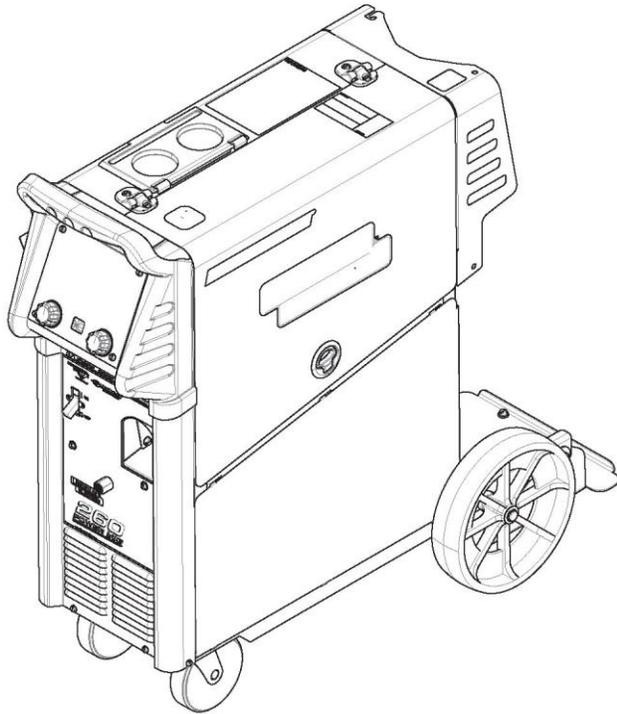


Manuel d'utilisation

Power MIG[®] 260



À utiliser avec les machines ayant les numéros de code :
12728, 12931, 13326



Enregistrez votre machine :
www.lincolnelectric.com/register

Localisateur de service autorisé et de distributeur :
www.lincolnelectric.com/locator

Sauvegarder pour consultation ultérieure

Date d'achat

Code : (p. ex. : 10859)

Série : (p. ex. : U1060512345)

Besoin d'aide? Composez le 1 888 935-3877 pour parler à un représentant du service

Heures d'ouverture :
8 h à 18 h (HE), du lundi au vendredi.

Après les heures d'ouverture?
Utilisez la section « Demandez aux experts » sur lincolnelectric.com
Un représentant du service Lincoln communiquera avec vous au plus tard le jour ouvrable suivant.

Pour le service à l'extérieur des États-Unis :
Courriel : globalservice@lincolnelectric.com

MERCI D'AVOIR SÉLECTIONNÉ UN PRODUIT DE QUALITÉ DE LINCOLN ELECTRIC.

MERCI D'EXAMINER IMMÉDIATEMENT L'ÉTAT DU CARTON ET DE L'ÉQUIPEMENT

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété passe à l'acheteur sur réception par le transporteur. En conséquence, les réclamations pour matériel endommagé dans l'expédition doit être effectuées par l'acheteur auprès de l'entreprise de transport au moment où la livraison est reçue.

LA SÉCURITÉ REPOSE SUR VOUS

L'équipement de soudure et de coupage à l'arc de Lincoln est conçu et fabriqué dans un souci de sécurité. Toutefois, votre sécurité générale peut être augmentée par une installation appropriée... et une utilisation réfléchie de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER NI RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE LE PRÉSENT MANUEL ET LES CONSIGNES DE SÉCURITÉ QUI Y SONT CONTENUES.** Et, surtout, pensez avant d'agir et soyez prudent.



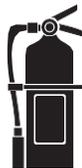
AVERTISSEMENT

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies exactement afin d'éviter toute blessure grave ou mortelle.



ATTENTION

Cette mention apparaît lorsque les informations doivent être suivies afin d'éviter toute blessure corporelle mineure ou d'endommager cet équipement.



MAINTENEZ VOTRE TÊTE À L'ÉCART DE LA FUMÉE.

NE PAS trop s'approcher de l'arc. Utiliser des verres correcteurs si nécessaire afin de rester à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et se conformer à la fiche de données de sécurité (FDS) et aux étiquettes d'avertissement qui apparaissent sur tous les récipients de matériaux de soudure.

UTILISER UNE VENTILATION ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc, ou les deux, afin de maintenir les fumées et les gaz hors de votre zone de respiration et de la zone générale.

DANS UNE GRANDE PIÈCE OU À L'EXTÉRIEUR, la ventilation naturelle peut être adéquate si vous maintenez votre tête hors de la fumée (voir ci-dessous).

UTILISER DES COURANTS D'AIR NATURELS ou des ventilateurs pour maintenir la fumée à l'écart de votre visage.

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



PORTER UNE PROTECTION CORRECTE DES YEUX, DES OREILLES ET DU CORPS

PROTÉGEZ vos yeux et votre visage à l'aide d'un masque de soudeur bien ajusté avec la classe adéquate de lentille filtrante (voir ANSI Z49.1).

PROTÉGEZ votre corps contre les éclaboussures de soudage et les coups d'arc à l'aide de vêtements de protection incluant des vêtements en laine, un tablier et des gants ignifugés, des guêtres en cuir et des bottes.

PROTÉGER autrui contre les éclaboussures, les coups d'arc et l'éblouissement à l'aide de grilles ou de barrières de protection.

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

S'ASSURER que l'équipement de protection est en bon état.

En outre, porter des lunettes de sécurité **EN PERMANENCE.**



SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER NI COUPER des récipients ou des matériels qui ont été précédemment en contact avec des matières dangereuses à moins qu'ils n'aient été adéquatement nettoyés. Ceci est extrêmement dangereux.

NE PAS SOUDER NI COUPER des pièces peintes ou plaquées à moins que des précautions de ventilation particulières n'aient été prises. Elles risquent de libérer des fumées ou des gaz fortement toxiques.

Mesures de précaution supplémentaires

PROTÉGER les bouteilles de gaz comprimé contre une chaleur excessive, des chocs mécaniques et des arcs ; fixer les bouteilles pour qu'elles tombent pas.

S'ASSURER que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre ou une partie d'un circuit électrique.

DÉGAGER tous les risques d'incendie potentiels hors de la zone de soudage.

TOUJOURS DISPOSER D'UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE PRÊT POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SAVOIR COMMENT L'UTILISER.



PARTIE A : AVERTISSEMENTS



AVERTISSEMENTS CALIFORNIE PROPOSITION 65



AVERTISSEMENT : Respirer des gaz d'échappement au diesel vous expose à des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer cancers, anomalies congénitales, ou autres anomalies de reproduction.

- Toujours allumer et utiliser le moteur dans un endroit bien ventilé.
- Pour un endroit exposé, évacuer les gaz vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ou altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur 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, produit des émanations ou gaz contenant des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de la Californie, Section § 25249.5 *et suivantes.*)



AVERTISSEMENT : Cancer et anomalies congénitales
www.P65warnings.ca.gov

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. PROTÉGEZ-VOUS ET LES AUTRES DE BLESSURES GRAVES OU DE LA MORT. ÉLOIGNEZ LES ENFANTS. LES PORTEURS DE PACEMAKER DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT UTILISATION.

Lisez et assimilez les points forts sur la sécurité suivants : Pour plus d'informations liées à la sécurité, il est vivement conseillé d'obtenir une copie de « Sécurité dans le soudage & la découpe - Norme ANSI Z49.1 » auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ou la norme CSA W117.2. Une copie gratuite du feuillet E205 « Sécurité au soudage à l'arc » est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

ASSUREZ-VOUS QUE SEULES LES PERSONNES QUALIFIÉES EFFECTUENT LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'OPÉRATION, DE MAINTENANCE ET DE RÉPARATION.



POUR ÉQUIPEMENT À MOTEUR.

- Éteindre le moteur avant toute tâche de dépannage et de maintenance à moins que la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.
- Utiliser les moteurs dans des endroits ouverts, bien ventilés ou évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.
- Ne pas ajouter d'essence à proximité d'un arc électrique de soudage à flamme ouverte ou si le moteur est en marche. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de remplir afin d'éviter que l'essence répandue ne se vaporise au contact de parties chaudes du moteur et à l'allumage.



Ne pas répandre d'essence lors du remplissage du réservoir. Si de l'essence est répandue, l'essuyer et ne pas allumer le moteur tant que les gaz n'ont pas été éliminés.

- Garder les dispositifs de sécurité de l'équipement, les couvercles et les appareils en position et en bon état. Éloigner les mains, cheveux, vêtements et outils des courroies en V, équipements, ventilateurs et de tout autre pièce en mouvement lors de l'allumage, l'utilisation ou la réparation de l'équipement.
- Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité afin d'effectuer la maintenance requise. Retirer les dispositifs uniquement si nécessaire et les replacer lorsque la maintenance nécessitant leur retrait est terminée. Toujours faire preuve de la plus grande attention lors du travail à proximité de pièces en mouvement.
- Ne pas mettre vos mains à côté du ventilateur du moteur. Ne pas essayer d'outrepasser le régulateur ou le tendeur en poussant les tiges de commande des gaz pendant que le moteur est en marche.
- Afin d'éviter d'allumer accidentellement les moteurs à essence pendant que le moteur est en marche ou le générateur de soudage pendant la maintenance, débrancher les câbles de la bougie d'allumage, la tête d'allumage ou le câble magnétique le cas échéant.
- Afin d'éviter de graves brûlures, ne pas retirer le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.
- L'utilisation d'un générateur en intérieur PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES.
- Les gaz d'échappement des générateurs contiennent du monoxyde de carbone. C'est un poison que vous ne pouvez ni voir ni sentir.
- Ne JAMAIS utiliser un générateur à l'intérieur d'une maison ou d'un garage, MÊME SI les portes et les fenêtres sont ouvertes.
- Utiliser uniquement le générateur en EXTÉRIEUR et à bonne distance des fenêtres, des portes et des conduits d'aération.
- Ne pas s'exposer à d'autres dangers liés au générateur. LIRE LE MANUEL AVANT TOUTE UTILISATION



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- Le courant électrique traversant les conducteurs crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage crée des CEM autour des câbles et de machines de soudage.
- Les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers, et les soudeurs portant un pacemaker doivent consulter un médecin avant le soudage.
- L'exposition aux CEM dans le soudage peuvent avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM à partir du circuit de soudage :
 - Acheminer les câbles de l'électrode et ceux de retour ensemble - Les protéger avec du ruban adhésif si possible.
 - Ne jamais enrouler le fil de l'électrode autour de votre corps.
 - Ne pas se placer entre l'électrode et les câbles de retour. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de retour doit aussi se trouver sur votre droite.
 - Brancher le câble de retour à la pièce aussi proche que possible de la zone étant soudée.
 - Ne pas travailler à proximité d'une source de courant pour le soudage.



UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER.



- 3.a. Les circuits d'électrode et de retour (ou de terre) sont électriquement « chauds » lorsque la machine à souder est en marche. Ne pas toucher ces pièces « chaudes » à même la peau ou avec des vêtements humides. Porter des gants secs, non troués pour isoler les mains.
- 3.b. Isolez-vous de la pièce et du sol en utilisant un isolant sec. S'assurer que l'isolation est suffisamment grande pour couvrir votre zone complète de contact physique avec la pièce et le sol.

En sus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions électriquement dangereuses (dans des emplacements humides, ou en portant des vêtements mouillés ; sur des structures en métal telles que des sols, des grilles ou des échafaudages ; dans des postures inconfortables telles que assis, agenouillé ou allongé, s'il existe un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol), utiliser l'équipement suivant :

- Machine à souder (électrique par fil) à tension constante CC semi-automatique.
 - Machine à souder (à tige) manuelle CC.
 - Machine à souder CA avec commande de tension réduite.
- 3.c. Dans le soudage électrique par fil semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine de l'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également électriquement « chauds ».
 - 3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour établit une bonne connexion électrique avec le métal en cours de soudage. La connexion doit se trouver aussi près que possible de la zone en cours de soudage.
 - 3.e. Relier à la terre la pièce ou le métal à souder sur une bonne masse (terre) électrique.
 - 3.f. Maintenir le support d'électrode, la bride de serrage de la pièce, le câble de soudure et le poste de soudage en bon état, sans danger et opérationnels. Remplacer l'isolant endommagé.
 - 3.g. Ne jamais plonger l'électrode dans de l'eau pour le refroidir.
 - 3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces électriquement « chaudes » des supports d'électrode connectés à deux postes de soudure parce que la tension entre les deux peut être le total de la tension à circuit ouvert des deux postes de soudure.
 - 3.i. Lorsque vous travaillez au dessus du niveau du sol, utilisez une ceinture de travail afin de vous protéger d'une chute au cas où vous recevriez une décharge.
 - 3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LES RAYONS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER



- 4.a. Utiliser un masque avec le filtre et les protège-lentilles appropriés pour protéger vos yeux contre les étincelles et les rayons de l'arc lors d'un soudage ou en observant un soudage à l'arc visible. L'écran et la lentille du filtre doivent être conformes à la norme ANSI Z87.1 Normes.
- 4.b. Utiliser des vêtements adaptés fabriqués avec des matériaux résistant à la flamme afin de protéger votre peau et celle de vos aides contre les rayons d'arc électrique.
- 4.c. Protéger les autres personnels à proximité avec un blindage ignifugé, adapté et/ou les avvertir de ne pas regarder ni de s'exposer aux rayons d'arc électrique ou à des éclaboussures chaudes de métal.



LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Lors du soudage, maintenir votre tête hors de la fumée. Utiliser une ventilation et/ou une évacuation suffisantes au niveau de l'arc afin de maintenir les fumées et les gaz hors de la zone de respiration. **Lors d'un soudage par rechargement dur (voir les instructions sur le récipient ou la FDS) ou sur de l'acier plaqué de plomb ou cadmié ou des enrobages qui produisent des fumées fortement toxiques, maintenir l'exposition aussi basse que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur en utilisant une ventilation mécanique ou une évacuation locale à moins que les évaluations de l'exposition n'en indiquent autrement. Dans des espaces confinés ou lors de certaines circonstances, à l'extérieur, un appareil respiratoire peut également être requis. Des précautions supplémentaires sont également requises lors du soudage sur de l'acier galvanisé.**
- 5.b. Le fonctionnement de l'équipement de contrôle de la fumée de soudage est affecté par différents facteurs incluant une utilisation et un positionnement appropriés de l'équipement, la maintenance de l'équipement ainsi que la procédure de soudage spécifique et l'application impliquées. Le niveau d'exposition des opérateurs doit être vérifié lors de l'installation puis périodiquement par la suite afin d'être certain qu'il se trouve dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV en vigueur.
- 5.c. Ne pas souder dans des emplacements à proximité de vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de vaporisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec des vapeurs de solvant pour former du phosgène, un gaz hautement toxique, ainsi que d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air et causer des blessures ou la mort. Toujours utiliser suffisamment de ventilation, particulièrement dans des zones confinées, pour assurer que l'air ambiant est sans danger.
- 5.e. Lire et assimiler les instructions du fabricant pour cet équipement et les consommables à utiliser, incluant la fiche de données de sécurité (FDS), et suivre les pratiques de sécurité de votre employeur. Des formulaires de FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de soudure ou auprès du fabricant.
- 5.f. Voir également le point 1.b.



