

# CV 425 & 510

## MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



**MERCI!** Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

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

## INDEX FRANÇAIS

Caractéristiques techniques .....	1
Informations sur la conception ÉCO .....	2
Compatibilité électromagnétique (CEM).....	4
Sécurité .....	5
Installation et instructions d'utilisation .....	7
DEEE (WEEE) .....	11
Pièces de rechange .....	11
REACH.....	11
Trouver un centre d'assistance agréé .....	11
Schéma Électrique .....	11
Accessoires .....	12

# Caractéristiques techniques

NOM		INDEX		
CV 425		K14080-1A		
CV 510		K14081-1A		
ALIMENTATION				
	Tension d'alimentation $U_1$	Groupe / Classe CEM	Fréquence	
CV 425	230 / 400V $\pm$ 10% Triphasé	II / A	50 / 60 Hz	
CV 510				
	Puissance absorbée à l'intensité de soudage nominale	Intensité $I_{1max}$	$\cos \varphi$	
CV 425	23 kVA @ Facteur de marche de 60%	57A	0,89	
CV 510	29,2 kVA @ Facteur de marche de 60%	73A	0,89	
SORTIE NOMINALE				
	Facteur de marche 40°C (basé sur une période de 10 min)	Courant de soudage	Tension de soudage	
CV 425	60%	420A	35 Vcc	
	100%	325A	30,3 Vcc	
CV 510	60%	500A	39 Vcc	
	100%	385A	33,3 Vcc	
PLAGE DE SORTIE				
	Plage de courant de soudage	Tension à vide		
CV 425	10A ÷ 420A	10 ÷ 39Vcc		
CV 510	10A ÷ 500A	10 ÷ 39Vcc		
CALIBRES RECOMMANDÉS POUR LES FUSIBLES ET LES CÂBLES				
	Calibre du fusible ou du disjoncteur		Câble d'alimentation	
	230V	400V		
CV 425	D63A	D32A	4 conducteurs, 6 mm <sup>2</sup>	
CV 510	D63A	D32A	4 conducteurs, 10 mm <sup>2</sup>	
DIMENSIONS				
	Poids	Hauteur	Largeur	Longueur
CV 425	152 kg	880 mm	696 mm	1020 mm
CV 510	160 kg	880 mm	696 mm	1020 mm
	Indice de protection	Humidité en fonctionnement (t=20°C)	Température de fonctionnement	Température de stockage
	IP23	≤ 95 %	de -10 °C à +40 °C	de -25 °C à 55 °C

# Informations sur la conception ÉCO

L'équipement a été conçu conforme à la Directive 2009/125/EC et au Règlement 2019/1784/EU.

Efficacité et consommation au régime de ralenti :

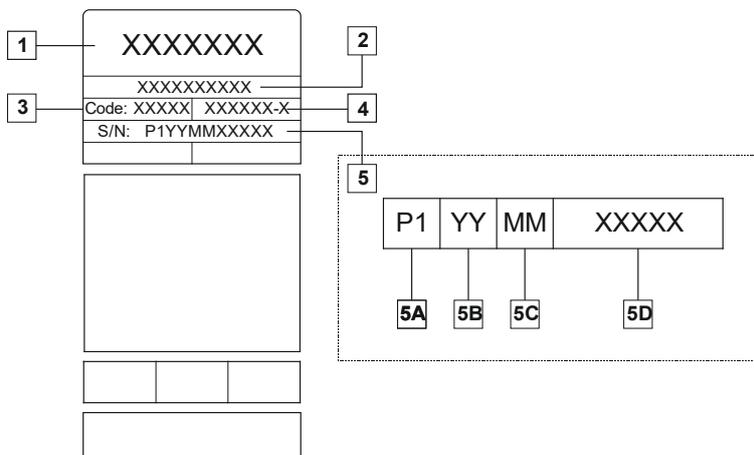
Numéro	Nom	Efficacité à la consommation au régime maximum / consommation au régime de ralenti	Modèle équivalent
K14080-1A	CV 425	74,2% / 300W	Aucun modèle équivalent
K14081-1A	CV 510	73,2% / 400W	Aucun modèle équivalent

