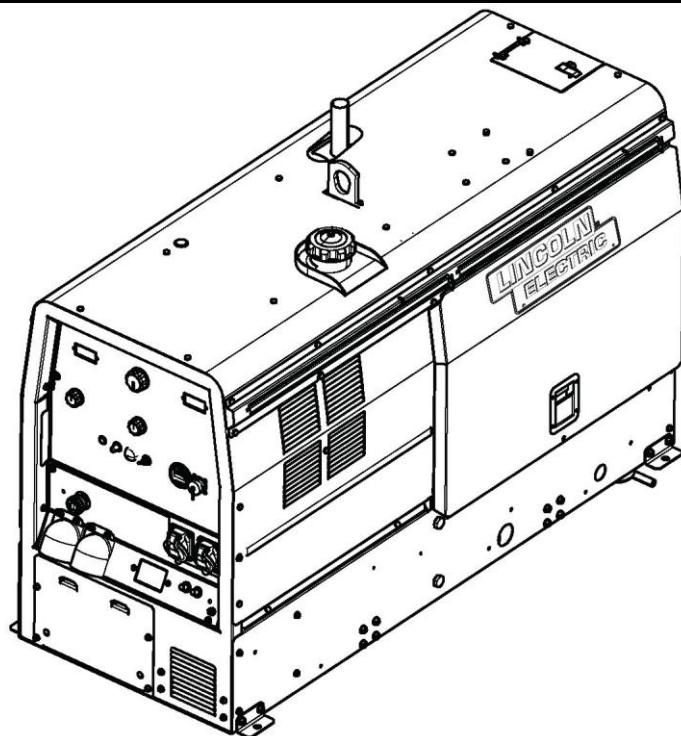


Manuel d'utilisation

FLEET[®] 500



À utiliser avec les machines ayant les numéros de code :
13452



Enregistrez votre machine :

www.lincolnelectric.com/register

Trouver un revendeur et un atelier d'entretien agréés :

www.lincolnelectric.com/locator

Enregistrer pour référence ultérieure

Date d'achat

Code : (ex : 10859)

Série : (ex : U1060512345)

Besoin d'aide ? Appelez le 1.888.935.3877

Pour parler à un représentant du service

Heures d'ouverture :

De 8 h à 18 h (ET) du lundi au vendredi.

En dehors de ces horaires ?

Utilisez la rubrique « Demandez aux experts » sur lincolnelectric.com.

Un représentant du service Lincoln vous contactera au plus tard le jour ouvrable suivant.

Pour un service en dehors des États-Unis :

E-mail : globalservice@lincolnelectric.com

MERCI D'AVOIR CHOISI UN PRODUIT DE QUALITÉ FABRIQUÉ PAR LINCOLN ELECTRIC.

VEUILLEZ EXAMINER IMMÉDIATEMENT LE CARTON ET L'ÉQUIPEMENT AFIN DE DÉTECTER LES DOMMAGES POTENTIELS

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété est transmise à l'acheteur dès réception de l'équipement livré par le transporteur. Par conséquent, les réclamations pour les dégâts subis par le matériel au cours de l'expédition doivent être effectuées par l'acheteur auprès de la société de transport dès réception du colis.

LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS

Les équipements de soudage à l'arc et de découpe de Lincoln sont conçus et construits de sorte à assurer la sécurité. Cependant, votre sécurité générale peut être augmentée en veillant à installer correctement l'équipement et en l'utilisant de manière réfléchie. **NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE CE MANUEL ET LES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ DANS LEUR INTÉGRALITÉ.** Et surtout, réfléchir avant d'agir et faire preuve de vigilance.

AVERTISSEMENT

Cette déclaration apparaît lorsque les informations doivent être suivies exactement pour éviter les blessures corporelles graves ou la mort.

ATTENTION

Cette indication apparaît lorsque les informations doivent être suivies à la lettre afin d'éviter toute blessure mineure ou tout dommage causé à cet équipement.



GARDEZ VOTRE TÊTE ÉLOIGNÉE DES VAPEURS.

NE VOUS APPROCHEZ PAS trop près de l'arc. Utilisez des lentilles correctrices si nécessaire pour rester à une distance raisonnable de l'arc.

LISEZ et respectez les consignes de la fiche de données de sécurité (FDS) et l'étiquette d'avertissement qui apparaît sur tous les conteneurs de matériaux de soudage.



UTILISEZ UN DISPOSITIF DE VENTILATION ou d'évacuation près de l'arc, ou les deux, pour évacuer les fumées et gaz de votre zone de respiration et de votre environnement général.

DANS UNE GRANDE SALLE OU EN EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut être adéquate si vous veillez à garder votre tête éloignée des vapeurs (voir ci-dessous).

UTILISEZ DES COURANTS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour éloigner les vapeurs de votre visage.

Si vous développez des symptômes inhabituels, consultez votre superviseur. Peut-être que l'atmosphère du lieu de soudage et le système de ventilation doivent être vérifiés.



PORTEZ DES PROTECTIONS APPROPRIÉES POUR LES YEUX, LES OREILLES ET LE CORPS

PROTÉGEZ vos yeux et votre visage avec un casque de soudage correctement ajusté et une plaque filtrante appropriée (voir ANSI Z49.1).

PROTÉGEZ votre corps avec un système de protection contre les projections et les arcs électriques avec des vêtements de protection, notamment des vêtements en laine, un tablier résistant aux flammes et des gants, un pantalon en cuir et des bottes hautes.

PROTÉGEZ les autres des projections, des arcs électriques et des éblouissements à l'aide d'écrans de protection ou barrières.

DANS CERTAINES ZONES, une protection contre le bruit peut être nécessaire.

SOYEZ CERTAIN que l'équipement de protection est en bon état.

Portez également des lunettes de protection dans la zone de travail **A TOUT MOMENT.**



SITUATIONS SPÉCIALES

NE PAS SOUDER NI COUPER de conteneurs ou matériaux qui avaient été préalablement en contact avec des substances dangereuses, à moins qu'ils ne soient correctement nettoyés. Cela est extrêmement dangereux.

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées, sauf si des précautions particulières ont été prises, y compris des mesures de ventilation. Elles peuvent libérer des vapeurs ou des gaz très toxiques.

Mesures de précaution supplémentaires

PROTÉGEZ les bouteilles de gaz comprimé de la chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; fixez les bouteilles afin qu'elles ne tombent pas.

ASSUREZ-VOUS que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre et qu'elles ne font pas partie d'un circuit électrique.

SUPPRIMEZ tous les éléments pouvant poser des risques d'incendie de la zone de soudage.

AYEZ TOUJOURS UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES PRÊT POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SACHEZ COMMENT L'UTILISER.



SECTION A : AVERTISSEMENTS



AVERTISSEMENTS DE LA PROPOSITION 65 DE CALIFORNIE



AVERTISSEMENT : L'échappement du moteur diesel vous expose à des produits chimiques connus de l'État de Californie pour provoquer un cancer et des anomalies congénitales, ou autres dommages aux organes reproducteurs.

- Toujours mettre en marche et faire fonctionner le moteur dans une zone bien ventilée.
- Dans une zone exposée, évacuer les fumées et gaz d'échappement vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ni altérer le système d'échappement.
- Ne pas laisser tourner le moteur au ralenti, sauf si nécessaire.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, dégage des fumées ou des gaz qui contiennent des produits chimiques connus de l'État de Californie pour provoquer des malformations congénitales et, dans certains cas, un cancer. (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)



AVERTISSEMENT : Cancer et atteinte à la reproduction www.P65warnings.ca.gov

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES DE POTENTIELLES BLESSURES GRAVES OU DE LA MORT. GARDEZ LES ENFANTS À DISTANCE. LES PORTEURS DE STIMULATEUR CARDIAQUE DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.

Lisez et comprenez les points de sécurité importants suivants. Pour plus d'informations sur la sécurité, il est fortement recommandé d'acheter une copie du document « Safety in Welding & Cutting – ANSI Standard Z49.1 » (Sécurité dans le soudage et la découpe – Norme ANSI Z49.1) de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Floride 33135 ou de la norme CSA Standard W117.2. Une copie gratuite du livret E205 « Arc Welding Safety » (Sécurité du soudage à l'arc) est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASSUREZ-VOUS QUE TOUTES LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION SONT EFFECTUÉES UNIQUEMENT PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES.



POUR LES ÉQUIPEMENTS À MOTEUR.

- 1.a. Arrêtez le moteur avant tout dépannage et toute tâche de maintenance, sauf si la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.



- 1.b. Faites fonctionner les moteurs dans des zones ouvertes, bien ventilées ou évacuez les fumées d'échappement du moteur vers l'extérieur.

- 1.c. N'ajoutez pas de carburant à proximité d'un arc de soudage à flamme ouverte ou lorsque le moteur tourne. Arrêtez le moteur et laissez-le refroidir avant de ravitailler en carburant pour éviter que le carburant renversé ne soit vaporisé et n'entre en contact avec des pièces de moteur chaudes et ne s'enflamme. Veillez à ne pas renverser de carburant lors du remplissage du réservoir. Si du carburant est renversé, essuyez-le et ne démarrez pas le moteur tant que les fumées n'ont pas été éliminées.



- 1.d. Maintenez tous les dispositifs de sécurité, couvercles et dispositifs à leur place et en bon état. Gardez vos mains, cheveux, vêtements et outils éloignés des courroies en V, des engrenages, des ventilateurs et de toutes les autres pièces mobiles lors du démarrage, de l'utilisation ou de la réparation de l'équipement.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité pour effectuer la maintenance requise. Retirez les dispositifs de sécurité uniquement lorsque cela est nécessaire et remettez-les en place lorsque la tâche de maintenance nécessitant leur retrait a été terminée. Faites toujours preuve de la plus grande vigilance lorsque vous travaillez à proximité de pièces mobiles.

- 1.f. Ne placez pas vos mains à proximité du ventilateur du moteur. Ne tentez pas de remplacer le régulateur de régime ou le tendeur en poussant sur les tiges de commande de l'accélérateur lorsque le moteur tourne.

- 1.g. Pour éviter de démarrer accidentellement les moteurs à essence tout en faisant tourner le moteur ou le générateur de soudage pendant le travail de maintenance, débranchez les fils des bougies d'allumage, le bouchon du distributeur ou le câble du magnéto, le cas échéant.

- 1.h. Pour éviter les brûlures, ne retirez pas le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.

- 1.i. Utiliser un générateur à l'intérieur PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES.



- 1.j. Les fumées d'échappement du générateur contiennent du monoxyde de carbone. Il s'agit d'un poison invisible et inodore.

- 1.k. N'UTILISEZ JAMAIS le générateur à l'intérieur d'une maison ou d'un garage, MÊME si les portes et fenêtres sont ouvertes.



- 1.l. Utilisez-le uniquement EN EXTÉRIEUR et loin des fenêtres, des portes et des événements.



- 1.m. Évitez les autres risques liés aux générateurs. LISEZ LE MANUEL AVANT L'UTILISATION.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX



- 2.a. Le courant électrique traversant tout conducteur provoque des champs électriques et électromagnétiques localisés (Electric and Magnetic Fields, EMF). Le courant de soudage crée des champs EMF autour des câbles de soudage et des machines de soudage
- 2.b. Les champs EMF peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques et les soudeurs portant un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant de procéder au soudage.
- 2.c. L'exposition aux champs EMF au cours du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent utiliser les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux champs EMF du circuit de soudage :
 - 2.d.1. Placez ensemble les câbles de l'électrode et de travail – Fixez-les avec du ruban adhésif lorsque cela est possible.
 - 2.d.2. N'enroulez jamais l'électrode autour de votre corps.
 - 2.d.3. Ne placez pas votre corps entre l'électrode et les câbles de travail. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de travail doit également se trouver sur votre droite.
 - 2.d.4. Connectez le câble de travail à la pièce à souder aussi près que possible de la zone à souder.
 - 2.d.5. Ne travaillez pas à côté de la source d'alimentation de soudage.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.



- 3.a. Les circuits de l'électrode et de travail (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque la soudeuse est allumée. Ne touchez pas ces pièces « chargées » avec votre peau nue ou vos vêtements mouillés. Portez des gants secs et sans trous pour isoler vos mains.
- 3.b. Isolez-vous de la zone de travail et du sol à l'aide d'une isolation sèche. Assurez-vous que l'isolation est suffisamment grande pour couvrir entièrement votre zone de contact physique avec la zone de travail et le sol.

En plus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions de danger électrique (dans des endroits humides ou en portant des vêtements mouillés ; sur des structures métalliques telles que des sols ou des échafaudages ; dans des espaces confinés en position assise, sur les genoux ou couchée, s'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec l'élément de travail ou le sol, utilisez l'équipement suivant :

- Soudeuse à courant continu CC semi-automatique (fil).
 - Soudeuse manuelle CC (tige).
 - Soudeuse CA avec commande de tension réduite.
- 3.c. Lors d'un soudage semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine d'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également électriquement « chauds ».
 - 3.d. Assurez-vous toujours que le câble de travail présente une bonne connexion électrique avec le métal soudé. La connexion doit être aussi près que possible de la zone soudée.
 - 3.e. Reliez l'élément de travail ou le métal à souder à la terre en le reliant à une borne de terre électrique appropriée.
 - 3.f. Assurez-vous de garder le support de l'électrode, le collier de serrage, le câble de soudage et la machine de soudage en bon état de fonctionnement. Remplacez l'isolation endommagée.
 - 3.g. Ne plongez jamais l'électrode dans de l'eau pour la refroidir.
 - 3.h. Ne touchez jamais simultanément des parties électriquement « chaudes » de supports d'électrode connectés à deux soudeuses, car la tension entre les deux peut correspondre au total de la tension du circuit ouvert des deux soudeuses.
 - 3.i. Lorsque vous travaillez au-dessus du niveau du sol, utilisez une ceinture de sécurité pour vous protéger d'une chute si jamais vous subissez un choc électrique.
 - 3.j. Voir également les articles 6.c. et 8.



LES RAYONS D'ARC PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES.



- 4.a. Utilisez une protection avec filtre adapté et des plaques de protection pour protéger vos yeux des étincelles et des rayons de l'arc lors du soudage ou de l'observation d'un soudage à arc ouvert. Le casque de protection et la lentille filtrante doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.
- 4.b. Utilisez des vêtements adaptés fabriqués dans un matériau résistant aux flammes pour protéger votre peau et celle de vos assistants des rayons d'arc.
- 4.c. Protégez les autres membres du personnel à proximité avec une protection appropriée et non inflammable et/ou avertissez-les de ne pas regarder l'arc ni s'exposer eux-mêmes aux rayons d'arc ou aux projections chaudes ou au métal chaud.



LES FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Évitez de respirer ces fumées et gaz. Lorsque vous soudez, gardez votre tête loin des vapeurs. Utilisez un dispositif de ventilation ou d'évacuation près de l'arc, ou les deux, pour évacuer les fumées et gaz de votre zone de respiration et de votre environnement général. **Lors du soudage d'un matériau de surfaçage (voir instructions sur le conteneur ou SDS) ou d'acier plaqué au plomb ou cadmium et d'autres métaux ou revêtements produisant des fumées hautement toxiques, veillez à maintenir l'exposition aussi faible que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV applicables en utilisant un dispositif d'évacuation local ou un dispositif de ventilation mécanique, sauf si les évaluations de l'exposition donnent des indications contraires. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances, un respirateur peut également être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires lors du soudage sur de l'acier galvanisé.**
- 5.b. Le fonctionnement des équipements de contrôle des fumées de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement appropriés de l'équipement, l'entretien de l'équipement et le procédé de soudage spécifique et l'application impliquée. Le niveau d'exposition de l'ouvrier doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il est conforme aux limites OSHA PEL et ACGIH TLV.
- 5.c. Ne soudez pas dans des endroits situés à proximité de vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former des phosgènes, un gaz hautement toxique et d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air ambiant et provoquer des blessures ou la mort. Utilisez toujours suffisamment de ventilation, en particulier dans les espaces confinés, pour garantir que l'air respirable est sans danger.
- 5.e. Lisez et assurez-vous de comprendre les instructions du fabricant concernant cet équipement et les consommables à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité (FDS) et suivez les pratiques de sécurité de votre employeur. Les fiches FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de produits de soudage ou du fabricant.
- 5.f. Voir également l'article 1.b.