LE SOUDAGE ET LES ÉTINCELLES DE COUPAGE PEUVENT CAUSER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Éliminer les risques d'incendie de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les couvrir pour empêcher les étincelles de soudage d'allumer un incendie. Ne pas oublier que les étincelles de soudage et les matériaux brûlants du soudage peuvent facilement passer à travers de petites craquelures et ouvertures vers des zones adjacentes. Éviter de souder à proximité de conduites hydrauliques. Disposer d'un extincteur à portée de main.
- 6.b. Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le site de travail, des précautions particulières doivent être prises afin d'éviter des situations dangereuses. Se référer à « Sécurité pour le soudage et le coupage » (norme ANSI Z49.1) ainsi qu'aux informations de fonctionnement de l'équipement utilisé.
- 6.c. Lorsque vous ne soudez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit d'électrode touche la pièce ou le sol. Un contact accidentel peut causer une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des récipients avant que les étapes appropriées n'aient été engagées afin d'assurer que de telles procédures ne produiront pas des vapeurs inflammable ou toxiques provenant de substances à l'intérieur. Elles peuvent causer une explosion même si elles ont été « nettoyées ». Pour information, acheter « Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances » (Mesures de sécurité pour la préparation du soudage et du coupage de récipients et de canalisations qui ont retenu des matières dangereuses), AWS F4.1 auprès de l'American Welding Society (Société Américaine de Soudage) (voir l'adresse ci-dessus).
- 6.e. Ventiler les produits moulés creux ou les récipients avant de chauffer, de couper ou de souder. Ils risquent d'exploser.
- 6.f. Des étincelles et des éclaboussures sont projetées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection sans huile tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes ainsi qu'un casque au dessus de vos cheveux. Porter des protège-tympans lors d'un soudage hors position ou dans des emplacements confinés. Dans une zone de soudage, porter en permanence des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux de protection.
- 6.g. Connecter le câble de retour sur la pièce aussi près que possible de la zone de soudure. Les câbles de retour connectés à la structure du bâtiments ou à d'autres emplacements éloignées de la zone de soudage augmentent le risque que le courant de soudage passe à travers les chaînes de levage, les câbles de grue ou d'autres circuits alternatifs. Ceci peut créer des risques d'incendie ou de surchauffe des chaînes ou câbles de levage jusqu'à leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et se conformer à la norme NFPA 51B, « Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work » (Norme de prévention contre l'incendie durant le soudage, le coupage et d'autres travaux à chaud), disponible auprès de la NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser une source d'alimentation de soudage pour le dégel des canalisations.



LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE

- 7.a. Utiliser uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection correct pour le processus utilisé ainsi que des régulateurs fonctionnant correctement 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. Toujours maintenir les bouteilles en position verticale, solidement attachées à un châssis ou à un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent se trouver :
 - À l'écart des zones où elles risquent d'être heurtées ou exposées à des dommages matériels.
 - À distance de sécurité d'opérations de soudage ou de coupage à l'arc et de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le support de l'électrode ou de quelconques pièces électriquement « chaudes » toucher une bouteille.
- 7.e. Maintenir votre tête et votre visage à l'écart de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de ce dernier.
- 7.f. Les capuchons de protection de robinet doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est en cours d'utilisation ou connectée pour être utilisée.
- 7.g. Lire et suivre les instructions 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 sécurisée d'air comprimé en bouteilles) disponible auprès de la Compressed Gas Association (association des gaz comprimés), 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le sectionneur au niveau de la boîte de fusibles avant de travailler sur l'équipement.
- 8.b. Installer l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Relier à la terre l'équipement conformément au U.S. National Electrical Code et aux recommandations du fabricant.

Se référer

à <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour d'avantage d'informations sur la sécurité.

TABLE DES MATIÈRES

INSTALLATION	SECTION A
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	A-1
DÉBALLER	A-2
Description du produit	A-2
EMPLACEMENT	A-2
BASCULEMENT	A-2
POLARITÉ DES CONNEXIONS DE SORTIE	A-2
SCHÉMA D'ALIMENTATION, DE MISE À LA TERRE ET DE RACCORDEMENT	A-2
INSTALLATION DU PISTOLET ET DU CÂBLE	A-3
GAZ DE PROTECTION	A-4
PRISES D'ALIMENTATION AUXILIAIRES	A-4
	SECTION B
FONCTIONNEMENT	B-1
PROCESSUS ET ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉS	B-1
CAPACITÉ DE SOUDAGE	B-1
LIMITES	B-1
SYMBOLES GRAPHIQUES UTILISÉS DANS CE MANUEL	B-1
COMMANDES DE L'AVANT DU BOÎTIER	B-2
COMMANDES DE L'ARRIÈRE DU BOÎTIER	B-2
COMMANDES INTERNES	B-3
PIÈCES DE CONVERSION DE CALIBRE DE FIL	B-4
PROCÉDURE POUR CHANGER LES ENSEMBLES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET DE RALENTI	B-4
CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL - DÉVIDOIRS OU SERPENTINS READI-REEL	B-4
POUR DÉMARRER LE SOUDEUR	B-5
ÉLECTRODE DE FIL D'ALIMENTATION	B-5
RÉGLAGE DE LA PRESSION DU ROULEAU DE RALENTI	B-5
CONFIGURATION DU DÉVIDOIR	B-6
FONCTIONNEMENT DE L'AFFICHAGE :	B-2
EFFECTUER UNE SOUDURE	B-5
ÉVITER LES PROBLÈMES D'ALIMENTATION DE FIL	B-5
CONTRÔLE DU VENTILATEUR	B-5
PROTECTION DE TENSION DE LIGNE D'ENTRÉE	B-5
PROTECTION CONTRE LA SURCHARGE DU FIL D'ALIMENTATION	B-5
PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES THERMIQUES DE SOUDAGE	B-6
PROTECTION DE SURINTENSITÉ	B-6
	SECTION C
OPTIONS / ACCESSOIRES	C-1
ENSEMBLES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT	C-1
ENSEMBLES DE PISTOLET ET DE CÂBLE DE RECHANGE MAGNUM GMAW	C-1
ENSEMBLE DE RACCORDEMENT DE PISTOLET MAGNUM (EN OPTION K466-6)	C-1
PISTOLET À BOBINE	C-1
CONNEXION DU PISTOLET À BOBINE AU POWER MIC® 260	C-2
FAIRE UNE SOUDURE AVEC LE PISTOLET À BOBINE	C-2
FAIRE UNE SOUDURE AVEC LE PISTOLET À BOBINE MAGNUM® SG	C-3
CONNEXION DU PISTOLET DE TYPE TIRER-POUSSER	C-3
SOUDURE AVEC LE PISTOLET DE TYPE TIRER-POUSSER	C-3
ÉTALONNAGE TIRER-POUSSER	C-3
	SECTION D
ENTRETIEN	D-1
ENTRETIEN GÉNÉRAL	D-1
ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET PLAQUES DE GUIDAGE	D-1
TUBE-CONTACT ET INSTALLATION DE LA BUSE À GAZ	D-1
TUBES ET BUSES DU PISTOLET	D-1
NETTOYAGE DU CÂBLE DU PISTOLET	D-1
RETRAIT ET REMPLACEMENT DE LA GAINE	D-1
INSTRUCTIONS POUR LE RETRAIT, L'INSTALLATION ET LA TAILLE DE LA GAINE POUR MAGNUM®	
PRO 250L	D-2
DÉMONTAGE DE LA POIGNÉE DU PISTOLET	D-2
DÉPANNAGE	E-1
	SECTION G
SCHÉMAS	SECTION G
LISTE DES PIÈCES	PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM
LE CONTENU/LES DÉTAILS PEUVENT ÊTRE MODIFIÉS OU MIS À JOUR SANS PRÉAVIS. POUR OBTENIR LES MANUELS D'INSTRUCTIONS EN VIGUEUR, VISITEZ PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM	

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - POWER MIG® 260

ENTRÉE – MONOPHASÉE SEULEMENT			
Tension/phase/fréquence standard		Courant d'entrée à débit nominal de 200 ampères	Courant d'entrée à débit nominal de 250 ampères
208/230/460/575/1/60 Hz		50/46/23/19 ampères	56/53/27/22 ampères
SORTIE NOMINALE			
Cycle de service	Ampères		Volts à ampères nominaux
40 %	250 ampères		26,5 volts
60 %	200 ampères		24 volts
100 %	145 ampères		21,5 volts
SORTIE*			
Plage actuelle de soudage (continu)		Tension maximale du circuit ouvert	Plage de tension de soudage
30 à 300 ampères		40 volts	10 à 28 volts
TAILLES DE FIL D'ENTRÉE ET DE FUSIBLES RECOMMANDÉES			
Fréquence de tension d'entrée (Hz)	Taille du fusible ou du disjoncteur (Super Lag)	Cote d'ampérage sur plaque signalétique	Type S, SO, ST, STO ou cordon d'entrée très dur Tailles AWG (IEC)
208/60	60	59 A	8
230/60	60	55 A	10
460/60	30	27 A	14
575/60	25	21 A	14
PLAGE DE VITESSE DU FIL			
Vitesse du fil		50 à 700 IPM (1,27 à 17,8 m/minute)	
DIMENSIONS PHYSIQUES			
Hauteur	Largeur	Profondeur	Poids
37,25 po 946,15 mm	19,15 po 486 mm	40,4 po 1 026 mm	247 lb 112 kg
PLAGES DE TEMPÉRATURE			
PLAGE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT -4 °F à 104 °F (-20 °C à 40 °C)		PLAGE DE TEMPÉRATURE DE STOCKAGE -40 °F à 185 °F (-40 °C à 85 °C)	

* Avec prise 115 V chargée à 15 A.

INSTALLATION

Lisez toute la section liée à l'installation avant de commencer l'installation.

Précautions de sécurité



AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Seul le personnel qualifié doit effectuer cette installation.
- Seul le personnel qui a lu et compris le manuel d'utilisation du POWER MIG® 260 doit installer et utiliser cet équipement.
- La machine doit être mise à la terre conformément à tout code électrique national, local ou autre.
- Le commutateur d'alimentation du POWER MIG® 260 doit être en position ARRÊT lors de l'installation du câble de travail et du pistolet et lors du raccordement d'autres équipements.



DÉBALLER LE POWER MIG® 260

Coupez les bandes et retirez le carton. Coupez les bandes qui retiennent la machine à la palette. Retirez la mousse et le matériel d'emballage ondulé. Retirez la bande adhésive qui retient les accessoires à la plateforme de la bonbonne de gaz. Dévissez les deux vis à bois (de la plateforme de la bonbonne de gaz) qui retiennent la machine à la palette. Faites rouler la machine en bas de la palette.

Description du produit

MIG POWER® 260 est une machine de soudage à l'arc CC à tension constante, semi-automatique, conçue pour répondre aux spécifications de la NEMA. Elle combine une source d'alimentation à tension constante et une tête de soudage à vitesse constante avec un contrôleur basé sur micro-ordinateur pour former un système de soudage à haut rendement fiable. Un système de contrôle simple, composé de commandes de tension de gamme complète continue et de vitesse d'alimentation du fil offre polyvalence, facilité d'utilisation et précision. L'appareil MIG POWER® 260 est prêt à recevoir le pistolet de soudage Spool-and-Push, et comprend un deuxième solénoïde à gaz pour l'utilisation du pistolet-dévidoir. Consultez la section Accessoires pour les pistolets de type dévidoir et de type tirer-pousser.

Les autres caractéristiques comprennent une interface utilisateur numérique de 7 po (178 mm) avec commandes synergiques et capacité de mémoire, une bobine à dévidoir de 2 po (51 mm) de diamètre extérieur avec frein réglable, un support intégré sous le chariot pour bonbonne de gaz, un régulateur de débit réglable de mélange de CO₂ ou d'argon avec manomètre et tuyau d'entrée pour bonbonne, un câble et un pistolet Magnum® PRO 250L GMAW de 15 pi (4,6 m), un câble d'alimentation de 10 pi (3,1 m) avec fiche à trois broches NEMA R Type 6-50N et un câble de travail de 10 pi (3,1 m) avec pince.

Le POWER MIG® 260 est équipé de fonctions de minuterie intégrées qui offrent un contrôle du retour de flammes, une fonction « goutte », un blocage de gâchette à quatre étapes sélectionnables et un « rodage » réglable pour l'optimisation du démarrage du fil. La technologie ARCFX™ est standard et fournit un moyen de communiquer graphiquement une rétroaction instantanée sur la façon dont les paramètres de l'utilisateur final affectent le résultat de la soudure lors du réglage de la vitesse et de la tension d'alimentation du fil.

EMPLACEMENT

Placez la machine dans un endroit sec où il y a circulation libre d'air sain dans les persiennes à l'arrière et les persiennes à l'avant. Un emplacement qui réduit au minimum la quantité de fumée et de saleté incrustée dans les persiennes arrière réduit les risques d'accumulation de saleté pouvant bloquer les passages d'air et provoquer une surchauffe.

BASCULEMENT

Chaque machine doit être placée sur une surface plane et sécurisée, soit directement ou sur un chariot recommandé. La machine peut basculer si cette précaution n'est pas suivie.

POLARITÉ DES CONNEXIONS DE SORTIE

La machine de soudage, telle qu'expédiée de l'usine, est connectée pour la polarité positive (+) de l'électrode. Il s'agit de la polarité normale pour le soudage GMAW.

Si une polarité négative (-) est requise, permutez la connexion des deux câbles situés dans le compartiment du dévidoir, près du panneau avant. Le câble d'électrode, qui est attaché au dévidoir, doit être connecté à la borne étiquetée négative (-) et le câble de masse, qui est attaché à la pince de travail, doit être connecté à la borne étiquetée positive (+).

SCHÉMA D'ALIMENTATION, DE MISE À LA TERRE ET DE RACCORDEMENT



AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Ne touchez pas les pièces sous tension comme les bornes de sortie ou le câblage interne.
- Toute alimentation d'entrée doit être débranchée électriquement avant de continuer.



Le power MIG 260 n'est pas équipé d'une prise 460/575 volts de 60 Hz, d'un câble d'entrée ou d'une prise.

