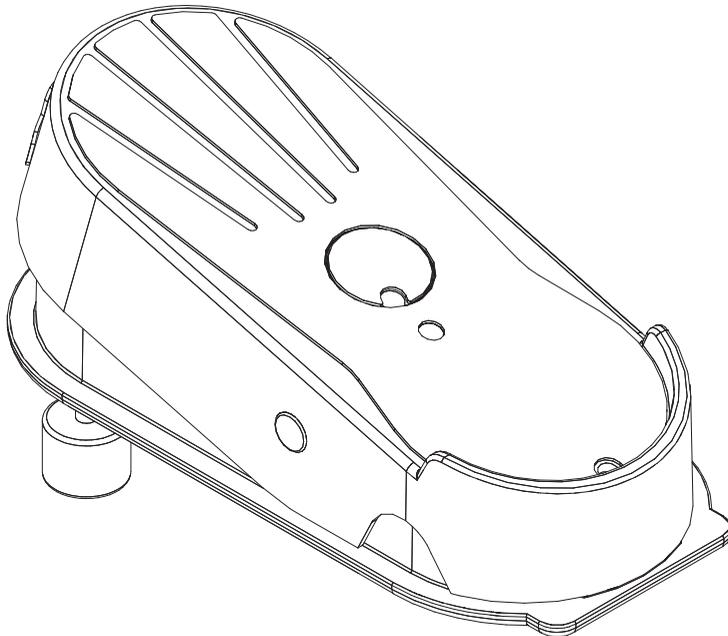


## Manuel de l'Opérateur

# PÉDALE TIG SANS FIL



À utiliser avec les machines ayant pour Numéro de Code:  
**12381, 12382, 12383**



**Enregistrer la machine :**

[www.lincolnelectric.com/registration](http://www.lincolnelectric.com/registration)

**Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés :**

[www.lincolnelectric.com/locator](http://www.lincolnelectric.com/locator)

**Conserver pour référence future**

Date d'achat

Code: (ex: 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

# 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](http://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](http://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 W117.2-1974. 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.

- 1.a. Éteindre le moteur avant toute tâche de dépannage et de maintenance à moins que la tâche de maintenance nécessite qu'il soit en marche.
- 1.b. Utiliser les moteurs dans des endroits ouverts, bien ventilés ou évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



- 1.c. 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.



- 1.d. 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.



- 1.e. 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.

- 1.f. 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.

- 1.g. 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.

- 1.h. Afin d'éviter de graves brûlures, ne pas retirer le bouchon de pression du radiateur lorsque le moteur est chaud.



### LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 2.a. 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.
- 2.b. Les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers, et les soudeurs portant un pacemaker doivent consulter un médecin avant le soudage.
- 2.c. L'exposition aux CEM dans le soudage peuvent avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM à partir du circuit de soudage :
  - 2.d.1. Acheminer les câbles de l'électrode et ceux de retour ensemble - Les protéger avec du ruban adhésif si possible.
  - 2.d.2. Ne jamais enrouler le fil de l'électrode autour de votre corps.
  - 2.d.3. 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.
  - 2.d.4. Brancher le câble de retour à la pièce aussi proche que possible de la zone étant soudée.
  - 2.d.5. 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 résistants 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 avertir 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-tympons 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.**

	Page
<b>Description Générale</b> .....	7
<b>Fonctionnement</b> .....	<b>Section B</b>
Assemblage et Fonctionnement.....	B-1
Sélection de la Chaîne .....	B-2
Association de la Pédale / Du Récepteur.....	B-3
Calibrage.....	B-4
Mode de Diagnostic et Fonctions de l'Interrupteur Dip .....	B-5
<hr/>	
<b>Dépannage</b> .....	<b>Section E-1</b>
<hr/>	
<b>Diagrammes de Câblage</b> .....	<b>Section F-1</b>
<hr/>	
<b>Liste de Pièces</b> .....	<b>parts.lincolnelectric.com</b>

Le contenu / les détails peuvent subir des modifications ou des mises à jour sans préavis. Pour avoir les modes d'emploi les plus récents, visiter le site [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com).