L'état de régime de ralenti se produit lorsque la condition spécifiée dans le tableau qui suit est présente

ÉTAT DE RÉGIME DE RALENTI	
État	Présence
Mode MIG	
Mode TIG	
Mode STICK	
Après 30 minutes d'inactivité	
Ventilateur désactivé	X

La valeur d'efficacité et de consommation en état de régime de ralenti a été mesurée selon la méthode et dans les conditions définies dans la norme de produit EN 60974-1:20XX

La plaque d'identification indique le nom du fabricant, le nom du produit, le code, la référence du produit, le numéro de série et la date de fabrication.



Où :

- 1- Le nom et l'adresse du fabricant
- 2- Le nom du produit
- 3- Le code
- 4- La référence du produit
- 5- Le numéro de série
  - 5A- pays de fabrication
  - 5B- année de fabrication
  - 5C- mois de fabrication
  - 5D- numéro progressif différent pour chaque machine

Utilisation de gaz typique pour équipement MIG/MAG :

Type de matériau	Diamètre du fil [mm]	Électrode positive CC		Dévidage du fil [m/mn]	Gaz de protection	Débit du gaz [l/mn]
		Courant [A]	Tension [V]			
Acier à faible teneur en carbone	de 0,9 à 1,1	de 95 à 200	de 18 à 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO <sub>2</sub> 25 %	12
Aluminium	de 0,8 à 1,6	de 90 à 240	de 18 à 26	5,5 – 9,5	Argon	de 14 à 19
Acier inoxydable austénitique	de 0,8 à 1,6	de 85 à 300	de 21 à 28	3 - 7	Ar 98 %, O <sub>2</sub> 2 % / He 90 %, Ar 7,5 % CO <sub>2</sub> 2,5 %	de 14 à 16
Alliage de cuivre	de 0,9 à 1,6	de 175 à 385	de 23 à 26	6 - 11	Argon	de 12 à 16
Magnésium	de 1,6 à 2,4	de 70 à 335	de 16 à 26	4 - 15	Argon	de 24 à 28

#### Procédé TIG :

Dans le procédé de soudage TIG, l'usage de gaz dépend de la section de la buse. Pour les torches les plus utilisées :

Helium : 14-24 l/mn

Argon : 7-16 l/mn

**Avertissement** : Un débit excessif entraîne une turbulence dans le débit de gaz susceptible d'aspirer les contaminants atmosphériques dans le bain de soudage.

**Avertissement** : Un vent latéral ou un courant d'air peut perturber la couverture de gaz de protection. Le cas échéant, pour économiser le gaz de protection, utiliser un écran pour bloquer le flux d'air en question.



**Fin de vie**

Une fois la vie du produit terminée, il doit être éliminé pour être recyclé conformément à la Directive 2012/19 / UE (DEEE). Des informations sur le démantèlement du produit et les matières premières critiques (MPC) présentes dans le produit sont consultables sur <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

# Compatibilité électromagnétique (CEM)

11/04

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.



Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des mesures particulières doivent être observées. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Émetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité et de contrôle pour procédés industriels. Équipement pour calibrage et mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Tenir compte des directives suivantes pour réduire les émissions électromagnétiques générées par la machine.

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.

## ATTENTION

Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.



