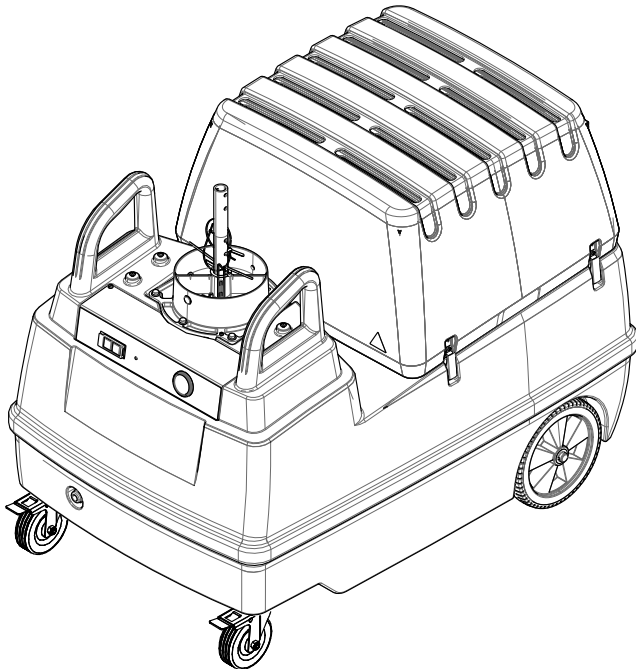


Manuel de l'Opérateur

Mobiflex[®] 200 & 200 HE



Pour utilisation avec les machines ayant pour Numéro de Produit:
K1653-4, K1653-5, K2497-12



Enregistrer la machine:

www.lincolnelectric.com/register

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés:

www.lincolnelectric.com/locator

Conserver pour référence future

Date d'achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

Besoin d'aide? Appeler le 1.888.935.3877
pour parler à un Représentant de Service

Heures d'Ouverture :
de 8h00 à 18h00 (ET) du lundi au vendredi

Hors horaires?
Utiliser « Demander aux Experts » lincolnelectric.com
Un Représentant de Service de Lincoln vous contac-
tera au plus tard le jour ouvrable suivant.

Pour un Service en dehors des USA:
Email: globalservice@lincolnelectric.com

AVERTISSEMENT

Lire toutes les instructions avant d'utiliser le MINIFLEX

AVERTISSEMENT

Consignes de sécurité importantes - Conservé ces consignes

Lorsqu'on utilise un appareil électrique, des précautions doivent toujours être prises, y compris les suivantes:

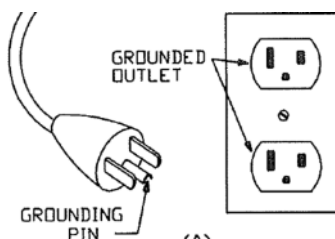
- Le Groupe CSA n'a pas fait de recherches sur l'utilisation de cette machine en association avec la récupération d'ingrédients dans les fumées de soudage.
- Cet extracteur de fumées ne doit PAS être utilisé pour récupérer quoi que ce soit de chaud ou de brûlant.
- N'utiliser l'appareil que conformément à ce manuel. N'utiliser que les accessoires recommandés par le fabriquant.
- Ne pas utiliser avec un cordon ou une prise endommagés. Si l'appareil ne fonctionne pas comme il le devrait, s'il est tombé, s'il a été endommagé, s'il a été laissé à l'extérieur, ou s'il est tombé dans l'eau, il doit être ramené à un centre de service.
- Ne pas tirer ni porter l'appareil par le cordon d'alimentation, ne pas utiliser le cordon comme poignée, ne pas fermer de porte sur le cordon, ni tirer le cordon autour de bords ou de coins pointus. Ne pas faire fonctionner l'appareil en le plaçant sur le cordon d'alimentation. Tenir le cordon éloigné des surfaces chauffées.
- Ne pas débrancher l'appareil en tirant sur le cordon. Pour débrancher, saisir la prise et pas le cordon d'alimentation.
- Ne pas manipuler la prise ou l'appareil avec les mains humides.
- Ne pas placer d'objets dans les ouvertures. Ne pas utiliser si les ouvertures sont bloquées. Maintenir les ouvertures sans poussière, peluches, cheveux, ou quoi que ce soit qui pourrait réduire la circulation de l'air.
- Tenir les cheveux, les vêtements larges, les doigts et toutes les parties du corps éloignées des ouvertures et des pièces en mouvement.
- Éteindre toutes les commandes avant de débrancher.
- Ne pas utiliser pour récupérer des liquides inflammables ou combustibles, tels que l'essence, et ne pas utiliser dans des endroits où ceux-ci peuvent être présents.
- Ne brancher que sur une prise correctement raccordée à la terre. Voir les Instructions de Mise à la Terre.

AVERTISSEMENT

Cet appareil doit être mis à la terre. S'il venait à mal fonctionner ou à tomber en panne, la terre fournirait un chemin avec une résistance moindre du courant électrique, pour diminuer le risque de choc électrique. Cet appareil est équipé d'un cordon d'alimentation ayant un conducteur de mise à la terre d'appareil et une fiche de mise à la terre. La fiche doit être insérée dans une prise appropriée, correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements locaux.

Cet appareil doit être utilisé sur un circuit nominal de 120 V et il possède une prise de branchement à la terre qui ressemble à celle de la FIGURE 1. Vérifier que l'appareil soit branché sur une prise de la même configuration que la fiche. Aucun adaptateur ne doit être utilisé avec cet appareil.

FIGURE 1



AVERTISSEMENT

L'installateur est responsable du respect des codes et réglementations de sécurité locaux, étatiques et fédéraux.

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension électrique, telles que le câblage interne.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de la boîte à fusibles avant de travailler sur cet appareil.
- Faire réaliser l'installation et l'entretien de cet appareil par une personne qualifiée.



LES PIÈCES EN MOUVEMENT peuvent causer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner avec les couvercles ouverts ou sans le filtre.
- Se tenir éloigné des pièces en mouvement.



Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

AVERTISSEMENT

Pour Diminuer le Risque de Choc Électrique –
Ne pas utiliser sur des surfaces humides.
Ne pas exposer à la pluie.
Conservé à l'intérieur.

ATTENTION

Pour diminuer le risque de Blessure à cause des Pièces en Mouvement - Débrancher avant de réaliser l'entretien.

AVERTISSEMENT

POUR DIMINUER LE RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE - DÉBRANCHER AVANT DE NETTOYER OU DE RÉALISER L'ENTRETIEN.

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

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

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

LA SÉCURITÉ REPOSE SUR VOUS

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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



MAINTENEZ VOTRE TÊTE À L'ÉCART DE LA FUMÉE.

NE PAS trop s'approcher de l'arc.

Utiliser des verres correcteurs si nécessaire afin de rester à une distance raisonnable de l'arc.

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

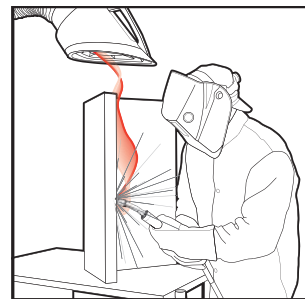
UTILISER UNE VENTILATION

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

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

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

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



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

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

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

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



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

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

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



SITUATIONS PARTICULIÈRES

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

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

Mesures de précaution supplémentaires

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

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

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

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



PARTIE A : AVERTISSEMENTS



AVERTISSEMENTS CALIFORNIE PROPOSITION 65



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

- Toujours allumer et utiliser le moteur dans un endroit bien ventilé.
- Pour un endroit exposé, évacuer les gaz vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ou altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur sauf si nécessaire.

Pour plus d'informations, rendez-vous sur www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou la découpe, produit des émanations ou gaz contenant des produits chimiques connus par l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales et, dans certains cas, des cancers. (Code de santé et de sécurité de la Californie, Section § 25249.5 *et suivantes.*)



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

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

Lisez et assimilez les points forts sur la sécurité suivants : Pour plus d'informations liées à la sécurité, il est vivement conseillé d'obtenir une copie de « Sécurité dans le soudage & la découpe - Norme ANSI Z49.1 » auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. Une copie gratuite du feuillet E205 « Sécurité au soudage à l'arc » est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

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



POUR ÉQUIPEMENT À MOTEUR.

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



- 1.c. Ne pas ajouter d'essence à proximité d'un arc électrique de soudage à flamme ouverte ou si le moteur est en marche. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de remplir afin d'éviter que l'essence répandue ne se vaporise au contact de parties chaudes du moteur et à l'allumage. Ne pas répandre d'essence lors du remplissage du réservoir. Si de l'essence est répandue, l'essuyer et ne pas allumer le moteur tant que les gaz n'ont pas été éliminés.



- 1.d. Garder les dispositifs de sécurité de l'équipement, les couvercles et les appareils en position et en bon état. Éloigner les mains, cheveux, vêtements et outils des courroies en V, équipements, ventilateurs et de tout autre pièce en mouvement lors de l'allumage, l'utilisation ou la réparation de l'équipement.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité afin d'effectuer la maintenance requise. Retirer les dispositifs uniquement si nécessaire et les replacer lorsque la maintenance nécessitant leur retrait est terminée. Toujours faire preuve de la plus grande attention lors du travail à proximité de pièces en mouvement.

- 1.f. Ne pas mettre vos mains à côté du ventilateur du moteur. Ne pas essayer d'outrepasser le régulateur ou le tendeur en poussant les tiges de commande des gaz pendant que le moteur est en marche.

- 1.g. Afin d'éviter d'allumer accidentellement les moteurs à essence pendant que le moteur est en marche ou le générateur de soudage pendant la maintenance, débrancher les câbles de la bougie d'allumage, la tête d'allumage ou le câble magnétique le cas échéant.

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



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 2.a. Le courant électrique traversant les conducteurs crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage crée des CEM autour des câbles et de machines de soudage.
- 2.b. Les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers, et les soudeurs portant un pacemaker doivent consulter un médecin avant le soudage.
- 2.c. L'exposition aux CEM dans le soudage peuvent avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas encore connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent suivre les procédures suivantes afin de minimiser l'exposition aux CEM à partir du circuit de soudage :
 - 2.d.1. Acheminer les câbles de l'électrode et ceux de retour ensemble - Les protéger avec du ruban adhésif si possible.
 - 2.d.2. Ne jamais enrouler le fil de l'électrode autour de votre corps.
 - 2.d.3. Ne pas se placer entre l'électrode et les câbles de retour. Si le câble de l'électrode est sur votre droite, le câble de retour doit aussi se trouver sur votre droite.
 - 2.d.4. Brancher le câble de retour à la pièce aussi proche que possible de la zone étant soudée.
 - 2.d.5. Ne pas travailler à proximité d'une source de courant pour le soudage.



UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER.



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

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

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



LES RAYONS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER



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



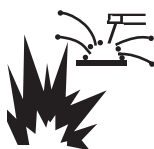
LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



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




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



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



LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE

- 7.a. Utiliser uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection correct pour le processus utilisé ainsi que des régulateurs fonctionnant correctement conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les tuyaux, raccords, etc. doivent être adaptés à l'application et maintenus en bon état. 
- 7.b. Toujours maintenir les bouteilles en position verticale, solidement attachées à un châssis ou à un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent se trouver :
 - À l'écart des zones où elles risquent d'être heurtées ou exposées à des dommages matériels.
 - À distance de sécurité d'opérations de soudage ou de coupage à l'arc et de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le support de l'électrode ou de quelconques pièces électriquement « chaudes » toucher une bouteille.
- 7.e. Maintenir votre tête et votre visage à l'écart de la sortie du robinet de la bouteille lors de l'ouverture de ce dernier.
- 7.f. Les capuchons de protection de robinet doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est en cours d'utilisation ou connectée pour être utilisée.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé, et la publication CGA P-1, « Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders » (précautions pour la manipulation sécurisée d'air comprimé en bouteilles) disponible auprès de la Compressed Gas Association (association des gaz comprimés), 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



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

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

Une méthode empirique, pour de nombreuses électrodes en acier doux, est que si l'air est visiblement clair et qu'on se sent bien, alors la ventilation est généralement appropriée au travail. La manière la plus précise de déterminer si l'exposition du travailleur ne dépasse pas la limite d'exposition applicable pour les composants des fumées et gaz est de demander à un hygiéniste industriel de prélever et d'analyser un échantillon de l'air respiré. Ceci est particulièrement important pour le soudage avec des produits en acier inoxydable, pour le rechargement dur ou requérant une Ventilation Spéciale. Toutes les fiches techniques santé - sécurité de Lincoln indiquent un chiffre maximum pour les fumées. Si l'exposition au total des fumées est maintenue au-dessous de ce chiffre, l'exposition à toutes les fumées provenant de l'électrode (sans considérer les revêtements ni le placage sur la pièce) sera inférieure aux TLV.