1. Avant de commencer l'installation, vérifiez auprès de la compagnie d'électricité locale si votre alimentation est adéquate pour la tension, l'ampérage, la phase et la fréquence spécifiés sur la plaque signalétique de la machine à souder. Assurez-vous également que l'installation prévue répondra aux exigences du Code national de l'électricité des États-Unis et du code local. Cette machine à souder peut être utilisée à partir d'une ligne monophasée ou d'une phase d'une ligne biphasée ou triphasée.
2. Plusieurs tensions d'entrée sont spécifiées sur la plaque signalétique du power MIG 260. L'appareil est expédié avec connexion pour une tension de 230 volts. Si l'appareil doit être utilisé sur une tension de 208 volts, il doit être rebranché selon les instructions de la figure A.1. Pour une tension plus élevée (460 et 575), rebrancher selon la figure A.1. Installez le câble d'entrée approprié selon le code électrique local et national.

⚠ AVERTISSEMENT

Assurez-vous que l'alimentation d'entrée est débranchée électriquement avant de retirer la vis du couvercle d'accès du panneau de reconnexion.

FIGURE A.1

SINGLE PHASE MONOFÁSICO MONOPHASE	BOTH JUMPERS USED UTILICE AMBOS PUENTES DE COBRE UTILIIZEZ LES DEUX poNTS DE CUIVRE	SINGLE PHASE MONOFÁSICO MONOPHASE	BOTH JUMPERS USED UTILICE AMBOS PUENTES DE COBRE UTILIIZEZ LES DEUX poNTS DE CUIVRE
208 V		460 V	
230 V		575 V	

3. Le POWER MIG 260 est expédié avec une fiche à trois broches de type NEMA R et câble de type 6-50N de 10 pi (3,1 m) connecté à l'appareil. Procurez-vous une prise et fixez-la à un endroit approprié. Assurez-vous que la fiche du câble d'entrée qui est fixée à l'appareil peut atteindre la prise. Installez avec la borne de mise à la terre sur le dessus pour permettre au câble d'alimentation de pendre sans se plier.

INSTALLATION DU PISTOLET ET DU CÂBLE

Le câble avec pistolet Magnum® PRO 250L fourni avec le POWER MIG® 260 est installé en usine avec une gaine pour une électrode de 0,9 à 1,1 mm (0,035 à 0,045 po) et un tube-contact de 0,9 mm (0,035 po). Installer l'embout de 1,1 mm (0,045 po) (également fourni) si ce calibre de fil est utilisé.

⚠ AVERTISSEMENT

Éteignez l'interrupteur d'alimentation de la machine à souder avant d'installer le pistolet et le câble.

(Voir la figure A.4)

1. Posez le câble droit.
2. Dévissez la vis à main de l'extrémité avant de l'unité motrice (compartiment d'alimentation du fil intérieur - élément 3) jusqu'à ce que l'extrémité de la vis ne dépasse plus l'ouverture de l'adaptateur de pistolet comme vu à l'avant de la machine. (Voir la figure A.4)
3. Insérez l'extrémité mâle du câble du pistolet dans l'adaptateur du pistolet (élément 2) à travers l'ouverture du panneau avant. Assurez-vous que le connecteur est complètement inséré et serrez la vis à main.

4. Raccordez le connecteur de gâchette du pistolet et du câble à la prise d'accouplement à l'intérieur du compartiment situé à gauche sur le panneau avant - élément 1. Assurez-vous que les clavettes sont alignées; insérez et serrez l'anneau de retenue.

FIGURE A.4

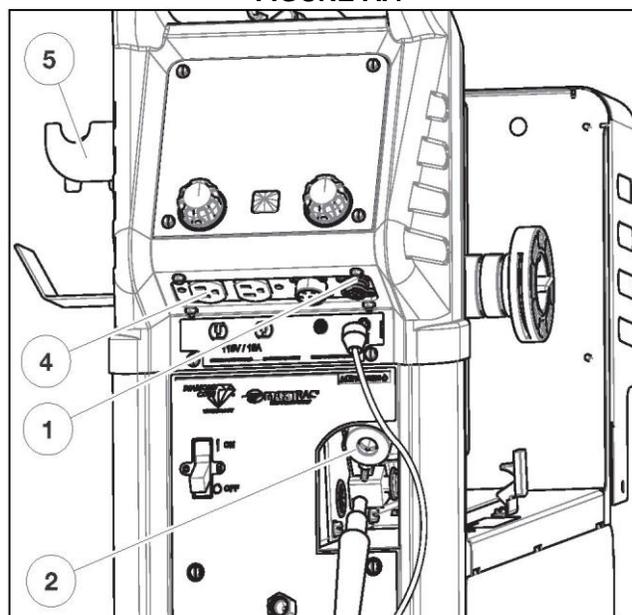
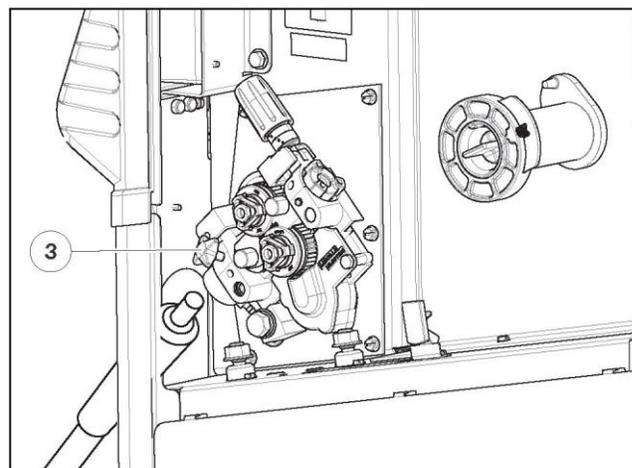


FIGURE A.5



Un Coil Claw™ [Fig A.4 (élément 5)] et un porte-outil sont inclus avec l'appareil power MIG 260. Pour retirer/repositionner le porte-outil, retirez la vis et insérez-la. Repositionnez dans la fente désirée sur le support supérieur de la bonbonne de gaz (G9040).

GAZ DE PROTECTION

[Pour les procédés de soudage à l'arc à gaz (GMAW)]

Le client doit fournir le cylindre de gaz de protection approprié pour le procédé utilisé.

Un régulateur de débit de gaz, pour le gaz de mélange d'argon, un tuyau d'admission de gaz et un adaptateur de régulateur sont fournis en usine avec le POWER MIG® 260. Lors de l'utilisation de 100 % de CO₂, l'adaptateur du régulateur est requis pour raccorder le régulateur à la bonbonne de gaz.

AVERTISSEMENT

Le CYLINDRE peut exploser s'il est endommagé.

- Le gaz sous pression est explosif. Gardez toujours les bonbonnes de gaz en position verticale et gardez-les toujours enchaînées au châssis ou au support fixe.



Voir la norme nationale américaine Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Règles de sécurité en soudage et coupage), publiée par l'American Welding Society.

Installez la protection de l'alimentation en gaz comme suit :

1. Réglez le cylindre de gaz sur la plateforme arrière du POWER MIG® 260. Accrochez la chaîne en place pour fixer le cylindre à l'arrière de la machine à souder.
2. Retirez le bouchon du cylindre. Inspectez les vannes et le régulateur du cylindre pour décèler tout filetage endommagé, saleté, poussière, huile ou graisse. Enlevez la poussière et la saleté avec un chiffon propre.
NE FIXEZ PAS LE RÉGULATEUR EN PRÉSENCE D'HUILE, DE GRAISSE OU DE DOMMAGES! Informez votre fournisseur de gaz de cette situation. L'huile ou la graisse en présence d'oxygène à haute pression est explosive.
3. Tenez-vous d'un côté, à distance de la prise, et ouvrez la vanne de la bonbonne pendant un instant. Cela élimine toute poussière ou saleté qui peut s'être accumulée dans la sortie de la vanne.

AVERTISSEMENT

Assurez-vous de garder votre visage loin de la sortie de la vanne lorsque vous « craquez » la vanne.

4. Fixez le régulateur de débit à la vanne du cylindre et serrez fermement le ou les contre-écrous à l'aide d'une clé.
REMARQUE : S'il s'agit d'une connexion à 100 % de CO₂ du cylindre, l'adaptateur de régulateur fourni doit être installé entre le régulateur et la vanne de la bonbonne.
5. Fixez l'une des extrémités du tuyau d'admission de gaz au raccord de sortie du régulateur de débit, l'autre extrémité vers le raccord arrière du POWER MIG® 260 marqué « Feeder » et serrez fermement les écrous de raccordement avec une clé.
6. Avant d'ouvrir la vanne du cylindre, tournez le bouton de réglage du régulateur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la pression du ressort soit relâchée.
7. Debout d'un côté, ouvrez la vanne du cylindre, lentement, d'une fraction de tour. Lorsque le pointeur de la jauge de pression du cylindre s'arrête, ouvrez complètement la vanne.

AVERTISSEMENT

Ne vous tenez jamais directement devant ou derrière le régulateur de débit lors de l'ouverture de la vanne de la bonbonne. Toujours se tenir d'un côté.

8. Le régulateur de débit est réglable. Réglez-le au débit recommandé pour la procédure et le procédé utilisé avant d'effectuer la soudure.

PRISES D'ALIMENTATION AUXILIAIRES

Cette machine est équipée d'une prise 15 A de 120 V avec disjoncteur de 15 A. La prise est homologuée UL et CSA. L'emplacement est illustré à la figure A.4 (élément 4).

FONCTIONNEMENT

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Veillez lire toute la section des instructions d'utilisation avant d'utiliser la machine.



AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES

ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Ne touchez pas les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau ou les vêtements mouillés. Isolez-vous du travail et du sol.
- Portez toujours des gants isolants secs.



LES ÉMANATIONS ET LES GAZ peuvent être dangereux pour votre santé.

- Gardez votre tête à distance des émanations.
- Utilisez une ventilation ou un échappement pour éliminer les émanations de la zone de respiration.



Les ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent causer un incendie ou une explosion.

- Gardez le matériel inflammable éloigné.
- Ne soudez pas sur des conteneurs qui ont contenu des combustibles.



Les RAYONS D'ARC peuvent causer des brûlures.

- Portez une protection pour les yeux, les oreilles et le corps.



PROCESSUS ET ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉS

L'appareil POWER MIG® 260 est recommandé pour les procédés de soudage GMAW à l'aide de bobines de D.I. de 51 mm (2 po), de 4,5 à 20 kg (10 à 44 lb) ou d'une bobine Readi-Reel® (avec adaptateur en option) en acier massif de 0,025 po à 0,045 po (0,6 à 1,1 mm), en acier inoxydable de 0,9 mm (0,035 po), en aluminium de 1,2 mm (3/64 po) et Outershield® et Ultracore® de 1,1 mm (0,045 po) ; ainsi qu'avec des électrodes à autoblindage Innershield® de 0,9 mm (0,035 po) et de 1,1 mm (0,045 po).

Le POWER MIG® 260 est équipé en usine pour alimenter une électrode de 0,9 mm (0,035 po) et de 1,1 mm (0,045 po). Il comprend également un cycle de service de 60 % à 200 A (ou un cycle de service de 40 % à 250 A), un pistolet GMAW de 4,6 m (15 pi) et un ensemble de câbles équipé pour ces calibres de fil. L'utilisation des procédés GMAW nécessite un approvisionnement en gaz de protection.

CAPACITÉ DE SOUDAGE

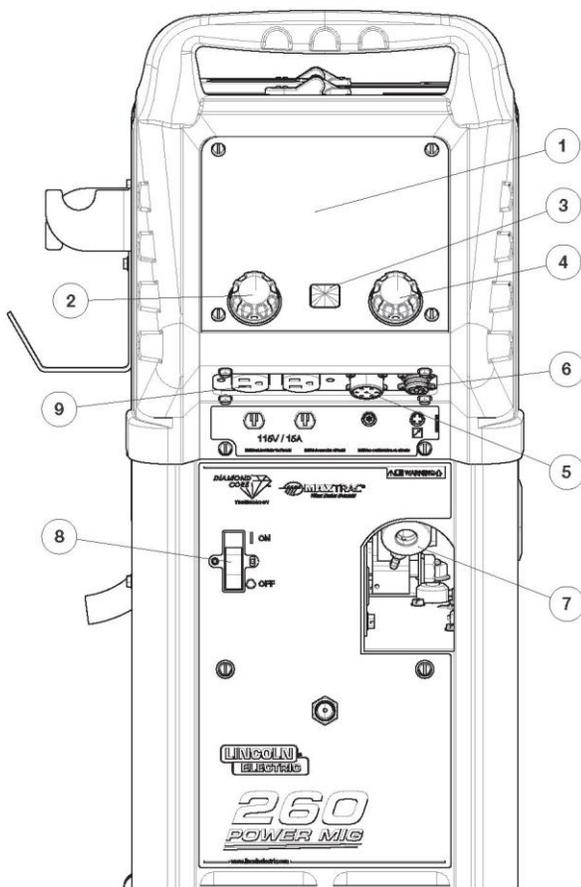
Le POWER MIG® 260 est évalué à 250 A à 26 volts, à un cycle de service de 40 % basé sur une durée de cycle de dix minutes. Il est capable de cycles de fonctionnement plus élevés à des courants de sortie inférieurs et peut atteindre jusqu'à 300 ampères lors des cycles de service inférieurs.

LIMITES

LE POWER MIG® 260 NE FONCTIONNERA PAS de façon satisfaisante s'il est alimenté par un système de génération portable ou interne.

