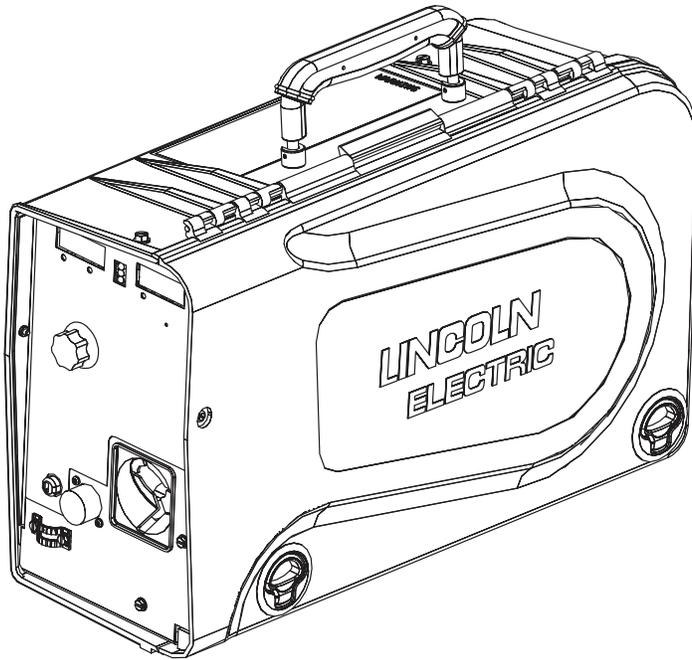


Manuel De L'Opérateur

LN-25TM PIPE



S'applique aux machines dont le numéro de code est :
11779



Enregistrer la machine :
www.lincolnelectric.com/register

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés :
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

AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, produit des émanations ou gaz contenant des produits chimiques connu 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 W117.2-1974. 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.**

Compatibilité Électromagnétique (EMC)

Conformité

Les produits portant la marque CE sont conformes aux Directives du Conseil de la Communauté Européenne du 15 Dec 2004 sur le rapprochement des lois des États Membres concernant la compatibilité électromagnétique, 2004/108/EC. Ce produit a été fabriqué conformément à une norme nationale qui met en place une norme harmonisée : EN 60974-10 Norme de Compatibilité Électromagnétique (EMC) du Produit pour Appareil de Soudage à l'Arc. Il s'utilise avec d'autres appareils de Lincoln Electric. Il est conçu pour un usage industriel et professionnel.

Introduction

Tout appareil électrique génère de petites quantités d'émissions électromagnétiques. Les émissions électriques peuvent se transmettre au travers de lignes électriques ou répandues dans l'espace, tel un radio transmetteur. Lorsque les émissions sont reçues par un autre appareil, il peut en résulter des interférences électriques. Les émissions électriques peuvent affecter de nombreuses sortes d'appareils électriques : une autre soudeuse se trouvant à proximité, la réception de la télévision et de la radio, les machines à contrôle numérique, les systèmes téléphoniques, les ordinateurs, etc. Il faut donc être conscients qu'il peut y avoir des interférences et que des précautions supplémentaires peuvent être nécessaires lorsqu'une source de puissance de soudure est utilisée dans un établissement domestique.

Installation et Utilisation

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation de la soudeuse conformément aux instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, l'utilisateur de la soudeuse sera responsable de résoudre le problème avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, cette action réparatrice peut être aussi simple qu'un branchement du circuit de soudage à une prise de terre, voir la Note. Dans d'autres cas, elle peut impliquer la construction d'un blindage électromagnétique qui renferme la source d'alimentation et la pièce à souder avec des filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites jusqu'au point où elles ne représentent plus un problème.

Note: Le circuit de soudage peut être branché à une prise de terre ou ne pas l'être pour des raisons de sécurité, en fonction des codes nationaux. Tout changement dans les installations de terre ne doit être autorisé que par une personne compétente pour évaluer si les modifications augmenteront le risque de blessure, par exemple, en permettant des voies de retour du courant parallèle de soudage, ce qui pourrait endommager les circuits de terre d'autres appareils.

Évaluation de la Zone

Avant d'installer un appareil à souder, l'utilisateur devra évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante. Tenir compte des points suivants :

- a) d'autres câbles d'alimentation, de contrôle, de signalisation et de téléphone, au-dessus, en dessous et à côté de la soudeuse ;
- b) transmetteurs et récepteurs de radio et télévision ;
- c) ordinateurs et autres appareils de contrôle ;
- d) équipement critique de sécurité, par exemple, surveillance d'équipement industriel ;
- e) la santé de l'entourage, par exemple, l'utilisation de stimulateurs cardiaques ou d'appareils auditifs ;
- f) équipement utilisé pour le calibrage et les prises de mesures ;
- g) l'immunité d'autres appareils dans les alentours. L'utilisateur devra s'assurer que les autres appareils utilisés dans les alentours sont compatibles. Ceci peut demander des mesures supplémentaires de protection ;
- h) l'heure à laquelle la soudure ou d'autres activités seront réalisées.

Electromagnetic Compatibility (EMC)

La taille de la zone environnante à considérer dépendra de la structure de l'immeuble et des autres activités qui y sont réalisées. La zone environnante peut s'étendre au-delà des installations.

Méthodes de Réduction des Émissions

Alimentation Secteur

La soudeuse doit être branchée sur le secteur conformément aux recommandations du fabricant. S'il y a des interférences, il peut s'avérer nécessaire de prendre des précautions supplémentaires telles que le filtrage de l'alimentation secteur. Il serait bon de considérer la possibilité de gainer dans un conduit métallique ou équivalent le câble d'alimentation d'une soudeuse installée de façon permanente. Le gainage devra être électriquement continu sur toute sa longueur. Le gainage devra être branché sur la source d'alimentation de soudage afin de maintenir un bon contact électrique entre le conduit et l'enceinte de la source d'alimentation de soudage.

Maintenance de la Soudeuse

La soudeuse doit recevoir une maintenance de routine conformément aux recommandations du fabricant. Tous les accès ainsi que les portes et couvercles de service doivent être fermés et correctement fixés lorsque la soudeuse est en marche. La soudeuse ne doit être modifiée d'aucune façon, mis à part les changements et réglages décrits dans les instructions du fabricant. En particulier, la distance disruptive des mécanismes d'établissement et de stabilisation de l'arc doivent être ajustés et conservés conformément aux recommandations du fabricant.

Câbles de Soudage

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible et placés les uns à côtés des autres, au niveau du sol ou tout près du sol.

Connexion Équipotentielle

La connexion de tous les composants métalliques lors de l'installation de soudage et près de celle-ci doit être prise en compte. Cependant, les composants métalliques connectés à la pièce à souder augmentent le risque pour l'opérateur de recevoir un choc s'il touchait en même temps ces éléments métalliques et l'électrode.

Branchement à Terre de la Pièce à Souder

Lorsque la pièce à souder n'est pas en contact avec une prise de terre pour des raisons de sécurité électrique, ou n'est pas raccordée à une prise de terre du fait de sa taille et de sa position, par exemple, coque de bateau ou structure en acier d'un bâtiment, une connexion raccordant la pièce à souder à la terre peut réduire les émissions dans certains cas, mais pas dans tous. Des précautions doivent être prises afin d'empêcher que le raccordement à terre de la pièce à souder n'augmente le risque de blessures pour les usagers ou de possibles dommages à d'autres appareils électriques. Lorsqu'il est nécessaire, le raccordement de la pièce à souder à la prise de terre doit être effectué au moyen d'une connexion directe à la pièce à souder, mais dans certains pays où les connexions directes ne sont pas permises, la connexion équipotentielle devra être réalisée par une capacitance appropriée, choisie conformément aux régulations nationales

Blindage et Gainage

Des blindages et des gaines sélectifs sur d'autres câbles et appareils dans la zone environnante peuvent réduire les problèmes d'interférences. Le blindage de toute l'installation de soudage peut être pris en compte pour des applications spéciales.¹

¹ Des extraits du texte précédent sont contenus dans la norme EN 60974-10 : « Norme de Compatibilité Électromagnétique (EMC) du Produit pour Appareil de Soudage à l'Arc ».

Merci

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

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

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

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

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

Veillez examiner immédiatement le carton et le matériel

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

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

Produit _____

Numéro de Modèle _____

Numéro e code / Code d'achat _____

Numéro de série _____

Date d'achat _____

Lieu d'achat _____

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

Inscription en Ligne

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ ATTENTION

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

Installation.....	Section A
Spécifications Techniques.....	A-1
Mesures De Sécurité.....	A-2
Emplacement.....	A-2
Protection Contre La Haute Fréquence.....	A-2
Tailles Des Câbles De Soudage.....	A-2
Câble De Contrôle Analogique.....	A-3
Connexions Des Câbles Et Connecteur Descâbles De Contrôle.....	A-3
Connexion du Gaz de Protection.....	A-3
Configuration du Galet D'Entraînement.....	A-4
Changement du Coussinet Recepteur du Pistolet.....	A-4
Procédure Pour Installer Les Rouleaux Conducteurs et Les Guide-Fils.....	A-5
Réglage du Bras de Pression.....	A-5
Chargement Des Bobines de Fil.....	A-5
Connexion du Pistolet.....	A-5
Diagrammes De Connexion De La Source D'alimentation Sur Le LN-25™ PIPE.....	A-6, A-7
Fonctionnement.....	Section B
Mesures De Sécurité.....	B-1
Symboles Graphiques Apparaissant Sur Cette Machine Ou Dans Ce Manuel.....	B-1
Définition Des Termes De Soudages.....	B-2
Description Générale.....	B-2
Procédés Recommandés, Limites De L'appareil, Sources D'alimentation Recommandées.....	B-2
Contrôles Du Devant De La Console.....	B-3 à B-6
Contrôles Internes.....	B-7
Description Des Contrôles Internes.....	B-8
Contrôle De L'arrière De La Console.....	B-9
Accessoires.....	Section C
Équipement Installé En Usine.....	C-1
Kits De Rouleaux Conducteurs Utilisés.....	C-1
Accessoires Utilisés.....	C-2 à C-4
Entretien.....	Section D
Mesures De Sécurité.....	D-1
Entretien De Routine.....	D-1
Entretien Périodique.....	D-1
Dépannage.....	Section E
Comment Utiliser Le Guide De Dépannage.....	E-1
Codes D'erreurs.....	E-2
Guide De Dépannage.....	E-3, E-4
Diagramme de Câblage et Schéma Dimensionnel.....	Section F
Liste De Pièces.....	P-679 Series

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES – LN-25™ PIPE (K2614-10)

TENSION et COURANT D'ENTRÉE				
TENSION D'ENTRÉE ± 10%			AMPÈRES D'ENTRÉE	
40 VDC			4A	
SORTIE NOMINALE @ 104°F (40°C)				
FACTEUR DE MARCHE		AMPÈRES D'ENTRÉE		
60% nominal		450		
100% nominal		325		
ENGRENAGE – REGISTRE DE LA VITESSE DE DÉVIDAGE – TAILLE DU FIL				
ENGRENAGE	GMAW		FCAW	
	REGISTRE WFS	TAILLES DE FIL	REGISTRE WFS	TAILLES DE FIL
K2614-10	50 – 700 ipm (1,3 – 17,7m/min)	0,023 – 1/16" (0,6 – 1,6mm)	50 – 700 ipm (1,3 – 17,7m/min)	0,030 - 5/64 (0,8 - 2,0mm)
DIMENSIONS PHYSIQUES				
HAUTEUR	LARGEUR	PROFONDEUR	POIDS	
14,8 in. (376 mm) Poignée pliée vers le bas	8,7 Inches (221 mm)	22,2 in. (589 mm)	41 lbs (18,6 kg)	
FONCTIONNEMENT:	-40°F à 104°F (-40°C à 40°C)			
ENTREPOSAGE:	-40°F à 185°F (-40°C à 85°C)			

MESURES DE SÉCURITÉ

 **AVERTISSEMENT**
**LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.**

- Couper la puissance d'entrée au niveau de l'interrupteur de déconnexion ou de la boîte à fusibles avant d'essayer de brancher ou de débrancher les lignes de puissance d'entrée, les câbles de sortie ou les câbles de contrôle.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser cette installation.
- Ne pas toucher les parties métalliques de la pince à souder du LN-25™ PIPE lorsque la source de puissance de soudage est allumée.
- Ne pas fixer la pince à souder sur le dévidoir.
- Brancher la pince à souder directement sur le travail, aussi près que possible de l'arc de soudage.
- Couper la puissance au niveau de la source d'alimentation avant de débrancher du travail la pince à souder.
- N'utiliser que sur les sources d'alimentation avec des tensions de circuit ouvert inférieures à 110 VDC.

