

Weldanpower® 125

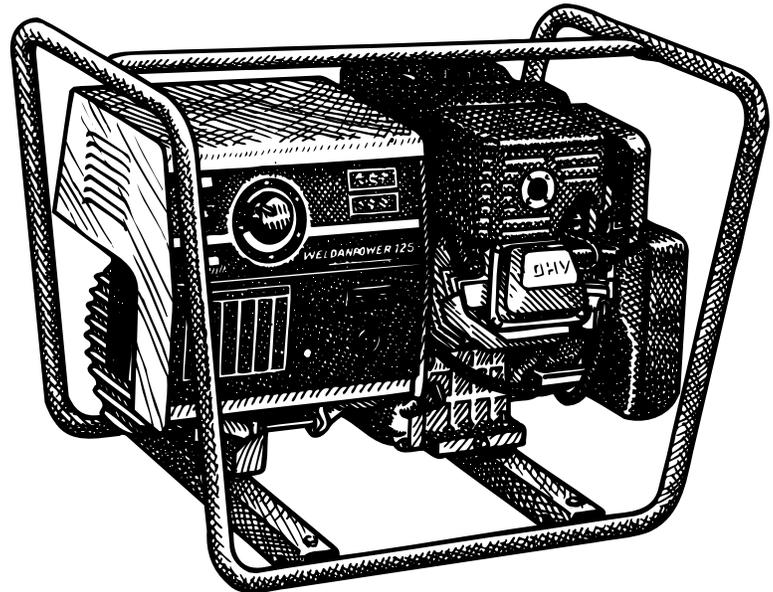
S'applique aux machines dont le numéro de code est : 10158, 10160, 11183, 11406



This manual covers equipment which is no longer in production by The Lincoln Electric Co. Specifications and availability of optional features may have changed.

La sécurité dépend de vous

Le matériel de soudage et de coupage à l'arc Lincoln est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, la sécurité en général peut être accrue grâce à une bonne installation... et à la plus grande prudence de votre part. NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT. Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence.



MANUEL DE L'OPÉRATEUR

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Copyright © Lincoln Global Inc.

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

⚠ AVERTISSEMENT

⚠ AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65 ⚠

Les gaz d'échappement du moteur diesel et certains de leurs constituants sont connus par l'Etat de Californie pour provoquer le cancer, des malformations ou autres dangers pour la reproduction.

Ceci s'applique aux moteurs diesel.

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus par l'Etat de Californie pour provoquer le cancer, des malformations et des dangers pour la reproduction.

Ceci s'applique aux moteurs à essence.

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1, de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 350140, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret «Arc Welding Safety» E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFIÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.



POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES

1.a. Arrêter le moteur avant de dépanner et d'entretenir à moins qu'il ne soit nécessaire que le moteur tourne pour effectuer l'entretien.



1.b. Ne faire fonctionner les moteurs qu'à l'extérieur ou dans des endroits bien aérés ou encore évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



1.c. Ne pas faire le plein de carburant près d'une flamme nue, d'un arc de soudage ou si le moteur tourne. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de faire le plein pour empêcher que du carburant renversé ne se vaporise au contact de pièces du moteur chaudes et ne s'enflamme. Ne pas renverser du carburant quand on fait le plein. Si du carburant s'est renversé, l'essuyer et ne pas remettre le moteur en marche tant que les vapeurs n'ont pas été éliminées.

1.d. Les protecteurs, bouchons, panneaux et dispositifs de sécurité doivent être toujours en place et en bon état. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des courroies trapézoïdales, des engrenages, des ventilateurs et d'autres pièces en mouvement quand on met en marche, utilise ou répare le matériel.

1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de déposer les protecteurs de sécurité pour effectuer l'entretien prescrit. Ne déposer les protecteurs que quand c'est nécessaire et les remettre en place quand l'entretien prescrit est terminé. Toujours agir avec la plus grande prudence quand on travaille près de pièces en mouvement.



1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas appuyer sur la tige de commande des gaz pendant que le moteur tourne.

1.g. Pour ne pas faire démarrer accidentellement les moteurs à essence en effectuant un réglage du moteur ou en entretenant le groupe électrogène de soudage, de connecter les fils des bougies, le chapeau de distributeur ou la magnéto



1.h. Pour éviter de s'ébouillanter, ne pas enlever le bouchon sous pression du radiateur quand le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES peuvent être dangereux

2.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs magnétiques autour des câbles et des machines de soudage.

2.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage

2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

2.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage:

2.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.

2.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.

2.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.

2.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce la plus près possible de la zone de soudage.

2.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage.

Mar '95



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

3.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.

3.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.

En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant :

- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique.
- Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
- Source de courant c.a. à tension réduite.

3.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.

3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.

3.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.

3.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.

3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.

3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.

3.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.

3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler.

4.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.

4.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger et protéger les aides contre le rayonnement de l'arc.

4.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de ne pas s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

5.a Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Quand on soude avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme les électrodes en acier inoxydable ou pour revêtement dur (voir les directives sur le contenant ou la fiche signalétique) ou quand on soude de l'acier au plomb ou cadmié ainsi que d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées très toxiques, limiter le plus possible l'exposition et au-dessous des valeurs limites d'exposition (TLV) en utilisant une ventilation mécanique ou par aspiration à la source. Dans les espaces clos ou dans certains cas à l'extérieur, un appareil respiratoire peut être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires quand on soude sur l'acier galvanisé.**

5.b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.

5.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.

5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.

5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.

5.f. Voir également le point 1.b.



LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- 6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Se référer à la "Sécurité pour le Soudage et le Coupage" (ANSI Z49.1) et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).
- 6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 6.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B "pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur", disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO Box 9101, Quincy, MA 02269-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.



LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

- 7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.
- 7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.
- 7.c. On doit placer les bouteilles :
 • Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
 • À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.
- 7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.
- 7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA "Précautions pour le Maniement en toute Sécurité de Gaz Comprimés dans des Cylindres", que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.



Pour des Appareils à Puissance ÉLECTRIQUE

- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.
- 8.b. Installer le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis et aux recommandations du fabricant.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
 - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
 - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
 - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
 - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
 - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
 - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on recoit un choc. Ne jamais enrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
 - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
 - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
 - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.

5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.
6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à un endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistilage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le chassis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

Merci

d'avoir choisi un produit de QUALITÉ Lincoln Electric. Nous tenons à ce que vous soyez fier d'utiliser ce produit Lincoln Electric ... tout comme nous sommes fiers de vous livrer ce produit.

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

Les activités commerciales de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils de soudage de grande qualité, les pièces de rechange et les appareils de coupage. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leur attente. Quelquefois, les acheteurs peuvent demander à Lincoln Electric de les conseiller ou de les informer sur l'utilisation de nos produits. Nous répondons à nos clients en nous basant sur la meilleure information que nous possédons sur le moment. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir de tels conseils et n'assume aucune responsabilité à l'égard de ces informations ou conseils. Nous dénisons expressément toute garantie de quelque sorte qu'elle soit, y compris toute garantie de compatibilité avec l'objectif particulier du client, quant à ces informations ou conseils. En tant que considération pratique, de même, nous ne pouvons assumer aucune responsabilité par rapport à la mise à jour ou à la correction de ces informations ou conseils une fois que nous les avons fournis, et le fait de fournir ces informations ou conseils ne crée, ni étend ni altère aucune garantie concernant la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant sensible, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relève uniquement du contrôle du client et demeure uniquement de sa responsabilité. De nombreuses variables au-delà du contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de service.

Susceptible d'être Modifié - Autant que nous le sachons, cette information est exacte au moment de l'impression. Prière de visiter le site www.lincolnelectric.com pour la mise à jour de ces info

Veillez examiner immédiatement le carton et le matériel

Quand ce matériel est expédié, son titre passe à l'acheteur dès que le transporteur le reçoit. Par conséquent, les réclamations pour matériel endommagé au cours du transport doivent être faites par l'acheteur contre la société de transport au moment de la réception.

Veillez inscrire ci-dessous les informations sur l'identification du matériel pour pouvoir s'y reporter ultérieurement. Vous trouverez cette information sur la plaque signalétique de votre machine.

Produit _____

Numéro de Modèle _____

Numéro e code / Code d'achat _____

Numéro de série _____

Date d'achat _____

Lieu d'achat _____

Chaque fois que vous désirez des pièces de rechange ou des informations sur ce matériel, indiquez toujours les informations que vous avez inscrites ci-dessus.

Inscription en Ligne

- Inscrivez votre machine chez Lincoln Electric soit par fax soit sur Internet.
- Par fax : Remplissez le formulaire au dos du bon de garantie inclus dans la paquet de documentation qui accompagne cette machine et envoyez-le en suivant les instructions qui y sont imprimées.
- Pour une inscription en Ligne: Visitez notre **WEB SITE www.lincolnelectric.com**. Choisissez l'option « Liens Rapides » et ensuite « Inscription de Produit ». Veuillez remplir le formulaire puis l'envoyer.

Lisez complètement ce Manuel de l'Opérateur avant d'essayer d'utiliser cet appareil. Gardez ce manuel et maintenez-le à portée de la main pour pouvoir le consultez rapidement. Prêtez une attention toute particulière aux consignes de sécurité que nous vous fournissons pour votre protection. Le niveau d'importance à attacher à chacune d'elle est expliqué ci-après :

⚠ AVERTISSEMENT

Cet avis apparaît quand on **doit suivre scrupuleusement** les informations pour éviter les **blessures graves** voire mortelles.

⚠ ATTENTION

Cet avis apparaît quand on **doit** suivre les informations pour éviter les **blessures légères** ou **les dommages du matériel**.

TABLE DES MATIÈRES

Page

SÉCURITÉ.....	i-iv
<hr/>	
Installation.....	1-7
Spécifications Techniques	1
Entrée – Moteur A Essence	
Sortie Nominale - Soudeuse	
Sortie – Soudeuse Et Générateur	
Dimensions Physiques	
Emplacement Et Ventilation	2
Entreposage.....	2
Empilage	3
Inclinaison	3
Levage	3
Entretien Du Moteur Avant Le Fonctionnement.....	3
Branchements De Sortie Electriques	4
Mise A La Terre De La Machine	5
Prises Et Equipement Manuel.....	6
Réceptacles De Puissance Auxiliaire	6
Installation Electrique D'un Immeuble.....	6
Disjoncteurs	6
Utilisation Des Dispositifs Electriques Avec La Weldonpower 125	7
<hr/>	
Fonctionnement.....	9-17
Mesures De Sécurité	9
Symboles Graphiques.....	10
Description Du Produit.....	11
Applications Recommandées	11
Fonctionnalités Et Contrôles Opérationnels.....	11
Fonctionnalités Et Avantages De La Conception.....	11
Capacité De Soudage.....	11
Limites.....	11
Contrôles Et Réglages	12
Fonctionnement Du Moteur	13-14
Opération De Soudage	14-15
Guide De Sélection D'électrode	16
<hr/>	
Accessoires.....	18
<hr/>	
Entretien	19-20
Mesures De Sécurité	19
Entretien De Routine Et Périodique.....	19-20
<hr/>	
Dépannage	21-24
How To Use Troubleshooting Guide.....	21
Guide Dépannage.....	22-24
<hr/>	
Diagrammes De Câblage.....	25, 26
<hr/>	
Schéma Dimensionnel.....	27
<hr/>	
Liste de Pièces.....	P-256 Series