# DESCRIPTION GÉNÉRALE

La Pédale TIG sans Fil permet un contrôle d'arc précis avec la liberté et la flexibilité d'un appareil sans fil. Extrêmement facile à utiliser, le système peut être installé et configuré en l'espace de quelques secondes.

Le boîtier robuste résiste aux environnements de soudage les plus rudes et les patins anti-glisse garantissent que la pédale reste exactement où on le souhaite. Des pattes à rallonge sont incluses pour apporter un confort optimal dans un éventail de positions de soudage et elles peuvent être décalées pour permettre l'utilisation de la pédale sur des surfaces inégales.

Les LEDs sur le récepteur donne à l'opérateur un retour d'informations qui comprend l'état de la sortie, la durée de vie de la batterie et la force de communication. Une routine de calibrage intégrée permet un contrôle accru sur l'arc et garantit un rendement et une réponse réguliers soudure après soudure.

## COMPOSANTS INDIVIDUELS

(Uniquement émetteur) Code 12382 FCC ID: OUR_XBEEPRO
(Uniquement récepteur) Code 12383 FCC ID: OUR_XBEEPRO

La Pédale TIG sans Fil est compatible avec les sources d'alimentation suivantes:

Square Wave™ TIG 175  
 Invertec® V160-T  
 Invertec® V205-T DC  
 Invertec® V205-T AC/DC  
 Invertec® V311-T AC/DC  
 Precision TIG® 225  
 Precision TIG® 275  
 Precision TIG® 375  
 Invertec® V350 PRO  
 Flextec™ 450  
 Flextec™ 650  
 PowerWave® C300(1)  
 PowerWave® S350(1,2)  
 PowerWave® S500(1,2)

(1) Requiert le K2909-1 (Adaptateur de 12 à 6 goupilles)

(2) Requiert le K3001-2 (Kit d'Interface Usager de la Série S)

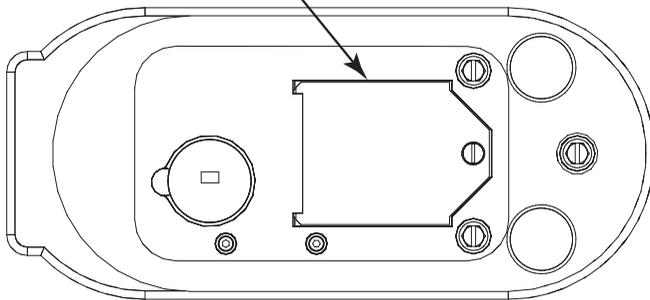
## ASSEMBLAGE ET FONCTIONNEMENT

### Pédale:

Hors de la boîte, retirer le panneau du côté inférieur de la pédale et insérer 3 piles AA. Deux pattes anti-dérapantes d'ajustement sont incluses pour des réglages de hauteur en option.

FIGURE A.1

RETIRER LE PANNEAU  
INSÉRER 3 PILES AA



### Récepteur:

Brancher une extrémité de l'alimentation en 15 VDC sur l'ensemble du câble du récepteur et l'autre extrémité sur un réceptacle de 115 VAC. Le LED "ON" ("MARCHE") s'allume. Le récepteur est conçu pour se fixer magnétiquement sur n'importe quelle surface en acier.

La pédale est déjà en Mode de Contrôle et prête à souder. (Voir la figure A.2))

FIGURE A.2



Lorsqu'on appuie sur la pédale, les deux autres LEDs s'allument.

"OUTPUT ON" ("SORTIE ALLUMÉE") (centre) :

Ce LED indique que le circuit de la gâchette a été fermé. Si elle est branchée sur une source d'alimentation, la sortie sera habilitée.