EMPLACEMENT

Pour de meilleurs résultats de dévidage du fil, placer le LN-25™ PIPE sur une surface stable et sèche. Maintenir le dévidoir en position verticale. Ne pas faire fonctionner le dévidoir sur une surface ayant une inclinaison supérieure à 15 degrés.

Ne pas submerger le LN-25™ PIPE.

Le LN-25™ PIPE a un indice nominal IP23 et il convient à l'utilisation en extérieur.

La poignée du LN-25™ PIPE est conçue pour déplacer le dévidoir uniquement dans la zone de travail.

Pour suspendre un dévidoir, isoler le dispositif de suspension de la console du dévidoir.

PROTECTION CONTRE LA HAUTE FRÉQUENCE
 **ATTENTION**

Placer le LN-25™ PIPE loin des machines contrôlées par radio. Le fonctionnement normal du LN-25™ PIPE pourrait affecter de façon défavorable le fonctionnement des appareils contrôlés par FR, ce qui peut avoir pour conséquences des blessures corporelles ou des dommages à l'appareil.

TAILLES DES CÂBLES DE SOUDAGE

Le Tableau A.1 ci-dessous présente les tailles de câbles en cuivre recommandées pour différents courants et facteurs de marche. Les longueurs stipulées représentent la distance aller-retour entre la soudeuse et le travail. Les tailles des câbles augmentent pour des longueurs supérieures essentiellement afin de minimiser la chute du câble.

TABLEAU A.1

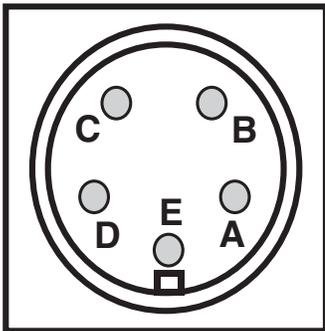
TAILLES DE CÂBLE RECOMMANDÉES (CUIVRE RECOUVERT DE CAOUTCHOUC – RÉGIME NOMINAL DE 167°F ou 75°C)**						
AMPÈRES	POURCENTAGE FACTEUR DE MARCHE	TAILLES DE CÂBLES POUR LONGUEURS COMBINÉES DE CÂBLES D'ÉLECTRODE ET DE TRAVAIL				
		0 à 50Ft. (0 à 15m)	50 à 100Ft. (15 à 30m)	100 à 150 Ft. (30 à 46m)	150 à 200 Ft. (46 à 61m)	200 à 250 Ft. (61 à 76m)
200	60	2	2	2	1	1/0
200	100	2	2	2	1	1/0
225	20	4 ou 5	3	2	1	1/0
225	40 et 30	3	3	2	1	1/0
250	30	3	3	2	1	1/0
250	40	2	2	1	1	1/0
250	60	1	1	1	1	1/0
250	100	1	1	1	1	1/0
300	60	1	1	1	1/0	2/0
325	100	2/0	2/0	2/0	2/0	3/0
350	60	1/0	1/0	2/0	2/0	3/0
400	60	2/0	2/0	2/0	3/0	4/0
400	100	3/0	3/0	3/0	3/0	4/0
500	60	2/0	2/0	3/0	3/0	4/0

** Les valeurs du tableau correspondent à un fonctionnement à des températures ambiantes de 104°F (40°C) et inférieures. Pour les applications au-dessus de 104°F (40°C), il peut être nécessaire d'utiliser des câbles plus grands que ceux recommandés ou des câbles ayant un régime nominal supérieur à 167°F (75°C).

CONNEXIONS DES CÂBLES

Un connecteur circulaire pour la gâchette du pistolet se trouve sur le devant du LN-25™ PIPE.

Fonction	Goupille	Câblage
5-pin trigger Connecteur de gâchette à 5 goupilles uniquement pour pisto- lets à pousser .	A	Alimentation 5 volts
	B	Inutilisé
	C	Gâchette
	D	Interrupteur WFS 83%
	E	Alimentation 5 volts



CONNEXION DU GAZ DE PROTECTION

⚠ AVERTISSEMENT



LE CYLINDRE peut exploser s'il est endommagé.

- Tenir le cylindre debout et attaché à un support.
- Tenir le cylindre éloigné des zones où il pourrait être endommagé.
- Ne jamais soulever la soudeuse si le cylindre y est attaché.
- Ne jamais permettre que l'électrode de soudage touche le cylindre.
- Tenir le cylindre éloigné des circuits de soudage et des autres circuits électriques sous tension.
- L'ACCUMULATION DE GAZ DE PROTECTION PEUT ETRE DANGEREUSE POUR LA SANTE OU MEME MORTELLE.
- Fermer l'alimentation du gaz de protection lorsqu'on ne l'utilise pas.
- Voir la Norme Nationale Américaine Z-49.1 « Sécurité pour le Soudage et la Coupe » publiée par la Société Américaine de Soudage.



La pression d'admission maximum est de 100 psi.(6,9 bar).

Installer l'alimentation du gaz de protection comme suit :

1. Attacher le cylindre afin d'empêcher qu'il ne tombe.
2. Retirer le bouchon du cylindre. Réaliser une inspection des soupapes et du régulateur du cylindre pour détecter la présence de filetages endommagés, de saleté, de poussière, d'huile ou de graisse. Retirer la poussière et la saleté avec un chiffon propre. **NE PAS FIXER LE RÉGULATEUR S'IL Y A PRÉSENCE D'HUILE, DE GRAISSE OU DE DOMMAGES !** Informer le fournisseur de gaz de cette situation. L'huile et la graisse sont explosives en présence d'oxygène à haute pression.
3. Se tenir debout sur le côté loin de l'échappement et ouvrir un instant la soupape du cylindre. Ceci permet de souffler vers l'extérieur la poussière ou la saleté qui peuvent s'être accumulées dans l'échappement de la soupape.
4. Fixer le régulateur de flux sur la soupape du cylindre et bien serrer les écrous de jointure avec une clef. Note : si la connexion se fait sur un cylindre à 100% de CO₂, insérer l'adaptateur de régulateur entre le régulateur et la soupape du cylindre. Si l'adaptateur est équipé d'une rondelle en plastique, s'assurer qu'elle soit bien en place pour le raccordement au cylindre de CO₂.
5. Fixer une extrémité du tuyau d'admission sur le dispositif d'échappement du régulateur de flux. Fixer l'autre extrémité sur l'admission de gaz de protection du système de soudage. Serrer les écrous de jointure avec une clef.
6. Avant d'ouvrir la soupape du cylindre, tourner le bouton de réglage du régulateur dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la pression du ressort de réglage soit relâchée.
7. En se tenant debout sur le côté, ouvrir lentement la soupape du cylindre sur une fraction de tour. Lorsque la jauge de pression du cylindre cesse de bouger, ouvrir la soupape complètement.
8. Le régulateur de flux est ajustable. L'ajuster sur le débit recommandé pour la procédure et le procédé utilisés avant d'effectuer une soudure.

CONFIGURATION DU GALET D'ENTRAÎNEMENT

(Voir la Figure A.2)

CHANGEMENT DU COUSSINET RECEPTEUR DU PISTOLET

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.
 • Couper la puissance d'entrée au niveau de la source de puissance de soudage avant l'installation ou le changement des rouleaux conducteurs et/ou des guides.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Lorsque le fil est alimenté au moyen de la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont sous tension vers le travail et vers la masse et peuvent rester sous énergie pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux ou protections, ou si ceux-ci sont ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser le travail d'entretien.

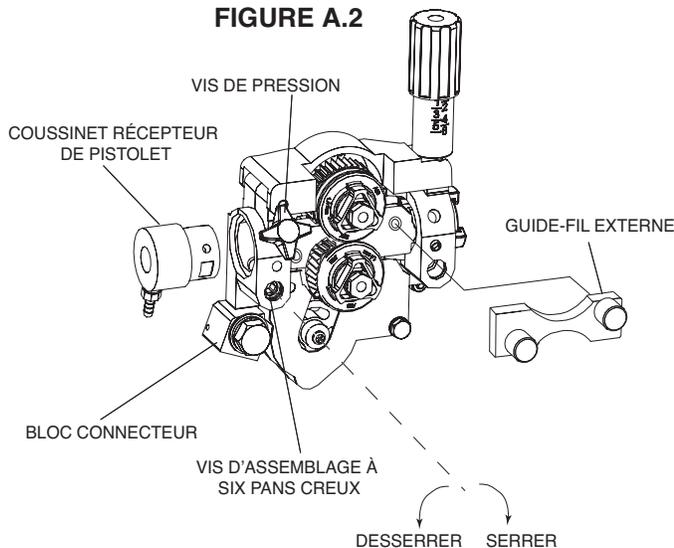
Outils requis:

- Clef hexagonale de 1/4".

Note: Les coussinets de certains pistolets ne requièrent pas l'utilisation de la vis de pression.

1. Couper la puissance au niveau de la source de puissance de soudage.
2. Retirer le fil à souder du galet d'entraînement.
3. Retirer la vis de pression du galet d'entraînement.
4. Retirer le pistolet à souder du galet d'entraînement.
5. Desserrer la vis d'assemblage à six pans creux qui maintient la barre du connecteur contre le coussinet du pistolet.
Important: Ne pas essayer de retirer complètement la vis d'assemblage à six pans creux.
6. Retirer le guide-fil externe et pousser le coussinet du pistolet hors du galet d'entraînement. Du fait de l'ajustement précis, il peut s'avérer nécessaire de tapoter légèrement pour retirer le coussinet du pistolet.
7. Débrancher le tuyau à gaz de protection du coussinet du pistolet, si besoin est.
8. Brancher le tuyau à gaz de protection sur le nouveau coussinet de pistolet, si besoin est.

