

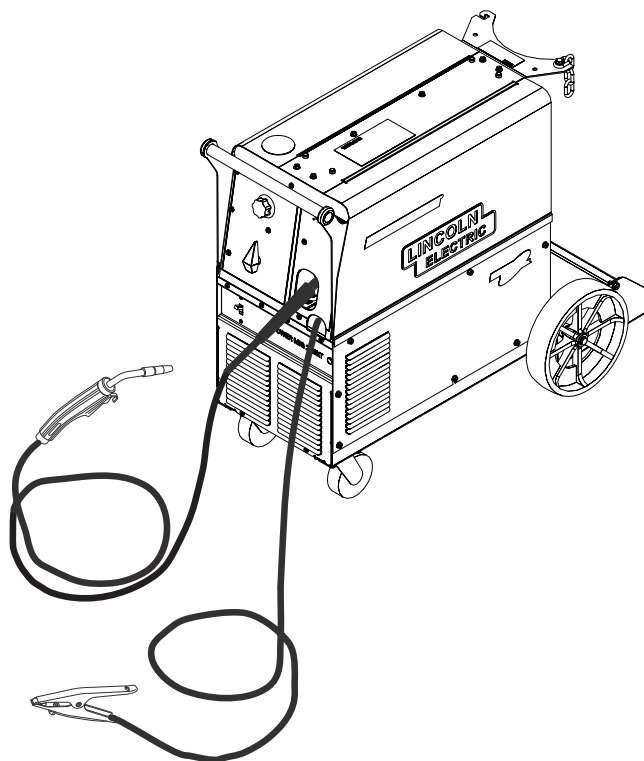
POWER MIG[®] 215XT

S'applique aux machines dont le numéro de code est 11521



This manual covers equipment which is no longer in production by The Lincoln Electric Co. Specifications and availability of optional features may have changed.

La sécurité dépend de vous
Le matériel de soudage et de coupage à l'arc Lincoln est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, la sécurité en général peut être accrue grâce à une bonne installation... et à la plus grande prudence de votre part. NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT. Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence



MANUEL DE L'OPÉRATEUR



LINCOLN[®]
ELECTRIC

Copyright © Lincoln Global Inc.

• 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



AVERTISSEMENT



AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65



Les gaz d'échappement du moteur diesel et certains de leurs constituants sont connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations ou autres dangers pour la reproduction.

Ceci s'applique aux moteurs diesel.

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus par l'État de Californie pour provoquer le cancer, des malformations et des dangers pour la reproduction.

Ceci s'applique aux moteurs à essence.

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1, de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 350140, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret «Arc Welding Safety» E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFIAÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.



POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES

1.a. Arrêter le moteur avant de dépanner et d'entretenir à moins qu'il ne soit nécessaire que le moteur tourne pour effectuer l'entretien.



1.b. Ne faire fonctionner les moteurs qu'à l'extérieur ou dans des endroits bien aérés ou encore évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



1.c. Ne pas faire le plein de carburant près d'une flamme nue, d'un arc de soudage ou si le moteur tourne. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de faire le plein pour empêcher que du carburant renversé ne se vaporise au contact de pièces du moteur chaudes et ne s'enflamme. Ne pas renverser du carburant quand on fait le plein. Si du carburant s'est renversé, l'essuyer et ne pas remettre le moteur en marche tant que les vapeurs n'ont pas été éliminées.

1.d. Les protecteurs, bouchons, panneaux et dispositifs de sécurité doivent être toujours en place et en bon état. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des courroies trapézoïdales, des engrenages, des ventilateurs et d'autres pièces en mouvement quand on met en marche, utilise ou répare le matériel.

1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de déposer les protecteurs de sécurité pour effectuer l'entretien prescrit. Ne déposer les protecteurs que quand c'est nécessaire et les remettre en place quand l'entretien prescrit est terminé. Toujours agir avec la plus grande prudence quand on travaille près de pièces en mouvement.



1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas appuyer sur la tige de commande des gaz pendant que le moteur tourne.

1.g. Pour ne pas faire démarrer accidentellement les moteurs à essence en effectuant un réglage du moteur ou en entretenant le groupe électrogène de soudage, de connecter les fils des bougies, le chapeau de distributeur ou la magnéto



1.h. Pour éviter de s'ébouillanter, ne pas enlever le bouchon sous pression du radiateur quand le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES peuvent être dangereux

2.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs magnétiques autour des câbles et des machines de soudage.

2.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage

2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

2.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage:

2.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.

2.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.

2.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.

2.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage.

2.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

3.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.

3.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.

En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant :

- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique.
- Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
- Source de courant c.a. à tension réduite.

3.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.

3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.

3.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.

3.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.

3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.

3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.

3.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.

3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler.

4.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.

4.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger et protéger les aides contre le rayonnement de l'arc.

4.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de ne pas s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud.



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. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Quand on soude avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme les électrodes en acier inoxydable ou pour revêtement dur (voir les directives sur le contenant ou la fiche signalétique) ou quand on soude de l'acier au plomb ou cadmié ainsi que d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées très toxiques, limiter le plus possible l'exposition et au-dessous des valeurs limites d'exposition (TLV) en utilisant une ventilation mécanique ou par aspiration à la source. Dans les espaces clos ou dans certains cas à l'extérieur, un appareil respiratoire peut être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires quand on soude sur l'acier galvanisé.**

5.b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.

5.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.

5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.

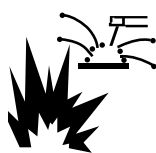
5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.

5.f. Voir également le point 1.b.

AOÛT 06

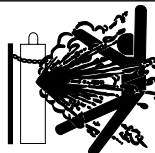
POWER MIG® 215XT





LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- 6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Se référer à la "Sécurité pour le Soudage et le Coupage" (ANSI Z49.1) et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).
- 6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 6.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B "pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur", disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO Box 9101, Quincy, Ma 02269-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.



LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

- 7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.
- 7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.
- 7.c. On doit placer les bouteilles :
 • Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
 • À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.
- 7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.
- 7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA "Précautions pour le Maniement en toute Sécurité de Gaz Comprimés dans des Cylindres », que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.

Pour des Appareils à Puissance ÉLECTRIQUE



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.
- 8.b. Installer le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis et aux recommandations du fabricant.

Janvier '07

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
 - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
 - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
 - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
 - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
 - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
 - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on recoit un choc. Ne jamais enrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
 - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
 - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
 - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.
5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.

6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à un endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistolage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le châssis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

Mar. '93

POWER MIG® 215XT

LINCOLN
ELECTRIC

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 être 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
Déballage De La POWER MIG® 215XT	A-2
Emplacement.....	A-2
Puissance D'entrée, Mise A La Terre Et Diagrammes De Connexion	A-2 à A-3
Branchements Pour La Polarité De Sortie	A-3
Installation Du Pistolet Et Du Câble.....	A-4
Ecran De Gaz Inerte	A-4
<hr/>	
Fonctionnement	Section B
Mesures De Sécurité	B-1
Description Du Produit.....	B-2
Procédés Et Equipement Recommandés.....	B-2
Capacité De Soudage.....	B-2
Limites	B-2
Description Des Contrôles	B-2
Rouleau Conducteur De Fil	B-3
Pièces De Conversion De Taille De Fil.....	B-3
Procédure Pour Le Changement Des Jeux De Rouleaux Conducteurs Et De Cylindres D'appui.....	B-3
Chargement Des Tambours De Fil 10 à 30 lbs.	B-3
Pour Faire Démarrer La Soudeuse.....	B-4
Alimentation Du Fil D'électrode	B-4
Réglage De La Pression Du Cylindre D'appui.....	B-4
Configuration De L'entraîneur De Fil.....	B-4, B-5
Réalisation D'une Soudure	B-5
Comment Eviter Les Problèmes D'alimentation Du Fil.....	B-6
Contrôle Du Ventilateur	B-6
Variations De La Tension De La Ligne D'entrée	B-6
Protection Contre Les Surcharges D'alimentation Du Fil	B-6
Protection Thermique Contre Les Surcharges De Soudage	B-6
Information Concernant Les Procédures De Soudage.....	B-6
<hr/>	
Accessoires	Section C
Kits De Rouleaux Conducteurs	C-1
Kit D'alimentation D'aluminium	C-1
K363P Adaptateur De Readi-Reel.....	C-1
Kit De Montage Du Cylindre Double	C-1
Ensembles Alternatifs De Pistolet Magnum Gmaw Et Câble	C-1
Kit De Connexion De Pistolet Magnum	C-1
Pistolets A Bobine Et Adaptateurs.....	C-1
Magnum 250XL Push-Pull Gun and Adapter	C-2
Pistolet Magnum 250lx Pousser – Tirer Et Adaptateur Pour Pousser –Tirer	C-2
Réalisation D'une Soudure Avec Le Pistolet Magnum 250xl Pousser – Tirer.....	C-2
Réalisation D'une Soudure Avec Le Kit De L'adaptateur De Pistolet A Bobine Et Le Pistolet A Bobine Installés	C-3

	Page
Entretien.....	Section D
Mesures De Sécurité	D-1
Entretien Général	D-1
Rouleaux Conducteurs Et Plaques Guides	D-1
Installation De La Pointe De Contact Et Du Bec De Gaz	D-1
Tubes De Pistolet Et Becs.....	D-1
Nettoyage Du Câble Du Pistolet.....	D-1
Retrait Et Changement De La Bande De Remplissage.....	D-2
Démontage De La Poignée Du Pistolet.....	D-3
Guide Dépannage.....	Section E
Comment Utiliser Le Guide De Dépannage	E-1
Guide De Dépannage	E-2 à E-4
Diagrammes De Câblage et Schéma Dimensionnel.....	Section F
Liste de Pièces	Appendix
POWER MIG® 215XT	P-580
Magnum 250L Gun	P-202-H.2

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - POWER MIG® 215XT

ENTRÉE – UNIQUEMENT MONOPHASÉE					
Tension / Phase / Fréquence Standard		Courant d'Entrée @ 170 Amp de Sortie Nominale	Courant d'Entrée @ 215 Amp de Sortie Nominale		
208/230/1/50/60 Hz		(Avec le réceptacle de 115V chargé à 15A) 39/35 Amps	(Avec le réceptacle de 115V chargé à 15A) 45/41 Amps		
SORTIE NOMINALE					
Facteur de Marche		Amps	Volts à Ampérage Nominal		
30%		215 Amps	22 Volts		
40%		190 Amps	23 Volts		
60%		170 Amps	24 Volts		
SORTIE					
Registre de Courant de Soudage		Tension Maximum de Circuit Ouvert	Registre de Tension de Soudage		
30 – 250Amps		35 Volts	13.5-24 Volts		
TAILLES RECOMMANDÉES DE CÂBLES D'ENTRÉE ET DE FUSIBLES					
Tension d'Entrée / Fréquence (Hz)	Taille de Fusibles ou de Disjoncteurs	Ampérage Nominal d'Entrée sur Plaque Nominative	Fil en Cuivre 75°C dans Conduit Tailles AWG (IEC) (Pour longueurs jusqu'à 100 ft.)	Fil en Cuivre 75°C dans Conduit Tailles AWG (IEC) (Pour longueurs supérieures à 100 ft.)	
208/50/60 230/50/60	60 60	45A 41A	10 (6 mm ²) 10 (6 mm ²)	8 (10 mm ²) 8 (10 mm ²)	
NOTE: Utiliser un câble de Mise à la Terre AWG No.10.					
REGISTRE DE VITESSE D'ALIMENTATION DU FIL					
Vitesse du Fil		50 - 70 IPM (1,27 – 17,8 m/minute)			
DIMENSIONS PHYSIQUES					
Hauteur	Largeur	Profondeur	Poids		
31,79 in 808 mm	18,88 in 480 mm	38,78 in 985 mm	210 lbs 95 kg		
REGISTRES DE TEMPÉRATURES					
REGISTRE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT		REGISTRE DE TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE			
-4°F à 104°F (-20°C à +40°C)		-40°F à 185°F (-40°C à +85°C)			

Lire complètement la section « Installation » avant de commencer l'installation.