"BATTERY" ("BATTERIE") (gauche) :

Ce LED indique la puissance de la batterie. Il passe du VERT (OK) au JAUNE puis au ROUGE (critique) au fur et à mesure que les piles à l'intérieur de la pédale sont épuisées. En fonction du réglage de l'INTERRUPTEUR DIP du récepteur, il peut aussi s'allumer en BLEU (Voir le Mode de Diagnostic).

Ce LED s'allume brièvement en Rouge durant l'allumage et immédiatement après un changement de chaîne. Le système ne peut pas être utilisé pendant ce temps.

## SÉLECTION DE LA CHAÎNE

En plus d'être correctement associés, la pédale et le récepteur doivent être réglés sur la même chaîne pour que la communication ait lieu. **L'INTERRUPTEUR DIP tournant** établit la chaîne, parmi les 12 chaînes sur la bande de 2,4 GHz, sur laquelle le système va communiquer. Si des systèmes multiples fonctionnent dans le même voisinage, il est recommandé que chacun fonctionne sur sa propre chaîne afin d'améliorer le rendement.

Il est important de remarquer que chaque pédale est programmée en usine avec une identification unique. Un récepteur est programmé pour répondre **UNIQUEMENT** à la pédale avec laquelle il est associé.

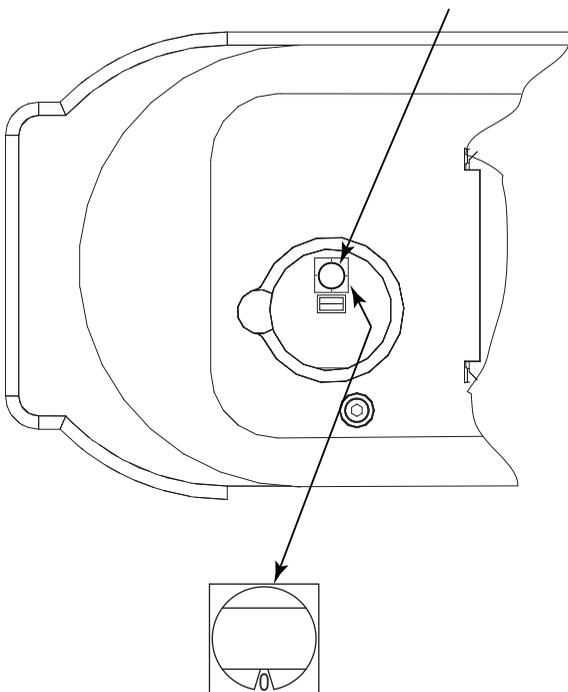
### Sélection d'une Chaîne (Pédale) :

(Voir la Figure A.3)

1. Retirer le couvercle de la prise sur le bas de la pédale.
2. Sélectionner la chaîne souhaitée. Note : seules les 12 premières positions de chaînes de B peuvent être utilisées. Les positions restantes sont réservées à un usage futur. Si l'une des positions non attribuées est sélectionnée, la pédale / le récepteur ne fonctionne pas.
3. Voir les chaînes de sélection sur le récepteur.

**FIGURE A.3**

**COUVERCLE DE LA PRISE RETIRÉ  
POUR ÉTABLIR LA CHAÎNE SOUHAITÉE**



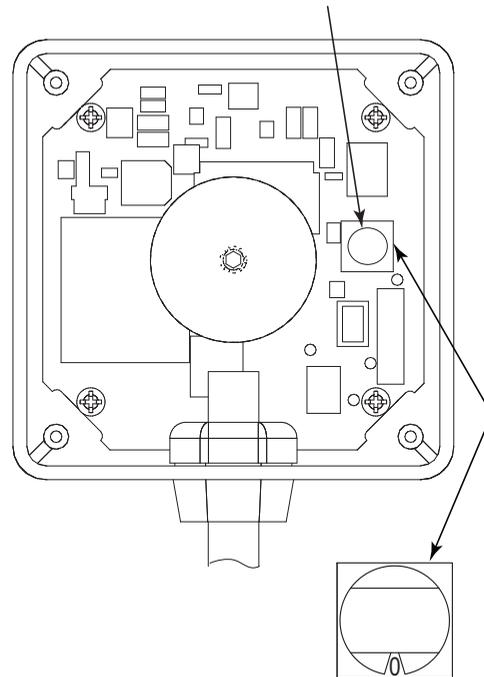
### Sélection d'une Chaîne (récepteur) :