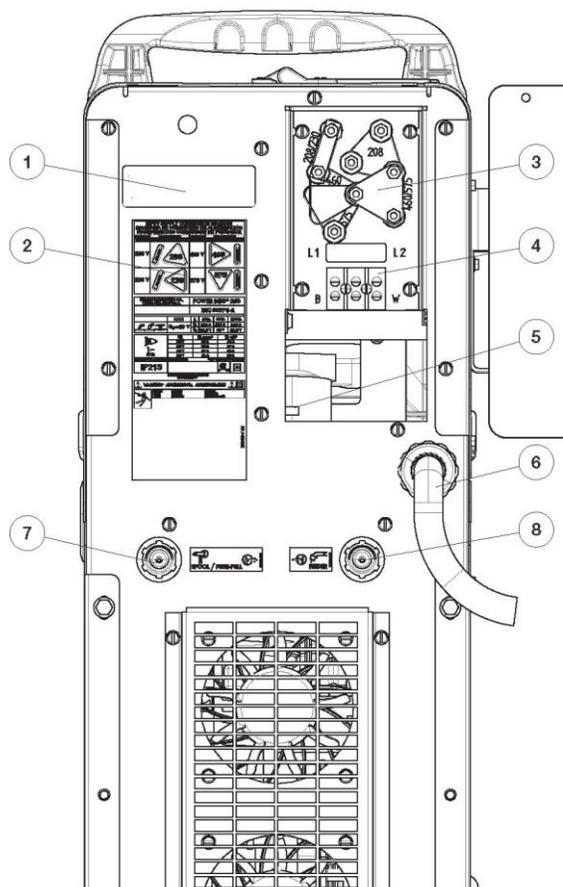
SYMBOLES GRAPHIQUES UTILISÉS DANS CE MANUEL

COMMANDES DE L'AVANT DU BOÎTIER

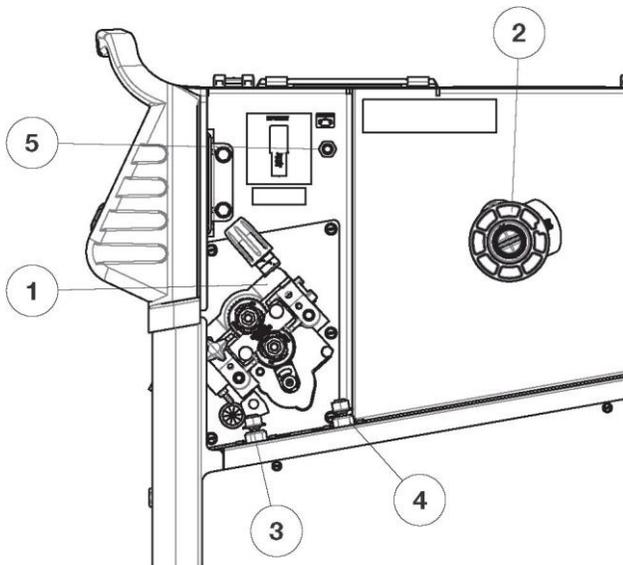


1. **Écran couleur à DEL** – Permet de visualiser le procédé de soudage et les paramètres. L'écran est doté d'un écran de protection remplaçable qui le protège contre la poussière et la saleté.
2. **Molette/bouton précédent** --- tourner pour ajuster la valeur, appuyer pour revenir à la sélection précédente
3. **Bouton d'accueil** – Ramène l'utilisateur à l'écran d'accueil. À l'écran d'accueil, l'utilisateur peut sélectionner un procédé de soudage ou configurer les paramètres d'affichage.
4. **Molette/bouton de sélection** --- tourner pour ajuster la valeur, appuyer pour confirmer la valeur ou le choix sélectionné
5. **Connecteur à sept broches** - pour raccorder l'équipement de commande à distance en option. Comprend un circuit de commande à distance à détection automatique.
6. **Prise à déclencheur à quatre broches** – Permet de déclencher la machine pour le MIG/FCAW ou le MIG aluminium. Branchez à la prise le connecteur à 4 broches présent sur le pistolet de soudage.
7. **Raccord du pistolet** – Permet la fixation d'un pistolet de soudage au MIG. Assurez-vous que le pistolet est bien inséré dans la prise en laiton.
8. **Interrupteur d'alimentation** – Permet de mettre l'appareil sous ou hors tension.
9. **Prise 115 V**

COMMANDES DE L'ARRIÈRE DU BOÎTIER



1. **Autocollant** – numéro de série.
2. **Autocollant** – schéma de connexion d'alimentation d'entrée
3. **Assemblage du panneau de reconnexion**
4. **Bloc de connexion du câble d'entrée**
5. **Mise à la terre** – Connecteur de câble de mise à la terre du câble d'entrée
6. **Cordon d'alimentation d'entrée**
7. **Solénoïde de gaz de dérivation du pistolet à bobine**
8. **Connecteur de solénoïde de gaz type tirer-pousser/MIG** – raccordement au tuyau de gaz

COMMANDES INTERNES

1. **Réglage de la pression de tension du dévidoir** – Permet d'augmenter ou de diminuer la pression appliquée au dévidoir supérieur.
2. **Broche de dévidoir** – Prend en charge une bobine de fil de 4 ou 8 pouces. L'écrou à oreilles central peut être ajusté pour augmenter la tension sur le fil.
3. **Prise de sortie positive** – Permet de fixer un fil de masse ou le fil à polarité du dévidoir central à la polarité positive CC. Tournez dans le sens horaire pour verrouiller en place.
4. **Prise de sortie négative** – Permet de fixer un fil de masse ou le fil à polarité du dévidoir central à la polarité négative CC. Tournez le connecteur dans le sens antihoraire pour verrouiller en place.
5. **Disjoncteur thermique** – Le moteur du power MIG 260 est doté d'un disjoncteur thermique réarmable de 15 ampères. Si le courant conduit par le disjoncteur dépasse 15 ampères pendant une période prolongée, le disjoncteur s'ouvre et devra être réarmé manuellement.

Les rouleaux d'entraînement installés avec le POWER MIG® 260 ont deux rainures ; la première pour une électrode en acier massif de 0,9 mm (0,035 po) et l'autre pour un fil de 0,045 po (1,1 mm). La taille du rouleau d'entraînement est marquée au pochoir de chaque côté du rouleau d'entraînement. Si des problèmes d'alimentation surviennent, assurez-vous que le calibre du fil et la taille du rouleau d'entraînement correspondent. Voir la section « Procédure de changement du rouleau d'entraînement » dans cette section. Ces informations apparaissent également sur l'autocollant de procédure sur la porte à l'intérieur du compartiment de fil.

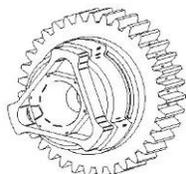
PIÈCES DE CONVERSION DE CALIBRE DE FIL

Les ensembles de rouleaux d'entraînement et les pièces pour pistolet et câble Magnum® PRO 250L sont disponibles pour alimenter différentes tailles et types d'électrodes. Voir la section Accessoires.

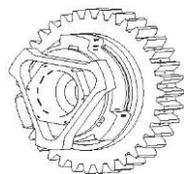
PROCÉDURE POUR CHANGER LES ENSEMBLES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET DE RALENTI

1. Coupez la source d'alimentation.
2. Relâchez la pression sur le rouleau de ralenti en basculant le bras de pression réglable vers le bas, vers l'arrière de la machine. Soulevez l'ensemble du rouleau de ralenti et laissez-le reposer en position verticale.
3. Retirez la plaque de retenue du guide de fil extérieur en desserrant les deux grosses vis moletées.
4. Tournez le mécanisme de retenue du rouleau d'entraînement à la position déverrouillée, comme illustré ci-dessous, et retirez le rouleau d'entraînement. (Voir la figure B.2.)

FIGURE B.2



POSITION DÉVERROUILLÉE



POSITION VERROUILLÉE

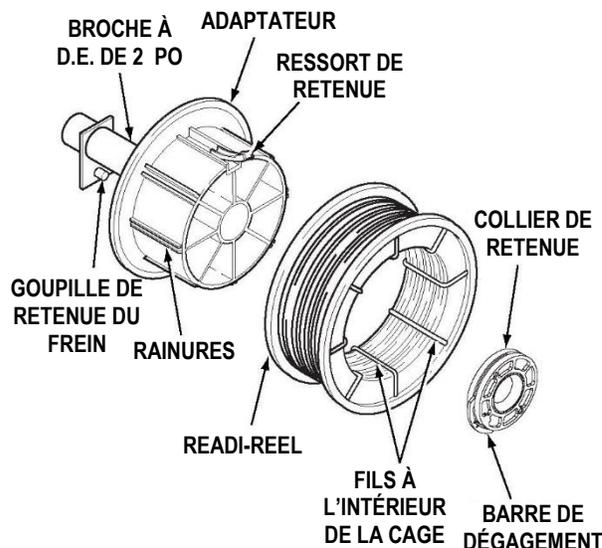
5. Retirez la plaque de guidage du fil intérieur.
6. Remplacez les rouleaux d'entraînement et de ralenti et le guide de fil intérieur par un ensemble conçu pour le nouveau calibre de fil. REMARQUE : Assurez-vous que la gaine du pistolet et le tube-contact sont également dimensionnés pour correspondre au calibre du fil sélectionné.
7. Faites passer manuellement le fil de l'enrouleur au-dessus de la rainure du rouleau d'entraînement et dans le guide de fil, puis dans la bague en laiton de l'ensemble pistolet et câble.
8. Remplacez la plaque de retenue du guide de fil extérieur en serrant les deux grosses vis moletées. Repositionnez le bras de pression réglable à sa position initiale pour appliquer la pression. Ajustez la pression, au besoin.

CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL - DÉVIDOIRS OU SERPENTINS READI-REEL

Pour installer un ensemble Readi-Reel de 14 kg (30 lb) (à l'aide de l'adaptateur Readi-Reel K363P en plastique moulé) :

(Voir la figure B.3.)

FIGURE B.3



1. Ouvrez la porte du compartiment du dévidoir.
2. Appuyez sur la barre de dégagement du collet de retenue et enlevez-le de la broche.
3. Placez l'adaptateur optionnel sur la broche.
4. Réinstallez le collier de retenue. Assurez-vous que la barre de dégagement « saute vers le haut » et que les dispositifs de retenue du collet s'enclenchent complètement dans la rainure de la bague de retenue, sur la broche.
5. Tournez la broche et l'adaptateur de sorte que le ressort de retenue soit à la position de 12 heures.
6. Positionnez le dispositif Readi-Reel pour qu'il pivote dans une direction lors de l'alimentation afin de se dérouler à partir du haut de la bobine.
7. Placez l'un des fils de la cage intérieure du Readi-Reel dans la fente du compensateur du ressort de retenue.
8. Abaissez le dispositif Readi-Reel pour enfoncer le ressort de retenue et alignez les autres fils de la cage intérieure avec les rainures de l'adaptateur moulé.
9. Faites glisser la cage jusqu'à ce que le ressort de retenue « saute » complètement.



MISE EN GARDE

VÉRIFIEZ QUE LE RESSORT DE RETENUE EST COMPLÈTEMENT REMONTÉ EN POSITION DE VERROUILLAGE ET QU'IL A VERROUILLÉ SOLIDEMENT LA CAGE DU DISPOSITIF READI-REEL EN PLACE. LE RESSORT DE RETENUE DOIT REPOSER SUR LA CAGE ET NON SUR L'ÉLECTRODE DE SOUDURE.

10. Pour retirer le dispositif Readi-Reel de l'adaptateur, appuyez sur la patte du ressort de retenue avec le pouce, tout en tirant la cage du Readi-Reel de l'adaptateur moulé avec les deux mains. Ne retirez pas l'adaptateur de la broche.

Pour fixer des bobines de 4,5 à 20 kg (10 à 44 lb) (diamètre de 12 po/300 mm) ou des bobines Innershield de 14 lb (6 kg) :

(Pour les bobines Innershield de 6 kg (13 à 14 lb), un adaptateur de bobine K435 doit être utilisé.)

(Pour les bobines de 10 lb (4,5 kg) de diamètre de 8 pouces (203 mm), un adaptateur de broche K468 doit être utilisé.)

1. Ouvrez la porte du compartiment du dévidoir.
2. Appuyez sur la barre de dégagement du collet de retenue et enlevez-le de la broche.
3. Placez la bobine sur la broche en vous assurant que la goupille de freinage de la broche pénètre dans l'un des trous à l'arrière de la bobine (Remarque : une flèche sur la broche s'aligne avec la goupille de maintien du frein pour aider l'alignement à un trou). Assurez-vous que le fil sorte du dévidoir dans une direction afin de désembobiner du dessus de la bobine.
4. Réinstallez le collier de retenue. Assurez-vous que la barre de dégagement « saute vers le haut » et que les dispositifs de retenue du collet s'enclenchent complètement dans la rainure de la bague de retenue, sur la broche.

POUR DÉMARRER LE SOUDEUR

Mettez l'interrupteur « Power Switch » à « ON ». Cela allume les voyants à DEL rouges. Avec la tension désirée et la vitesse du fil choisie, faites fonctionner la gâchette du pistolet pour la sortie du soudeur et pour mettre le moteur d'alimentation du fil sous tension.

ÉLECTRODE DE FIL D'ALIMENTATION



AVERTISSEMENT

Lors du déclenchement, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » par rapport au travail et à la mise à la terre et ils restent « sous-tension » plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.

REMARQUE : Vérifiez que les rouleaux d'entraînement, les plaques de guidage et les pièces du pistolet sont adaptés au calibre et au type de fil utilisés. Consultez le tableau C.1 dans la section Accessoires.

1. Tourner le dispositif Readi-Reel ou la bobine jusqu'à ce que l'extrémité libre de l'électrode soit accessible.
2. Tout en tenant fermement l'électrode, coupez l'extrémité courbée et redressez les six premiers pouces. (Si l'électrode n'est pas correctement redressée, elle peut ne pas être correctement alimentée par le système de dévidoir.)
3. Relâchez la pression sur le rouleau de ralenti en basculant le bras de pression réglable vers le bas, vers l'arrière de la machine. Soulevez l'ensemble du rouleau de ralenti et laissez-le reposer en position verticale. Laissez la plaque de guidage du fil extérieur installée. Passez manuellement le fil à travers la bague de guidage entrant et à travers les plaques de guidage (sur la rainure du rouleau d'entraînement). Enfoncez une longueur suffisante pour vous assurer que le fil est inséré dans le pistolet et le câble sans restriction. Repositionnez le bras de pression réglable à sa position d'origine pour appliquer la pression sur le fil.
4. Appuyez sur la gâchette du pistolet pour faire passer le fil de l'électrode dans le pistolet.

RÉGLAGE DE LA PRESSION DU ROULEAU DE RALENTI



AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.



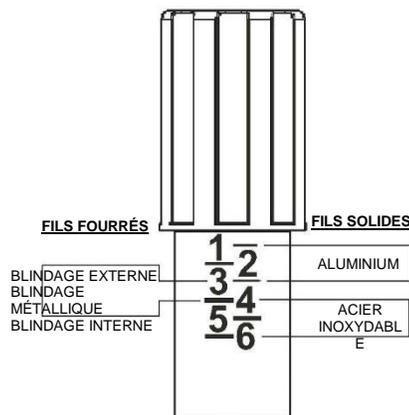
- Mettez l'alimentation d'entrée hors tension à la source d'alimentation de soudage avant d'installer ou de changer les rouleaux et/ou les guides d'entraînement.
- Ne touchez pas les pièces électriques sous tension.
- Lorsque l'on avance lentement avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » au travail et à la masse, et ils peuvent rester sous tension plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer des travaux d'entretien.

Le bras de pression contrôle la force des rouleaux d'entraînement sur le fil. Un ajustement adéquat des deux bras de pression donne la meilleure performance de soudage. Pour de meilleurs résultats, réglez les deux bras de pression à la même valeur.