ATTENTION

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Seul le personnel qualifié doit réaliser cette installation.
- Seul le personnel ayant lu et compris le Manuel d'Opération de la POWER MIG® 215XT est à même d'installer et de faire fonctionner cet appareil.
- La machine doit être raccordée à terre conformément aux codes électriques nationaux et locaux et à toute autre régulation applicable.
- L'interrupteur de puissance de la POWER MIG doit se trouver sur la position ÉTEINT pour installer le câble de travail et le pistolet ainsi que pour raccorder tout autre appareil.

DEBALLAGE DE LA POWER MIG® 215XT

Couper les liens et soulever le carton. Couper les liens qui maintiennent la machine sur le patin. Retirer la mousse et le matériel d'emballage gaufré. Décoller les Accessoires de la Plateforme de la Bouteille de Gaz. Dévisser les deux vis en bois (sur la Plateforme de la Bouteille de Gaz) qui maintiennent la machine sur le patin. Faire rouler la machine pour la faire descendre du patin.

EMPLACEMENT

Placer la soudeuse dans un endroit sec où l'air propre circule librement dans les évènements arrière vers l'intérieur et dans les claires-voies avant vers l'extérieur. Un emplacement qui minimise la quantité de fumée et de saleté pénétrant dans les claires-voies arrière réduit les possibilités d'accumulation de saleté qui pourrait bloquer le passage de l'air et provoquer une surchauffe.

PUISSANCE D'ENTRÉE, MISE À LA TERRE ET DIAGRAMMES DE CONNEXION

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

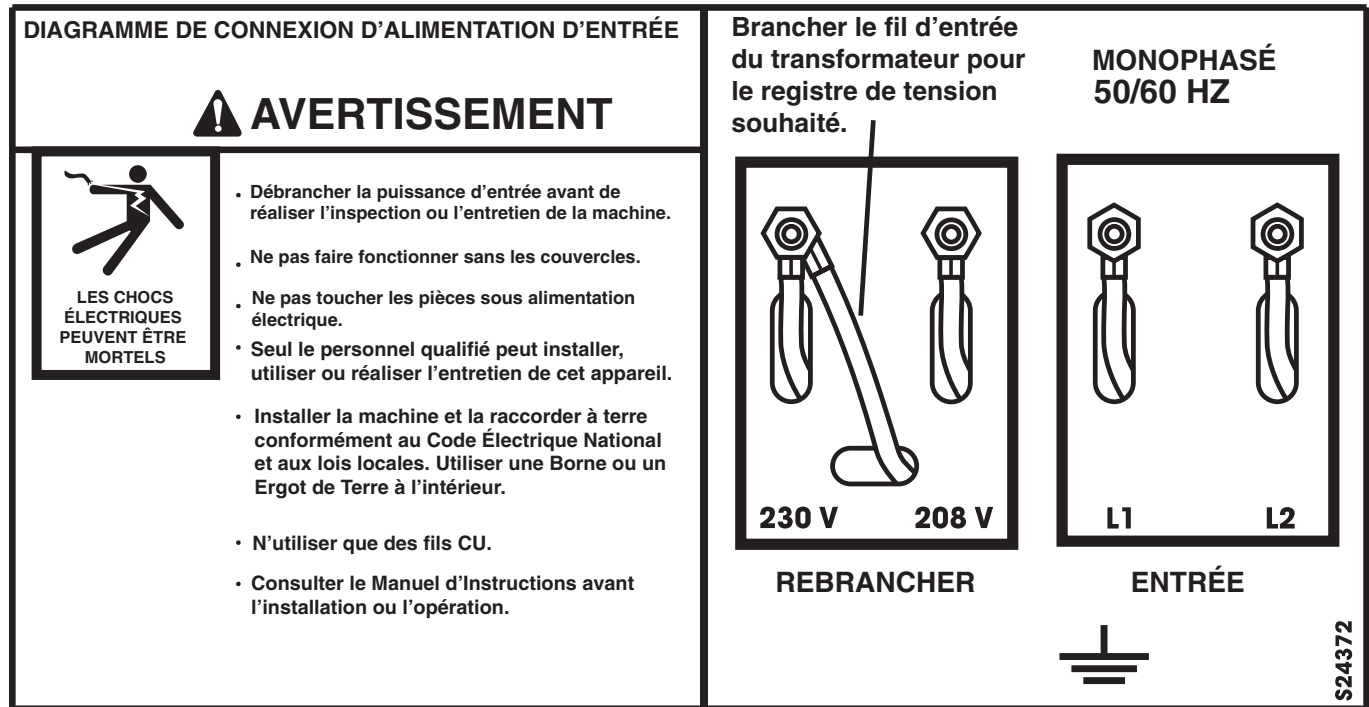
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique telles que les terminales de sortie ou le câblage interne.
- Toute la puissance d'entrée doit être débranchée électriquement avant de continuer.

1. Avant de commencer l'installation, vérifier auprès de la compagnie électrique locale si l'alimentation en puissance est appropriée pour la tension, l'ampérage, la phase et la fréquence spécifiés sur la plaque nominative de la soudeuse. S'assurer également que l'installation planifiée soit conforme au Code Électrique National Américain et aux exigences des régulations locales. Cette soudeuse peut être opérée depuis une ligne monophasée ou depuis une phase d'une ligne biphasée ou triphasée.
2. Les modèles ayant des tensions d'entrée multiples spécifiées sur la plaque nominative (par exemple 208/230) sont livrés avec les branchements effectués pour la tension la plus élevée. Si la soudeuse doit fonctionner sur une tension inférieure, les branchements doivent être refaits conformément aux instructions de la Figure A.1 pour les machines à tension double.

⚠ AVERTISSEMENT

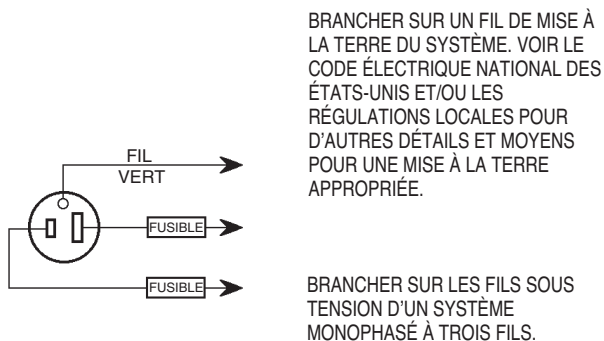
Vérifier que la puissance d'entrée soit débranchée électriquement avant de retirer la vis du couvercle d'accès au panneau de reconnexion.

FIGURE A.1 — Connexions d'Entrée pour Machine à Tension Double



3. Le modèle de POWER MIG à 208/230 volts 50/60 Hz est livré avec un câble d'entrée de 7 ft. (2,1 m) et une prise branchés sur la soudeuse.
4. En respectant les instructions de la Figure A.2, demander à un électricien qualifié de brancher le réceptacle ou le câble sur les lignes de puissance d'entrée et la masse du système conformément au Code Électrique National des États-Unis et à toute régulation locale applicable. Voir les « Spécifications Techniques » au début de ce chapitre pour les tailles de fils appropriées. Pour de grandes longueurs supérieures à 100 ft. (30,48m), des fils en cuivre plus grands doivent être utilisés. Installer des fusibles de type « Super Lag » sur les deux lignes sous tension, tel que l'indique le diagramme suivant. Le contact central du réceptacle est destiné à la connexion à terre. Un fil vert dans le câble d'entrée raccorde ce contact au châssis de la soudeuse. Ceci garantit une connexion à terre appropriée du châssis de la soudeuse lorsque la prise de la soudeuse est insérée dans le réceptacle.

FIGURE A.2 — Diagramme du Réceptacle



BRANCHEMENTS POUR LA POLARITÉ DE SORTIE

Telle qu'elle est livrée par l'usine, la soudeuse est branchée pour la polarité positive (+) de l'électrode. Il s'agit là de la polarité normale pour le soudage GMA.

Si la polarité négative (-) est nécessaire, inverser les branchements des deux câbles situés dans le compartiment de l'entraîneur de fil près du panneau avant. Le câble d'électrode, qui est fixé sur l'entraîneur de fil, doit être branché sur la terminale étiquetée négative (-) et le fil de travail, qui est fixé sur l'agrafe de travail, doit être branché sur la terminale étiquetée positive (+).

POWER MIG® 215XT



INSTALLATION DU PISTOLET ET DU CÂBLE

Un pistolet Magnum 250L et un câble fourni avec la POWER MIG® 215XT est installé en usine avec une bande de remplissage pour électrode de 0,035-0,045" (0,9-1,2mm) et pointe de contact de 0,035" (0,9mm). Vérifier que la pointe de contact, la bande de remplissage et les rouleaux conducteurs correspondent tous à la taille du fil utilisé.



AVERTISSEMENT

Placer l'interrupteur de puissance de la soudeuse sur la position « éteint » avant d'installer le pistolet et le câble.

1. Étirer le câble bien droit.
2. Dévisser la vis moletée sur l'extrémité avant de l'unité de l'entraîneur (à l'intérieur du compartiment d'alimentation du fil) jusqu'à ce que la pointe de la vis ne sorte plus par l'ouverture du pistolet, tel que vu depuis l'avant de la machine.
3. Insérer l'extrémité mâle du câble du pistolet dans l'Adaptateur du Pistolet à travers l'ouverture dans le panneau avant. S'assurer que le connecteur soit complètement inséré puis serrer la vis moletée.
4. Raccorder le connecteur de la gâchette du pistolet depuis le pistolet et le câble sur le réceptacle correspondant à l'intérieur du compartiment situé au-dessus de la connexion du pistolet effectuée au point 3 précédent. Vérifier que les clavetages soient alignés, insérer puis serrer l'anneau de retenue.

ÉCRAN DE GAZ INERTE

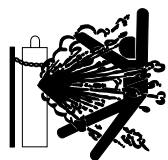
(Pour Procédés de Soudage à l'Arc Gaz - Métal)

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

Un régulateur de flux de gaz, pour mélange d'Argon, ainsi qu'un tuyau d'admission de gaz sont fournis par l'usine avec la POWER MIG® 215XT. Pour utiliser un gaz 100% CO₂, un adaptateur supplémentaire est requis pour brancher le régulateur sur le gaz.



AVERTISSEMENT



LE CYLINDRE peut exploser s'il est endommagé.

• Le gaz sous pression est explosif. Toujours maintenir les cylindres de gaz en position verticale et enchaînés au chariot ou à un support stationnaire. Voir la Norme Nationale Américaine 2-49.1 « Sécurité pour le Soudage et le Découpage » publiée par la Société Américaine de Soudage.

Installer l'alimentation de l'écran de gaz inerte comme suit:

1. Installer le cylindre de gaz sur la plateforme arrière de la POWER MIG® 215XT. Accrocher la chaîne pour fixer le cylindre sur l'arrière de la soudeuse.

2. Retirer le bouchon du cylindre. Vérifier que les soupapes et le régulateur du cylindre ne présentent pas de filetages endommagés, de saleté, de poussière, d'huile ou de graisse. Retirer la poussière et saleté avec un chiffon propre.

NE PAS FIXER LE RÉGULATEUR S'IL Y A PRÉSENCE D'HUILE, DE GRAISSE OU DE DOMMAGE ! En informer le fournisseur de gaz. L'huile ou la graisse sont explosives en présence d'oxygène à haute pression.

3. Se placer sur un côté loin de l'échappement et ouvrir la soupape du cylindre pendant un instant. Ceci permet de souffler vers l'extérieur toute poussière ou saleté qui aurait pu s'accumuler dans l'échappement de la soupape.



AVERTISSEMENT

Faire attention d'avoir le visage loin de l'échappement de la soupape au moment de l'ouverture de celle-ci.

4. Fixer le régulateur de flux sur la soupape du cylindre et bien serrer les écrous d'union au moyen d'une clef.
NOTE: Pour le brancher sur un cylindre 100% CO₂, un adaptateur de régulateur supplémentaire doit être installé entre le régulateur et la soupape du cylindre. Si l'adaptateur est équipé d'une rondelle en plastique, s'assurer qu'elle ait une bonne assise pour la connexion sur le cylindre de CO₂.
5. Fixer une extrémité du tuyau d'admission de gaz sur l'accessoire d'échappement du régulateur de flux, et l'autre extrémité sur le raccord arrière de la POWER MIG® 215XT, puis bien serrer les écrous d'union au moyen d'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 plaçant sur un côté, ouvrir doucement la soupape du cylindre une fraction de tour. Lorsque l'aiguille de la jauge de pression du cylindre cesse de bouger, ouvrir la soupape complètement.