(Voir la Figure A.4)

1. Ôter les 4 vis sur l'arrière du récepteur et retirer le couvercle.
2. Sélectionner la **chaîne souhaitée**. Note : seules les 12 premières positions de chaînes de B peuvent être utilisées. Les positions restantes sont réservées à un usage futur. Si l'une des positions non attribuées est sélectionnée, la pédale / le récepteur ne fonctionne pas.
3. Après que les chaînes aient été établies sur la même **chaîne souhaitée**, voir le point suivant Association de la Pédale / du Récepteur.

**FIGURE A.4**

**COUVERCLE ARRIÈRE ÔTÉ POUR  
ÉTABLIR LA CHAÎNE SOUHAITÉE**



### ASSOCIATION DE LA PÉDALE / DU RÉCEPTEUR

La procédure d'association établit un lien de communication entre la pédale et le récepteur qui est maintenu jusqu'à ce que cette procédure soit répétée (les systèmes restent associés même s'ils sont mis hors tension). L'association permet également à des pédales multiples de communiquer avec le même récepteur (mais pas simultanément).

Un fonctionnement normal requiert que les systèmes soient placés en Mode de Contrôle (l'INTERRUPTEUR DIP No.1 se trouve sur la position "OFF" ("ARRÊT") sur la pédale et sur le récepteur). Pour associer une pédale différente, placer le système en Mode de Configuration.

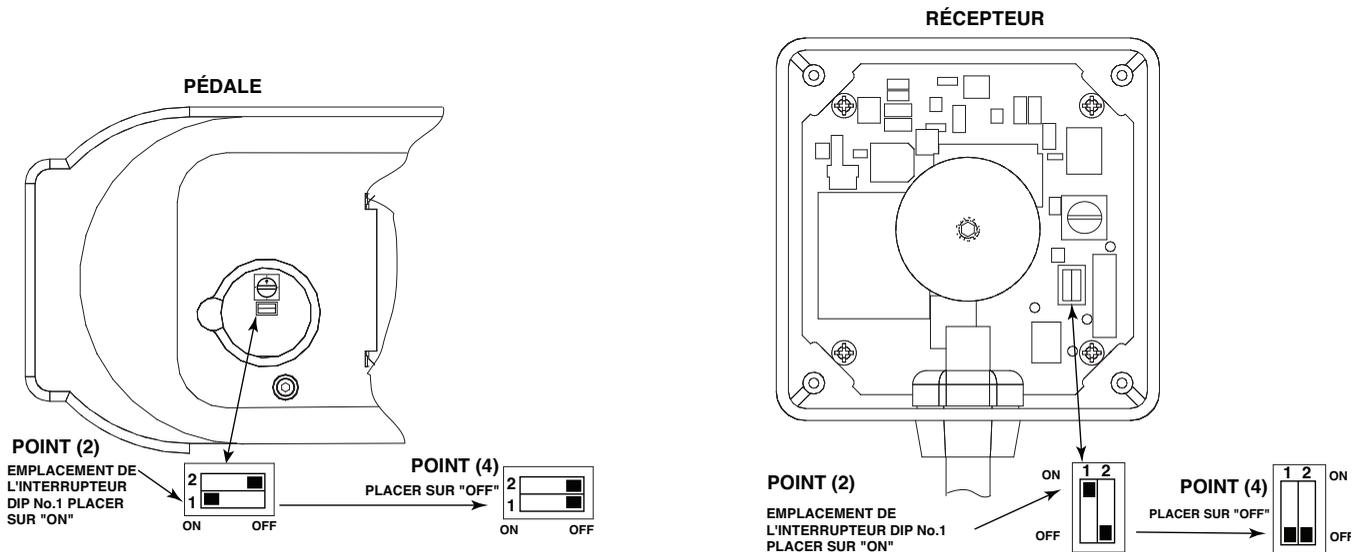
#### Association en Mode de Configuration :

(Voir la Figure A.5)

1. Vérifier que la pédale et le récepteur soient mis sous tension.
2. Placer les **INTERRUPTEURS DIP No.1** de la pédale et du récepteur sur "ON" ("MARCHE").

