

EAGLE™ 10,000

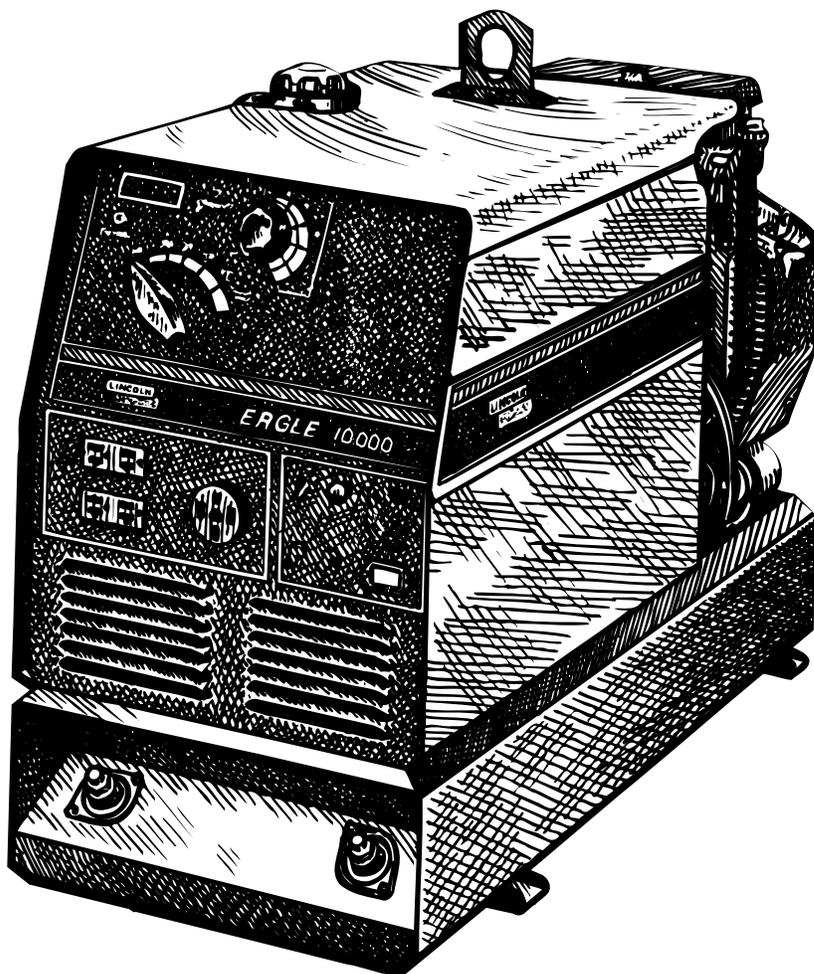
S'applique aux machines dont le numéro de code est : 11096



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

La sécurité dépend de vous

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



MANUEL DE L'OPÉRATEUR



LINCOLN[®]
ELECTRIC

Copyright © 2005 Lincoln Global Inc.

- World's Leader in Welding and Cutting Products •
- Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

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

AVERTISSEMENT**AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65**

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

Ceci s'applique aux moteurs diesel.

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

Ceci s'applique aux moteurs à essence.

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

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

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



POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES

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



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



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

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

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



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

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



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



LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES peuvent être dangereux

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

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

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

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

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

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

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

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

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



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

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

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

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

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

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

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

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

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

3.g. Never dip the electrode in water for cooling.

3.h. Never simultaneously touch electrically "hot" parts of electrode holders connected to two welders because voltage between the two can be the total of the open circuit voltage of both welders.

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

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



LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler.

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

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

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



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

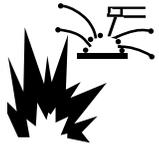
5.a. WeLe soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone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

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

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

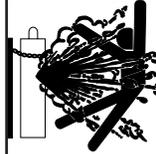
5.d. Prendre connaissance des directives du fabricant relativement à ce matériel et aux produits d'apport utilisés, et notamment des fiches signalétiques (FS), et suivre les consignes de sécurité de l'employeur. Demander les fiches signalétiques au vendeur ou au fabricant des produits de soudage.

5.e. Voir également le point 1.b.



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

- 6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Voir la norme ANSI Z49.1 et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». Pour plus d'informations, se procurer le document AWS F4.1 de l'American Welding Society (voir l'adresse ci-avant).
- 6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 6.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.



LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

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



Matériel ÉLECTRIQUE.

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

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

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

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

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

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

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

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

Merci

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

Veillez examiner immédiatement le carton et le matériel.

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

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

Produit _____

Numéro de Modèle _____

Numéro de code / Code d'achat _____

Numéro de série _____

Date d'achat : _____

Lieu d'achat _____

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

Inscription en Ligne

- Inscrivez votre machine chez Lincoln Electric soit par fax soit sur Internet.

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

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

⚠ ATTENTION

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

	Page
Installation.....	Section A
Spécifications Techniques.....	A-1
Mesures De Sécurité.....	A-2
Prise De Terre De La Machine.....	A-2
Pare-Étincelles.....	A-2
Remorquage.....	A-2
Révision Avant Le Fonctionnement.....	A-3
Combustible.....	A-3
Huile.....	A-3
Connexions De La Batterie.....	A-3
Soudure Des Câbles De Sortie.....	A-3
Inclinaison De Fonctionnement.....	A-4
Levage.....	A-4
Fonctionnement À Haute Altitude.....	A-4
Emplacement / Ventilation.....	A-4
Empilement.....	A-4
Branchement Des Chargeurs De Fils.....	A-4
Branchement Du Module Tig.....	A-5
Mesures Supplémentaires De Sécurité, Rendement de la Soudeuse.....	A-5
Réceptacles de puissance auxiliaire, et prises.....	A-5,A-6
Motor Starting and Extension Cord Length Table.....	A-6
Appareils Électriques Utilisés Avec La « Eagle 10,000 ».....	A-7
Puissance Auxiliaire Tout en Soudant, Raccordements D'Alimentation Générale.....	A-8
Câblage du Batiment.....	A-9
Fonctionnement.....	Section B
Mesures De Sécurité.....	B-1
Description Générale.....	B-1
Controles De La Soudeuse – Fonction Et Opération.....	B-1
Interrupteur « Range » (« Registre »).....	B-2
Directives De Démarrage Et D'arrêt.....	B-3
Démarrage Du Moteur.....	B-3
Mesures De Sécurité.....	B-3
Arrêt Du Moteur.....	B-3
Période D'interruption.....	B-3
Procédure De Soudage.....	B-4
Soudage À La Baguette (Courant Constant).....	B-4
Soudage TIG (Courant Constant).....	B-4
Procédures De Soudage Avec Alimentation Par Fil (Tension Constante).....	B-4
Gougeage À L'arc.....	B-4
Sommaire des procédés de soudure et des gammes courantes pour des électrodes de tungstène.....	B-5
Accessoires.....	Section C
Équipement Optionnel.....	C-1
Équipement Recommandé.....	C-1
Entretien.....	Section D
Mesures De Sécurité.....	D-1
Entretien De Routine.....	D-1, D2
Réglages Du Moteur.....	D-3
Anneaux De Glissement.....	D-3
Entretien De La Batterie.....	D-3
Pièces D'entretien Du Moteur.....	D-3
Dépannage.....	Section E
Comment Utiliser le Guide de Dépannage.....	E-1
Guide de Dépannage.....	E-2, E-3
Diagrammes du Câblage & Impressions de Dimensions.....	Section F
Diagrammes du Câblage et Connexions.....	F-1, F-2
Impressions de Dimensions.....	F-3
Liste des Pièces.....	P-488