Certaines mesures peuvent être prises pour identifier les substances dangereuses dans l'environnement de soudage. Lire l'étiquette du produit et la fiche technique santé - sécurité du matériau de l'électrode qui doit être affichée dans la zone de travail ou sur la boîte de l'électrode ou du fondant, pour savoir à quelles fumées on peut raisonnablement s'attendre lors de l'utilisation du produit et pour déterminer si une ventilation spéciale est nécessaire. Deuxièmement, il faut connaître la composition du métal de base et déterminer s'il y a de la peinture, du placage, ou un revêtement qui pourrait exposer le travailleur à des fumées et/ou gaz toxiques. Si possible, il convient de les retirer du métal à souder. Si on commence à se sentir mal, à avoir des vertiges ou des nausées, il est possible qu'il y ait une surexposition aux fumées et aux gaz ou une déficience d'oxygène. Dans ce cas, il faut immédiatement arrêter de souder et aller respirer de l'air frais. Il faut également en informer le superviseur et les collègues de travail afin que la situation puisse être corrigée et que les collègues ne soient pas exposés au danger. Veiller à respecter ces consignes de sécurité, les indications de l'étiquette des produits consommables et la fiche technique santé - sécurité, afin d'améliorer la ventilation de la zone de travail. Ne pas continuer à souder tant que la situation n'a pas été corrigée.

NOTE: la fiche technique santé - sécurité pour tous les produits consommables de Lincoln est disponible sur le site de Lincoln: www.lincolnelectric.com

Avant de passer aux méthodes disponibles pour contrôler l'exposition aux fumées de soudage, il convient de comprendre quelques termes essentiels:

La **Ventilation Naturelle** est le déplacement d'air à travers le lieu de travail causé par des forces naturelles. À l'extérieur, il s'agit habituellement du vent. À l'intérieur, il peut s'agir de la circulation de l'air à travers les fenêtres et portes ouvertes.

La **Ventilation Mécanique** est le déplacement d'air à travers le lieu de travail causé par un dispositif électrique tel qu'un ventilateur portable ou un ventilateur permanent monté au plafond ou sur le mur.

L'**Extraction à la Source** (Échappement Local) est un dispositif mécanique utilisé pour capturer les fumées de soudage sur ou près de l'arc et pour filtrer les contaminants de l'air.

La ventilation ou l'échappement nécessaire pour l'application dépend de nombreux facteurs, tels que:

- Le volume du lieu de travail
- La configuration du lieu de travail
- Le nombre de travailleurs
- Le procédé et le courant de soudage
- Le matériel consommable utilisé (acier doux, pour le rechargement dur, acier inoxydable, etc.)
- Les niveaux permis (TLV, PEL, etc.)
- Le matériau soudé (y compris la peinture ou le revêtement)
- La circulation naturelle de l'air

Le lieu de travail est correctement ventilé lorsqu'il y a suffisamment de ventilation et/ou d'échappement pour contrôler l'exposition du travailleur aux matériaux dangereux dans les fumées et gaz de soudage, de sorte que les limites applicables pour ces matériaux ne soient pas dépassées. Voir le tableau des TLV et des PEL pour les Composants Typiques des Électrodes, les PEL (Limites d'Exposition Permissibles) de l'OSHA, les directives recommandées, les TLV (Limites Tolérables d'Exposition) de l'ACGIH, pour de nombreux composants présents dans les fumées de soudage.

Ventilation

Il existe de nombreuses méthodes pouvant être sélectionnées par l'usager pour fournir une ventilation appropriée à l'application spécifique. La section suivante apporte des informations générales pouvant être utiles pour évaluer le type d'appareil de ventilation qui convient à l'application. Lorsque l'équipement de ventilation est installé, il faut confirmer que l'exposition du travailleur est contrôlée dans les limites applicables des PEL de l'OSHA et/ou des TLV de l'ACGIH. Selon les réglementations de l'OSHA, pour le soudage et le coupage (acier doux), la ventilation naturelle est généralement considérée comme étant suffisante pour être conforme aux exigences, pourvu que:

1. La pièce ou zone de travail contienne au moins 10.000 pieds cubes (environ 22' x 22' x 22') pour chaque soudeur.
2. La hauteur du plafond ne soit pas inférieure à 16 pieds.
3. La ventilation transversale ne soit pas obstruée par des cloisons, des appareils ou d'autres barrières structurelles.
4. Le soudage ne soit pas réalisé dans un espace confiné.

Les espaces non conformes à ces exigences doivent être équipés d'appareils de ventilation mécanique évacuant au moins 2000 CFM d'air pour chaque soudeur, sauf si des hottes ou des cabines d'évacuation locales ou bien des respirateurs à adduction d'air sont installés.

Note Importante de Sécurité:

Pour le soudage avec des électrodes exigeant une ventilation spéciale, telles que les électrodes en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions sur la boîte ou sur la fiche technique santé - sécurité), ou bien pour souder sur du plomb ou de l'acier recouvert de cadmium et d'autres métaux ou revêtements produisant des fumées dangereuses, l'exposition doit être maintenue aussi basse que possible et en-deçà des valeurs des limites d'exposition (PEL et TLV) pour les matériaux contenus dans la fumée, au moyen de l'échappement local ou de la ventilation mécanique. Dans des espaces coniques ou dans certaines circonstances, par exemple à l'extérieur, un respirateur peut être nécessaire si l'exposition ne peut pas être contrôlée au niveau des PEL ou des TLV. (Voir la fiche technique santé - sécurité et les tableaux des TLV et des PEL pour les Composants Typiques des Électrodes.) Des précautions supplémentaires sont également nécessaires pour souder sur de l'acier galvanisé.

BIBLIOGRAPHIE ET LECTURES SUGGÉRÉES

ANSI Z87.1, Pratique pour la Protection Oculaire et Faciale Professionnelle et Éducative, Institut National Américain de la Normalisation, 11 West 42nd Street, New York, NY 10036.

Le Soudage à l'Arc et la Santé : Manuel d'Informations sur la Santé pour le Soudage. Publié par l'Association d'Hygiène Industrielle Américaine, 2700 Prosperity Avenue, Suite 250, Fairfax, VA 22031-4319.

Norme NFPA 51B, Procédés de Coupage et de Soudage, Association Nationale de Protection contre les Incendies, 1 Batterymarch Park, P.O. Box 9146, Quincy, MA 02269-9959.

Norme OSHA 29 CFR 1910 pour l'Industrie Générale Alinéa Q. Norme OSHA 29 CFR 1910.1200 sur la Communication des Dangers. Disponibles auprès de l'Administration pour la Sécurité et la Santé Professionnelles sur <http://www.osha.org> ou auprès du bureau OSHA le plus proche.

Les publications suivantes sont publiées par la Société Américaine de Soudage, P.O. Box 351040, Miami, Florida 33135. Les publications de l'AWS peuvent être achetées auprès de la Société Américaine de Soudage sur <http://www.aws.org> ou auprès de l'AWS au 800-443-9353.

Norme Z49.1 de l'ANSI, Sécurité du Soudage, Coupage et Procédés Associés. La Z49.1 peut désormais être téléchargée gratuitement sur le site <http://www.lincolnelectric.com/community/safety/> ou sur le site de l'AWS <http://www.aws.org>.

AWS F1.1, Méthode de Prélèvement des Particules en Suspension dans l'Air Produites par le Soudage et les Procédés Associés.

AWS F1.2, Méthode de Laboratoire pour Mesurer les Taux de Production des Fumées et les Émissions Totales des Fumées de Soudage et de Procédés Associés.

AWS F1.3, Évaluation des Contaminants dans l'Environnement de Soudage : Guide de Prélèvement Stratégique.

AWS F1.5, Méthodes de Prélèvement et d'Analyse des Gaz de Soudage et des Procédés Associés.

AWS F3.2, Guide de Ventilation pour le Contrôle des Fumées de Soudage.

AWS F4.1, Pratiques de Sécurité Recommandées pour la Préparation au Soudage et au Coupage de Conteneurs et de Tuyauteries ayant contenu des Substances Dangereuses.

AWS SHF, Fiche d'Information sur la Sécurité et la Santé. Disponible gratuitement sur le site de l'AWS <http://www.aws.org>

CI-DESSOUS QUELQUES COMPOSANTS TYPIQUES DES ÉLECTRODES DE SOUDAGE AINSI QUE LEURS INDICATIONS TLV (ACGIH) ET LEURS LIMITES D'EXPOSITION PEL (OSHA)

COMPOSANTS	CAS No.	TLV mg/m ³	PEL mg/m ³
Aluminium et/ou alliages d'aluminium (Al)*****	7429-90-5	1.0	15
Oxyde d'aluminium et/ou Bauxite*****	1344-28-1	1.0	5**
Composés de Baryum (Ba)*****	513-77-9	0.5	0.5
Chrome et alliages ou composés de chrome (Cr)*****	7440-47-3	0.5(b)	0.5(b)
Chrome hexavalent (Cr VI)	18540-29-9	0.05(b)	.005(b)
Fumées de Cuivre	7440-50-8	0.2	0.1
Composés de Cobalt	7440-48-4	0.02	0.1
Fluorides (F)	7789-75-5	2.5	2.5
Fer	7439-89-6	10*	10*
Calcaire et/ou carbonate de calcium	1317-65-3	10*	15
Composés de Lithium (Li)	554-13-2	15	10*
Magnésite	1309-48-4	10	15
Magnésium et/ou alliages et composés de magnésium (Mg)	7439-95-4	10*	10*
Manganèse et/ou alliages et composés de manganèse (Mn)*****	7439-96-5	0.02	5.0(c)
Silicates minéraux	1332-58-7	5**	5**
Alliages de Molybdène (Mo)	7439-98-7	10	10
Nickel*****	7440-02-0	0.1	1
Silicates et autres agglomérants	1344-09-8	10*	10*
Silicone et/ou alliages et composés de silicone (Si)	7440-21-3	10*	10*
Composés de Strontium (Sr)	1633-05-2	10*	10*
Alliages et composés de Zirconium (Zr)	12004-83-0	5	5

Information supplémentaire:

(*) Ne figure pas dans la liste. La valeur nuisible maximum est de 10 milligrammes par mètre cube. La valeur PEL pour l'oxyde de fer est de 10 milligrammes par mètre cube. La valeur TLV pour l'oxyde de fer est de 5 milligrammes par mètre cube.

(**) En tant que poussière respirable.

(****) Sujet aux obligations de déclaration des Sections 311, 312 et 313 de la Loi sur la Programmation d'Urgence et le Droit à l'Information de la Communauté de 1986 et des textes 40CFR 370 et 372.

(b) La PEL pour le chrome (VI) est de 0,005 milligramme par mètre cube comme poids moyen sur une durée de 8 heures. La TLV pour le chrome (VI) soluble dans l'eau est de 0,05 milligramme par mètre cube. La TLV pour le chrome (VI) non soluble est de 0,01 milligramme par mètre cube.

(c) Les valeurs correspondent aux fumées de manganèse. La STEL (Limite d'Exposition à Court Terme) est de 3,0 milligrammes par mètre cube. La PEL de l'OSHA est une valeur plafond.

(****) La TLV pour les composés de baryum solubles est de 0,5 mg/m³.

Les valeurs TLV et PEL datent d'octobre 2013. Toujours vérifier la Fiche de Sécurité (SDS) jointe au produit ou sur le site de Lincoln Electric <http://www.lincolnelectric.com>.

INSTALLATION	SECTION A
DESCRIPTION GÉNÉRALE	A-1
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES -	A-1
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES- BRAS D'EXTRACTION LFA 3.1 / 4.1	A-2
COMPOSANTS	A-4
DÉBALLAGE	A-5
VÉRIFICATION DE L'ÉQUILIBRAGE.....	A-7
FONCTIONNEMENT	SECTION B
UTILISATION PRÉVUE	B-1
MODIFICATIONS.....	B-1
SÉCURITÉ GÉNÉRALE.....	B-1
COMBINAISONS DE PRODUITS.....	B-2
FONCTIONNEMENT	B-2
MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET LFA 3.1 / 4.1 MANUEL MOBILE	B-3
MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET LFA 3.1 / 4.1 AUTOMATIQUE MOBILE	B-3
MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET LFA 3.1 / 4.1 AUTOMATIQUE MOBILE (DÉMARRAGE MANUEL).....	B-3
INDICATEUR D'ENTRETIEN DU FILTRE	B-4
CHANGEMENT DU FILTRE	B-4
ACCESSOIRES	SECTION C
ENTRETIEN	SECTION D
ENTRETIEN PÉRIODIQUE	D-1
DÉPANNAGE	SECTION E
DIAGRAMME DE CÂBLAGE	SECTION F
Liste de Pièces	parts.lincolnelectric.com

Le contenu / les détails peuvent être modifiés ou mis à jour sans préavis. Pour la version la plus récente du Manuel de l'Opérateur, consulter parts.lincolnelectric.com.