AVERTISSEMENT

Ne jamais se placer directement devant ou derrière le régulateur de flux lorsqu'on ouvre la soupape du cylindre. Toujours se placer sur un côté.

8. Le régulateur de flux est réglable. Avant d'effectuer la soudure, l'ajuster sur le débit recommandé pour la procédure et le procédé utilisés.

RÉCEPTACLES DE PUISSANCE AUXILIAIRE

(Réceptacle de 15 Amp 120 Volts). Les réceptacles sont approuvés par UL et CSA.

POWER MIG® 215XT



Lire la section de « Fonctionnement » dans sa totalité avant de faire fonctionner la POWER MIG® 215XT.

⚠ AVERTISSEMENT



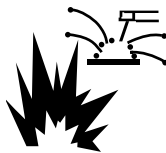
LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique ou les électrodes les mains nues ou avec des vêtements humides. S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

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



LES ÉTINCELLES DE SOUDURE peuvent provoquer des incendies ou des explosions.

- Tenir les matériaux inflammables éloignés.
- Ne pas souder sur des récipients fermés.



LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.

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

Suivre toutes les instructions de Sécurité tout au long de ce manuel.

DESCRIPTION DU PRODUIT

La POWER MIG® 215XT est une machine de soudage à l'arc c.c. semi-automatique complète construite de sorte qu'elle soit conforme aux spécifications NEMA. Elle combine une source de puissance à tension de transformateur à prises et un chargeur de fil à vitesse constante afin de former un système de soudage fiable, robuste et performant. Un schéma de contrôle simple, qui consiste en un contrôle de la vitesse d'alimentation du fil continu à registre complet, et 7 sélections de prise de tension de sortie apportent une certaine versatilité ainsi qu'une grande exactitude et une utilisation facile. Une fonctionnalité importante de la POWER MIG® 215XT est qu'elle est prête pour fonctionner avec un Pistolet à Bobine Magnum 100SG.

D'autres fonctionnalités comprennent un axe de dévidoir de fil de 2" (51 mm) de diamètre extérieur avec un frein réglable, un chariot de montage intégral pour cylindre de gaz, un régulateur de flux réglable pour mélange d'Argon avec jauge de pression de cylindre et tuyau d'admission, un pistolet Magnum 250L pour GMAW avec câble de 15 ft. (3,6 m) avec bec fixé (encastré), un câble d'alimentation de 7 ft. (2,1 m) avec fiche, et un câble de travail de 10 ft. (3,0 m) avec agrafe.

Des Pistolets à Bobine Magnum, des Pistolets à Pousser – Tirer et des kits d'Adaptateur, le kit de Montage du cylindre Double et le kit d'Alimentation de l'Aluminium pour alimentation par poussée avec des chargeurs standard intégrés, sont également disponibles.

PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉS

La POWER MIG® 215XT est recommandée pour les procédés de soudage GMA fonctionnant avec des bobines de 10 à 44 lb (4,5 à 20 kg) de 2" (51 mm) de diamètre intérieur ou avec des rouleaux Readi-Reel® (avec adaptateur en option) d'électrodes auto - blindées de fil solide de 0,025" à 0,045" (0,6 – 1,2 mm), d'acier inoxydable de 0,035" (0,9 mm), d'aluminium de 3/64" (1,2 mm), d'Outersshield® de 0,035" (0,9 mm) ou de 0,045" (1,2 mm), d'Ultracore® de 0,045" (1,2 mm) ainsi que d'Innershield® de 0,045" (1,2 mm).

La POWER MIG est équipée depuis l'usine pour alimenter des électrodes de 0,035" (0,9 mm). Elle comprend également un ensemble de pistolet GMAW à régime nominal de 200A, 60% de facteur de marche (ou 250A, 40% de facteur de marche) et câble de 15 ft. (3,6 m) équipé pour trois tailles de fils. L'utilisation de procédés GMAW requiert une alimentation pour écran de gaz inerte.

CAPACITÉ DE SOUDAGE

La POWER MIG® 215XT a un régime nominal de 215 amps @ 22 volts, avec un facteur de marche de 30% sur la base d'un cycle de dix minutes. Elle est capable de facteurs de marche supérieurs avec des courants de sortie inférieurs. La conception de transformateur à prises le rend tout à fait adapté à l'utilisation de la plupart des systèmes générateurs portables ou internes.

LIMITES

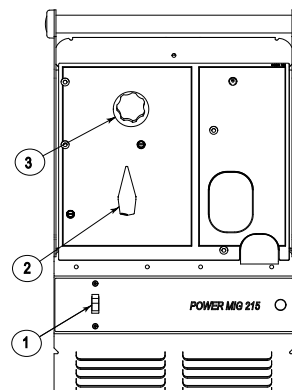
La tension / courant de sortie de la POWER MIG® 215XT peut varier si la puissance d'entrée vers la machine varie, du fait de sa topologie de puissance de transformateur à prises. Dans certains cas, un réglage de la WFS pré-établie et/ou de la sélection de la prise de tension peut s'avérer nécessaire pour placer un déport du foret significatif dans la puissance d'entrée.

DESCRIPTION DES CONTRÔLES

Voir la Figure B.1

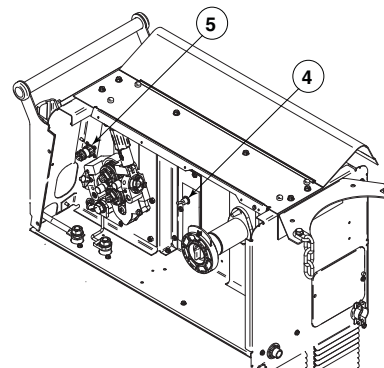
- 1. Interrupteur de Puissance MARCHÉ / ARRÊT** — Placer le levier sur la position « MARCHÉ » (« ON ») pour placer la POWER MIG® 215XT sous énergie.
- 2. Contrôle de la Tension** — Sept sélections de prises de tension sont étiquetées de « A » (tension minimale) à « G » (tension maximale). Elles ne doivent être ajustées que lorsqu'aucun soudage n'est effectué. La sélection de contrôle peut être pré-établie sur le réglage spécifié sur l'Étiquette Autocollante de Procédure qui se trouve sur la face interne de la porte du compartiment du fil.
- 3. Contrôle de la Vitesse du Fil** — Il contrôle la vitesse d'alimentation du fil de 50 à 700 pouces par minute (1,2 – 17,8 m/min). La vitesse du fil n'est pas affectée lorsque des changements sont effectués au niveau du contrôle de la tension.

FIGURE B.1



- 4. Commutateur de Pistolet à Pousser et de pistolet à bobine Magnum**—Utiliser l'interrupteur pour passer de pistolet à pousoir à pistolet à bobine. Lorsque le fonctionnement avec pistolet à bobine est sélectionné, insérer le câble sur l'Article 5 du Connecteur à 4 goupilles. (Voir la Figure B.1a)
- 5. Connecteur à 4 Goupilles**—Pour Fonctionnement avec Pistolet à Bobine.

FIGURE B.1a



POWER MIG® 215XT



ROULEAU CONDUCTEUR DE FIL

Les rouleaux conducteurs installés sur la POWER MIG® 215XT possèdent deux rainures, l'une pour les fils de 0,035" (0,9mm) et l'autre pour les fils de 0,045" (1,2mm). La taille du rouleau conducteur est gravée sur le côté exposé du rouleau conducteur.

PIÈCES DE CONVERSION DE TAILLE DE FIL

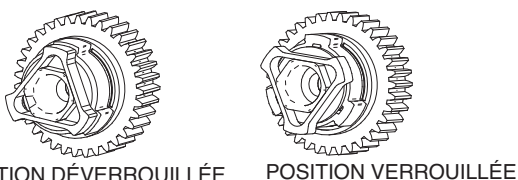
La POWER MIG® 215XT est conçue pour alimenter des électrodes solides ou fourrées allant de 0,025 à 0,045" (0,6 – 1,2 mm).

Les kits de rouleaux conducteurs et les pièces pour pistolet Magnum 250L et câble sont disponibles pour alimenter différentes tailles et types d'électrodes. Voir la section « Accessoires ».

PROCÉDURE POUR LE CHANGEMENT DES JEUX DE ROULEAUX CONDUCTEURS ET DE CYLINDRES D'APPUI

1. Éteindre la source de puissance.
2. Relâcher la pression sur le cylindre d'appui en faisant balancer le bras de pression ajustable vers le bas en direction de l'arrière de la machine. Lever l'ensemble du cylindre d'appui en fonte et lui permettre de prendre assise en position verticale.
3. Retirer la plaque de retenue du guide-fil externe en desserrant les deux grandes vis moletées.
4. Faire tourner le mécanisme de retenue du rouleau conducteur sur la position déverrouillée comme illustré ci-dessous puis retirer le rouleau conducteur. (Voir la Figure B.2)

FIGURE B.2



5. Retirer la plaque du guide-fil interne.
6. Remplacer les rouleaux conducteurs, les cylindres d'appui et les guide-fil internes par un jeu de la taille du nouveau fil. **NOTE:** Vérifier que la taille de la bande de remplissage du pistolet et de la pointe de contact corresponde aussi à la taille du fil sélectionné.
7. Alimenter le fil manuellement depuis le dévidoir de fil, en passant par dessus la rainure du rouleau conducteur et au travers du guide-fil puis dans le coussinet en laiton de l'ensemble du pistolet et du câble.
8. Remettre en place la plaque de retenue du guide-fil externe en serrant les deux grandes vis moletées. Remettre le bras à pression ajustable sur sa position d'origine afin d'appliquer la pression. Ajuster la pression en fonction des besoins.

CHARGEMENT DES TAMBOURS DE FIL – READI-REELS, BOBINES OU ROULEAUX

Pour monter un ensemble Readi-Reel de 30 lb (14 kg) (en utilisant l'Adaptateur Readi-Reel K363-P en Plastique Moulé):

1. Ouvrir la Porte du Compartiment de l'Entraîneur de Fil
2. Appuyer sur la barre de Libération du Collier de Retenue et la retirer de l'axe.
3. Placer l'Adaptateur en Option sur l'axe
4. Remettre en place le Collier de Retenue. Vérifier que la Barre de Libération soit « éjectée » et que les bagues de retenue du collier s'engagent à fond dans la rainure de l'anneau de retenue sur l'axe.
5. Faire tourner l'axe et l'adaptateur de sorte que le ressort de retenue se trouve sur la position de 12 heures.
6. Positionner la Readi-Reel de sorte qu'elle tourne dans une direction d'alimentation lui permettant de se dérouler depuis le haut du rouleau.
7. Installer l'un des câbles de la cage interne de la Readi-Reel sur la fente de la languette du ressort de retenue.
8. Baisser la Readi-Reel pour appuyer sur le ressort de retenue et aligner les autres câbles de la cage interne avec les rainures de l'adaptateur moulé.
9. Faire glisser la cage jusqu'au bout sur l'adaptateur jusqu'à ce que le ressort de retenue soit totalement « éjecté ».

⚠ ATTENTION

VÉRIFIER QUE LE RESSORT DE RETENUE SOIT COMPLETEMENT RETOURNE EN POSITION DE VERROUILLAGE ET QU'IL AIT VERROUILLE EN TOUTE SECURITE LA CAGE READI-REEL AFIN QU'ELLE RESTE EN PLACE. LE RESSORT DE RETENUE, ET NON PAS L'ELECTRODE DE SOUDAGE, DOIT REPOSER SUR LA CAGE.

10. Pour retirer la Readi-Reel de l'Adaptateur, appuyer avec le pouce sur la languette du ressort de retenue tout en tirant des deux mains sur la cage de la Readi-Reel pour l'enlever de l'adaptateur moulé. Ne pas retirer l'adaptateur de l'axe.