Réglez le bras de pression comme suit (voir figure B.4) :

Fils en aluminium	entre	1
Fils fourrés	entre 3 et 4	
Fils en acier et en acier inoxydable	entre 4 et 6	

FIGURE B.4



CONFIGURATION DU DÉVIDOIR

(Voir la figure B.5)

CHANGEMENT DE LA BAGUE DU RÉCEPTEUR DU PISTOLET

Outils requis :

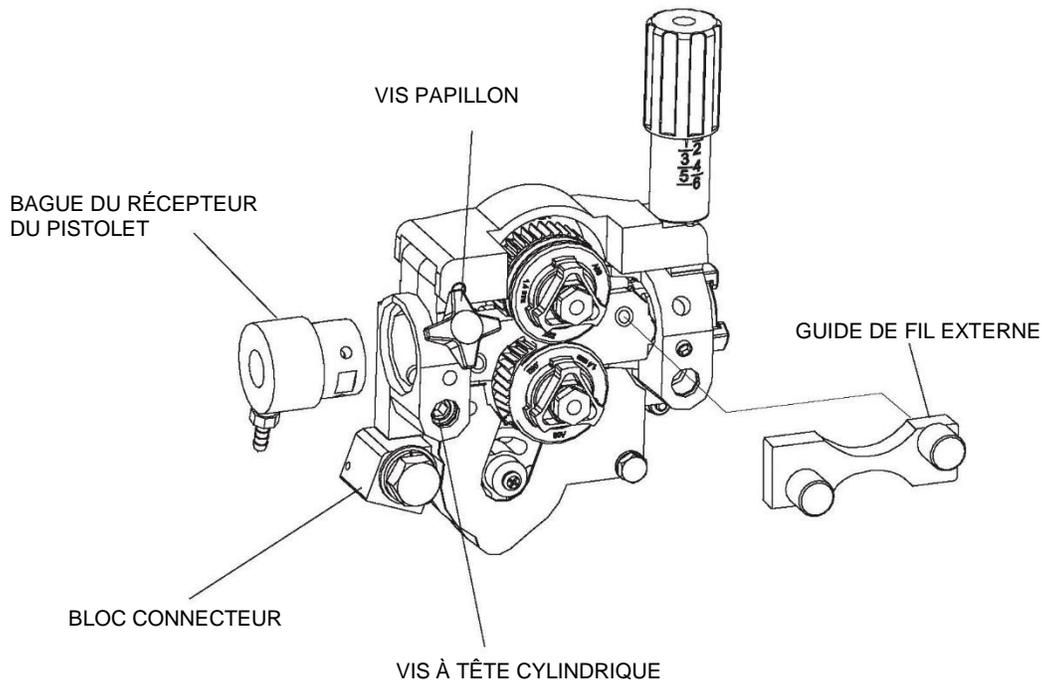
- Clé hexagonale de 1/4 po.

Remarque : Certaines bagues de pistolet ne nécessitent pas l'utilisation de la vis papillon.

1. Éteignez la source d'alimentation de soudage.
2. Retirez le fil de soudage du dévidoir.
3. Retirez la vis papillon du dévidoir.
4. Retirez le pistolet de soudage du dévidoir.
5. Desserrez la vis à tête cylindrique qui retient la barre de connexion contre la bague du pistolet.
Important : Ne tentez pas de retirer complètement la vis à tête cylindrique.
6. Retirez le guide de fil externe et poussez la bague du pistolet hors du dévidoir. En raison de l'ajustement de précision, il peut être nécessaire d'effectuer un taraudage léger pour retirer la bague du pistolet.
7. Débranchez le tuyau de protection de l'essence de protection de la bague du pistolet, au besoin.

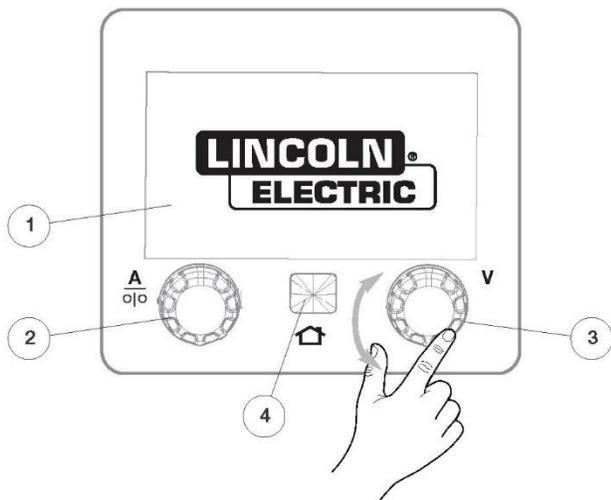
8. Branchez le tuyau de gaz de protection à la nouvelle bague du pistolet, au besoin.
9. Tournez la bague du pistolet jusqu'à ce que le trou de la vis papillon s'aligne avec le trou de vis papillon de la plaque d'alimentation. Faites glisser la bague du récepteur du pistolet dans le dévidoir et vérifiez que les trous de vis papillon sont alignés.
10. Serrez la vis à tête cylindrique.
11. Insérez le pistolet de soudage dans la bague du pistolet et serrez la vis papillon.

Figure B.5



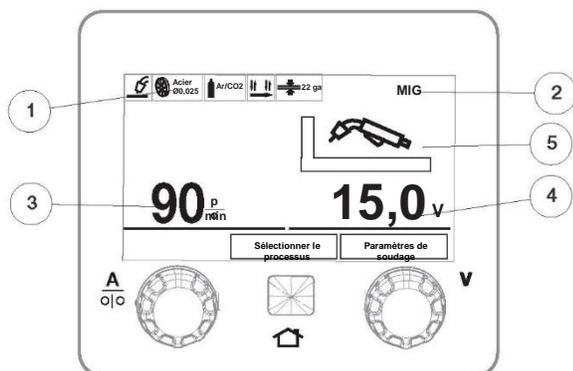
FONCTIONNEMENT DE L'AFFICHAGE :

FIG B.2 - ÉCRAN DE DÉMARRAGE DE 7 PO



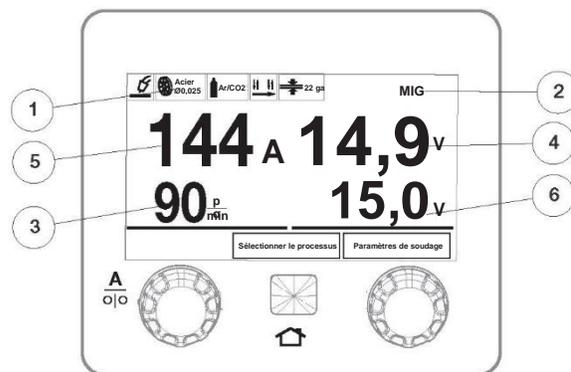
1. Écran principal
2. Molette/bouton précédent --- tourner pour ajuster la valeur, appuyer pour revenir à la sélection précédente
3. Molette/bouton de sélection --- tourner pour ajuster la valeur, appuyer pour confirmer la valeur ou le choix sélectionné
4. Bouton Accueil/Mode --- affiche l'écran d'accueil

FIG B.3 - ÉCRAN D'ACCUEIL



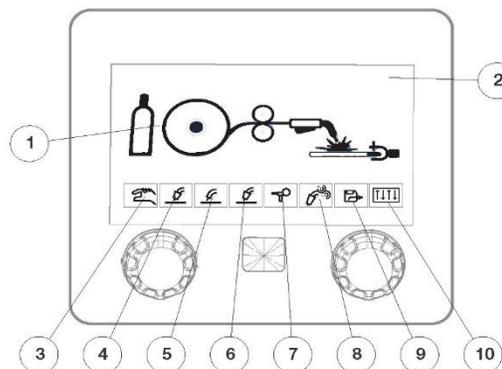
1. Barre d'outils des paramètres actuels --- Affiche les paramètres de soudage utilisés
2. Type de mode de soudage sélectionné --- Donne une description du mode de fonctionnement/de soudage actuellement sélectionné
3. Vitesse d'alimentation du fil
4. Tension
5. ARCFX™ --- fournit un moyen de communiquer graphiquement une rétroaction instantanée sur la façon dont les paramètres de l'utilisateur final affectent le résultat de la soudure lors du réglage de la vitesse et de la tension d'alimentation du fil.

FIG B.4 - ÉCRAN DE SOUDAGE



1. Barre d'outils des paramètres actuels --- Affiche les paramètres de soudage utilisés
2. Type de mode de soudage sélectionné --- Donne une description du mode de fonctionnement/de soudage actuellement sélectionné
3. Réglage de la vitesse d'alimentation du fil
4. Tension réelle
5. Courant réel
6. Tension de configuration

FIG B.5 - ÉCRAN DE SÉLECTION DE MODE



1. Schéma de configuration du mode de soudage --- Le schéma indique les principaux paramètres des composants nécessaires à la soudure. Le logiciel synergique amènera l'utilisateur à franchir les étapes nécessaires pour configurer correctement les paramètres de soudage.
2. Type de mode de soudage sélectionné --- Donne une description du mode de fonctionnement/de soudage actuellement sélectionné
3. Mode manuel --- Le mode synergique est désenclenché. Tous les paramètres de soudage doivent être sélectionnés/réglés par l'utilisateur.
4. Mode GMAW --- soudage à la protection gazeuse inerte (MIG)
5. Mode FCAW-S --- soudage au fil fourré - auto-blindé
6. Mode FCAW-G --- soudage au fil fourré - sous protection gazeuse
7. Mode bobine --- mode des pistolets de soudage à bobine
8. Mode tirer-pousser --- mode des pistolets tirer-pousser
9. Rappel de mémoire --- Permet le rappel des paramètres de soudage antérieurs sauvegardés sous la fonction Memory

Save (sauvegarde de mémoire)

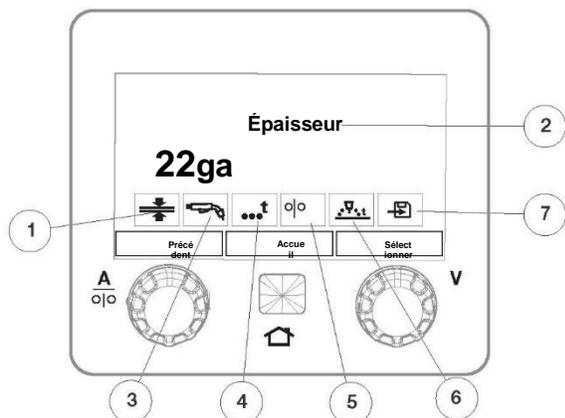
10. Configuration --- Sélectionner pour ouvrir le menu Paramètres du système

1. **Épaisseur du matériau** --- Sélectionner l'épaisseur du matériau de soudage
2. **Nom de la fonction sélectionnée**
3. **Gâchette** --- Sélectionner le mode désiré avec le commutateur à bascule :
 - Le mode de soudage normal (2 étapes) fournit une puissance de soudure uniquement lorsque le commutateur de déclenchement est enfoncé.
 - Le mode de verrouillage de gâchette en 4 étapes élimine le besoin de tenir la gâchette du pistolet pendant le soudage. Il fonctionne en quatre étapes :
 1. Fermer la gâchette et créer l'arc de soudage.
 2. Relâcher la gâchette et continuer la soudure.
 3. Refermer la gâchette près de l'extrémité de la soudure.
 4. Relâcher de nouveau la gâchette pour arrêter le soudage.

Si l'arc est brisé pendant l'utilisation de cette fonction, l'appareil réinitialisera automatiquement l'état de déclenchement.

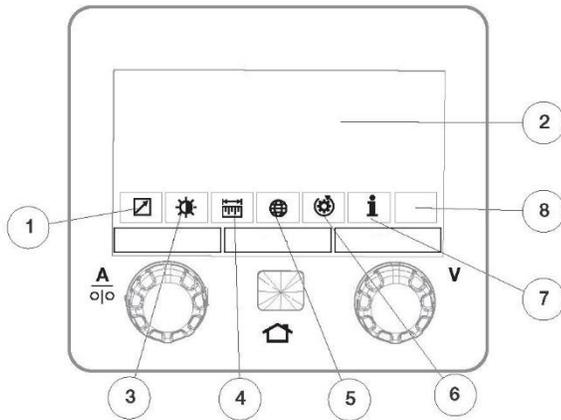
Remarque : Le mode de verrouillage en 4 étapes ne fonctionne pas avec un pistolet à bobine.

FIG B.6 - ÉCRAN DES OPTIONS AVANÇÉES



4. **Durée de point** --- L'option de durée de point permet d'ajuster la durée de l'arc de soudage. Elle est utilisée pour les soudures par gouttes de soudure ou des soudures par points. Régler la durée de point est disponible en modes GMAW et FCAW.
5. **Rodage** --- L'option de rodage permet d'ajuster la vitesse d'alimentation du fil avant l'établissement de l'arc. Une vitesse de rodage plus basse permet de créer un arc lisse. Une fois l'arc établi, la valeur de rodage est inactive et la vitesse d'alimentation du fil réglée s'applique. L'option de rodage est disponible en modes GMAW et FCAW.
6. **Retour de flamme** --- Régler le retour de flamme signifie régler le délai d'ajustement entre l'alimentation du fil et l'arrêt de l'arc. Le retour de flamme aide à empêcher le fil de coller au bain de fusion. L'option Retour de flamme permettra au courant de continuer à circuler pendant une période de temps spécifiée à la fin d'une soudure après l'arrêt de l'alimentation du fil.
7. **Sauvegarde de mémoire** --- L'appareil power MIG™ 260 peut stocker jusqu'à 25 ensembles de paramètres de soudage. Pour enregistrer un paramètre de soudage souhaité, sélectionnez un emplacement, préférablement un emplacement vide (Remarque : la dernière sauvegarde annulera tous les paramètres sauvegardés précédemment), appuyez sur le bouton droit et maintenez-le enfoncé pendant 3 secondes. Les paramètres de soudage sauvegardés peuvent être rappelés au moyen de la fonction de rappel de mémoire.

FIG B.6 - ÉCRAN DE RÉGLAGE



1. **Récepteur de pistolet à distance** --- Désactiver ou activer le récepteur de pistolet à distance
2. **ID de mode de réglage** --- Sélectionner le nom/l'identification de mode
3. **Luminosité** --- La luminosité de l'affichage peut être ajustée dans cette option de réglage.
4. **Système de mesure** --- Les unités de mesure peuvent être choisies par l'utilisateur. Les unités métriques ou impériales peuvent être sélectionnées. Les unités par défaut sont les mesures impériales.
5. **Langue** --- La langue du texte présent dans le logiciel d'interface utilisateur peut être modifiée. Les options de langues disponibles sont l'anglais, le français et l'espagnol. La langue par défaut est l'anglais.
6. **Réinitialisation des paramètres par défaut** --- Les paramètres du logiciel d'interface utilisateur peuvent être réinitialisés aux réglages d'origine.
7. **Information du système** --- Les informations concernant la révision du logiciel de l'interface utilisateur et la révision du logiciel de la carte de l'onduleur sont présentes dans la section des informations.
8. **Mode démo** --- Sélectionner le mode démo permet d'effectuer une série de transitions automatisées à l'écran d'affichage qui fourniront à l'utilisateur un aperçu visuel de l'interface utilisateur et des capacités de la machine. En mode démo, la sortie est désactivée. Pour permettre le soudage, l'utilisateur doit quitter le mode démo ou redémarrer la machine.