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES – EAGLE 10,000 (K2343-1)

ENTRÉE – MOTEUR À ESSENCE						
Modèle	Description	Puissance en chevaux	Vitesse de Fonctionnement (RPM)	Déplacement cu. in (cu.cm)	Système Démarrage	Capacités
(K2343-1) Kohler CH20S	Moteur à Essence Refroidi à l'Air à 2 cylindres et 4 cycles. Alliage Aluminium avec Gaine en Fonte, Démarrage Électronique	20 HP @ 3600 RPM (Kohler)	Haute Vitesse 3700 Pleine Charge 3500 Vitesse Lente 2200	38(624) Kohler	Batterie 12 VDC Démarrage Électrique Batterie Groupe 58 (435 Amps Démarrage à Froid)	Combustible: 9 Gal (34 L) Huile Lubrifiante: 2.0 Qts. (1.9 L)
RÉGIME DE SORTIE @ 104°F (40°C) - SOUDEUSE						
Sortie de Soudage						
Courant Constant c.c. 210A / 25V / 100%						
RÉGIME DE SORTIE @ 104°F (40°C) – GÉNÉRATEUR						
Puissance Auxiliaire¹						
10.000 Watts Maximum, 60 Hz c.a. 9.000 Watts Continu, 60 Hz c.a. 120/240 Volts						
DIMENSIONS PHYSIQUES						
HAUTEUR	LARGEUR	PROFONDEUR	POIDS			
30.3 in. 770 mm	19.1 in. 485 mm	42.0 in. 1067 mm	502 lbs. (228kg)			

1. Le régime de sortie en watts est équivalent aux volts – ampères en facteur unitaire. La tension de sortie se trouve dans un intervalle de +/- 10% pour toutes charges jusqu'à la capacité établie.
Lorsque le soudage est disponible, la puissance auxiliaire est réduite.

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil avant de lire complètement le manuel du fabricant du moteur qui est fourni avec la soudeuse. Il contient d'importantes mesures de sécurité, des consignes détaillées concernant le démarrage, l'utilisation et l'entretien du moteur ainsi qu'une liste des pièces.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou si l'on porte des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peuvent être mortels.

- Utiliser dans des lieux ouverts et bien ventilés ou bien faire échapper les gaz à l'extérieur.



LES PARTIES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Ne pas utiliser avec les portes ouvertes ou sans dispositifs de sûreté.
- Arrêter le moteur avant de toute révision.
- Rester éloigné des parties mobiles.

Lire les informations d'avertissement supplémentaires sur la couverture de ce manuel de l'opérateur.

PRISE DE TERRE DE LA MACHINE

Du fait que cette soudeuse ou générateur portable à moteur créé sa propre alimentation, il n'est pas nécessaire de raccorder son boîtier à une prise de terre, à moins que la machine ne soit branchée sur un câblage de bâtiment (maison, atelier, etc.).

⚠ AVERTISSEMENT

Afin d'éviter des chocs électriques dangereux, les autres appareils auxquels cette soudeuse à moteur fournit du courant doivent :

- Être connectés au boîtier de la soudeuse au moyen d'une prise de terre ou être doublement isolés.

Ne pas raccorder la machine au moyen d'une prise de terre à un tuyau transportant du matériel explosif ou combustible.

Lorsque cette soudeuse est montée sur un camion, son boîtier doit être raccordé électriquement au châssis métallique du véhicule. Utiliser un câble de cuivre du No.8 ou supérieur à connecter entre la fiche de terre de la machine et le châssis du véhicule.

Lorsque la soudeuse à moteur est branchée au câblage d'un bâtiment tel que celui de la maison ou de l'atelier, son boîtier doit être raccordé à la prise de terre du système. Voir de plus amples directives de connexion dans la section intitulée « Connexions de Puissance de Réserve », ainsi que l'article sur les prises de terre dans le tout dernier Code Électrique National et dans le code local.

En général, si la machine doit être raccordée à une prise de terre, elle devrait être connectée au moyen d'un câble de cuivre du No.8 ou supérieur à une prise de terre solide telle qu'un tuyau à eau en métal passant sous terre sur une distance d'au moins dix pieds et sans joints isolés, ou bien à la structure métallique d'un bâtiment qui a bien été raccordé à une prise de terre. Le Code Électrique National présente une liste d'un certain nombre d'alternatives pour raccorder des appareils électriques à une prise de terre. Une fiche portant la marque Ⓧ pour raccorder la machine à une prise de terre est fournie sur le devant de la soudeuse.

PARE-ÉTINCELLES

Certaines lois fédérales ou locales peuvent exiger que les moteurs à essence soient équipés de pare-étincelles d'échappement lorsqu'ils fonctionnent dans certains lieux où les étincelles non contrôlées pourraient provoquer un risque d'incendie. Le silencieux inclus dans cette soudeuse ne peut pas être considéré comme un pare-étincelles. Lorsque les réglementations locales l'établissent, le pare-étincelles K894-1 doit être installé et doit recevoir l'entretien approprié.

⚠ ATTENTION

Un pare-étincelles incorrect peut endommager le moteur ou affecter le rendement de façon adverse.

REMRQUAGE

Le camion qui est recommandé pour cette machine sur route, en usine et pour un remorquage en cour par un véhicule(1) est le Lincoln K957-1. Si l'utilisateur adapte un camion qui n'est pas un Lincoln, il devra en assumer la responsabilité dans le cas où la méthode d'attachement et d'utilisation provoquerait un risque de sécurité ou un endommagement de la machine à souder. Quelques facteurs à prendre en considération sont les suivants :

1. Capacité de conception du camion contre le poids du Lincoln et ses probables attaches supplémentaires.
2. Support et attachement corrects à la base de l'appareil à souder de telle façon qu'il n'y ait aucune pression excessive sur le boîtier.

3. L'emplacement approprié de l'appareil sur le camion afin d'assurer sa stabilité d'un côté à l'autre et de l'avant vers l'arrière durant son transport et lorsqu'il tient debout par lui-même pendant qu'il fonctionne ou qu'on le révisé.
4. Les conditions typiques d'utilisation, c'est-à-dire la vitesse de voyage, la rudesse de la surface sur laquelle le camion se déplace, les conditions environnementales.
5. La conformité avec les lois fédérales et locales(1)

(1) Consulter les lois fédérales et locales en vigueur concernant les exigences spécifiques pour une utilisation sur les autoroutes.

Le SUPPORT de VÉHICULE

ATTENTION

La incorrectement monté les charges concentrées peut causer la manipulation instable de véhicule et les pneus ou d'autres composants à l'échouer.

- Transportez seulement cet équipement sur les véhicules utiles qui sont évalués et conçus pour de telles charges.
- Distribuez, équilibrez et charges bloquées ainsi le véhicule est stable dans des conditions d'utilisation.
- N'excédez pas les charges évaluées maximum pour des composants tels que la suspension, les axes et les pneus.
- Montez la base d'équipement au lit en métal ou à l'armature du véhicule.
- Suivez les instructions du fabricant de véhicule.

ATTENTION

RÉVISION AVANT LE FONCTIONNEMENT

LIRE le mode d'emploi concernant le fonctionnement et l'entretien du moteur qui est fourni avec cette machine.

AVERTISSEMENT



L'ESSENCE est un combustible qui peut provoquer un incendie ou une explosion.