TECHNICAL SPECIFICATIONS -

Mobiflex 200 Appareil de Base (120/1/60) - K1653-4

Mobiflex 200 Appareil de Base (230/1/50) - K2497-12

Mobiflex 200 HE Appareil de Base (120/1/60) - K1653-5

GÉNÉRAL	
ENTRÉE	K1653-4, K1635-5: 120V/1~/50-60HZ K2497-12: 230V/1~/50-60HZ
PUISSANCE MOTEUR	0.75 KW (1 HP)

DIMENSIONS PHYSIQUES	
LONGUEUR (A)	47.6 IN. (1,210mm)
LARGEUR (B)	31.9 IN. (810mm)
HAUTEUR (C)	36.5 IN. (927mm)
POIDS NET	MOBIFLEX 200: 187 LBS. (85 KGS) MOBIFLEX 200 HE: 189 LBS. (86 KGS)

CAPACITÉ DE FONCTIONNEMENT	
TYPE D'EXTRACTEUR	VIDE PEU POUSSÉ; GRAND VOLUME
DÉBIT D'AIR	MAX. 800 CFM (1,360 M³/H)

NIVEAU DE BRUIT	
120 V ET 230 V	69 DB(A) (SELON ISO ISO 3746)

CÂBLE ALIMENTATION D'ENTRÉE
20 FT. (6 M)

TYPE DE FILTRE	
MOBIFLEX 200:	FILTRE LONGLIFE® JETABLE EN CELLULOSE, CARTOUCHE AVEC PRÉCOUCHE
MOBIFLEX 200 HE:	FILTRE LONGLIFE® JETABLE EN CELLULOSE / MÉLANGE DE POLYESTER

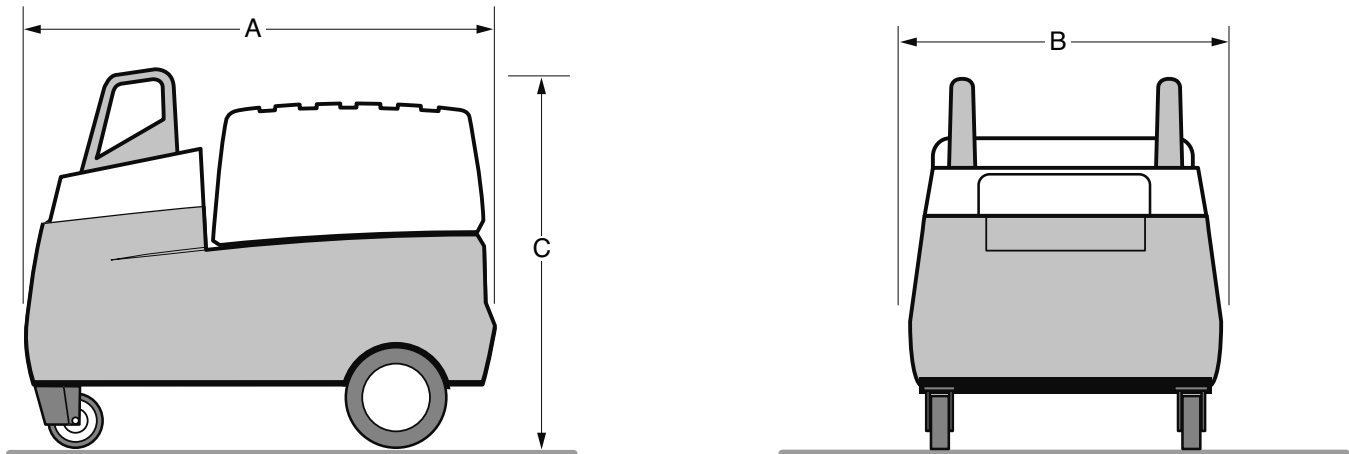
CATÉGORIE DE FILTRE (SELON ASHRAE 52.2)	
MOBIFLEX 200 UNTREATED	MERV 11
MOBIFLEX 200 TREATED*	MERV 14
MOBIFLEX 200 HE	MERV 16

*Livré avec l'unité standard.

SUPERFICIE DU FILTRE
538 FT² (50 M²)

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES	
TEMPÉRATURE MINIMUM	41°F (5°C)
TEMPÉRATURE MAXIMUM	113°F (45°C)
HUMIDITÉ RELATIVE MAXIMUM	80%

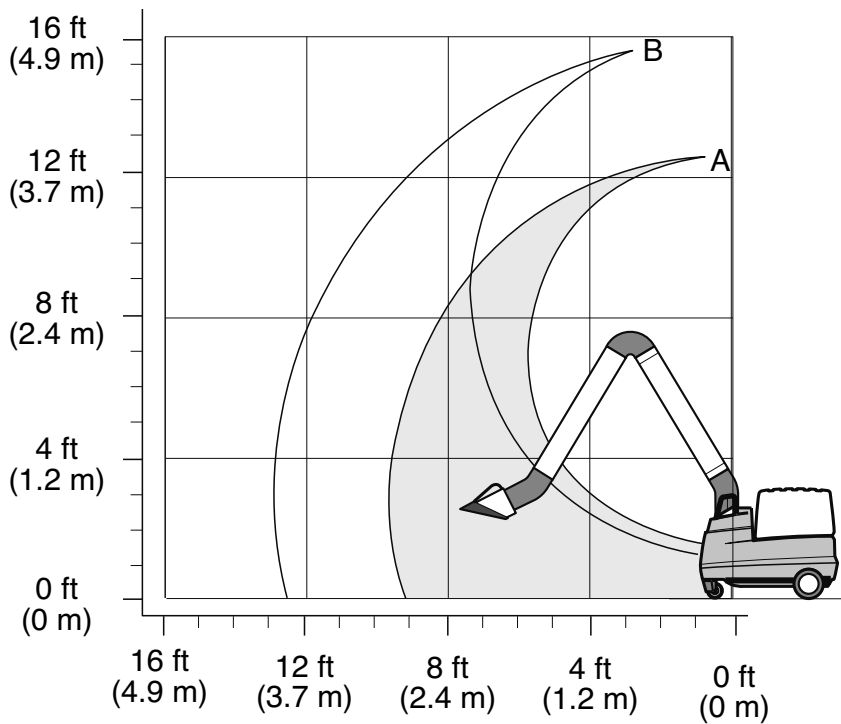
FIGURE A.1



**SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES -
BRAS D'EXTRACTION LFA 3.1 / 4.1**

BRAS D'EXTRACTION LFA 3.1 / 4.1						
MODÈLE	NUMÉRO PRODUIT	LONGUEUR BRAS	PORTÉE	POIDS NET	DIAMÈTRE	KIT LAMPE ET DÉTECTEUR D'ARC
LFA 3.1 Manuel Mobile	K2633-5	10 FT. (3 M)	VOIR FIGURE A.2 (A)	32.8 LBS. (14.9 KG)	Ø 8 IN. (203 MM)	NON APPLICABLE
LFA 4.1 Manuel Mobile	K2633-7	13 FT. (4 M)	VOIR FIGURE A.2 (B)	37.3 LBS. (16.9 KG)	Ø 8 IN. (203 MM)	NON APPLICABLE
LFA 3.1 Automatique Mobile	K2633-6	10 FT. (3 M)	VOIR FIGURE A.2 (A)	33.5 LBS. (15.2 KG)	Ø 8 IN. (203 MM)	INTÉGRÉ
LFA 4.1 Automatique Mobile	K2633-8	13 FT. (4 M)	VOIR FIGURE A.2 (B)	38 LBS. (17.2 KG)	Ø 8 IN. (203 MM)	INTÉGRÉ

FIGURE A.2



Lire cette section d'Installation dans sa totalité avant de commencer l'installation.

Mesures De Sécurité

⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Seul le personnel qualifié est autorisé à réaliser cette installation.
- **COUPER** l'alimentation d'entrée et débrancher la machine du réceptacle avant de travailler sur cet appareil.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours brancher la machine sur une alimentation raccordée à la terre conformément au Code Électrique National et aux codes locaux



⚠ ATTENTION

Risque de CULBUTAGE.

L'appareil doit être utilisé sur une surface plane.



Le bras d'extraction doit être attaché en position verticale et plié pour le transport de l'appareil.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Ce mode d'emploi décrit trois appareils de base et quatre types de bras d'extraction:

- **K1653-4 et K2497-2 - Mobiflex 200 Appareil de Base** (unité de filtre mobile avec cartouche de filtre jetable - catégorie de filtre MERV 11 (non-traité); MERV 14 (traité)).
- **K1653-5 - Mobiflex 200 HE Appareil de Base** (unité de filtre mobile avec cartouche de filtre jetable à grande efficacité - catégorie de filtre MERV 16).
- **K2633-5 LFA 3.1 Manuel Mobile** (bras d'extraction de 10 ft.).
- **K2633-7 LFA 4.1 Manuel Mobile** (bras d'extraction de 13 ft.).
- **K2633-6 LFA 3.1 Automatique Mobile** (bras d'extraction de 10 ft. avec Kit de Lampe et Détecteur d'Arc intégré).
- **K2633-8 LFA 4.1 Automatique Mobile** (bras d'extraction de 13 ft. avec Kit de Lampe et Détecteur d'Arc intégré).

Appareil de Base Mobiflex 200

Les Appareils de Base Mobiflex 200 K1653-4 et K2497-12 sont des appareils à filtre mobile avec un ventilateur intégré permettant l'extraction et la filtration, à utiliser avec un bras d'extraction flexible ou un tuyau (en option).

L'Appareil de Base Mobiflex 200 comporte un pré-filtre en aluminium et une cartouche de filtre Longlife® carrée et jetable en cellulose. Cette cartouche de filtre Longlife® est fournie avec une précouche (ExtraCoat®) pour prolonger la durée de vie et augmenter l'efficacité de fonctionnement initiale du filtre.

L'Appareil de Base Mobiflex 200 est un appareil portable qui convient à une utilisation dans des installations relativement petites ou près de sources de vapeurs de soudage sans emplacement fixe.

L'Appareil de Base Mobiflex 200 avec Bras d'Extraction Flexible est utilisé pour l'extraction de fumées et de particules émises durant la plupart des procédés de soudage communs, tels que :

- MIG / MAG à fil solide (GMAW)
- MIG / MAG à fil fourré (FCAW)
- Soudage TIG (GTAW)
- Soudage à la Bague (MMA ou SMAW)

L'Appareil de Base Mobiflex 200 est conçu pour un service léger à moyen, avec des applications de soudage intermittentes, comme indiqué plus haut. Le filtre Mobiflex 200 est recommandé pour une utilisation consommable d'environ* :

- 1500 lbs (700 kg) GMAW ou GTAW
- 1000 lbs (500 kg) MMA ou SMAW ou FCAW

* Des variables telles que le revêtement (par exemple, l'huile), le matériau de base, le procédé de soudage, l'humidité et les procédures peuvent affecter la durée de vie et le rendement du filtre.

Appareil de Base Mobiflex HE

L'Appareil de Base Mobiflex 200 HE est un appareil à filtre mobile avec un ventilateur intégré permettant l'extraction et la filtration, à utiliser avec un bras d'extraction flexible ou un tuyau (en option).

L'Appareil de Base Mobiflex 200 HE comporte un pré-filtre en aluminium et une cartouche de filtre Longlife® carrée et jetable en cellulose / mélange de polyester de grande efficacité. L'Appareil de Base Mobiflex 200 HE est un appareil portable qui convient à une utilisation dans des installations relativement petites ou près de sources de vapeurs de soudage sans emplacement fixe.

L'Appareil de Base Mobiflex 200 HE avec Bras d'Extraction Flexible est utilisé pour extraire et filtrer les fumées libérées durant la plupart des procédés de soudage communs, tels que :

- MIG / MAG à fil solide (GMAW)
- MIG / MAG à fil fourré (FCAW)
- Soudage TIG (GTAW)
- Soudage à la Bague (MMA ou SMAW)

L'Appareil de Base Mobiflex 200 HE est conçu pour un service léger à moyen, avec des applications de soudage intermittentes, comme indiqué plus haut.

Le filtre Mobiflex 200 HE est recommandé pour une utilisation consommable d'environ* :

- 500 lbs (250 kg) GMAW ou GTAW
- 385 lbs (175 kg) MMA ou SMAW ou FCAW

* Des variables telles que le revêtement (par exemple, l'huile), le matériau de base, le procédé de soudage, l'humidité et les procédures peuvent affecter la durée de vie et le rendement du filtre.

LFA 3.1 / 4.1 Manuel / Automatique Mobile

Les Bras d'Extraction LFA 3.1 / 4.1 Manuel Mobile et Automatique Mobile sont des bras d'extraction de fumée flexibles avec une hotte tournante sur 360°. Un étrangleur est intégré dans la hotte du bras et il peut être complètement ouvert, partiellement ouvert ou complètement fermé, pour contrôler la circulation de l'air au niveau de l'ouverture de la hotte. La hotte comporte un déflecteur de foyer de circulation de l'air, qui dirige l'air dans la hotte.

Le système d'équilibrage du bras augmente sa durabilité et sa stabilité. Lorsque les bras sont levés, ils sont libres de se déplacer dans n'importe quelle direction. Une fois que les bras sont en position, ils sont fixés à leur place. Ceci permet de repositionner les bras simplement, facilement et sans efforts.

Les bras d'extraction sont faits de tubes résistants solides et légers, de 8 pouces (203 mm) de diamètre, à dents et à rayures. Les bras sont équipés d'un système d'équilibrage à ressorts pour un positionnement convivial et ultraléger.

Les bras LFA 3.1 / 4.1 Automatiques Mobiles K2633-6 et K2633-8 comportent un Kit de Lampe et Détecteur d'Arc intégré dans la hotte. La lampe halogène de 24 V / 35 W fournit davantage de lumière à la pièce à souder. Avec l'utilisation d'un détecteur d'arc à retardement, le ventilateur d'extraction fonctionne automatiquement. Le démarrage / arrêt automatique fonctionne avec un auto-stop pour aider à conserver de l'énergie et à réduire le niveau de bruit.