FIGURE A.2



9. Faire tourner le coussinet du pistolet jusqu'à ce que l'orifice de la vis de pression soit aligné avec l'orifice de la vis de pression de la plaque d'alimentation. Faire glisser le coussinet récepteur de pistolet dans le galet d'entraînement et vérifier que les orifices des vis de pression soient alignés.

10. Serrer la vis d'assemblage à six pans creux.

11. Insérer le pistolet à souder dans le coussinet du pistolet et serrer la vis de pression.

PROCÉDURE POUR INSTALLER LES ROULEAUX CONDUCTEURS ET LES GUIDE-FILS

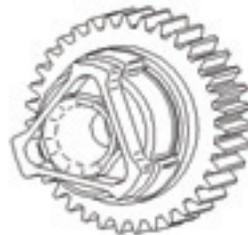
⚠ AVERTISSEMENT



• Couper la puissance d'entrée au niveau de la source de puissance de soudage avant l'installation ou le changement des rouleaux conducteurs et/ou des guides.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Lorsque le fil est alimenté au moyen de la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont sous tension vers le travail et vers la masse et peuvent rester sous énergie pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux ou protections, ou si ceux-ci sont ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser le travail d'entretien.

1. Couper la puissance au niveau de la source de puissance de soudage.
2. Relâcher le bras de pression du cylindre d'appui.
3. Retirer le guide-fil externe en faisant tourner les vis de pression moletées dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre afin de les dévisser de la plaque d'alimentation.
4. Faire tourner le verrou triangulaire et retirer les rouleaux conducteurs.



POSITION DEVERROUILLÉE



POSITION VERROUILLÉE

5. Retirer le guide-fil interne.
6. Insérer le nouveau guide-fil interne, côté rainuré vers l'extérieur, sur les deux boulons d'ajustage de la plaque d'alimentation.
7. Installer un rouleau conducteur sur chaque ensemble de moyeu et fixer avec le verrou triangulaire..
8. Installer le guide-fil externe en l'alignant avec les boulons et en serrant les vis de pression moletées.
9. Fermer le bras et engager le bras de pression du cylindre d'appui. Ajuster la pression de façon appropriée.

LN-25™ PIPE

LINCOLN
ELECTRIC

RÉGLAGE DU BRAS DE PRESSION

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Couper la puissance d'entrée au niveau de la source de puissance de soudage avant l'installation ou le changement des rouleaux conducteurs et/ou des guides.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Lorsque le fil est alimenté au moyen de la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont sous tension vers le travail et vers la masse et peuvent rester sous énergie pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux ou protections, ou si ceux-ci sont ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser le travail d'entretien.

Le bras de pression contrôle la quantité de force que les rouleaux conducteurs exercent sur le fil. Un ajustement approprié du bras de pression permet les meilleures caractéristiques de soudage.

Régler le bras de pression comme suit :
(Voir la Figure A.3)

Fils en Aluminium	entre 1 et 2
Fils fourrés	entre 2 et 3
Fils en acier et acier inoxydable	entre 3 et 5

FIGURE A.3



- AI — FILS EN ALUMINIUM
- O Fe, CrNi — FILS FOURRÉS
- ● Fe, CrNi — FILS EN ACIER ET ACIER INOXYDABLE

CHARGEMENT DES BOBINES DE FIL

⚠ AVERTISSEMENT



- Tenir les mains, cheveux, vêtements et outils éloignés des appareils tournants.
- Ne pas porter de gants pour enfiler du fil ou changer la bobine de fil.
- Seul le personnel qualifié doit installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

Chargement des Bobines de 10 à 15 lbs (4,5 – 6,8 kg) :

Un adaptateur d'axe K468 est nécessaire pour charger des bobines de fil de 2" (51 mm) sur des axes de 2" (51 mm). Utiliser un adaptateur d'axe K468 pour charger des bobines de 2-1/2" (64 mm) de large.

1. Appuyer sur le levier de déclenchement sur le collier de retenue et le retirer de l'axe.
2. Placer l'adaptateur d'axe sur l'axe, en alignant la cheville de freinage avec l'orifice de l'adaptateur.
3. Placer la bobine sur l'axe et aligner la languette de frein de l'adaptateur avec l'un des orifices se trouvant sur l'arrière de la bobine. Une marque repère sur l'extrémité de l'axe indique l'orientation de la languette de frein. S'assurer que le fil se déroule dans la bonne direction.
4. Réinstaller le collier de retenue. Vérifier que le levier de déclenchement fasse un déclic et que le collier de rétention s'engage complètement dans la rainure de l'axe.

CONNEXION DU PISTOLET

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Couper la puissance d'entrée au niveau de la source de puissance de soudage avant l'installation ou le changement des rouleaux conducteurs et/ou des guides.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Lorsque le fil est alimenté au moyen de la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont sous tension vers le travail et vers la masse et peuvent rester sous énergie pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux ou protections, ou si ceux-ci sont ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser le travail d'entretien.

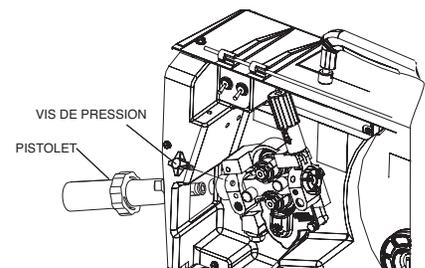
Le LN-25ô PIPE est équipé d'un adaptateur de pistolet K1500-2 déjà installé (Voir la Figure A.4).

Pour installer un pistolet,

1. Couper la puissance.
2. Retirer la vis de pression.
3. Pousser le pistolet complètement à l'intérieur du coussinet du pistolet.
4. Fixer le pistolet à sa place au moyen de la vis de pression.
5. Raccorder le câble de la gâchette depuis pistolet sur le connecteur de la gâchette qui se trouve sur le devant du dévidoir.

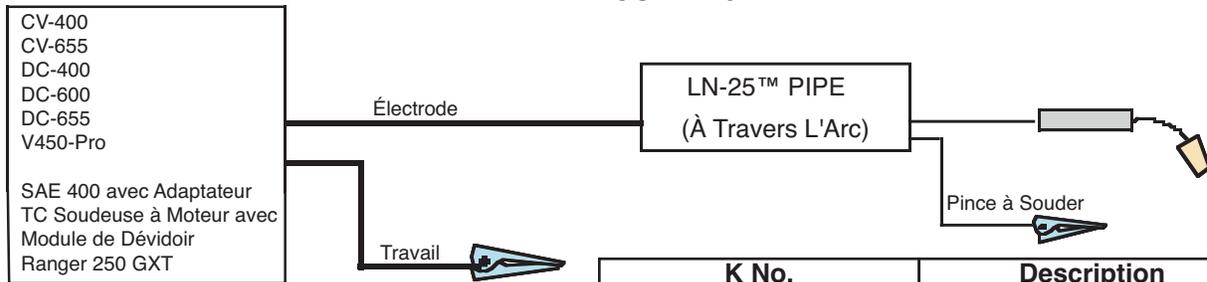
Note: Les coussinets de certains pistolets ne requièrent pas l'utilisation de la vis de pression.

FIGURE A.4



DIAGRAMMES DE CONNEXION DU CÂBLE ALLANT DE LA SOURCE D'ALIMENTATION SUR LE LN-25™ PIPE

Sources d'Alimentation TC avec Connecteurs de Goujon et Interrupteur à Distance / Local (Voir la Figure A.6)



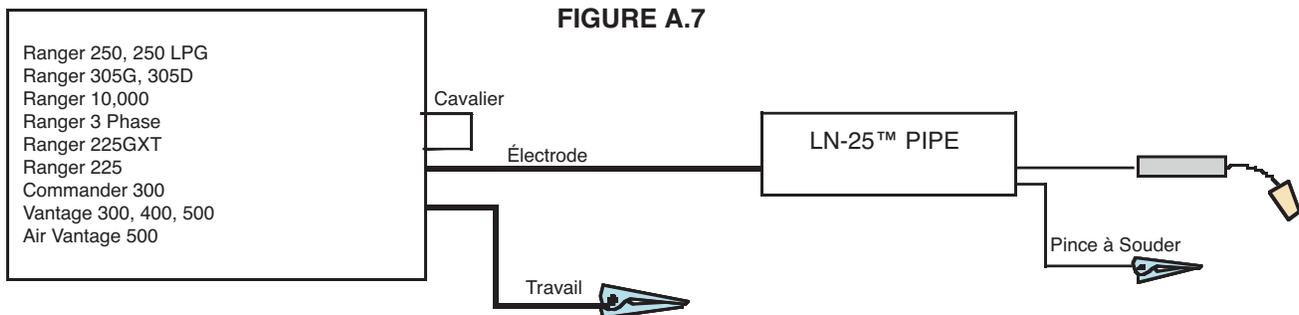
Placer l'interrupteur à Distance / Local de la source d'Alimentation sur la position « Local ».

Placer l'interrupteur TC/CC du dévidoir sur la position « TC ».

K No.	Description
K2614-10	LN-25™ PIPE
KP1695-XX	Kit de Rouleau Conducteur
KP1696-XX	
KP1697-XX	
Voir Documentation Magnum	Pistolet à Souder
	Source d'Alimentation c.c.
K1803-1	Câbles de Soudage

Sources d'Alimentation TC avec Connecteurs de Goujon et sans Interrupteur à Distance / Local (Voir la Figure A.7)

Placer l'interrupteur TC/CC du dévidoir sur la position « TC ».

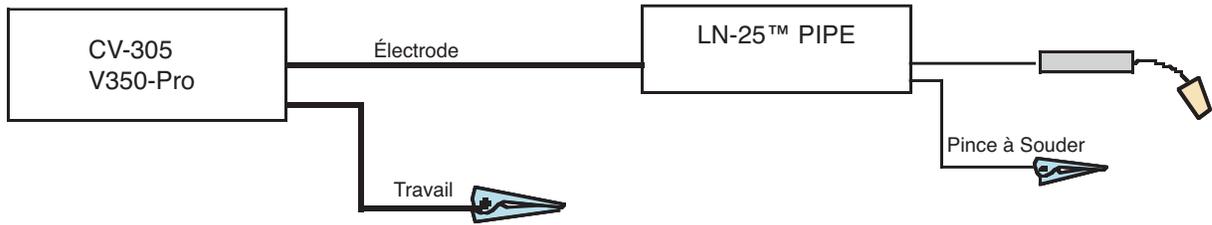


K No.	Description
K2614-10	LN-25™ PIPE
K484*	Kit de Fiche de Cavalier
KP1695-XX	Kit de Rouleau Conducteur
KP1696-XX	
KP1697-XX	
Voir Documentation Magnum	Pistolet à Souder
	Source d'Alimentation c.c.
K1803-1	Câbles de Soudage

*Si la Source d'Alimentation a un connecteur de Câble à 14 Goupilles et aucun interrupteur de « Terminales de Sortie ».