## ATTENTION

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

**CV 425:**  $S_{sc} \geq 9,5$  MVA  
**CV 510:**  $S_{sc} \geq 14,3$  MVA

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



L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	<p><b>DANGER:</b> Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.</p>
	<p><b>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS :</b> Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.</p>
	<p><b>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL :</b> Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse...) et isolez-vous.</p>
	<p><b>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE :</b> Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.</p>
	<p><b>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE :</b> Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.</p>
	<p><b>LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX:</b> Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.</p>
	<p><b>COMPATIBILITÉ CE :</b> Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
<p><small>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</small></p>	<p><b>RADIATION OPTIQUE ARTIFICIELLE:</b> Conformément aux exigences de la directive 2006/25/EC et de la norme EN 12198, cet équipement est classé catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Equipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN169.</p>
	<p><b>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX :</b> Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p>
	<p><b>LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER :</b> Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.</p>

	<p>LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder pas sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.</p>
	<p>LES MATÉRIAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS : Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.</p>
	<p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles.</p>
	<p>SÉCURITÉ: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.</p>

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

# Installation et instructions d'utilisation

Lire attentivement la totalité de cette section avant d'installer ou d'utiliser l'appareil.

## Emplacement et environnement

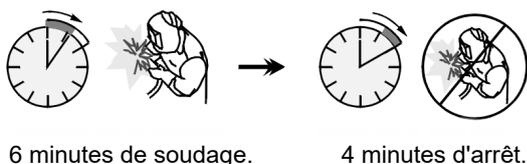
Cet appareil peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter des mesures préventives simples pour lui garantir une longue durée de service et un fonctionnement durable :

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser cette machine pour dégeler des canalisations.
- Placer l'appareil dans un lieu permettant la libre circulation de l'air frais à travers ses ouïes d'aération. Ne pas couvrir l'appareil avec du papier, du tissu ou des chiffons lorsqu'il est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23. Elle peut recevoir une pluie modérée sans que cela nuise à la sécurité de l'opérateur.
- Placez la machine loin d'équipements radiocommandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre « Compatibilité Électromagnétique » de ce manuel.
- Ne pas utiliser lorsque la température ambiante est supérieure à 40°C.

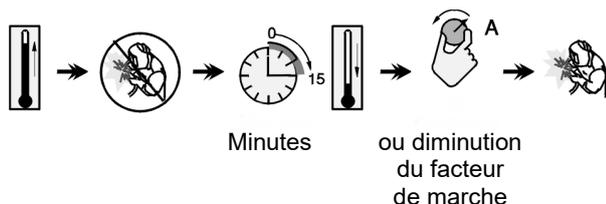
## Facteur de marche et surchauffe

Le facteur de marche d'un équipement de soudage est basé sur une période de 10 minutes: c'est le pourcentage de temps pendant lequel le poste peut souder à la valeur nominale du courant de soudage sans qu'il se produise de surchauffe ou d'interruption forcée du soudage.

Exemple : Facteur de marche 60 %



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



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

## Alimentation

### ⚠ ATTENTION

Le branchement de l'appareil de soudage au réseau d'alimentation ne doit être effectué que par un électricien qualifié. L'installation de la fiche électrique sur le cordon d'alimentation et le raccordement de l'appareil de soudage doivent être effectués en respectant les normes et règlements nationaux et locaux appropriés.

Avant de mettre cet appareil sous tension, vérifier la tension d'alimentation, le nombre de phases et la fréquence du courant électrique fourni. Vérifier le raccordement des conducteurs de terre entre l'appareil et la source d'alimentation. Les tensions d'entrée disponibles sont 3x230V, 50/60Hz et 3x400V, 50/60Hz (réglage par défaut: 3x400V). Pour plus d'informations sur la tension d'alimentation, voir la section de ce manuel relative aux caractéristiques techniques et à la plaque signalétique de l'appareil.