- Arrêtez le moteur tout en remplissant de combustible.
- Ne fumez pas en remplissant de combustible. Maintenez les étincelles et la flamme parties du réservoir.
- Ne laissez pas sans surveillance tout en remplissant de combustible.
- Essayez vers le haut du carburant renversé et permettez les vapeurs à l'espace libre avant de mettre en marche le moteur.
- Ne remplissez pas au-dessus du niveau le réservoir, expansion de carburant peut causer le débordement.

CARBURANT D'ESSENCE SEULEMENT

COMBUSTIBLE



Remplir le réservoir à essence avec un combustible propre, frais et sans plomb. Surveiller la jauge pendant le remplissage pour éviter les débordements.

AVERTISSEMENT



- Des dommages causés au réservoir à essence peuvent provoquer un incendie ou une explosion. Ne pas percer la base de la «EAGLE 10,000» ni y faire de soudure.

HUILE



CAPACITÉ DU SYSTÈME DE LUBRIFICATION (FILTRE COMPRIS)

Kohler CH20S – 2,0 Quarts (1,9 Litres)

La « EAGLE 10,000 » est livrée avec le carter rempli d'huile SAE 10W-30. Vérifier le niveau d'huile avant de démarrer le moteur. S'il n'atteint pas la marque du niveau plein sur la baïonnette, ajouter autant d'huile qu'il est nécessaire. S'assurer que le bouchon du réservoir à huile est bien serré. Se reporter au Manuel du Propriétaire du Moteur pour obtenir des recommandations spécifiques au sujet de l'huile.

CONNEXIONS DE LA BATTERIE

ATTENTION



Etre prudent car l'électrolyte est un acide puissant capable de brûler la peau et de blesser les yeux.

Cette soudeuse est livrée avec le câble négatif de la batterie débranché. S'assurer que l'interrupteur du moteur se trouve en position « OFF » (arrêt) et raccorder solidement le câble débranché à la terminale négative de la batterie avant d'essayer de faire fonctionner la machine. Si la batterie est déchargée et n'a pas assez de puissance pour faire démarrer le moteur, se référer aux directives de chargement de batterie dans la section Batterie.

NOTE: Cette machine est livrée avec une batterie chargée récemment ; si elle n'est pas utilisée pendant plusieurs mois, il se peut que la batterie ait besoin d'une charge survoltée. Faire attention de charger la batterie avec la polarité correcte.

SOUDURE DES CÂBLES DE SORTIE

Avec le moteur éteint, raccorder l'électrode et les câbles de travail aux fiches fournies. Ces connexions doivent être vérifiées périodiquement et serrées si nécessaire. Des connexions desserrées pourraient provoquer la surchauffe des fiches de sortie.

Pour souder à une distance considérable de la soudeuse, utiliser des câbles de soudure de grande taille. Voici ci-après les tailles de câbles de cuivres recommandées pour le courant nominal et le facteur de marche. Les longueurs stipulées équivalent au double de la distance entre la soudeuse et le lieu de travail. La taille des câbles augmente pour de plus grandes longueurs dans le but de minimiser la chute de tension des câbles.

LONGUEUR TOTALE COMBINÉE DE L'ÉLECTRODE ET DES CÂBLES DE TRAVAIL

	225 Amps Facteur Marche 100%
0-100 Ft. (0-328 m)	1 AWG
100-200 Ft. (328-656 m)	1 AWG
200-250 Ft. (656-820 m)	1/0 AWG

EAGLE 10,000



INCLINAISON DE FONCTIONNEMENT

Les moteurs à combustion internes sont conçus pour fonctionner sur une surface d'une certaine inclinaison, qui est celle où l'on obtient le meilleur rendement. L'inclinaison maximum de fonctionnement pour le moteur est de 15 degrés à partir de la position horizontale, dans n'importe quelle direction. Si le moteur doit fonctionner avec une certaine inclinaison, il est important de vérifier et de maintenir le niveau de l'huile dans le carter à une capacité normale à niveau, c'est-à-dire à niveau plein.

Lorsque le moteur fonctionne avec une certaine inclinaison, la capacité effective de combustible est légèrement inférieure aux 9 gallons (34 Litres) spécifiés.

LEVAGE

La « EAGLE 10,000 » pèse environ 575 lbs. (281 kg) avec le réservoir à essence plein. Une poignée à levage se monte sur la machine et doit être utilisée à chaque fois que l'on veut la soulever.

MESURES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

⚠ AVERTISSEMENT



LA CHUTE D'UN APPAREIL peut causer des blessures.

- Soulevez seulement avec l'équipement de à capacité de levage proportionnée.
- Soyez sûr que la machine est stable en se soulevant.
- Ne soulevez pas cette machine en utilisant le presseur d'ascenseur s'il est équipé d'un accessoire lourd tel que le cylindre de bas de page ou de gaz.

- Ne soulevez pas la machine si le presseur d'ascenseur est endommagé.
- N'actionnez pas la machine tandis que suspendu à partir du presseur d'ascenseur.

FONCTIONNEMENT À HAUTE ALTITUDE

Si la « EAGLE 10,000 » fonctionnera constamment à une altitude supérieure à 5000 pieds(16,404m), il faudra y installer un gicleur de carburateur conçu pour hautes altitudes. Ceci aura pour bénéfices une meilleure économie de combustible, un tuyau d'échappement plus propre, et une plus longue vie de la bougie. Cela n'augmentera pas la puissance, qui diminue d'ailleurs à haute altitude. La puissance en chevaux du moteur diminue de 3,5% pour 1000 pieds(3280m) à une altitude supérieure à 377 pieds (1237m).

⚠ ATTENTION

Ne pas faire fonctionner la «EAGLE 10,000 » avec un gicleur pour haute altitude quand l'altitude est inférieure à 5000 ft.(16,404m). Cela ferait fonctionner le moteur à une vitesse trop faible et provoquerait des températures de fonctionnement du moteur trop élevées qui pourraient raccourcir la vie du moteur.

Contactez le Distributeur Kohler local agréé pour obtenir des kits de gicleur pour haute altitude disponibles auprès du fabricant du moteur.

Remplacement du Silencieux

⚠ AVERTISSEMENT

- Éteindre la soudeuse et attendre que le silencieux refroidisse avant de le toucher.

La « EAGLE 10,000 » est livrée avec le tuyau d'échappement sortant sur le côté gauche. Le tuyau d'échappement peut être changé de l'autre côté en enlevant les deux vis qui maintiennent en place le couvercle du port du tuyau d'échappement et en installant ce couvercle sur le côté opposé. (Faire fonctionner la « EAGLE 10,000 » sans que le couvercle soit à sa place provoquerait un niveau de bruit plus élevé et aucune augmentation du rendement de la machine).

EMPLACEMENT / VENTILATION

La soudeuse doit être placée de telle sorte qu'elle permette un flux d'air frais et propre sans restrictions vers les entrées d'air refroidissant et qu'elle évite que l'air chauffé qui sort de la soudeuse circule de nouveau vers les entrées d'air refroidissant. Aussi, placer la soudeuse de telle façon que les gaz du moteur soient évacués vers l'extérieur.

EMPILEMENT

Les machines « EAGLE 10,000 » ne peuvent pas être empilées.

BRANCHEMENT DES CHARGEURS DE FILS ÉLECTRIQUES LINCOLN

Note : Une source de puissance à tension constante (TC) est recommandée pour les applications de chargeur de fil. Les LN-15 et LN-25 peuvent être utilisés avec une source de puissance à courant continu (c.c.) telle que la « EAGLE 10,000 » pour des applications où la qualité de la soudure et les marques de dépôt ne sont pas critiques.