Sources d’Alimentation TC avec Connecteurs Twist-Mate
et Interrupteur à Distance / Local (Voir la Figure A.8)

FIGURE A.8

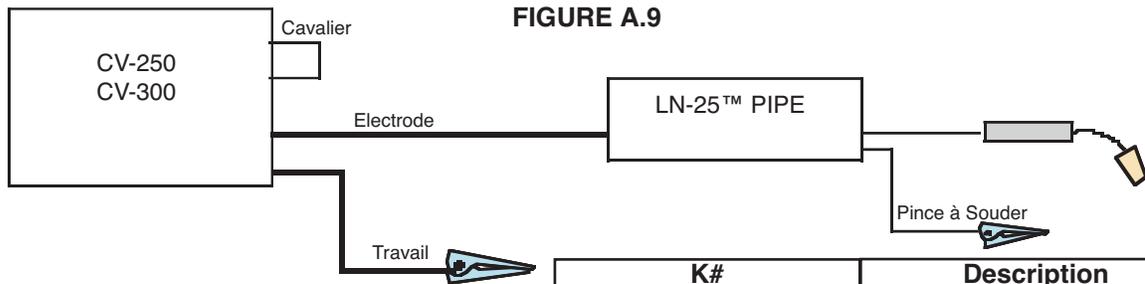


Placer l’interrupteur TC/CC du dévidoir sur la position « TC ».

K No.	Description
K2614-10	LN-25™ PIPE
KP1695-XX	Kit de Rouleau Conducteur
KP1696-XX	
KP1697-XX	
Voir Documentation Magnum	Pistolet à Souder
	Source d’Alimentation c.c.
K1841	Câbles de Soudage

Sources d’Alimentation TC avec Connecteurs Twist-Mate
et sans Interrupteur à Distance / Local (Voir la Figure A.9)

FIGURE A.9



Placer l’interrupteur TC/CC du dévidoir sur la position « TC ».

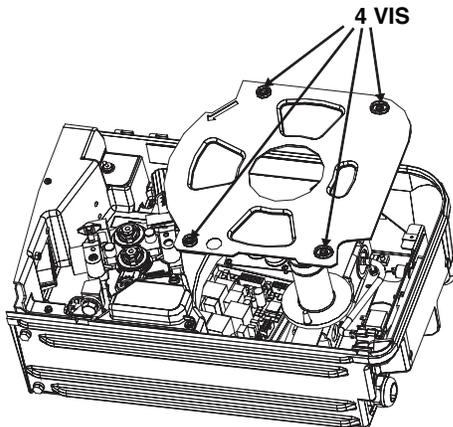
K#	Description
K2614-10	LN-25™ PIPE
KP1695-XX	Kit de Rouleau Conducteur
KP1696-XX	
KP1697-XX	
Voir Documentation Magnum	Pistolet à Souder
	Source d’Alimentation TC
K1841-	Câbles de Soudage
K852-95	Fiche de Câble Twist-Mate
K484	Kit de Fiche de Cavalier

BRANCHEMENT DE L'ÉLECTRODE

Le LN-25™ PIPE (CCC) ne comprend pas le câble d'électrode. Le client doit installer un câble AWG 2/0 à 4/0.

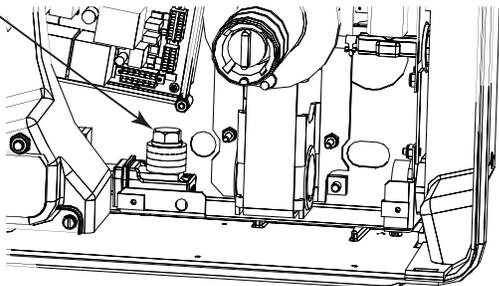
Pour l'installation:

1. Couper l'alimentation au niveau de la source de puissance de soudage.
2. Au moyen d'un tournevis à douille de 5/16", retirer les 4 vis qui retiennent le panneau arrière. Retirer le panneau en le soulevant.

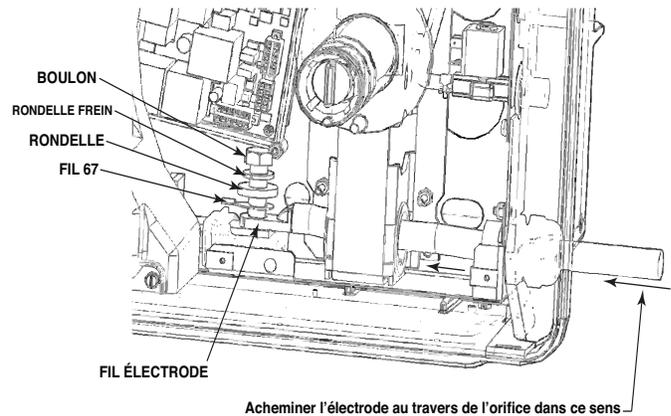


3. Au moyen d'une clef à fourche de 3/4", desserrer le boulon du branchement du fil électrode.

Utiliser une clef à fourche de 3/4" pour desserre



4. Acheminer le fil électrode au travers du dévidoir tel qu'illustré.
5. Assembler le boulon, les fils et les rondelles conformément à l'illustration. Jeter les rondelles restantes.
6. Remonter le panneau arrière et serrer les 4 vis.



7. Serrer le réducteur de tension.



MESURES DE SÉCURITÉ

LIRE ET COMPRENDRE CETTE SECTION DANS SA TOTALITÉ AVANT DE FAIRE FONCTIONNER LA MACHINE.

AVERTISSEMENT



• LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels. A moins d'utiliser la fonctionnalité d'ALIMENTATION À FROID, lorsque le fil est alimenté au moyen de la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont toujours sous énergie électrique et peuvent le rester pendant plusieurs secondes après que le soudage ait cessé.

- Ne pas toucher les pièces sous tension électrique ou l'électrode les mains nues ou avec des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux ou protections, ou si ceux-ci sont ouverts.



• LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

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



• LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer des incendies ou des explosions.

- Tenir les matériaux inflammables éloignés.



LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.

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

VOIR LES INFORMATIONS DE PRECAUTIONS DE SECURITE SUPPLEMENTAIRES DANS LE CHAPITRE DES MESURES DE SECURITE CONCERNANT LE SOUDAGE A L'ARC ET AU DEBUT DE CE MANUEL.

SYMBOLES GRAPHIQUES APPARAISSANT SUR CETTE MACHINE OU DANS CE MANUEL



PUISSANCE D'ENTRÉE



ALLUMÉ



ÉTEINT



DÉVIDOIR



SORTIE POSITIVE



SORTIE NÉGATIVE



PUISSANCE D'ENTRÉE



COURANT CONTINU

U_0

TENSION DE CIRCUIT OUVERT

U_1

TENSION D'ENTRÉE

U_2

TENSION DE SORTIE

I_1

COURANT D'ENTRÉE

I_2

COURANT DE SORTIE



TERRE DE PROTECTION



AVERTISSEMENT OU ATTENTION

DÉFINITION DES TERMES DE SOUDAGES

WFS

- Vitesse de Dévidage

CC

- Courant Continu

CV

- Tension Constante

GMAW

- Soudage à l'Arc Métal Gaz

SMAW

- Soudage à l'Arc Métal Couvert

FCAW

- Soudage à l'Arc avec Électrode Fourrée

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Description Physique Générale

Le LN-25™ PIPE est spécialement conçu dans le but d'être le dévidoir portable le plus robuste disponible et il satisfait les besoins du soudeur individuel. Ce modèle comprend un solénoïde de gaz pour avoir la flexibilité de fonctionner avec la plupart des procédés à fil.

La console en plastique est moulée en plastique très résistant et ignifuge, ce qui lui donne une durée de vie plus longue et de la légèreté. La conception en attente de brevet maintient les composants internes protégés et secs.

Le cœur du LN-25™ PIPE est formé par le galet d'entraînement MAXTRAC™ à 2 rouleaux. Les fonctionnalités brevetées du galet d'entraînement permettent de changer sans outils les rouleaux conducteurs et les guide-fils, pour un changement rapide des bobines. Un moteur contrôlé par tachymètre alimente les rouleaux conducteurs en attente de brevet pour obtenir un dévidage du fil souple et régulier sans glissement.

Le LN-25™ PIPE n'a que deux Tableaux de Circuits Imprimés qui sont conçus pour être simples, fiables et faciles à entretenir.

Description Fonctionnelle Générale

Le LN-25™ PIPE, tel qu'il est conçu, est un dévidoir simple et robuste. Les fonctionnalités standards comprennent un cadran de vitesse de dévidage du fil calibré, un interrupteur de verrouillage à 2 temps / gâchette, un système de Purge de Gaz et l'Alimentation à Froid.

PROCÉDÉS RECOMMANDÉS

- GMAW
- FCAW

LIMITES DU PROCÉDÉ

- Les procédures GMAW-P doivent être qualifiées par le client.
- Les modèles sur l'arc ne sont pas recommandés pour le soudage à la molette continu ou pour le soudage par point.

LIMITES DE L'APPAREIL

- Le facteur de marche du dévidoir est de 450A, 60% et 325A, 100%. Le facteur de marche se base sur la quantité de soudage réalisé pendant une période de 10 minutes.
- La taille maximum de bobine est de 45 lb avec un diamètre de 12".
- La longueur maximum du pistolet FCAW est de 15 ft.
- La longueur maximum du pistolet GMAW est de 25 ft.
- Les kits de temporisateurs K2330-1 ne fonctionnent pas avec ce dévidoir. Utiliser les kits K2330-2.
- Les pistolets à système de pousser - tirer ne fonctionnent pas avec ce dévidoir.
- Les écrans numériques n'affichent pas la tension préétablie.
- Ne comprend pas de câble d'électrode.