LES ÉTINCELLES CAUSÉES PAR LE SOUDAGE ET LA DÉCOUPE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Retirez les éléments pouvant poser des risques d'incendie de la zone de soudage. Si cela n'est pas possible, couvrez-les pour empêcher les étincelles causées par le soudage de provoquer un incendie. Souvenez-vous que les étincelles dues au soudage et les matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer par de petites fissures et ouvertures dans les zones adjacentes. Évitez de souder à proximité de lignes hydrauliques. Ayez un extincteur prêt à l'emploi à portée de main.
- 6.b. Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le site, des précautions particulières doivent être prises pour éviter les situations dangereuses. Reportez-vous à la section « Sécurité dans le soudage et la découpe » (norme ANSI Z49.1) et aux informations concernant l'utilisation de l'équipement utilisé.
- 6.c. Lorsque vous ne soudez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche l'élément de travail ou le sol. Un contact accidentel peut provoquer une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne chauffez, ne coupez ou ne soudez pas de réservoirs, fûts ou conteneurs avant que des mesures appropriées aient été prises pour garantir que ces procédures ne provoqueront pas de vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances qu'ils contiennent. Ces substances peuvent provoquer une explosion même si les conteneurs ont été « nettoyés ». Pour plus d'informations, achetez le document « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances », AWS F4.1 (Pratiques de sécurité recommandées pour la préparation du soudage et de la découpe des conteneurs et des tuyauteries ayant contenu des substances dangereuses », AWS F4.1) auprès de la Société américaine de soudage (voir l'adresse ci-dessus).
- 6.e. Ventilez les moulures creuses ou les conteneurs creux avant le chauffage, la découpe ou le soudage. Ils peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont éjectées de l'arc de soudage. Portez des vêtements de protection exempts de graisses tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans ourlets, des chaussures hautes et un bonnet de protection sur vos cheveux. Portez des bouchons d'oreilles lorsque le soudage est effectué dans des espaces confinés. Portez toujours des lunettes de protection avec protections latérales lorsque vous vous trouvez dans une zone de soudage.
- 6.g. Connectez le câble de travail à l'élément de travail aussi près que possible de la zone de soudage. Les câbles de travail connectés à la structure du bâtiment ou à d'autres emplacements éloignés de la zone de soudage augmentent la possibilité de passage du courant de soudage au travers des chaînes de levage, des câbles de grue ou d'autres circuits alternatifs. Cela peut créer des risques d'incendie ou la surchauffe des chaînes de levage ou des câbles.
- 6.h. Voir également l'article 1.c.
- 6.i. Lisez et respectez la norme NFPA 51B « Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work » (Norme de prévention des incendies pendant le soudage, la découpe et autres travaux à chaud), disponible auprès de la NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. N'utilisez pas de source d'alimentation de soudage pour la fonte des tuyaux.



LES BOUTEILLES PEUVENT EXPLOSER EN CAS DE DOMMAGES.

- 7.a. Utilisez uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le bon gaz de protection pour le procédé utilisé et les régulateurs de fonctionnement appropriés conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les tuyaux, raccords, etc. doivent être adaptés à l'application et maintenus en bon état. 
- 7.b. Maintenez toujours les bouteilles en position verticale et attachée en toute sécurité à un châssis ou un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent être situées :
 - Loin des zones où elles peuvent être heurtées ou sujettes à des dommages physiques.
 - À une distance de sécurité des opérations de soudage ou de découpe à l'arc et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne laissez jamais l'électrode, le support de l'électrode ou toute autre pièce électrique « chaude » entrer en contact avec une bouteille de gaz.
- 7.e. Gardez la tête et le visage éloignés de la vanne de la bouteille lors de l'ouverture de la vanne.
- 7.f. Les capuchons de protection des vannes doivent toujours être en place et serrés à la main, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou connectée pour être utilisée.
- 7.g. Lisez et suivez les instructions figurant sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé, et la publication CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (Précautions pour la manipulation sûre des gaz comprimés dans les bouteilles), disponible auprès de la Compressed Gas Association, 14501 George Carter Chantilly, VA 20151.



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE.



- 8.a. Coupez l'alimentation d'entrée à l'aide de l'interrupteur sur le boîtier de fusibles avant d'utiliser l'équipement.
- 8.b. Installez l'équipement conformément au Code électrique national américain, aux codes locaux en vigueur et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Reliez l'équipement à la terre conformément au Code électrique national américain et aux recommandations du fabricant.

Consultez le site

<http://www.lincolnelectric.com/safety>
pour plus d'informations concernant la sécurité.

	Page
Installation	Section A
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - FLEET® 500 (K4338-2)	0-1
MESURES DE SÉCURITÉ	0-3
Emplacement et ventilation	0-3
Empilage	0-3
Angle de fonctionnement	0-3
Levage	0-3
Fonctionnement en altitude élevée	0-4
Puissances nominales de la soudeuse à des températures supérieures à 40 °C	0-4
Démarrage par temps froid :	0-4
Remorquage	0-4
Montage du véhicule	0-4
Entretien du moteur avant l'utilisation	0-4
Huile	0-5
Carburant	0-5
Système de refroidissement du moteur	0-5
Connexion de la batterie	0-5
Tuyau de sortie du silencieux	0-5
Pare-étincelles	0-5
Télécommande	0-5
Raccordements électriques	0-6
Mise à la terre de la machine	0-6
Bornes de soudage	0-6
Câbles de sortie de soudage	0-6
Installation du câble	0-6
Prises d'alimentation auxiliaires	0-7
Dispositif à courant résiduel PRÊT	0-7
Connexions de l'alimentation de secours	0-7
Opération	Section B
Mesures de sécurité	B-1
Description générale	B-1
Pour l'alimentation auxiliaire :	B-1
Fonctionnement du moteur	B-1
Ajouter du carburant	B-2
Période de rodage	B-2
Commandes de soudage	B-2, B-3
Commandes du moteur	B-5
Consommation de carburant	B-6
Démarrage du moteur	B-7
Fonctionnement de la soudeuse	B-8
Cycle de service	B-8
Informations sur l'électrode	B-8
Soudage à courant constant (CC-Stick)	B-8
Soudage Downhill Pipe	B-8
Gougeage à l'arc	B-9
Soudage TIG	B-10
Plages de courant types pour électrodes en tungstène	B-10
Alimentation auxiliaire	B-11
Soudage simultané et charges de puissance auxiliaires	B-11
Recommandations de longueur de rallonge FLEET® 500	B-11
Accessoires	Section C
Options / Accessoires installés sur site	C-1

Maintenance	Section D
Mesures de sécurité	D-1
Entretien de routine	D-1
Éléments de service moteur	D-1
Changement d'huile moteur	D-3
Changement du filtre à huile	D-3
Filtre à air	D-3
Instructions d'entretien	D-4
Système de refroidissement	D-6
Courroie de ventilateur	D-6
Carburant	D-6
Purge du circuit de carburant	D-6
Filtre à carburant	D-7
Réglage du moteur	D-7
Entretien de la batterie	D-7
Entretien du pare-étincelles en option	D-7
Maintenance des soudeuses / générateurs	D-9
Stockage	D-9
Nettoyage	D-9
Retrait et remplacement du balai	D-9

Dépannage	Section E
Guide de dépannage	E-1
Guide de dépannage	E-2 à E-6

Diagrammes	Section F
Instructions d'installation d'un dispositif à courant résiduel	F-1 à F-3
Schémas de câblage	F-4, F-5
Impression de dimension	F-7

Catalogue de pièces

parts.lincolnelectric.com

Le contenu/les détails peuvent être modifiés ou mis à jour sans préavis. Pour les manuels d'instructions les plus récents, reportez-vous à la section parts.lincolnelectric.com.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - FLEET® 500 (K4338-2)

ENTRÉE - MOTEUR DIESEL

Marque/Modèle	Description	Vitesse (tr/min)	Déplacement en pouces cubes (litres)	Démarrage du système	Capacités
PERKINS 404D-22	Moteur diesel 4 cylindres 32,7 HP 1 800 tr/min refroidi à l'eau à aspiration naturelle	Inactif 1 880	135,6 (2,2)	Batterie et démarreur 12 VDC (Groupe 34 ; 650 ampères à froid) Alternateur 65 A avec régulateur intégré	Carburant : 20 gal. (75,7 l) Huile : 8,45 Qts. (8 l) Liquide de refroidissement du radiateur : 8,0 Qts. (7,6 l)
		Pleine charge 1 800	Alésage x course en pouce (mm) 3,43 X 3,64 (87,1 x 92,5 mm)		

SORTIE NOMINALE À 40 °C (104 °F) - SOUDEUSE

Procédé de soudage	Courant/tension/cycle de service de la sortie de soudage	Plage de sortie	Max. OCV de soudure à charge nominale tr/min
Courant continu	400 A /36 V/100 % 450 A/34 V/60 % 500 A/30 V/40 %	30 À 500 A	60 V
Courant continu de tuyau	300 A/32 V/100 %	30 À 300 AMPÈRES	
TIG Touch-Start™	245A / 19,8 V / 100 %	20 À 250 A	
Gougeage à l'arc	245A / 19,8 V / 100 %	90 à 450 A	

SORTIE NOMINALE À 40 °C (104 °F) - GÉNÉRATEUR

Alimentation auxiliaire (1)

1 725 Watts crête (2) / 1 725 Watts courant continu, 60 Hz, 120 Volts monophasé
3 300 Watts crête (2) / 3 300 Watts courant continu, 60 Hz, 240 Volts monophasé

DIMENSIONS PHYSIQUES

HAUTEUR	LARGEUR	PROFONDEUR	POIDS
913 mm 35,94 * po	643 mm 25,30 po	1 524 mm 60,00 po	559 kg (1 230 livres)

MOTEUR

LUBRIFICATION	EMISSIONS	SYSTEME DE CARBURANT	REGULATEUR
Pleine pression avec filtre plein débit	Conforme à la norme intermédiaire EPA Tier 4	Pompe à carburant mécanique, système de purge d'air automatique, solénoïde d'arrêt électrique, injecteur de carburant indirect.	Mécanique
FILTRE À AIR	SILENCIEUX	PROTECTION DU MOTEUR	
Élément unique	Silencieux à faible bruit : La sortie supérieure peut être tournée. Fabriqué en acier aluminisé longue durée.	Arrêt en cas de basse pression d'huile et de température élevée du liquide de refroidissement du moteur	

GARANTIE MOTEUR : 2 ans/2000 heures pour tous les composants non électriques, 3 ans pour les principaux composants non électriques.

Voir la garantie Perkins pour plus de détails.

CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

PRISES	DISJONCTEUR D'ALIMENTATION AUXILIAIRE	AUTRES DISJONCTEURS
1 à 120 VAC Europe (IEC-309)	1 à 15 A pour 120 VAC Europe (IEC-309)	10 A pour le circuit de charge de la batterie
1 à 240 VAC Europe (IEC-309)	1 à 15 A pour 240 VAC Europe (IEC-309)	

(1) La sortie en watts est équivalente à volts-ampères au facteur de puissance unitaire. La tension de sortie est de +/-10 % à des charges jusqu'à la

FLEET® 500



capacité nominale. Lors du soudage, la puissance auxiliaire disponible sera réduite.

- * Au sommet de l'armoire. Ajoutez 261,1 mm (10,28 po) au sommet du tuyau d'échappement. Ajoutez 87,1 mm (3,43 po) en haut de l'anse de levage. Ajoutez 127,254 mm (5,01 po) en haut pour le pare-étincelles.
- (2) Maximum selon la valeur nominale du disjoncteur.

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

N'essayez pas d'utiliser cet équipement tant que vous n'avez pas lu attentivement le manuel du constructeur du moteur fourni avec votre soudeuse. Il comporte des précautions de sécurité importantes, des instructions détaillées sur le démarrage du moteur, les instructions d'utilisation et de maintenance et les listes de pièces.



UN CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer.

- Ne touchez pas aux pièces ou électrodes électriques sous tension directement avec la peau ou des vêtements humides.
- Isolez-vous de l'élément de travail et de la terre.
- Portez toujours des gants isolants secs.



L'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peut tuer.

- Utilisez-le dans des zones ouvertes et bien ventilées ou avec des évacuations extérieures.



LES PIÈCES EN MOUVEMENT peuvent blesser.

- Ne travaillez pas avec les portes ouvertes ou sans les protections.
- Arrêtez le moteur avant l'entretien.
- Éloignez-vous des pièces en mouvement.

Reportez-vous aux informations d'avertissement supplémentaires au début du présent manuel de l'opérateur.

L'installation, l'utilisation ou la réparation de cet équipement ne doivent être confiées qu'à du personnel qualifié.

EMPLACEMENT ET VENTILATION

La soudeuse doit être située de manière à fournir un débit d'air propre et frais sans restriction aux entrées d'air de refroidissement et à éviter de restreindre les sorties d'air de refroidissement. Localisez également la soudeuse de sorte que les fumées d'échappement du moteur soient correctement ventilées vers une zone extérieure.

EMPLIAGE

Les machines FLEET® 500 ne peuvent pas être empilées.

ANGLE DE FONCTIONNEMENT

Les moteurs sont conçus pour fonctionner dans un état de niveau, où la performance optimale est atteinte. L'angle de fonctionnement continu maximal est de 25 degrés dans n'importe quelle direction et de

35 degrés par intermittence (moins de 10 minutes en continu) dans n'importe quelle direction. Si le moteur doit être utilisé à un angle, des dispositions doivent être prises pour vérifier et maintenir le niveau d'huile à la capacité d'huile normale (PLEINE) dans le carter.

Lors de l'utilisation de la soudeuse à angle, la capacité réelle de carburant sera légèrement inférieure à la quantité spécifiée.

LEVAGE

Le FLEET® 500 pèse environ 611 kg (1 345 lb) avec un réservoir plein de carburant de 559 kg (1 230 lb) en moins. Une anse de levage est montée sur la machine et doit toujours être utilisée lors du levage de la machine.

⚠ AVERTISSEMENT



- Ne soulevez qu'avec un équipement ayant une capacité de levage adéquate.

- Assurez-vous que la machine est stable lorsque vous la soulevez.

- Ne soulevez pas cette machine à l'aide d'une anse de levage si elle est équipée d'un accessoire lourd comme une remorque ou une bouteille à gaz.

LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

- Ne soulevez pas la machine si l'anse de levage est endommagée.

- N'utilisez pas la machine pendant qu'elle est suspendue à l'anse de levage.

FUNCTIONNEMENT EN ALTITUDE ELEVEE

À des altitudes plus élevées, le déclassement de sortie de la soudeuse peut être nécessaire. Pour une valeur nominale maximale, réduisez la valeur nominale de sortie de la machine de 2,5 % à 3,5 % pour chaque tranche de 305 m (1000 pi). En raison de la nouvelle réglementation EPA et d'autres réglementations locales sur les émissions, les modifications apportées au moteur en altitude élevée sont limitées aux États-Unis. Pour une utilisation au-dessus de 1 828 m (6 000 pi.), il convient de contacter un atelier d'entretien moteur sur le terrain agréé Perkins pour déterminer si des ajustements peuvent être effectués pour le fonctionnement dans des altitudes élevées.

FUNCTIONNEMENT À HAUTE TEMPÉRATURE

Testé pour un fonctionnement à température extrême jusqu'à 55 °C. Sortie détarée au-dessus de 40 °C.

Démarrage par temps froid :

Avec une batterie complètement chargée et l'huile appropriée, le moteur doit démarrer de manière satisfaisante jusqu'à -26 °C (-15 °F). Si le moteur doit être fréquemment démarré à une température inférieure ou égale à -18 °C (0 °F), il peut être souhaitable d'installer des aides au démarrage à froid. L'utilisation de carburant diesel n° 1D est recommandée à la place du carburant n° 2D à des températures inférieures à -5 °C (23 °F). Laissez le moteur chauffer avant d'appliquer une charge.

L'éther ou d'autres fluides de démarrage ne doivent en aucun cas être utilisés avec ce moteur !

REMRORQUAGE**⚠ AVERTISSEMENT**

Utilisez une remorque recommandée pour l'utilisation avec cet équipement pour le remorquage sur route, en usine et dans la cour par un véhicule ⁽¹⁾. Si l'utilisateur adapte une remorque n'appartenant pas à Lincoln, il doit assumer la responsabilité que la méthode de fixation et d'utilisation n'entraîne pas de danger pour la sécurité ou n'endommage pas l'équipement de soudage. Voici certains des facteurs à prendre en considération :

1. Capacité de conception de la remorque par rapport au poids de l'équipement Lincoln et aux accessoires supplémentaires possibles.
2. Soutien et fixation appropriés à la base de l'équipement de soudage afin qu'il n'y ait pas de contrainte excessive sur le cadre.
3. Positionnement approprié de l'équipement sur la remorque pour assurer la stabilité d'un côté à l'autre et de l'avant à l'arrière lors du déplacement et debout seul pendant l'utilisation ou l'entretien.
4. Conditions d'utilisation typiques, c'est-à-dire vitesse de déplacement ; rugosité de la surface sur laquelle la remorque sera utilisée ; conditions environnementales ; comme l'entretien.
5. Conformité aux lois fédérales, provinciales et locales ⁽¹⁾.

(1) Consultez les lois fédérales, provinciales et locales applicables concernant les exigences spécifiques pour l'utilisation sur les autoroutes

publiques.