INSTALLATION

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - WELDPANPOWER 125

ENTRÉE – MOTEUR À ESSENCE					
Fabricant	Description	Vitesse	Déplacement	Allumage	Capacités
Briggs & Stratton Vanguard® Modèle 185432 Deux Ans de Garantie Codes (10158, 10160)	Bloc en Aluminium avec Manchon en Fonte, moteur à essence refroidi à l'air, avec 1 cylindre, 4 cycles, 9 HP @ 3600 RPM	(Pignon Fou Automatique Électronique) 3400 RPM Pleine Charge 3750 RPM Haute Vitesse 2400 RPM Ralenti	18,6 cu. In. (296 cc) <u>Calibre & Cadence</u> 3,15 x 2,33 in. (80 x 59 mm)	Manuel, Démarrage à Rappel ; Étrangleur Manuel Allumage Garanti à vie	Combustible : 1,6 gal. (6,1 L) Huile : 1 ¼ qts. (1,2 L)
Robin / Subaru EX 27 Codes (11183, 11406)	Bloc en Aluminium avec Manchon en Fonte, moteur à essence avec arbre à cames en tête, refroidi à l'air, avec 1 cylindre, 4 cycles, 9 HP @ 3600 RPM	3400 RPM Pleine Charge 3750 RPM Haute Vitesse	<u>Déplacement</u> 16,17 cu. In. (265 cc) Calibre & Cadence 2,95 x 2,36 in. (75 x 60 mm)	Manuel, Démarrage à Rappel ; Étrangleur Manuel	Combustible : 1,6 gal. (6,1 L) Huile : 1 ¼ qts. (1,2 L)
SORTIE NOMINALE - SOUDEUSE					
<u>Facteur de Marche</u>		<u>Amps</u>		<u>Volts à Régime d'Ampères</u>	
30%		125 amps c.c. Courant Constant		25 VDC	
60%		100 amps c.c. Courant Constant			
SORTIE – SOUDEUSE ET GÉNÉRATEUR					
<u>Registres de Soudage</u>		<u>Tension de Circuit Ouvert de Soudage</u>		<u>Puissance Auxiliaire c.a.</u>	
50 – 125 Amps c.c.		80 VDC Max.		4500 Watts 115/230V 1PH 100% Facteur de Marche (Codes 10158, 10160)	
				5500 watts transitoires 4250 watts continus 120 / 240 V 1PH (Codes 11183, 11406)	
DIMENSIONS PHYSIQUES					
<u>Hauteur</u>	<u>Largeur</u>	<u>Profondeur</u>	<u>Poids</u>		
21,13 in. 530 mm	20,0 in. 508 mm	30,0 in. 762 mm	Codes 10158, 10160 190 lbs (86,4 kg)		
			(Codes 11183, 11406) 180 lbs (81,7 kg)		
REGISTRE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT			REGISTRE DE TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGERANGE		
0°F à 104°F (-18°C à 40°C)			-40°F à 131°F (-40°C à 55°C)		

INSTALLATION

Lire cette section d'« Installation » dans sa totalité avant de commencer l'installation.

Mesures De Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil sans avoir bien lu tous les manuels d'opération et d'entretien fournis avec la machine. Ils contiennent d'importantes mesures de sécurité, des instructions détaillées concernant le démarrage du moteur, le fonctionnement et l'entretien, ainsi que des listes de pièces.

Dangers provenant de Chocs Électriques, de l'Échappement du Moteur et des Pièces Mobiles

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.



- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peuvent être mortels.

- Utiliser dans des endroits ouverts et bien aérés ou bien évacuer les gaz d'échappement vers l'extérieur.
- Do not stack anything on or near the engine.



LES PIÈCES MOBILES peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner la machine avec les portes ouvertes ou sans les protections.
- Couper le moteur avant de réaliser l'entretien.
- Se tenir éloigné des pièces mobiles.

Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

EMPLACEMENT ET VENTILATION

Lorsqu'on utilise la Weldanpower® 125, s'assurer que l'air refroidissant propre puisse circuler autour du moteur à essence de la machine et du générateur. De même, tenir la machine éloignée des sources de chaleur. Ne pas placer l'extrémité arrière du générateur près de gaz d'échappement chauds provenant du moteur d'une autre machine. Et bien sûr, vérifier que les gaz d'échappement du moteur soient évacués vers un endroit ouvert et à l'extérieur.

La Weldanpower 125 doit être utilisée à l'extérieur. Ne pas placer la machine dans des flaques ni la submerger dans l'eau. De telles pratiques représentent un danger pour la sécurité et peuvent provoquer un mauvais fonctionnement et la corrosion des pièces.

Toujours faire fonctionner la Weldanpower 125 avec le toit de la console en place et tous les éléments de la machine parfaitement assemblés. Ceci aidera à se protéger des dangers causés par les pièces mobiles, les surfaces métalliques chaudes et les dispositifs électriques sous alimentation.

ENTREPOSAGE

1. SRanger la machine dans un endroit frais et sec lorsqu'on ne l'utilise pas. La protéger de la poussière et de la saleté. La placer dans un endroit où elle ne peut pas être endommagée accidentellement par des activités de construction, des véhicules en mouvement et d'autres risques.
2. Si la machine doit être entreposée pendant plus de 30 jours, il faut en vidanger le carburant afin de protéger le système à combustible et les pièces du carburateur contre les dépôts de gomme. Vider tout le carburant du réservoir puis faire marcher le moteur jusqu'à ce qu'il s'arrête pour cause de panne d'essence.
(Pour les Codes 10158, 10160)
3. La machine peut être entreposée pendant une période maximum de 24 mois, si on utilise un Additif pour Essence Briggs & Stratton, Pièce No.5041 (disponible dans n'importe quel Centre de Service Autorisé de Briggs & Stratton), dans le système à combustible. Mélanger l'additif avec l'essence dans le réservoir, puis faire marcher le moteur pendant une courte période afin de faire circuler l'additif dans le carburateur.
(Pour les Codes 11183, 11406)
- 3a. La machine peut être entreposée pendant une période maximum de 24 mois, si on utilise un Additif Stabilisant dans le système à combustible. Mélanger l'additif avec l'essence dans le réservoir, puis faire marcher le moteur pendant une courte période afin de faire circuler l'additif dans le carburateur.
4. Pendant que le moteur est encore chaud, vidanger l'huile puis remplir avec de l'huile neuve 10W30.
5. Retirer la bougie d'allumage et verser environ ½ once (15 ml) d'huile de moteur dans le cylindre. Remettre en place la bougie d'allumage puis faire démarrer lentement le moteur afin de distribuer l'huile.
6. Nettoyer toute saleté ou débris du cylindre ainsi que du compartiment et des ailettes de la tête du cylindre, en faisant tourner le tamis et les zones d'échappement.
7. Ranger dans un endroit propre et sec.

INSTALLATION

EMPILAGE

Les machines Weldanpower 125 NE PEUVENT PAS être empilées.

INCLINAISON

Placer la machine sur une surface nivelée sûre à chaque fois qu'on l'utilise ou qu'on la range. Toute surface sur laquelle on pourrait la placer autre que le sol doit être ferme, antidérapante et structurellement en bon état.

Le moteur à essence est conçu pour fonctionner en position nivelée afin d'en obtenir les meilleurs résultats. Il peut fonctionner sous un certain angle, mais celui-ci ne doit jamais dépasser 15 degrés, dans n'importe quelle direction. Si on le fait fonctionner avec une légère inclinaison, vérifier l'huile régulièrement et maintenir le niveau de l'huile sur la marque PLEIN. De même, la capacité en carburant sera légèrement amoindrie avec une inclinaison.

LEVAGE

La Weldanpower 125 doit être soulevée par deux personnes. (Voir la section de Spécifications pour le poids). Sa cage de rouleaux à tube soudé est conçue pour faciliter le levage.

ENTRETIEN DU MOTEUR AVANT LE FONCTIONNEMENT

Lire et comprendre les instructions concernant le fonctionnement et l'entretien qui sont fournies avec cette machine avant de faire marcher la Weldanpower 125.

AVERTISSEMENT

- Tenir ses mains éloignées du pot d'échappement et des pièces de moteur CHAUDES.
- Couper le moteur pour remplir le réservoir à combustible.
- Ne pas fumer pendant le remplissage de combustible.
- Retirer lentement le bouchon à combustible afin de libérer la pression.
- Ne pas trop remplir le réservoir.
- Essuyer le combustible déversé et attendre que les vapeurs aient disparu pour faire démarrer le moteur.
- Tenir les étincelles et les flammes éloignées du réservoir.

Huile



La Weldanpower 125 est livrée avec le moteur rempli d'huile SAE 10W30. **VÉRIFIER LE NIVEAU D'HUILE AVANT DE FAIRE DÉMARRER LE MOTEUR.** Il s'agit là d'une précaution supplémentaire. Ne pas visser la baïonnette lorsqu'on vérifie le niveau d'huile. **NE PAS TROP REMPLIR.** Vérifier que le bouchon de remplissage soit bien serré une fois l'entretien terminé.

Combustible



Remplir le réservoir à combustible avec de l'essence sans plomb propre, fraîche à degré normal (minimum 85 octanes pour les codes 10158, 10160 et 87 octanes pour les codes 11183, 11406). **NE PAS MÉLANGER L'HUILE ET L'ESSENCE.** La capacité de la Weldanpower 125 est d'environ 1,6 gallon (6,1 L). **NE PAS TROP REMPLIR,** laisser de la place dans le réservoir pour la dilatation du combustible.

Pare – étincelles

(Pour les Codes 10158, 10160)

Certaines lois fédérales, provinciales ou locales peuvent exiger que les moteurs à essence soient équipés de pare – étincelles d'échappement lorsqu'ils fonctionnent dans des endroits où des étincelles non parées peuvent représenter un risque d'incendie. Les silencieux et déflecteurs aux normes qui sont inclus dans cette machine ne peuvent pas être considérés comme des pare – étincelles. Lorsque les réglementations locales l'exigent, un pare – étincelles approprié (disponible chez Briggs & Stratton) doit être installé et correctement entretenu.

(Pour les Codes 11183, 11406)

Certaines lois fédérales, provinciales ou locales peuvent exiger que les moteurs à essence soient équipés de pare – étincelles d'échappement lorsqu'ils fonctionnent dans des endroits où des étincelles non parées peuvent représenter un risque d'incendie. Le silencieux aux normes qui est inclus dans cette machine peut être qualifié de pare – étincelles.

ATTENTION

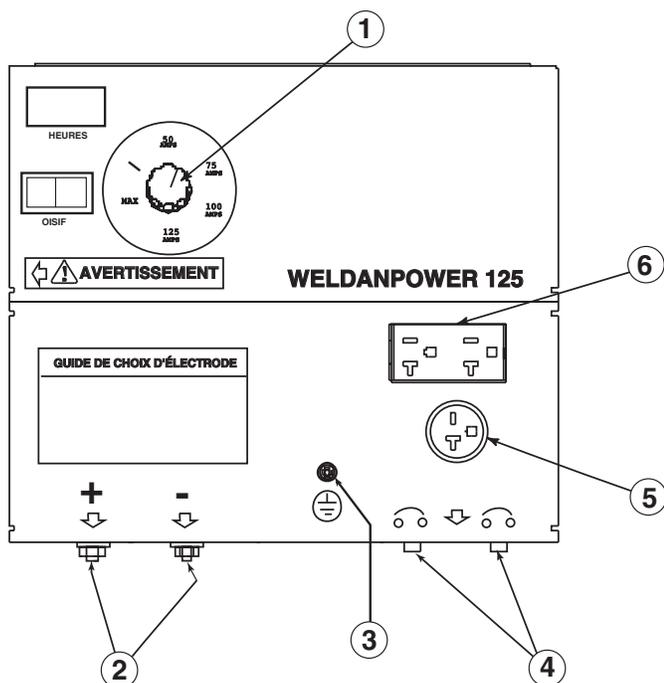
Un pare - étincelles supplémentaire incorrect peut endommager le moteur ou affecter son rendement de façon négative.