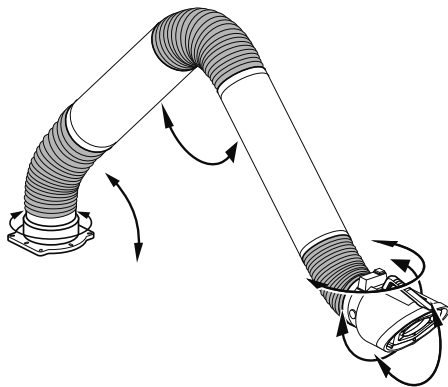


FIGURE A.4

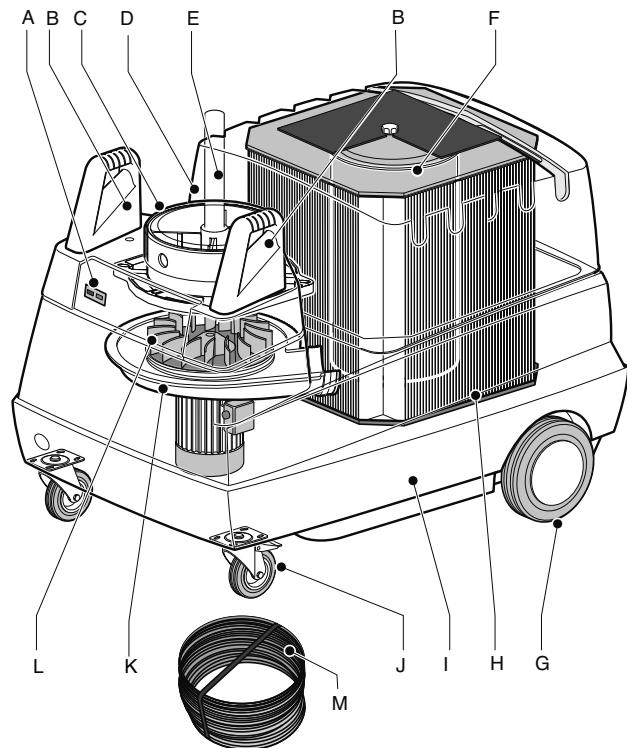
COMPOSANTS

APPAREILS DE BASE MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE

Les Appareils de Base Mobiflex 200 et Mobiflex 200 HE se composent des éléments suivants (Voir la Figure A.5) :

- A. Panneau de Contrôle
- B. Poignées
- C. Raccordement pour Bras d'Extraction
- D. Couvercle de Filtre avec Grille d'Échappement
- E. Montage du Pivot de la Base
- F. Pré-filtre (à l'intérieur de la cartouche pour filtre Longlife®)
- G. Roues de transport
- H. Mobiflex 200 : cartouche de filtre MERV 14, ou Mobiflex 200 HE : cartouche pour filtre Longlife® MERV 16.
- I. Base
- J. Roulettes de Blocage de Pivot
- K. Compartiment du Ventilateur
- L. Ventilateur d'Extraction
- M. Tuyau Flexible

FIGURE A.5



DÉBALLAGE

Vérifier que le paquet du produit soit complet. Le paquet doit contenir :

Appareil de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE

- Appareil de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE avec cordon d'alimentation d'entrée (20 ft.)
- Tuyau flexible de 2 ft. (65 cm)
- Mode d'Emploi

LFA 3.1 / 4.1 Bras d'Extraction Manuel / Automatique Mobile

- (1) LFA 3.1 / 4.1 Bras d'Extraction
- (2) Boulons pour Vis Borgne à Tête Hexagonale 5/16-18 UNC x 2,00"
- (2) Écrous Autobloquants 5/16-18 UNC
- (2) Rondelles

Si des pièces manquent ou sont endommagées, contacter Lincoln Electric au 888-935-3877.

INSTALLATION**Appareil de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE**

Le montage à pivot de la base sur le dessus de la machine contient deux attaches à tête d'équerre. Une goupille fendue a été fixée sur celle du haut.

Étapes de l'Installation :**Voir la Figure A.7 pour les étapes 1 à 6**

1. Couper l'attache à tête d'équerre supérieure (A) pour libérer la goupille fendue.

ATTENTION

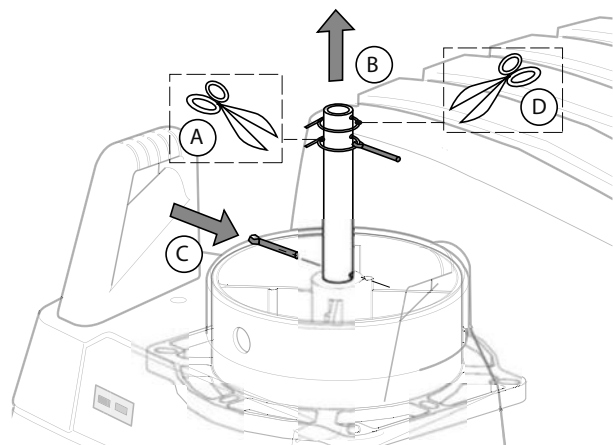
Veiller à ce que l'attache à tête d'équerre et la goupille fendue ne tombent pas dans le ventilateur. Si elles y tombaient, elles devront en être retirées avant d'allumer l'appareil de base.

AVERTISSEMENT**LES PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.**

- Ne pas faire fonctionner si les portes sont ouvertes ou si les protections ne sont pas en place.
- Éteindre l'appareil et le débrancher avant de réaliser l'entretien.
- Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.
- Se tenir éloigné des pièces mobiles.



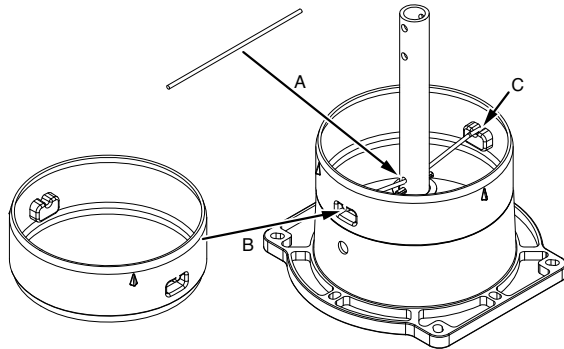
2. Soulever le montant du montage à pivot de la base par l'attache à tête d'équerre inférieure (B). (Voir la Figure A.7).
3. Passer la goupille fendue à travers l'orifice le plus bas du montant (C) et la courber tout autour. (Voir la Figure A.7)
4. Retirer l'attache à tête d'équerre inférieure (D) et laisser descendre le montant. (Voir la Figure A.7)
5. Retirer la goupille de serrage de dessous le joint en caoutchouc du montage à pivot de la base.
6. Plier le joint en caoutchouc vers le bas et retirer l'anneau en plastique rouge.

FIGURE A.7

Voir la Figure A.8 pour les Étapes 7 et 8

7. Insérer la goupille de serrage (A) à travers l'orifice du montant situé au-dessus de la goupille fendue.
8. Positionner l'anneau en plastique rouge (B) et placer la goupille de serrage dans les saillies (C). Il peut s'avérer nécessaire de tourner l'anneau en plastique rouge.

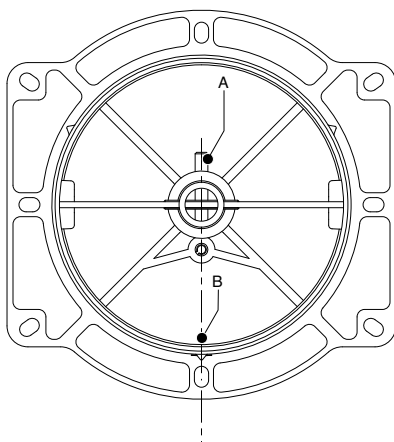
FIGURE A.8



Voir la Figure A.9 pour les Étapes 9 à 12

9. Tourner le montage à pivot de la base de telle sorte que la goupille (A) soit alignée avec l'orifice de passage du câble (B).
10. Ôter l'emballage du tuyau flexible.
11. Placer le tuyau sur l'anneau en plastique rouge sur la base du montage à pivot. Pour fixer le tuyau, au moins l'un des anneaux métalliques du tuyau doit être appliqué sur les saillies au niveau de l'anneau en plastique rouge.
12. Replier le joint en caoutchouc et le placer sur le tuyau. La sous-face du joint en caoutchouc doit recouvrir l'anneau en plastique rouge sur 0,5 à 1 pouce.

FIGURE A.9



LFA 3.1 / 4.1 Manuel Mobile

Le câble d'alimentation qui se trouve à l'intérieur du montage à pivot de la base de l'Appareil de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE n'est pas utilisé pour le montage du bras LFA 3.1 / 4.1 Manuel Mobile K2633-5 ou K2633-7.

Étape de l'Installation:

ATTENTION

Ne pas retirer le ruban adhésif jaune qui fixe les deux sections de bras.



ATTENTION

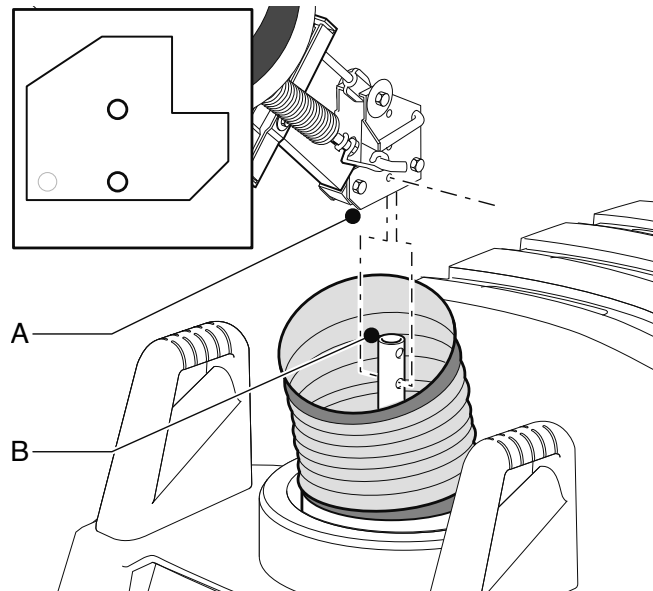
Le câble d'alimentation qui se trouve à l'intérieur du montage à pivot de la base doit pendre verticalement. Ne pas retirer le pontage.



Voir la Figure A.10 pour les étapes 1 et 2

1. Monter le bras d'extraction LFA 3.1 / 4.1 Manuel Mobile (A) sur le montant (B) au moyen des deux boulons 5/16-18 et des deux écrous autobloquants 5/16-18 avec rondelles.
2. Retirer le ruban adhésif jaune des deux sections de bras.
3. Passer à la Vérification de l'Équilibrage.

FIGURE A.10



LFA 3.1 / 4.1 Automatique Mobile

Le bras d'extraction LFA 3.1 / 4.1 Automatique Mobile K2633-6 ou K2633-8 contient un Kit de Lampe et Détecteur d'Arc.

ATTENTION

Ne pas retirer le ruban adhésif jaune qui fixe les deux sections de bras.



Étapes de l'Installation :

Voir la Figure A.10 pour les étapes 1 à 5.

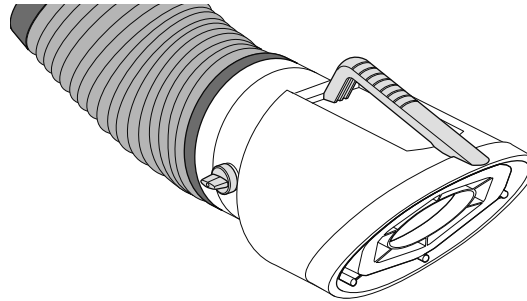
1. Monter le bras d'extraction LFA 3.1 / 4.1 Automatique Mobile (A) sur le montant (B) au moyen des deux boulons 5/16-18 et des deux écrous autobloquants 5/16-18 avec rondelles.
2. Retirer le pontage du câble d'alimentation qui se trouve à l'intérieur du montage à pivot de la base.
3. Brancher les câbles d'alimentation de l'Appareil de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE sur le bras d'extraction.
4. Retirer le ruban adhésif jaune des deux sections de bras.
5. Tourner le bras d'extraction sur 359° et vérifier que le câble d'alimentation soit assez long. Si besoin, tirer sur le câble d'alimentation de l'Appareil de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE pour lui donner une longueur suffisante.

VÉRIFICATION DE L'ÉQUILIBRAGE

Les bras d'extraction ont été pré-équilibrés à l'usine pour un équilibre et un positionnement optimum. Cependant, ils ont parfois besoin d'être ajustés. Pour vérifier et ajuster le système d'équilibrage, procéder de la manière suivante.