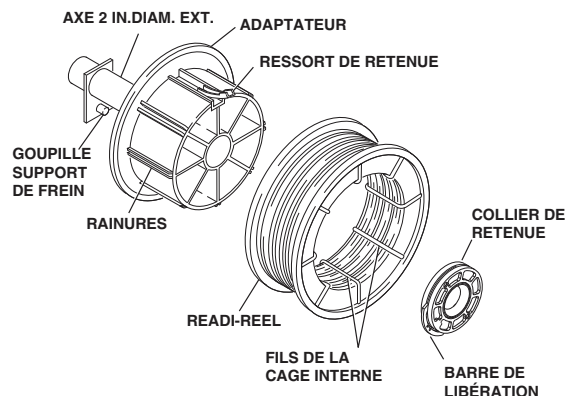


FIGURE B.1

Pour Monter des Bobines de 10 à 44 lb (4,5 – 20 kg) (12"/300 mm de diamètre) ou des Rouleaux Innershield de 14 lb (6 kg): (Pour des rouleaux Innershield de 13-14 lb (6 kg), un Adaptateur de Rouleau K435 doit être utilisé).

1. Ouvrir la Porte du Compartiment de l'Entraîneur de Fil.
2. Appuyer sur la Barre de Libération sur le Collier de Retenue et la retirer de l'axe.
3. Placer la bobine sur l'axe de sorte que la goupille du frein de l'axe pénètre dans l'un des orifices sur l'arrière de la bobine. (Note : une flèche qui se trouve sur l'axe s'aligne avec la goupille de support du frein afin d'aider à aligner l'orifice). S'assurer que le fil sorte du tambour de sorte qu'il se déroule depuis le haut du rouleau.
4. Remettre en place le Collier de Retenue. S'assurer que la Barre de Libération soit « éjectée » et que les bagues de retenue du collier s'engagent à fond dans la rainure de l'anneau de retenue sur l'axe.

POUR FAIRE DÉMARRER LA SOUDEUSE

Placer l'interrupteur de puissance sur la position « ALLUMÉ » (« ON »). Une fois que la tension et la vitesse du fil souhaitées ont été sélectionnées, faire fonctionner la gâchette du pistolet pour la sortie de la soudeuse et afin de placer sous énergie le moteur d'alimentation du fil.

ALIMENTATION DU FIL D'ÉLECTRODE

⚠ AVERTISSEMENT



Lorsque l'on appuie sur la gâchette, l'électrode et le mécanisme de traction se trouvent sous alimentation électrique par rapport au travail et à la masse et ils le restent pendant plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.

NOTE: Vérifier que les rouleaux conducteurs, les plaques guides et les pièces du pistolet soient appropriés pour la taille et le type de fil utilisé. Se reporter au Tableau C.1 dans la section « Accessoires ».

1. Faire tourner la Readi-Reel ou la bobine jusqu'à ce que l'extrémité libre de l'électrode soit accessible..
2. Tout en tenant fermement l'électrode, couper l'extrémité courbée et redresser les six premiers pouces. (Si l'électrode n'est pas correctement redressée, elle peut ne pas bien alimenter à travers le système de traction du fil).
3. Relâcher la pression sur le cylindre d'appui en faisant balancer le bras de pression ajustable vers le bas en direction de l'arrière de la machine. Lever l'ensemble du cylindre d'appui en fonte et lui permettre de prendre assise en position verticale. Laisser la plaque du guide-fil externe installée. Alimenter le fil manuellement à travers le coussinet du guide entrant et à travers les plaques guides (par dessus la rainure du rouleau conducteur). Pousser une longueur de fil suffisante pour garantir que le fil soit alimenté sans restriction dans l'ensemble du pistolet et du câble. Remettre le bras de pression ajustable dans sa position d'origine afin d'appliquer la pression sur le fil.
4. Appuyer sur la gâchette du pistolet pour alimenter le fil d'électrode à travers le pistolet.

RÉGLAGE DE LA PRESSION DU CYLINDRE D'APPUI

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

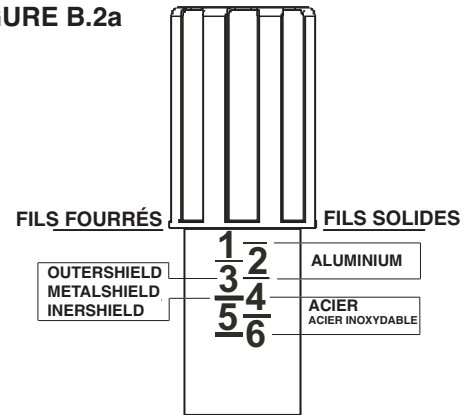
- Couper la puissance d'entrée au niveau de la source de puissance de soudage avant l'installation ou le changement des rouleaux conducteurs et/ou des guides.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- En marche par à-coups avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme de traction sont sous tension par rapport au travail et à la masse et ils peuvent rester sous énergie plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Seul le personnel qualifié peut réaliser le travail de maintenance.

Le bras de pression contrôle la quantité de force que les rouleaux conducteurs exercent sur le fil. Un ajustement approprié des deux bras de pression permet un meilleur soudage. Pour de meilleurs résultats, régler les deux bras de pression sur la même valeur.

Régler le bras de pression comme suit (Voir la Figure B.2a):

Fils en Aluminium	entre 1 et 3
Fils Fourrés	entre 3 et 4
Fils Fourrés	entre 3 et 4

FIGURE B.2a



CONFIGURATION DE L'ENTRAÎNEUR DE FIL

(Voir la Figure B.2b)

Changement du Coussinet Récepteur de 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.
- En marche par à-coups avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme de traction sont sous tension par rapport au travail et à la masse et ils peuvent rester sous énergie plusieurs secondes après que la gâchette du pistolet ait été relâchée.
- Seul le personnel qualifié peut réaliser le travail de maintenance.

Outils requis:

- Llave hexagonal de 1/4".

Note: Certains coussinets de pistolet 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 de soudage de l'entraîneur de fil.
3. Retirer la vis de pression de l'entraîneur de fil.
4. Retirer le pistolet de soudage de l'entraîneur de fil.

5. Dévisser 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 extérieur et pousser le coussinet du pistolet pour le faire sortir de l'entraîneur de fil. Du fait de l'ajustement précis, un léger tapotement peut s'avérer nécessaire pour retirer le coussinet du pistolet.

7. Débrancher le tuyau de l'écran de gaz inerte du coussinet du pistolet, si requis.

8. Raccorder le tuyau de l'écran de gaz inerte sur le nouveau coussinet du pistolet, si requis.

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 sur la plaque d'alimentation. Faire glisser le coussinet récepteur du pistolet dans l'entraîneur de fil et vérifier que les orifices de vis de pression soient alignés.

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

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

RÉALISATION D'UNE SOUDURE

1. Vérifier que la polarité de l'électrode soit correcte pour le procédé utilisé, puis placer l'interrupteur de puissance sur la position ALLUMÉ.

2. Régler la prise de tension de l'arc et la vitesse du fil en fonction du fil d'électrode particulier, du type de matériau et de son épaisseur et du gaz (pour MIG et Outershield®) utilisés. Se baser sur le Tableau des Applications qui se trouve sur la porte à l'intérieur du compartiment du fil comme référence rapide pour certaines procédures de soudage communes.

3. Appuyer sur la gâchette pour alimenter le fil d'électrode au travers du pistolet et du câble. Pour un fil solide, couper l'électrode à environ 3/8" (10 mm) de l'extrémité de la pointe de contact (3/4" (20 mm) pour Outershield®)..

4. Pour souder avec du gaz, ouvrir l'alimentation du gaz et établir le débit requis (typiquement 25-35 CFH ; 12-16 litres/min.).

5. Raccorder le câble de travail au métal à souder. L'agrafe du travail doit établir un bon contact électrique avec le travail. Le travail doit également être mis à la terre conformément aux « Mesures de Sécurité pour le Soudage à l'Arc ».

⚠ AVERTISSEMENT

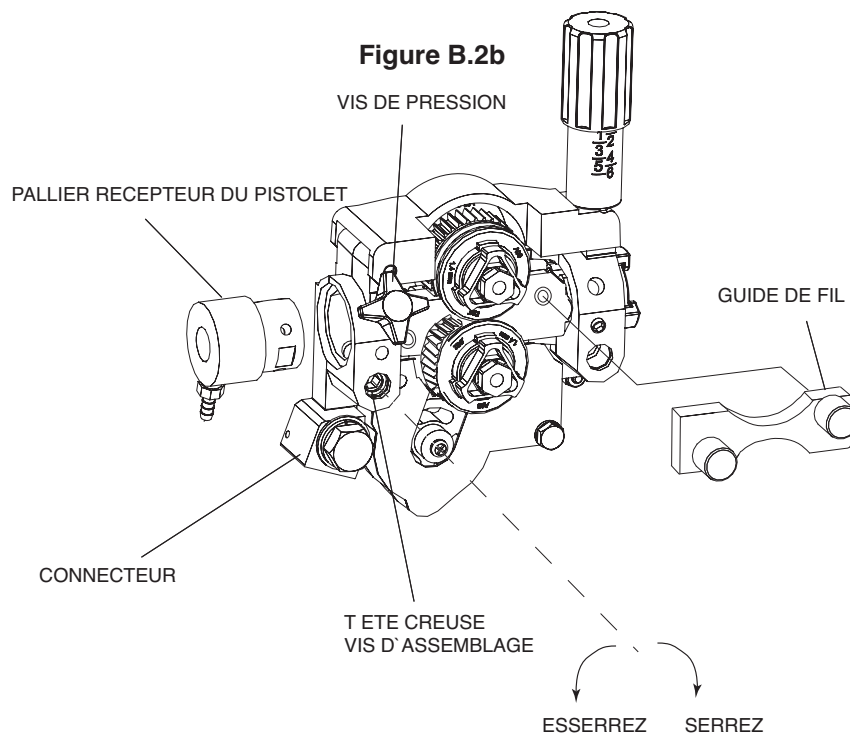


• **Lorsqu'un procédé à arc ouvert est utilisé, il est nécessaire de porter de bonnes protections pour les yeux, la tête et le corps.**

6. Placer l'électrode sur le joint. L'extrémité de l'électrode peut toucher légèrement le travail.

7. Baisser le casque de soudage, fermer la gâchette et commencer à souder. Tenir le pistolet de telle sorte que la distance entre la pointe de contact et le travail soit d'environ 3/8" (10 mm) (3/4" (20 mm) pour Outershield®).

8. Pour cesser de souder, relâcher la gâchette du pistolet puis éloigner le pistolet du travail une fois que l'arc a disparu.



POWER MIG® 215XT

LINCOLN
ELECTRIC

9. Lorsque le soudage est terminé, fermer la soupape se trouvant sur le cylindre de gaz (s'il était utilisé), faire fonctionner momentanément la gâchette du pistolet pour libérer la pression du gaz et éteindre la POWER MIG® 215XT.

NOTE: Lorsqu'une électrode Innershield est utilisée, le bec de gaz peut être retiré de l'isolation de l'extrémité du pistolet puis remplacée par le bec sans gaz. Ceci améliore la visibilité et élimine la possibilité de surchauffe du bec de gaz.

COMMENT ÉVITER LES PROBLÈMES D'ALIMENTATION DU FIL

Les problèmes d'alimentation du fil peuvent être évités en suivant les procédures de maniement du pistolet suivantes:

1. Ne pas entortiller ni tirer le câble autour de coins anguleux.
2. Maintenir le câble du pistolet aussi droit que possible pendant le soudage ou le chargement de l'électrode au travers du câble.
3. Ne pas permettre que les roues des chariots ou des camions passent sur le câble.
4. Conserver la propreté du câble en suivant les instructions de maintenance.
5. N'utiliser que des électrodes propres et sans rouille. Les électrodes Lincoln possèdent une lubrification de surface appropriée.
6. Changer la pointe de contact lorsque l'arc commence à devenir instable ou lorsque l'extrémité de la pointe de contact est fondue ou déformée.
7. Maintenir la tension du frein de l'axe du dévidoir de fil sur le minimum requis afin d'éviter un excès de parcours du dévidoir, qui pourrait faire sortir le fil bouclé de la bobine.
8. Maintenir la tension du frein de l'axe du dévidoir de fil sur le minimum requis afin d'éviter un excès de parcours du dévidoir, qui pourrait faire sortir le fil bouclé de la bobine.