REMARQUE : Cette machine est livrée avec une batterie chargée à froid; si elle n'est pas utilisée pendant plusieurs mois, la batterie peut nécessiter une charge d'appoint. Veillez à charger la batterie en respectant la polarité. (Voir Batterie dans la « section Entretien »)

MONTAGE DU VEHICULE**⚠ AVERTISSEMENT**

Des charges concentrées mal montées peuvent causer une maniabilité instable du véhicule et la défaillance des pneus ou d'autres composants.

- Ne transportez cet équipement que sur des véhicules réparables qui sont classés et conçus pour de telles charges.
- Distribuez, équilibrez et sécurisez les charges afin que le véhicule soit stable dans des conditions d'utilisation.
- Ne dépassez pas les charges nominales maximales pour les composants tels que la suspension, les essieux et les pneus.
- Montez la base de l'équipement sur le lit ou le châssis en métal du véhicule.
- Suivez les instructions du constructeur du véhicule.

ENTRETIEN DU MOTEUR AVANT L'UTILISATION

LISEZ les instructions de fonctionnement et d'entretien du moteur fournies avec cette machine.

⚠ AVERTISSEMENT

- Arrêtez le moteur et laissez-le refroidir avant de ravitailler.
- Ne fumez pas lors du ravitaillement.
- Remplissez le réservoir à une vitesse modérée et sans trop le remplir.
- Essuyez le carburant déversé et laissez les vapeurs se dégager avant de démarrer le moteur.
- Tenez les étincelles et les flammes à l'écart du réservoir.

HUILE

La FLEET 500 est livrée avec le carter moteur rempli d'huile SAE 10W-30 de haute qualité qui répond à la classification CG-4 ou CH-4 pour les moteurs diesel. Vérifiez le niveau d'huile avant de démarrer le moteur. S'il n'est pas jusqu'au repère complet sur la jauge, ajouter de l'huile si nécessaire. Vérifiez le niveau d'huile toutes les quatre heures de fonctionnement pendant les 50 premières heures de fonctionnement. Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour obtenir des recommandations précises sur l'huile et des informations sur le rodage. L'intervalle de vidange dépend de la qualité de l'huile et de l'environnement de fonctionnement. Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour plus de détails sur les intervalles d'entretien et de maintenance appropriés.



CARBURANT

UTILISEZ UNIQUEMENT DU CARBURANT DIESEL



⚠ AVERTISSEMENT

- Remplissez le réservoir de carburant avec du carburant propre et frais. La capacité du réservoir est de 75,7 litres (20 gallons). Lorsque la jauge de carburant indique que le réservoir est vide, elle contient environ 7,6 litres (2 gallons) de carburant de réserve.

REMARQUE : Une soupape d'arrêt de carburant est située sur le préfiltre/filtre à sédiments. Qui doit être en position fermée lorsque la soudeuse n'est pas utilisée pendant des périodes prolongées.

SYSTEME DE REFROIDISSEMENT DU MOTEUR

⚠ AVERTISSEMENT

De l'air pour refroidir le moteur est aspiré dans l'ensemble de persiennes inférieur à l'arrière du boîtier. Il est important que l'air d'admission ne soit pas restreint. Laissez un dégagement minimum de 0,6 m (1 pied) entre l'arrière du boîtier et 406 mm (16 po) de n'importe quel côté de la base et une surface verticale.

CONNEXION DE LA BATTERIE

⚠ ATTENTION

Soyez prudent, car l'électrolyte est un acide fort qui peut brûler la peau et causer des lésions aux yeux.

La FLEET 500 est livrée avec le câble de batterie négatif débranché. S'assurer que le commutateur RUN-STOP est en position STOP. À l'aide d'un tournevis ou d'une douille de 3/8 po, retirez les deux vis du bac à batterie arrière. Fixez le câble négatif de la batterie à la borne négative de la batterie et serrez à l'aide d'une clé à douille de 1/2 po.

TUYAU DE SORTIE DU SILENCIEUX

À l'aide de la pince fournie, fixez le tuyau de sortie au tube de sortie avec le tuyau positionné de manière à diriger l'échappement dans la direction désirée. Serrez à l'aide d'une douille ou d'une clé de 9/16 po.

PARE-ETINCELLES

Certaines lois fédérales, étatiques ou locales peuvent exiger que les moteurs à essence ou diesel soient équipés de pare-étincelles d'échappement lorsqu'ils sont utilisés dans certains endroits où des étincelles non stationnées peuvent présenter un risque d'incendie. Le silencieux standard inclus avec cette soudeuse n'est pas considéré comme un pare-étincelles. Lorsque la réglementation locale l'exige, un pare-étincelles approprié, comme le K903-1, doit être installé et entretenu correctement.

Un pare-étincelles incorrect peut endommager le moteur ou nuire aux performances.

TELECOMMANDE

⚠ AVERTISSEMENT

La FLEET 500 est équipée d'un connecteur à 6 broches. En mode GOUGEAGE À L'ARC et lorsqu'une télécommande est connectée au connecteur à 6 broches, le circuit de détection automatique commute automatiquement la commande de SORTIE de la commande au niveau de la soudeuse à la télécommande.

En mode TOUCH START TIG et lorsqu'un commutateur Amptrol est raccordé au connecteur à 6 broches, le bouton de SORTIE est utilisé pour définir la plage de courant maximale de la COMMANDE DE COURANT du commutateur Amptrol.

En mode CC-STICK ou DOWNHILL PIPE et lorsqu'une télécommande est connectée au connecteur à 6 broches, la commande de sortie est utilisée pour définir la plage de courant maximale de la télécommande.

EXEMPLE : Lorsque la COMMANDE DE SORTIE de la soudeuse est réglée sur 200 ampères, la plage de courant de la télécommande sera de 200 ampères minimum, plutôt que les ampères min./max. complets. Toute plage de courant inférieure à la plage complète fournit une résolution de courant plus fine pour un réglage plus précis de la sortie.

Étant donné que cette soudeuse entraînée par moteur portable crée sa propre puissance, il n'est pas nécessaire de connecter son cadre à une prise de terre, à moins que la machine ne soit connectée au câblage des locaux (domicile, atelier, etc.)



Pour éviter les chocs électriques dangereux, les autres équipements auxquels cette soudeuse entraînée par moteur fournit de l'énergie doivent suivre les recommandations suivantes :

- **Mettre les équipements à la terre sur le cadre de la soudeuse à l'aide d'une fiche de type mise à la terre ou être doublement isolé.**
- **Ne pas mettre la machine à la terre sur un tuyau qui transporte des matériaux explosifs ou combustibles.**

⚠ AVERTISSEMENT

Lorsque cette soudeuse est montée sur un camion ou une remorque, son cadre doit être relié électriquement au châssis métallique du véhicule. Utilisez un fil de cuivre n° 8 ou plus raccordé entre le goujon de mise à la terre de la machine et le châssis du véhicule. Lorsque cette soudeuse entraînée par moteur est connectée à un câblage local tel que celui d'une maison ou d'un atelier, son cadre doit être connecté à la terre du système. Voir les instructions de connexion supplémentaires dans la section intitulée « Connexions d'alimentation de secours » ainsi que l'article sur la mise à la terre dans le dernier Code électrique national américain et le code local.

En général, si la machine doit être mise à la terre, elle doit être raccordée avec un fil de cuivre n° 8 ou plus à une terre solide, telle qu'un tuyau d'eau métallique entrant dans le sol sur au moins 10 pieds et n'ayant pas de joints insulaires, ou à l'armature métallique d'un bâtiment qui a été effectivement mis à la terre.

Le Code électrique national américain répertorie un certain nombre de moyens alternatifs de mise à la terre des équipements électriques. Un goujon de mise à la terre de la machine marqué du symbole est fourni à l'avant de la soudeuse.

CABLES DE SORTIE DE SOUDAGE

Avec le moteur éteint, connectez l'électrode et les câbles de travail aux goujons de sortie. Le processus de soudage détermine la polarité du câble d'électrode. Ces raccords doivent être vérifiés périodiquement et serrés à l'aide d'une clé de 3/4 po.

Le tableau A.1 répertorie les tailles et longueurs de câble recommandées pour le courant nominal et le cycle de service. La longueur fait référence à la distance entre la soudeuse et la tâche, et la distance de retour à la soudeuse. Les diamètres des câbles sont augmentés pour les câbles longs afin de réduire les chutes de tension.

TABLEAU A.1

LONGUEURS COMBINÉES DES CÂBLES D'ÉLECTRODE ET DE TÂCHE	
Longueur du câble	Taille de câble pour 400 A
	Rapport cyclique 60 %
0 à 30 mètres (0 à 100 pieds)	2/0 AWG
30 à 46 mètres (100 à 150 pieds)	2/0 AWG
46 à 61 mètres (150 à 200 pieds)	3/0 AWG

INSTALLATION DU CABLE

Installez les câbles de soudage sur votre FLEET® 500 comme suit.

1. Le moteur doit être éteint pour installer les câbles de soudage.
2. Retirez les écrous à bride des bornes de sortie
3. Connectez le support d'électrode et les câbles de travail aux bornes de sortie de soudure. Les bornes sont identifiées à l'avant du boîtier.
4. Serrez fermement les écrous à bride.
5. Assurez-vous que la pièce métallique que vous soudez (la « pièce ») est correctement connectée au collier de serrage et au câble.
6. Vérifiez et serrez régulièrement les raccordements.

⚠ ATTENTION

- **Des connexions desserrées entraîneront une surchauffe des bornes de sortie. Les bornes peuvent finir par fondre.**
- **Ne croisez pas les câbles de soudage au niveau de la connexion de la borne de sortie. Gardez les câbles isolés et séparés les uns des autres.**

PRISES D'ALIMENTATION AUXILIAIRES

L'alimentation auxiliaire de la FLEET® 500 est constituée d'une alimentation monophasée de 60 Hz. La tension de sortie est de +/-10 % à des charges jusqu'à la capacité nominale.

Monophasé :

Une prise de 240 VAC 15 A est protégée par un disjoncteur de 15 A et une prise de 120 VAC 15 A est protégée par un disjoncteur de 15 A. La prise 120 VAC fournit 1 725 Watts en continu et la prise 240 VAC fournit 3 300 Watts en continu.

DISPOSITIF A COURANT RESIDUEL PRÊT

La Fleet 500 est configurée pour permettre l'ajout d'un dispositif à courant résiduel (RCD) afin de protéger la prise monophasée 240 VAC. La zone d'alimentation auxiliaire sur le panneau avant de la Fleet 500 possède un trou dimensionné et formé pour accepter un (RCD) 2 pôles habituel. Une plaque de protection portant l'étiquette « RCD READY » recouvre le trou et fixe un support de montage à l'arrière du panneau. Voir la section Schémas F de ce manuel d'utilisation pour obtenir des instructions sur l'installation d'un RCD.

Remarque : Le (RCD) doit être calibré pour au moins 15 ampères.

CONNEXIONS DE L'ALIMENTATION DE SECOURS

La FLEET® 500 est adaptée à une alimentation temporaire, de secours ou d'urgence selon le programme d'entretien recommandé par le constructeur du moteur.

Prenez les mesures nécessaires pour vous assurer que la charge est limitée à la capacité de la FLEET® 500.

AVERTISSEMENT

- **Seul un électricien agréé, certifié et formé doit installer la machine sur un site ou un système électrique résidentiel. Assurez-vous que :**
- **L'installation est conforme au Code électrique national américain et à tous les autres codes électriques applicables.**
- **Les locaux sont isolés et aucun retour dans le système d'alimentation ne peut se produire. Certaines lois nationales et locales exigent que les locaux soient isolés avant que le générateur n'y soit relié. Vérifiez les exigences locales et nationales.**

MESURES DE SECURITE

⚠ AVERTISSEMENT

N'essayez pas d'utiliser cet équipement tant que vous n'avez pas lu attentivement le manuel du constructeur du moteur fourni avec votre soudeuse. Il comporte des précautions de sécurité importantes, des instructions détaillées sur le démarrage du moteur, les instructions d'utilisation et de maintenance et les listes de pièces.

UN CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer.



- Ne touchez pas aux pièces ou électrodes électriques sous tension directement avec la peau ou des vêtements humides.
- Isolez-vous de l'élément de travail et de la terre.
- Portez toujours des gants isolants secs.
- Faites toujours fonctionner la soudeuse avec la porte à charnière fermée et les panneaux latéraux en place.
- Lisez attentivement la page Consignes de sécurité avant d'utiliser cette machine. Suivez toujours ces procédures et toutes les autres procédures de sécurité incluses dans ce manuel et dans le manuel d'utilisation du moteur.

DESCRIPTION GENERALE

La FLEET® 500 est une source d'alimentation de soudage CC multiprocessus alimentée par un moteur diesel et un générateur 120/240 volts CA. Le moteur entraîne un générateur qui fournit une alimentation triphasée pour le circuit de soudage CC, une alimentation monophasée pour les sorties auxiliaires CA. Le système de commande de soudage CC utilise la technologie de pointe Chopper (CT™) pour des performances de soudage supérieures.

POUR L'ALIMENTATION AUXILIAIRE :

La pleine puissance est disponible quels que soient les paramètres de contrôle de soudage à condition qu'aucun courant de soudage ne soit consommé.

FONCTIONNEMENT DU MOTEUR

Avant de démarrer le moteur :

- Assurez-vous que la machine se trouve sur une surface plane.
- Ouvrez la porte latérale du moteur, retirez la jauge d'huile moteur et essuyez-la avec un chiffon propre. Réinsérez la jauge et vérifiez le niveau sur la jauge.
- Ajoutez de l'huile (si nécessaire) pour amener le niveau jusqu'au repère complet. Ne remplissez pas trop. Fermez la porte du moteur.
- Vérifiez que le niveau de liquide de refroidissement du radiateur



est correct. (Remplissez si nécessaire).

- Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour obtenir des recommandations précises sur l'huile et le liquide de refroidissement.

⚠ AVERTISSEMENT

AJOUTER DU CARBURANT



Le CARBURANT DIESEL peut provoquer un incendie.

- Arrêtez le moteur pendant le ravitaillement.
- Ne fumez pas lors du ravitaillement.
- Tenez les étincelles et les flammes à l'écart du réservoir.
- Ne laissez pas sans surveillance pendant le ravitaillement.
- Essuyez le carburant déversé et laissez les vapeurs se dégager avant de démarrer le moteur.
- Ne remplissez pas trop le réservoir, car l'expansion du carburant peut provoquer un débordement.

CARBURANT DIESEL UNIQUEMENT

- Retirez le bouchon du réservoir de carburant.
- Remplissez le réservoir. NE REMPLISSEZ PAS LE RÉSERVOIR AU POINT DE DÉBORDEMENT.
- Remettez le bouchon de réservoir de carburant en place et serrez-le fermement.
- Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour les recommandations spécifiques en matière de carburant.

PERIODE DE RODAGE

Le moteur utilisera une petite quantité d'huile pendant sa période de « rodage ». La période de rodage est d'environ 50 heures de fonctionnement.

Vérifiez l'huile toutes les quatre heures pendant le rodage.

Changez l'huile après les 50 premières heures de fonctionnement et toutes les 200 heures par la suite. Changez le filtre à huile à chaque changement d'huile.

Pendant le rodage, soumettez la soudeuse à des charges modérées

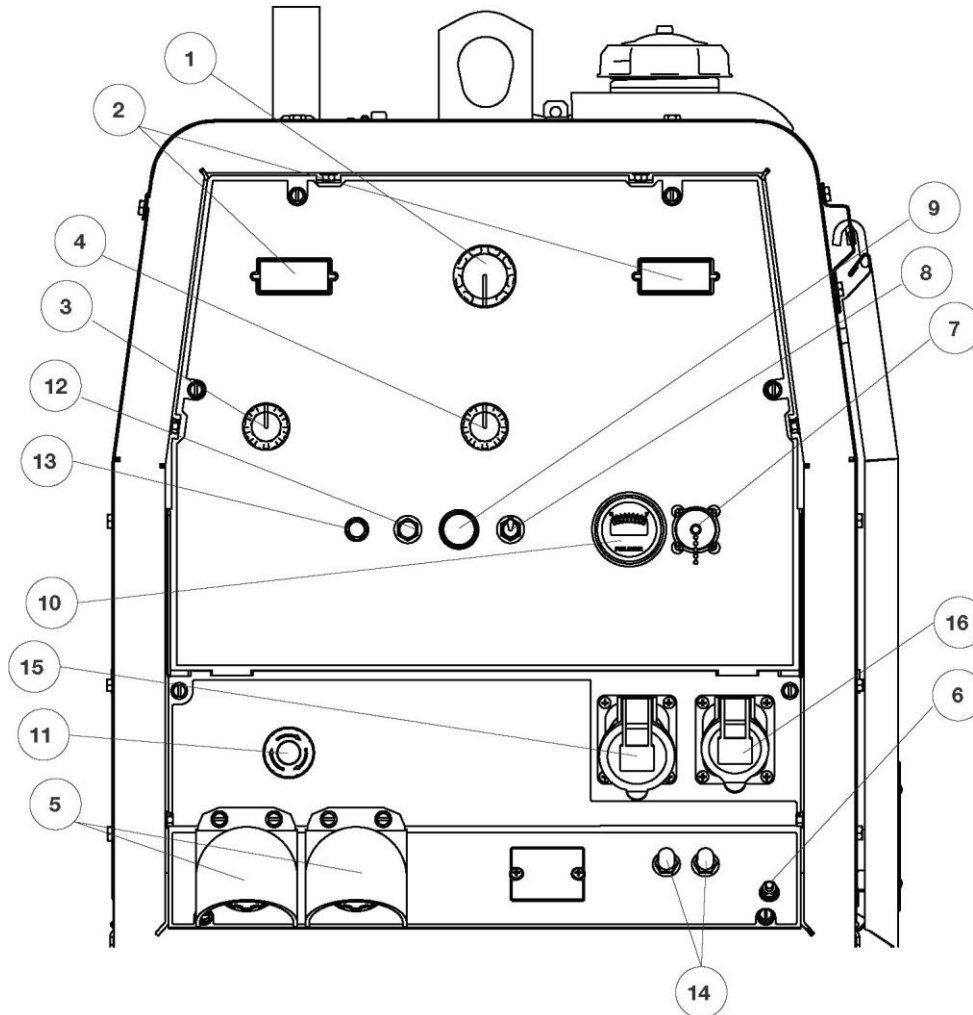
⚠ ATTENTION

Évitez les longues périodes d'inactivité. Avant d'arrêter le moteur, retirez toutes les charges et laissez le moteur refroidir pendant plusieurs minutes.