 AVERTISSEMENT		UNIQUEMENT ESSENCE	
	<ul style="list-style-type: none">• Couper le moteur pour le remplissage.• Ne pas fumer pendant le remplissage.• Tenir les étincelles et les flammes éloignées du réservoir.• Ne pas laisser le réservoir sans surveillance pendant le remplissage.• Essuyer le combustible déversé et attendre que les vapeurs aient disparu avant de faire démarrer le moteur.• Ne pas trop remplir le réservoir ; la dilatation du combustible pourrait provoquer un trop-plein.• Fermer la soupape d'interruption de combustible pour le transport de la machine ou pendant que celle-ci ne fonctionne pas.		<ul style="list-style-type: none">• Utiliser dans des endroits ouverts bien aérés ou bien évacuer les gaz d'échappement vers l'extérieur.
<p>L'ESSENCE peut provoquer des incendies ou des explosions</p>		<p>LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peuvent être mortels.</p>	
			<ul style="list-style-type: none">• Se tenir éloigné des pièces mobiles.• Ne pas faire fonctionner si les panneaux sont ouverts ou si les protections ne sont pas en place.
			<p>LES PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.</p>

INSTALLATION

FIGURES A.1 et A.1a – BRANCHEMENTS DE SORTIE DE LA WELDANPOWER 125

FIGURE A.1



(Pour les Codes 10158, 10160)

1. CADRAN DE CONTRÔLE DU COURANT
2. TERMINALES DE SORTIE DE SOUDAGE (2)
3. BORNE DE TERRE
4. DISJONCTEURS (2) – 20 AMP
5. RÉCEPTACLE – 230 VOLTS, 20 AMP
6. RÉCEPTACLE DUPLEX – 115 VOLTS, 20 AMP

BRANCHEMENTS DE SORTIE ÉLECTRIQUES

(Pour les Codes 10158, 10160)

Voir la Figure A.1 pour l'emplacement du cadran de contrôle de courant, les terminales de sortie de soudage, la borne de terre, les disjoncteurs, les réceptacles de 230 et 115 volts.

(Pour les Codes 11183, 11406)

Voir la Figure A.1a pour l'emplacement du cadran de contrôle de courant, les terminales de sortie de soudage, la borne de terre, les disjoncteurs, les réceptacles de 240 et 120 volts.

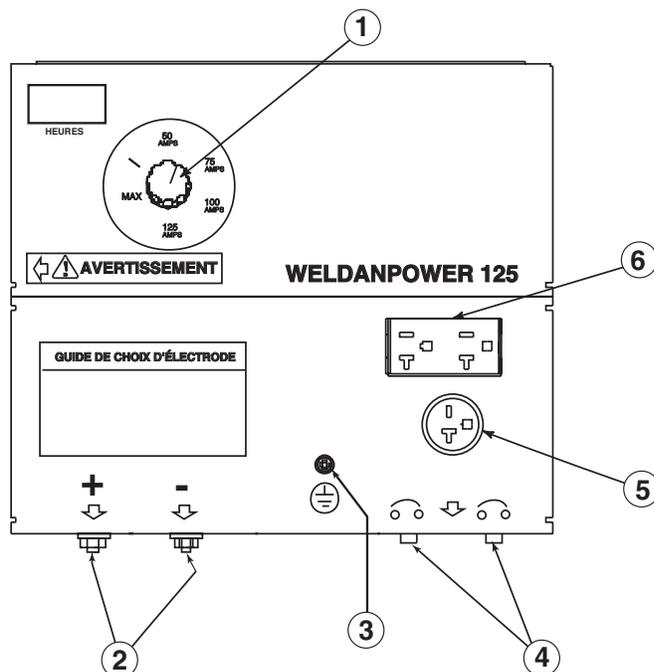
BRANCHEMENTS DU CÂBLE DE SOUDAGE

Taille et Longueur du Câble

Prendre soin d'utiliser des câbles de soudage assez grands. La taille et la longueur correctes deviennent particulièrement importantes lorsqu'on soude à une certaine distance de la soudeuse.

Le Tableau A.1 présente une liste des tailles et longueurs de câbles recommandées en fonction du courant nominal et du facteur de marche. La longueur se réfère à la distance aller-retour entre la soudeuse et le travail. Les diamètres des câbles augmentent pour de grandes longueurs de câble, afin de réduire les chutes de tension.

FIGURE A.1a



(Pour les Codes 11183, 11406)

1. CADRAN DE CONTRÔLE DU COURANT
2. TERMINALES DE SORTIE DE SOUDAGE (2)
3. BORNE DE TERRE
4. DISJONCTEURS (2) – 20 AMP
5. RÉCEPTACLE – 240 VOLTS, 20 AMP
6. RÉCEPTACLE DUPLEX – 120 VOLTS, 20 AMP

TABLEAU A.1
TAILLE ET LONGUEUR DE CÂBLE DE SOUDAGE RECOMMANDÉES

LONGUEUR COMBINÉE TOTALE DES CÂBLES D'ÉLECTRODE ET DE TRAVAIL	
Longueur de Câble	125 Amps 30% Facteur de Marche
0-50 ft (0-15m)	6 AWG
50-100 ft (15-30 m)	5 AWG
100-150 ft (30-46 m)	3 AWG
150-200 ft (46-61 m)	2 AWG
200-250 ft (61-76m)	1 AWG

INSTALLATION

Installation du Câble

Installer les câbles de soudage sur la Weldonpower 125 de la manière suivante. Voir la Figure A.1 pour l'emplacement des pièces.

1. Le moteur à essence doit être ÉTEINT pour installer les câbles de soudage.
2. Retirer les écrous à brides de ½-13 des terminales de sortie.
3. Brancher le support d'électrode et les câbles de travail sur les terminales de sortie de soudage. Normalement, le câble d'électrode est branché sur la borne de sortie positive (+).
4. Bien serrer les écrous à brides.
5. Vérifier que la pièce métallique qu'on soude (le « travail ») soit bien raccordée à l'agrafe de travail et au câble.
6. Vérifier et resserrer les branchements de façon périodique.

ATTENTION

- Des branchements mal serrés provoquent la surchauffe des bornes de sortie et les bornes peuvent même fondre.
- Ne pas croiser les câbles de soudage au niveau du branchement de la borne de sortie. Les tenir isolés et séparés les uns des autres.

Lincoln Electric propose un kit d'accessoires de soudage avec les câbles de soudage No.6. Voir la section des **ACCESSOIRES** de ce manuel pour plus d'information.

Pour davantage d'information concernant le soudage, voir les **OPÉRATIONS DE SOUDAGE** dans la section de **FONCTIONNEMENT** de ce manuel.

MISE À LA TERRE DE LA MACHINE

Du fait que cette soudeuse ou générateur portable à moteur créé sa propre puissance, il n'est pas nécessaire de brancher son châssis à terre, à moins que la machine ne soit branchée sur l'installation électrique d'un immeuble (maison, atelier, etc.).

Afin d'éviter des chocs électriques dangereux, les autres appareils auxquels cette soudeuse à moteur fournit de la puissance doivent:

- a) Être branchés sur le châssis de la soudeuse au moyen d'une prise de type terre ou
- b) Être doublement isolés

Lorsque cette soudeuse est montée sur un camion ou sur une remorque, la borne de mise à la terre de la machine  doit être raccordée de façon sûre sur le châssis métallique du véhicule.

Lorsque cette soudeuse à moteur est branchée sur l'installation électrique d'un immeuble, tel qu'une maison ou un atelier, son châssis doit être raccordé à la terre du système. Voir les instructions pour le branchement dans la section intitulée **Branchements de la Puissance de Réserve** ainsi que l'article concernant la mise à la terre dans le Code Électrique National Américain et les réglementations locales.

En général, si la machine doit être branchée à terre, elle doit être raccordée au moyen d'un fil en cuivre du No.8 ou supérieur sur une terre solide, telle qu'une tuyauterie hydraulique en métal allant sous terre sur au moins dix pieds et n'ayant aucun joint isolé, ou bien sur le châssis métallique d'un immeuble qui ait été mis à la terre de manière efficace. Le Code Électrique National Américain propose une liste de nombreux moyens alternatifs pour la mise à la terre d'appareils électriques. Une borne de mise à la terre de la machine portant le symbole  est fournie sur l'avant de la soudeuse à cet effet.

AVERTISSEMENT

NE PAS METTRE LA MACHINE À LA TERRE SUR UNE TUYAUTERIE TRANSPORTANT DES MATÉRIAUX EXPLOSIFS OU INFLAMMABLES.

INSTALLATION

PRISES ET ÉQUIPEMENT MANUEL

Pour une protection supérieure contre les chocs électriques, tout appareil électrique branché sur les réceptacles du générateur doit utiliser une prise de type terre à trois fiches ou un outil doublement isolé avec une prise à deux fiches approuvé par les laboratoires Underwriter's Laboratories.

AVERTISSEMENT

Ne jamais faire fonctionner cette machine avec des cordons endommagés ou défectueux. Tous les appareils électriques doivent être en état de fonctionner en toute sécurité.

RÉCEPTACLES DE PUISSANCE AUXILIAIRE

Le panneau de contrôle de la Weldanpower 125 est équipé de deux réceptacles de puissance auxiliaire:

(Pour les Codes 10158, 10160)

- Un réceptacle duplex (double sortie) de 115 volts, 20 amp (15 amp CSA).
- Un réceptacle de sortie simple de 230 volts, 20 amp (15 amp CSA).

Voir la Figure A.1

À travers ces réceptacles, la machine peut fournir jusqu'à 4500 watts (3500 watts CSA) de puissance c.a. monophasée de 60 Hertz. Les tensions de sortie de la machine sont conformes aux normes UL et sont comprises dans une marge de $\pm 10\%$ de la tension nominale.

(Pour les Codes 11183, 11406)

- Un réceptacle duplex (double sortie) de 120 volts, 20 amp.
- Un réceptacle de sortie simple de 240 volts, 20 amp.

Voir la Figure A.1a

Au travers de ces réceptacles, la machine peut fournir jusqu'à 5500 watts transitoires ou 4250 watts continus de puissance c.a. de 60 Hertz monophasée. Les tensions de sortie de la machine sont conformes aux normes UL et se trouvent dans un intervalle de $\pm 10\%$ de la tension nominale.

INSTALLATION ÉLECTRIQUE D'UN IMMEUBLE

Le générateur neutre raccordé à terre et à trois fils de la Weldanpower 125 lui permet d'être branchée sur l'installation électrique d'un immeuble.

Seul un électricien certifié et entraîné avec permis est

AVERTISSEMENT

autorisé à installer la machine sur un système électrique résidentiel ou d'immeuble. Vérifier que:

- L'immeuble soit isolé et qu'aucune rétro-alimentation ne puisse survenir dans le système. Certaines lois locales et provinciales exigent que l'immeuble soit isolé avant que le générateur ne soit relié à l'immeuble. Vérifier les lois locales et provinciales.
- Un interrupteur de transfert bipolaire bidirectionnel ainsi qu'un disjoncteur bidirectionnel soient branchés ensemble entre la puissance du générateur et le compteur de l'immeuble.

La Weldanpower 125 ne possède pas de réceptacle combiné 120/240 volts et elle ne peut pas être branchée sur un immeuble tel que décrit dans d'autres documents de Lincoln.

Ne pas oublier que la Weldanpower 125 est conçue uniquement pour un usage de réserve intermittent. Elle ne peut pas résister à un usage à long terme sans l'entretien approprié. Voir la section **d'ENTRETIEN** de ce manuel pour plus d'information.

DISJONCTEURS



La puissance auxiliaire est protégée par des disjoncteurs. Lorsque la machine fonctionne dans des endroits où la température est élevée, les disjoncteurs tendent à sauter avec des charges plus faibles qu'à l'habitude.

ATTENTION

NE JAMAIS METTRE LES DISJONCTEURS EN DÉRIVATION SANS PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES ; L'APPAREIL POURRAIT SE SURCHAUFFER ET/OU ENDOMMAGER L'APPAREIL UTILISÉ.

INSTALLATION

ATTENTION

La Weldonpower 125 ne peut pas fournir de puissance à certains dispositifs électriques. Voir le Tableau A.2

TABLEAU A.2
UTILISATION DES DISPOSITIFS ÉLECTRIQUES AVEC LA WELDPANPOWER 125

Type	Dispositifs Électriques Communs	Problèmes Possibles
Résistif	Radiateurs, grille-pain, ampoules incandescentes, cuisinières électriques, poêles chauffante, poêles à frire, cafetières.	AUCUN
Capacitif	Télévisions, radios, micro-ondes, appareil à contrôle électrique.	Des pointes de tension ou des régulations de haute tension peuvent causer la panne des éléments capacitifs. La protection contre les surtensions, la protection transitoire et une charge supplémentaire sont recommandées pour un fonctionnement à sécurité intégrée à 100%. NE PAS FAIRE FONCTIONNER CES APPAREILS SANS CHARGES DE TYPE RÉSISTIVES SUPPLÉMENTAIRES.
Inductif	Moteurs à induction monophasés, perceuses, pompes à puits, hachoirs, petits réfrigérateurs, taille-haies et désherbeurs.	Ces dispositifs requièrent de grands appels de courant pour démarrer. (Voir le Tableau B.3, APPLICATIONS DE LA PUISSANCE DU GÉNÉRATEUR, dans la section de FONCTIONNEMENT de ce manuel pour la puissance de démarrage requise). Certains moteurs synchrones peuvent être sensibles à la fréquence pour atteindre le couple de sortie maximum, mais ils doivent être À L'ABRI de toute panne induite par la fréquence.
Capacitif / Inductif	Ordinateurs, télévisions à haute résolution, appareils électriques compliqués.	Un conditionneur en ligne de type inductif avec protection transitoire et contre les surtensions est requis, et les probabilités sont toujours présentes. NE PAS UTILISER CES DISPOSITIFS AVEC UNE WELDPANPOWER 125.