⚠ AVERTISSEMENT

Éteindre la soudeuse avant de réaliser tout type de raccordements électriques.

BRANCHEMENT DE L'ALIMENTATION DU FIL DU CHARGEUR DE FIL SUR L'ARC LN-15

Le LN-15 possède un contacteur interne et l'électrode n'est pas énergisée tant que la gâchette du pistolet n'est pas fermée. Lorsque la gâchette du pistolet est fermée, l'alimentation du fil commence et le procédé de soudure débute.

- Éteindre la soudeuse.
- Pour le positif d'électrode, reliez le câble d'électrode au "+" à la borne de la soudeuse et travaillez le câble "-" à la borne de la soudeuse. Pour le négatif d'électrode, reliez le câble d'électrode "-" borne de la soudeuse et travaillez le câble au "+" à la borne de la soudeuse.

EAGLE 10,000



- c. Joindre le fil de plomb du devant du LN-15 avec la pièce à souder en utilisant l'attache à ressorts qui se trouve au bout du fil de plomb. Il s'agit d'un fil de contrôle pour fournir du courant au moteur du chargeur de fil ; il ne transporte pas de courant de soudure.
- d. Placer l'interrupteur de « REGISTRE » sur une position appropriée.
- e. Placer l'interrupteur du moteur sur la position « Auto Idle » (marche à vide automatique).
- f. Régler la vitesse du chargeur de fil sur le LN-15 et ajuster le courant de soudage avec le CONTROLE de sortie sur la soudeuse. Le CONTROLE de sortie doit se trouver au-dessus de 3.

Note: Le modèle de Câble de Contrôle LN-15 ne fonctionne pas avec la « EAGLE 10,000 ».

CONNEXION DU LN-25 À LA « EAGLE 10,000 »

- a. Steindre la soudeuse.
- b. Pour le positif d'électrode, reliez le câble d'électrode du LN-25 au "+" à la borne de la soudeuse et travaillez le câble "-" à la borne de la soudeuse. Pour le négatif d'électrode, reliez le câble d'électrode du LN-25 "-" à la borne de la soudeuse et travaillez le câble au "+" à la borne de la soudeuse.
- c. Placer l'interrupteur de « REGISTRE » sur une position appropriée.
- d. Joindre le fil de plomb de la boîte de contrôle du LN-25 avec la pièce à souder en utilisant l'attache à ressorts qui se trouve au bout du fil de plomb - il ne transporte pas de courant de soudure.
- e. Placer l'interrupteur du moteur sur la position « AUTO IDLE » (marche à vide automatique).
- f. Régler la vitesse du chargeur de fil sur le LN-25 et ajuster le courant de soudage avec le CONTROLE de sortie sur la soudeuse.
- g. Ajustez la vitesse d'alimentation de fil au LN-25 et ajustez le courant de soudure avec le rendement "COMMANDE" à la soudeuse.

Note: L'électrode de soudure est énergisée tout le temps, à moins que l'on utilise un LN-25 avec contacteur intégré. Si le CONTROLE de sortie est réglé au-dessous de 3, il se peut que le contacteur du LN-25 ne s'active pas.

BRANCHEMENT DU MODULE TIG K930-2 SUR LA « EAGLE 10,000 »

Le module TIG est un accessoire qui fournit un contrôle du gaz de protection et de haute fréquence pour la soudure GTAW (TIG) en c.a. et c.c. La « EAGLE 10,000 » ne peut pas souder en c.a., mais le K930-1 permettra un démarrage à haute fréquence et fournira une Torche TIG froide, avec l'option du contacteur K938-1. Pour les directives d'installation, voir le IM528 fourni avec le Module TIG.

Note: Le Module TIG ne requiert pas l'utilisation d'un condensateur de dérivation de haute fréquence. Cependant, si la « EAGLE 10,000 » est utilisée avec n'importe quel autre appareil de haute fréquence, il faut installer le condensateur de dérivation ; commander le kit T12246.

MODE D'EMPLOI MESURES SUPPLÉMENTAIRES DE SÉCURITÉ

Il faut toujours manipuler la soudeuse avec le toit et les côtés du boîtier en place car ceci protège au maximum contre les parties mobiles et garantit un flux d'air de refroidissement approprié.

Lire et comprendre toutes les mesures de sécurité avant de faire fonctionner cette machine. Toujours suivre ces procédés de sécurité et tout autre compris dans ce manuel et dans le Manuel du Propriétaire du Moteur.

FONCTIONNEMENT DE LA SOUDEUSE

RENDEMENT DE LA SOUDEUSE

- La Tension Maximum de Circuit Ouvert à 3700 RPM est de 80 Volts RMS.
- Le Facteur de Marche est le pourcentage de temps durant lequel la charge est appliquée sur une période de 10 minutes. Par exemple, un Facteur de Marche de 60% représente 6 minutes de charge et 4 minutes sans charge sur une période de 10 minutes. Le Facteur de Marche de la « EAGLE 10,000 » est de 100%.

EAGLE 10,000	
Courant Constant	210 Amps DC @ 25 Volts

ALIMENTATION AUXILIAIRE

La « EAGLE 10,000 » peut fournir jusqu'à 10.000 watts de 120/240 volts c.a., une puissance de 60 Hz monophasée pour l'utilisation maximale, et jusqu'à 9.000 watts de 120/240 volts c.a., une puissance de 60 Hz monophasée pour une utilisation en continu. Le devant de la machine comprend trois réceptacles pour brancher les fiches c.a. ; un réceptacle NEMA 14-50R de 50 amp 120/240 volts et deux réceptacles NEMA 5-20R de 20 amp 120 volts. La tension de sortie se situe dans un intervalle de +/- 10% pour toute charge jusqu'à la capacité indiquée.

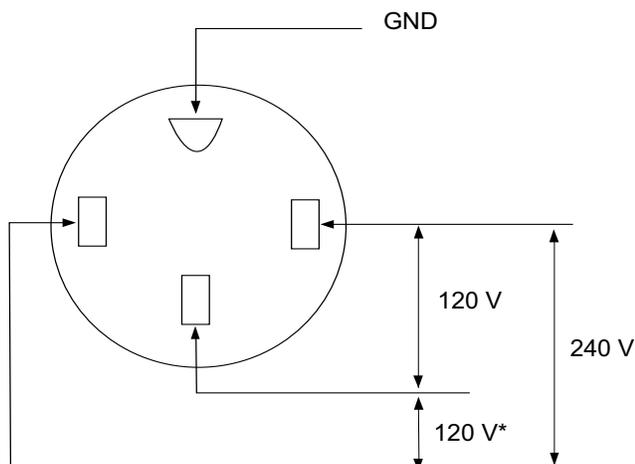
ATTENTION

Ne brancher aucune fiche qui se raccorde en parallèle aux réceptacles de puissance.

Démarrer le moteur et placer l'interrupteur de contrôle « IDLER » (pignon fou) sur le mode de fonctionnement souhaité. Régler le « CONTROLE » sur 10. La tension sur les réceptacles est maintenant correcte pour l'alimentation auxiliaire.

RÉCEPTACLE DE DOUBLE TENSION 120/240 VOLTS

Le réceptacle de 120/240 volts peut fournir jusqu'à 38 amps de 240 volts de puissance à un circuit de deux fils, jusqu'à 38 amps de 120 volts de puissance depuis chaque côté d'un circuit de trois fils (jusqu'à 76 amps au total). Ne pas brancher les circuits de 120 volts en parallèle. Les senseurs de courant pour la fonction de marche à vide automatique ne se trouvent que dans l'une des pattes du circuit de trois fils, comme on peut l'apprécier dans la colonne suivante.