CONTRÔLE DU VENTILATEUR

Le ventilateur est conçu pour se mettre en marche lorsque la puissance d'entrée est appliquée à la POWER MIG® 215XT et pour s'éteindre lorsque la puissance est coupée.

VARIATIONS DE LA TENSION DE LA LIGNE D'ENTRÉE

Tension de Ligne Élevée — Une tension d'entrée supérieure à la tension nominale provoquerait des tensions de sortie supérieures à la normale pour un réglage de prise donné. Si la ligne d'entrée est élevée, il est conseillé de sélectionner une prise de tension plus faible que celle indiquée sur le tableau de procédure recommandée.

Tension de Ligne Faible — Il peut s'avérer impossible d'obtenir la sortie maximum de la machine si la tension de ligne est inférieure à l'entrée nominale. L'appareil continue à souder, mais il se peut que la sortie soit inférieure à la normale pour un réglage de prise donné. Si la ligne d'entrée est faible, il est conseillé de sélectionner une prise de tension plus élevée que celle indiquée sur le tableau de procédure recommandée.

PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES D'ALIMENTATION DU FIL

La POWER MIG est équipée d'une protection à transistor contre les surcharges du moteur de l'entraîneur de fil. Si le moteur est surchargé, les circuits de protection interrompent la vitesse d'alimentation du fil et le solénoïde de gaz. Vérifier que la pointe, la bande de remplissage et les rouleaux conducteurs soient de la bonne taille, qu'il n'y ait aucune obstruction ni courbure au niveau du câble du pistolet et tout autre facteur pouvant empêcher l'alimentation du fil. Pour reprendre le soudage, il suffit de tirer sur la gâchette. Il n'y a aucun disjoncteur à rétablir car la protection est effectuée au moyen d'un dispositif électronique à transistor fiable..

PROTECTION THERMIQUE CONTRE LES SURCHARGES DE SOUDAGE

La POWER MIG® 215XT est équipée de thermostats protecteurs intégrés qui répondent aux températures excessives. Ils ouvrent les circuits de sortie d'alimentation du fil et de soudage si la machine dépasse la température de fonctionnement maximum recommandée du fait d'une surcharge fréquente ou d'une température ambiante élevée plus une surcharge. Les thermostats se rétablissent automatiquement lorsque la température atteint un niveau de fonctionnement sûr et le soudage et l'alimentation du fil reprennent lorsqu'on appuie à nouveau sur la gâchette.

INFORMATION CONCERNANT LES PROCÉDURES DE SOUDAGE

NOTE: Voir l'intérieur du couvercle de la machine pour des informations concernant les procédures de soudage supplémentaires utilisées habituellement.

KITS DE ROULEAUX CONDUCTEURS

Se reporter au Tableau C.1 pour connaître les divers kits de rouleaux conducteurs disponibles pour la POWER MIG® 215XT. L'article en caractère gras est fourni normalement avec la POWER MIG® 215XT.

Fil	Taille	Kit Rouleau Conducteur
Acier dur	0,023"-0,030" (0,6-0,8 mm)	KP1696-030S
	0,035" (0,9 mm)	KP1696-035S
	0,045" (1,2 mm)	KP1696-045S
	0,035-0,045" (0,9-1,2 mm)	KP1696-1
	0,040" (1,0 mm)	KP1696-2
À Noyau	0,035" (0,9 mm)	KP1697-035C
	0,045" (1,2 mm)	KP1697-045C
Aluminium	3/64" (1,2 mm)	KP1695-3/64A

TABLE C.1

KIT D'ALIMENTATION D'ALUMINIUM DE 3/64" (1,2 mm) (K1703-1)

Ce kit aide à alimenter l'aluminium en le poussant au travers du chargeur et du pistolet d'une machine ordinaire. Il fournit les pièces de conversion du pistolet et de l'entraîneur de fil pour souder avec du fil en aluminium de 3/64" (1,2 mm). Le fil 5356 en alliage d'aluminium est recommandé pour de meilleurs résultats avec l'alimentation par poussée.

Le kit comprend les rouleaux conducteurs et la plaque du guide-fil pour l'entraîneur de fil, la bande de remplissage et deux pointes de contact pour le pistolet, ainsi que les instructions d'installation.

ADAPTATEUR DE READI-REEL (K363P)

L'adaptateur de Readi-Reel K363P se monte sur l'axe de 2". Il est nécessaire au montage des Readi-Reels de 22-30 lb.

KIT DE MONTAGE DU CYLINDRE DOUBLE (K1702-1)

Il permet le montage stable côte à côte de deux cylindres de gaz de grande taille de 228,6 mm de diamètre x 1,524 m de haut (9" de diamètre x 5" de haut) avec chargement « sans levage ». Installation simple et instructions faciles fournies. Comprend les supports de cylindre supérieur et inférieur, les essieux des roues et la visserie de montage.

ADAPTATEUR D'AXE POUR PETITE BOBINE (K468)

L'adaptateur d'axe K468 permet d'utiliser des petites bobines de 8" de diamètre.

ENSEMBLES ALTERNATIFS DE PISTOLET MAGNUM GMAW ET CÂBLE

Les ensembles suivants de pistolet Magnum 250ML et câble sont disponibles séparément pour leur utilisation avec la POWER MIG® 215XT. Chacun a un régime nominal de 250 amps à 40% de facteur de marche et est équipé du connecteur intégré, du connecteur de gâchette à verrouillage tournant, du bec fixe et de l'isolant, et il comprend une bande de remplissage, un diffuseur et des pointes de contact pour les tailles de fil spécifiées:

Longueur	Pièce No.	Taille de Fil Système Anglais	Taille de Fil Système Métrique
10' (3,0 m)	K533-1	0,035 – 0,045"	0,9 – 1,2 mm
12' (3,6 m)	K533-7		
15' (4,5 m)	K533-3		

⚠ AVERTISSEMENT



- Débrancher toute la puissance d'entrée provenant de la POWER MIG® 215XT avant d'installer le Pistolet à Bobine et le Kit.

KIT DE CONNEXION DE PISTOLET MAGNUM (K466-6 en Option)

L'utilisation du Kit de Connexion Magnum K466-6 en Option avec la POWER MIG permet d'utiliser les ensembles ordinaires de pistolet et câble Magnum 200, 300 ou 400.

PISTOLETS À BOBINE ET ADAPTATEURS EN OPTION

La POWER MIG 215XT est capable de fonctionner avec les pistolets à bobine suivants:

PISTOLET À BOBINE	RÉGIME NOMINAL	ADAPTATEUR
Magnum 100SG (K2532-1)	Série Légère 130 amp 30% de Facteur de Marche	Capacité prévue en usine Aucun adaptateur requis
Magnum SG (K487-25)	Série Moyenne 250 amp 60% de Facteur de Marche	Adaptateur de Pistolet à Bobine K2703-1 K2703-1
Magnum 250LX (K2490-1)	Série Lourde 300 amp 60% de Facteur de Marche	

Adaptateur de Pistolet à Bobine (K2703-1)

Ce kit est conçu pour permettre aux pistolets à bobine Magnum SG ou Magnum 250LX de fonctionner avec la POWER MIG 215XT. Ce kit comprend le solénoïde, les conduits à gaz, les harnais de câblage et le panneau de connexion du pistolet. Le panneau de connexion du pistolet est équipé d'un connecteur de type MS à 6 goupilles pour le pistolet à bobine Magnum SG et d'un connecteur de type MS à 7 goupilles pour le pistolet à bobine Magnum 250LX, ainsi que d'un interrupteur de sélection permettant de choisir le pistolet à utiliser.

Remarque que l'adaptateur de pistolet à bobine K2703-1 inhabilite l'utilisation d'un Magnum 100SG.

POWER MIG® 215XT



PISTOLET MAGNUM 250LX POUSSER – TIRER ET ADAPTATEUR POUR POUSSER – TIRER

Pour des applications plus rigoureuses avec de l'aluminium, lorsqu'il est souhaitable d'utiliser des grandes bobines de fil en aluminium de 16 livres, le pistolet pousser – tirer et le kit d'adaptateur suivants sont disponibles.

Pistolet Pousser – Tirer Magnum 250LX (K2704-1)

Ce pistolet pousser – tirer à poignée de revolver ressemble au pistolet à bobine Magnum 250LX sauf qu'il est conçu pour alimenter de grandes bobines de fil. Le Magnum 250LX pousser – tirer est équipé d'un câble de puissance, gaz et contrôle de 25 pieds. Il fonctionne comme un moteur esclave assistant tirant le fil en aluminium tandis que le moteur d'entraînement de la POWER MIG agit en tant que moteur maître et poussant.

Adaptateur de Magnum 250LX Pousser – Tirer (K2705-1)

Ce boîtier d'adaptateur est conçu pour entraîner le pistolet Magnum 250LX pousser – tirer lorsque celui-ci est utilisé sur un chargeur générateur Lincoln prêt non poussant tel que la POWER MIG 215XT ou 255XT. Ce boîtier est équipé d'un cordon et d'une fiche de 115 V pour fournir de l'énergie au boîtier, d'un câble de contrôle avec réceptacle pour y brancher le câble de contrôle du pistolet pousser – tirer, et d'un connecteur à 4 goupilles à brancher sur le réceptacle de la gâchette du pistolet de la POWER MIG.

Remarque que le pistolet Magnum 250LX pousser – tirer possède un potentiomètre d'ajustement de la vitesse d'alimentation du fil. Cependant, ce potentiomètre ne fonctionne que sur des machines pousser – tirer prêtes telles que la POWER MIG 350MP. Lorsque le Magnum 250LX est utilisé sur une machine qui n'est pas pousser – tirer avec l'adaptateur K2705-1, la vitesse d'alimentation du fil se règle sur le panneau de contrôle de la machine.

BRANCHEMENTS DU PISTOLET MAGNUM 250LX (K2704-1) ET DE L'ADAPTATEUR DE PISTOLET MAGNUM 250LX POUSSER – TIRER (K2705-1)

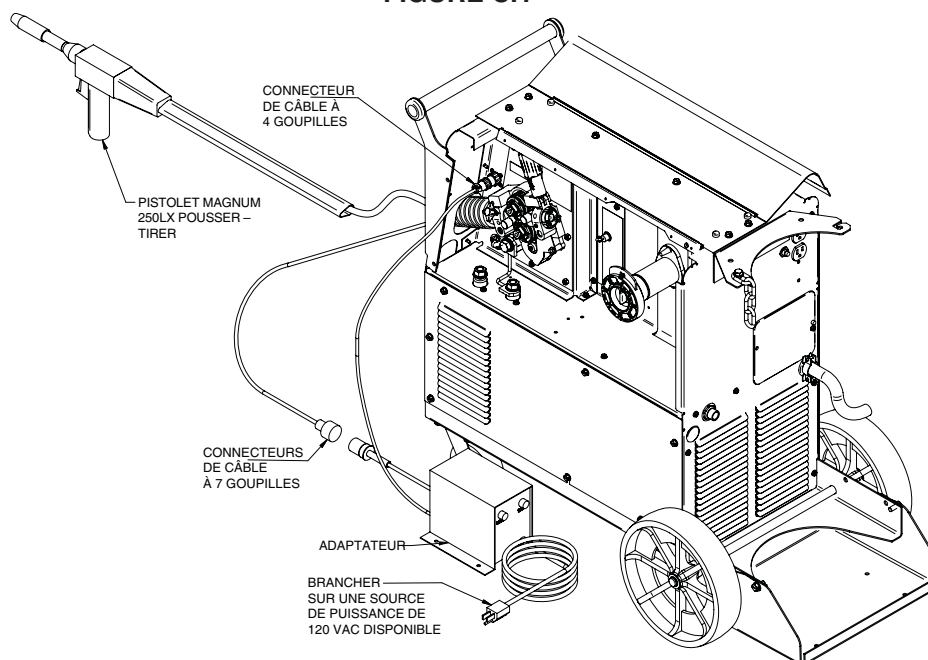
Voir la Figure C.1

1. Brancher le câble de 115 VAC sur le réceptacle de 115 V c.a. disponible. La POWER MIG® 215XT (K271-1) fournit l'alimentation auxiliaire de 15 A, 115 V c.a. Le réceptacle se trouve sur l'arrière de la machine.
2. Brancher le câble du connecteur à 4 goupilles de l'Adaptateur de Pistolet Pousser – Tirer sur le réceptacle à 4 goupilles de la gâchette qui se trouve dans la partie avant du compartiment de l'entraîneur de fil.
3. Brancher le câble du connecteur à 7 goupilles du Pistolet Pousser – Tirer sur le câble du réceptacle à 7 goupilles provenant de l'adaptateur.
4. Brancher la goupille de gaz et puissance du Pistolet Pousser – Tirer sur le coussinet en laiton du chargeur de fil de la POWER MIG®.
5. Installer un tuyau à gaz allant de l'alimentation en gaz au dispositif arrière d'admission de gaz se trouvant sur la POWER MIG® 215XT