LA SOCIÉTÉ Lincoln Electric Company n'est pas responsable de tout dommage subi par des éléments électriques mal branchés sur la Weldonpower 125.

NOTES

FONCTIONNEMENT

FONCTIONNEMENT

Avertissements Généraux

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique ou les électrodes les mains nues ou avec des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.

LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.



- Maintenir la tête hors des vapeurs.
- Utiliser la ventilation ou un système d'échappement pour évacuer les vapeurs de la zone de respiration.

LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer des incendies ou des explosions



- Tenir les matériaux inflammables éloignés.
- Ne pas souder sur des récipients ayant contenu du combustible.

LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.



- Porter des protections pour les yeux, les oreilles et le corps.

⚠ AVERTISSEMENT



LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peuvent être mortels.

- Utiliser dans des endroits ouverts bien aérés ou bien évacuer les gaz d'échappement vers l'extérieur.
- Ne rien empiler sur ou près du moteur.

LES PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.



- Ne pas faire fonctionner si les panneaux sont ouverts ou si les protections ne sont pas en place.
- Couper le moteur avant de réaliser l'entretien.
- Se tenir éloigné des pièces mobiles.

Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

Suivre toutes les instructions de Sécurité supplémentaires décrites tout au long de ce manuel.

FONCTIONNEMENT

SYMBOLES GRAPHIQUES UTILISÉS SUR CETTE MACHINE OU DANS CE MANUEL



**AVERTISSEMENT /
MESURES DE
SÉCURITÉ**



ÉTRANGLEUR



HUILE



ÉPURATEUR D'AIR



COMBUSTIBLE



DISJONCTEUR



**AGRAFE DE
TRAVAIL**



**PRISE DE TERRE
(PUISSANCE
AUXILIAIRE)**

Pour les Codes 10158, 10160 uniquement



RAPIDE



**ARC DE SOUDAGE
DE L'ÉLECTRODE**



LENT

FONCTIONNEMENT

DESCRIPTION DU PRODUIT

La Weldonpower est conçue pour des applications de soudeuse / générateur à usage commercial. En tant que soudeuse, elle fournit 125 amps c.c. de courant constant pour souder avec des électrodes baguettes c.c. Un cadran unique permet de sélectionner toute une gamme de sortie de soudage de 50 à 125 amps.

(Pour les Codes 10158, 10160)

En tant que générateur, elle peut fournir jusqu'à 4500 watts continus de puissance c.a. monophasée de 115/230 volts. La machine est portable.

Un moteur à essence Briggs & Stratton Vanguard de 9 HP refroidi à l'air, avec soupape en tête alimente la soudeuse / générateur. Le moteur est garanti deux ans et le système d'allumage du moteur est garanti à vie.

(Pour les Codes 11183, 11406)

En tant que générateur, elle peut fournir jusqu'à 5500 watts transitoires ou 4250 watts continus de puissance c.a. monophasée de 120/240 volts. La machine est portable.

Un moteur à essence Robin / Subaru EX 27 de 9 HP refroidi à l'air, avec arbre à cames en tête alimente la soudeuse / générateur. Le moteur est garanti trois ans.

APPLICATIONS RECOMMANDÉES

Soudeuse

La Weldonpower 125 fournit une excellente sortie de soudage c.c. à courant constant pour le soudage à la baguette (SMAW).

Générateur

La Weldonpower 125 fournit une sortie de générateur c.a. régulière pour une utilisation en puissance auxiliaire continue tout en respectant les recommandations d'entretien requises par le fabricant du moteur.

FONCTIONNALITÉS ET CONTRÔLES OPÉRATIONNELS

La Weldonpower 125 a été conçue pour la simplicité. De ce fait, elle comporte très peu de contrôles opérationnels. Un cadran unique sur le panneau de contrôle permet de sélectionner l'utilisation soit en tant que soudeuse soit en tant que générateur. Pour souder, le même cadran sélectionne une sortie de courant continu dans l'intervalle de 50 à 125 amps de la machine.

Les contrôles du moteur à essence comprennent un démarreur à rappel, un étrangleur et un interrupteur d'arrêt. Voir le FONCTIONNEMENT DU MOTEUR dans la section de FONCTIONNEMENT de ce manuel pour de plus amples détails concernant le démarrage, la marche, l'arrêt et le rodage du moteur à essence.

FONCTIONNALITÉS ET AVANTAGES DE LA CONCEPTION

- Soudage à courant constant c.c. de 125 amp pour électrodes baguettes.
- Léger / portable.
- Contrôle de sortie de soudage continu à registre complet au moyen d'un bouton unique.
- Interruption automatique si niveau d'huile bas.
- Horomètre standard.

(Pour les Codes 10158, 10160)

- 4500 watts de puissance auxiliaire c.a. monophasée continue de 115/230 volts (3500 Watts CSA).
- Moteur à essence Briggs & Stratton Vanguard de 9 HP refroidi à l'air, avec soupape en tête. Marche régulière, longue durée de vie.

(Pour les Codes 11183, 11406)

- 5500 watts transitoires ou 4250 watts de puissance auxiliaire c.a. monophasée continue de 120/240 volts.
- Moteur à essence Robin / Subaru EX 27 de 9 HP refroidi à l'air, avec arbre à cames en tête. Marche régulière, longue durée de vie.

CAPACITÉ DE SOUDAGE

La Weldonpower 125 a un régime nominal de 125 amps, 25 VDC à 30% de facteur de marche sur une base de dix minutes. Cela signifie que l'on peut charger la soudeuse à 125 amps pendant trois minutes sur une période de dix minutes. La machine est capable de facteurs de marche supérieurs avec des courants de sortie plus faibles. Par exemple, on peut charger la soudeuse à 100 amps pendant six minutes sur une période de dix minutes pour un facteur de marche de 60%.

Le courant est continuellement variable de 50 à 125 amps c.c. La Weldonpower 125 peut donc souder avec toutes les électrodes c.c. de Lincoln ayant un diamètre de 3/32 de pouce et avec la plupart de celles ayant un diamètre de 1/8 de pouce.

LIMITES

- La Weldonpower 125 n'est pas recommandée pour des procédés autres que ceux qui sont normalement réalisés avec des procédures de soudage à la baguette (SMAW).
- La Weldonpower 125 n'est pas recommandée pour le dégel de tuyauteries.
- Pendant le soudage, la puissance du générateur est limitée à 100 watts, et les tensions de sortie peuvent tomber de 120 à 80 volts et de 240 à 160 volts. De ce fait, NE PAS FAIRE FONCTIONNER D'APPAREIL ÉLECTRIQUE SENSIBLE PENDANT LE SOUDAGE.

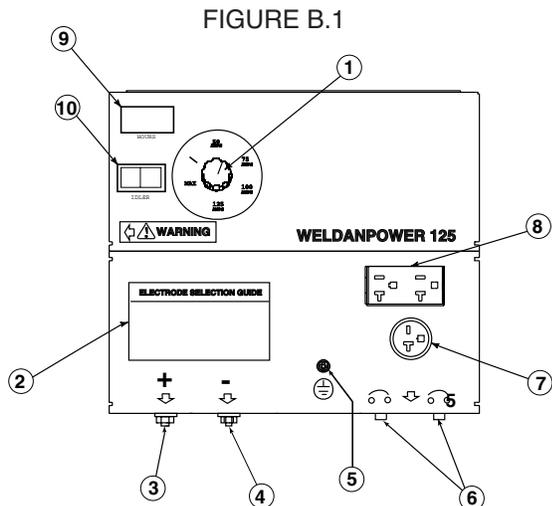
FONCTIONNEMENT

CONTRÔLES ET RÉGLAGES

Tous les contrôles de la soudeuse / générateur se trouvent sur le

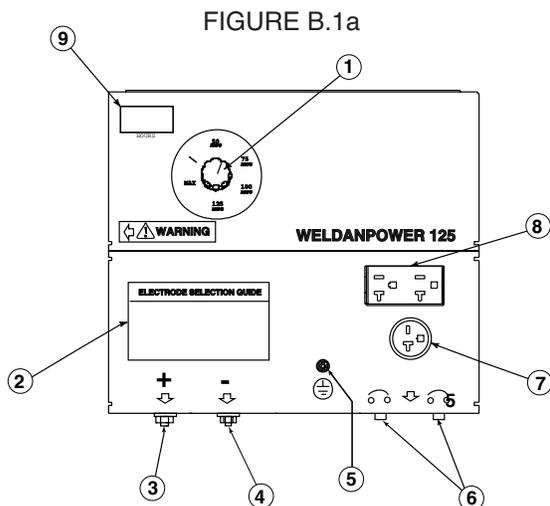
Panneau de Contrôle de Sortie. Les contrôles du moteur à essence sont montés sur le moteur. Voir les figures B.1, B.1a et les figures qui se trouvent dans la section de fonctionnement du moteur.

FIGURES B.1 et B.1a – CONTRÔLES DU PANNEAU DE SORTIE



(Pour les Codes 10158, 10160)

1. CADRAN DE CONTRÔLE DU COURANT
2. GUIDE DE SÉLECTION D'ÉLECTRODE
3. TERMINALE DE SORTIE POSITIVE POUR SOUDAGE
4. TERMINALE DE SORTIE NÉGATIVE POUR SOUDAGE
5. BORNE DE TERRE
6. DISJONCTEURS DE 20 AMP (2)
7. RÉCEPTACLE DE 230 VOLTS, 20 AMP
8. RÉCEPTACLE DUPLEX DE 115 VOLTS, 20 AMP
9. HOROMÈTRE
10. INTERRUPTEUR DE PIGNON FOU



Pour les Codes 11183, 11406)

1. CADRAN DE CONTRÔLE DU COURANT
2. GUIDE DE SÉLECTION D'ÉLECTRODE
3. TERMINALE DE SORTIE POSITIVE POUR SOUDAGE
4. TERMINALE DE SORTIE NÉGATIVE POUR SOUDAGE
5. BORNE DE TERRE
6. DISJONCTEURS DE 20 AMP (2)
7. RÉCEPTACLE DE 240 VOLTS, 20 AMP
8. RÉCEPTACLE DUPLEX DE 120 VOLTS, 20 AMP
9. HOROMÈTRE

CONTRÔLES DE LA SOUDEUSE / GÉNÉRATEUR

Voir les Figures B.1 et B.1a pour l'emplacement des fonctionnalités suivantes:

1. CADRAN DE CONTRÔLE DE COURANT : Ajuste la sortie de courant continu. Les ampérages du cadran correspondent aux ampérages approximatifs nécessaires pour des électrodes de soudage Lincoln spécifiques.
2. GUIDE DE SÉLECTION D'ÉLECTRODE : Indique les recommandations en matière de type et de taille d'électrode ainsi que de réglage de sortie de la soudeuse, sur la base de l'épaisseur de la soudure.
3. TERMINALE DE SORTIE POSITIVE POUR LE SOUDAGE : Fournit le point de connexion soit pour le support d'électrode, soit pour le câble de travail. (Du fait que la Weldanpower 125 est une machine à sortie c.c., n'importe laquelle des terminales de sortie peut être utilisée pour n'importe lequel des câbles)
4. TERMINALE DE SORTIE NÉGATIVE POUR LE SOUDAGE : Fournit le point de connexion soit pour le support d'électrode, soit pour le câble de travail. (Du fait que la Weldanpower 125 est une machine à sortie c.c., n'importe laquelle des terminales de sortie peut être utilisée pour n'importe lequel des câbles)
5. BORNE DE TERRE : Fournit un point de connexion pour mettre la console de la machine à la terre, pour la procédure de mise à la terre la plus sûre possible.