*Senseur de Courant pour Marche Vide Automatique.
(Réceptacle vu depuis le devant de la Machine)

DÉMARRAGE DU MOTEUR

La plupart des moteurs mono phasiques c.a. de 1,5 HP peuvent démarrer s'il n'y a aucune charge sur le moteur ou une autre charge connectée à la machine, puisque le régime de courant à pleine charge pour un moteur de 1,5 HP est d'environ 20 ampères (10 ampères pour les moteurs de 240 volts). Le moteur peut fonctionner à pleine charge lorsqu'il n'est branché que sur un côté du réceptacle duplex. De plus grands moteurs jusqu'à 2 HP peuvent fonctionner du moment que le régime du réceptacle déjà mentionné n'est pas dépassé. Cela pourrait requérir une opération de seulement 240V.

RÉCEPTACLES DUPLEX DE 120 VOLTS

Les réceptacles d'alimentation auxiliaire de 120 volts devraient être utilisés seulement avec trois fiches à fil de type terre ou bien avec des outils agréés à double isolation avec deux fiches à fils.

Le débit du courant de n'importe quelle fiche utilisée avec le système doit être au moins égal à la charge de courant au travers du réceptacle associé.

Recommandations de Longueur de Rallonges pour la « EAGLE 10,000 »

(Utiliser la rallonge de la longueur la plus courte possible d'après le tableau suivant).

Courant (Amps)	Tension (Volts)	Charge (Watts)	Longueur de Cordon Maximum Permise en ft (m) pour la taille du Conducteur											
			14 AWG		12 AWG		10 AWG		8 AWG		6 AWG		4 AWG	
15	120	1800	30	(9)	40	(12)	75	(23)	125	(38)	175	(53)	300	(91)
20	120	2400			30	(9)	50	(15)	88	(27)	138	(42)	225	(69)
15	240	3600	60	(18)	75	(23)	150	(46)	225	(69)	350	(107)	600	(183)
20	240	4800			60	(18)	100	(30)	175	(53)	275	(84)	450	(137)
38	240	9000					50	(15)	90	(27)	150	(46)	225	(69)

La taille du Conducteur est basée sur une chute de tension d'un maximum de 2%.

EAGLE 10,000



**TABLEAU III
UTILISATION DES APPAREILS ÉLECTRIQUES AVEC LA « EAGLE 10,000 »**

Type	Appareils Électriques Courants	Inquiétudes Possibles
Résistif	Radiateurs, grille-pains, lampes incandescentes, gamme électrique, casserole chaude, poêlon, cafetière.	AUCUNE
Capacitive	Appareils de télévision, radios, fours micro-ondes, appareils à contrôle électrique.	Les pics de tension ou la réglementation de haute tension peuvent causer la panne d'éléments capacitifs. On recommande une protection contre les variations de tension, une protection contre la tension momentanée et une charge supplémentaire pour un fonctionnement à 100% sans panne. NE PAS FAIRE FONCTIONNER CES APPAREILS SANS CHARGES DE TYPE RÉSISTIFS SUPPLÉMENTAIRES.
Inductif	Moteurs à induction mono phasiques, perceuses, pompes à puits, moulins, petits réfrigérateurs, sécheurs à herbe ou à haie.	Pour démarrer ces appareils, il faut de grandes arrivées de courant. Certains moteurs synchrones peuvent être sensibles à la fréquence pour atteindre le moment de torsion maximum de sortie, mais ils DEVRAIENT ÊTRE A L'ABRI de toute panne due à un problème de fréquence.
Capacitif / Inductif	Ordinateurs, appareils de télévision à haute résolution, équipement électrique compliqué.	Un conditionneur de ligne de type inductif ainsi qu'une protection contre les variations de tension et la tension momentanée sont nécessaires, et même ainsi il existe encore des possibilités. NE PAS UTILISER CES APPAREILS AVEC UNE « EAGLE 10,000 ».
L'entreprise Lincoln Electric Company n'est pas responsable de dommages aux composants électriques mal raccordés à la « EAGLE 10,000 ».		

ALIMENTATION AUXILIAIRE PENDANT LE SOUDAGE

La soudure et les charges de puissance simultanées sont permises si l'on suit les indications du Tableau I. Les courants permis qui y apparaissent supposent que le courant provient de l'alimentation soit en 120V soit en 240V (et non pas les deux en même temps). Aussi, le « Contrôle de Sortie » est réglé sur 10 afin d'obtenir une alimentation auxiliaire maximum.

TABLEAU I SOUDURE ET PUISSANCE SIMULTANÉES		
Réglage du Sélecteur de Sortie	Puissance Permise en Watts (Facteur de Puissance Unitaire)	Courant Auxiliaire Permis en Ampères @ 120V ~oU- @ 240V
Réglage d'Alimentation Max. en Fil ou Baguette	Aucune	0 0
Réglage Baguette 145	3950	32 16
Réglage Baguette 90	6000	50** 25
PAS DE SOUDURE	9000	76** 38

* Chaque réceptacle duplex est limité à 20 amps.

** Ne pas dépasser 40A par tronçon de circuit de 120V c.a. au moment de diviser la sortie de 240V c.a..

1. Installer un interrupteur à double pôle et double jet entre le compteur de la compagnie et le disjoncteur du bâtiment.

Le régime nominal de l'interrupteur doit être égal ou supérieur au disjoncteur du bâtiment du client et à la protection des surcharges de courant de service.

2. Prendre les mesures nécessaires pour s'assurer que la charge est limitée à la capacité de la « EAGLE 10,000 » en installant un disjoncteur à double pôle de 38 amp 240V. La charge nominale maximum pour le 240V auxiliaire est de 38 ampères. Une charge supérieure à 38 ampères fera diminuer la tension de sortie en dessous de la marge de -10% de débit de tension permise, ce qui peut endommager des appareils électriques ou d'autres machines à moteur.
3. Installer une fiche (NEMA de type 14-50) de 50 amp. et 120/240V sur le Disjoncteur à Double Pôle en utilisant un câble conducteur No.8, 4 de la longueur souhaitée. (La fiche de 50 amp. et 120/240V est disponible dans le kit optionnel de la fiche).
4. Brancher ce câble dans le réceptacle de 50 amp. et 120/240V sur le devant du boîtier de la « EAGLE 10,000 ».

CONNEXIONS D'ALIMENTATION DE RÉSERVE

La « EAGLE 10,000 » est appropriée pour une puissance temporaire, de réserve ou d'urgence, si on suit le programme de maintenance recommandé par le fabricant du moteur.