3. Appuyer à fond sur la pédale pendant 2 secondes, puis la relâcher.
4. Placer les **INTERRUPTEURS DIP No.1** de la pédale et du récepteur sur "OFF" ("ARRÊT").
5. Remettre en place le couvercle de la prise.

FIGURE A.5



## CALIBRAGE:

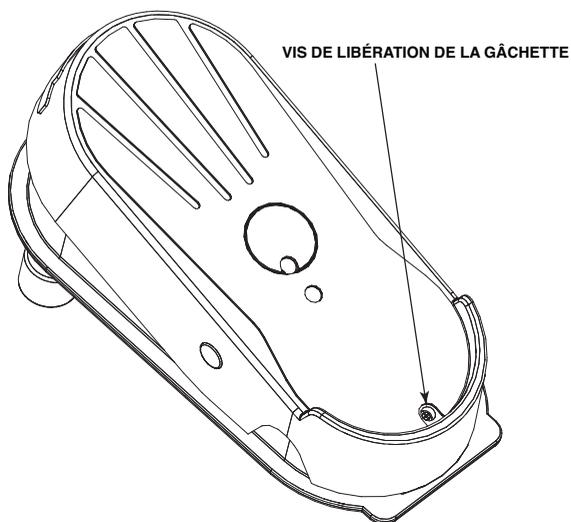
Deux paramètres peuvent être calibrés : la Vis de Libération de la Gâchette et la Cadence MAX de la Pédale.

### Vis de Libération de la Gâchette

(Voir la Figure A.6)

Cette vis détermine la réponse de la pédale. Elle doit être réglée de sorte à engager l'interrupteur interne de marche / arrêt (qui habilite la sortie) lorsque la pédale est au repos et à le dégager lorsqu'on appuie sur la pédale.

FIGURE A.6



### Cadence MAX de la Pédale

Un impact extrêmement fort ou les procédures de changement de pièces peuvent affecter la position optimale du potentiomètre et donc la capacité à atteindre le point de réglage de soudage maximum. Le paramètre de Cadence Max de la Pédale aligne la position de pression maximum sur la pédale avec la sortie maximum établie de la machine.