FLEET® 500



ILLUSTRATION B.1



COMMANDES DE SOUDAGE (Figure B.1)

1. COMMANDE DE SORTIE - Le bouton de SORTIE est utilisé pour prédéfinir le courant de sortie pour les quatre modes de soudage. En mode GOUGEAGE À L'ARC et lorsqu'une télécommande est en mode GOUGEAGE À L'ARC et lorsqu'une télécommande est connectée au connecteur à 6 broches, le circuit de détection automatique commute automatiquement la COMMANDE DE SORTIE de la commande au niveau de la soudeuse à la télécommande. En mode CC-STICK ou DOWNHILL PIPE et lorsqu'une télécommande est connectée au connecteur à 6 broches, la commande de sortie est utilisée pour définir la plage de courant maximale de la télécommande.

EXEMPLE : Lorsque la COMMANDE DE SORTIE de la soudeuse est réglée sur 200 ampères, la plage de courant de la télécommande sera de 200 ampères minimum, plutôt que les ampères min./max. complets. Toute plage de courant inférieure à la plage complète fournit une résolution de courant plus fine pour un réglage plus précis de la sortie.

En mode TOUCH START TIG et lorsqu'un commutateur Amptrol est raccordé au connecteur à 6 broches, le bouton de

SORTIE est utilisé pour définir la gamme de courant maximale de la COMMANDE DE COURANT du commutateur Amptrol.

2. COMPTEURS DE SORTIE NUMÉRIQUE (en option uniquement)

- Les compteurs numériques permettent de régler le courant de sortie (modes CC-STICK, DOWNHILL PIPE et TIG) avant le soudage à l'aide du bouton de commande de SORTIE. Pendant le soudage, le compteur affiche la tension de sortie réelle (VOLTS) et le courant (AMPÈRES). Une fonction mémoire maintient l'affichage des deux compteurs allumé pendant sept secondes après l'arrêt du soudage. L'opérateur peut ainsi lire le courant et la tension réels juste avant l'arrêt du soudage.

3. SÉLECTEUR DE MODE

SOUDAGE : (Fournit quatre modes de soudage au choix)

- GOUGEAGE À L'ARC
- DOWNHILL PIPE
- CC-STICK
- TOUCHER START TIG

4. CONTRÔLE D'ARC - Le bouton CONTRÔLE D'ARC est actif en modes CC-STICK et DOWNHILL PIPE et possède différentes fonctions dans ces modes. Cette commande n'est pas active en mode TIG et GOUGEAGE À L'ARC.

Mode CC-STICK : Dans ce mode, le bouton de CONTRÔLE D'ARC règle le courant de court-circuit (force d'arc) pendant le soudage à l'électrode pour obtenir un arc doux ou net. L'augmentation du nombre de -10 (doux) à +10 (net) augmente le courant de court-circuit et empêche l'électrode de coller à la plaque pendant le soudage. Ce processus peut également augmenter les éclaboussures. Il est recommandé de régler le CONTRÔLE D'ARC sur le nombre minimum sans que l'électrode ne colle. Commencez par un réglage à 0.

Mode DOWNHILL PIPE : Dans ce mode, le bouton de CONTRÔLE D'ARC règle le courant de court-circuit (force d'arc) pendant le soudage à l'électrode pour obtenir un arc doux ou plus puissant (net). L'augmentation du nombre de -10 (doux) à +10 (net) augmente le courant de court-circuit, ce qui entraîne un arc plus puissant. En général, un arc plus puissant est préférable pour les passes à la racine et à chaud. Un arc plus doux est préférable pour les passes de remplissage et de finition où le contrôle ou le dépôt du bain de fusion (« accumulation » du fer) sont essentiels pour des vitesses de déplacement rapides. Il est recommandé de régler initialement le CONTRÔLE D'ARC sur 0.

5. BORNES DE SORTIE DE SOUDURE AVEC ÉCROU À BRIDE - Fournit un point de connexion pour l'électrode et les câbles de travail.

6. Borne de masse :  Fournit un point de connexion pour raccorder le boîtier de la machine à la terre.

7. CONNECTEUR À 6 BROCHES : Pour fixer l'équipement de commande à distance en option. Inclut un circuit de commande à distance à détection automatique.

COMMANDES DU MOTEUR : 

8. COMMUTATEUR MARCHE/ARRÊT : La position MARCHE met le moteur sous tension avant le démarrage. La position ARRÊT arrête le moteur. Le commutateur de verrouillage de la pression d'huile empêche le déchargement de la batterie si le commutateur est laissé en position MARCHE et si le moteur ne fonctionne pas.

9. BOUTON POUSSOIR DE DÉMARRAGE : Active le démarreur pour lancer le moteur.

10. JAUGE DE CARBURANT / COMPTEUR HORAIRE

HEURE DE PRÉLÈVEMENT – Le compteur horaire affiche la durée totale de fonctionnement du moteur. Ce compteur est utile pour planifier la maintenance préventive.

NIVEAU DE CARBURANT Affiche le niveau de carburant diesel dans le réservoir de carburant.

L'opérateur doit surveiller attentivement le niveau de carburant pour éviter de manquer de carburant et éventuellement de devoir purger le système.

TABLEAU B.1

CONSOMMATION TYPIQUE DE CARBURANT FLEET® 500		
	PERKINS 404D-22 Gal./Heure (litres/heure)	Durée de fonctionnement de 20 gallons/heures
Repos élevé - Pas de charge 1880 R.P.M.	0,42 (1,57)	47.62
Sortie de soudage CC 400 A à 36 Volts	1,18 (4,46)	16.95

REMARQUE : Ces données sont à titre indicatif uniquement. La consommation de carburant est approximative et peut être influencée par de nombreux facteurs, notamment l'entretien du moteur, les conditions environnementales et la qualité du carburant.

11. COMMUTATEUR D'ARRÊT DU MOTEUR : Arrête le moteur.

12. DISJONCTEUR -Pour la protection du circuit de charge de la batterie.

13. VOYANT DE PROTECTION DU MOTEUR
- Un voyant d'avertissement pour la pression d'huile basse et/ou la surchauffe. Le voyant s'éteint lorsque les systèmes fonctionnent correctement. Le voyant s'allume et le moteur s'arrête en cas de basse pression d'huile et/ou de surchauffe du moteur.

REMARQUE : Le voyant reste éteint lorsque le commutateur MARCHE-ARRÊT est en position « MARCHE » avant de démarrer le moteur. Toutefois, si le moteur n'est pas démarré dans les 60 secondes, le voyant s'allume. Lorsque cela se produit, le commutateur MARCHE-ARRÊT doit être ramené en position « OFF » pour réinitialiser le système de protection du moteur et l'éclairage.

COMMANDES AUXILIAIRES :

14. DISJONCTEUR 15A

15. FICHE EUROPÉENNE 240V

16. FICHE EUROPÉENNE 120V

DEMARRAGE DU MOTEUR

1. Retirez toutes les fiches connectées aux prises d'alimentation c.a.
2. Réglez le commutateur MARCHE/ARRÊT sur MARCHE.
3. Appuyez sur le bouton START jusqu'à ce que le moteur démarre ou pendant 10 secondes maximum.
4. Relâchez le bouton START du moteur immédiatement lorsque le moteur démarre.
5. Laissez le moteur chauffer pendant plusieurs minutes avant d'appliquer une charge. Prévoyez un temps de préchauffage plus long par temps froid.

REMARQUE : Si l'appareil ne démarre pas, mettez le commutateur MARCHE/ARRÊT sur « OFF » et répétez les étapes 2 à 5 après avoir attendu 30 secondes.

ATTENTION

- Ne laissez pas le démarreur fonctionner en continu pendant plus de 20 secondes.
- N'appuyez pas sur le bouton START lorsque le moteur tourne, car cela pourrait endommager la couronne dentée et/ou le démarreur.
- Si la protection du moteur ne « s'arrête pas » peu après le démarrage, arrêtez immédiatement le moteur et déterminez la cause.

REMARQUE : Lors du premier démarrage, ou après une période prolongée de non-fonctionnement, le démarrage prendra plus de temps que d'habitude car la pompe à carburant doit remplir le circuit de carburant. Pour de meilleurs résultats, purgez le circuit de carburant comme indiqué dans la section Entretien de ce manuel.

ARRÊT DU MOTEUR

Retirez toutes les charges de soudage et de puissance auxiliaire et laissez le moteur tourner pendant quelques minutes pour le refroidir.

ARRÊTEZ le moteur en plaçant le commutateur MARCHE/ARRÊT en position ARRÊT.

REMARQUE : Une soupape d'arrêt de carburant est située sur le préfiltre à carburant.

FONCTIONNEMENT DE LA SOUDEUSE

CYCLE DE SERVICE

Le cycle de service est le pourcentage de temps pendant lequel la charge est appliquée sur une période de 10 minutes. Par exemple, un cycle de service de 60 % représente 6 minutes de charge et 4 minutes sans charge sur une période de 10 minutes.

INFORMATIONS SUR L'ELECTRODE

Pour toutes les électrodes, les procédures doivent être maintenues dans la puissance nominale de la machine. Pour plus d'informations sur les électrodes et leur application correcte, voir (www.lincolnelectric.com) ou la publication Lincoln appropriée.

La FLEET 500 peut être utilisée avec une large gamme d'électrodes CC. Le commutateur MODE fournit deux réglages de soudage à l'électrode comme suit :

SOUDAGE A COURANT CONSTANT (CC-STICK)

La position CC-STICK du commutateur MODE est conçue pour le soudage horizontal et vertical vers le haut avec tous les types d'électrodes, en particulier celles à faible teneur en hydrogène. Le bouton de CONTRÔLE DE SORTIE ajuste la plage de sortie complète pour le soudage à l'électrode.

Le bouton CONTRÔLE D'ARC règle le courant de court-circuit (force d'arc) pendant le soudage à l'électrode pour obtenir un arc doux ou net. L'augmentation du nombre de -10 (doux) à +10 (net) augmente la durée de court-circuit et empêche l'électrode de coller à la plaque pendant le soudage. Ce processus peut également augmenter les éclaboussures.

Il est recommandé de régler le CONTRÔLE D'ARC sur le nombre minimum sans que l'électrode ne colle. Commencez avec le cadran réglé sur 0.

SOUDAGE DOWNHILL PIPE

Ce réglage contrôlé de la pente est destiné au soudage des tuyaux « hors position » et « en descente » où l'opérateur souhaite contrôler le niveau actuel en modifiant la longueur de l'arc. Le bouton de COMMANDE DE SORTIE règle la plage de sortie complète pour le soudage des tuyaux.

Le bouton CONTRÔLE D'ARC règle le courant de court-circuit (force d'arc) pendant le soudage à l'électrode pour obtenir un arc doux ou plus puissant (net). L'augmentation du nombre de -10 (doux) à +10 (net) augmente le courant de court-circuit, ce qui entraîne un arc plus puissant.

En général, un arc plus puissant est préférable pour les passes à la racine et à chaud. Un arc plus doux est préférable pour les passes de remplissage et de

finition où le contrôle ou le dépôt du bain de fusion (« accumulation » du fer) sont essentiels pour des vitesses de déplacement rapides. Ce processus peut également augmenter les éclaboussures.

Il est recommandé de régler le CONTRÔLE D'ARC sur le nombre minimum sans que l'électrode ne colle. Commencez avec le cadran réglé sur 0.

GOUGEAGE A L'ARC

La FLEET 500 peut être utilisée pour le gougeage à l'arc. Pour des performances optimales, réglez le commutateur MODE sur GOUGEAGE À L'ARC.

Réglez le bouton de COMMANDE DE SORTIE pour régler le courant de sortie au niveau souhaité pour l'électrode de gougeage utilisée conformément aux valeurs nominales du tableau B.2 suivant.

TABLEAU B.2

Diamètre du carbone	Plage de courant (c.c., électrode positive)
3,2 mm (1/8 po)	60 à 90 ampères
4,0 mm (5/32 po)	90 à 150 ampères
4,8 mm (3/16 po 9)	200 à 250 ampères
6,4 mm (1/4 po)	300 à 400 ampères
8,0 mm (5/16 po)	400 ampères max.

La COMMANDE ARC n'est pas active en mode GOUGEAGE À L'ARC. La COMMANDE ARC est automatiquement réglée sur la valeur maximale lorsque le mode GOUGEAGE À L'ARC est sélectionné, ce qui fournit la meilleure performance de GOUGEAGE À L'ARC.

SOUDEGE TIG

Le réglage TOUCH START TIG du commutateur MODE est destiné au soudage CC TIG (sous protection de gaz inerte). Pour initier une soudure, le cadran COMMANDE DE SORTIE est d'abord réglé au courant désiré et le tungstène touche la pièce à travailler. Pendant le temps où le tungstène touche la pièce à travailler, il y a très peu de tension ou de courant et, en général, aucune contamination au tungstène. Ensuite, le tungstène est délicatement soulevé de la pièce à travailler dans un mouvement de bascule, ce qui établit l'arc.

En mode TOUCH START TIG et lorsqu'un commutateur Amptrol est raccordé au connecteur à 6 broches, le bouton de COMMANDE DE SORTIE est utilisé pour définir la gamme de courant maximale du contrôle de courant du commutateur Amptrol.

La COMMANDE D'ARC n'est pas active en mode TIG. Pour ARRÊTER une soudure, il suffit de tirer le chalumeau TIG pour l'éloigner de la pièce.

Lorsque la tension d'arc atteint environ 30 volts, l'arc s'éteint et la machine réinitialise le loyer au niveau de démarrage tactile.

Pour relancer l'arc, remettez en contact le tungstène à la pièce à travailler et soulevez. Il est également possible d'arrêter la soudure en relâchant le commutateur Amptrol ou le commutateur de démarrage d'arc.

La FLEET 500 peut être utilisée dans une grande variété d'applications de soudage CC TIG. En général, la fonction « Touch Start » permet un démarrage sans contamination sans l'utilisation d'une unité à haute fréquence. Si vous le souhaitez, le module TIG K930-2 peut être utilisé avec la FLEET 500. Les paramètres sont fournis à titre de référence.

Réglages FLEET 500 lors de l'utilisation du module TIG K930-2 avec un commutateur Amptrol ou un commutateur de démarrage d'arc :

- Réglez le commutateur de MODE sur le réglage TOUCH START TIG.

Lors de l'utilisation du module TIG, la COMMANDE DE SORTIE sur la FLEET 500 est utilisée pour définir la plage maximale de la COMMANDE DE COURANT sur le module TIG ou un commutateur Amptrol si elle est connectée au module TIG.