EFFECTUER UNE SOUDURE

1. Vérifiez que la polarité de l'électrode est appropriée pour le procédé utilisé, puis actionnez l'interrupteur d'alimentation.
2. Réglez la tension de l'arc et la vitesse de fil désirée pour le fil électrode, le type et l'épaisseur de matériau, ainsi que le gaz (pour le GMAW) utilisé.
3. Sélectionnez la procédure souhaitée comme décrit dans la section « Description des commandes ».
4. Appuyez sur la gâchette pour faire passer l'électrode fil à travers le pistolet et le câble, puis coupez l'électrode à environ 10 mm (3/8 po) de l'extrémité du tube-contact [Outershield® de 3/4 po (20 mm)].

REMARQUE : Si le dispositif est réglé pour un rodage lent lorsque la gâchette est tirée, le câble d'alimentation alimente le fil à basse vitesse, peu importe la vitesse d'alimentation du fil réglée jusqu'à ce que l'arc de soudage commence ou qu'une seconde se soit écoulée. Cette fonction améliore le démarrage et facilite l'établissement de la longueur. La limite de 1 seconde permet de charger à grande vitesse le pistolet et le câble. Pour modifier le mode de rodage, consultez la section « Mode de rodage » dans la section Description des commandes.

5. Si du gaz de soudage doit être utilisé, activez l'alimentation en gaz et réglez le débit requis (généralement 25 à 35 CFH ; 12 à 16 litres/min).
6. Lors de l'utilisation de l'électrode Innershield, la buse à gaz peut être retirée de l'isolant à l'extrémité du pistolet et remplacée par la buse sans gaz. Cela permettra d'améliorer la visibilité et d'éliminer la possibilité de surchauffe de la buse à gaz.
7. Raccordez le câble de travail au métal à souder. La pince de travail doit avoir un bon contact électrique avec le travail. Le travail doit également être mis à la terre comme indiqué dans les « Précautions de sécurité pour le soudage à l'arc ».



AVERTISSEMENT

Lors de l'utilisation d'un procédé à arc ouvert, il est nécessaire d'utiliser une protection adéquate pour les yeux, la tête et le corps.

8. Placez l'électrode sur le joint. L'extrémité de l'électrode peut toucher légèrement le travail.
9. Abaissez le casque de soudage, fermez la gâchette du pistolet et commencez à souder. Tenez le pistolet de manière à ce que le tube-contact soit à environ 10 mm (3/8 po) [3/4 po (20 mm) pour l'Outershield].
10. Pour arrêter de souder, relâchez la gâchette du pistolet, puis éloignez le pistolet du travail après l'arrêt de l'arc.
11. Lorsqu'il n'y a plus de soudure à faire, fermez la vanne sur le cylindre de gaz (le cas échéant), actionnez momentanément la gâchette du pistolet pour libérer la pression du gaz et éteignez l'appareil POWER MIG® 260.

ÉVITER LES PROBLÈMES D'ALIMENTATION DE FIL

On peut éviter les problèmes d'alimentation de fil en respectant les procédures de manipulation du pistolet suivantes :

- N'entortillez ou ne tirez pas le câble autour de coins tranchants.
- Gardez le câble du pistolet aussi droit que possible lors de la soudure ou du chargement de l'électrode par le câble.
- Ne laissez pas les roues de chariot ou les camions passer sur les câbles.
- Gardez le câble propre en suivant les instructions d'entretien.
- Utilisez uniquement une électrode propre et exempte de rouille. Les électrodes Lincoln sont dotées de la lubrification de surface appropriée.
- Remplacez le tube-contact lorsque l'arc commence à devenir instable ou que l'extrémité du tube-contact est fusionnée ou déformée.
- Maintenez la tension du frein de l'axe de dévidoir au minimum requis pour éviter une course excessive de l'enrouleur qui pourrait provoquer des « boucles » de fil de la bobine.
- Utilisez les rouleaux d'entraînement appropriés et la pression du rouleau de ralenti du dévidoir pour le calibre et le type de fil utilisés.

CONTRÔLE DU VENTILATEUR

Le ventilateur est conçu pour s'allumer automatiquement lorsqu'un arc de soudure est établi. Le ventilateur restera également allumé lorsque le soudage et l'alimentation de la machine sont désactivés pendant la protection thermostatique de la surtempérature. (Voir la Protection contre les surcharges thermiques de soudage)

PROTECTION DE TENSION DE LIGNE D'ENTRÉE

Tension de ligne élevée — Si la tension de ligne dépasse 110 % de la tension d'entrée nominale, la sortie sera réduite au niveau inférieur pour protéger la tension de la batterie de condensateurs.

Tension de ligne basse — Il se peut que vous ne puissiez pas obtenir une sortie maximale de la machine si la tension de ligne est inférieure à la valeur nominale. L'unité continuera à souder, mais la sortie peut être inférieure à ce qui est réglé.

PROTECTION CONTRE LA SURCHARGE DU FIL D'ALIMENTATION

L'appareil POWER MIG® 260 est équipé d'une protection contre les surcharges à l'état solide du moteur du dévidoir. Si le moteur est surchargé, le circuit de protection éteint la sortie de soudure du fil et du solénoïde de gaz. Vérifiez si l'embout, la gaine et les rouleaux d'entraînement sont appropriés, pour déceler toute obstruction ou courbure dans le câble du pistolet et tout autre facteur qui pourrait entraver l'alimentation du fil.

Pour reprendre le soudage, tirez simplement sur la gâchette. Il n'y a pas de disjoncteur à réinitialiser, car la protection est effectuée avec des appareils électroniques à l'état solide.

PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES THERMIQUES DE SOUDAGE

L'appareil POWER MIG® 260 est équipé de thermostats de protection intégrés qui répondent à une température excessive. Ils ouvrent les circuits de sortie du fil et du soudeur si la machine dépasse la température de fonctionnement maximale sécuritaire en raison d'une surcharge fréquente, ou la température ambiante élevée plus surcharge. Les thermostats se réinitialisent automatiquement lorsque la température atteint un niveau de fonctionnement sécuritaire et que le soudage et l'alimentation sont permis de nouveau lorsque le pistolet est déclenché à nouveau.

PROTECTION DE SURINTENSITÉ

La machine réduira automatiquement la sortie si la charge sur la machine dépasse 300 à 320 ampères. Cela protège la machine de soudage contre les courants de court-circuit excessifs et, de plus, et contre les dépassements de température avant que les thermostats puissent réagir.

OPTIONS / ACCESSOIRES

ENSEMBLES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT

Se référer au tableau C.1 pour divers ensembles de rouleau d'entraînement disponibles pour le POWER MIG® 260. L'article en gras est fourni de série avec le POWER MIG® 260.

TABLEAU C.1

Fil	Calibre du fil	Ensemble de rouleau d'entraînement
Acier massif	0,6 à 0,8 mm (0,023 à 0,030 po)	KP1696-030S
	0,9 mm (0,035 po)	KP1696-035S
	1,1 mm (0,045 po)	KP1696-045S
	0,9 à 1,1 mm (0,035 à 0,045 po)	KP1696-1
	0,040 po (1 mm)	KP1696-2
Fourré	0,9 mm (0,035 po)	KP1697-035C
	1,1 mm (0,045 po)	KP1697-045C
Aluminium	1,2 mm (3/64 po)	KP1695-3/64A
	0,9 mm (0,035 po)	KP1695-035A

K3675-1 Housse en toile

Le porte-pistolet à bobine K1738-1 pour le power MIG - fournit un rangement soigné du câble du pistolet à bobine et du tuyau de gaz pour le power MIG. Fournit également le matériel pour l'acheminement du gaz à l'intérieur de l'appareil power MIG lors de l'utilisation d'un pistolet Prince XL. (Remarque : inclus dans les modèles K1809-1 et K2310-1)

Adaptateur de broche K468 - pour bobine de D.E. de 203,2 mm (8 po).

ADAPTATEUR READI-REEL™ K363P - L'adaptateur Readi-Reel K363P se fixe à la broche de 2 po. Il est nécessaire d'installer les Readi-Reel de 22-30 lb.

L'adaptateur de broche K435 pour bobines de 14 lb - l'adaptateur de broche K435 permet de fixer les bobines Innershield de 14 lb (6 kg) sur broches de D.E. de 2 po (51 mm)

Double cylindre K3676-1

ENSEMBLES DE PISTOLET ET DE CÂBLE DE RECHANGE MAGNUM GMAW

L'ensemble pistolet et câble Magnum® PRO 250L suivant est disponible séparément pour une utilisation avec le POWER MIG® 260. Chacun est évalué pour un cycle de service de 60 % à 200 ampères (40 % à 250 ampères) et est équipé d'un connecteur intégré, d'un connecteur de gâchette à verrouillage par rotation, d'une buse fixe et d'un isolant, et comprend une gaine, un diffuseur et des tubes-contacts pour les calibres de fil :

Longueur	N° de pièce	Calibre du fil (mesure impériale) ¹	Calibre du fil (mesure métrique)
4,6 m (15 pi)	K3081-2	0,035 à 0,045 po	0,9 à 1,2 mm

¹ Les gaines en option pour différents diamètres de fil sont vendues séparément, voir la section D.1 Entretien.

Pistolets Magnum® PRO Curve 300 de 20 pi et 25 pi -

Magnum® PRO Curve 300 K2951-3, 20 pi*

Magnum® PRO Curve 300 K2951-4, 25 pi*

* Requiert un adaptateur K466-6 et une gaine KP44-3545-25

ENSEMBLE DE RACCORDEMENT DE PISTOLET MAGNUM (EN OPTION K466-6)

L'utilisation de l'ensemble de raccordement Magnum® K466-6 en option pour le POWER MIG permet d'utiliser des ensembles pistolet et câbles Magnum® 200, 300 ou 400 standard.

PISTOLET À BOBINE

AVERTISSEMENT

Retirez toute la puissance d'entrée au POWER MIG® 260 avant de continuer.

Le POWER MIG® 260 permet une connexion directe et l'utilisation du pistolet à bobine (avec commande de vitesse à distance).

Il assure également le transfert du commutateur de déclenchement du pistolet entre l'utilisation de la machine avec son pistolet d'alimentation ou le pistolet à bobine pour le même soudage de polarité avec différents procédés de fil et de gaz.

Magnum® 250LX K2490-1

Le pistolet à bobine Magnum® SG K487-25 (nécessite un adaptateur de câble K2445-1)

Adaptateur de câble de commande de pistolet à bobine Magnum® SG K2445-1. Permet à la fiche du câble de commande à 6 broches du pistolet à bobine Magnum® SG K487-25 de se connecter à la prise du câble de commande du pistolet à bobine à 7 broches du POWER MIG® 260.

CONNEXION DU PISTOLET À BOBINE AU POWER MIG® 260

(Voir la figure C.1)

1. Connectez le câble de commande du pistolet à bobine à la prise d'accouplement à 7 broches du compartiment du dévidoir du power MIG. Le pistolet à bobine Magnum SG K487-25 nécessite un adaptateur de câble de 7 broches à 6 broches K2445-1.
2. Raccordez le câble d'électrode du pistolet à bobine à la borne positive (+) avec le câble d'électrode du pistolet à bobine en sandwich entre le câble d'électrode positif (+) et la borne positive (+). Serrez et prenez soin de ne pas dénuder les filets.
3. Fixez la conduite de gaz du pistolet de bobine au raccord de gaz 5/8 situé à l'avant de la machine.
4. Fixez un tuyau de gaz de l'alimentation en gaz au raccord de gaz d'entrée arrière identifié « Spool » (bobine) sur le POWER MIG® 260.

FAIRE UNE SOUDURE AVEC LE PISTOLET À BOBINE

Le circuit de commande du POWER MIG® 260 est conçu pour détecter le pistolet à bobine ou le circuit de déclenchement du câble d'alimentation (intégré). Le pistolet à bobine peut facilement être branché et sera prêt à être utilisé.



MISE EN GARDE

La fermeture de l'une ou l'autre gâchette du pistolet mettra « SOUS TENSION » l'électrode des deux pistolets. Assurez-vous que le pistolet inutilisé est positionné de manière à ce que l'électrode ou l'embout ne puisse pas toucher le boîtier métallique ou tout autre métal commun au travail.

1. Tirer la gâchette du pistolet d'alimentation intégré :
 - Désactive le fonctionnement du pistolet à bobine.
 - La fermeture de la gâchette du pistolet d'alimentation démarre le soudage à l'aide du pistolet d'alimentation et met les deux électrodes « SOUS TENSION » électrique.
2. Tirer la gâchette du PISTOLET À BOBINE :
 - Désactive le fonctionnement du pistolet d'alimentation intégré.
 - La fermeture de la gâchette du pistolet à bobine démarre le soudage à l'aide du pistolet et met les deux électrodes « SOUS TENSION » électrique.
3. Fonctionnement avec le POWER MIG® 260 :
 - Allumez l'alimentation d'entrée de la POWER MIG® 260.
 - Ajuster la commande de tension augmentera ou diminuera la tension de soudage.
 - L'ajustement de la commande de vitesse du fil sur le pistolet à bobine augmentera ou diminuera la vitesse d'alimentation du fil du pistolet. Le calibrage est disponible à partir du menu de procédure.
 - Pour faciliter la configuration, le compteur de vitesse d'alimentation du fil (WFS) du POWER MIG® 260 affichera la WFS approximative du pistolet. La WFS réelle au niveau du pistolet peut différer de la valeur affichée en raison de la tension, de l'état de la gaine ou de la variation du pistolet.
4. Les paramètres de procédure suivants pour l'aluminium 4043 peuvent être utilisés comme paramètres initiaux pour effectuer des soudures d'essai visant à déterminer les paramètres finaux :

Diamètre du fil en mm (po)	Affichage de la vitesse d'alimentation du fil	Paramètre de tension d'arc
0,8 mm (0,030 po)	270	15 V
0,9 mm (0,035 po)	250	16 V
1,2 mm (3/64 po)	240	20 V

5. Pour revenir au soudage normal avec le POWER MIG® 260, relâchez la gâchette du pistolet à bobine et réinitialisez le paramètre de la procédure de tension du pistolet d'alimentation, si nécessaire.

FAIRE UNE SOUDURE AVEC LE PISTOLET À BOBINE MAGNUM® SG

Le circuit de commande du POWER MIG® 260 est conçu pour détecter le pistolet à bobine ou le circuit de déclenchement du câble d'alimentation (intégré). Le pistolet à bobine peut facilement être branché et sera prêt à être utilisé.