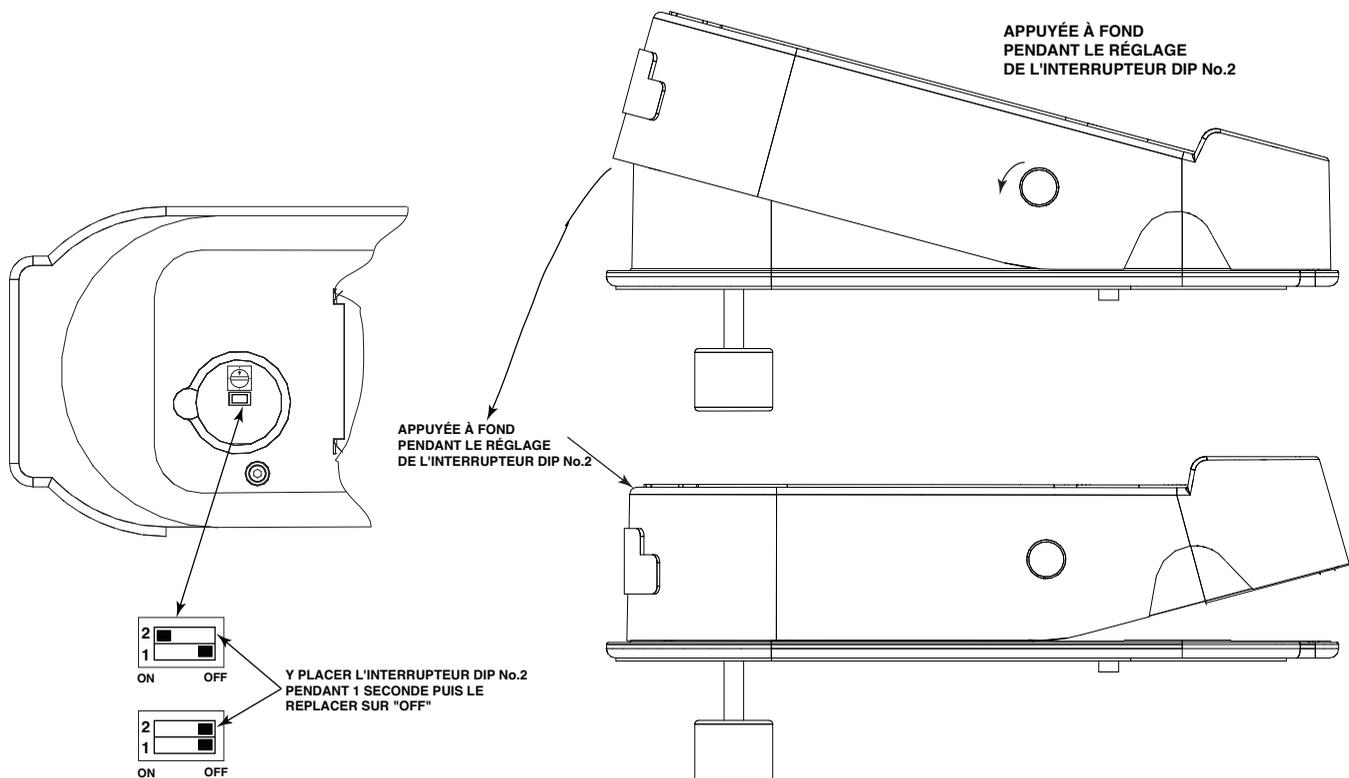
### Réglage de la Cadence Max:

(Voir la Figure A.7)

1. Retirer le couvercle de la prise sur le bas de la pédale.
2. En appuyant à fond sur la pédale, placer l'**INTERRUPTEUR DIP No.2** sur la position "ON" ("MARCHE") pendant 1 seconde, puis le remettre sur la position "OFF" ("ARRÊT").
3. Relâcher la pédale.
4. Remettre en place le couvercle de la prise.

**Note:** cette procédure complète doit être réalisée en appuyant à fond sur la pédale. La position de la pédale lorsque l'interrupteur est activé sera associée au point de réglage du courant maximum.

FIGURE A.7



### MODE DE DIAGNOSTIC

Le registre du système est maximisé avec une visibilité directe claire sur la source d'alimentation. D'autres facteurs, tels que l'activité de FR dans le voisinage de la pédale, peuvent aussi affecter le rendement.

The diagnostic mode will provide a qualitative analysis of the communication system. In this mode, the battery power indicator changes and lights up in BLUE, and it flashes at a rate of 20 times per second to indicate a continuous communication. An intermittent flashing rate indicates a very congested environment, or that the pedal and receiver are approaching their maximum operating distance. (See figure A.8).

FIGURE A.8

PUISSANCE DE LA BATTERIE  
INDICATEUR À LED BLEU

DEUX  
LEDS VERTS



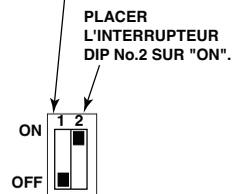
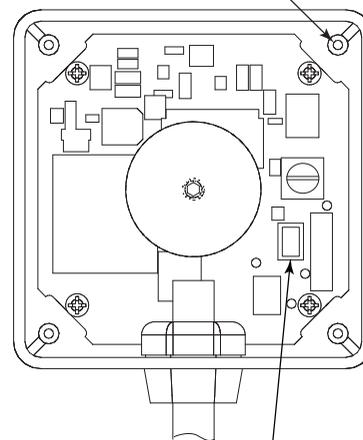
### Accès au Mode de Diagnostic :

(Voir la Figure A.9)

1. Ôter les 4 vis qui se trouvent sur l'arrière du récepteur et retirer le couvercle.
2. Placer l'INTERRUPTEUR DIP No.2 situé sur le tableau du récepteur sur la position "ON" ("MARCHE").
3. Remettre le couvercle en place.