TABLEAU B.3

PLAGES DE COURANT TYPIQUES (1) POUR LES ELECTRODES EN TUNGSTENE (2)								
Diamètre de l'électrode en tungstène po (mm)		DCEN (-)		DCEP (+)		Débit approximatif d'argon gazeux Débit C.F.H. (l/min.)		TORCHE TIG Taille de buse (4), (5)
		1 %, 2 % de tungstène thorié		1 %, 2 % de tungstène thorié		Aluminium		
.010	(0,25)	2-15	(3)	3-8	(2 à 4)	3-8	(2 à 4)	n° 4, n° 5, n° 6
0.020	(0,5)	5-20	(3)	5-10	(3 à 5)	5-10	(3 à 5)	
0.040	(1,0)	15-80	(3)	5-10	(3 à 5)	5-10	(3 à 5)	
1/16	(1,6)	70-150	10-20	5-10	(3 à 5)	9-13	(4 à 6)	n° 5, n° 6
3/32	(2,4)	150-250	15-30	13-17	(6 à 8)	11-15	(5 à 7)	n° 6, n° 7, n° 8
1/8	(3,2)	250-400	25-40	15-23	(7 à 11)	11-15	(5 à 7)	
5/32	(4,0)	400-500	40-55	21-25	(10 à 12)	13-17	(6 à 8)	n° 8, n° 10
3/16	(4,8)	500-750	55-80	23-27	(11 à 13)	18-22	(8 à 10)	
1/4	(6,4)	750-1000	80-125	28-32	(13 à 15)	23-27	(11 à 13)	

(1) En cas d'utilisation avec de l'argon. Les plages de courant indiquées doivent être réduites lors de l'utilisation de gaz de protection contre l'argon/hélium ou l'hélium pur.

(2) Les électrodes de tungstène sont classées comme suit par l'American Welding Society (AWS) :

1 % thorié
EWP pur
EWTh-1

2 % thorié
EWTh-2

Bien qu'il ne soit pas encore reconnu par l'AWS, le tungstène cérié est désormais largement accepté comme substitut au tungstène thorié à 2 % dans les applications CA et CC.

(3) Le DCEP n'est pas couramment utilisé dans ces tailles.

(4) Les « tailles » de la buse de chalumeau TIG sont en multiples de 1/16 de pouces comme suit :

N° 4 = 1/4 po. (6 mm)
N° 5 = 5/16 po. (8 mm)
N° 6 = 3/8 po. (10 mm)
N° 7 = 7/16 po. (11 mm)
N° 8 = _ po. (12,5 mm)
N° 10 = 5/8 po. (16 mm)

(5) Les buses de chalumeau TIG sont généralement fabriquées en céramique d'alumine. Les applications spéciales peuvent nécessiter des buses de lave, qui sont moins sujettes à la rupture, mais ne peuvent pas résister à des températures élevées et des cycles de service élevés.

ALIMENTATION AUXILIAIRE :

Démarrez le moteur. La pleine puissance est disponible quels que soient les paramètres de contrôle de soudage à condition qu'aucun courant de soudage ne soit consommé.

Soudage simultané et charges de puissance auxiliaires

Les puissances nominales auxiliaires sont sans charge de soudage. Le soudage simultané et les charges de puissance sont spécifiées dans le tableau B.4 suivant.

TABLEAU B.4**Soudage simultané et charges de puissance FLEET® 500**

Ampères de soudure	PLUS	1 PHASE	
		WATTS	AMPÈRE S
0		5000	30
100		5000	30
200		5000	30
300		4300	26
400		0	0
500		0	0

TABLEAU B.5**Recommandations de longueur de rallonge FLEET® 500**

(Utilisez la rallonge la plus courte possible, de la taille indiquée dans le tableau suivant.)

Courant (Ampères)	Tension Volts	Charge (Watts)	Longueur de cordon maximale autorisée en pieds (m) pour la taille du conducteur											
			14 AWG		12 AWG		10 AWG		8 AWG		6 AWG		4 AWG	
15	120	1725	30	(9)	40	(12)	75	(23)	125	(38)	175	(53)	300	(91)
15	240	3300	60	(18)	75	(23)	150	(46)	225	(69)	350	(107)	600	(183)

La taille du conducteur est basée sur une chute de tension maximale de 2,0 %.

OPTIONS / ACCESSOIRES INSTALLÉS SUR SITE

REMORQUE DE CHANTIER À QUATRE ROUES PIVOTANTES K2641-2

Pour le remorquage dans l'usine et sur le chantier. Livrée de série avec un Duo-Hitch™, une attache combinant boule et anneau de 5,08 cm (2 po).

REMORQUE K2636-1 : Remorque à deux roues avec ensemble garde-boue et éclairage en option. Pour une utilisation sur autoroute, consultez les lois fédérales, étatiques et locales applicables concernant d'éventuelles exigences supplémentaires. Livrée avec Duo-Hitch™ standard, une attache combinant boule et anneau de 5,08 cm (2 po).

N° de commande :

Remorque K2636-1

Kit de garde-boue et d'éclairage K2639-1

Support de câbles pour stockage K2640-1

KIT PARE-ÉTINCELLES POUR GROUPES

AUTONOMES DE SOUDAGE K903-1 : Comprend un pare-étincelles approuvé en acier lourd, un collier et un adaptateur pour le montage sur le tuyau d'échappement du silencieux.

JEU D'ACCESSOIRES K704 : Comprend 10 m (35 pi) de câble d'électrode et 9,1 m (30 pi) de câble de travail, casque de protection, support d'électrode pour collier de travail. Les câbles ont une puissance nominale de 400 A, un cycle de service de 100 %.

K857 7,6 m (25 pieds) ou **K857-1** 30,4 m (100 pieds)

TÉLÉCOMMANDE

La commande à distance offre la même gamme de réglage que la commande de sortie sur la soudeuse. Possède un connecteur à 6 broches pour une connexion facile à la soudeuse.

KIT D'INDICATEURS D'ENTRETIEN K1858-1 :

Fournit une indication visuelle GO/NO-GO de la durée de vie utile de l'élément filtrant. L'entretien du filtre basé sur les mesures de restriction permet d'obtenir la plus longue durée de vie possible du filtre et la meilleure protection du moteur.

KIT DE CHAUFFAGE PAR TEMPS FROID ET BÂCHE K2679-1

Pour le démarrage et le fonctionnement du moteur par temps extrêmement froid jusqu'à -40 °C (avec l'utilisation d'huile synthétique OW40 et de diesel pour l'Arctique), comprend un réchauffeur de bloc moteur 120 VAC et une bâche de grille de radiateur.

KIT DE COMPTEURS DE SOUDURE NUMÉRIQUES K2467-1

Compteurs numériques faciles à lire pour volts et ampères. Facile à installer.

Invertec V275-S

Obtenez un deuxième arc pour le soudage à l'électrode ou CC TIG à partir de la puissance du générateur CA triphasé de la Fleet 500. Exécutez simultanément 200 ampères du V275-S et 200 ampères de la Fleet 500. Nécessite une prise triphasée T12153-10 KVA complet. Voir le bulletin E2.161 pour les accessoires Invertec V275-S, y compris les options de prise.

Commandez le K2269-1 (accepte les prises Twist-Mate™)

Commandez le K2269-3 (accepte Tweco®)

Tweco® est une marque déposée de Thermadyne.

OPTIONS TIG

K1783-9 Pro-Torch® chalumeau TIG PTA-26 V

Chalumeau 200 A refroidie à l'air (2 pièces) équipée d'une vanne pour le contrôle du débit de gaz. 25 pi. (7,6 m) de longueur.

Kit de pièces Magnum KP509 pour chalumeau TIG PTA-26 V

Le kit de pièces Magnum fournit tous les accessoires de torche dont vous avez besoin pour commencer le soudage. Le kit de pièces comprend des pinces, des corps de pince, un capuchon noir, des buses en alumine et des pinces de différentes tailles, le tout emballé dans un sac refermable facile à transporter.

K870 Foot Amptrol® K963-3 Hand Amptrol®

MESURES DE SECURITE

⚠ AVERTISSEMENT

- Demandez à un personnel qualifié d'effectuer tous les travaux de maintenance et de dépannage.
- Éteignez le moteur avant de travailler à l'intérieur de la machine ou d'effectuer l'entretien du moteur.
- Retirez les dispositifs de sécurité uniquement lorsque cela est nécessaire pour effectuer la maintenance et remettez-les en place lorsque la tâche de maintenance nécessitant leur retrait a été terminée. S'il manque des protections dans la machine, demandez des pièces de rechange à un distributeur Lincoln. (Voir la liste des pièces du manuel d'utilisation.)

Lisez les précautions de sécurité au début de ce manuel et dans le manuel d'utilisation du moteur avant de travailler sur cette machine.

Maintenez tous les dispositifs de sécurité, couvercles et dispositifs à leur place et en bon état. Gardez vos mains, cheveux, vêtements et outils éloignés des engrenages, des ventilateurs et de toutes les autres pièces mobiles lors du démarrage, de l'utilisation ou de la réparation de l'équipement.

Entretien de routine

À la fin de chaque utilisation quotidienne, remplissez le réservoir de carburant pour minimiser la condensation d'humidité dans le réservoir. Le manque de carburant a tendance à attirer la saleté dans le circuit de carburant. Vérifiez également le niveau d'huile du carter et ajoutez de l'huile, le cas échéant.

ENTRETIEN DU MOTEUR

TOUS LES JOURS OU TOUTES LES 8 HEURES					
PREMIER ENTRETIEN (20/50 HEURES)					
TOUTES LES 100 HEURES OU TOUTS LES 3 MOIS					
TOUTES LES 200 HEURES OU TOUTS LES 6 MOIS					
TOUTES LES 500 HEURES OU TOUTS LES 12 MOIS					
TOUTES LES 1000 HEURES OU TOUTS LES ANS					TYPE OU QUANTITÉ
ENTRETIEN DU MOTEUR (REMARQUE 2)					
ÉLÉMENT DE MAINTENANCE					TYPE OU QUANTITÉ
I				Niveau de liquide de refroidissement	
		I		Concentration d'antigel	50/50 Eau/éthylène glycol
			R	Liquide de refroidissement (REMARQUE 3)	9,5 qts, 9,0 l
I				Niveau d'huile moteur (REMARQUE 1)	
R			R	Huile moteur (REMARQUES 1 et 3)	8,45 qt., 8 l (filtre inclus)
R			R	Filtre à huile moteur	Perkins n° 140517050 *
C				Vidanger le séparateur d'eau et le filtre à carburant	
			R	Élément séparateur d'eau	Lincoln n° M20840-A *
			R	Filtre à carburant	Perkins n° 130366120 *
		I		Tension de la courroie de l'alternateur	
		I		Usure de la courroie de l'alternateur	
			R	Courroie de l'alternateur	Perkins n° 080109107
C				Filtre à air (une vérification plus tôt peut être requise)	
			R	Élément de filtre à air	Donaldson n° P821575 *
			R	Renouvelez le reniflard du moteur	
			I	Serrez la culasse	
			I	Dégagements des vannes	Admission 0,008 po, échappement 0,008 po
			I	Systèmes électriques	
			I	Tous les écrous et boulons pour le serrage	
			I	Performances de l'injecteur	Contactez Perkins
I				Fuites ou dommages au moteur	
			I	Batteries	

I = Inspecter C = Nettoyer R = Remplacer

Remarques :

(1) Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour les recommandations relatives à l'huile.

(2) Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour obtenir des informations supplémentaires sur le programme de maintenance.

(3) Remplissez lentement ! Assurez-vous que la quantité correcte est utilisée.

Les opérations ci-dessus doivent être effectuées par du personnel formé en se référant au manuel de l'atelier si nécessaire.

Ces périodes de maintenance préventive s'appliquent aux conditions de fonctionnement moyennes. Si nécessaire, utilisez des périodes plus courtes.

*Éléments inclus dans le kit d'entretien moteur K3598-1

S26354 VM

FLEET® 500



CHANGEMENT D'HUILE MOTEUR



Vidangez l'huile moteur pendant que le moteur est chaud pour assurer une vidange rapide et complète. Il est recommandé de changer également le filtre à huile à chaque changement d'huile.

- Assurez-vous que l'appareil est éteint. Débranchez le câble négatif de la batterie pour assurer la sécurité.
- Localisez le tuyau et la vanne de vidange d'huile en bas de la base et tirez à travers le trou du panneau d'accès à la batterie sur la soudeuse.
- Ouvrez le robinet de vidange d'huile en soulevant le levier à ressort et en le tournant de 90° dans le sens antihoraire. Tirez pour ouvrir et vidangez l'huile dans un récipient approprié pour l'éliminer.
- Fermez le robinet de vidange en tournant le levier de 90° dans le sens horaire.
- Remplissez le carter jusqu'au repère de limite supérieur sur la jauge avec l'huile recommandée (voir le manuel d'utilisation du moteur OU l'autocollant d'entretien du moteur OU ci-dessous). Remettez en place et serrez fermement le bouchon de remplissage d'huile.
- Remettez le tuyau de vidange d'huile et le robinet dans l'unité, remettez le câble négatif de la batterie et fermez les portes et le capot supérieur du moteur avant de redémarrer l'unité. Lavez-vous les mains avec de l'eau et du savon après avoir manipulé de l'huile moteur usagée. Veuillez éliminer l'huile moteur usagée d'une manière compatible avec l'environnement. Nous vous suggérons de l'apporter dans un conteneur scellé à votre station-service locale ou au centre de recyclage pour la récupération. NE la jetez PAS à la poubelle ; NE la versez PAS sur le sol ou dans un égout.

Utilisez une huile moteur conçue pour les moteurs diesel qui répondent aux exigences de la classification de service API CC/CD/CE/CF/CF-4/CG-4 ou CH-4.

ACEA E1/E2/E3. Vérifiez toujours l'étiquette de service API sur le réservoir d'huile pour vous assurer qu'elle comprend les lettres indiquées. (Remarque : une huile de grade S ne doit pas être utilisée dans un moteur diesel, sous peine d'endommager le moteur. Il EST permis d'utiliser une huile qui répond aux classifications de service S et C.)

L'huile SAE 10W30 est recommandée pour une utilisation générale, toutes températures confondues, de -15 °C à 40 °C (5 °F à 104 °F).

Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour des informations plus spécifiques sur les recommandations de viscosité de l'huile.

CHANGEMENT DU FILTRE A HUILE

- Vidangez l'huile.
- Retirez le filtre à huile à l'aide d'une clé pour filtre à huile et vidangez l'huile dans un conteneur approprié. Jetez le filtre usagé. Remarque : Lors du retrait du filtre, veillez à ne pas perturber ni endommager les conduites de carburant.
- Nettoyez la base de montage du filtre et enduisez le joint du nouveau filtre d'huile moteur propre.
- Vissez le nouveau filtre à la main jusqu'à ce que le joint entre en contact avec la base de montage. À l'aide d'une clé pour filtre à huile, serrez le filtre de 1/2 à 7/8 de tour supplémentaire.
- Remplissez le carter avec la quantité spécifiée d'huile moteur recommandée. Réinstallez le bouchon de remplissage d'huile et serrez fermement.
- Démarrez le moteur et vérifiez l'absence de fuites au niveau du filtre à huile.
- Arrêtez le moteur et vérifiez le niveau d'huile. Si nécessaire, ajoutez de l'huile jusqu'au repère de limite supérieur de la jauge.

AVERTISSEMENT

- **N'utilisez jamais d'essence ou de solvants à faible point d'éclair pour nettoyer l'élément du filtre à air. Un incendie ou une explosion pourrait en résulter.**

ATTENTION

- **Ne faites jamais fonctionner le moteur sans le filtre à air. L'usure rapide du moteur résultera de contaminants, comme la poussière et la saleté qui sont aspirés dans le moteur.**

FILTRE A AIR

Le moteur diesel est équipé d'un filtre à air de type sec. N'appliquez jamais d'huile dessus. Entretenez le filtre à air comme suit :

Remplacez l'élément toutes les 500 heures de service. Dans des conditions poussiéreuses, remplacez-le plus tôt.

Instructions d'entretien

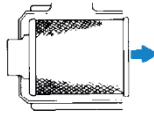
Filters à air à moteur à un ou deux étages

1 Retirer le filtre



Faites tourner le filtre tout en tirant tout droit.

Détachez ou déverrouillez le couvercle de service. Étant donné que le filtre s'adapte bien au-dessus du tube de sortie pour créer le joint critique, il y aura une certaine résistance initiale, similaire à la rupture du joint sur un récipient. Déplacez doucement l'extrémité du filtre d'avant en arrière pour briser le joint, puis tournez tout en tirant tout

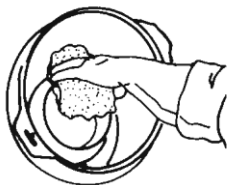


droit. Évitez de heurter le filtre contre le boîtier.

Si votre filtre à air est équipé d'un filtre de sécurité, remplacez-le tous les trois changements de filtre primaire. Retirez le filtre de sécurité comme vous le feriez pour le filtre principal. Assurez-vous de couvrir le tube de sortie du filtre à air pour éviter que des contaminants non filtrés ne tombent dans le moteur.