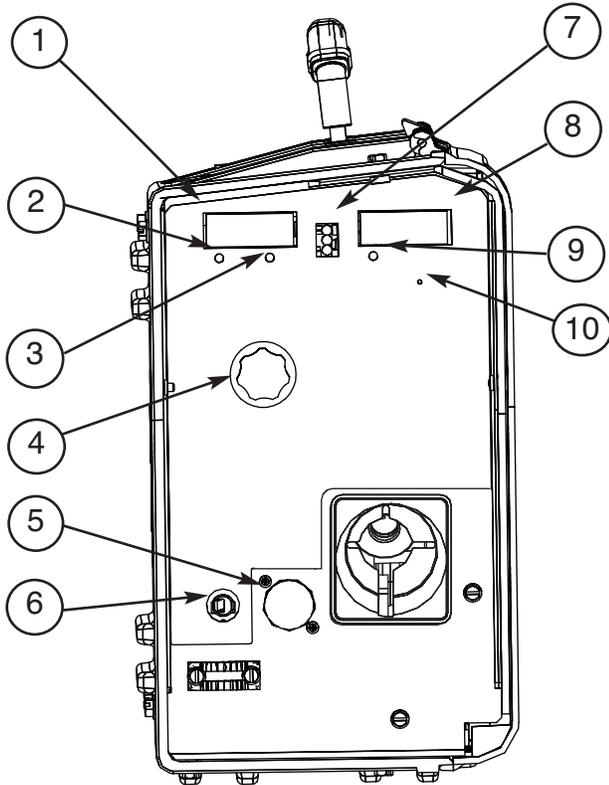
SOURCES D'ALIMENTATION RECOMMANDÉES

- CV-250
- CV-300
- CV-305
- CV-400
- CV-655
- DC-400
- DC-600
- DC-655
- Invertec V-350 PRO
- Invertec V-450 PRO
- Multi-Weld 350
- Ranger 10,000
- Ranger 3 Phase
- Ranger 225
- Ranger 225 GXT
- Ranger 250
- Ranger 250 GXT
- Ranger 305
- SAE-400
- Pipeliner 200G
- Classic 300
- Vantage 300
- Vantage 400
- Vantage 500
- Air Vantage 500
- Big Red's
- Eagle 10,000 Plus
- Classic's

(Voir la **Police d'Assistance au Client** au début de ce Manuel d'Instructions)

CONTRÔLES DU DEVANT DE LA CONSOLE (Voir la Figure B.1)

FIGURE B.1



ARTICLE	DESCRIPTION
1	Affichage Vitesse / Ampérage du Dévidoir
2	LED de Vitesse de Dévidage du Fil
3	LED d'Ampérage
4	Bouton de Vitesse de Dévidage du Fil
5	Connecteur à 5 Goupilles pour Gâchette de Pistolet
6	Branchement de la Pince de Soudage
7	LED Thermique
8	Affichage de la Tension
9	LED de Tension
10	Bouton Poussoir d'Installation

BOUTON DE VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL

Vitesse de Dévidage du Fil, Fonctionnement en TC

Lorsque les modèles sur l'arc fonctionnent avec des sources d'alimentation TC, la vitesse de dévidage du fil demeure une valeur constante, indépendante des changements de tension de l'arc, tant que la tension de l'arc ne tombe pas au-dessous des valeurs se trouvant dans le tableau suivant.

Vitesse de Dévidage du Fil à 83%

Lorsqu'elle est activée, la vitesse de dévidage du fil à 83% diminue la vitesse de dévidage du fil à 83% de la valeur établie d'origine.

Par exemple, si la WFS d'origine = 200 in/min, le dévidoir la réglera sur $0,83 \times 200 = 166$ in/min.

La gâchette à 83% requiert un pistolet équipé d'un interrupteur à procédure double.

Cette fonctionnalité est souvent utile pour souder des tuyauteries et lorsqu'une procédure « plus froide » est requise sur la partie inférieure.

Fonctionnement en TC	
Volts d'Arc Minimum	WFS Maximum
15 V	280
17 V	340
21 V	440
24 V	520
27 V	600

LED THERMIQUE, SURCHARGE DU MOTEUR



L'indicateur thermique lumineux s'allume lorsque le moteur du galet d'entraînement tire trop de courant. Si l'indicateur thermique s'allume, le galet d'entraînement s'arrête automatiquement pour une durée de 30 secondes maximum afin de permettre au moteur de refroidir. Pour recommencer à souder, relâcher la gâchette du pistolet, réviser le câble du pistolet, la bande de remplissage (et le conduit). Nettoyer et effectuer les réparations nécessaires. Recommencer à souder une fois que le problème a été résolu en toute sécurité.

Pour de meilleurs résultats, maintenir le câble du pistolet et le conduit aussi droits que possible. Réaliser un entretien et un nettoyage réguliers de la bande de remplissage du pistolet, du conduit et du pistolet. Toujours utiliser des électrodes de qualité, telles que les L-50 ou L-56 de Lincoln Electric.

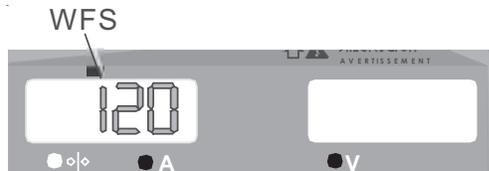
SÉQUENCE D'ALLUMAGE

Tous les LEDs s'allumeront brièvement pendant l'allumage. Si la gâchette du pistolet est activée pendant l'allumage, le dévidoir ne fonctionne pas tant que la gâchette n'est pas relâchée.

AFFICHAGE DE LA VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL / DE L'INTENSITÉ

Ralenti

L'écran d'affichage de gauche indique la **vitesse de dévidage** préétablie. L'écran d'affichage de droite indique la **TCO**. Le LED de vitesse de dévidage est allumé.



Soudage

La valeur qui apparaît sur l'écran de gauche est soit l'**intensité** soit la **vitesse de dévidage du fil** réelle, selon la sélection effectuée dans le menu de mise au point. Le LED correspondant sous l'écran d'affichage s'allume. Noter que la WFS réelle peut ne pas correspondre à la WFS préétablie, si on soude à une tension faible avec des vitesses de dévidage élevées. L'écran de droite indique la tension de l'arc. Si le dévidoir est branché pour un soudage avec électrode négative, l'écran d'affichage de la tension indique un signe moins.



Après le Soudage

L'écran d'affichage maintient la valeur de l'**intensité** ou de la **WFS** et la **tension** de l'arc pendant les cinq secondes suivant la fin du soudage. Les écrans d'affichage de l'**intensité** ou de la **WFS** et de la tension clignotent.

MENU DE MISE AU POINT

Préparation au Calibrage de la WFS:

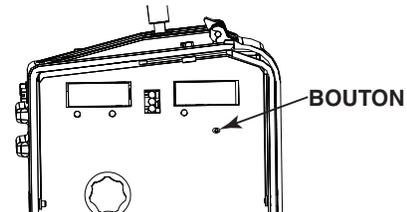
- Placer l'interrupteur TC/CC sur CC.
- Régler l'écran d'affichage sur la vitesse de dévidage du fil souhaitée (par exemple : 400 pouces par minute).
- Mesurer la vitesse de dévidage du fil réelle (par exemple : 405 pouces par minute).
- Placer le bouton de la WFS sur la position de 12 heures.

Préparation au Calibrage de l'Intensité:

Brancher le dévidoir sur une source d'alimentation et un réseau électrique. Ajuster la source d'alimentation et le réseau électrique sur l'intensité souhaitée (par exemple : 220 Amps).

Enregistrer l'affichage de l'intensité sur le dévidoir (par exemple : 210 Amps).

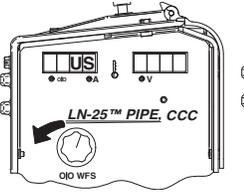
Pour accéder au menu de mise au point, utiliser un trombone pour appuyer sur le petit bouton situé sur le devant de la console.



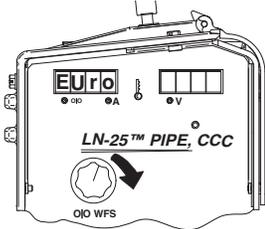
UNITÉS DE VITESSE DE DÉVIDAGE DU FIL

Pour modifier les unités de vitesse de dévidage du fil :

Faire tourner le bouton de la WFS vers la gauche pour utiliser les « **pouces/minute** » comme unité de vitesse de dévidage du fil.



Faire tourner le bouton de la WFS vers la droite pour utiliser les « **mètres/minute** » comme unité de vitesse de dévidage du fil.



Ensuite faire tourner le bouton de la WFS sur la position de 12 heures.

Appuyer à nouveau sur le bouton de mise au point pour accéder au menu de Rodage.

RODAGE

Le « Rodage » se réfère à la vitesse de dévidage du fil pendant le temps qui s'écoule entre le moment où on tire sur la gâchette et celui où un arc est amorcé.

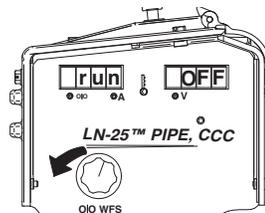
Lorsque le Rodage est « ALLUMÉ », la vitesse de dévidage du fil diminue jusqu'à ce qu'un arc soit amorcé. Le réglage d'usine est Rodage « ÉTEINT ».

Modèle	Vitesse de Dévidage du Fil de Rodage
LN-25™ PIPE	50 in/min

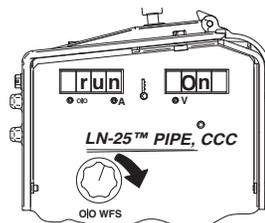
Lorsque le Rodage est « ÉTEINT », la vitesse de dévidage du fil est la même que la vitesse de dévidage du fil pour le soudage. Éteindre le Rodage pour des démarrages rapides et craquants, en particulier en fonctionnement avec des fils solides en acier de 0,035 ou 0,045 (0,9 ou 1,2 mm) à des vitesses de dévidage du fil élevées.

Pour modifier le réglage du Rodage:

Faire tourner le bouton de WFS vers la gauche pour ÉTEINDRE le Rodage.



Faire tourner le bouton de WFS vers la droite pour ALLUMER le Rodage.



Puis faire tourner le bouton de WFS sur la position de 12 heures.

Appuyer à nouveau sur le bouton accéder au menu de calibrage de la WFS.

CALIBRAGE DE LA WFS AVEC DES MESUREURS NUMÉRIQUES

Pour calibrer la vitesse de dévidage du fil, **avant d'accéder au menu de mise au point**. Lors du premier accès au Calibrage de la WFS, le facteur de calibrage affiché se base sur la position du bouton et il ne reflète pas le facteur de calibrage réel enregistré dans la mémoire.

Régler l'écran d'affichage sur la vitesse de dévidage du fil souhaitée (par exemple : 400 pouces par minute).

Mesurer la vitesse de dévidage du fil réelle (par exemple : 405 pouces par minute).

Toujours dans le menu de mise au point, ajuster le facteur de calibrage comme suit :

$$\frac{\text{WFS réelle}}{\text{WFS établie}} = \text{Facteur de Calibrage} \quad \text{Exemple } \frac{405}{400} = 1,01$$

Appuyer sur le bouton de mise au point.

SÉLECTION DE L'ÉCRAN D'AFFICHAGE DE GAUCHE

L'écran d'affichage de gauche peut indiquer soit l'intensité soit la WFS réelle pendant le soudage. Noter que la WFS réelle n'est pas la même que la WFS préétablie. Par exemple, la WFS préétablie peut être réglée sur 400 ipm, mais la tension de l'arc n'est que de 15 V. La WFS réelle sera d'environ 280 ipm parce qu'il n'y a pas suffisamment de tension d'arc pour fonctionner à 400 ipm.

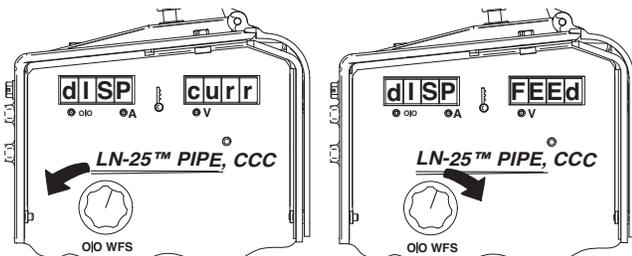
Pour modifier l'affichage de l'écran de gauche :

Faire tourner le bouton de WFS vers la gauche pour afficher l'intensité (courant).