RÉALISATION D'UNE SOUDURE AVEC LE PISTOLET MAGNUM 250XL POUSSER – TIRER

1. POWER MIG® 215XT
 - a. Régler la machine sur un fonctionnement avec pistolet sans bobine.
 - b. ALLUMER la puissance d'entrée de la POWER MIG® 215XT.
 - c. Ajuster le contrôle de tension sur le panneau avant.
 - d. Ajuster le contrôle de vitesse du fil sur le panneau avant. Se reporter à l'étiquette autocollante de procédure située à l'intérieur du couvercle du compartiment du chargeur de fil.
2. Pistolet Magnum 250LX Pousser – Tirer:
 - a. Régler la machine sur un fonctionnement avec pistolet sans bobine.
 - b. La fermeture de la gâchette du pistolet Pousser – Tirer fait démarrer le soudage avec le pistolet Pousser – Tirer et place sous alimentation électrique tous les pistolets raccordés à la machine.
 - c. L'Adaptateur Pousser – Tirer fournit la puissance et le contrôle au moteur « Tirant » du pistolet pousser – tirer et la POWER MIG® 215XT contrôle son entraîneur de fil.

FIGURE C.1



POWER MIG® 215XT



RÉALISATION D'UNE SOUDURE AVEC LE KIT DE L'ADAPTATEUR DE PISTOLET À BOBINE ET LE PISTOLET À BOBINE INSTALLÉS



ATTENTION

Dans n'importe laquelle des positions du commutateur, la fermeture de l'une des gâchettes de pistolet mettra l'électrode des deux pistolets sous alimentation électrique. Vérifier que le pistolet inutilisé soit positionné de telle sorte que ni l'électrode ni la pointe n'entrent en contact avec la console en métal ou tout autre métal commun au travail.

1. Placer l'interrupteur de sélection du pistolet à bobine sur la position « Normal » et tirer sur la gâchette pour le pistolet d'alimentation intégré .
 - Inhabilite le fonctionnement du pistolet à bobine et la soupape du solénoïde de gaz du pistolet à bobine.
 - La fermeture de la gâchette du pistolet d'alimentation fait démarrer le soudage du pistolet d'alimentation et place les deux électrodes sous alimentation électrique.
2. Placer l'interrupteur de sélection du pistolet à bobine sur la position de Pistolet à Bobine, choisir un pistolet à bobine et tirer sur la Gâchette du PISTOLET À BOBINE.
 - Inhabilite le fonctionnement du pistolet d'alimentation intégré et la soupape du solénoïde de gaz de la machine.
 - Habilite le fonctionnement du pistolet à bobine et la soupape du solénoïde de gaz du pistolet à bobine.
 - La fermeture de la gâchette du pistolet à bobine fait démarrer le soudage du pistolet à bobine et place les deux électrodes sous alimentation électrique.
3. Fonctionnement avec la POWER MIG® 215 XT:
 - ALLUMER la puissance d'entrée de la POWER MIG® 215XT.
 - L'ajustement du contrôle de la prise de tension fait augmenter ou diminuer la tension de soudage.
 - L'ajustement du contrôle de la vitesse du fil sur le pistolet à bobine fait augmenter ou diminuer la vitesse d'alimentation du fil du pistolet à bobine. NOTE : L'ajustement du contrôle de la vitesse d'alimentation du fil sur le Panneau de la POWER MIG n'a aucun effet sur la vitesse d'alimentation du fil du pistolet à bobine.

4. Se reporter à l'étiquette autocollante de procédure sur la POWER MIG pour les réglages initiaux concernant l'aluminium. Effectuer une soudure d'essai pour déterminer les réglages finaux.
5. Pour reprendre le soudage normal de la POWER MIG® 215XT, relâcher la gâchette du pistolet à bobine, placer l'interrupteur de sélection du pistolet à bobine sur la position « normal » et rétablir les réglages de procédure de la tension du pistolet d'alimentation, si besoin est.

ATTENTION

AVERTISSEMENT

ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.



- Faire installer et effectuer l'entretien de cet appareil par un électricien.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de la boîte à fusibles avant de travailler sur l'appareil
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.

ENTRETIEN GÉNÉRAL

Dans des emplacements extrêmement poussiéreux, la saleté peut obstruer les passages d'air, ce qui ferait chauffer la soudeuse. À des intervalles réguliers, souffler de l'air à faible pression pour faire sortir la saleté de la soudeuse afin d'éliminer l'accumulation excessive de saleté et de poussière sur les pièces internes.

Les moteurs du ventilateur possèdent des roulements à billes hermétiques qui ne requièrent aucun entretien.

DRIVE ROLLS AND GUIDE PLATES

Après chaque bobine de fil, réaliser une inspection du mécanisme de l'entraîneur de fil. Le nettoyer, si nécessaire, en soufflant de l'air comprimé à faible pression. Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer le cylindre d'appui car cela pourrait éliminer le lubrifiant du roulement. Tous les rouleaux conducteurs portent la marque des tailles de fil qu'ils peuvent alimenter. Si une taille de fil différente à celles qui sont marquées doit être utilisée, le rouleau conducteur doit être changé.

Pour obtenir des instructions sur la remise en place ou le changement du rouleau conducteur, voir les « Rouleaux Entraîneurs de Fil » dans la section de « Fonctionnement ».

INSTALLATION DE LA POINTE DE CONTACT ET DU BEC DE GAZ

1. Choisir la taille correcte de pointe de contact pour l'électrode utilisée (la taille du fil est gravée sur le côté de la pointe de contact) et bien la visser dans le diffuseur de gaz.
2. Visser à fond le bec de gaz fixe approprié sur le diffuseur. On peut utiliser soit le bec standard affleuré de 0,50" (12,7 mm) soit d'autres tailles de becs affleurés ou encastrés (arc de pulvérisation) en option. (Voir le Tableau D.2 dans cette section)
3. Si des becs emboîtables et ajustables en option sont utilisés, voir le Tableau D.2 dans cette section.

- Vérifier que l'isolant du bec soit vissé à fond sur le tube du pistolet et qu'il ne bloque pas les orifices à gaz du diffuseur.
- Emboîter le bec de gaz approprié sur l'isolant du bec. On peut utiliser soit un bec de gaz standard de 0,50" (12,7 mm) soit un bec en option de 0,62" (15,9 mm) de diamètre intérieur, et on doit le choisir en fonction de l'application de soudage.
- Ajuster le bec de gaz tel qu'il convient pour le procédé GMAW à utiliser. Typiquement, l'extrémité de la pointe de contact doit être affleurée à 0,12" (3,2 mm) étirée pour le procédé de transfert de court-circuit et à 0,12" (3,2 mm) encastrée pour le transfert de pulvérisation.

TUBES DE PISTOLET ET BECS

1. Changer les pointes de contact usées selon les besoins.
2. Retirer les éclaboussures de l'intérieur du bec de gaz et de la pointe de contact toutes les 10 minutes de temps d'arc ou en fonction des besoins.

NETTOYAGE DU CÂBLE DU PISTOLET

Afin de prévenir les problèmes d'alimentation, nettoyer la gaine du câble en utilisant environ 300 livres (136 kg) d'électrode. Retirer le câble du chargeur de fil et l'étendre bien droit sur le sol. Retirer la pointe de contact du pistolet. Au moyen d'un tuyau à air et seulement une pression partielle, souffler doucement dans la gaine du câble depuis l'extrémité du diffuseur de gaz.

ATTENTION

Si une pression excessive est appliquée au début de la procédure de nettoyage, la saleté peut former un bouchon.

Plier le câble sur toute sa longueur puis y souffler à nouveau de l'air. Répéter la procédure jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de saleté qui sorte. Si après ceci les problèmes d'alimentation persistent, essayer un changement de bande de remplissage et se reporter à la section de Dépannage concernant l'alimentation irrégulière du fil.

RETRAIT ET CHANGEMENT DE LA BANDE DE REMPLISSAGE

NOTE: le changement de la bande de remplissage pour une taille de fil différente requiert le changement du diffuseur de gaz conformément au Tableau D.1 afin de bien fixer la bande de remplissage différente.

TABLEAU D.1

Diamètre des Électrodes Utilisées	Numéro de Pièce de la Bande de Remplissage de Rechange	Taille Gravée sur l'Extrémité du Coussinet de la Bande de Remplissage	Bec Fixe No. de Pièce pour Diffuseur de Gaz (et Pochoir)	Bec Ajustable No. de Pièce pour Diffuseur de Gaz (et Pochoir)
Acier 0,025-0,030" (0,6-0,8 mm)	KP1934-2	.030 (0.8 mm)	KP2026-3	KP2026-2
Acier 0,035-0,045" (0,9-1,2 mm)	KP1934-1	.045 (1.2 mm)	KP2026-3	KP2026-2
Aluminium 3/64" (1,2 mm)	KP1955-1	3/64" (1.2 mm)	KP2026-3	KP2026-2

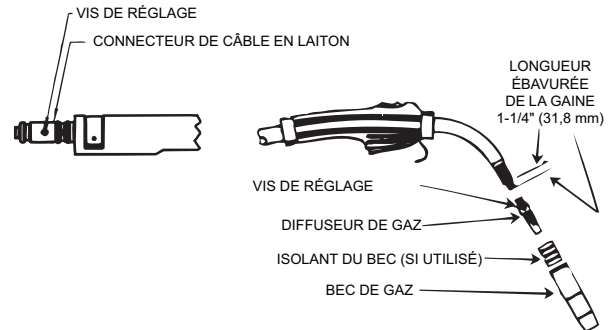
INSTRUCTIONS DE RETRAIT, INSTALLATION ET ÉBARBURAGE DE LA BANDE DE REMPLISSAGE POUR MAGNUM 250L

NOTE: Les variations de longueur de câble empêchent l'interchangeabilité des bandes de remplissage entre pistolets. Une fois qu'une bande de remplissage a été coupée pour un pistolet particulier, elle ne doit pas être installée sur un autre pistolet à moins qu'il ne remplisse les conditions de longueur de coupure de la bande de remplissage. Les bandes de remplissage sont livrées avec l'enveloppe de la bande de remplissage allongée et en quantité appropriée.

- Retirer le bec de gaz et l'isolant du bec, si on l'utilise, pour repérer la vis de réglage du diffuseur de gaz utilisée pour maintenir en place l'ancienne bande de remplissage. Dévisser la vis de réglage avec une clef hexagonale de 5/64" (2,0 mm).
- Retirer le diffuseur de gaz du tube du pistolet.
- Étendre le pistolet et le câble bien droits sur une surface plate. Desserrer la vis de réglage du connecteur en laiton du côté chargeur du câble et tirer sur la bande de remplissage pour la faire sortir du câble.
- Insérer une nouvelle bande de remplissage non ébavurée sur l'extrémité connecteur du câble. Vérifier que le coussinet de la bande de remplissage soit bien gravé pour la taille du fil utilisé.
- Obtenir une assise complète de la bande de remplissage dans le connecteur. Serrer la vis de réglage sur le connecteur de câble en laiton. A ce moment-là, le diffuseur de gaz ne doit pas être installé sur l'extrémité du tube du pistolet.
- Tandis que le diffuseur de gaz est encore retiré du tube du pistolet, vérifier que le câble soit droit puis ébarber la gaine à la longueur illustrée sur la Figure D.1. Retirer toute bavure de l'extrémité de la gaine.