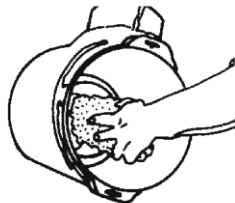
2 Nettoyez les deux surfaces du tube de sortie et vérifiez la vanne Vacuator™

Utilisez un chiffon propre pour essuyer la surface d'étanchéité du filtre et l'intérieur du tube de sortie. Un contaminant sur la surface d'étanchéité pourrait entraver une étanchéité efficace et provoquer des fuites. Assurez-vous que tous les contaminants sont éliminés avant d'insérer le nouveau filtre. La saleté accidentellement transférée à l'intérieur du tube de sortie atteindra le moteur et provoquera une usure. Les constructeurs de moteurs disent qu'il suffit de quelques grammes de saleté pour « corrompre » un moteur ! Veillez à ne pas endommager la zone d'étanchéité du tube.



Bord extérieur du tube de sortie

Essuyez les deux côtés du tube de sortie.



Bord intérieur du tube de sortie

Si votre filtre à air est équipé d'une vanne d'aspiration

Vérifiez visuellement et pressez physiquement pour s'assurer que la vanne est flexible et qu'elle n'est pas inversée, endommagée ni bouchée.



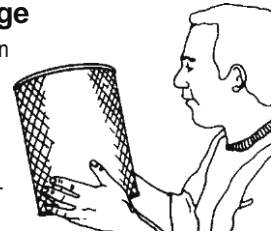
3 Inspectez l'ancien filtre pour détecter des signes de fuite

Inspectez visuellement l'ancien filtre pour détecter tout signe de fuite. Une traînée de poussière sur le côté propre du filtre est un signe révélateur. Éliminez toute cause de fuite avant d'installer un nouveau filtre.



4 Inspectez le nouveau filtre pour détecter tout dommage

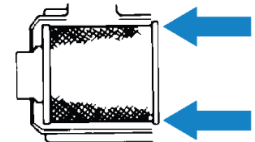
Inspectez soigneusement le nouveau filtre, en faisant attention à l'intérieur de l'extrémité ouverte, qui est la zone d'étanchéité. N'installez JAMAIS un filtre endommagé. Un nouveau filtre de joint radial Donaldson peut avoir un lubrifiant sec sur le joint pour faciliter l'installation.



5 Insérez correctement le nouveau filtre à joint radial

Si vous entretenez le filtre de sécurité, il doit être installé en position avant d'installer le filtre principal.

Insérez le nouveau filtre avec précaution. Installez le filtre à la main, en vous assurant qu'il est complètement dans le boîtier du filtre à air avant de fixer le couvercle en place.



La zone d'étanchéité critique s'étirera légèrement, s'ajustera d'elle-même et répartira la pression d'étanchéité uniformément. Pour obtenir un joint étanche, appliquez une pression à la main sur le bord extérieur du filtre, et non sur le centre flexible. (Évitez de pousser sur le centre du capuchon d'extrémité en uréthane.) Aucune pression n'est requise pour maintenir le joint. N'utilisez JAMAIS le couvercle de service pour pousser le filtre en place ! L'utilisation du couvercle pour pousser le filtre peut endommager le boîtier, les fixations du couvercle et annuler la garantie.

Si le couvercle d'entretien heurte le filtre avant qu'il ne soit complètement en place, retirez le couvercle et poussez le filtre (à la main) plus loin dans le filtre à air et réessayez. Le couvercle doit s'ouvrir sans force supplémentaire.

Une fois le filtre en place, fixez le couvercle de service.



Attention

N'utilisez JAMAIS le couvercle de service pour pousser le filtre en place ! L'utilisation du couvercle pour pousser le filtre peut endommager le boîtier, les fixations du couvercle et annuler la garantie.



6 Vérifiez que les connecteurs sont bien serrés

Assurez-vous que toutes les bandes de montage, les colliers, les boulons et les connexions de l'ensemble du système de filtre à air sont serrés. Vérifiez l'absence de trous dans la tuyauterie et réparez si nécessaire. Toute fuite dans votre tuyauterie d'admission enverra de la poussière directement au moteur !

SYSTEME DE REFROIDISSEMENT

⚠ AVERTISSEMENT



LE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT CHAUD peut brûler la peau.

- **Ne retirez pas le bouchon si le radiateur est chaud.**

Vérifiez le niveau du liquide de refroidissement en observant le niveau dans le radiateur et le flacon de récupération. Ajoutez 50/50 d'antigel/de solution d'eau si le niveau est proche ou inférieur au repère « BAS ». Ne remplissez pas au-dessus de la marque « PLEINE ». Retirez le bouchon du radiateur et ajoutez du liquide de refroidissement au radiateur. Remplissez jusqu'en haut du tube dans le col de remplissage du radiateur qui comprend un tuyau de raccordement provenant du boîtier du thermostat.

Pour vidanger le liquide de refroidissement, ouvrez la vanne au fond du radiateur. Ouvrez le bouchon du radiateur pour permettre un drainage complet. (Serrez la vanne et remplissez avec une solution antigel/eau à 50/50.) Utilisez un antigel d'éthylène glycol de qualité automobile (faible silicate). La capacité du système de refroidissement est de 7,6 l (8,0 quarts). Pressez les tuyaux supérieurs et inférieurs du radiateur pendant le remplissage pour purger l'air du liquide de refroidissement du système. Remplacez et serrez le bouchon du radiateur.

⚠ ATTENTION

Prémélangez toujours l'antigel et l'eau propre du robinet avant de l'ajouter au radiateur. Il est très important d'utiliser une solution précise à 50/50 avec ce moteur toute l'année. Cela offre une protection adéquate contre les intempéries et le gel jusqu'à -37 °C (-34 °F).

Une solution de refroidissement supérieure à 50 % d'éthylène glycol peut entraîner une surchauffe du moteur et endommager celui-ci. La solution de refroidissement doit être prémélangée avant d'être ajoutée au radiateur.

Retirez régulièrement la saleté des ailettes du radiateur. Vérifiez régulièrement la courroie du ventilateur et les tuyaux du radiateur. Remplacez-les en cas de signes de détérioration.

SERRAGE DE LA COURROIE DU VENTILATEUR

Si la courroie du ventilateur est desserrée, le moteur peut surchauffer et la batterie peut perdre sa charge. Vérifiez le serrage en appuyant sur la courroie à mi-chemin entre les poulies. Il doit être dévié d'environ 6,4 mm (0,25 po.) sous une charge de 9 kg (20 livres).

CARBURANT



À la fin de chaque utilisation quotidienne, remplissez le réservoir de carburant pour minimiser la condensation d'humidité et la contamination par la saleté dans la conduite de carburant. Ne remplissez pas trop ; laissez suffisamment d'espace pour l'expansion du carburant.

Utiliser uniquement du carburant diesel neuf N° 2D. L'utilisation de carburant diesel N° 1D est recommandée à la place du carburant N° 2D à des températures inférieures à -5 °C (23 °F). N'utilisez pas de kérosène.

Consultez le manuel d'utilisation du moteur pour obtenir des instructions sur le remplacement du filtre à carburant.

PURGE DU CIRCUIT DE CARBURANT

Vous devrez peut-être purger l'air du circuit de carburant si le filtre à carburant ou les conduites de carburant ont été détachés, si le réservoir de carburant a tourné à vide ou après de longues périodes d'entreposage. Il est recommandé de fermer la soupape d'arrêt de carburant pendant les périodes de non-utilisation.

⚠ AVERTISSEMENT

Pour éviter les blessures corporelles, ne purgez pas un moteur chaud. Cela pourrait provoquer un déversement de carburant sur un collecteur d'échappement chaud, créant un risque d'incendie.

Purgez le circuit de carburant comme suit :

1. Remplissez le réservoir de carburant.
2. Ouvrez la soupape d'arrêt de carburant.
3. Desserrez le raccord de purge sur le collecteur de l'injecteur de carburant.
4. Actionnez le levier manuel d'amorçage jusqu'à ce que le carburant sorte de la vis de purge du collecteur de l'injecteur. Cela peut prendre 20 à 30 secondes de fonctionnement rapide du levier d'amorçage. Serrez le raccord de purge sur le collecteur de l'injecteur.
5. Suivez les procédures normales de DÉMARRAGE jusqu'à ce que le moteur démarre.

FILTRE A CARBURANT

1. Vérifiez l'accumulation d'eau ou de sédiments sur le filtre à carburant et le préfiltre à carburant.
2. Remplacez le filtre à carburant s'il contient une accumulation excessive d'eau ou de sédiments. Videz le préfiltre à carburant.

LA SURVITESSE EST DANGEREUSE

La vitesse de ralenti élevée maximale autorisée pour cette machine est de 1 890 tr/min sans charge. Ne modifiez PAS les composants du limiteur de vitesse ou le réglage et n'effectuez PAS d'autres ajustements pour augmenter la vitesse maximale. Des blessures corporelles graves et des dommages à la machine peuvent survenir si elle est utilisée à des vitesses supérieures à la vitesse maximale.

REGLAGE DU MOTEUR

Les réglages du moteur doivent être effectués uniquement par un centre de service Lincoln ou un atelier de service sur le terrain autorisé.

ENTRETIEN DE LA BATTERIE

Pour accéder à la batterie, retirez les deux vis du bac à batteries arrière à l'aide d'un tournevis ou d'une douille de 3/8 po. Faites glisser le bac à batterie assez loin pour déconnecter les câbles de batterie négatifs, puis positifs. Le bac peut ensuite être incliné et soulevé pour retirer l'ensemble du bac et de la batterie de la machine afin de faciliter l'entretien.

⚠ AVERTISSEMENT



LES GAZ DE LA BATTERIE peuvent exploser.

- Tenez les étincelles, les flammes et les cigarettes loin de la batterie.

Pour prévenir l'EXPLOSION lors de :

- L'INSTALLATION D'UNE NOUVELLE BATTERIE :** débranchez d'abord le câble négatif de l'ancienne batterie et connectez-le à la nouvelle batterie en dernier.
- LA CONNEXION D'UN CHARGEUR DE BATTERIE :** retirez la batterie de la soudeuse en déconnectant d'abord le câble négatif, puis le câble positif et les pinces de batterie. Lors de la réinstallation, connectez le câble négatif en dernier. Gardez une bonne ventilation.

- L'UTILISATION D'UN BOOSTER :** connectez d'abord le fil positif à la batterie, puis le fil négatif au fil négatif de la batterie au pied du moteur. L'ACIDE DE BATTERIE peut brûler les yeux et la peau.



- Portez des gants et des lunettes de protection et faites attention lorsque vous travaillez à proximité de la batterie.

- Suivez les instructions imprimées sur la batterie.

NETTOYAGE DE LA BATTERIE

Maintenez la batterie propre en l'essuyant avec un chiffon humide lorsqu'elle est sale. Si les bornes semblent corrodées, débranchez les câbles de batterie et lavez-les avec une solution d'ammoniac ou une solution de 0,1113 kg (1/4 lb) de bicarbonate de soude et 0,9461 l (1 quart) d'eau. Assurez-vous que les bouchons de la batterie (le cas échéant) sont bien serrés afin qu'aucune solution ne pénètre dans les cellules.

Après le nettoyage, rincez l'extérieur de la batterie, le compartiment de la batterie et les zones environnantes à l'eau claire. Enduisez légèrement les bornes de la batterie de vaseline ou d'une graisse non conductrice pour retarder la corrosion.

Gardez la batterie propre et sèche. L'accumulation d'humidité sur la batterie peut entraîner une décharge plus rapide et une défaillance précoce de la batterie.

VÉRIFICATION DU NIVEAU D'ÉLECTROLYTE

Si les cellules de la batterie sont faibles, remplissez-les d'eau distillée jusqu'à l'orifice de remplissage et rechargez-les. Si une cellule est faible, vérifiez qu'il n'y a pas de fuites.

CHARGE DE LA BATTERIE

Lorsque vous chargez, sautez, remplacez ou branchez des câbles de batterie à la batterie, assurez-vous que la polarité est correcte. Une polarité incorrecte peut endommager le circuit de charge. La borne positive (+) de la batterie FLEET 500 est munie d'un couvercle de borne rouge.

Si vous devez charger la batterie avec un chargeur externe, débranchez d'abord le câble négatif, puis le câble positif avant de brancher les fils du chargeur. Une fois la batterie chargée, rebranchez d'abord le câble positif de la batterie et le câble négatif en dernier. Le non-respect de cette consigne peut endommager les composants internes du chargeur.

Suivez les instructions du fabricant du chargeur de batterie pour connaître les paramètres du chargeur et le temps de charge appropriés.

ENTRETIEN DU PARE-ETINCELLES EN OPTION

Nettoyez toutes les 100 heures.

AVERTISSEMENT

- LE SILENCIEUX PEUT ÊTRE CHAUD
 - LAISSEZ LE MOTEUR REFROIDIR AVANT D'INSTALLER LE PARE-ÉTINCELLES !
 - NE FAITES PAS FONCTIONNER LE MOTEUR PENDANT L'INSTALLATION DU PARE-ÉTINCELLES !
-

MAINTENANCE DES SOUDEUSES / GENERATEURS

STOCKAGE : stockez dans des zones propres, seches et protegees.

NETTOYAGE : soufflez le generateur et les commandes de maniere periodique avec de l'air a basse pression. faites-le au moins une fois par semaine dans les zones particulierement sales.

RETRAIT ET REMPLACEMENT DU BALAI : il est normal que les balais et les collecteurs tournants s'usent et s'assombrissent legerement. inspectez les balais lorsqu'une revision du generateur est necessaire.

ATTENTION

- N'essayez pas de polir les collecteurs tournants lorsque le moteur est en marche.

AVERTISSEMENT

- La maintenance et la réparation doivent être effectuées uniquement par un personnel formé à l'usine Lincoln Electric. Les réparations effectuées sans autorisation sur cet équipement peuvent être dangereuses pour le technicien et l'opérateur de la machine et annuler le droit à la garantie. Pour votre sécurité et pour éviter les chocs électriques, veuillez respecter toutes les consignes de sécurité et les précautions.

GUIDE DE DEPANNAGE



AVERTISSEMENT

La maintenance et la réparation doivent être effectuées uniquement par un personnel formé à l'usine Lincoln Electric. Les réparations effectuées sans autorisation sur cet équipement peuvent être dangereuses pour le technicien et l'opérateur de la machine et annuler le droit à la garantie. Pour votre sécurité et pour éviter les chocs électriques, veuillez respecter toutes les consignes de sécurité et les précautions détaillées dans ce manuel.

Ce guide de dépannage est fourni pour vous aider à identifier et corriger les possibles dysfonctionnements de la machine. Suivez simplement la procédure en trois étapes indiquée ci-dessous.

Étape 1. IDENTIFIER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Examinez la colonne intitulée « PROBLEM (SYMPTOMS) » (PROBLÈME [SYMPTÔMES]). Cette colonne décrit les éventuels symptômes que la machine peut présenter. Trouvez la liste qui décrit le mieux le symptôme constaté sur la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

La deuxième colonne intitulée « POSSIBLE CAUSE » (CAUSE POSSIBLE) énumère les possibilités externes évidentes pouvant contribuer au symptôme de la machine.

Étape 3. PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ

Cette colonne fournit un plan d'action pour chaque cause possible, généralement vous êtes invité à contacter le Centre de maintenance local agréé Lincoln.

Si vous ne comprenez pas ou ne parvenez pas à exécuter le plan d'action recommandé en toute sécurité, contactez votre Centre de maintenance local agréé Lincoln.



ATTENTION

Si, pour une raison quelconque, vous ne comprenez pas les procédures de test ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, contactez votre **Centre de service local agréé Lincoln** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

Respecter toutes les consignes de sécurité détaillées dans ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
Des dommages physiques ou électriques importants sont évidents.	1. Contactez votre centre de maintenance local agréé Lincoln.	Si toutes les zones possibles recommandées d'ajustement incorrect ont été vérifiées et que le problème persiste, contactez votre centre de maintenance local agréé Lincoln.
Le moteur ne « démarre » pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La batterie est faible, chargez-la. 2. Connexions de câble de batterie desserrées. Inspectez, nettoyez et serrez les bornes. 3. Défaillance du démarreur du moteur. Contactez l'atelier d'entretien moteur local agréé. 	
Le moteur « tourne » mais ne démarre pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Soupape d'arrêt de carburant sur le filtre à carburant principal en position OFF. Ouvrez la vanne, position (verticale) de la poignée. 2. Filtres à carburant sales/obstrués. Vérifiez et remplacez l'élément filtrant principal et/ou le filtre à carburant en ligne. 3. En panne de carburant. Remplissez le réservoir et purgez le circuit de carburant. 4. Température de liquide de refroidissement élevée ou faible pression d'huile. (voyants allumés) Vérifiez les niveaux d'huile et de liquide de refroidissement. Remplissez si nécessaire. Vérifiez que la courroie du ventilateur n'est pas desserrée ou cassée. 5. Électrovanne d'arrêt de carburant défectueuse. Vérifiez que le solénoïde d'arrêt fonctionne correctement et ne se lie pas/contactez l'atelier d'entretien moteur agréé. 6. Pompe à carburant défectueuse. Vérifiez le débit de carburant à travers les filtres. Contactez l'atelier d'entretien moteur local agréé. 	