Faire tourner le bouton de WFS vers la droite pour afficher la WFS réelle.

Puis faire tourner le bouton sur la position de 12 heures.

Appuyer sur le bouton de mise au point.



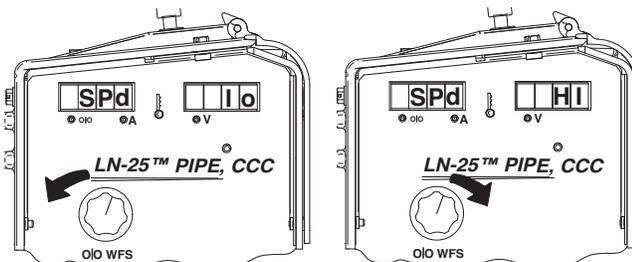
REGISTRE DU BOUTON DE WFS

Pour les dévidoirs équipés d'engrenage de torsion, le registre de WFS peut être modifié pour permettre une meilleure sensibilité du bouton à des vitesses de dévidage du fil faibles. Ceci est souvent utile pour souder avec des fils Innershield™.

Pour modifier le registre du bouton de WFS :

Faire tourner le bouton de WFS vers la gauche pour le registre de vitesse de dévidage du fil faible de 40 – 405 ipm.

Faire tourner le bouton de WFS vers la droite pour le registre de vitesse de dévidage du fil élevée de 40 – 715 ipm.



Puis faire tourner le bouton sur la position de 12 heures.

Appuyer sur le bouton de mise au point.

CALIBRAGE DE L'INTENSITÉ

Les mesures pour ajuster le calibrage de l'Intensité doivent être effectuées avant d'accéder au menu de mise au point.

Lors du premier accès au Calibrage de l'Intensité, le facteur de calibrage affiché est celui qui est en mémoire. Si on tourne le bouton, le facteur de calibrage change selon la position du bouton..

Si aucun changement de calibrage n'est effectué, appuyer sur le bouton de mise au point pour accéder au Maintien de l'Affichage.

Toujours dans le menu de mise au point, ajuster le facteur de calibrage comme suit :

$$\frac{\text{Intensité Source d'Alimentation}}{\text{Intensité Dévidoir}} = \text{Facteur de Calibrage} \quad \text{Exemple: } \frac{220}{210} = 1.01$$

Appuyer à nouveau sur le bouton de mise au point pour accéder au Calibrage de l'Intensité.

Faire tourner le bouton sur la position de 12 heures, puis appuyer sur le bouton de mise au point pour accéder au Maintien de l'Affichage.

MAINTIEN DE L'AFFICHAGE

Après le soudage, le LN-25 maintient les dernières valeurs de soudage sur l'écran d'affichage. Les valeurs sont affichées jusqu'à la fin de la période de maintien, ou jusqu'à ce qu'on tire à nouveau sur la gâchette ou jusqu'à ce que l'interrupteur d'alimentation à froid / purge de gaz soit activé.

Pour modifier le temps de Maintien de l'Affichage :

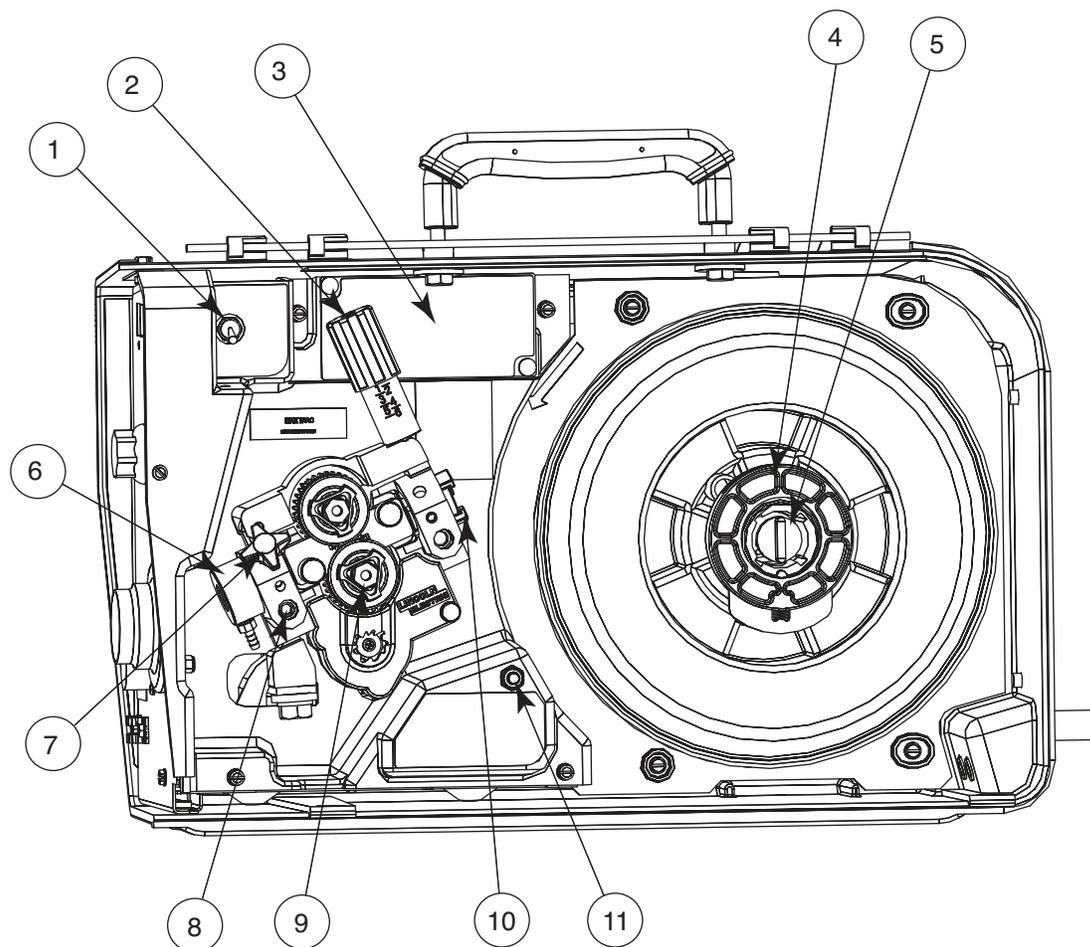
Faire tourner le bouton de WFS vers la gauche pour un Maintien de 5 secondes.

Faire tourner le bouton de WFS vers la droite pour un Maintien de 300 secondes.

Appuyer sur le bouton de mise au point pour quitter le menu de mise au point.

CONTRÔLES INTERNES

FIGURE B.2



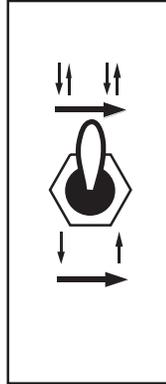
ARTICLE	DESCRIPTION
1	Interrupteur de Verrouillage de Gâchette à 2 Temps
2	Bras de Réglage de Pression
3	Kit de Minuterie en Option (Voir la Section des Accessoires)
4	Dispositif de Retenue de Bobine
5	Frein de l'Axe
6	Coussinet du Pistolet
7	Vis de Pression pour Fixer le Pistolet à Souder
8	Vis d'Assemblage à Six Pans Creux pour Fixer le Coussinet du Pistolet
9	Moyeux Entraîneurs
10	Guide-fil d'Entrée
11	Bouton Poussoir pour l'Alimentation à Froid

DESCRIPTION DES CONTRÔLES INTERNES

(Voir la Figure B.2)

Interrupteur de Verrouillage de Gâchette à 2 Temps

L'interrupteur de Verrouillage de Gâchette à 2 Temps modifie la fonction de la gâchette du pistolet. Le fonctionnement en 2 temps de la gâchette démarre et arrête le soudage en réponse directe à la gâchette. L'opération de Verrouillage de la Gâchette permet de continuer le soudage lorsqu'on relâche la gâchette, pour davantage de commodité sur de longues soudures.



Placer le commutateur en position vers le BAS pour le fonctionnement en 2 Temps ou en position vers le HAUT pour l'opération de Verrouillage de la Gâchette.

Gâchette en 2 Temps

Le fonctionnement de la gâchette en 2 Temps est le plus courant. Lorsqu'on tire sur la gâchette du pistolet, la source de puissance de soudage place la sortie de l'électrode sous énergie et le dévidoir dévide du fil pour souder. La source d'alimentation et le dévidoir continuent à souder jusqu'à ce que la gâchette soit relâchée.

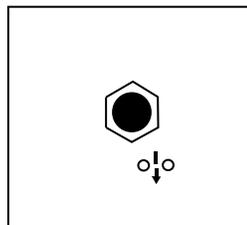
Verrouillage de la Gâchette

L'opération de Verrouillage de la Gâchette apporte plus de confort au soudeur lorsque celui-ci réalise de longues soudures. Lorsqu'on tire sur la gâchette une première fois, la source d'alimentation place la sortie sous énergie et le dévidoir dévide du fil pour souder. La gâchette est ensuite relâchée pendant la réalisation de la soudure. Pour cesser de souder, il faut tirer à nouveau sur la gâchette et, lorsque celle-ci est relâchée, la sortie de la source de puissance de soudage s'éteint et le dévidoir cesse de dévider du fil.

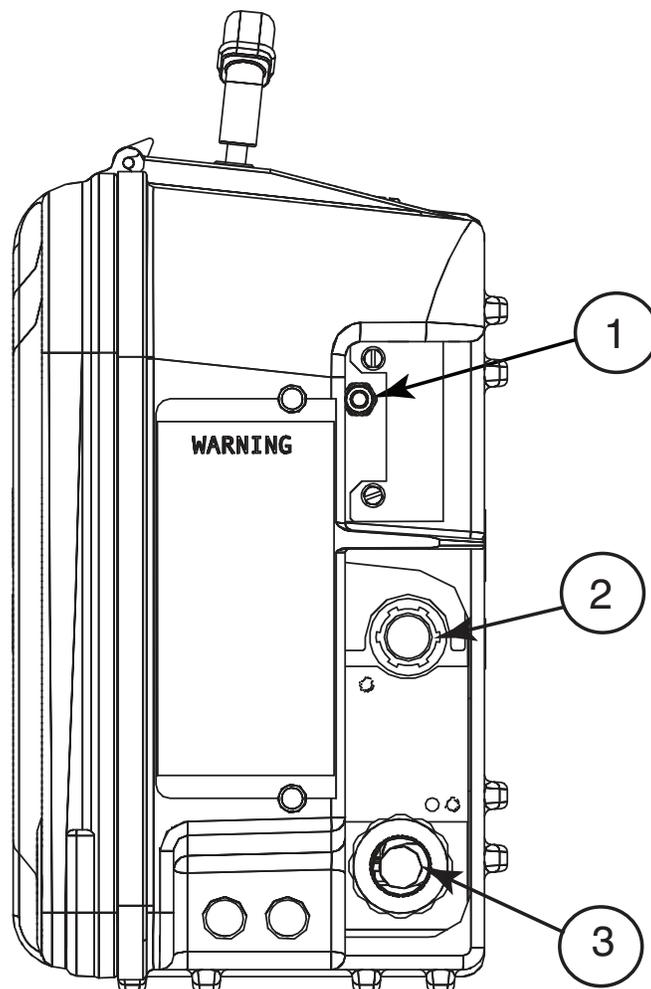
BOUTON POUSSOIR POUR L'ALIMENTATION À FROID

(Voir la Figure B.2)

Pendant l'alimentation à froid, le galet d'entraînement alimente de l'électrode mais ni la source d'alimentation ni le solénoïde de gaz ne se trouvent sous énergie. Ajuster la vitesse d'alimentation à froid en faisant tourner le bouton de la WFS. L'alimentation à froid, ou la marche par à-coups à froid, de l'électrode est utile pour faire passer l'électrode au travers du pistolet.