(Pour les Codes 10158, 10160)

6. DISJONCTEURS (2) : Fournissent une protection séparée contre les courants de surcharges pour les réceptacles de 115 volts et de 230 volts.
7. RÉCEPTACLE DE 230 VOLTS : Point de connexion pour fournir une puissance de 230 volts pour faire fonctionner un dispositif électrique.
8. RÉCEPTACLE DUPLEX DE 115 VOLTS : Point de connexion pour fournir une puissance de 115 volts pour faire fonctionner un ou deux dispositifs électriques.
9. HOROMÈTRE : Enregistre le temps de marche du moteur à des fins d'entretien.
10. INTERRUPTEUR DE PIGNON : Permet le réglage de la vitesse de ralenti du moteur sur RAPIDE ou RALENTI AUTOMATIQUE.

(Pour les Codes 11183, 11406)

6. DISJONCTEURS (2) : Fournissent une protection séparée contre les courants de surcharges pour les réceptacles de 120 volts et de 240 volts.
7. RÉCEPTACLE DE 240 VOLTS : Point de connexion pour fournir une puissance de 240 volts pour faire fonctionner un dispositif électrique.
8. RÉCEPTACLE DUPLEX DE 120 VOLTS : Point de connexion pour fournir une puissance de 120 volts pour faire fonctionner un ou deux dispositifs électriques.
9. HOROMÈTRE : Enregistre le temps de marche du moteur à des fins d'entretien.

FONCTIONNEMENT

FONCTIONNEMENT DU MOTEUR

Fonction / Opération de Contrôle du Moteur

Interrupteur à bascule « Marche/Arrêt » (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)

L'interrupteur « Marche/Arrêt » à deux positions porte les marques « I » et « O » sur la touche basculante rouge et il se trouve sur l'arrière du moteur. En position de marche (I), le circuit d'allumage du moteur est placé sous énergie et on peut faire démarrer le moteur en tirant sur le démarreur à rappel. En position d'arrêt (O), l'allumage électronique est raccordé à terre et le moteur est coupé.

Interrupteur « Marche/Arrêt » (Pour les Codes 11183, 11406)

Interrupteur à deux positions situé sur l'arrière du moteur. En position allumée (I), le circuit d'allumage du moteur est placé sous énergie et on peut faire démarrer le moteur en tirant sur le démarreur à rappel. En position éteinte (O), l'allumage électronique est raccordé à terre et le moteur est coupé.

Interrupteur de « Contrôle de Pignon Fou » (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)

L' « Interrupteur de Pignon » se situe sur le côté supérieur gauche du panneau de contrôle. L'interrupteur a deux positions:

1. En position de « haut ralenti » (), le pignon fou est éteint et le moteur tourne à la vitesse de haut ralenti contrôlée par le régulateur.
2. En position de « ralenti automatique » (), le pignon fou fonctionne de la manière suivante:
 - a. Lorsqu'on soude ou qu'on tire de la puissance auxiliaire (environ 100 watts ou plus) des réceptacles, le moteur fonctionne à pleine vitesse.
 - b. Lorsque le soudage cesse ou que la charge de puissance est éteinte, le moteur reste au niveau de haut ralenti pendant environ 12 secondes avant de passer automatiquement au bas ralenti.
 - c. Lorsqu'on réapplique la charge de soudage ou la charge de puissance, le moteur retourne automatiquement et sans délais à la vitesse de ralenti rapide.

Instructions de Démarrage / Coupure

Vérifier que tout l'Entretien du Moteur préalable au Fonctionnement ait été réalisé (Voir la section INSTALLATION).

Retirer toutes les charges branchées sur les réceptacles de puissance c.a. Avant le démarrage, commencer par ouvrir la soupape de fermeture de combustible.

Ensuite, placer le levier de contrôle de l'étrangleur du moteur sur la position « Étrangleur ».

Note : Pour un moteur chaud, laisser le levier de contrôle de l'étrangleur sur la position de « Marche ».

(Pour les Codes 10158, 10160)

Placer l'interrupteur de « Contrôle de Pignon Fou » sur la position automatique. Placer l'interrupteur « Marche/Arrêt » situé sur le moteur sur la position Marche (I). Pour démarrer, tirer lentement sur le cordon jusqu'à sentir une certaine résistance, puis tirer rapidement sur le cordon. Déplacer lentement le contrôle de l'étrangleur sur la position de « Marche » (ouverture de l'étrangleur) immédiatement après que le moteur ait démarré. Le moteur passera à la vitesse de ralenti lente au bout de 12 secondes environ. Laisser le moteur chauffer progressivement en le laissant tourner au ralenti lent pendant quelques minutes.

(Pour les Codes 11183, 11406)

Placer l'interrupteur « Marche/Arrêt » situé sur le moteur sur la position Marche (I). Pour démarrer, tirer lentement sur le cordon jusqu'à sentir une certaine résistance, puis tirer rapidement sur le cordon. Déplacer lentement le contrôle de l'étrangleur sur la position de « Marche » (ouverture de l'étrangleur) immédiatement après que le moteur ait démarré. Laisser le moteur chauffer progressivement en le laissant tourner au ralenti lent pendant quelques minutes.

Arrêt du Moteur

Retirer toutes les charges de puissance de soudage et de puissance auxiliaire puis laisser le moteur tourner pendant quelques minutes afin qu'il refroidisse.

(Pour les Codes 10158, 10160)

Arrêter le moteur en plaçant l'interrupteur à bascule de « Marche/Arrêt » sur la position « Arrêt » (O).

(Pour les Codes 11183, 11406)

Arrêter le moteur en plaçant l'interrupteur de « Marche/Arrêt » sur la position « Éteint » (O). Fermer la soupape de fermeture de combustible.

AVERTISSEMENT

Fermer la soupape de combustible pour le transport de la machine, afin d'éviter des fuites de combustible provenant du carburateur.

FONCTIONNEMENT

Période de Rodage

Il est normal pour n'importe quel moteur d'utiliser des quantités d'huile supérieures jusqu'à ce que le rodage soit terminé. Vérifier le niveau de l'huile deux fois par jour pendant la période de rodage (environ 50 heures de marche). Changer l'huile après les 5 premières heures de fonctionnement. Voir le Manuel d'Instructions du Moteur pour de plus amples détails.



ATTENTION

AFIN DE MENER À BIEN CE RODAGE, L'APPAREIL DOIT ÊTRE SOUMIS À DES CHARGES MODÉRÉES, TOUT EN RESPECTANT LE RÉGIME NOMINAL DE LA MACHINE. ÉVITER LES LONGUES PÉRIODES DE MARCHÉ AU RALENTI. RETIRER LES CHARGES ET LAISSER REFROIDIR LE MOTEUR PENDANT PLUSIEURS MINUTES AU RALENTI LENT AVANT L'ARRÊT.

Détection de Niveau d'Huile Faible

Ce moteur comporte un détecteur intégré qui répond au niveau d'Huile Faible (pas de pression). Lorsqu'il est activé, le système coupe le moteur. Le moteur ne redémarre pas tant qu'une quantité suffisante d'huile n'a pas été ajoutée. Vérifier fréquemment le niveau de l'huile et ajouter de l'huile jusqu'à la marque de niveau plein sur la baïonnette. NE PAS TROP REMPLIR.

Consommation de Combustible Type

(Pour les Codes 10158, 10160)

	BRIGGS& STRATTON VANGUARD DE 9 HP
PAS DE CHARGE 2400 R.P.M	0,15 GALLON / HEURE (0,57 LITRE / HEURE)
PAS DE CHARGE 3750 R.P.M. SORTIE DE SOUDAGE CC CC 100 AMPS, 25 VOLTS	0,33 GALLON / HEURE (1,25 LITRE / HEURE) 0,63 GALLON / HEURE (2,4 LITRE / HEURE)
SORTIE DE SOUDAGE CC CC 125 AMPS, 25 VOLTS	0,76 GALLONS / HEURE (2,9 LITRE / HEURE)
PUISSANCE AUXILIAIRE 4500 KVA	0,76 GALLONS / HEURE (2,9 LITRE / HEURE)

(Pour les Codes 11183, 11406)

	Robin / Subaru EX 27 DE 9 HP
PAS DE CHARGE 3750 R.P.M. SORTIE DE SOUDAGE CC CC 100 AMPS, 25 VOLTS	0,31 GALLONS / HEURE (1,17 LITRES / HEURE) 0,66 GALLONS / HEURE (2,48 LITRES / HEURE)
SORTIE DE SOUDAGE CC CC 125 AMPS, 25 VOLTS PUISSANCE AUXILIAIRE 4250 KVA	0,70 GALLONS / HEURE (2,66 LITRES / HEURE) 0,68 GALLON / HEURE (2,59 LITRES / HEURE)

OPÉRATION DE SOUDAGE INFORMATION GÉNÉRALE



AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique ni l'électrode les mains nues ou avec des chiffons humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peuvent être mortels.

- Utiliser dans des endroits ouverts et bien aérés ou bien évacuer les gaz d'échappement vers l'extérieur.
- Ne rien empiler sur ou près du moteur.



LES PIÈCES MOBILES peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner les portes ouvertes ou sans les protections.
- Couper le moteur avant de réaliser l'entretien.
- Se tenir éloigné des pièces mobiles.

Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

Weldanpower peut fournir de 50 à 125 amps de courant de sortie de soudage. La sortie peut être réglée en ajustant le cadran de contrôle de courant sur le panneau de contrôle de sortie.

On peut obtenir la sortie de soudage maximum en réglant le cadran sur 125 amps. Sur des réglages de courant élevés comme celui-ci, la sortie peut diminuer à mesure que l'on utilise la machine. Si on soude longtemps, il peut s'avérer nécessaire de tourner légèrement le cadran vers le haut, si on veut conserver les mêmes résultats.

Les chiffres du cadran correspondent aux amps approximatifs nécessaires pour souder en utilisant des baguettes de soudage Lincoln spécifiques. Le Tableau B.2, APPLICATIONS DE SOUDAGE, ou le guide de sélection d'électrode sur le panneau de sortie de la machine indique les réglages de cadran recommandés sur la base de l'épaisseur du travail et de la taille et du type de baguette qu'on utilise.

UTILISATION DE LA WELDANPOWER 125 POUR LE SOUDAGE:

1. Retirer les écrous à brides des terminales de sortie de soudage et placer les câbles de soudage de travail et d'électrode sur les terminales. Voir les Figures B.1 et B.1a. remettre les écrous à brides à leur place et bien les serrer. Vérifier que les connexions soient bien serrées.

FONCTIONNEMENT

2. Sélectionner l'électrode appropriée. Voir le Tableau ou le GUIDE DE SÉLECTION D'ÉLECTRODE sur le Panneau de Contrôle de Sortie de la machine.
3. Fixer l'agrafe de travail sur la pièce à souder.
4. Insérer l'électrode dans le support d'électrode.
5. Régler le cadran de contrôle de courant sur le courant de sortie souhaité.
6. Faire démarrer le moteur à essence. Voir le **FONCTIONNEMENT DU MOTEUR** dans cette section du manuel.
7. Amorcer un arc et commencer à souder.

APRÈS AVOIR TERMINÉ LA SOUDURE:

1. Arrêter le moteur à essence. Voir le **FONCTIONNEMENT DU MOTEUR** dans cette section du manuel.
2. Laisser l'électrode et le travail refroidir complètement.
3. Retirer l'agrafe de travail de la pièce soudée.
4. Éliminer tout reste d'électrode sur le support d'électrode.
5. Si on a terminé d'utiliser la WELDANPOWER 125 pour souder, débrancher le câble à souder des terminales de sortie de soudage. Fixer à nouveau les écrous à brides et les laisser sur les terminales.