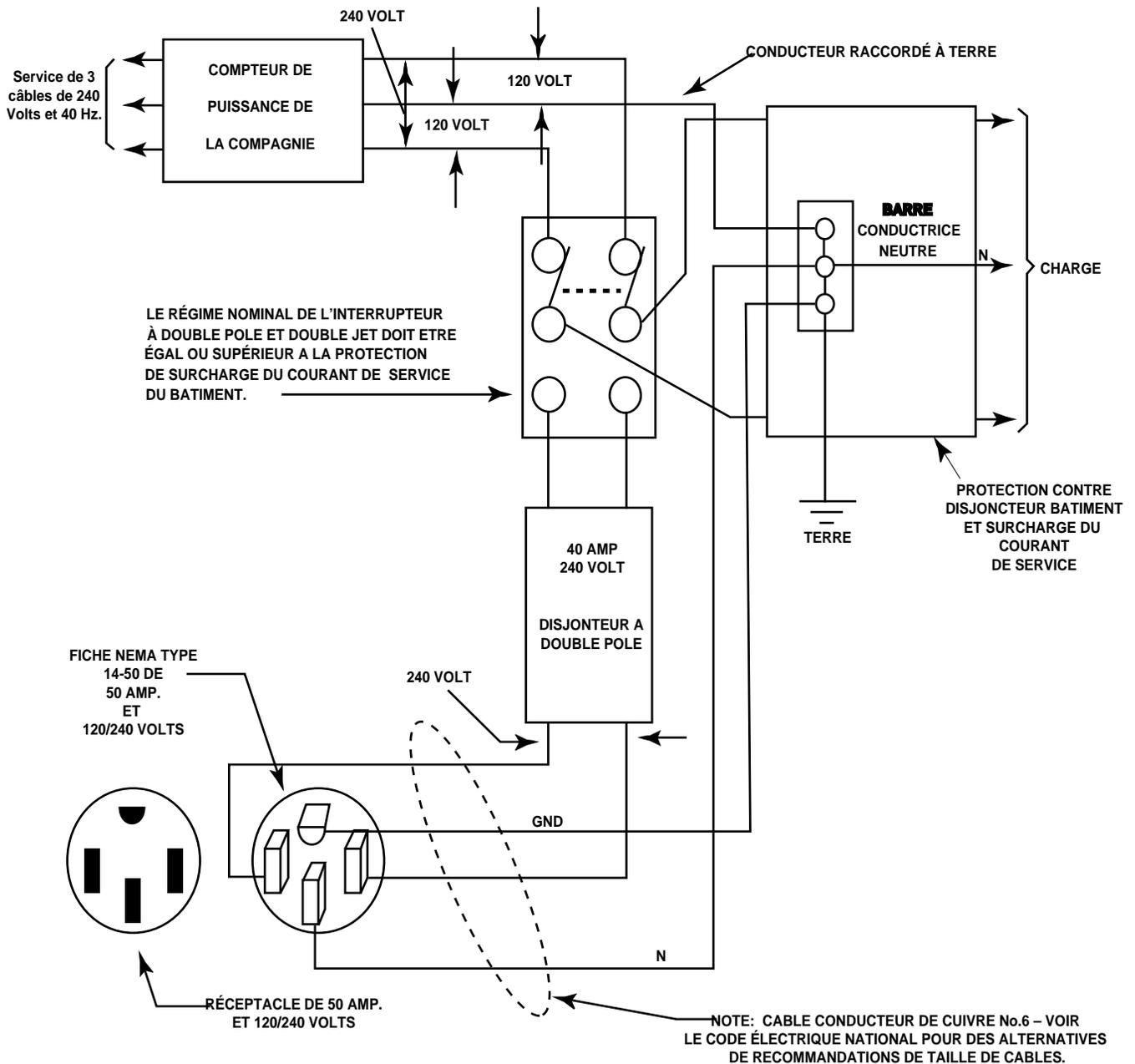
La « EAGLE 10,000 » peut être installée en permanence comme unité de puissance de réserve pour un service monophasique de 38 ampères et triple câble de 240V.

AVERTISSEMENT

(Les raccords doivent être effectués par un électricien avec permis qui puisse déterminer la manière d'adapter une puissance de 120/240V à l'installation particulière en respectant tous les codes électriques en vigueur). L'information suivante peut être utilisée comme guide par l'électricien pour la plupart des applications (se reporter aussi au diagramme de connexions de la Figure 1).

Figure 1

BRANCHEMENT DE LA « EAGLE 10,000 » AU CABLAGE DU BATIMENT



⚠ AVERTISSEMENT

Le branchement de la « EAGLE 10,000 » au câblage du bâtiment doit être effectué par un électricien avec permis et doit respecter le Code Électrique National et autres codes électriques en vigueur.

EAGLE 10,000

LINCOLN
ELECTRIC

MESURES DE SÉCURITÉ

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil avant d'avoir lu complètement le manuel du fabricant du moteur fourni avec la soudeuse. Il comprend d'importantes consignes de sécurité, le mode d'emploi détaillé pour le démarrage, le fonctionnement et l'entretien du moteur, ainsi qu'une liste de pièces.

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.



- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou si l'on porte des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.

- Toujours faire fonctionner la soudeuse en maintenant la porte à charnière fermée et les panneaux latéraux à leur place.
- Lire attentivement la page de Mesures de Sécurité avant de faire fonctionner cette machine. Toujours suivre ces consignes et tout autre procédé de sécurité inclus dans ce manuel et dans le Manuel de Mode d'Emploi du Moteur.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

La « EAGLE™ 10,000 » est une soudeuse à l'arc bicylindre à essence à procédés multiples, ainsi qu'un générateur de puissance c.a.. Elle est construite dans un boîtier en acier lourd pour assurer sa durabilité sur le site du travail.

CONTROLES DE LA SOUDEUSE – FONCTION ET OPÉRATION

INTERRUPTEUR DU MOTEUR

L'interrupteur du moteur sert à Démarrer le Moteur. Sélectionner la Marche à Vide Rapide ou la Marche à Vide Automatique pendant que le moteur marche, et arrêter le moteur.

Lorsque l'interrupteur est sur la position «OFF» (éteint) , le circuit d'allumage ne reçoit plus d'énergie afin d'éteindre le moteur.

En position « START » (démarrer) , le moteur de démarrage de la soudeuse est énergisé.

En position « HIGH IDLE » (marche à vide rapide), , le moteur fonctionnera constamment en marche à vide rapide.

En position « AUTO IDLE » (marche à vide automatique), ( / ) le moteur marchera constamment et le pignon fou fonctionne comme suit :

- Soudure

Lorsque l'électrode touche la pièce à souder, l'arc de soudure commence et le moteur accélère jusqu'à la vitesse la plus élevée.

Une fois que le procédé de soudure cesse (et qu'il n'y a aucune demande d'alimentation auxiliaire), le moteur retournera à la vitesse lente après environ 10 à 14 secondes.

- Alimentation Auxiliaire

Lorsque le moteur fonctionne à vitesse lente et que l'alimentation auxiliaire pour les lumières ou l'outillage (environ 100 – 150 watts ou plus) est tirée des réceptacles, le moteur accélérera à haute vitesse. Si aucune puissance n'est tirée des réceptacles (et qu'il n'y a pas non plus de soudure) durant 10 à 14 secondes, le pignon fou réduit la vitesse du moteur à la marche à vide lente.

“  INTERRUPTEUR « RANGE » (« REGISTRE »)

Procédé	Réglage Registre	Registre Courant
BAGUETTE/TIG (courant constant) (réglage 3 registres)	90 Max. 145 Max. 210 Max.	50 à 90 Amps 70 à 145 Amps 120 à 210 Amps

 **ATTENTION**

Ne jamais changer la position de l'interrupteur de « RANGE » (registre) durant le processus de soudure. Cela endommagerait l'interrupteur.

“  CADRAN DE « CONTROLE »

Il permet un réglage fin du courant de soudure dans l'intervalle des réglages de l'Interrupteur de Registre.