CONTRÔLE DE L'ARRIÈRE DE LA CONSOLE:



ARTICLE	DESCRIPTION
1	Bouton Poussoir pour Purge de Gaz
2	Admission du Gaz de Protection
3	Fil d'Électrode

BOUTON POUSSOIR DE PURGE DE GAZ

La soupape du solénoïde de gaz se trouvera sous énergie mais ni la sortie de la source d'alimentation ni le moteur d'entraînement ne seront allumés. L'interrupteur de Purge de Gaz est utile pour régler le débit approprié de gaz de protection. Les débitmètres doivent toujours être ajustés pendant que le gaz de protection circule.

ÉQUIPEMENT INSTALLÉ EN USINE

• K1500-2 Coussinet Récepteur de Pistolet.

KITS DE ROULEAUX CONDUCTEURS (Voir les Pages des Pièces de Rechange)

K1803-1	Paquet de Câbles de Travail et de Dévidoir.	Comprend : câble 2/0 Twist-Mate à Ergot de 14' (1,2m) de long avec Agrafe de Terre, et câble 2/0 Twist-Mate à Ergot de 9' (2,7m) de long.	
K1840-xx	Câble de Puissance de Soudage, Twist-Mate à Ergot.	Comprend : câble 1/0 Twist-Mate à Ergot de longueur « xx ».	
K1842-xx	Câble de Puissance de Soudage, Ergot à Ergot.	Comprend : câble 3/0 Ergot à Ergot de longueur « xx » pour longueurs allant jusqu'à 60' (18,3m). Câble 4/0 Ergot à Ergot de longueur « xx » pour longueurs supérieures à 60' (18,3m).	
K484	Kit de Fiche de Cavalier	Comprend : connecteur circulaire à 14 goupilles avec cavalier pour fils 2-4. À utiliser sur sources d'alimentation pour allumer les terminales de soudage à n'importe quel moment.	
K2330-2	Kit de Temporisateur	Comprend : panneau et harnais pour ajuster les temps de pré-gaz, de retour de flamme et de post-gaz.	
K2596-2	Console en Plastique	Comprend : une console en plastique complètement usinée.	

K910-1	Agrafe de Terre	Comprend : une Agrafe de Terre de 300 Amp.	
K910-2	Agrafe de Terre	Comprend : une Agrafe de Terre de 500 Amp.	
K1500-1	Coussinet Récepteur de Pistolet (pour pistolets avec connecteurs de pistolet Lincoln K466-1, pistolets Innershield et Subarc).	Comprend : coussinet récepteur de pistolet, vis de réglage et clef hexagonale.	
K1500-2	Coussinet Récepteur de Pistolet (pour pistolets avec connecteurs de pistolet Lincoln K466-2, K466-10, pistolets Magnum 200/300/400 et compatibles avec Tweco® No.2-No.4).	Comprend : coussinet récepteur de pistolet avec raccord de tuyau flexible, vis de réglage et clef hexagonale.	
K1500-3	Coussinet Récepteur de Pistolet (pour pistolets avec connecteurs de pistolet Lincoln K613-7, pistolets Magnum 550 et compatibles avec Tweco® No.5).	Comprend : coussinet récepteur de pistolet avec raccord de tuyau flexible, vis de réglage et clef hexagonale.	

K1500-4	Coussinet Récepteur de Pistolet (pour pistolets avec connecteurs de pistolet Lincoln K466-3, compatibles avec pistolets Miller®).	Comprend : coussinet récepteur de pistolet avec raccord de tuyau flexible, vis de réglage et clef hexagonale.	
K1500-5	Coussinet Récepteur de Pistolet (compatibles avec pistolets Oxo®).	Comprend : coussinet récepteur de pistolet avec raccord de tuyau flexible, 4 tubes guides, vis de réglage et clef hexagonale.	
K435	Adaptateur d'Axe, pour montage de bobines Innershield de 14 lb. (6,4 kg) sur axes de 2 in. (51 cm).	Comprend : adaptateur d'axe fait de 2 dispositifs de retenue de bobines (Électrode non comprise).	
K468	Adaptateur d'Axe, pour montage de bobines de 8 in. (203 mm) de diamètre sur axes de 2 in. (51 cm).	Comprend : 2 adaptateurs d'axe, l'un pour bobines de 2" de large et l'autre pour bobines de 3" de large.	
K590-6	Kit de Connexion Hydraulique (uniquement pour modèles européens et modèles à câble de contrôle).	Comprend : 2 tuyaux avec connecteurs rapides femelles à chaque extrémité, 2 connecteurs mâles pour tuyau de 3/16" de diamètre intérieur, 2 connecteurs mâles pour ___" de diamètre intérieur, et la visserie de montage.	
K586-1	Régulateur de Gaz Ajustable de Luxe	Comprend : régulateur de gaz de luxe pour Gaz mélangés, adaptateur pour CO2 et tuyau de 10' (3,0 m).	
K283	Mesureur de Vitesse de Dévidage du Fil	Comprend : un mesureur de vitesse de dévidage du fil avec écran d'affichage numérique.	

MESURES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.



- Couper la puissance d'entrée sur la source de puissance de soudage avant de procéder à l'installation ou au changement de rouleaux conducteurs et/ou guides.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- En marche par à-coups avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme de traction sont sous tension vers la pièce et la masse et ils peuvent le rester pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles, les panneaux et les protections.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser l'entretien de cet appareil.

ENTRETIEN DE ROUTINE

- Vérifier que les câbles de soudage, les câbles de contrôle et les tuyaux à gaz ne présentent pas de coupures.
- Nettoyer et serrer toutes les terminales de soudage.

ENTRETIEN PÉRIODIQUE

- Nettoyer les rouleaux conducteurs et le guide-fil intérieur, et les changer s'ils sont usés.
- Aspirer ou souffler de l'air à l'intérieur du dévidoir.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

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

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

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

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

Étape 2. CAUSE POSSIBLE

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

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE

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

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



AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Couper la puissance d'entrée sur la source de puissance de soudage avant de procéder à l'installation ou au changement de rouleaux conducteurs et/ou guides.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- En marche par à-coups avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme de traction sont sous tension vers la pièce et la masse et ils peuvent le rester pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- La source d'alimentation de soudage doit être branchée sur la masse du système conformément au Code Électrique National ou à tout autre code local applicable.
- Seul le personnel qualifié doit réaliser l'entretien de cet appareil.

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, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

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

PROBLÈMES (SYMPTOMES)		CAUSE POSSIBLE	MESURE À PRENDRE RECOMMANDÉE
CODES D'ERREURS			
Err 81	Surcharge du Moteur, long terme.	1. Le moteur du galet d'entraînement s'est surchauffé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que l'électrode glisse facilement à travers le pistolet et le câble. 2. Éliminer les courbures serrées du pistolet et du câble. 3. Vérifier que le frein de l'axe ne soit pas trop serré. 4. Vérifier que l'électrode utilisée soit de bonne qualité. 5. Attendre que l'erreur soit rétablie et que le moteur refroidisse (environ 1 minute).
Err 82	Surchauffe du moteur, court terme.	1. L'appel de courant du moteur du galet d'entraînement a dépassé les limites, généralement parce que le moteur se trouve en état de rotor verrouillé.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que le moteur peut tourner librement lorsque le bras de renvoi est ouvert. 2. Vérifier qu'il n'y ait pas de débris ni de saleté dans les engrenages.

⚠ 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, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

LN-25™ PIPE



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

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	MESURE À PRENDRE RECOMMANDÉE
Output Problems		
Le dévidoir s'allume – pas d'affichage, pas d'alimentation à froid.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le fil de détection du travail est débranché ou bien la connexion électrique est mauvaise. (Modèles sur l'arc). 2. La source d'alimentation est ÉTEINTE. 3. Le disjoncteur pour le dévidoir qui se trouve sur la source d'alimentation a sauté (modèles à câble de contrôle). 4. Le câble de contrôle est desserré ou endommagé (modèles à câble de contrôle). 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brancher le fil de détection du travail sur le travail dans un emplacement sans saleté, ni rouille ni peinture. 2. ALLUMER la source d'alimentation. 3. Rétablir les disjoncteurs. 4. Serrer, réparer ou changer le câble de contrôle.
Le dévidoir se met en marche mais il n'y a pas de sortie lorsqu'on tire sur la gâchette. Le gaz de protection circule et les rouleaux conducteurs tournent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les branchements de la bobine du contacteur sont desserrés. 2. Le contacteur est en panne. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier les branchements de la bobine du contacteur. 2. Changer le contacteur.
Pas de gaz de protection.	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'alimentation du gaz est FERMÉE ou vide. 2. Le tuyau à gaz est coupé ou écrasé 3. La soupape du débitmètre est fermée. 4. Présence de saleté ou de débris dans le solénoïde 5. Connexion du solénoïde desserrée. 6. Solénoïde en panne. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que l'alimentation du gaz soit ALLUMÉE et que le gaz circule. 2. Acheminer le tuyau à gaz de sorte qu'il évite les coins anguleux et vérifier qu'il n'y ait rien dessus. Réparer ou changer les tuyaux endommagés. 3. Ouvrir la soupape du débitmètre. 4. Appliquer de l'air filtré à 80 psi sur le solénoïde afin d'en éliminer la saleté. 5. Retirer le couvercle et vérifier que toutes les connexions soient en bon état.
Dévidage du fil irrégulier ou pas de dévidage du fil mais rouleaux conducteurs qui tournent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câble du pistolet fait des coques et/ou est tordu. 2. Le fil est coincé dans le pistolet et le câble. 3. La bande de remplissage du pistolet est sale ou usée. 4. L'électrode est rouillée ou sale. 5. La pointe de contact est en partie fondue ou recouverte de projections. 6. Bande de remplissage du pistolet, pointe, rouleaux conducteurs et/ou guide-fil intérieur incorrects. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Maintenir le câble du pistolet aussi droit que possible. Éviter les coins anguleux ou les courbures du câble. 2. Retirer le pistolet du dévidoir et tirer sur le fil coincé pour le faire sortir du pistolet et du câble. 3. Souffler de l'air à faible pression (40 psi ou moins) pour faire sortir la saleté de la bande de remplissage. Changer la bande de remplissage si elle est usée. 4. N'utiliser que des électrodes propres. Utiliser des électrodes de qualité, telles que les L-50 ou L-56 de Lincoln Electric. 5. Changer la pointe de contact. 6. Vérifier que les pièces installées soient correctes.