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

- Mettre l'appareil hors tension et débrancher le câble d'alimentation de la prise secteur.
- Démontez le panneau latéral gauche de l'appareil.
- Reconnecter X6 selon le schéma ci dessous:

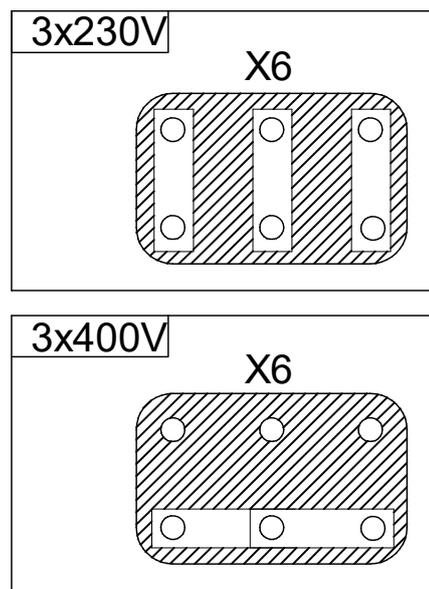


Figure 1.

- Remettez en place le panneau latéral gauche.

S'assurer que la puissance électrique disponible en entrée est appropriée pour le fonctionnement normal de l'appareil. Les sections de câbles et les calibres de fusibles (ou disjoncteurs avec caractéristique « D ») recommandés sont indiqués à la section de ce manuel relative aux caractéristiques techniques.

## Connexions de sortie

Reportez-vous aux repères [4], [5], [6] et [8] de la Figure 2.

## Commandes et réglages

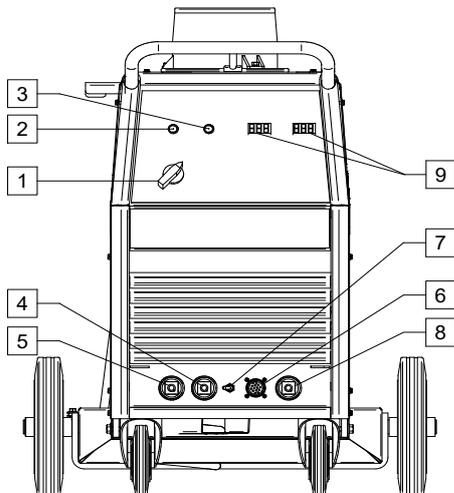


Figure 2.

1. **Interrupteur MARCHE/ARRÊT (I/O):** commande l'alimentation d'entrée de la machine. S'assurer que la source d'alimentation est raccordée à l'alimentation secteur avant de mettre en marche («I»).



2. **Témoin d'alimentation:** s'allume lorsque l'appareil est alimenté et que l'interrupteur d'alimentation est sur la position «Marche» pour indiquer que l'appareil est prêt pour le soudage.



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



4. **Prise de sortie négative du circuit de soudage faible inductance:** permet de brancher le câble de masse.



5. **Prise de sortie négative du circuit de soudage haute inductance:** permet de brancher le câble de masse



6. **Prise dévidoir:** Prise 14 broches pour dévidoir. Fournit les connexions d'alimentation auxiliaire pour le dévidoir.



7. **Commutateur du voltmètre du dévidoir:** Ce commutateur permet de sélectionner la polarité du voltmètre du dévidoir si ce dernier en est équipé. Lorsque le courant de soudage est positif à la torche (procédés MIG, fil fourré sous gaz et dans certains cas fil fourré sans gaz), réglez le commutateur sur "+". Lorsque le courant de soudage est négatif à la torche (la plupart des applications fil fourré sans gaz), réglez le commutateur sur "-".



8. **Prise de sortie positive du circuit de soudage:** Permet le raccordement au dévidoir avec le câble d'alimentation.

9. **Afficheurs numériques de l'intensité et de la tension de soudage:** disponibles en option (voir chapitre «Accessoires» – Kit K14082-1).