FIGURE A.9

COUVERCLE ARRIÈRE ET VIS  
ÔTÉS POUR PLUS DE CLARTÉ



PLACER  
L'INTERRUPTEUR  
DIP No.2 SUR "ON".

### FONCTIONS DE L'INTERRUPTEUR DIP

Chaque pédale et récepteur possède un interrupteur DIP à 2 positions et un interrupteur DIP tournant à 16 positions. La fonctionnalité de chacun est la suivante:

TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS

Mode de Fonctionnement	Pédale Interrupteurs DIP		Récepteur Interrupteurs DIP		Détails / Fonctions
	No. 1	No. 2	No. 1	No. 2	
Contrôle	Éteint	Éteint	Éteint	Éteint	Transmission Normale
Diagnostic	Éteint	Éteint	Éteint	Allumé	Mesure de la Puissance de Communication
Configure	Allumé	x	Allumé	x	Procédure d'Association
Calibrage	x	Allumé	x	x	Placer / Effacer le DIP sur la cadence maximum

X-indifférent

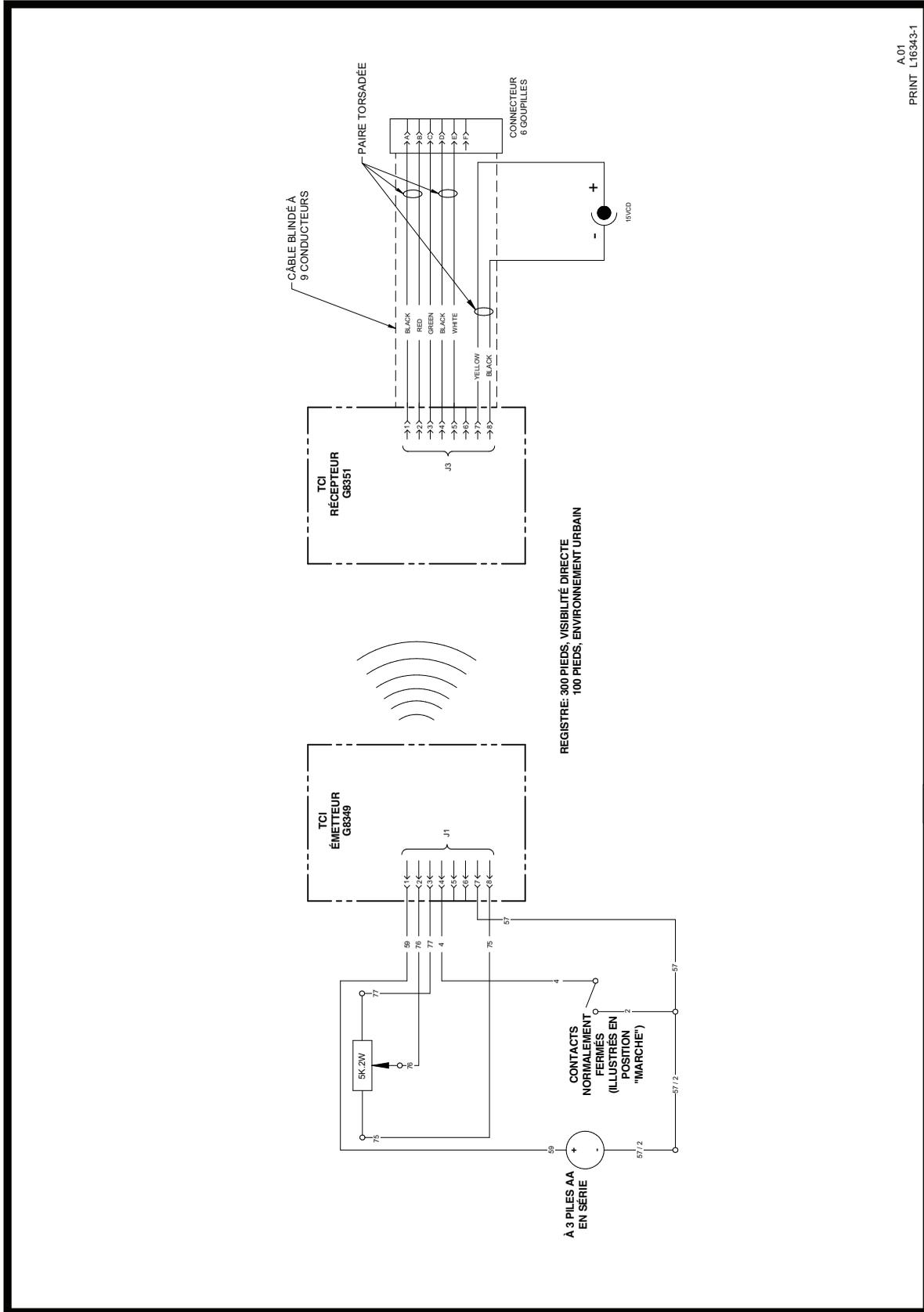
Respecter toutes les Consignes de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	MESURE À PRENDRE RECOMMANDÉE
La machine ne répond pas lorsque la pédale est engagée.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La puissance de la batterie est faible.</li> <li>2. La pédale et le récepteur ne sont pas réglés sur la même chaîne.</li> <li>3. La pédale et le récepteur ne sont pas associés.</li> <li>4. La Cadence Max n'est pas bien réglée.</li> <li>5. Le système doit être rétabli.</li> <li>6. La pédale n'est pas réglée sur une chaîne valable.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Changer les piles dans la pédale.</li> <li>2. Ajuster les interrupteurs tournants sur une chaîne correspondante.</li> <li>3. Suivre la procédure pour associer le système en paire.</li> <li>4. Suivre la procédure pour régler la cadence max de la pédale.</li> <li>5. Faire circuler la puissance en retirant / insérant une pile dans la pédale.</li> <li>6. S'assurer que la pédale soit réglée sur la chaîne 0 ~ B.</li> </ol>