- Visser le diffuseur de gaz sur l'extrémité du tube du pistolet et bien serrer. Vérifier qu'il s'agisse d'un diffuseur de gaz approprié pour la gaine utilisée. (Voir le tableau et la gravure du diffuseur)
- Serrer la vis de réglage sur le côté du diffuseur de gaz contre la gaine du câble au moyen d'une clef hexagonale de 5/64" (2,0 mm).

FIGURE D.1



ATTENTION

Cette vis doit être légèrement serrée. Si elle est trop serrée, la bande de remplissage se séparera en deux ou se brisera, ce qui aura pour conséquence une mauvaise alimentation du fil.

DÉMONTAGE DE LA POIGNÉE DU PISTOLET

Une inspection ou un entretien des pièces internes de la poignée du pistolet peut être réalisée en cas de besoin.

La poignée du pistolet se compose de deux moitiés maintenues ensemble au moyen d'un collier à chaque extrémité. Pour ouvrir la poignée, faire tourner les colliers sur environ 60 degrés dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre (dans la même direction que pour retirer un filetage à droite) jusqu'à ce que le collier s'arrête. Ensuite tirer sur le collier pour le retirer de la poignée du pistolet. Si les colliers sont difficiles à faire tourner, positionner la poignée du pistolet contre un coin, placer un tournevis contre la languette du collier puis donner un coup sec sur le tournevis pour faire tourner le collier jusqu'à ce qu'il dépasse un épaulement de verrouillage interne.

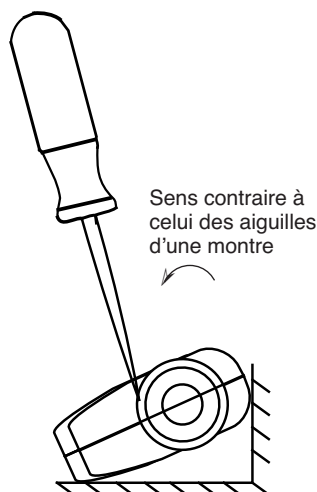


TABLEAU D.2
ACCESSOIRES ET PIÈCES DE RECHANGE CONSOMMABLES
POUR ENSEMBLES DE PISTOLET MAGNUM 250L ET CÂBLE

Description	Pièce No.	Taille Anglaise	Taille Métrique
GAINE DU CÂBLE Pour Câble de 15' (4,5 m) ou plus court	KP1934-2	.025 – .030"	0.6 – 0.8 mm
	KP1934-1	.035 – .045"	0.9 – 1.2 mm
	KP1955-1	3/64"	1.2 mm
		(Fil en Aluminium)	(Fil en Aluminium)
POINTES DE CONTACT Régime Standard	KP2020-6B1	.025"	0.6 mm
	KP2020-7B1	.030"	0,8 mm
Haut Rendement	KP2020-1B1*	.035"	0,9 mm
	KP2020-2B1	.045"	1,2 mm
	KP2021-1B1	.035"	0,9 mm
Coniques	KP2020-2B1	.045"	1,2 mm
	KP2022-5B1	.025"	0.6 mm
	KP2022-6B1	.030"	0.8 mm
Languette (Pour Aluminium)	KP2022-1B1	.035"	0.9 mm
	KP2022-2B1	.045"	1.2 mm
	KP2010-5B1	3/64"	1.2 mm
		(Fil en Aluminium)	(Fil en Aluminium)
BECS DE GAZ Fixes (Affleurés) (Encastrés) Requiert: Ensemble de Diffuseur de Gaz Emboîtable Ajustable Requiert: Ensemble d'Isolant de Bec Requiert : Ensemble du Diffuseur de Gaz Diffuseur pas de gaz (Pour Innershield)	KP1931-1	3/8"	9.5 mm
	KP1931-2 *	1/2"	12.7 mm
	KP1931-3	5/8"	15.9 mm
	KP1930-1	3/8"	9.5 mm
	KP1930-2	1/2"	12.7 mm
	KP1930-3	5/8"	15.9 mm
	KP2026-3 *	.025 – .045"	0.6 – 1.2 mm
	KP1935-2	1/2"	12.7 mm
	KP1935-1	5/8"	15.9 mm
	KP2025-1		
KP2026-2	.025 – .030"	0.6 – 0.8 mm	
KP2026-1	.035 – .045"	0.9 – 1.2 mm	
KP1947-1 Δ			
GUN TUBE ASSEMBLIES Standard (60°) 45°	KP2015-1 *		
	KP2041-1		

* Compris avec la POWER MIG® 215XT

Δ Requiert l'Ensemble du Diffuseur de Gaz KP2026-1.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

L'entretien et les réparations ne doivent être effectués que par le personnel de Lincoln Electric ayant reçu une formation en usine. Les réparations non autorisées effectuées sur ce matériel peuvent entraîner un danger pour le technicien et l'opérateur de la machine et annulent la garantie d'usine. Par ATTENTION et pour éviter un choc électrique, veuillez observer toutes les notes de sécurité et les mises en garde données en détail dans ce manuel.

Ce guide de dépannage a pour but de vous aider à localiser les problèmes éventuels d'installation et de fonctionnement de la machine et à y remédier. Suivre simplement la méthode en trois étapes donnée ci-après.

Étape 1. REPÉRER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).
Regarder dans la colonne «PROBLÈMES (SYMPTÔMES)». Cette colonne décrit les symptômes éventuels que peut présenter la machine. Trouver la phrase qui décrit le mieux le symptôme que présente la machine. Les symptômes sont groupés en trois catégories principales: problèmes de sortie, problèmes de fonctionnement, problèmes de soudage.

Étape 2. CAUSES POSSIBLES.
La deuxième colonne «CAUSES POSSIBLES» donne la liste des possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme de la machine.

Étape 3. MESURES À PRENDRE RECOMMANDÉES
La dernière colonne «Mesures à prendre

recommandées» donne la liste des mesures à prendre recommandées.

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avant de poursuivre avec votre service après-vente local agréé Lincoln.

ATTENTION

Si pour une raison ou une autre vous ne comprenez pas les modes opératoires d'essai ou êtes incapable d'effectuer les essais ou les réparations en toute sécurité, communiquez avant de poursuivre avec votre service après-vente local agréé Lincoln qui vous prêtera assistance.

Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE SORTIE		
Dompage physique ou électrique majeur évident	1. Contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln le plus proche.	Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.
Il n'y a pas d'alimentation du fil ni de tension de circuit ouvert lorsqu'on tire sur la gâchette. La puissance d'entrée est appliquée sur la POWER MIG® 215XT.	<ol style="list-style-type: none"> 1 La gâchette ou le câble du pistolet est défectueux. Réviser ou changer l'ensemble du pistolet. 2. Le circuit de protection thermique est peut-être activé. Si c'est le cas, il suffit de laisser la machine refroidir pour que l'état d'erreur s'efface. 3. Vérifier que la tension d'entrée soit correcte et qu'elle corresponde au régime nominal de la plaque nominative et à la configuration du panneau de reconnexion. 4. Si le kit pour pistolet à bobine en option est installé, vérifier qu'il soit réglé sur « Normal » si l'on tire sur la gâchette du pistolet associé au chargeur intégré, et sur « Pistolet à Bobine » si l'on tire sur la gâchette du pistolet à bobine. 	
La tension de sortie et l'alimentation du fil sont présentes alors qu'on n'a pas tiré sur la gâchette du pistolet (elle n'est pas activée).	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirer l'ensemble du pistolet de la machine. Si le problème est résolu, l'ensemble du pistolet est défectueux. Le réparer ou le remplacer. 2. Si le problème persiste lorsque l'ensemble du pistolet est retiré de la machine, le problème se situe à l'intérieur de la POWER MIG® 215XT. 	
La sortie de la machine est faible. Les soudures sont « froides », le cordon de soudure est arrondi ou comporte des bosses, ce qui indique qu'il y a peu de mouillage dans la plaque.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier la tension d'entrée. Vérifier que la tension d'entrée corresponde au régime nominal de la plaque nominative et à la configuration du panneau de reconnexion. 2. Vérifier que les réglages pour la vitesse d'alimentation du fil et la tension soient corrects pour le procédé utilisé. 3. Vérifier que la polarité de la sortie soit correcte pour le procédé utilisé. 4. Vérifier que les câbles de soudage et l'ensemble du pistolet ne présentent pas de connexions desserrées ou défectueuses. 	



ATTENTION

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

POWER MIG® 215XT



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES DE SORTIE		
Faible démarrage d'arc avec électrode collante ou mise à feu.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les réglages pour la vitesse d'alimentation du fil et la tension soient corrects pour le procédé utilis. 2. Le gaz de protection n'est pas approprié pour le procédé utilisé. 3. Vérifier que la tension de ligne d'entrée se trouve dans l'intervalle du régime nominal recommandé de la machine. 4. Vérifier que le panneau de reconnexion de la machine soit configuré correctement pour la tension appliquée. 	<p>Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.</p>
Le réceptacle auxiliaire est « mort » - pas de tension auxiliaire.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le disjoncteur (sur l'arrière de la console) s'est ouvert. Le rétablir. 	
PROBLÈMES D'ALIMENTATION		
Alimentation du fil irrégulière ou fil qui ne s'alimente pas mais les rouleaux conducteurs tournent.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le câble du pistolet fait des coques ou est tordu. 2. Le fil peut être coincé dans le câble du pistolet ou le câble du pistolet est sale. 3. Vérifier la tension des rouleaux conducteurs et la position des rainures. 4. Vérifier que les rouleaux conducteurs ne soient pas usés ni desserrés. 5. L'électrode peut être rouillée ou sale. 6. Vérifier que la pointe de contact ne soit pas endommagée ni incorrecte. 7. Vérifier la facilité de rotation de l'axe du fil et ajuster le bouton de tension du frein si nécessaire. 8. Vérifier que le pistolet soit poussé à fond dans le montage de pistolet et qu'il y soit bien en place. 	



ATTENTION

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

POWER MIG® 215XT



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
PROBLÈMES D'ALIMENTATION		
L'alimentation du fil cesse pendant le soudage. Lorsque l'on relâche la gâchette puis que l'on tire à nouveau dessus, l'alimentation du fil démarre.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que les rouleaux conducteurs d'alimentation du fil et le moteur aient un fonctionnement régulier. 2. Vérifier qu'il n'y ait pas d'obstruction sur le passage du fil alimenté. Vérifier qu'il n'y ait pas d'obstruction dans le pistolet et le câble. 3. Vérifier que la bande de remplissage du pistolet et la pointe soient appropriées pour la taille de fil utilisé. 4. Vérifier que les rouleaux conducteurs et les plaques guides soient propres et de la taille correcte. 5. Vérifier la facilité de rotation de l'axe. 	<p>Si toutes les zones de dérèglement possibles recommandées ont été révisées et le problème persiste, contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.</p>
Pas de contrôle de la vitesse d'alimentation du fil. Les autres fonctions de la machine sont normales. Other machine functions are normal.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le contrôle de la vitesse d'alimentation du fil est sale. Le faire tourner plusieurs fois et vérifier que le problème soit résolu. 	
PROBLÈMES DE CIRCULATION DU GAZ		
Le gaz ne circule pas lorsqu'on tire sur la gâchette.	<ol style="list-style-type: none"> 1. S'assurer que l'alimentation du gaz soit connectée correctement et allumée. 2. Si le solénoïde de gaz agit (click) lorsqu'on tire sur la gâchette, il peut y avoir une obstruction dans la ligne d'alimentation du gaz. 3. L'ensemble du câble du pistolet est défectueux. Le réviser ou le changer. 4. Si le solénoïde de gaz ne fonctionne pas lorsqu'on tire sur la gâchette, le problème se situe à l'intérieur de la POWER MIG® 215XT. 5. Vérifier que le pistolet soit poussé à fond dans le montage de pistolet et qu'il y soit bien en place. 	