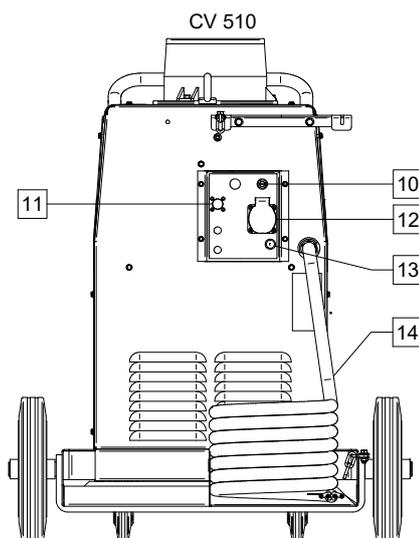
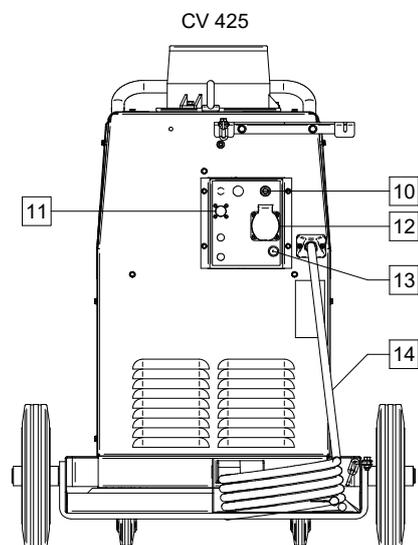


Figure 3.

10. **Fusible:** Utilisez le fusible à fusion lente de 6,3A (voir la section «Pièces de rechange»).

11. **Enfichable trou:** Pour prise réchauffeur de gaz CO<sub>2</sub> (voir chapitre «Accessoires» - K14009-1 Kit prise CO<sub>2</sub>).

12. **Prise d'alimentation du refroidisseur:** Uniquement destinée à l'alimentation du refroidisseur.

### ⚠ ATTENTION

La prise fournit un courant de 230V, 2,5A et est protégée par le disjoncteur [13].



13. **Disjoncteur:** Protège la prise d'alimentation [12] du refroidisseur. Coupe l'alimentation lorsque l'intensité dépasse 2,5A. Appuyez dessus pour rétablir le courant.

14. Câble d'alimentation (5m): raccorder la prise d'alimentation au câble d'alimentation existant adapté à cet appareil comme indiqué dans ce manuel et se conformer aux normes applicables. Cette opération doit être effectuée par une personne qualifiée.

### Prises des câbles de soudage

Insérez la fiche du câble de masse dans la prise [4] ou [5]. Reliez l'autre extrémité de ce câble à la pièce à souder par l'intermédiaire de la pince de masse.

Raccordez le dévidoir au poste de soudage :

- insérez le câble de soudage positif dans la prise de courant de soudage [8].
- insérez le câble de commande du dévidoir dans la prise [6] (voir chapitre «Accessoires», Câble de soudage/dévidoir K10347-PG-xM ou K10347-PGW-xM).

Utilisez les plus faibles longueurs de câbles possibles.

### Protection de l'appareil et des circuits

Le CV425 / CV510 est protégé contre les surchauffes, les surcharges et les court-circuits accidentels.

Si l'appareil chauffe excessivement, le circuit de protection thermique coupe le courant de soudage. Le témoin de protection thermique [3] s'allume. Lorsque l'appareil a suffisamment refroidi, le circuit de protection thermique rétablit le courant de soudage.

Le CV425 / CV510 est aussi protégé électroniquement contre les surcharges et les court-circuits accidentels. Le circuit de protection contre les surcharges et les court-circuits réduit automatiquement le courant de soudage à une valeur sûre lorsqu'il détecte une surcharge.

### Transport

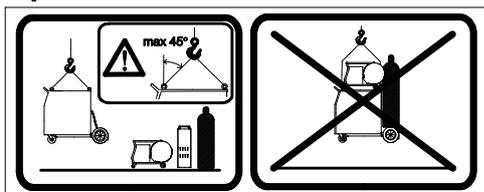


Figure 4.

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

- lever le poste de soudage seul, sans bouteille de gaz, refroidisseur et dévidoir.
- visser un boulon à œil et appliquer la charge axialement selon un angle de 45° conformément à la figure.
- utiliser des élingues de même longueur

### Maintenance

#### ATTENTION

Pour toute opération de réparation, de modification ou de maintenance, il est recommandé de contacter le Centre de service technique le plus proche ou Lincoln Electric. Des opérations de réparation ou de maintenance effectuées par des centres de service ou un personnel non agréé annuleront la garantie du fabricant.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté et réparé.