MISE EN GARDE

La fermeture de l'une ou l'autre gâchette du pistolet mettra « SOUS TENSION » l'électrode des deux pistolets. Assurez-vous que le pistolet inutilisé est positionné de manière à ce que l'électrode ou l'embout ne puisse pas toucher le boîtier métallique ou tout autre métal commun au travail.

1. Tirer la gâchette du pistolet d'alimentation intégré :
 - Désactive le fonctionnement du pistolet à bobine.
 - La fermeture de la gâchette du pistolet d'alimentation démarre le soudage à l'aide du pistolet d'alimentation et met les deux électrodes « SOUS TENSION » électrique.
2. Tirer la gâchette du PISTOLET À BOBINE :
 - Désactive le fonctionnement du pistolet d'alimentation intégré.
 - La fermeture de la gâchette du pistolet à bobine démarre le soudage à l'aide du pistolet et met les deux électrodes « SOUS TENSION » électrique.
3. Fonctionnement avec le POWER MIG® 260 :
 - Allumez l'alimentation d'entrée de la POWER MIG® 260.
 - Ajuster la commande de tension augmentera ou diminuera la tension de soudage.
 - L'ajustement de la commande de vitesse du fil sur le pistolet à bobine augmentera ou diminuera la vitesse d'alimentation du fil du pistolet.
4. Pour revenir au soudage normal avec le POWER MIG® 260, relâchez la gâchette du pistolet à bobine et réinitialisez les procédures de soudage du pistolet d'alimentation.

CONNEXION DU PISTOLET DE TYPE TIRER-POUSSER

Magnum® PRO AI
 Magnum® PRO Pistol
 Magnum® PRO Cougar
 Personnalisé

Consultez lincolnelectric.com pour connaître le plus récent numéro K

SOUDURE AVEC LE PISTOLET DE TYPE TIRER-POUSSER

- Réglez la pression du rouleau de ralenti sur le dévidoir entre un indicateur de 0-2. Un point de départ recommandé est de 1,5.
- Sélectionnez « PUSH-PULL GUN » (pistolet tirer-pousser) dans le menu principal.
- Selon le mode de soudure, réglez la tension du POWER MIG® 260 à l'aide du bouton de commande situé sur le panneau avant du boîtier supérieur.
- La vitesse d'alimentation du fil (WFS) est réglée à l'aide du bouton de commande du chalumeau. Le bouton de commande de gauche du POWER MIG® 260 est inactif. La WFS réelle réglée au chalumeau est affichée sur le POWER MIG® 260. Remarque : désactive les ajustements du pistolet de type tirer-pousser.
- Tous les paramètres de soudure normalement disponibles pour le mode de soudure actif sont disponibles lors du fonctionnement tirer-pousser. Consultez la section Fonctionnement de ce manuel.

ÉTALONNAGE TIRER-POUSSER

Magnum® PRO AL, Pistolet Magnum® PRO et Magnum® Cougar PRO

Étalonnage automatique : Cette procédure fournit un moyen automatique de synchroniser les vitesses du moteur à poussée arrière et du moteur à traction avant. Avant de procéder à la procédure d'étalonnage automatique, assurez-vous que la machine et le câble du pistolet sont prêts pour le soudage. Tirez la gâchette du pistolet et maintenez-le fermé tout au long de la procédure. Le fil sortira du pistolet pendant l'étalonnage, mais la sortie de soudure ne sera PAS alimentée.

Le fil arrête de s'alimenter une fois l'étalonnage terminé. L'étalonnage automatique doit être effectué chaque fois que le fil ou le pistolet est changé.

Étalonnage manuel : Cette procédure permet d'ajuster directement la vitesse du moteur de traction par valeur de compensation. La valeur par défaut est 90. Un problème d'imbrication ou d'emmêlement de fil peut être résolu en augmentant cette valeur, et un problème de glissement ou de rasage de fil peut être résolu en diminuant cette valeur.

Pistolets de type tirer-pousser sur mesure

Seul l'étalonnage manuel est disponible, son fonctionnement est tel que décrit ci-dessus.

ENTRETIEN

Précautions de sécurité



AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Demandez à un électricien d'installer et de réparer cet équipement.
- Coupez l'alimentation à la boîte de fusibles avant de travailler sur cet équipement
- Ne touchez pas les pièces électriques sous tension.



Voir les informations relatives aux avertissements supplémentaires tout au long de ce manuel d'utilisation

ENTRETIEN GÉNÉRAL

Dans des endroits extrêmement poussiéreux, la saleté peut obstruer les passages d'air, ce qui entraîne le réchauffement du soudeur. Soufflez la saleté hors du soudeur avec de l'air à basse pression, à intervalles réguliers, pour éliminer toute accumulation excessive de saleté et de poussière sur les pièces internes.

Les moteurs du ventilateur ont des roulements à billes scellés qui ne nécessitent aucun entretien.

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET PLAQUES DE GUIDAGE

Après chaque bobine du fil, inspectez le mécanisme du dévidoir. Nettoyez-le, au besoin, en soufflant de l'air comprimé à basse pression. N'utilisez pas de solvants pour nettoyer le rouleau de ralenti, car il peut éliminer le lubrifiant du roulement.

Tous les rouleaux d'entraînement sont estampillés avec les calibres de fil qu'ils alimenteront. Si un fil autre que celui estampillé sur le rouleau est utilisé, le rouleau d'entraînement doit être changé.

Pour obtenir des instructions sur le remplacement ou le changement d'un rouleau dévidoir, consultez la section « Rouleaux dévidoirs » de la section Fonctionnement.

TUBE-CONTACT ET INSTALLATION DE LA BUSE À GAZ

1. Choisissez le tube-contact de taille appropriée pour l'électrode utilisée (le calibre du fil est inscrit au pochoir sur le côté du tube-contact) et vissez-le fermement au diffuseur de gaz.
2. Vissez complètement la buse à gaz fixe appropriée sur le diffuseur. La buse de rinçage standard de 0,50 po (12,7 mm) ou toute autre taille de buse encastrée ou affleurée (arc-jet) peut être utilisée. (Consultez www.lincolnelectric.com)
3. Si vous utilisez des buses à enfiler réglables en option. (Consultez www.lincolnelectric.com)
 - Assurez-vous que l'isolateur de la buse est entièrement vissé sur le tube du pistolet et ne bloque pas les orifices de gaz dans le diffuseur.
 - Glissez la buse de gaz appropriée sur l'isolateur de la buse. Une buse à gaz à enfiler de D.I. de 12,7 mm (0,50 po) standard ou de D.I. de 15,9 mm (0,62 po) en option peut être utilisée et doit être sélectionnée en fonction de l'application de soudure.

- Ajustez la buse à gaz selon le processus du GMAW à utiliser. En règle générale, l'extrémité du tube-contact doit être affleurée à 3,2 mm (0,12 po) pour le processus de transfert court-circuité et encastré de 3,2 mm (0,12 po) pour le transfert de pulvérisation.

TUBES ET BUSES DU PISTOLET

1. Remplacer les tubes-contacts usés au besoin.
2. Retirez les éclaboussures de l'intérieur de la buse à gaz et du tube toutes les 10 minutes de temps d'arc ou au besoin.

NETTOYAGE DU CÂBLE DU PISTOLET

Pour aider à prévenir les problèmes d'alimentation, nettoyez la gaine du câble après avoir utilisé environ 136 kg (300 lb) d'électrode. Retirez le câble du dévidoir de fil et posez-le directement sur le plancher. Retirez le tube-contact du pistolet. À l'aide d'un tuyau d'air et d'une pression partielle, soufflez doucement le manchon de câble de l'extrémité du diffuseur de gaz.



MISE EN GARDE

Une pression excessive au début de la procédure de nettoyage peut causer la formation d'un bouchon.

Faites passer le câble sur toute sa longueur et soufflez-le à nouveau. Répétez cette procédure jusqu'à ce qu'aucune autre saleté ne se dégage. Si cela a été fait et que des problèmes d'alimentation se produisent, essayez de remplacer la gaine et consultez la section de dépannage sur l'alimentation en fil difficile.

RETRAIT ET REMPLACEMENT DE LA GAINE

REMARQUE : Le remplacement de la gaine pour un calibre de fil différent nécessite le remplacement du diffuseur de gaz selon le tableau D.1 pour fixer correctement la gaine différente.

Diamètre des électrodes utilisées	Numéro de pièce de la gaine de rechange	Taille inscrite au pochoir sur l'extrémité de la bague de la gaine
Acier de 0,025 po à 0,030 po (0,6 à 0,8 mm)	KP42-25-15	0,8 mm (0,030 po)
Acier de 0,035 po à 0,045 po (0,9 à 1,1 mm)	KP42-4045-15	1,1 mm (0,045 po)
Aluminium 1,2 mm (3/64 po)	KP42N-3545-15	1,2 mm (3/64 po)

INSTRUCTIONS POUR LE RETRAIT, L'INSTALLATION ET LA TAILLE DE LA GAINÉ POUR MAGNUM® PRO 250L

REMARQUE : La variation des longueurs de câbles empêche l'échange de gainés entre les pistolets. Une fois qu'une gaine a été coupée pour un pistolet en particulier, elle ne doit pas être installée dans un autre pistolet, à moins qu'elle puisse satisfaire à la longueur butoir de la gaine. Les gainés sont expédiées avec l'enveloppe de gaine, de la quantité appropriée.

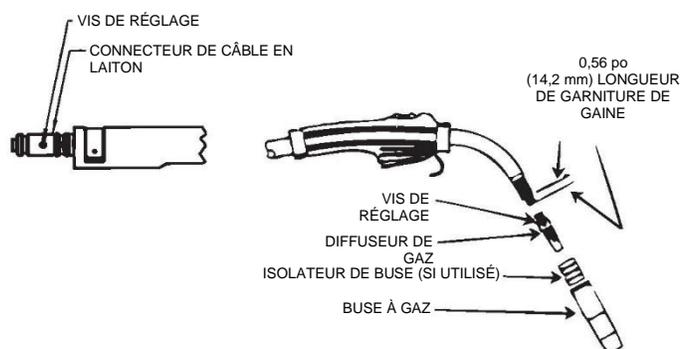
1. Retirez la buse de gaz et l'isolateur de buse, si utilisé, pour localiser la vis de réglage dans le diffuseur de gaz, qui sert à maintenir l'ancienne gaine en place. Desserrez la vis de réglage avec une clé Allen de 2 mm (2/64 po).
2. Retirez le diffuseur de gaz du tube du pistolet.
3. Posez le pistolet et le câble directement sur une surface plane. Desserrez la vis de réglage située dans le connecteur en laiton à l'extrémité alimentation du câble et retirez la gaine du câble.
4. Insérez une nouvelle gaine non coupée dans l'extrémité du connecteur du câble. Assurez-vous que la bague de gaine est bien marquée au pochoir selon le calibre de fil utilisé.

Remarque : Pour les gainés KP45-3545-15 et KP45-3545-25

Avant d'asseoir entièrement la bague de la gaine, il faudra tailler le tube intérieur de la gaine au ras de la bague de gaine, à l'aide d'une lame tranchante. Après la coupe, retirez les bavures du tube intérieur et assurez-vous que l'ouverture est complètement ouverte.

5. Insérez entièrement la bague de la gaine dans le connecteur. Serrez la vis de réglage sur le connecteur de câble en laiton. À ce moment, le diffuseur de gaz ne doit pas être installé sur l'extrémité du tube du pistolet.
6. Lorsque le diffuseur de gaz est toujours retiré du tube du pistolet, assurez-vous que le câble est droit, puis coupez la gaine à la longueur indiquée à la figure D.1. Retirez les bavures de l'extrémité de la gaine.
7. Vissez le diffuseur de gaz sur l'extrémité du tube du pistolet et serrez fermement.
8. Serrez la vis de réglage sur le côté du diffuseur de gaz contre la gaine de câble à l'aide d'une clé Allen de 2 mm (2/64 po).

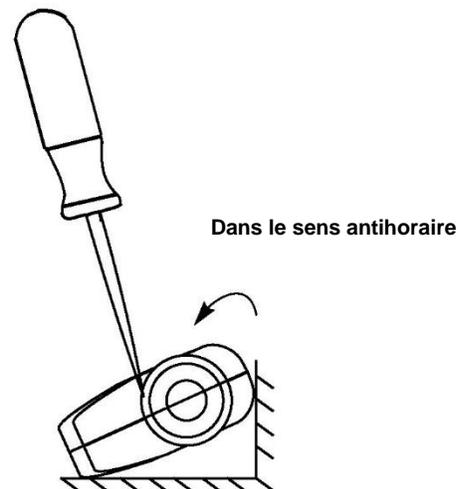
FIGURE D.1



DÉMONTAGE DE LA POIGNÉE DU PISTOLET

Les parties internes de la poignée du pistolet peuvent être inspectées ou réparées au besoin.

La poignée du pistolet est constituée de deux moitiés retenues avec un collet à chaque extrémité. Pour ouvrir la poignée, tournez les collets à environ 60 degrés dans le sens antihoraire (dans le même sens que pour retirer un filetage droit) jusqu'à ce que le collet bloque. Retirez ensuite le collet de la poignée du pistolet. Si les collets sont difficiles à tourner, placez la poignée du pistolet contre un coin, placez un tournevis contre la languette du collet et donnez au tournevis un coup solide pour tourner le collet au-delà d'une nervure de verrouillage interne.



MISE EN GARDE

Cette vis doit être légèrement serrée. Le serrage excessif fendra ou écrasera la gaine et causera une mauvaise alimentation du fil.

DÉPANNAGE

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE



AVERTISSEMENT

Le service et la réparation ne doivent être effectués que par le personnel qualifié et formé en usine de Lincoln Electric. Les réparations non autorisées effectuées sur cet équipement peuvent entraîner un danger pour le technicien et l'opérateur de la machine, et invalider votre garantie d'usine. Pour votre sécurité et pour éviter les décharges électriques, veuillez respecter toutes les consignes de sécurité et toutes les précautions détaillées dans ce manuel.

Ce guide de dépannage est fourni pour vous aider à localiser et à réparer les possibles pannes de machine. Suivez simplement la procédure en trois étapes ci-dessous.

Étape 1. REPÉREZ LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regardez sous la colonne intitulée « PROBLÈME (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les possibles symptômes que l'appareil peut présenter. Trouvez l'élément de la liste qui décrit le mieux le symptôme que l'appareil présente.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

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

Étape 3. PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ

Cette colonne fournit une marche à suivre pour la cause possible. Celle-ci consiste généralement à communiquer avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln.

Si vous ne comprenez pas ou n'êtes pas en mesure d'effectuer le plan d'action recommandé en toute sécurité, communiquez avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln.