ATTENTION

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

POWER MIG® 215XT



POWER MIG 215XT (208/220/230V)

INFORMATION GÉNÉRALE

SYMBOLES ÉLECTRIQUES D'APRÈS E137
CODE DE COULEUR

- B = NOIR
- W = BLANC
- R = ROUGE
- U = BLEU

INDIQUE LE NO. DE CAVITÉ DU CONNECTEUR

** CAVITÉ

SÉQUENCE DE NUMÉRATION
(CÔTÉ SANS FIL DU CONNECTEUR)

J1 (GÂCHETTE

CÔTÉ MOTEUR)

TACHYMÈTRE

PA

5

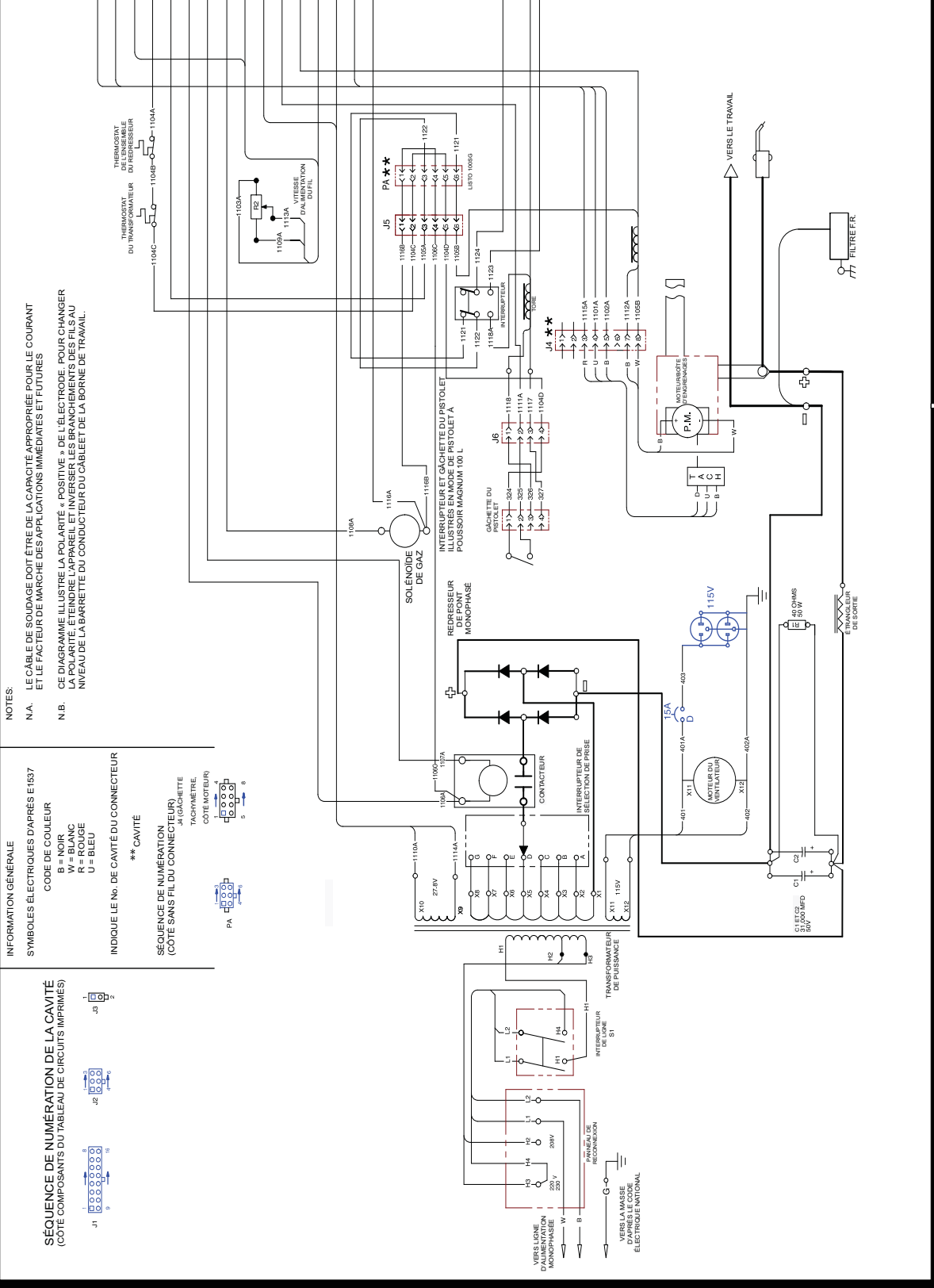
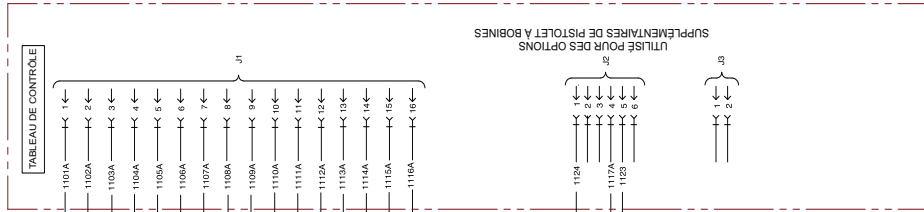
8

SÉQUENCE DE NUMÉRATION DE LA CAVITÉ
(CÔTÉ COMPOSANTS DU TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS)



NOTES:

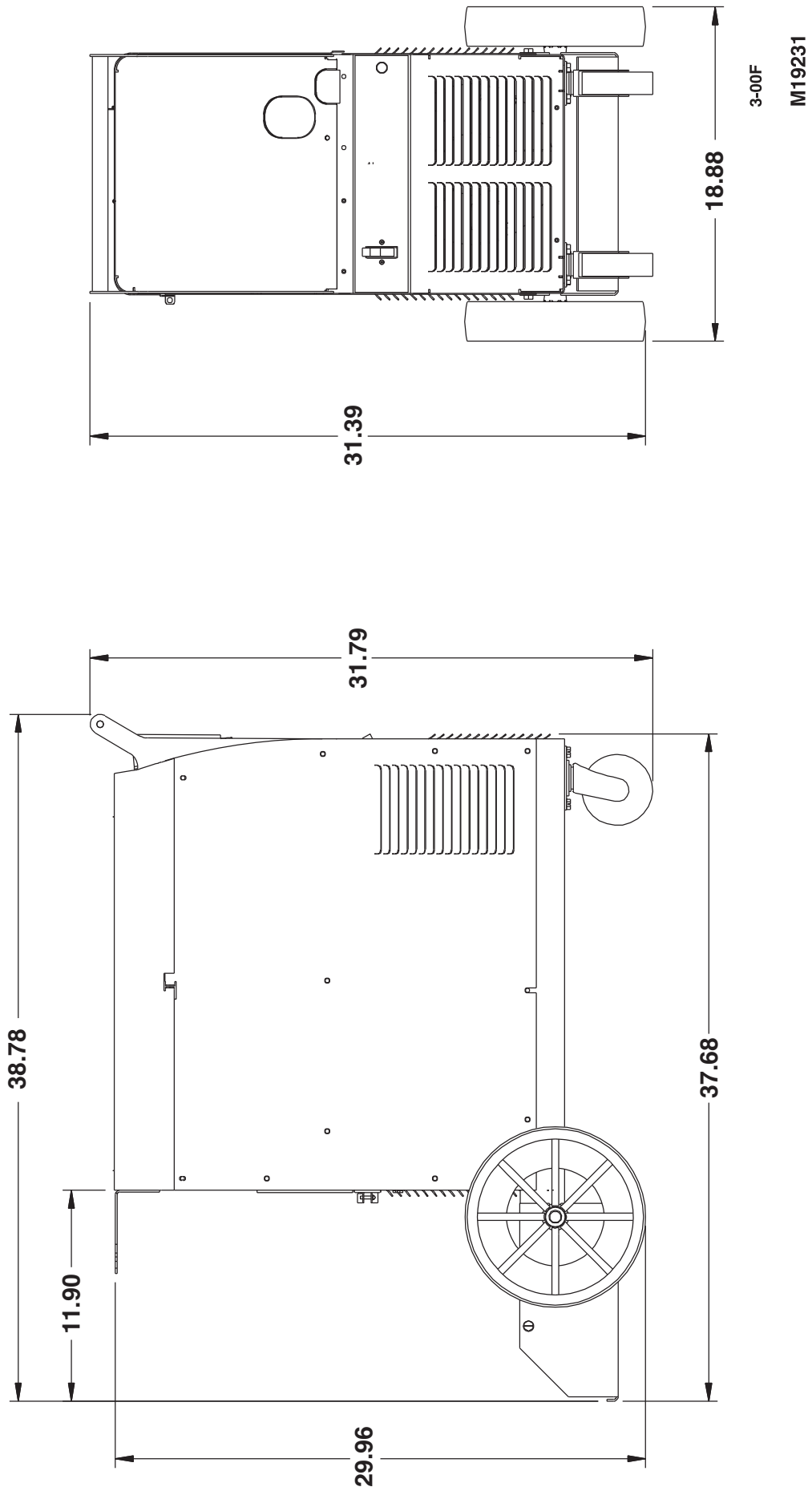
- N.A. LE CÂBLE DE SOUDAGE DOIT ÊTRE DE LA CAPACITÉ APPROPRIÉE POUR LE COURANT ET LE FACTEUR DE MARCHE DES APPLICATIONS IMMÉDIATES ET FUTURES
- CE DIAGRAMME ILLUSTRE LA POLARITÉ « POSITIVE » DE L'ÉLECTRODE POUR CHANGER LA POLARITÉ, ÉTENDRE L'APPAREIL ET INVERSER LES BRANCHEMENTS DES FILS AU NIVEAU DE LA BARRETTTE DU CONDUCTEUR DU CÂBLETTÉ DE LA BORNE DE TRAVAIL.



A.01

L12184-1

NOTE: Ce diagramme a valeur de référence uniquement. Il peut ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par 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, écrivez au Département de Service afin d'en obtenir un autre en remplacement. 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. ● Aíslese 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作件绝缘。 	<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 بجند الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. ● ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ● ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

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

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

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

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

			
<ul style="list-style-type: none"> ● Keep your head out of fumes. ● Use ventilation or exhaust to remove fumes from breathing zone. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Turn power off before servicing. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Do not operate with panel open or guards off. 	WARNING
<ul style="list-style-type: none"> ● Los humos fuera de la zona de respiración. ● Mantenga la cabeza fuera de los humos. Utilice ventilación o aspiración para gases. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Desconectar el cable de alimentación de poder de la máquina antes de iniciar cualquier servicio. 	<ul style="list-style-type: none"> ● No operar con panel abierto o guardas quitadas. 	Spanish AVISO DE PRECAUCION
<ul style="list-style-type: none"> ● Gardez la tête à l'écart des fumées. ● Utilisez un ventilateur ou un aspirateur pour ôter les fumées des zones de travail. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Débranchez le courant avant l'entretien. 	<ul style="list-style-type: none"> ● N'opérez pas avec les panneaux ouverts ou avec les dispositifs de protection enlevés. 	French ATTENTION
<ul style="list-style-type: none"> ● Vermeiden Sie das Einatmen von Schweißrauch! ● Sorgen Sie für gute Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes! 	<ul style="list-style-type: none"> ● Strom vor Wartungsarbeiten abschalten! (Netzstrom völlig öffnen; Maschine anhalten!) 	<ul style="list-style-type: none"> ● Anlage nie ohne Schutzgehäuse oder Innenschutzverkleidung in Betrieb setzen! 	German WARNUNG
<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha seu rosto da fumaça. ● Use ventilação e exaustão para remover fumo da zona respiratória. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Não opere com as tampas removidas. ● Desligue a corrente antes de fazer serviço. ● Não toque as partes elétricas nuas. 	<ul style="list-style-type: none"> ● Mantenha-se afastado das partes moventes. ● Não opere com os painéis abertos ou guardas removidas. 	Portuguese ATENÇÃO
<ul style="list-style-type: none"> ● ヒュームから頭を離すようにして下さい。 ● 換気や排煙に十分留意して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● メンテナンス・サービスに取りかかる際には、まず電源スイッチを必ず切して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま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"> ● ابعِد رأسك بعيداً عن الدخان. ● استعمل التهوية أو جهاز ضغط الدخان للخارج لكي تبعد الدخان عن المنطقة التي تتنفس فيها. 	<ul style="list-style-type: none"> ● اقطع التيار الكهربائي قبل القيام بأية صيانة. 	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تشغيل هذا الجهاز اذا كانت الاغطية الحديدية الواقية ليست عليه. 	Arabic تحذير

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

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

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

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