**CONSOMMATION APPROXIMATIVE EN COMBUSTIBLE
DE LA « EAGLE 10,000 »**

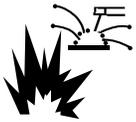
	KOHLER COMMANDE 20 H.P.
Vitesse Basse – pas de charge 2200 RPM	0,39 Gallons/Heure (1,49 Litres/Heure)
Vitesse Rapide – pas de charge 3700 RPM	0,74 Gallons/Heure (2,79 Litres/Heure)
Sortie de soudage c.a. CC 225 Amps @ 25 Volts	1,22 Gallons/Heure (4,63 Litres/Heure)
Sortie de soudage c.c. CC 210 Amps @ 25 Volts	1,29 Gallons/Heure (4,87 Litres/Heure)
Sortie de soudage c.c. CV 200 Amps @ 20 Volts	1,18 Gallons/Heure (4,48 Litres/Heure)
Alimentation Auxiliaire 9,000 Watts	1,40 Gallons/Heure (5,31 Litres/Heure)

DIRECTIVES DE DÉMARRAGE ET D'ARRÊT DÉMARRAGE DU MOTEUR

⚠ AVERTISSEMENT



- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou si l'on porte des vêtements humides.



- Tenir éloigné tout matériau inflammable.



- S'isoler du travail et du sol. Porter des protecteurs pour les yeux, les oreilles et le corps.



- Maintenir la tête hors des gaz d'échappement.

- Utiliser la ventilation ou un système d'échappement pour évacuer les gaz de la zone de respiration.

S'assurer que l'entretien préalable au fonctionnement a bien été réalisé. Lire aussi le Manuel du Propriétaire du Moteur avant de démarrer pour la première fois.

Retirer toutes les charges raccordées aux réceptacles d'alimentation c.a.. Utiliser le starter comme suit :

MOTEUR KOHLER - Toujours tirer le starter pour démarrer le moteur, à froid, à tiède ou à chaud.

Mettre l'interrupteur du moteur sur la position « START » (démarrage)  et faire démarrer le moteur. Relâcher l'interrupteur dès que le moteur démarre, repousser doucement le starter jusqu'au fond (starter ouvert), et placer l'interrupteur sur la position « Auto Idle » (marche à vide automatique) ( / ). Ne pas placer l'interrupteur sur la position « START » (démarrage) pendant que le moteur marche car cela endommagerait l'engrenage de l'anneau et/ou le moteur du starter.

Après avoir fonctionné à haute vitesse pendant 10-14 secondes, le moteur passera à vitesse lente. Permettre au moteur de chauffer en le laissant marcher à vitesse lente quelques minutes.

ARRÊT DU MOTEUR

Retirer toute charge de soudure et d'alimentation auxiliaire et laisser le moteur fonctionner à vitesse lente pendant quelques minutes pour que le moteur refroidisse.

Arrêter le moteur en plaçant l'interrupteur du Moteur sur la position « OFF » (éteint). 

Aucune valve n'est nécessaire pour arrêter le combustible sur la « EAGLE 10,000 » car le réservoir à essence est monté sous le moteur.

PÉRIODE D'INTERRUPTION

Il est normal pour n'importe quel moteur d'utiliser une plus grande quantité d'huile jusqu'à l'accomplissement de l'interruption. Vérifier le niveau d'huile deux fois par jour durant la période d'interruption (environ 50 heures de fonctionnement).

IMPORTANT : AFIN D'ACCOMPLIR CETTE INTERRUPTION, L'UNITÉ DOIT ÊTRE SUJETTE À DES CHARGES MODÉRÉES, DANS LE RÉGIME DE LA MACHINE. ÉVITER LES LONGUES PÉRIODES DE MARCHÉ À VIDE. RETIRER LES CHARGES ET LAISSER REFROIDIR LE MOTEUR AVANT DE L'ÉTEINDRE.

La recommandation du fabricant du moteur en ce qui concerne le temps de fonctionnement avant la première vidange est la suivante :

KOHLER CH20S
5 HEURES

Le filtre à huile doit être changé lors de la deuxième vidange. Se référer au Manuel du Propriétaire du Moteur ou à la Section d'Entretien de ce manuel pour plus d'information.

PROCÉDURE DE SOUDAGE

Pour n'importe quelle électrode, les procédures doivent rester dans le régime nominal de la machine. Pour obtenir des informations concernant l'électrode, se reporter à la publication Lincoln appropriée.

Soudage à la Baguette (Courant Constant)

Raccorder les câbles de soudage aux bornes « + » et « - ». Démarrer le moteur. Les marques de l'interrupteur « RANGE » (registre) indiquent le courant maximum pour ce registre ainsi que la taille typique d'électrode pour ce registre. Le Contrôle « OUTPUT » (sortie) permet un réglage fin du courant de soudage dans le registre. Pour une sortie maximum dans un registre choisi, régler le Contrôle « OUTPUT » (sortie) sur 10. Pour une sortie minimum dans un registre choisi, régler le Contrôle « OUTPUT » (sortie) sur 5. (Des réglages du Contrôle « OUTPUT » en dessous de 5 peuvent réduire la stabilité de l'arc). Pour le meilleur fonctionnement de soudure global, placer l'interrupteur « RANGE » (registre) sur le réglage le plus bas et le Contrôle « OUTPUT » (sortie) près du maximum afin d'obtenir le courant de soudage souhaité.

RÉGLAGE REGISTRE	TAILLE TYPIQUE ÉLECTRODE	REGISTRE COURANT
90 MAX.	3/32	50 À 90 AMPS
145 MAX.	1/8	70 À 145 AMPS
210 MAX.	5/32	120 À 210 AMPS

SOUDAGE TIG (COURANT CONSTANT)

Le Module TIG K930-[] installé sur une "EAGLE 10,000 » fournit un contrôle du gaz de protection et de haute fréquence pour les procédés de soudure GTAW (TIG). Le contrôle de sortie se fait depuis la « EAGLE 10,000 ». Le contrôle se trouvant sur le module TIG n'est pas fonctionnel. Le temps d'après-écoulement est ajustable de 0 à 55 secondes. Un Interrupteur de Démarrage d'Arc K814 est requis.

Le Module TIG K930-[] doit être utilisé sur la « EAGLE 10,000 » en régime à HAUTE VITESSE afin de conserver un fonctionnement satisfaisant. Il peut être utilisé en position AUTO, mais le retard pour passer en marche de flux si le CONTROLE D'APRÈS FLUX est réglé au-dessus de 10 secondes. Un Interrupteur de Démarrage d'Arc K814 est requis.

PROCÉDURES DE SOUDAGE AVEC ALIMENTATION PAR FIL (TENSION CONSTANTE)

L'électrode de type Innershield® recommandée pour son usage avec la « EAGLE 10,000 » est la NR®-211-MP. Les tailles et registres de soudage de l'électrode qui peuvent être utilisés avec la « EAGLE 10,000 » apparaissent dans le tableau ci-après :

Diamètre (in.)	Registre Vitesse Fil In./Min.	Registre Courant Approximatif
0,035	80 - 110	75A à 120A
0,045	70 - 130	120A à 170A
0,068	40 - 90	125A à 210A

The EAGLE 10,000 is recommended for limited "MIG" welding (GMAW - gas metal arc welding). The recommended electrodes are .030" and .035" L-50 and L-56. They must be used with a blended shielding gas such as C25 (75% Argon - 25% CO₂). The welding ranges that can be used with the EAGLE 10,000 are shown in the following table:

Diamètre (in.)	Registre Vitesse Fil In./Min.	Registre Courant Approximatif
0,030	75 - 300	50A à 130A
0,035	100 - 250	80A à 175A

GOUGEAGE À L'ARC

La « EAGLE 10,000 » peut être utilisée pour un gougeage à l'arc limité.