1. Placer la hotte d'extraction en position horizontale. La hotte doit rester dans cette position. Voir la Figure A.11.

FIGURE A.11



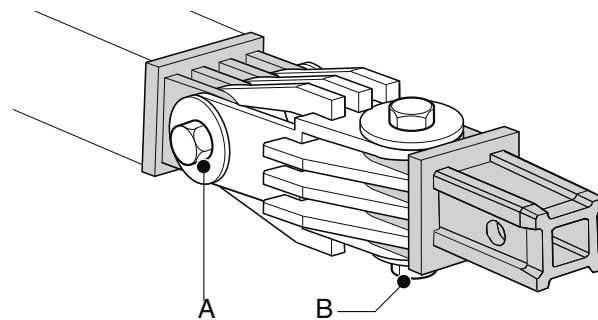
Si la hotte d'extraction tombe d'elle-même (Voir la Figure A.12) :

- Couper l'attache à tête d'équerre de la protection en caoutchouc qui est appliquée sur la charnière de la hotte.
- Tirer la protection vers le bas.
- Tourner le boulon (A) qui se trouve à l'intérieur de la charnière de la hotte dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer la hotte d'extraction.
- Remettre la protection en place et la fixer avec l'attache à tête d'équerre de rechange fournie.

Si la hotte d'extraction ne reste pas en position horizontale (gauche / droite) (Voir la Figure A.12) :

- Couper l'attache à tête d'équerre de la protection en caoutchouc qui est appliquée sur la charnière de la hotte.
- Tirer la protection vers le bas.
- Tourner le boulon (A) qui se trouve à l'intérieur de la charnière de la hotte dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer le mouvement horizontal.
- Remettre la protection en place et la fixer avec l'attache à tête d'équerre de rechange fournie.

FIGURE A.12



1. Placer le bras (y compris la hotte d'extraction) en position horizontale. Le bras doit rester dans cette position. Voir la Figure A.13.

Si tout le bras tombe de lui-même:

(Voir la Figure A.13, Pièces A et B).

- Serrer le boulon (A) sur la charnière du côté du ventilateur pour augmenter la tension du ressort. S'assurer que le ressort ne tourne pas pendant qu'on serre. Voir la Figure A.14.

Si la section de la hotte du bras tombe d'elle-même:

(Voir la Figure A.13, Pièce B)

- Serrer le boulon (A) sur le milieu de la charnière pour augmenter la tension du ressort (B). S'assurer que le ressort ne tourne pas pendant qu'on serre. Voir la Figure A.15.

FIGURE A.13

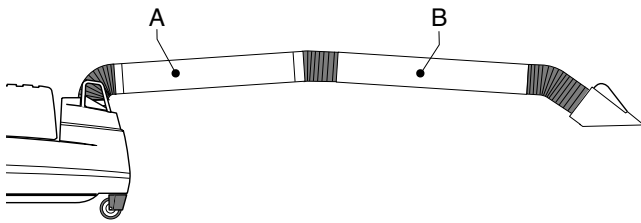


FIGURE A.14

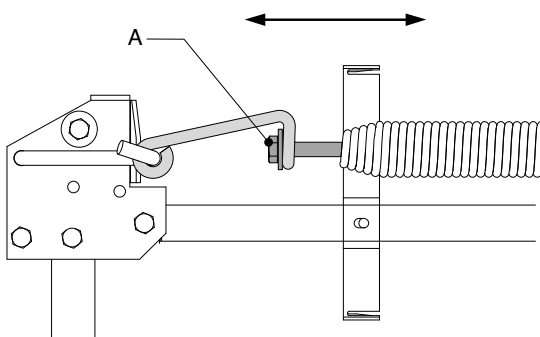
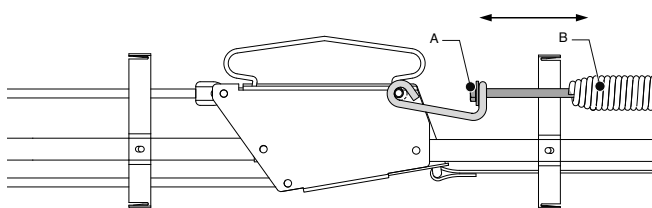


FIGURE A.15



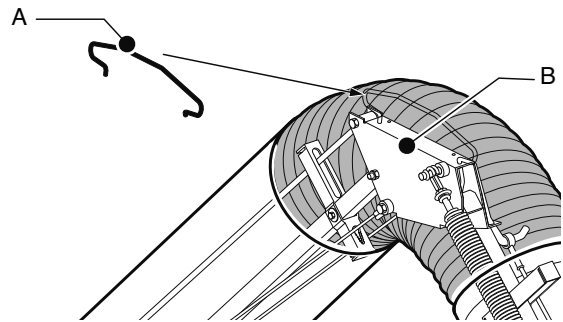
LFA 3.1 / 4.1 Manuel / Automatique Mobile

Une bague de serrage pour tuyau est fixée au milieu de la charnière du bras d'extraction au moyen d'un morceau de ruban adhésif.

Voir la Figure A.16

1. Prendre la bague de serrage pour tuyau (A) et la mettre en place sur le milieu de la charnière (B).
2. Replier les 2/3 des deux joints en caoutchouc.
3. Retirer l'emballage du tuyau flexible.
4. Placer le tuyau flexible sur les deux sections de bras. Pour fixer le tuyau, au moins l'un des anneaux métalliques du tuyau doit être appliqué sur les saillies de chaque section de bras.
5. Replier les joints en caoutchouc et les placer sur le tuyau. Le joint en caoutchouc doit recouvrir la section de bras sur 0,5 à 1 pouce.

FIGURE A.16



Maintenant monter le tuyau flexible sur le côté de la hotte.

6. Replier les 2/3 des deux joints en caoutchouc.
7. Retirer l'emballage du tuyau flexible du côté de la hotte.
8. Placer le tuyau flexible sur la hotte et la section de bras côté hotte. Pour fixer le tuyau, au moins l'un des anneaux métalliques du tuyau doit être appliqué sur les saillies.
9. Replier les joints en caoutchouc et les placer sur le tuyau. Les joints en caoutchouc doivent recouvrir la hotte et la section de bras sur 0,5 à 1 pouce.

FONCTIONNEMENT

MESURES DE SÉCURITÉ

Lire et comprendre cette section dans sa totalité avant de faire marcher le MOBIFLEX.

ATTENTION

Ce produit est destiné à un usage commercial.

AVERTISSEMENT

LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Utiliser dans des endroits ouverts et bien ventilés ou bien évacuer les gaz d'échappement à l'extérieur.



Le fonctionnement des appareils de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs, qui comprennent la bonne utilisation et le bon positionnement de l'appareil, l'entretien de l'appareil et les procédures et applications de soudage concernées. Le niveau d'exposition du travailleur doit être vérifié au moment de l'installation puis périodiquement par la suite, afin de s'assurer qu'il est conforme aux réglementations et indications fédérales, étatiques et/ou locales applicables (c'est-à-dire les limites OSHA PEL et ACGIH TLV aux États-Unis).

AVERTISSEMENT

Utiliser le produit uniquement pour les procédés de soudage décrits dans la Description Générale. Ne jamais utiliser le produit pour extraire et/ou filtrer des vapeurs et des gaz émis durant les procédés suivants:



- Coupage ou soudage oxygaz
- Coupage de l'aluminium au laser
- Métal traité à l'huile
- Gougeage arc - air
- Nuage d'huile
- Nuage de peinture
- Lourd nuage d'huile dans les vapeurs de soudage
- Gaz chauds (plus de 40°C / 100°F en continu)
- Gaz agressifs (par exemple, provenant des acides)
- Coupage au plasma
- Meulage de l'aluminium et du magnésium
- Projection à la flamme
- Extraction de ciment, sciure, farine de bois, etc.
- Amorçage de cigarettes, cigares, mouchoirs huilés et autres particules, objets, et acides brûlants
- Dans toutes les situations où des explosions peuvent survenir

(Cette liste n'est pas inclusive).

Si le produit est utilisé dans l'une des situations précédentes, il pourrait en résulter un risque potentiel d'incendie, une non-conformité avec les réglementations locales et une réduction du rendement et de la durée de vie du produit.

AVERTISSEMENT

Éviter d'utiliser le produit pour filtrer des particules de poussière qui sont émises pendant le soudage de surfaces traitées avec du primaire.



Ne jamais utiliser ce produit sans le pré-filtre et la cartouche de filtre Longlife®.

UTILISATION PRÉVUE

Le produit a été conçu exclusivement pour l'extraction et la filtration des vapeurs émises durant les procédés de soudage communs. L'utilisation du produit à d'autres fins est considérée comme contraire à son utilisation prévue. Le fabricant n'accepte aucune responsabilité concernant les dommages qui proviennent d'une telle utilisation.

Utiliser le produit uniquement dans de bonnes conditions mécaniques, conformément à son utilisation prévue et aux instructions indiquées dans le mode d'emploi.

MODIFICATIONS

Les modifications à ce produit, autres que celles spécifiées dans ce manuel, ne sont pas permises. Toute modification non autorisée entraînera l'annulation de la garantie du produit.

SÉCURITÉ GÉNÉRALE

Le fabricant n'accepte aucune responsabilité concernant les dommages causés au produit du fait d'un manquement à suivre les instructions de sécurité et d'autres instructions dans ce manuel, les modifications apportées à l'appareil ou par négligence lors de l'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations du produit mentionné sur la couverture de ce document et tout accessoire correspondant.

Des conditions de travail spécifiques ou des accessoires usés peuvent requérir des instructions de sécurité supplémentaires. Contacter immédiatement le fournisseur si un risque potentiel est détecté lors de l'utilisation du produit.

COMBINAISONS DE PRODUITS

Pour faire fonctionner les Appareils de Base Mobiflex 200 et Mobiflex 200 HE, la sélection des produits suivants est nécessaire:

- K2633-5 (1) LFA 3.1 Manuel Mobile (bras d'extraction de 10 ft.) ou
- K2633-7 (1) LFA 4.1 Manuel Mobile (bras d'extraction de 13 ft.) ou
- K2633-6 (1) LFA 3.1 Automatique Mobile (bras d'extraction de 10 ft. Avec Kit de Lampe et Détecteur d'Arc intégré) ou
- K2633-8 (1) LFA 4.1 Automatique Mobile (bras d'extraction de 13 ft. Avec Kit de Lampe et Détecteur d'Arc intégré) ou
- K1668-3 (1) Jeu de Tuyau et Hotte au lieu du bras d'extraction

FONCTIONNEMENT

L'air qui contient les vapeurs de soudage est capturé, extrait et filtré avant d'être recyclé dans l'environnement de travail. En premier lieu, les vapeurs de soudage sont extraites à travers un bras d'extraction de vapeurs réglable par le ventilateur interne d'extraction.

Deuxièmement, lorsque les vapeurs de soudage pénètrent dans l'Appareil de Base, elles passent par le pré-filtre au centre de la cartouche de filtre Longlife®. Le pré-filtre sépare les grandes particules, les débris et la plupart des projections avant que les vapeurs de soudage ne pénètrent dans le filtre Longlife®.

Troisièmement, l'air passe de l'intérieur à travers la cartouche du filtre Longlife®. Quatrièmement, après être passé par le filtre Longlife®, l'air filtré sort de l'Appareil de Base Mobiflex 200 ou 200 HE par la grille de sortie sur le dessus du compartiment du filtre.

ATTENTION

Ne jamais utiliser l'Appareil de Base Mobiflex 200 ou 200 HE sans bras d'extraction ou Jeu de Tuyau et Hotte.



AVERTISSEMENT

Le niveau d'exposition du travailleur doit être vérifié au moment de l'installation puis périodiquement par la suite, afin de s'assurer qu'il est conforme aux réglementations et indications fédérales, étatiques et/ou locales applicables (c'est-à-dire les limites OSHA PEL et ACGIH TLV aux États-Unis).

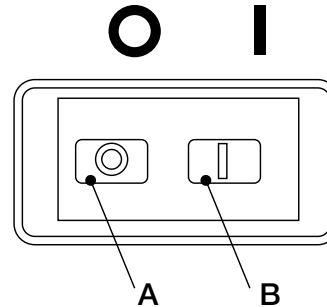


Le panneau de contrôle comporte les commandes suivantes:

Voir la Figure B.2.

- A. Interrupteur de mise hors tension
- B. Interrupteur de mise sous tension
- C. Indicateur d'Entretien du Filtre ("FILTRE BOUCHÉ")

FIGURE B.2



- Utiliser les poignées pour déplacer le Mobiflex 200 ou le Mobiflex 200 HE sur le lieu de travail.
- Bloquer les roulettes pivotantes.
- Appliquer prudemment l'alimentation d'entrée correcte.

AVERTISSEMENT

La position de la hotte doit être de 6 à 12 in. (15 à 30 cm) face à l'arc de soudage. Le rendement dépend de facteurs tels que la pièce par rapport à l'opérateur et à la position de soudage, la circulation de l'air (niveau de CFM et de vitesse), les conditions environnementales et l'entretien. Repositionner la hotte selon les besoins pour maintenir une capture efficace des vapeurs.



MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET LFA 3.1 / 4.1 MANUEL MOBILE

La hotte du bras d'extraction est équipée d'une poignée pour faciliter son positionnement et d'un étrangleur pour régler la circulation de l'air..

Voir les Figures B.2 et B.3.