Pour le soudage en c.c.+, le câble d'électrode doit être branché sur la borne de sortie « + » et le câble de travail sur la borne de sortie « - ». (Pour le soudage en c.c.-, inverser ces branchements)

(Pour les Codes 11183, 11406 uniquement)

Soudage au Fil Semi-automatique avec un Chargeur de Fil / Soudeuse Lincoln

La puissance de générateur de la Weldonpower 125 peut être utilisée pour fournir jusqu'à 4250 watts de puissance d'entrée continue à un Chargeur de Fil / Soudeuse Lincoln. Le Chargeur de Fil / Soudeuse est équipé de toutes les fournitures nécessaires au Soudage à l'Arc à Noyau Fondant (FCAW). De même, certains Chargeurs de Fil / Soudeuses sont équipés des fonctionnalités essentielles nécessaires au Soudage à l'Arc Gaz-Métal (GMAW) ou aux procédés MIG, alors que d'autres requièrent l'achat d'un kit de conversion. Ces produits sont disponibles là où sont vendus les produits Lincoln. Contacter le représentant Lincoln agréé le plus proche pour de plus amples détails.

(Pour les Codes 11183, 11406 uniquement)

Coupage au Plasma avec la Pro-Cut 25 de Lincoln.

La puissance de générateur de la Weldonpower 125 peut être utilisée pour fournir jusqu'à 4250 watts de puissance d'entrée continue à une Pro-Cut 25. La Pro-Cut fonctionne de façon satisfaisante dans les conditions suivantes:

1. Régler le Rhéostat de la Weldonpower 125 sur la position 125 amp. (Des réglages supérieurs pourraient provoquer un arrêt de la Pro-Cut 25)
2. Laisser l'interrupteur « MARCHE / ARRÊT » de la Pro-Cut sur la position « ARRÊT » jusqu'à ce que la Weldonpower 125 ait démarré et se trouve en pleine vitesse de fonctionnement.

Fonctionnement du Réceptacle de 120V:

- Régler le Contrôle de Sortie de la Pro-Cut 25 sur une position ne dépassant pas les 15 amp. (Des réglages supérieurs pourraient faire sauter le disjoncteur de la Weldonpower 125).
- L'épaisseur maximum du matériau à couper est de 1/4".

Fonctionnement du Réceptacle de 240V:

- La Pro-Cut 25 peut être utilisée pour sa gamme complète de contrôle.
- L'épaisseur maximum du matériau à couper est de 3/8".

(Codes 10158, 10160 uniquement)

Soudage au Fil Semi-automatique avec un Chargeur de Fil / Soudeuse Lincoln

La puissance de générateur de la Weldonpower 125 peut être utilisée pour fournir jusqu'à 4500 watts de puissance d'entrée continue à un Chargeur de Fil / Soudeuse Lincoln. Le Chargeur de Fil / Soudeuse est équipé de toutes les fournitures nécessaires au Soudage à l'Arc à Noyau Fondant (FCAW). De même, certains Chargeurs de Fil / Soudeuses sont équipés des fonctionnalités essentielles nécessaires au Soudage à l'Arc Gaz-Métal (GMAW) ou aux procédés MIG, alors que d'autres requièrent l'achat d'un kit de conversion. Ces produits sont disponibles là où sont vendus les produits Lincoln. Contacter le représentant Lincoln agréé le plus proche pour de plus amples détails.

(Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)

Coupage au Plasma avec la Pro-Cut 25 de Lincoln.

La puissance de générateur de la Weldonpower 125 peut être utilisée pour fournir jusqu'à 4500 watts de puissance d'entrée continue à une Pro-Cut 25. La Pro-Cut fonctionne de façon satisfaisante dans les conditions suivantes:

1. Régler le Rhéostat de la Weldonpower 125 sur la position 125 amp. (Des réglages supérieurs pourraient provoquer un arrêt de la Pro-Cut 25)
2. Laisser l'interrupteur « MARCHE / ARRÊT » de la Pro-Cut sur la position « ARRÊT » jusqu'à ce que la Weldonpower 125 ait démarré et se trouve en pleine vitesse de fonctionnement.

Fonctionnement du Réceptacle de 115V:

- Régler le Contrôle de Sortie de la Pro-Cut 25 sur une position ne dépassant pas les 15 amp. (Des réglages supérieurs pourraient faire sauter le disjoncteur de la Weldonpower 125)
- L'épaisseur maximum du matériau à couper est de 1/4".

Fonctionnement du Réceptacle de 230V:

- La Pro-Cut 25 peut être utilisée pour sa gamme complète de contrôle.
- L'épaisseur maximum du matériau à couper est de 3/8".

FONCTIONNEMENT

FONCTIONNEMENT DE LA PUISSANCE AUXILIAIRE

⚠ AVERTISSEMENT

Vérifier que tout appareil électrique branché sur les réceptacles de puissance c.a. du générateur puisse supporter une variation de tension de -10% et une variation de fréquence de -5%. Certains dispositifs électroniques ne peuvent pas être alimentés par la WELDANPOWER 125. Se reporter au Tableau A.2, UTILISATION DE DISPOSITIFS ÉLECTRIQUES AVEC LA WELDANPOWER 125, dans la section INSTALLATION de ce manuel.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

(Pour les Codes 10158, 10160).

La WELDANPOWER 125 a un régime nominal de 4500 watts continus (3500 CSA). Elle fournit une alimentation en 115 volts et en 230 volts. On peut tirer jusqu'à 20 amps (15 amps CSA) de n'importe quel côté du réceptacle duplex de 115 volts. Jusqu'à 20 amps peuvent être tirés du réceptacle simple de 230 volts.

Les charges électriques en watts sont calculées en multipliant la tension nominale de la charge par le nombre d'ampères qu'elle tire. (Cette information est indiquée sur la plaque nominative du dispositif de la charge). Par exemple, un dispositif de 115 volts, 2 amps nominaux a besoin de 230 watts de puissance (115 x 2 = 230).

(Pour les Codes 11183, 11406).

La WELDANPOWER 125 a un régime nominal de 5500 watts transitoires ou 4250 watts continus. Elle fournit une alimentation en 120 volts et en 240 volts. On peut tirer jusqu'à 20 amps de n'importe quel côté du réceptacle duplex de 120 volts, mais pas plus de 35,4 amps des deux côtés en même temps. Jusqu'à 17,7 amps peuvent être tirés du réceptacle simple de 240 volts.

Les charges électriques en watts sont calculées en multipliant la tension nominale de la charge par le nombre d'ampères qu'elle tire.

(Cette information est indiquée sur la plaque nominative du dispositif de la charge). Par exemple, un dispositif de 120 volts, 2 amps nominaux a besoin de 240 watts de puissance (120 x 2 = 240).

Le Tableau B.3, APPLICATIONS DE LA PUISSANCE AUXILIAIRE, peut être utilisé pour déterminer les exigences en watts des types de charges les plus courants pouvant être alimentés par la WELDANPOWER 125. Prendre soin de lire les notes en bas du tableau.

POUR UTILISER LA WELDANPOWER 125 EN TANT QU'ALIMENTATION DE PUISSANCE AUXILIAIRE:

1. Faire démarrer le moteur à essence. Voir le **FONCTIONNEMENT DU MOTEUR** dans cette section du manuel.
2. Régler le cadran de contrôle de courant du panneau de contrôle de sortie sur MAX. Voir les Figures B.1 et B.1a.

(Pour les Codes 10158, 10160)

3. Brancher les charges sur le réceptacle de puissance approprié, 115 volts ou 230 volts.

(Pour les Codes 11183, 11406)

3. Brancher les charges sur le réceptacle de puissance approprié, 120 volts ou 240 volts.

NOTE: Pendant le soudage, la sortie maximum du générateur pour des charges auxiliaires est de 100 watts.

(Pour les Codes 10158, 10160)

NOTE: On peut alimenter des charges multiples tant que la charge totale ne dépasse pas 4500 watts. Prendre soin de faire démarrer les charges les plus élevées en premier.

(Pour les Codes 11183, 11406)

NOTE: On peut alimenter des charges multiples tant que la charge totale ne dépasse pas 5500 watts transitoires ou 4000 watts continus. Prendre soin de faire démarrer les charges les plus élevées en premier.

**TABLEAU B.2
GUIDE DE SÉLECTION D'ÉLECTRODE**

CLASSIFICATION AWS TAILLE 3/32	TYPE D'ÉLECTRODE 1/8	POLARITÉ D'ÉLECTRODE	REGISTRE DE COURANT (AMPS)		
			●	●	●
E6010	FLEETWELD® 5P	c.c.+	50-75	75-125	-
E6011	FLEETWELD® 35	c.c.+	50-75	70-110	80-125
E6011	FLEETWELD® 180	c.c.+	50-80	55-110	105-125
E6013	FLEETWELD® 37	c.c.+	70-95	100-125	-
E7018	EXCALIBUR® 7018	c.c.+	70-100	90-125	-
E7018	JETWELD® LH-73	c.c.+	65-85	90-125	-
E708-17 & E308L-17	BLUE MAX® 308/308L AC-DC	c.c.+	50-60	55-95	80-125
ENi-CI	SOFTWELD® 99Ni	c.c.+	50-80	80-110	-
-	WEARSHIELD® ABR	c.c.+	-	50-125	-
ÉPAISSEUR DE LA FEUILLE			1/8 ET PLUS MINCE	1/8 ET PLUS ÉPAIS	

S19718
3-1-91

FONCTIONNEMENT

TABLEAU B.3
APPLICATIONS DE LA PUISSANCE AUXILIAIRE

Applications de Puissance Suggérées	Watts de Fonctionnement (Continus)	Watts de Démarrage* (Transitoires)
*Compresseur à Air – 1 HP	2,000	4,000 - 8,000
*Compresseur à Air – ¾ HP	1,250	3,100 - 5,000
*Pulvérisateur sans Air – 1/3 HP	600	1,500 - 2,400
Scie à Chaîne	1,200	
Scie Circulaire	1,200	
Cafetière	1,000	
*Congélateur Profond	500	750 - 2,000
*Moteur Électrique – 1 HP	1,000	2,500 - 4,000
Cuisinière Électrique (1 élément)	1,500	
Poêle Électrique	1,250	
*Ventilateur de Chaudière – 1/3 HP	1,200	3,000 - 4,800
Hachoir Portable (4 ½)	600	
Hachoir Portable (7)	2,000	
Lumière de Travail Halogène	500	
Perceuse Manuelle – ¼	500	
Perceuse Manuelle – 3/8	700	
Radiateur de 1500 Watts	1,750	
Coupe-haie	450	
Ampoule	100	
Scie Alternative	900	
Scie Radiale	2,600	
Radio	50	
*Réfrigérateur / Congélateur (petit)	600	1,500 - 2,400
Cocotte Mijoteuse	200	
*Pompe Submersible – 1 HP	1,000	2,500 - 4,000
*Pompe de Vidange	600	1,500 - 2,400
Grille-pain	1,100	
Désherbeur	500	
Chargeur de Fil / Soudeuse Lincoln	4,000	

NOTES:

Les puissances indiquées dans cette liste sont approximatives. Vérifier la puissance réelle de l'appareil.

Les appareils ayant une *PUISSANCE DE DÉMARRAGE inhabituellement élevée sont indiqués. Pour le démarrage d'autres appareils à moteur, et apparaissant dans le tableau, multiplier les WATTS DE FONCTIONNEMENT par 2.

(Pour les Codes 10158, 10160)

Des charges multiples peuvent être utilisées du moment que la charge totale ne dépasse pas 4500 watts. Prendre soin de faire démarrer les plus grandes charges en premier.

(Pour les Codes 11183, 11406)

Des charges multiples peuvent être utilisées du moment que la charge totale ne dépasse pas 5500 watts transitoires ou 4250 watts continus. Prendre soin de faire démarrer les plus grandes charges en premier.

ACCESSOIRES

OPTIONS / ACCESSOIRES

Les options / accessoires suivants sont disponibles pour la WELDANPOWER 125 chez le Distributeur Lincoln local:

Kit d'Accessoires (K875) – Comprend :

- Vingt pieds (6,1 mètres) de câble d'électrode AWG No.6 avec ergot.
- Quinze pieds (4,6 mètres) de câble de travail No.6 avec ergots.
- Agrafe de Travail
- Casque avec Filtre No.10
- Support d'électrode isolé et échantillons d'électrodes de 150 amp de capacité.