 **ATTENTION**

Si, pour une raison quelconque, vous ne comprenez pas les procédures de test ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, contactez votre **Centre de service local agréé Lincoln** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

FLEET® 500



Respecter toutes les consignes de sécurité détaillées dans ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
Le moteur s'arrête peu après le démarrage.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Température élevée du liquide de refroidissement ou faible pression d'huile. (indicateur allumé) Changez l'huile et les filtres à huile et remplissez au niveau approprié. Vérifiez le niveau de liquide de refroidissement et remplissez. Vérifiez que la courroie du ventilateur n'est pas desserrée ou cassée. Démarrez le moteur et recherchez les fuites. 2. Pressostat d'huile ou autre composant du moteur défectueux. Contactez l'atelier d'entretien moteur local agréé. 3. Tendeur/Panneau de protection défectueux. 	
Le moteur s'arrête sous une charge.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Température élevée du liquide de refroidissement du radiateur. Réduisez la charge si elle est supérieure à la valeur nominale de la machine. Ajoutez du liquide de refroidissement au système si le niveau est bas. Nettoyez les ailettes du radiateur si elles sont sales. Serrez la courroie du ventilateur si elle est desserrée. Retirez les objets bloquant ou proches des ouvertures d'admission des deux côtés de la base et de l'extrémité d'échappement (arrière du boîtier). 	
Le moteur tourne mal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Filtres à carburant ou à air sales. Inspectez et nettoyez/remplacez les filtres si nécessaire. Inspectez et nettoyez/remplacez les filtres si nécessaire. 2. Eau dans le carburant. Si de l'eau se trouve dans le réservoir. Videz le réservoir de carburant et remplissez-le, puis purgez les conduites de carburant. 	Si toutes les zones possibles recommandées d'ajustement incorrect ont été vérifiées et que le problème persiste, contactez votre centre de maintenance local agréé Lincoln.
La batterie ne reste pas chargée. Le témoin de panne de l'alternateur du moteur est allumé pendant que la machine fonctionne.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Batterie défectueuse. Remplacez-le. 2. Connexions desserrées au niveau de la batterie ou de l'alternateur. Nettoyez et serrez les raccords. 3. Alternateur de moteur ou chargeur défectueux. Consultez l'atelier d'entretien moteur agréé. 	

**ATTENTION**

Si, pour une raison quelconque, vous ne comprenez pas les procédures de test ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, contactez votre **Centre de service local agréé Lincoln** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

FLEET® 500



Respecter toutes les consignes de sécurité détaillées dans ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
Le moteur ne fournit pas sa pleine puissance. Le moteur tourne mal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Filtre à carburant bouché, remplacez-le. 2. Filtre à air obstrué, nettoyez-le ou remplacez-le. 3. Réglage de ralenti incorrect, vérifiez et ajustez si nécessaire. 4. Vannes hors réglage. 5. Carburant contaminé par de l'eau ou des sédiments. Vérifiez le préfiltre à carburant et videz l'eau, purgez le circuit de carburant. Remplacez le carburant dans le réservoir si nécessaire. 	Si toutes les zones possibles recommandées d'ajustement incorrect ont été vérifiées et que le problème persiste, contactez votre centre de maintenance local agréé Lincoln.
Le moteur ne s'arrête pas.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le solénoïde d'arrêt de carburant ne fonctionne pas correctement / la liaison est bloquée. Arrêtez le moteur en fermant la vanne située sur le filtre à carburant principal. Contactez l'atelier d'entretien moteur local agréé. 	
Le moteur ne fournit pas sa pleine puissance. Faible soudure et sortie auxiliaire. Le moteur tourne mal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Filtre à carburant sale/obstrué. Remplacez-le. 2. Filtre à air sale/obstrué. Remplacez l'élément du filtre à air. 3. Injecteur(s) de carburant encrassé(s). Contactez l'atelier d'entretien moteur agréé. 4. Combustible contaminé par de l'eau. Vérifier que le séparateur d'eau ne contient pas d'eau. Nettoyer et remplacer si nécessaire. Remplacer le carburant dans le réservoir. 5. Tuyau de carburant fissuré ou desserré. Remplacez le tuyau et serrez les colliers. 6. Vannes hors réglage. Contactez l'atelier d'entretien moteur local agréé. 	


ATTENTION

Si, pour une raison quelconque, vous ne comprenez pas les procédures de test ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, contactez votre **Centre de service local agréé Lincoln** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

FLEET® 500



Respecter toutes les consignes de sécurité détaillées dans ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
Pas de puissance de soudage.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise connexion du conducteur principal au travail. Assurez-vous que le collier de serrage est bien connecté au métal de base propre. 2. Carte PC ou alternateur de poste à souder défectueux. 	<p>Si toutes les zones possibles recommandées d'ajustement incorrect ont été vérifiées et que le problème persiste, contactez votre centre de maintenance local agréé Lincoln.</p>
Le poste à souder a une sortie mais pas de contrôle.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise connexion du câble distant/de contrôle au connecteur à 6 broches. Vérifiez les connexions. 2. Câble distant défectueux ou dispositif d'alimentation défectueux. Remplacez si nécessaire. 3. Potentiomètre de contrôle ou carte PC défectueux. 	
Pas d'alimentation auxiliaire.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Disjoncteurs ouverts. Réinitialisez les disjoncteurs. Si les disjoncteurs continuent à se déclencher, réduisez la consommation d'énergie. 2. Connexions défectueuses aux prises auxiliaires. Vérifiez les connexions. 3. Carte PC ou alternateur de poste à souder défectueux. 	


ATTENTION

Si, pour une raison quelconque, vous ne comprenez pas les procédures de test ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, contactez votre **Centre de service local agréé Lincoln** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

FLEET® 500



Respecter toutes les consignes de sécurité détaillées dans ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
L'arc de soudage est « froid ». L'arc de soudage n'est pas stable ou n'est pas satisfaisant. Le moteur fonctionne normalement. L'alimentation auxiliaire est normale.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Assurez-vous que le sélecteur de MODE est dans la bonne position pour le processus utilisé. (Par exemple, TUYAU, CC-STICK). 2. Assurez-vous que l'électrode (fil, gaz, tension, courant, etc.) est correcte pour le processus utilisé. 3. Vérifiez s'il y a des connexions desserrées ou défectueuses aux bornes de sortie du poste à souder et aux connexions des câbles de soudage. 4. Les câbles de soudage peuvent être trop longs ou enroulés, provoquant une chute de tension excessive. 5. Carte de contrôle défectueuse. 	Si toutes les zones possibles recommandées d'ajustement incorrect ont été vérifiées et que le problème persiste, contactez votre centre de maintenance local agréé Lincoln.
Aucune sortie en mode Tuyau.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvaise connexion du conducteur principal au travail. Assurez-vous que le collier de serrage est bien connecté au métal de base propre. 2. Carte PC ou alternateur de poste à souder défectueux 	




ATTENTION

Si, pour une raison quelconque, vous ne comprenez pas les procédures de test ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, contactez votre **Centre de service local agréé Lincoln** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

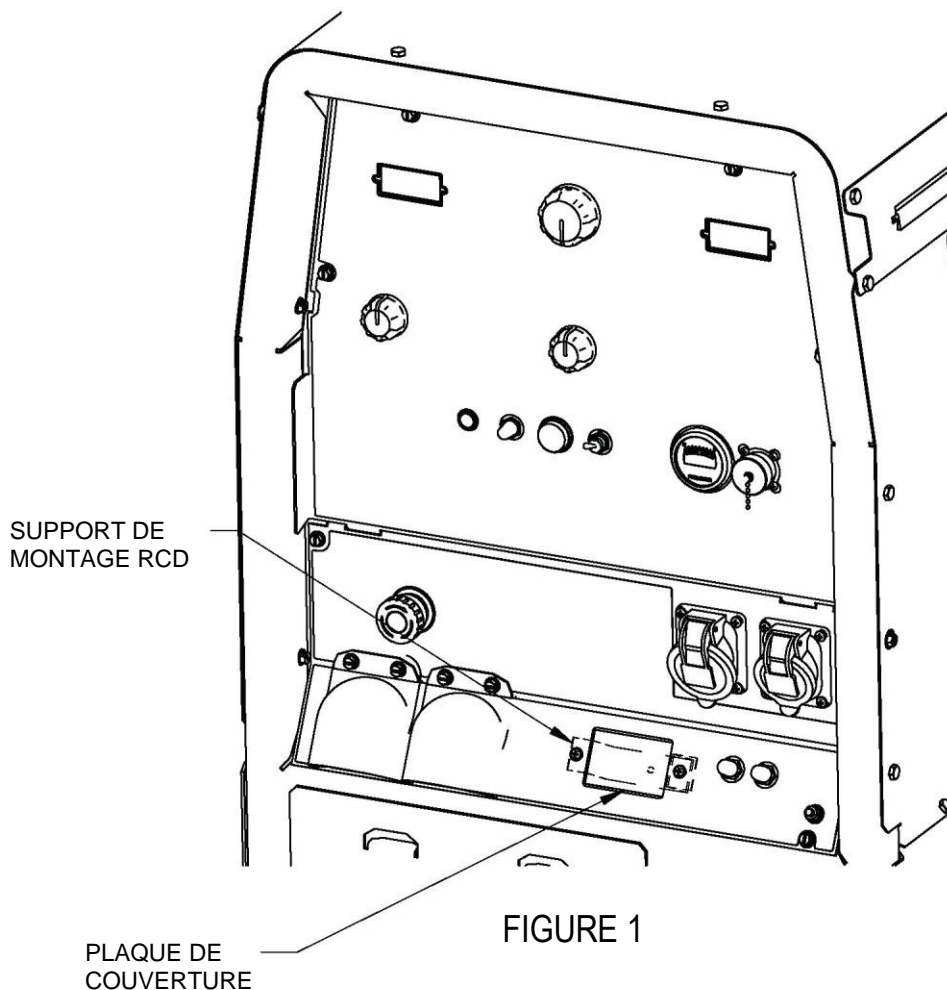
FLEET® 500



INSTRUCTIONS POUR INSTALLER UN DISPOSITIF À COURANT RÉSIDUEL POUR PROTÉGER LA PRISE MONOPHASÉE 240 V

 AVERTISSEMENT	Ne pas utiliser avec les couvercles retirés
	<ul style="list-style-type: none"> • Débrancher l'alimentation d'entrée avant l'entretien • Ne pas toucher les pièces sous tension électrique
LES ÉLECTROCUTIONS PEUVENT TUER	L'installation, l'utilisation ou la réparation de cet équipement ne doivent être confiées qu'à des personnes qualifiées.

1. ARRÊTEZ LE MOTEUR ET DÉBRANCHEZ LE CÂBLE NÉGATIF DE LA BATTERIE.
2. RETIREZ LES VIS QUI FIXENT LE PANNEAU DE COMMANDE SUPÉRIEUR ET OUVREZ LE PANNEAU.
3. TOUT EN MAINTENANT LE SUPPORT DE MONTAGE RCD, RETIREZ LES DEUX VIS FIXANT LE COUVERCLE ET LE SUPPORT DE MONTAGE RCD. METTEZ LE SUPPORT DE MONTAGE ET LES VIS RCD DE CÔTÉ ET JETEZ LE COUVERCLE. (VOIR LA FIGURE 1).



4. CONFORMÉMENT À LA FIGURE 2, DÉBRANCHEZ LE FIL 5B DE LA PRISE EUROPÉENNE 240 V. DÉBRANCHEZ LE FIL DU STATOR « A » DU DISJONCTEUR.
5. COUPEZ LA BORNE DE L'EXTRÉMITÉ DU FIL « A » ET DÉNUDEZ-LA DE 13 MM (0,50 PO).

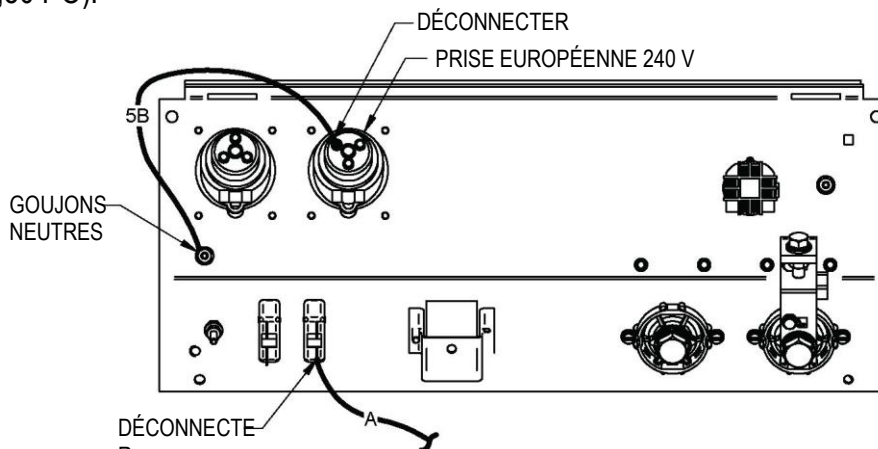


FIGURE 2

6. CONNECTEZ « 5B » À LA BORNE DE LIGNE 'N' DE RCD ET CONNECTEZ « A » À L'AUTRE BORNE DE LIGNE DE RCD COMME ILLUSTRÉ. SERREZ CONFORMÉMENT AUX INSTRUCTIONS DU RCD.
7. CRÉEZ UN NOUVEAU FIL « 5D » (14 AWG, 600 V) ET CONNECTEZ LE FIL DE LA PRISE EUROPÉENNE 240 V À LA BORNE DE CHARGE RCD « N » COMME INDiqué ET SERREZ CONFORMÉMENT AUX INSTRUCTIONS RCD.
8. CRÉEZ UN NOUVEAU FIL « A2 » (14 AWG, 600 V) ET CONNECTEZ-LE DU DISJONCTEUR À LA BORNE DE CHARGE RCD « N » COMME INDiqué ET SERREZ CONFORMÉMENT AUX INSTRUCTIONS RCD.

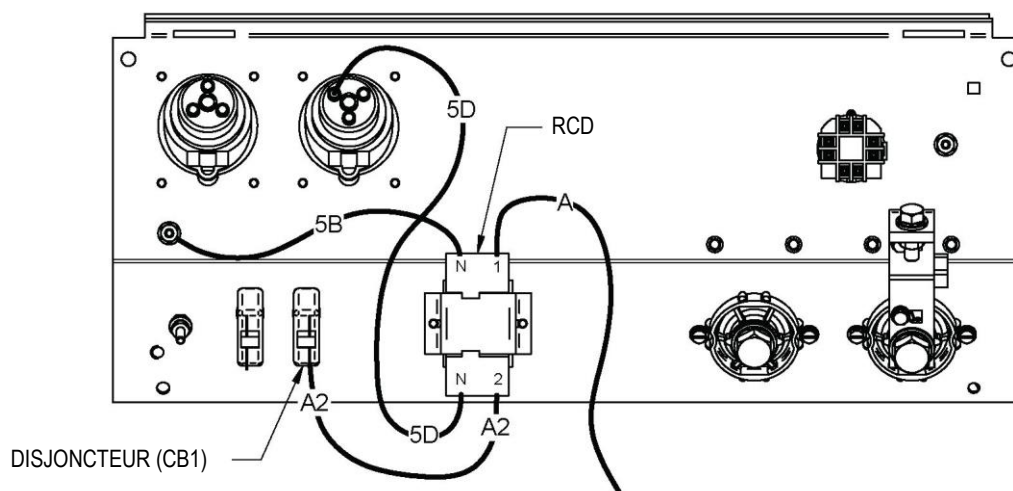


FIGURE 3

9. ENDUISEZ LA SURFACE OÙ LES FILS SE CONNECTENT AU RCD AVEC UN PRODUIT D'ÉTANCHÉITÉ RTV EN CAOUTCHOUC DE SILICONE.
10. MONTER LE RCD ET LA GAINÉ DE PROTECTION SUR LE PANNEAU À L'AIDE DU SUPPORT DE MONTAGE ET DES VIS MISES DE CÔTÉ À L'ÉTAPE 3.
11. VÉRIFIEZ LE CÂBLAGE CONFORMÉMENT À LA FIGURE 4
11. FIXEZ LE PANNEAU DE COMMANDE SUPÉRIEUR EN PLACE.
12. REBRANCHEZ LE CÂBLE NÉGATIF DE LA BATTERIE. L'UNITÉ EST MAINTENANT PRÊTE À FONCTIONNER