- Au moyen de la poignée (Voir la Figure B.3, Pièce A), positionner la hotte du bras d'extraction sur l'emplacement souhaité, à environ 6 à 12 in. (15 à 30 cm) de la source des vapeurs.
- Ouvrir l'étrangleur (Voir la figure B.3, Pièce B).
- Appuyer sur l'interrupteur de mise sous tension (Voir la Figure B.2, Pièce B) pour faire démarrer la machine.
- Commencer à souder.
- Appuyer sur l'interrupteur de mise hors tension (Voir la Figure B.2, pièce A) environ 20 secondes après la fin du soudage.

FIGURE B.3

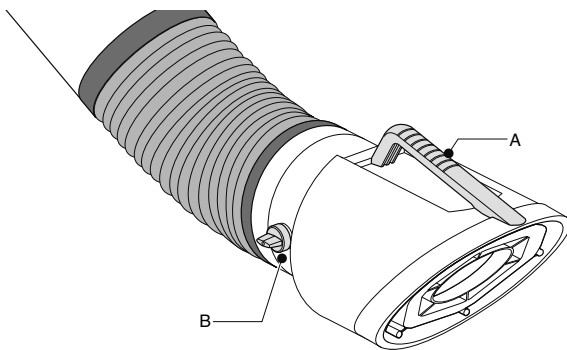
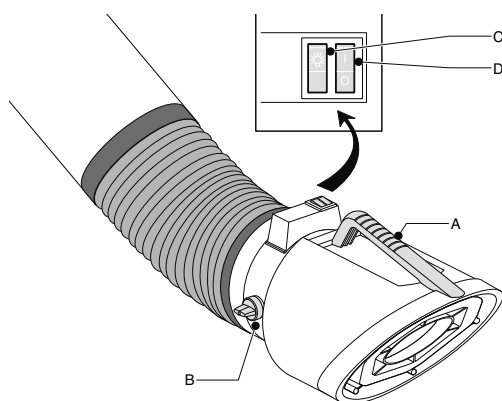


FIGURE B.4



MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET LFA 3.1 / 4.1 AUTOMATIQUE MOBILE

Voir les Figures B.2 et B.4

- Appuyer sur l'interrupteur de mise sous tension (Voir la Figure B.2, Pièce B) pour activer l'alimentation.
- Au moyen de la poignée (Voir la Figure B.4, Pièce A), positionner la hotte du bras d'extraction sur l'emplacement souhaité, à environ 6 à 12 in. (15 à 30 cm) de la source des vapeurs.
- Si cela est nécessaire, allumer la lampe halogène au moyen de l'interrupteur marche / arrêt (Voir la Figure B.4, pièce C).
- Ouvrir l'étrangleur (Voir la Figure B.4, Pièce B).
- Commencer à souder.

Le Détecteur d'Arc intégré fait démarrer la machine automatiquement. Une fois le soudage terminé, la machine s'arrête automatiquement au bout d'environ 60 secondes.

- Appuyer sur l'interrupteur de mise hors tension (Voir la Figure B.2, pièce A) pour couper l'alimentation.

MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET LFA 3.1 / 4.1 AUTOMATIQUE MOBILE (DÉMARRAGE MANUEL)

Le démarrage manuel du Kit de Lampe et de Détecteur d'Arc est recommandé pour le soudage TIG* lorsque le Détecteur d'Arc ne peut pas détecter l'arc à cause de la position de soudage.

*Les UV provenant du soudage TIG sont moins puissants que ceux des autres procédés de soudage, ce qui ne permet pas toujours au détecteur d'arc de détecter le soudage.

Voir les Figures B.3 et B.4

- Appuyer sur l'interrupteur de mise sous tension (Voir la Figure B.2, Pièce B).
- Au moyen de la poignée (Voir la Figure B.4, Pièce A), positionner la hotte du bras d'extraction sur l'emplacement souhaité, à environ 6 à 12 in. (15 à 30 cm) de la source des vapeurs.
- Si cela est nécessaire, allumer la lampe halogène au moyen de l'interrupteur marche / arrêt (Voir la Figure B.4, pièce C).
- Ouvrir l'étrangleur (Voir la Figure B.4, Pièce B).
- Allumer la machine au moyen du commutateur Manuel / Automatique (Voir la Figure B.4, pièce D).
- Commencer à souder.
- Éteindre la machine au moyen du commutateur Manuel / Automatique (Voir la Figure B.4, pièce D) environ 20 secondes après avoir terminé de souder.
- Appuyer sur l'interrupteur de mise hors tension (Voir la Figure B.2, pièce A) pour couper l'alimentation.

ATTENTION

Du fait du branchement en parallèle, la fonction marche / arrêt peut fonctionner de deux manières différentes :



- **Automatiquement**, par le biais du Détecteur d'Arc
- **Manuellement**, par le biais du commutateur manuel / automatique qui se trouve sur la hotte du bras d'extraction.

INDICATEUR D'ENTRETIEN DU FILTRE

Voir la Figure B.5.

Les Appareils de Base Mobiflex 200 et Mobiflex 200 HE sont équipés d'un Indicateur d'Entretien du Filtre "FILTRE BOUCHÉ" (A). Lorsqu'on utilise la machine, il convient de vérifier régulièrement l'Indicateur d'Entretien du Filtre. L'indicateur passe lentement du vert au rouge, au fur et à mesure que la cartouche du filtre est saturée ou bouchée.

ATTENTION

L'Indicateur d'Entretien du Filtre ne fonctionne que lorsque le ventilateur est en marche et que le système est correctement configuré.

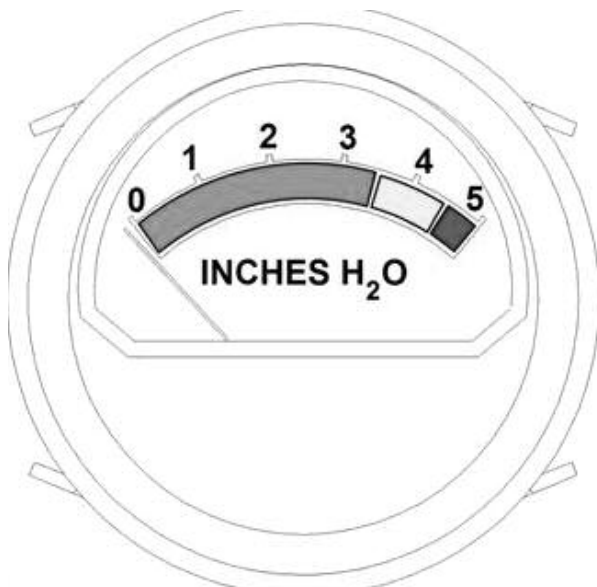
AVERTISSEMENT

La saturation ou l'obstruction de la cartouche du filtre provoque une diminution de la capacité d'extraction, ce qui pourrait avoir pour conséquence une diminution de l'extraction des vapeurs de soudage.



- Lorsque l'Indicateur d'Entretien du Filtre est rouge, changer la cartouche du filtre Longlife®. Voir le changement du Filtre pour la description.

FIGURE B.5



CHANGEMENT DU FILTRE

AVERTISSEMENT

Prendre les mesures nécessaires pour ne pas se surexposer soi-même ni les collègues aux particules. Porter un équipement de protection personnelle approprié, tel que des gants, un respirateur, des lunettes de sécurité et des vêtements de protection pour mettre au rebut le filtre et les particules.



Demander de l'assistance pour la mise au rebut du filtre auprès de la gestion des déchets (ou des agences locales). Si le filtre a récupéré certains types de particules que les agences locales définissent comme déchets dangereux, le filtre peut être classé dans les déchets à risque et il devra être jeté conformément aux réglementations fédérales, étatiques et locales - qui peuvent varier d'un état à l'autre et d'une commune à l'autre au sein d'un même état.

Cartouche de Filtre Longlife®

Changer la Cartouche de Filtre LongLife®:

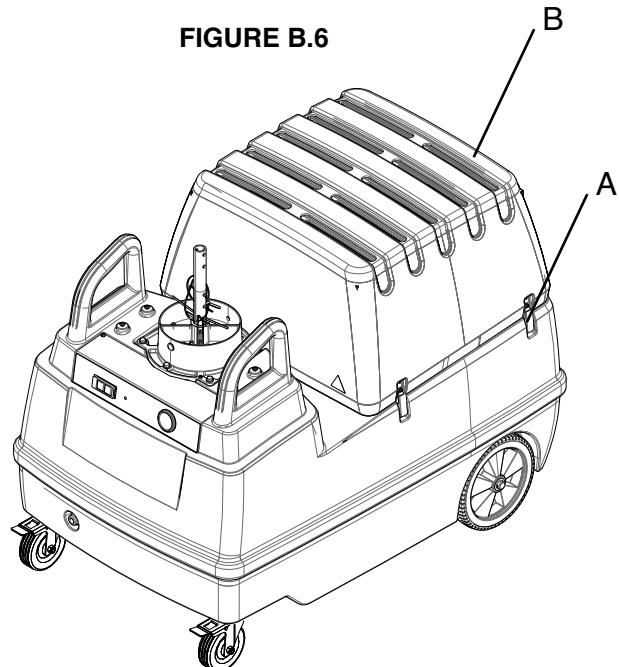
- Lorsque l'Indicateur d'Entretien du Filtre (Voir la Figure B.5) indique que la cartouche du filtre est saturée ou bouchée; ou
- Lorsque la circulation de l'air est réduite au point d'en rendre la qualité de l'extraction insatisfaisante; ou
- Lorsqu'elle a été endommagée.

Étapes du Changement :

Voir la Figure B.6

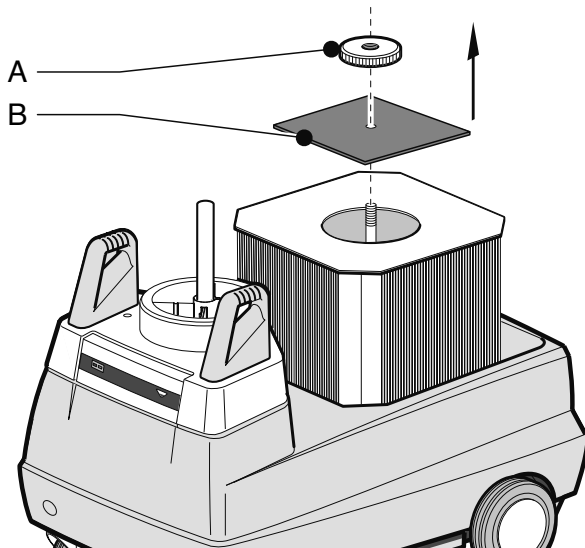
1. Éteindre la machine et la débrancher de l'alimentation d'entrée.
2. Libérer les quatre verrous (A) et retirer le couvercle du filtre (B).

FIGURE B.6



3. Déverrouiller l'écrou moleté (A) et retirer la plaque couvercle du filtre (B). Voir la Figure B.7.

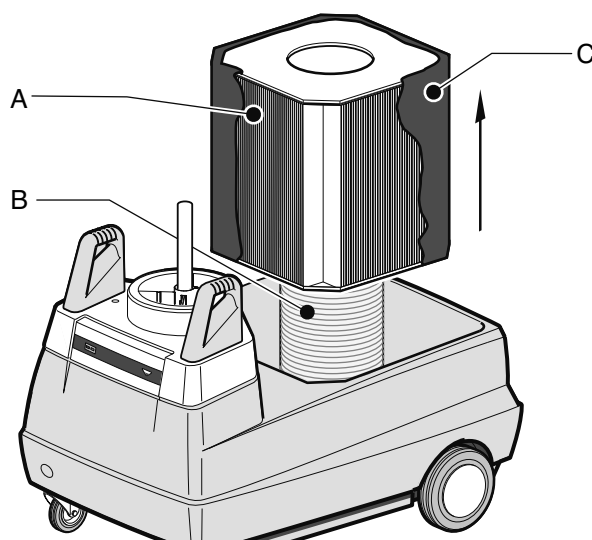
FIGURE B.7



Voir la Figure B.8

4. Soulever la cartouche du filtre Longlife® (A) et l'extraire de la base. Il n'est pas nécessaire de retirer le pré-filtre (B), à moins qu'il n'ait besoin d'être changé.
5. Si cela est exigé par les réglementations et indications fédérales, étatiques et/ou locales, placer le filtre dans un sac approprié, comme par exemple un sac en plastique.
6. Nettoyer le compartiment du pré-filtre et du filtre avec un aspirateur industriel conforme aux indications de l'OSHA pour l'entretien ménager Cr6.
7. Installer une nouvelle cartouche de filtre Longlife®.
8. Remettre en place les pièces qui avaient été retirées, dans l'ordre inverse.

FIGURE B.8



Pré-filtre

Changer le pré-filtre (Voir la figure B.8, pièce B) :

- Lorsqu'il est saturé ou bouché et qu'il ne peut pas être nettoyé au moyen d'un aspirateur; ou
- Lorsqu'il a été endommagé.

ATTENTION

Si le pré-filtre a été endommagé, il est recommandé de changer aussi la cartouche de filtre LongLife®.



Filtre à Charbon Actif (option)

Changer le Filtre à Charbon Actif:

- Lorsque des odeurs sont détectées; ou
- Lorsqu'il a été endommagé.

Étapes du Changement:

Voir la Figure B.6

1. Éteindre la machine et la débrancher de l'alimentation d'entrée.
2. Libérer les quatre verrous (A) et retirer le couvercle du filtre (B).