L'arc ne reste pas initié.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Il y a présence d'interférence de Haute Fréquence.</li> <li>2. Forte activité de FR dans le voisinage.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Réacheminer la torche TIG en l'éloignant du récepteur. Faire circuler la puissance vers le récepteur.</li> <li>2. Changer sur une chaîne différente au moyen de l'interrupteur tournant. Cela peut être le cas lorsque des systèmes à pédales sans fil multiples sont utilisés très proches les uns des autres.</li> </ol>
La sortie de la machine reste allumée.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La vis de Libération de la Gâchette n'est pas bien réglée.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Serrer à fond la Vis de Libération de la Gâchette dans la pédale.</li> </ol>
Le LED de batterie du récepteur clignote rapidement en rouge.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Le récepteur n'est pas réglé sur une chaîne valable.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. S'assurer que le récepteur soit réglé sur la chaîne 0 ~ B.</li> </ol>

 **ATTENTION**

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

# DIAGRAMME DE CÂBLAGE DE LA PÉDALE SANS FIL



A.01  
PRINT L16343-1

NOTE : Ce diagramme est présenté uniquement à titre de référence. Il se peut qu'il ne soit pas exact pour toutes les machines couvertes dans ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux de la console. Si le diagramme est illisible, prière d'écrire au Département de service pour qu'il soit remplacé. Donner le numéro de code de l'appareil.



## **POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT**

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois 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. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos 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 mises à jour.



### **THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.  
Phone: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)