#### Maintenance

- Vérifier l'état de l'isolation et des connexions des câbles de masse et du câble d'alimentation. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les immédiatement.
- Enlever les projections du bout de la torche. Ces projections peuvent modifier le flux du gaz protecteur.
- Vérifier l'état de la torche. La remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et la fonctionnalité du ventilateur. Maintenir les ouïes d'aération propres.

#### Maintenance périodique (toute les 200 heures de fonctionnement ou au moins une fois par an)

Faire la maintenance de routine et en plus :

- Maintenir l'appareil en parfait état de propreté. Dépoussiérer l'extérieur de l'appareil ainsi que ses parties internes accessibles avec de l'air comprimé sec base pression.
- Si nécessaire, nettoyer et serrer toutes les bornes de soudage.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail dans lequel la machine est placée.

#### ATTENTION

Ne pas toucher aux pièces sous tension électrique.

#### ATTENTION

Avant de décapoter la machine, veuillez l'arrêter et la débrancher de la prise d'alimentation ou couper l'alimentation du réseau électrique.

#### ATTENTION

L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur l'appareil. Après chaque réparation, effectuer les essais appropriés pour garantir la sécurité.

## **Charte d'assistance client**

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et d'équipement à couper de haute qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent à l'occasion demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. D'un point de vue pratique, l'entreprise décline toute responsabilité sur la mise à jour ou la correction de ces informations ou conseils une fois fournis. Ces informations ou conseils ne peuvent créer, étendre ou altérer une quelconque garantie quant à la vente de ses produits

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression. Se reporter à [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) pour des informations à jour.

## DEEE (WEEE)

07/06



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires!  
Conformément à la Directive Européenne 2012/19/EC relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

## Pièces de rechange

12/05

### Comment lire cette liste de pièces détachées

- Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous.
- Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange.
- Utiliser la vue éclatée et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement dans cette impression).

Premièrement, lire les instructions de la liste de pièces de rechange ci dessus, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine et qui comportent un renvoi réciproque de numéro de pièce.

## REACH

11/19

### Communication conformément à l'article 33.1 de la réglementation (CE) No 1907/2006 – REACH.

Certaines pièces de ce produit contiennent :

Bisphénol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plomb,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Phénol, 4-nonyl-, ramifié,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

à plus de 0,1% p/p en matériau homogène. Ces substances sont incluses dans la « Liste des substances extrêmement préoccupantes identifiées et candidates à l'autorisation » REACH.

Votre produit peut contenir une ou plusieurs de ces substances.

Instructions pour une utilisation sûre :

- utiliser conformément aux instructions du fabricant, se laver les mains après utilisation ;
- garder hors de portée des enfants, ne pas mettre en bouche,
- éliminer conformément aux réglementations locales.

## Trouver un centre d'assistance agréé

09/16

- L'acheteur doit contacter un centre d'assistance agréé Lincoln (LASF) en cas de défaut constaté durant la période de validité de la garantie offerte par Lincoln.
- Contacter votre représentant des ventes Lincoln local pour trouver un LASF ou aller sur [www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator](http://www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator).

## Schéma Électrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.

## Accessoires

---

K10347-PG-xxM	Câble de soudage/dévidoir (gaz). Disponible en longueur de 5, 10 et 15 m.
K10347-PGW-xxM	Câble de soudage/dévidoir (gaz et eau). Disponible en longueur de 5, 10 et 15 m.
K14009-1	Kit prise CO <sub>2</sub> .
K14082-1	Kit Volt/Ampèremètre.
K14071-2	Kit grille.
K14037-1	Refroidisseur COOLARC 25.