Voir la Figure B.8.

3. Retirer le Filtre à Charbon Actif (C) de la cartouche de filtre Longlife®. Il n'est pas nécessaire de sortir le filtre Longlife®.
4. Installer un nouveau Filtre à Charbon Actif.
5. Remettre le couvercle du filtre à sa place et fixer les verrous.

OPTIONS

Les produits suivants peuvent être acquis en tant qu'options:

K1852-1 - Filtre à Charbon Actif (option)

K1668-3 - Jeu de Tuyau et Hotte (option)

Les Appareils de Base Mobiflex 200 ou Mobiflex 200 HE peuvent être équipés d'un Jeu de Tuyau et Hotte au lieu d'un bras d'extraction flexible.

ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT

L'Entretien et les Réparations ne doivent être réalisés que par le Personnel formé par l'usine Lincoln Electric. Les réparations non autorisées effectuées sur cet appareil peuvent mettre en danger le technicien et l'opérateur de la machine et elles rendent la garantie d'usine invalide. Pour des raisons de sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, appliquer toutes les notes de sécurité et les mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.



Faire réaliser le travail d'entretien par le personnel qualifié. Éteindre l'appareil avant de travailler à l'intérieur de la machine. Dans certains cas, il peut s'avérer nécessaire de retirer les dispositifs de sûreté pour effectuer l'entretien requis. Ne retirer les dispositifs de sûreté que lorsque cela est nécessaire et les remettre en place lorsque l'entretien qui avait exigé leur retrait est terminé. Toujours exercer la plus grande prudence pour travailler près de pièces en mouvement.

Ne pas placer ses mains près du ventilateur soufflant de refroidissement. Si un problème ne peut pas être corrigé en suivant les instructions, emmener la machine à l'Atelier de Service sur le Terrain Lincoln le plus proche.

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension 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.

- Utiliser dans un endroit ouvert et bien ventilé ou bien évacuer les gaz d'échappement vers l'extérieur.



LES PIÈCES EN MOUVEMENT peuvent causer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner si les portes sont ouvertes ou si les protections ne sont pas en place.
- Couper avant de réaliser l'entretien.
- Se tenir éloigné des pièces en mouvement.



⚠ AVERTISSEMENT

L'utilisation d'appareils avec des filtres bouchés peut provoquer un incendie.



- Lorsque l'extracteur de vapeurs n'est pas utilisé, envelopper le cordon et le placer dans l'ouverture de la poignée. Ranger l'extracteur de vapeurs dans un endroit sec.
- Lorsque l'extracteur de vapeurs est utilisé, veiller à ce que le cordon soit protégé contre les dommages et qu'il ne risque pas de se déclencher.

⚠ AVERTISSEMENT

Les chocs électriques peuvent être mortels.

Toujours ÉTEINDRE la machine et couper l'alimentation d'entrée avant de réaliser les activités d'entretien mentionnées ci-dessous.



⚠ ATTENTION

Ne pas utiliser d'air comprimé ni de vaporisateur d'eau à haute pression pour nettoyer la cartouche de filtre Longlife®, le pré-filtre ou le Filtre à Charbon Actif en option.



Le produit a été conçu pour fonctionner avec un entretien minime. Afin de garantir un niveau d'efficacité optimal, un entretien périodique et quelques activités de nettoyage sont requises et décrites dans cette section.

Les intervalles d'entretien peuvent varier selon les conditions de travail spécifiques, telles que les conditions environnementales, le matériel de soudage consommable et les procédés de soudage, le matériau de base, le recouvrement du matériau de base et la procédure de l'opérateur. Aussi est-il nécessaire d'effectuer une inspection régulière de tout le système. Il est recommandé d'effectuer une inspection approfondie du système au moins une fois par an.

ENTRETIEN PÉRIODIQUE

The maintenance activities in the following tables indicated by [*] can be carried out by the user; other activities are strictly reserved for well trained and authorized service personnel.

⚠ AVERTISSEMENT

Pour nettoyer l'appareil ou changer le filtre, utiliser un équipement de protection personnelle (PPE), tel que des gants, un respirateur et des vêtements de protection pour se protéger contre la surexposition aux particules. Il est recommandé d'utiliser un aspirateur ou des méthodes humides pour nettoyer toute particule libre présente dans le bras d'extraction. Il est nécessaire d'utiliser un aspirateur avec un indice de filtration HEPA.



TABLEAU D.1 - ENTRETIEN PÉRIODIQUE DE L'APPAREIL DE BASE MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE

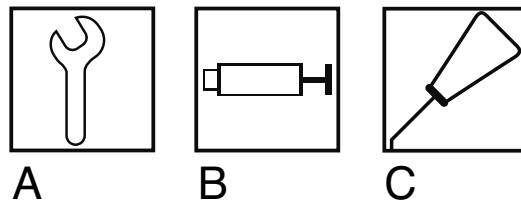
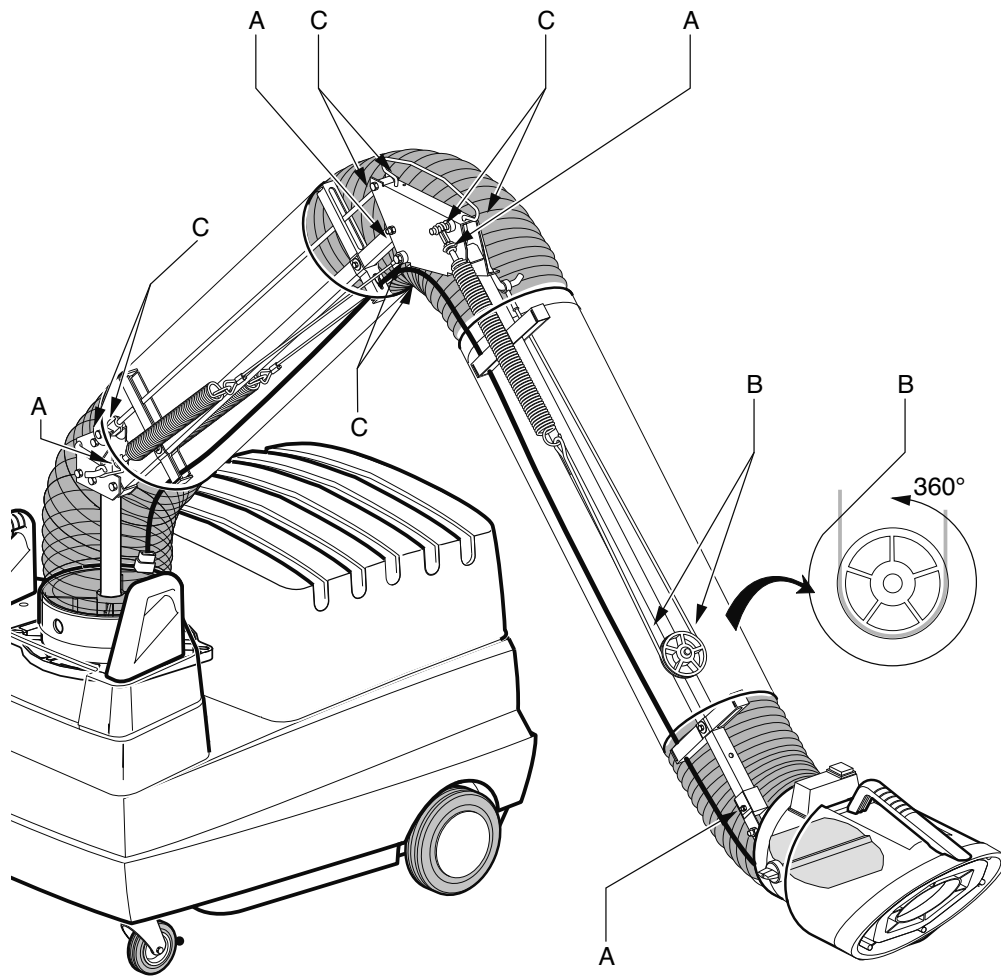
COMPOSANT	ACTION	TOUS LES MOIS	TOUS LES 6 MOIS	TOUS LES 12 MOIS
Indicateur de l'Entretien du Filtre	À moins que la cartouche de filtre Longlife ne soit propre, vérifier si l'indicateur bouge dès le démarrage de la machine. Dans le cas contraire, voir la Section de Dépannage.	X [*]		
Pré-filtre, cartouche de filtre Longlife et Filtre à Charbon Actif en option	Vérifier qu'il n'y ait pas de dommages, d'obstruction et de saturation. S'il y en a, voir le Changement du Filtre.	X		
Couvercle de la base et du filtre	Nettoyer l'intérieur avec un aspirateur industriel conforme aux indications de l'OSHA pour l'entretien ménager Cr6 et éliminer la saleté du compartiment du filtre.	X [*]		
	Nettoyer l'extérieur avec un détergent doux.		X [*]	
	Vérifier qu'il n'y ait pas de craquelures ni de trous. S'il y a des dommages, voir la Section de Dépannage.	X [*]		
Ventilateur	Vérifier qu'il n'y ait pas de particules incrustées dans le ventilateur d'extraction et dans le compartiment du ventilateur d'extraction. Nettoyer si besoin est.			X
	Réviser le produit d'étanchéité du ventilateur d'extraction. Le changer si besoin est.			X
Pré-filtre	Changer chaque filtre. Changer ou nettoyer avec un aspirateur industriel conforme aux indications de l'OSHA pour l'entretien ménager Cr6.	X [*]		
Tuyau flexible	Vérifier qu'il n'y ait pas de craquelures, de trous ou de déformations. Changer si besoin est.	X [*]		
Cordon d'alimentation d'entrée	Vérifier que le cordon d'alimentation d'entrée ne soit pas endommagé.	Avant chaque utilisation [*]		

TABLEAU D.2 - ENTRETIEN PÉRIODIQUE DES BRAS D'EXTRACTION MANUELS / AUTOMATIQUES LFA 3.1 / 4.1

COMPOSANT	ACTION	TOUS LES MOIS	TOUS LES 6 MOIS
Bras d'extraction entier	Réviser l'extérieur du bras de rallonge et le nettoyer avec un détergent non agressif.	X [*]	
	Réviser l'intérieur du bras d'extraction et nettoyer avec un aspirateur industriel conforme aux indications de l'OSHA pour l'entretien ménager Cr6.	X [*]	
Tuyaux flexibles	Vérifier qu'il n'y ait pas de craquelures, de trous ou de déformations. Changer si besoin est.	X [*]	
Câbles en acier du système d'équilibrage	Vérifier que les câbles en acier ne soient pas usés. S'ils le sont, voir la Section de Dépannage.		X [*]
Hotte d'extraction	Vérifier la mobilité de la hotte d'extraction.	X [*]	
	Vérifier si la hotte reste sur la position souhaitée. Sinon, voir la Révision de l'Équilibrage.	X [*]	
Étrangleur	Vérifier la rotation de 90° de l'étrangleur au moyen du bouton tournant.		X [*]
Charnières	Réviser et lubrifier les points de charnières avec de la graisse à roulement. Voir la Figure D.1, pièce C.		X
Système d'équilibrage	Réviser et lubrifier les câbles en acier près de la roue d'équilibrage avec de l'huile de graissage (20W50). Voir la Figure D.1, Élément B.		X
	Vérifier la construction de l'équilibre du bras d'extraction. Ajuster le mécanisme si besoin est. Voir la Figure D.1, pièce A et la Vérification de l'Équilibrage.		X
LFA 3.1 / 4.1 Automatique Mobile Uniquement			
Lampe halogène	Vérifier la lampe halogène en plaçant l'interrupteur sur la position marche / arrêt. Voir la Figure B.4. Changer si besoin est.	X [*]	
	Réviser le protecteur en verre contre les projections de soudure. Le changer si besoin est.	X	

* Les variables telles que les recouvrements (par exemple, l'huile), le matériau de base, le procédé et les procédures de soudage peuvent affecter la durée de vie et le rendement du filtre.

FIGURE D.1



MISE AU REBUT

After life of the product, dispose of product in accordance with federal, state or local regulations.

GUIDE DE DÉPANNAGE



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

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

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

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

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

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

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE.

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

Service et Support Technique

Pour des informations sur des réglages spécifiques ou des travaux d'entretien ou de réparation qui ne sont pas abordés dans ce manuel, contacter le Département d'Automatisation de Lincoln Electric au 888-935-3877.