Chariot (K882-2) - Un chariot à deux roues et déplaçable à la main est disponible pour son installation sur le terrain.

Kit de Retrait de Rotor (S20925) - Kit de service avec boulon d'assemblage et boulons à choc pour retirer du vilebrequin du moteur conique le rotor du générateur.

(Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)

ACCESSOIRES BRIGGS AND STRATTON

Les options / accessoires suivants sont disponibles pour la WELDANPOWER 125 chez le Distributeur Briggs and Stratton local:

Déflexeur d'Échappement - Briggs and Stratton
Pièce No.710281

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

- Faire réaliser le travail d'entretien et de dépannage de cet appareil par une personne qualifiée.
- Couper le moteur avant de travailler à l'intérieur de la machine.
- Ne retirer les protections que lorsque cela est nécessaire pour l'entretien et les remettre en place une fois que l'entretien qui exigeait leur retrait est terminé.
- S'il manque des protections sur la machine, acheter des pièces de rechange chez un Distributeur Lincoln. Voir le DESSIN ÉCLATE ET LA LISTE DE PIÈCES à la fin de ce manuel.

Lire les Mesures de Sécurité au début de ce manuel et dans le manuel d'**Instructions pour le Fonctionnement et l'Entretien** de Briggs and Stratton ou de Robin / Subaru avant de travailler sur la WELDANPOWER 125.

Laisser toutes les protections de sûreté, les couvercles et les dispositifs à leur place et les maintenir en bon état. Tenir ses mains, cheveux, vêtements et outils éloignés du compartiment de rappel, des ventilateurs et de toutes les autres pièces mobiles lors du démarrage, du fonctionnement ou de la réparation de la machine.

ENTRETIEN DE ROUTINE ET PÉRIODIQUE

ENTRETIEN DU MOTEUR

⚠ AVERTISSEMENT

Afin d'empêcher le démarrage accidentel de la machine, débrancher le fil du pare-étincelles avant de réaliser l'entretien du moteur.

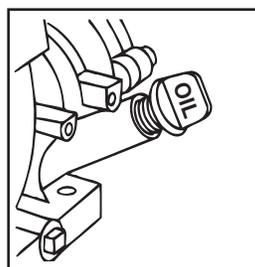
Voir le manuel du Propriétaire de moteur Briggs & Stratton ou Robin / Subaru pour avoir un résumé des intervalles d'entretien pour le moteur. Respecter soit les intervalles horaires soit les intervalles calendrier, ce qui surviendra en premier. Un entretien plus fréquent peut être requis, en fonction de l'application spécifique et des conditions de fonctionnement. Les manuels du Propriétaire de moteur Briggs & Stratton et Robin / Subaru indiquent les pièces de rechange pour l'entretien du moteur et le numéro.



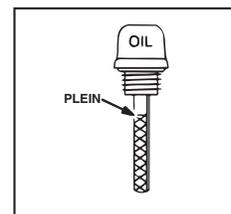
HUILE : Vérifier le niveau de l'huile toutes les cinq heures de fonctionnement ou bien tous les jours. **PRENDRE SOIN DE MAINTENIR LE NIVEAU DE L'HUILE.** Changer l'huile pour la première fois après 5 heures de fonctionnement pour Briggs & Stratton, 20 heures pour Robin / Subaru. Ensuite, dans des conditions de fonctionnement normales, changer l'huile toutes les 50 heures ou une fois par an, ce qui surviendra en premier. Si le moteur fonctionne avec des charges lourdes ou à des températures ambiantes élevées, changer l'huile toutes les 25 heures.

Vidanger l'huile par le bouchon de drainage situé de n'importe quel côté du bas du moteur, tel que l'illustre la Figure D.1. Remplir par le bouchon de remplissage d'huile jusqu'à ce que l'huile atteigne la marque de niveau plein sur la baïonnette. Voir le manuel du Propriétaire du Moteur pour des recommandations spécifiques concernant l'huile.

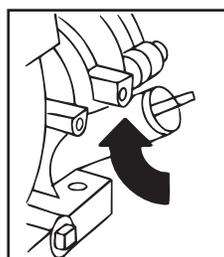
FIGURE D.1 – EMPLACEMENT DE LA VIDANGE ET DU REMPLISSAGE



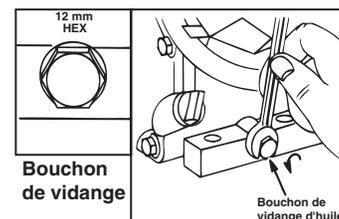
Ne vissez pas dans le jaugeur pour vérifier l'huile.



SUFFISANCE à marquer PLEIN sur le jaugeur - revérifiez



Serrez le jaugeur fermement avant de commencer.



Vidange d'Huile



COMBUSTIBLE: À la fin de chaque journée d'utilisation, remplir le réservoir à combustible afin de minimiser la condensation d'humidité et la contamination de saleté dans la ligne de combustible.



ÉPURATEUR D'AIR: Dans des conditions de fonctionnement normales, le nettoyage et la ré-application d'huile sur le pré-filtre en mousse doit se faire toutes les 25 heures, et le changement de l'élément du filtre de l'épurateur d'air est prévu toutes les 100 heures. Un entretien plus fréquent est nécessaire dans un environnement poussiéreux. Se reporter à la section d'entretien du Manuel du Propriétaire du Moteur pour plus d'informations.

ENTRETIEN

Pour l'entretien du pré-épurateur:

Retirer les écrous à oreilles et le couvercle (pour les Codes 10158, 10160)

Retirer le couvercle (pour les Codes 11183, 11406). Oter prudemment le pré-épurateur en mousse de l'élément du filtre.

1. Laver dans de la lessive liquide et de l'eau.
2. Essorer dans un chiffon propre pour faire sécher.
3. Saturer dans de l'huile de moteur propre.
4. Essorer dans un chiffon propre et absorbant pour éliminer tout excès d'huile.

Replacer prudemment le pré-épurateur sur l'élément du filtre et réinstaller l'épurateur d'air et les écrous à oreilles.

NETTOYAGE DU MOTEUR: Éliminer la saleté et les débris au moyen d'un chiffon ou d'une brosse. Ne pas nettoyer avec un pulvérisateur forcé ou de l'eau. L'eau pourrait contaminer le système à combustible. Utiliser de l'air à faible pression pour souffler sur la machine de façon périodique. Dans des endroits particulièrement sales, ceci peut s'avérer nécessaire une fois par semaine.

AVERTISSEMENT

Ajustements du Moteur

LES EXCÈS DE VITESSE sont dangereux. – la vitesse de ralenti rapide maximum permise est de 3750 RPM, sans charge. NE PAS altérer avec les éléments ou les réglages du régulateur ni effectuer de réglages qui permettraient d'augmenter la vitesse maximum. Des blessures sérieuses et des dommages à la machine pourraient en résulter en cas de fonctionnement à une vitesse supérieure au maximum.

Les ajustements du moteur ne doivent être effectués que par un Centre de Service Lincoln ou un Atelier de Service sur le Terrain agréé par Lincoln.

Anneaux de Glissement

Une légère noirceur et usure des anneaux de glissement et des balais est normale. Les balais doivent être inspectés lorsqu'une révision générale est nécessaire. Si les balais doivent être changés, nettoyer les anneaux de glissement avec de la toile Emery fine. Ne pas essayer de polir les anneaux de glissement pendant que le moteur tourne.

Visserie

ATTENTION

Des fixations de systèmes Métrique et Anglais sont utilisées sur cette soudeuse.

Pièces pour l'Entretien du Moteur

(Pour les Codes 10158, 10160)

	B & S Vanguard® 9 HP
Elément du Filtre à Air	B & S 710266
Pré-épurateur du Filtre à Air	B & S 710268
Bougies d'Allumage (de Type Résistance)	B & S 491055 Champion RC12YC Autolite 3924 (Jeu 0,030" [0,76 mm])

(Pour les Codes 11183, 11406)

	Robin / Subaru
Elément du Filtre à Air	279-32616-00
Pré-épurateur du Filtre à Air	279-32611-00
Bougie d'Allumage (de Type Résistance)	NGK BR6 HS (Jeu 0,030" [0,76 mm])

Comment Utiliser Le Guide De Dépannage

AVERTISSEMENT

L'entretien et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE

Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les actions recommandées en toute sécurité, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

ATTENTION

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avant de poursuivre avec votre service après-vente local agréé Lincoln qui vous prêtera assistance.

DÉPANNAGE

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Guide De Dépannage

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE SORTIE		
Un dommage physique ou électrique majeur est évident.	1. Contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.	Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.
Il n'y a pas de puissance de générateur ni de sortie de soudage.	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier que les balais ne soient pas usés. Voir la section d'Entretien. Vérifier que les connexions des supports de balais ne soient pas desserrées ou défectueuses. Fil ouvert sur le circuit instantané ou de champ. Fil du rhéostat (R1) brisé. Anneaux de glissement sales. Rhéostat (R1) défectueux. Redresseur de pont de champ (D1) défectueux. Condensateur de champ (C1) défectueux. Bobinage de champ du stator défectueux. Rotor défectueux. 	
La puissance de générateur est disponible mais la machine ne soude pas.	<ol style="list-style-type: none"> Connexion vers la borne de sortie desserrée. Travail non branché. Support d'électrode desserré. Pas de tension de circuit ouvert sur les bornes de sortie. Fil ouvert sur le circuit de soudage. Redresseur de pont de sortie défectueux. Etrangleur (L1) défectueux. 	
La machine soude mais il y a peu ou pas de puissance de générateur.	<ol style="list-style-type: none"> Disjoncteur ouvert. Connexion ouverte ou desserrée avec élément électrique enfichable. Le cadran de contrôle de courant ne se trouve pas sur « MAX » Pas de tension de circuit ouvert sur le réceptacle. 	
Il n'y a pas de puissance auxiliaire mais la machine a une sortie de soudage	1. Vérifier CB1 et CB2. Les rétablir s'ils ont sauté.	

ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

DÉPANNAGE

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Guide De Dépannage

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE SOUDURE		
Le moteur ne passe pas à vitesse lente au ralenti (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interrupteur de Pignon Fou sur Ralenti RAPIDE. 2. L'étrangleur du moteur n'est pas complètement ouvert. 3. Charge externe sur la soudeuse ou la puissance auxiliaire. – Retirer la charge. 4. Sortie de la machine sous charge ou interrupteur de pignon fou en mauvaise position. 5. Le solénoïde du pignon fou n'enclenche pas. 	<p>Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.</p>
Le moteur passe à vitesse lente au ralenti mais n'y reste pas (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)	<ol style="list-style-type: none"> 1. RPM de ralenti lent du moteur réglé trop faible. – Contacter le Concessionnaire Lincoln de Service sur le Terrain. 	
Le moteur ne passe pas à vitesse de ralenti rapide lorsqu'on essaie de souder ou d'utiliser la puissance de générateur. (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les connexions des câbles de Travail et d'Électrode ne soient pas desserrées ou défectueuses. 2. Raccordement mécanique du solénoïde sur le moteur coincé. 3. Connexion ouverte sur le circuit de soudage. 4. Pas de sortie des réceptacles ou charge trop faible. 5. Le tableau de circuits imprimés du pignon fou ne détecte pas le courant de sortie. 6. Tableau de circuits imprimés de pignon fou défectueux. 	
Le moteur ne passe pas à vitesse de ralenti rapide lorsqu'on utilise la puissance auxiliaire. (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Charge auxiliaire inférieure à 100 watts. 2. Disjoncteur CB1 ou CB2 enclenché ou défectueux. 3. Raccordement mécanique du solénoïde sur le moteur coincé. 	
Le moteur tourne mal ou s'arrête ou surtension du moteur à vitesse de ralenti lent. (Pour les Codes 10158, 10160 uniquement)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niveau d'huile faible, ce qui active le système d'interruption du moteur de « Protecteur d'Huile ». – Vérifier le niveau d'huile. 2. Raccordement du solénoïde du pignon fou, ou pignon fou du moteur mal réglé. 	
Le démarreur à rappel est dur à tirer.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Carter trop rempli d'huile. – Vérifier le niveau d'huile. 	
Le moteur ne démarre pas ou démarre mais marche difficilement et avec peu de puissance.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eau dans le moteur provenant de la pluie ou de la condensation. – Retirer la bougie d'allumage et la sécher si elle est humide. Souffler de l'air comprimé à pression faible dans le port de la bougie d'allumage tout en tirant sur le démarreur à rappel. Remettre en place la bougie d'allumage. 2. Bougie d'allumage défectueuse. 3. Air filter element saturated with water and / or oil - Replace. 	

ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

DÉPANNAGE

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Guide De Dépannage

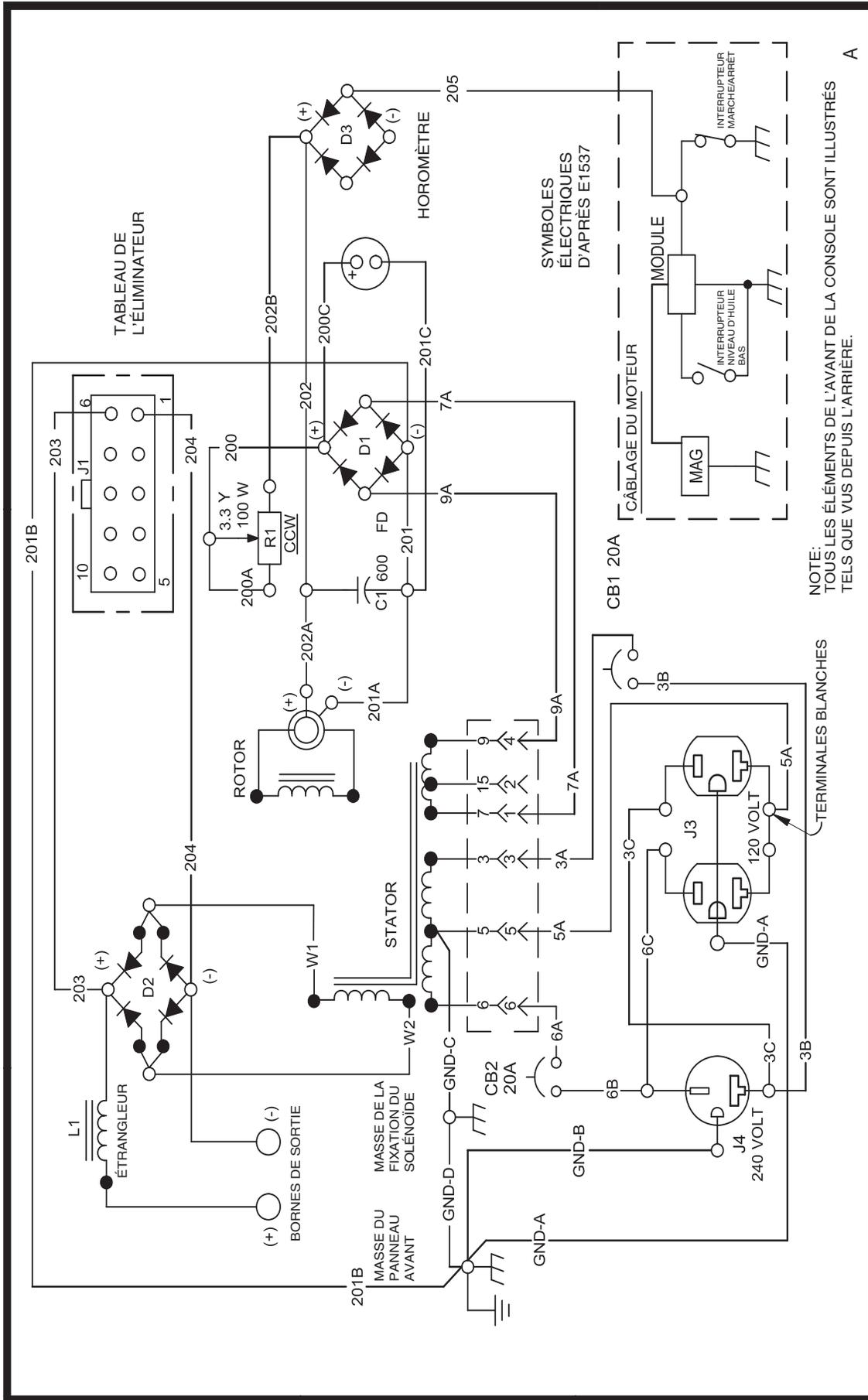
PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE SORTIE		
Le moteur fonctionne mal ou cesse de fonctionner.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le moteur n'a pas assez chauffé et l'étrangleur du moteur se trouve en position complètement ouverte (MARCHE). 2. Le moteur a besoin d'entretien au niveau de la tête, du carburateur, des filtres, de l'huile, de la bougie d'allumage et/ou du gaz. 3. Niveau d'huile trop bas. 	<p>Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.</p>
Le moteur crépite mais ne démarre pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Gaz, filtre, épurateur d'air, bougie d'allumage et/ou gaz en mauvais état. 	
Le démarreur à rappel est dur à tirer.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Trop d'huile dans le carter. 	
L'arc est irrégulier et « saute ».	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les connexions des câbles de Travail et d'Électrode ne soient pas desserrées ou défectueuses. 2. Electrode humide. 	

ATTENTION

Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

DIAGRAMMES DE CÂBLAGE

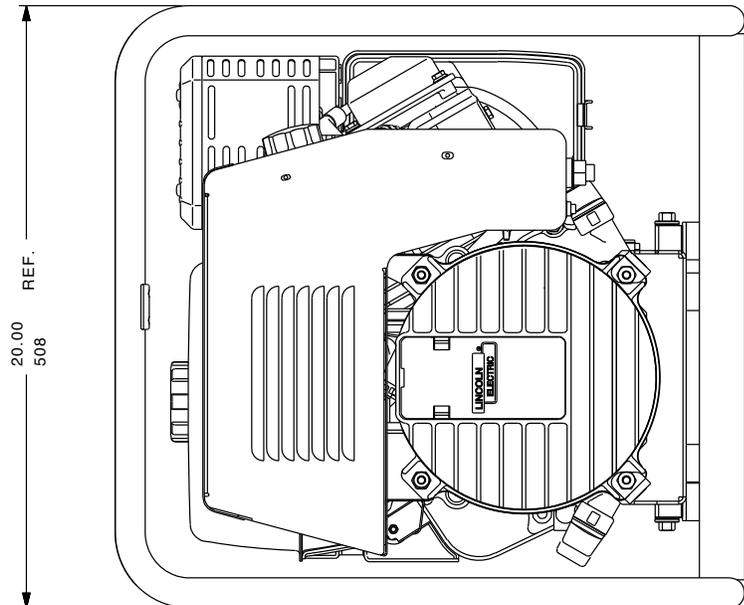
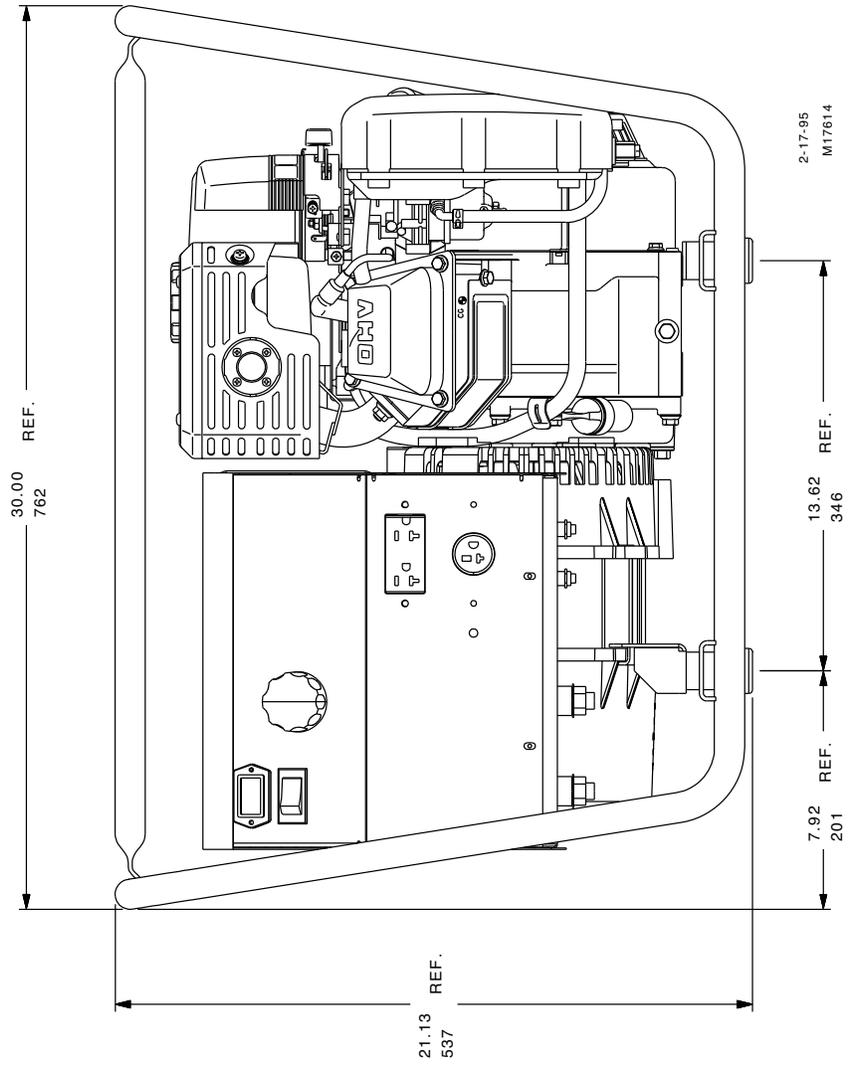
DIAGRAMME DE CABLAGE – WELDPANPOWER 125 (POUR CODE 11183)



S25985

Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console. Si le diagramme est illisible, écrire au Département de Service afin d'en obtenir un autre en remplacement. Donner le numéro de code de l'appareil.

SCHÉMA DIMENSIONNEL



NOTES

WELDPANPOWER 125



NOTES

WELDPANPOWER 125



			
WARNING	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. ● Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> ● No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. ● Aislese del trabajo y de la tierra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protégase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> ● Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. ● Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> ● Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! ● Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> ● Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. ● Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> ● 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 ● 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> ● 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 ● 使你自已与地面和工件绝缘。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 把一切易燃物品移离工作场所。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> ● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근 시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجلد الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

LESEN SIE UND BEFOLGEN SIE DIE BETRIEBSANLEITUNG DER ANLAGE UND DEN ELEKTRODENEINSATZ DES HERSTELLERS. DIE UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN DES ARBEITGEBERS SIND EBENFALLS ZU BEACHTEN.

			
<ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> ● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio. 	<ul style="list-style-type: none"> ● No operar con panel abierto o guardas quitadas. 	Spanish AVISO DE PRECAUCION
<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> ● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> ● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切って下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま機械操作をしないで下さい。 	Japanese 注意事項
<ul style="list-style-type: none"> ● 頭部遠離煙霧。 ● 在呼吸區使用通風或排風器除煙。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 維修前切斷電源。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 儀表板打開或沒有安全罩時不準作業。 	Chinese 警告
<ul style="list-style-type: none"> ● 얼굴로부터 용접가스를 멀리하십시오. ● 호흡지역으로부터 용접가스를 제거하기 위해 가스제거기나 통풍기를 사용하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 보수전에 전원을 차단하십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 판넬이 열린 상태로 작동치 마십시오. 	Korean 위험
<ul style="list-style-type: none"> ● أبعد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● أقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز إذا كانت الإغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

LEIA E COMPREENDA AS INSTRUÇÕES DO FABRICANTE PARA ESTE EQUIPAMENTO E AS PARTES DE USO, E SIGA AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO EMPREGADOR.

使う機械や溶材のメーカーの指示書をよく読み、まず理解して下さい。そして貴社の安全規定に従って下さい。

請詳細閱讀並理解製造廠提供的說明以及應該使用的銀焊材料，並請遵守貴方的有關勞動保護規定。

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

اقرأ بتمعن وافهم تعليمات المصنع المنتج لهذه المعدات والمواد قبل استعمالها واتبع تعليمات الوقاية لصاحب العمل.



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com