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
PROBLÈMES DE SORTIE		
Les dommages physiques ou électriques majeurs sont évidents.	Ne branchez pas la machine ou ne l'allumez pas. Contactez votre centre Lincoln Electric Field Service local.	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
Aucune alimentation de fil, sortie de soudure ou débit de gaz lorsque la gâchette du pistolet est tirée. Les ventilateurs ne fonctionnent PAS.	1. Assurez-vous que la tension correcte est appliquée sur la machine.	
	2. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position ON.	
	3. Assurez-vous que le disjoncteur est réenclenché.	
Aucune alimentation de fil, sortie de soudure ou débit de gaz lorsque la gâchette du pistolet est tirée. Les ventilateurs fonctionnent normalement.	1. Le thermostat peut être déclenché en raison d'une surchauffe. Laissez la machine refroidir. Soudez au cycle de service inférieur.	
	2. Vérifiez si le débit d'air est obstrué. Vérifiez les connexions de la gâchette du pistolet. Voir la section Installation.	
	3. La gâchette du pistolet peut être défectueuse.	
Arc instable – Mauvaise amorce.	1. Vérifiez la tension d'entrée correcte à la machine.	
	2. Vérifiez que le panneau de reconnexion de la machine est correctement configuré pour la tension appliquée.	
	3. Vérifiez l'usure ou l'endommagement du pistolet et la taille appropriée – Remplacez.	
	4. Vérifiez si le gaz et le débit sont adéquats pour le processus.	
	5. Vérifiez le câble de travail ou les connexions lâches ou défectueuses.	
	6. Vérifiez si le pistolet est endommagé ou brisé.	
	7. Vérifiez l'orientation et l'alignement du rouleau d'entraînement.	
	8. Vérifiez la taille de la gaine.	



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
La tension de sortie et l'alimentation du fil sont présentes lorsque la gâchette du pistolet n'est pas tirée (non activée).	1. Retirez l'assemblage du pistolet de la machine. Si le problème est résolu, l'assemblage du pistolet est défectueux. Réparez ou remplacez.	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
	2. Si le problème persiste lorsque l'assemblage du pistolet est retiré de la machine, le problème se situe dans la machine POWER MIG® 260.	
La sortie de la machine est faible. Les soudures sont « froides », le cordon de soudure est arrondi ou bosselé démontrant un mauvais mouillage dans la plaque.	1. Vérifiez la tension d'entrée. Assurez-vous que la tension d'entrée correspond à la cote de la plaque signalétique et à la configuration du panneau de reconnexion.	
	2. Assurez-vous que les réglages de vitesse d'alimentation du fil et de tension sont corrects pour le processus utilisé.	
	3. Assurez-vous que la polarité de sortie est correcte pour le processus utilisé.	
	4. Vérifiez les câbles de soudage et l'ensemble du pistolet pour déceler les connexions lâches ou défectueuses.	
PROBLÈMES D'ALIMENTATION		
Aucune alimentation de fil lorsque la gâchette du pistolet est tirée. Les ventilateurs fonctionnent, les débits de gaz et la machine ont une tension de circuit ouverte (38 V Max) adéquate – sortie de soudure.	1. Si le moteur du dévidoir est en marche, assurez-vous que les bons rouleaux d'entraînement sont installés dans la machine.	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
	2. Vérifiez s'il y a une gaine ou un tube-contact obstrué.	
	3. Vérifiez la taille appropriée de la gaine et du tube-contact.	
	4. Vérifiez si le mode pistolet à bobine est sélectionné à l'écran.	
	5. Vérifiez la broche du fil pour s'assurer qu'elle tourne bien et ajustez le bouton de tension de rupture au besoin.	



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
L'alimentation de fil s'arrête pendant la soudure. Lorsque la gâchette est relâchée et tirée à nouveau, l'alimentation du fil commence.	1. Vérifiez les rouleaux d'entraînement du fil et le moteur pour s'assurer qu'ils fonctionnent en douceur.	
	2. Vérifiez si des restrictions sont présentes dans le trajet d'alimentation du fil.	
	3. Assurez-vous que la gaine du pistolet et le tube-contact sont corrects en fonction du calibre de fil utilisé.	
	4. Vérifiez la facilité de rotation de la broche.	
	5. Assurez-vous que les rouleaux d'entraînement et les plaques de guidage sont propres et que la taille est correcte.	
Aucun contrôle de la vitesse d'alimentation du fil. Les autres fonctions de la machine sont normales.	1. La commande de vitesse d'alimentation du fil peut être sale. Faites plusieurs rotations et vérifiez si le problème est résolu.	
PROBLÈMES DE DÉBIT DE GAZ		
Le gaz ne s'écoule pas lorsque la gâchette du pistolet est tirée.	1. Assurez-vous que l'alimentation en gaz est bien connectée et activée.	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
	2. Si le solénoïde de gaz n'est pas actionné (cliqué) lorsque la gâchette du pistolet est tirée, il peut y avoir une restriction dans la conduite d'alimentation en gaz.	
	3. Le câble du pistolet peut être défectueux. Vérifiez ou remplacez.	
	4. Si le solénoïde de gaz ne fonctionne pas lorsque la gâchette du pistolet est tirée, le problème se situe dans le POWER MIG® 260.	
	5. Assurez-vous que le pistolet est complètement enfoncé dans le support du pistolet et qu'il est correctement inséré.	
PROBLÈMES D'ÉCRAN		
Le code d'erreur 213 est affiché à l'écran	1. Communication entre le tableau de commande de l'écran et le tableau de commande d'alimentation.	1. Cycle d'alimentation à la machine.
CODE D'ERREUR 36, erreur thermique	1. La machine est surchargée	1. Les travaux de soudage ne doivent pas dépasser la cote de la machine
	2. Débit d'air faible	2. Pas assez d'espace derrière l'arrière de la machine
CODE D'ERREUR 81, Surcharge du moteur principal	1. Les rouleaux d'entraînement ne correspondent pas au calibre du fil ou au type de fil	1. Vérifiez les rouleaux d'entraînement
	2. Mauvaise gaine du pistolet	2. Essayez un pistolet différent
ERREUR 95, Surcharge du moteur du pistolet	1. Les rouleaux d'entraînement ne correspondent pas au calibre du fil ou au type de fil	1. Vérifiez les rouleaux d'entraînement
	2. Mauvaise gaine du pistolet	2. Essayez un pistolet différent



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

CODE D'ERREUR 213, Tableau de commande hors ligne	Aucune communication entre l'interface utilisateur et la carte des circuits imprimés de contrôle	1. Vérifiez l'interface utilisateur et la connexion du tableau de commande 2. Remplacez la carte du circuit imprimé de commande
---	--	--



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR



260 POWER MIG®

Material Thickness/Espesor de el material/Épaisseur du matériau

MIG SuperArc® L-56 (DC+)	Ar/CO ₂ **	Wire Diameter Dia. de alambre Dia. du fil		22 ga	20 ga	18 ga	16 ga	14 ga	12 ga	10 ga	3/16 po	1/4 po	5/16 po	3/8 po	1/2 po
		Pouces	mm	0,030 po (0,8 mm)	BROCHE À D.E. (0,9 mm)	BROCHE À D.E. (1,2 mm)	0,060 po (1,6 mm)	0,075 po (2,0 mm)	0,105 po (2,5 mm)	0,135 po (3,5 mm)	0,187 po (4,8 mm)	0,250 po (6,4 mm)	0,312 po (7,9 mm)	0,375 po (9,5 mm)	0,500 po (12,7 mm)
Outershield sous protection gazeuse 71M UltraCore® 71A85 (DC+)	Ar/CO ₂ **	0,025 [0,6]	15/130	16/160	18/190	18/230	18/280	19/330	20/390	21/430	1. Pour le meilleur rendement - 25/285 avec 90 % Ar/10 % de CO ₂ est recommandé.				
		0,030 [0,8]	15/90	15/110	16/140	17/240	17/260	18/310	2. Pour le meilleur rendement - 28/285 avec 90 % Ar/10 % de CO ₂ est recommandé.						
	CO ₂	0,035 [0,9]			16/120	16/190	16/210	18/240	18/250	19/350	21/370	22/440	22/450	23/500 ¹	
		0,045 [1,1]			17/80	17/110	17/140	19/160	19/170	19/180	20/210	21/230	22/250	28/240 ²	
Stainless BlueMax® 308 LSI (DC+)	Ar/CO ₂ **	0,025 [0,6]		18/170	19/190	19/230	21/270	20/315							
		0,030 [0,8]		18/140	19/150	19/210	19/220	20/240	21/260	22/290					
	CO ₂	0,035 [0,9]			17/130	18/150	18/190	19/200	20/230	21/250	21/275	22/290	23/350	24/380	
		0,045 [1,1]			17/120	17/130	17/150	20/160	22/160	22/160	23/180	26/220	28,5/330	28,5/330	
Innershield® NR-211-MP et 212 (DC-)	He/Ar/CO ₂ **	0,035 [0,9]				19/190	22/280	22/240	23/275	23/350	28/370	26/440			
		0,045 [1,1]						19,5/115	21/165	22/235	22,5/265				
	Ar/O ₂ **	0,035 [0,9]			15/50	16/70	17/110	18/150	19/200	21/275					
		0,045 [1,1]			15/70	16/80	16/90	17/100	17/110	18/120	18/130	19/140			
Aluminum SuperGlaze® 4043 (DC+)	Ar	0,030 [0,8]				19/340	23/370	24/430	24/460	25/500					
		0,035 [0,9]					14,5/270	19/335	23/375	26/590					
Aluminum SuperGlaze® 5356 (DC+)	Ar	3/64 po [1,2]							24/290	25/300	25/340	25,5/350	26/360		
		0,035 [0,9]				14,5/380	21/475	22/570	22/580	22,5/600	23/620	24/700			

** Tous les paramètres de gaz double ont été développés avec un rapport de mélange de gaz de 75/25.

Fil	Renseignements sur le tube-contact		Renseignements sur le rouleau d'entraînement		Gaine de câble	Isolateur de tube de pistolet
	Taille de l'électrode	Standard	Fuselé	Ensemble de rouleau d'entraînement		
Acier massif	0,025 po (0,6 mm)	KP2744-025	KP2744-025T	0,023 po à 0,030 po	KP42-25-15	KP2773-2
	0,030 po (0,8 mm)	KP2744-030	KP2744-030T	0,030 po à (0,6 à 0,8 mm)		
	0,035 po (0,9 mm)	KP2744-035	KP2744-035T	0,035 po (0,9 mm)		
	0,040 po (1,0 mm)	KP2744-040	KP2744-040T	0,040 po (1,0 mm)		
Fourré	0,045 po (1,1 mm)	KP2744-045	KP2744-045T	0,045 po (1,1 mm)	KP42-4045-15	KP2773-2
	0,035 po (0,9 mm)	KP2744-035	KP2744-035T	0,035 po 0,045 po (0,9, 1,1 mm)		
	0,045 po (1,1 mm)	KP2744-045	KP2744-045T	0,035 po (0,9 mm)		
	0,035 po (0,9 mm)	KP2744-035	KP2744-035T	0,045 po (1,1 mm)		
Aluminium 4XXX	0,045 po (1,1 mm)	KP2744-045	KP2744-045T	0,045 po (1,1 mm)	KP42-4045-15	KP2773-2
	3/64 po (1,2 mm)	KP2744-364A	KP2744-364AT	3/64 po (1,2 mm)		
Aluminium 5XXX	3/64 po (1,2 mm)	KP2744-364A5356	KP2744-364A5356T	3/64 po (1,2 mm)	KP1695-3/64A	KP42N-3645-15

(Consultez www.lincolnelectric.com pour la liste complète)

Type	Buse	Renseignements sur la buse à gaz				Diffuseur
		0,375 po *	0,50 po *	0,625 po	0,75 po	
Fils	Renforcé de 1/8 po	KP2742-1-38R	KP2742-1-50R	KP2742-1-62R	KP2742-1-75R	KP2746-1
	Affleuré	KP2742-1-38F	KP2742-1-50F	KP2742-1-62F	KP2742-1-75F	
	Dépasse de 1/8 po	KP2742-1-38S	KP2742-1-50S	KP2742-1-62S	KP2742-1-75S	
A embout	Enfoncé de 1/8 po		KP2742-2-50R	KP2742-2-62R	KP2742-2-75R	KP2746-2
	Affleuré de 1/8 po		KP2742-2-50F	KP2742-2-62F	KP2742-2-75F	
	Dépasse de 1/8 po		KP2742-2-50S	KP2742-2-62S	KP2742-2-75S	

* Cette taille de buse est conçue pour être utilisée avec un embout conique.

**WARNING
ADVERTISSEMENT
ADVERTENCIA**

**ELECTRIC SHOCK can kill
LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels**

**CAUTION: PARTS MAY BE AT WELDING VOLTAGE
ATTENTION : LES PIÈCES PEUVENT ÊTRE À LA TENSION DE SOUDAGE
PRECAUTION: LAS DESCARGAS PUEDEN ESTAR A LA TENSION DE SOLDADURA**

G9320 VM

REMARQUE : Ce diagramme est à titre de référence seulement. Il pourrait ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le schéma spécifique d'un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux du boîtier. Si le diagramme est illisible, veuillez écrire au département de service pour un remplacement. Donnez le numéro de code d'équipement.

Cette page est intentionnellement laissée vide

POLITIQUE D'AIDE À LA CLIENTÈLE

The Lincoln Electric Company fabrique et vend des équipements de soudage, des consommables et des équipements de coupe de haute qualité. Notre défi consiste à répondre aux besoins de nos clients et à dépasser leurs attentes. À l'occasion, les acheteurs peuvent demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'utilisation de nos produits. Nous répondons à nos clients en fonction des meilleurs renseignements en notre possession à ce moment-là.

Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ces conseils et n'assume aucune responsabilité en ce qui concerne ces informations ou conseils. Nous déclinons expressément toute garantie de quelque nature que ce soit, y compris toute garantie d'adaptation à l'usage particulier du client, à l'égard de ces informations ou conseils. À titre de considération pratique, nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de la mise à jour ou de la correction de ces renseignements ou conseils une fois qu'ils auront été donnés, et la fourniture d'information ou de conseils ne crée, n'étend ou ne modifie pas une garantie relativement à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais la sélection et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric sont uniquement sous le contrôle et demeurent la seule responsabilité du client. De nombreuses variables au-delà du contrôle de Lincoln Electric ont une incidence sur les résultats de l'application de ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de service.

Sous réserve de modification – Cette information est exacte au meilleur de nos connaissances au moment de l'impression. Veuillez visiter www.lincolnelectric.com pour toute information mise à jour.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • É.-U.
Téléphone : +1 216 481-8100 • www.lincolnelectric.com