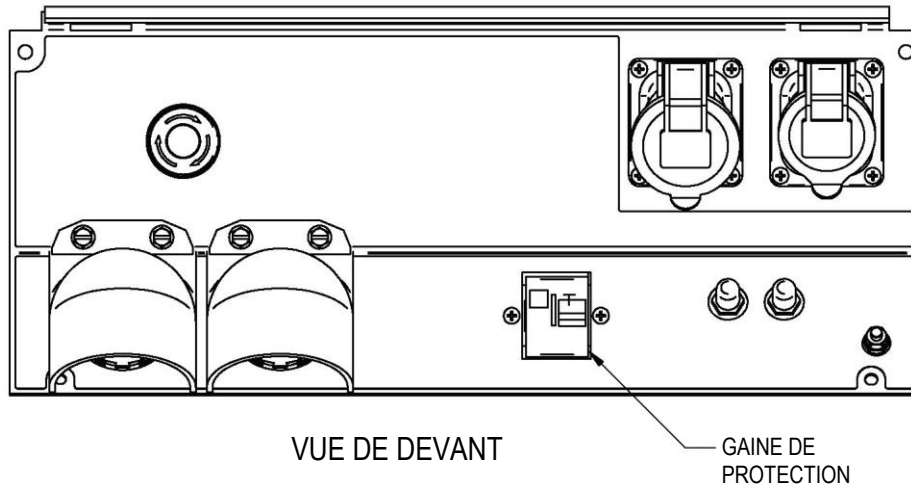
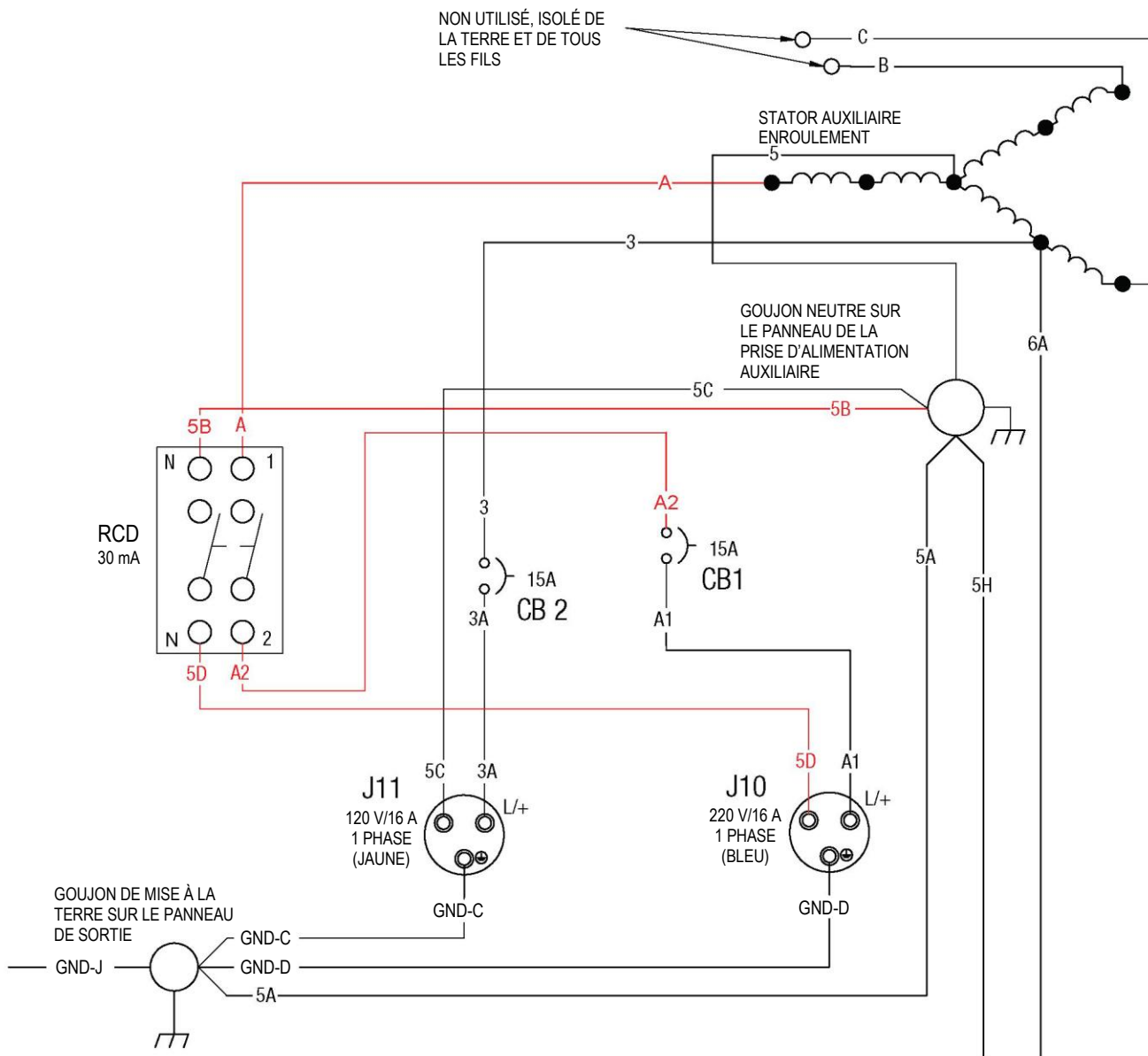


FIGURE 4

SCHEMA DE RACCORDEMENT DU CÂBLAGE RCD - FIGURE 5

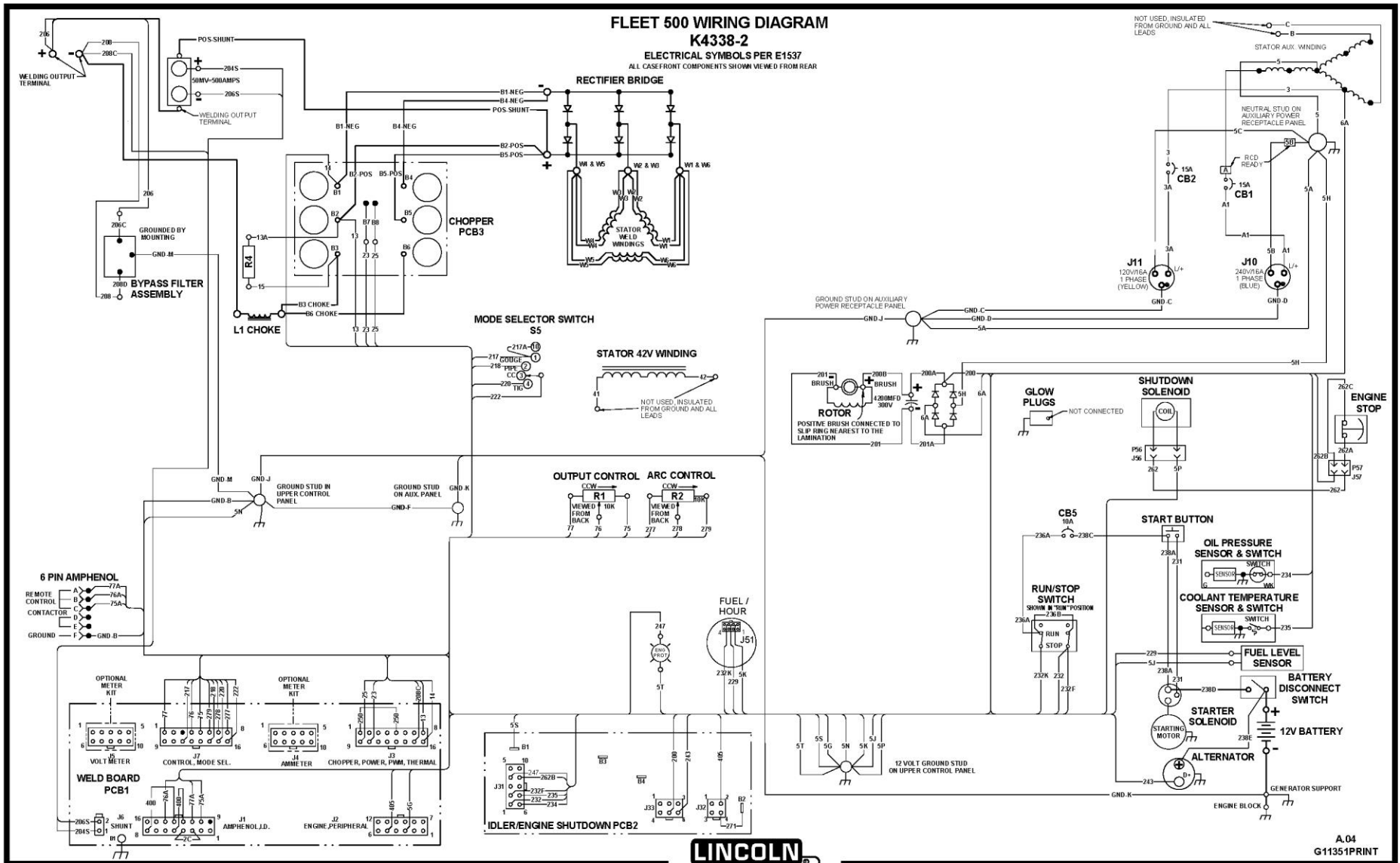


THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

Leader mondial des produits de découpe et de soudage
 Ventes et services par le biais de filiales et de distributeurs à l'échelle mondiale
 Cleveland, Ohio 44117-1199, États-Unis

A.01
 M25504-1PRINT

SCHÉMA DE CÂBLAGE DU FLEET 500 POUR LES CODES 13452



**LINCOLN
ELECTRIC**
CLEVELAND, OHIO, U.S.A.

A.04
G11351PRINT

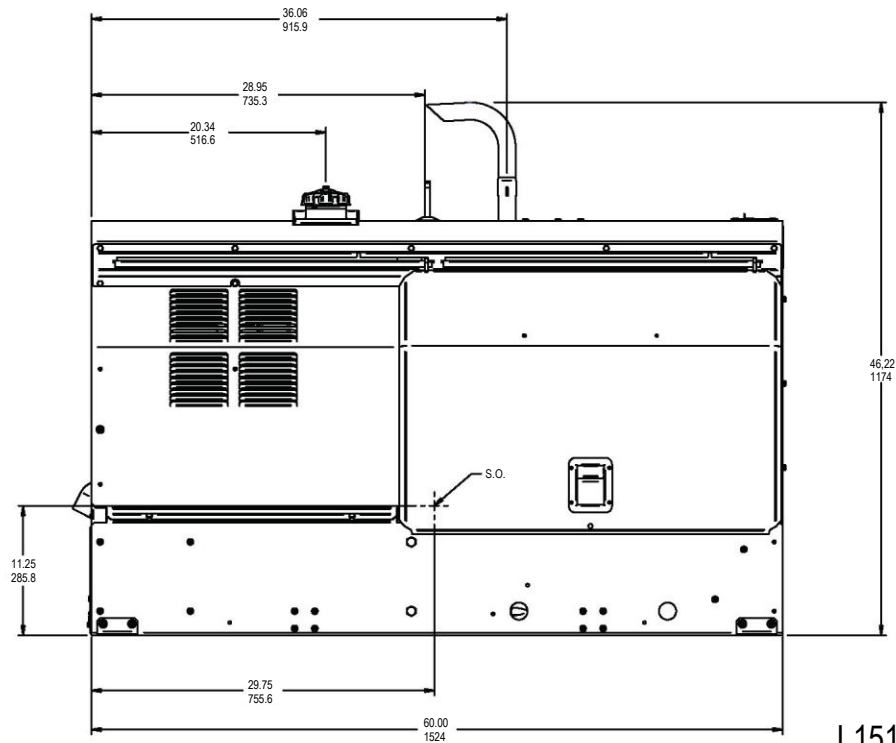
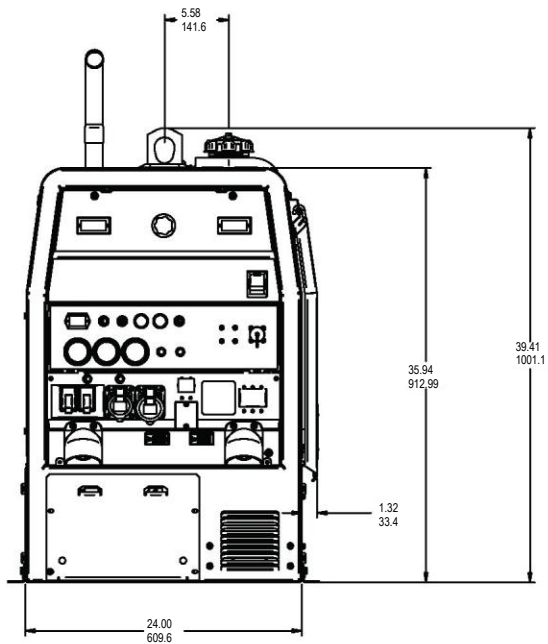
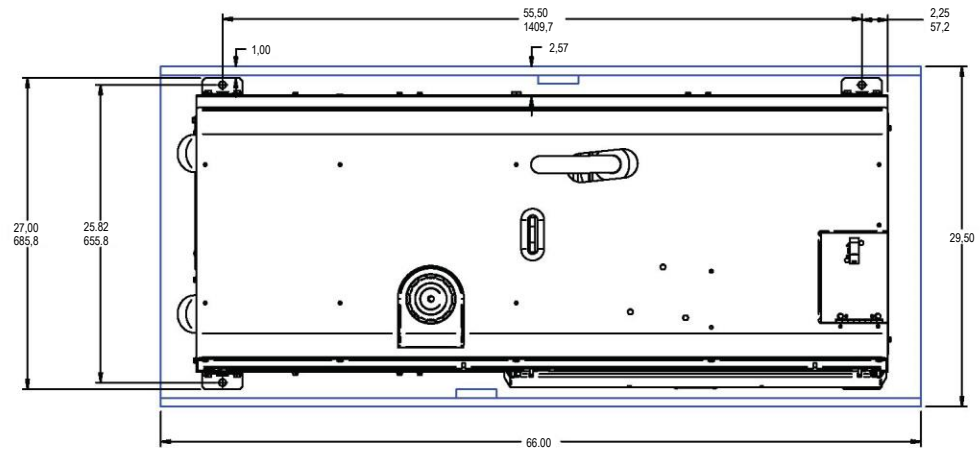
REMARQUE : Ce schéma est à titre indicatif uniquement. Il est possible qu'il ne soit pas précis pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est inclus avec la machine. Si le schéma est illisible, contactez le département de maintenance pour un remplacement. Indiquez le numéro du code de l'équipement.

FLEET® 500
**LINCOLN
ELECTRIC**

IMPRESSION DE DIMENSION DU FLEET 500 POUR LES CODES 13452

REMARQUES :

N.A.CENTRE DE GRAVITÉ AVEC HUILE DANS LE MOTEUR, LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT DANS LE RADIATEUR ET RÉSERVOIR DE CARBURANT VIDE.
 N.B. LES GRAPHIQUES AVANT DU BOÎTIER PEUVENT NE PAS CORRESPONDRE À TOUS LES CODES



L15116

			
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"> Protéjase 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 접근시키지 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して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したままで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"> ● ابعـد 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"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية 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.

POLITIQUE D'ASSISTANCE À LA CLIENTÈLE

L'activité de Lincoln Electric est la fabrication et la vente d'équipements de soudage, de systèmes de soudage automatisés, de consommables et d'équipements de découpe de haute qualité. Notre objectif est de répondre aux besoins de nos clients, qui sont des experts dans leur domaine, et de dépasser leurs attentes. Il arrive que des acheteurs demandent à Lincoln Electric des informations ou des renseignements techniques concernant l'utilisation de ses produits. Nos employés répondent aux questions au mieux de leurs capacités, sur la base des informations et des spécifications qui leur sont fournies par les clients et des connaissances qu'ils peuvent avoir sur l'application. Toutefois, nos employés ne sont pas en mesure de vérifier les informations fournies ou d'évaluer les exigences techniques d'un soudage particulier, ni de fournir des conseils techniques en rapport avec une situation ou une application spécifique. En conséquence, Lincoln Electric ne donne aucune garantie et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou communications. En outre, la mise à disposition de ces informations ou renseignements techniques ne crée, n'étend, ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite qui pourrait découler des informations ou des renseignements techniques, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adéquation à un usage particulier des clients ou toute autre garantie équivalente ou similaire, est spécifiquement déclinée.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais la définition des spécifications, ainsi que la sélection et l'utilisation des produits spécifiques vendus par Lincoln Electric sont du ressort exclusif du client et restent sous sa seule responsabilité. De nombreuses variables sont hors du contrôle de Lincoln Electric et peuvent affecter les résultats obtenus en appliquant les présentes méthodes de fabrication et exigences de maintenance.

ÉQUIPEMENT DE CONTRÔLE DES FUMÉES DE SOUDAGE

Le fonctionnement des équipements de contrôle des fumées de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement appropriés de l'équipement, l'entretien de l'équipement et le procédé de soudage spécifique et l'application impliquée. Le niveau d'exposition de l'ouvrier doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il est conforme aux limites OSHA PEL et ACGIH TLV.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, Ohio • 44117-1199 • États-Unis
Téléphone : +1 216 481 8100 • www.lincolnelectric.com