⚠ 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, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

LN-25™ PIPE



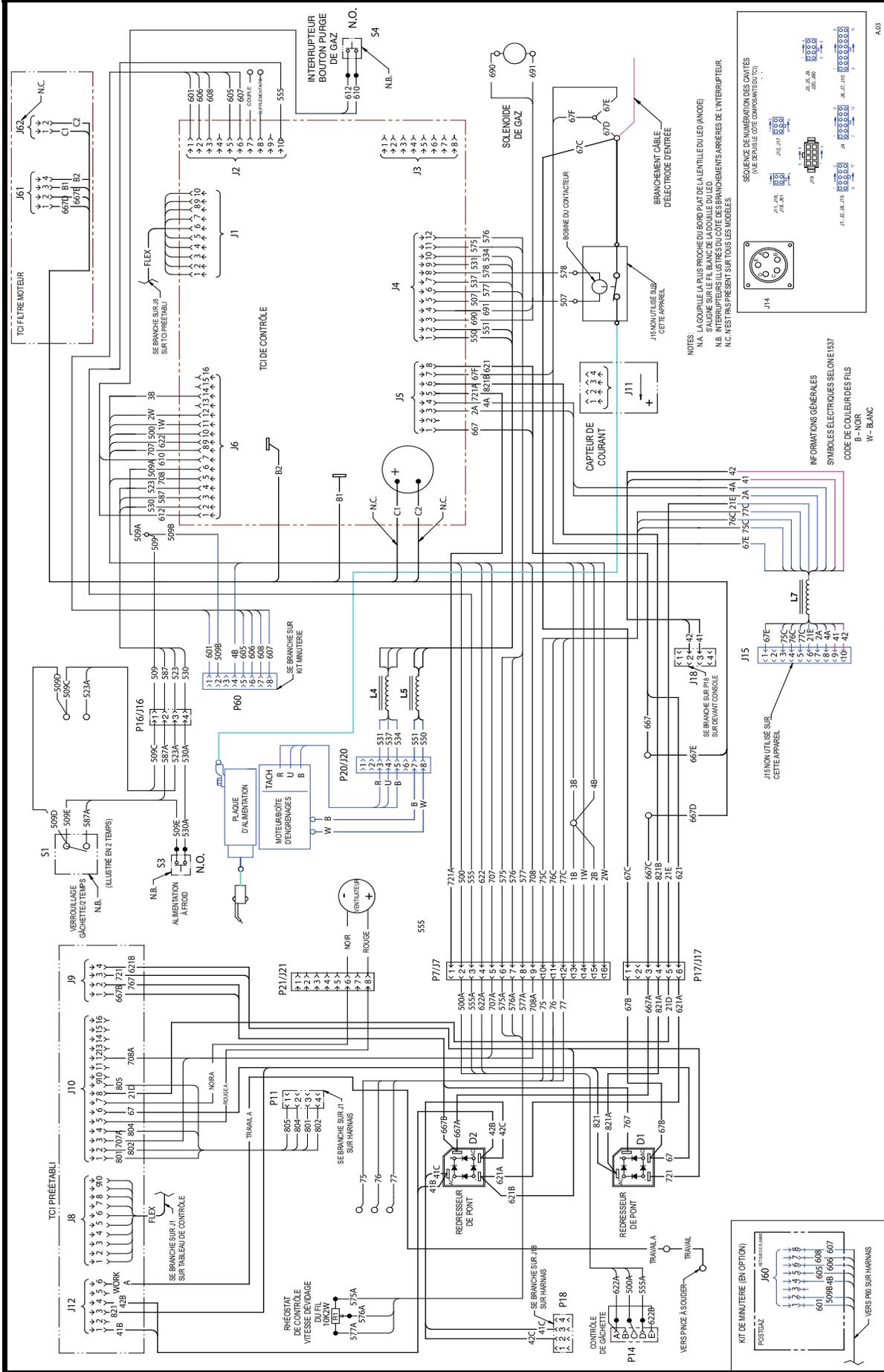
Respecter toutes les Consignes de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	MESURE À PRENDRE RECOMMANDÉE
Output Problems		
	7. Tension incorrecte du bras de pression sur les rouleaux conducteurs. 8. Le frein de l'axe est trop serré. 9. Le rouleau conducteur est usé.	7. Ajuster le bras de tension conformément au Manuel d'Instructions. La plupart des électrodes se dévident bien lorsque le bras de tension est réglé sur « 3 ». 8. Vérifier que la bobine de fil bouge avec un effort minimum. 9. Changer les rouleaux conducteurs s'ils sont usés ou remplis de saleté.
La vitesse de dévidage du fil opère constamment sur une mauvaise valeur. La vitesse change lorsque le bouton de vitesse de dévidage du fil est ajusté.	1. Le fil du cavalier pour vitesse normale / couple supplémentaire est mal branché. 2. Un engrenage incorrect est installé sur le galet d'entraînement. 3. Les balais du moteur sont usés.	1. Brancher correctement le cavalier pour vitesse normale / couple supplémentaire. 2. Installer l'engrenage à pignons approprié sur le galet d'entraînement. 3. Changer l'ensemble moteur / boîte d'engrenages
La vitesse de dévidage du fil est bloquée à 200-300 in/min et il n'y a aucun changement lorsque le bouton de vitesse de dévidage du fil est ajusté.	1. Le tachymètre est mal branché. 2. Le tachymètre est en panne.	1. Vérifier que tous les fils du tachymètre soient bien branchés. 2. Changer l'ensemble moteur et tachymètre.
Arc variable ou « chassant ».	1. Pointe de contact de la mauvaise taille, usée et/ou fondue. 2. Câble de travail usé ou mauvaise connexion du travail. 3. Polarité incorrecte. 4. La buse de gaz s'étend au-delà de la pointe de contact ou le dépassement du fil est trop long. 5. Faible protection de gaz sur des procédés requérant du gaz.	1. Changer la pointe de contact. 2. Vérifier que toutes les connexions de travail et d'électrode soient serrées et que les câbles soient en bon état. Nettoyer / changer selon les besoins. 3. Ajuster la polarité à la procédure recommandée. 4. Ajuster la buse de gaz et raccourcir le dépassement sur 3/8 à 1/2 pouce. 5. Vérifier le débit et le mélange de gaz. Éliminer ou bloquer les sources d'appel d'air.
Lorsqu'on tire sur la gâchette, le fil se dévide lentement.	L'interrupteur de Rodage est « ALLUMÉ ».	Utiliser le bouton - poussoir de mise au point pour ÉTEINDRE le Rodage.
Mauvais démarrage d'arc avec collage ou « lancement », porosité de la soudure, cordon de soudure étroit ayant un aspect de cordage.	1. Procédures ou techniques inappropriées.	1. Voir le « Guide de Soudage à l'Arc Gaz Métal » (GS-100).

⚠ ATTENTION

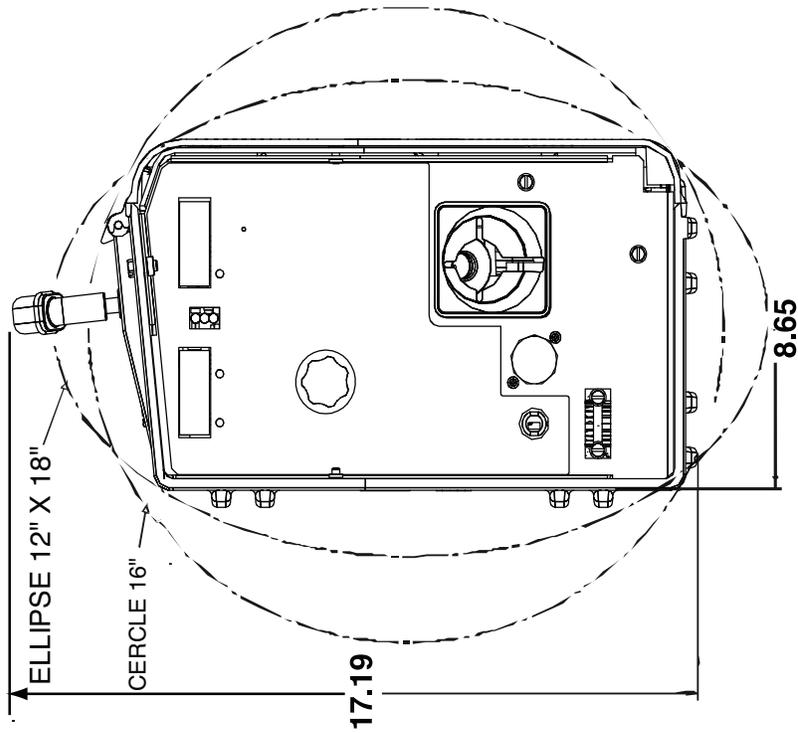
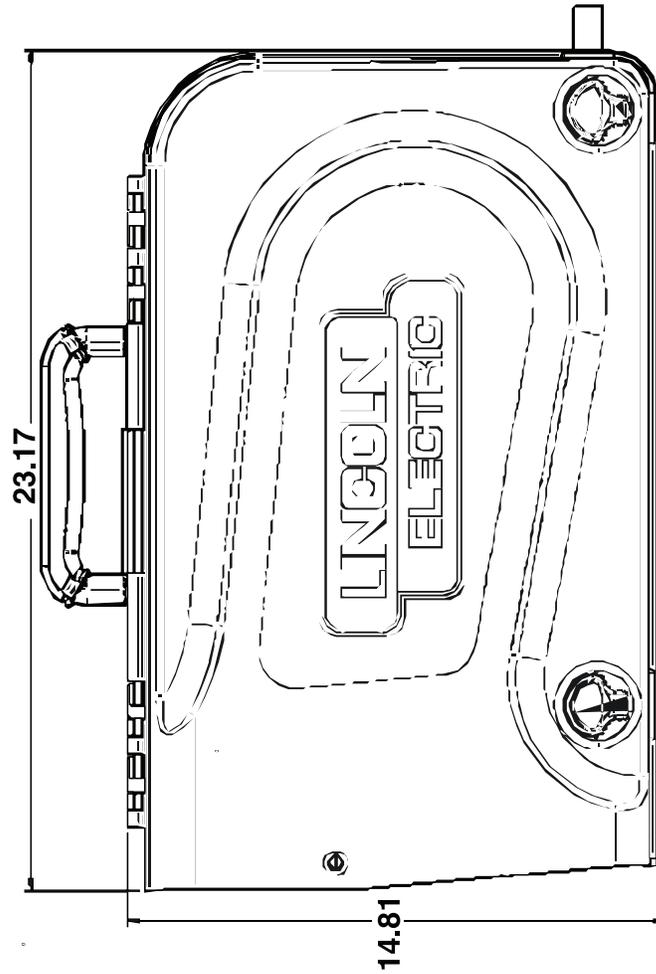
Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, contacter le **Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique.

DIAGRAMME DE CÂBLAGE - LN-25™ PIPE



G6334-1

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.



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

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

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

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

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

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

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

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

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

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

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



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

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