Veiller à avoir les informations suivantes à portée de la main :

- Nom du produit
- Numéro de série
- Bon de commande (numéro + date) pour vérifier la garantie



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
APPAREIL DE BASE MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET BRAS D'EXTRACTION MANUELS / AUTOMATIQUES LFA 3.1 / 4.1		
Le moteur ne démarre pas. La machine ne fonctionne pas.	Pas d'alimentation d'entrée.	Vérifier l'alimentation d'entrée.
	Cordon d'alimentation d'entrée endommagé.	Réparer ou changer le cordon d'alimentation d'entrée.
	Contacts desserrés.	Réparer les contacts.
	Interrupteur de protection du moteur défectueux.	Changer l'interrupteur de protection du moteur.
Le moteur vrombit, mais il n'y a pas de succion.	Le condensateur du moteur est défectueux ou n'est pas branché.	Réparer ou changer le condensateur du moteur.
Le moteur s'arrête automatiquement. La machine ne fonctionne pas.	L'interrupteur de protection du moteur est activé.	Laisser la machine refroidir quelques minutes. Vérifier le réglage du courant de surcharge de 11A pour 120 V, 5,75 A pour 230 V.
	Moteur défectueux.	Réparer ou changer le moteur.
Indicateur d'Entretien du Filtre défectueux. L'indicateur n'indique pas le niveau de saturation du pré-filtre et/ou de la cartouche de filtre Longlife®.	Les tubes de l'indicateur sont bloqués.	Nettoyer les tubes avec de l'air comprimé.
	L'indicateur fuit.	Changer l'Indicateur d'Entretien du Filtre.
Peu de succion. La machine ne fonctionne pas correctement.	Cartouche de filtre Longlife® bouchée (vérifier l'indicateur d'entretien du filtre - Voir la Figure B.5).	Changer la cartouche de filtre Longlife® (Voir la Cartouche de Filtre Longlife®).
	Pré-filtre bouché.	Nettoyer (Voir le Tableau D.1) ou changer (Voir le Changement de Filtre) le pré-filtre.
	Étrangleur fermé.	Ouvrir l'étrangleur.
	Extraction de l'air extérieur.	Réviser ou changer le produit d'étanchéité.
	Grille d'échappement bloquée.	Éliminer les obstructions de la grille d'échappement.
	Ventilateur d'extraction pollué.	Nettoyer le ventilateur d'extraction.



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
APPAREIL DE BASE MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET BRAS D'EXTRACTION MANUELS / AUTOMATIQUES LFA 3.1 / 4.1		
De la poussière ou de la fumée sortent du couvercle du filtre.	Cartouche du filtre Longlife® endommagée.	Changer la cartouche de filtre Longlife® (<i>Voir la Cartouche de Filtre Longlife®</i>).
	Étanchéité endommagée sur la cartouche de filtre Longlife®.	Changer la cartouche de filtre Longlife® (<i>Voir la Cartouche de Filtre Longlife®</i>).
	Cartouche de filtre Longlife® mal placée.	Changer la cartouche de filtre Longlife® ou la placer correctement.
Vibrations dans la machine. La machine n'est pas régulière.	Déséquilibre dans le ventilateur d'extraction.	Nettoyer le ventilateur d'extraction.
APPAREIL DE BASE MOBIFLEX 200 ET MOBIFLEX 200 HE ET BRAS D'EXTRACTION AUTOMATIQUES LFA 3.1 / 4.1 UNIQUEMENT		
Le moteur ne démarre pas. La machine ne fonctionne pas.	Le couvre-objectif du détecteur d'arc est endommagé ou sale.	Changer ou nettoyer le couvre-objectif du détecteur d'arc.
	Le détecteur d'arc est défectueux.	Changer le détecteur d'arc.



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

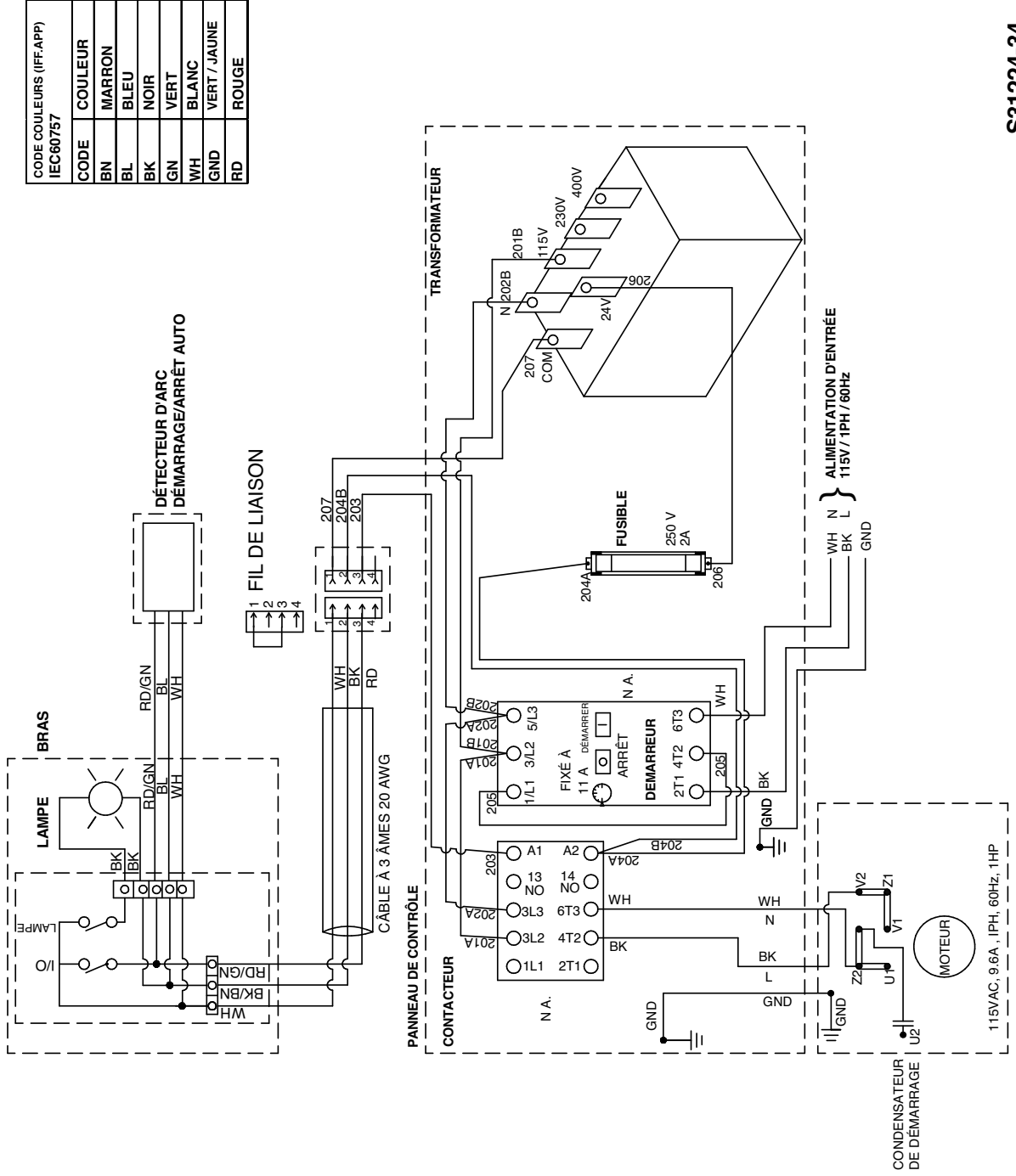
PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
LFA 3.1 / 4.1 MANUEL / AUTOMATIQUE		
La hotte d'extraction n'est pas équilibrée. La hotte d'extraction ne reste pas sur la position souhaitée.	Friction insuffisante.	Ajuster l'équilibrage. Voir la Vérification de l'Équilibrage A-7.
La hotte d'extraction n'est pas équilibrée. La hotte d'extraction ne peut pas être déplacée vers la position souhaitée.	Friction excessive.	Ajuster la friction. Voir la Vérification de l'Équilibrage A-7.
Capacité d'extraction insuffisante. Pollution dans les installations.	Étrangleur fermé.	Ouvrir l'étrangleur.
	Tuyau(x) flexible(s) déchiré(s) ou desserré(s).	Changer le(s) tuyau(x) flexible(s) ou bien en réaliser une application correcte.
	Joint(s) en caoutchouc déchiré(s).	Changer le(s) joint(s) en caoutchouc.
Le bras d'extraction n'est pas équilibré. Le bras entier tombe tout seul.	Manque de tension du ressort du côté du ventilateur.	Augmenter la tension du ressort. Voir la Vérification de l'Équilibrage A-7
Le bras d'extraction n'est pas équilibré. La section de la hotte tombe toute seule.	Manque de tension du ressort du côté de la hotte.	Augmenter la tension du ressort. Voir la Vérification de l'Équilibrage A-7.
Le bras d'extraction craque ou crisse. Usure excessive des pièces.	Lubrification des charnières insuffisante.	Lubrifier les charnières avec de l'huile ou de la graisse. Voir la Section d'Entretien D-1.
	Câble en acier usé.	Changer le câble en acier et lubrifier.
	Roulement de la roue d'équilibrage usé.	Changer le roulement et lubrifier.
LFA 3.1 / 4.1 AUTOMATIQUE UNIQUEMENT		
Illumination de la pièce à souder insuffisante.	Projections de soudure sur le protecteur en verre contre les projections.	Changer le protecteur en verre contre les projections.
	Lampe halogène défectueuse.	Changer la lampe halogène.



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

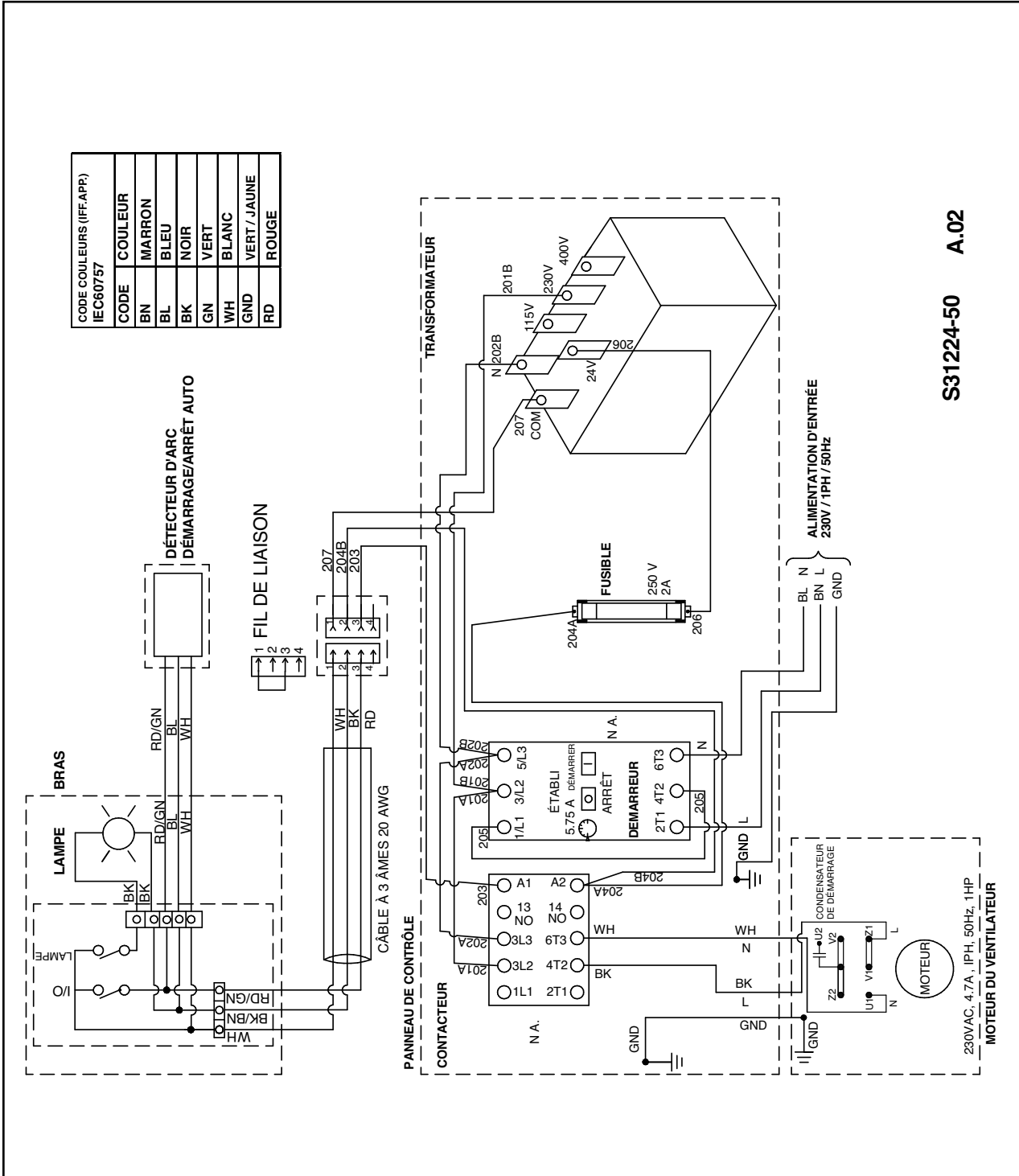
120V/1~/50-60 Hz



S31224-34 A.02

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

230V/1~/50-60 Hz



S31224-50 A.02

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

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

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

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

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

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.

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils. Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos produits.

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

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression.

Se reporter à www.lincolnelectric.com pour des informations mises à jour.

APPAREIL DE CONTRÔLE DES FUMÉES DE SOUDAGE

Le fonctionnement d'un appareil de contrôle des fumées de soudage est affecté par plusieurs facteurs, y compris une utilisation appropriée ainsi que la procédure et l'application de soudage spécifiques impliquées. Le niveau d'exposition du travail doit être vérifié lors de l'installation puis périodiquement par la suite, pour être certain qu'il se trouve dans les limites applicables PEL de l'OSHA et TLV de l'ACGIH.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com