Régler l'Interrupteur de Registre pour ajuster le courant de sortie au niveau souhaité pour l'électrode de gougeage à utiliser en fonction du régime nominal dans le tableau suivant :

Diamètre charbon	REGISTRE COURANT (DC, électrode positive)
1/8	60 - 90 Amps
5/32	90 - 150 Amps

RÉSUMÉ DES PROCÉDURES DE SOUDAGE

PROCÉDURE	CONTROLE CABLE UTILISÉ	MODE MARCHÉ À VIDE	ÉLECTRODE QUAND PAS DE SOUDAGE	POUR COMMENCER A SOUDER
BAGUETTE	Non	Automatique	Chaude	Faire contact entre l'électrode et la pièce à souder. Le soudage commence immédiatement et le moteur passe à vitesse rapide.
ALIMENTATION PAR FIL, LN-25 AVEC CONTACTEUR INTERNE	Non	Automatique	Froide	Appuyer sur la gâchette du pistolet, le contacteur LN-25 se ferme. Le soudage commence immédiatement et le moteur passe à haute vitesse. NOTE: Le Contrôle de Sortie doit être réglé au dessus de "3".
TIG, MODULE TIG AVEC CABLE DE CONTROLE KIT CONTACTEUR & INTERRUPTEUR DE DÉMARRAGE D'ARC	Oui	Rapide	Froide	Appuyer sur l'Interrupteur Démarrage Arc, le contact se ferme, le soudage commence immédiatement.
ALIMENTATION PAR FIL, LN/15 SUR L'ARC (avec contacteur interne)	Non	Automatique	Froide	Appuyer sur la gâchette du pistolet. Le contacteur LN-15 se ferme. La soudure démarre immédiatement. Note: Le Contrôle de Sortie doit être réglé au dessus de "3".

REGISTRES TYPIQUES DE COURANT (1) POUR ÉLECTRODES TUNGSTÈNE(2)

Diamètre Électrode Tungstène in. (mm)	DCEN (-)	DCEP (+)	Débit Approximatif du Gaz Argon l/min (c.f.m.)		Taille du bec de la TORCHE TIG (4), (5)
	Tungstène à 1%, 2% de Thorium	Tungstène à 1%, 2% de Thorium	Aluminium	Acier Inoxydable	
0.010 (0,25) 0.020 (0,50) 0.040 (1,0)	2-15 5-20 15-80	(3) (3) (3)	3-8 (2-4) 5-10 (3-5) 5-10 (3-5)	3-8 (2-4) 5-10 (3-5) 5-10 (3-5)	#4, #5, #6
1/16 (1,6)	70-150	10-20	5-10 (3-5)	9-13 (4-6)	#5, #6
3/32 (2,4) 1/8 (3,2)	150-250 250-400	15-30 25-40	13-17 (6-8) 15-23 (7-11)	11-15 (5-7) 11-15 (5-7)	#6, #7, #8
5/32 (4,0) 3/16 (4,8) 1/4 (6,4)	400-500 500-750 750-1000	40-55 55-80 80-125	21-25 (10-12) 23-27 (11-13) 28-32 (13-15)	13-17 (6-8) 18-22 (8-10) 23-27 (11-13)	#8, #10

(1) Lorsqu'on utilise du gaz argon. Les registres de courant montrés doivent être réduits lorsqu'on utilise des gaz de protection d'argon / hélium ou d'hélium pur.

(2) Les électrodes à base de tungstène sont classées de la manière suivante par la Société Américaine de soudage (AWS):

Pur EWP
1% de Thorium EWTh-1
2% de Thorium EWTh-2

Bien qu'il ne soit pas encore reconnu par la AWS, le Tungstène au Cérium est maintenant amplement accepté en tant que substitut du Tungstène à 2% de Thorium pour des applications en c.a. et en c.c.

(3) Le DCEP n'est pas utilisé couramment dans ces tailles.

(4) Les « tailles » de bec des torches TIG sont en multiples de 1/16 de pouce:

4 = 1/4 in. (6 mm)
5 = 5/16 in. (8 mm)
6 = 3/8 in. (10 mm)
7 = 7/16 in. (11 mm)
8 = 1/2 in. (12,5 mm)
10 = 5/8 in. (16 mm)

(5) Les becs de torches TIG sont typiquement fabriqués en céramique alumine. Des applications spéciales peuvent requérir des becs en lave, qui tendent moins à se casser, mais qui ne résistent pas à des températures élevées ni à des facteurs de marche élevés.

EAGLE 10,000



ÉQUIPEMENT OPTIONNEL (Installé sur le Terrain)

K957-1 REMORQUE RENFORCÉE À DEUX ROUES POUR PETITES SOUDEUSES – Pour le remorquage sur route, hors route, en usine et en cour. (Pour une utilisation sur l'autoroute, consulter les lois fédérales et locales en vigueur concernant les exigences quant aux freins, lumières, pare-chocs, etc.)

Commander :

- K957-1 Remorque
- K958-1 Boule d'Attelage
- K958-2 Anneau d'Attelage en demi-lune
- K959-2 Kit de Pare-chocs et Lumières
- K965-1 Étagère de Rangement du Câble

K889-2 & 3 Chariot à Deux Roues – Pour un déplacement à la main. Largeur totale 29 in. (0,74m). Les deux ont des roues pneumatiques. Des pneus résistants aux crevaisons sont inclus avec le modèle K889-3.

K1631-1 Kit pour Roue Résistante aux Crevaisons – Pour convertir les modèles K889-2 ou K933-1 en systèmes avec pneus résistants aux crevaisons.

K893-1 Roulette pour Chariot – Se monte sur le devant des modèles K889-2 ou 3 pour permettre un déplacement facile sur des surfaces lisses. Sont inclus une roue en caoutchouc dur de 6" de diamètre et un frein de blocage à pédale pratique.

K933-1 Chariot à Quatre Roues – Pour déplacement à la main. Pneumatiques à l'arrière, roues avant moulées.

K934-1 Supports à Cylindre – A utiliser avec le modèle K933-1. Pour transporter un cylindre de gaz à souder.

K1737-1 CHARIOT TOUT TERRAIN À QUATRE ROUES – Pour déplacement à la main sur des sites de construction. Pneus renforcés résistants aux crevaisons.

K1770-1 CHARIOT (USINE) – Pour déplacement à la main sur surface lisse. Un ou deux cylindres à gaz peuvent être montés sur la partie arrière du chariot si on y installe le modèle K1745-1 Support(s) de Cylindre. Pneus renforcés résistants aux crevaisons et roulette à l'avant.

K1745-1 SUPPORT DE CYLINDRE DE GAZ – Soutient un cylindre de gaz à souder à utiliser sur le Chariot K1770-1. On peut en installer un ou deux sur un chariot.

K1788-1 CAGE À ROULEAUX – Donne une protection supplémentaire contre les dommages. S'attache aux modèles K1737-1, K1770-1 et K957-1.

K886-1 Housse en Toile – Pour protéger la « EAGLE 10,000 » quand on ne l'utilise pas. Faite en jolie toile rouge imperméable, anti-rouille et qui retarde les flammes.

K802-R Kit pour fiche de puissance – Fournit quatre fiches de 120V nominaux à 15 amps chacune et une fiche KVA complète à double tension nominale à 120/240V et 50 amps.

K802-N Kit pour Fiche de Puissance – Fournit quatre fiches de 120V nominaux à 20 amps chacune et une fiche KVA complète à double tension nominale à 120/240V et 50 amps.

K704 Kit D'Accessoires – Contient un câble à électrode de 35 ft (10,7m) 2/0 AWG, un câble de travail de 30 ft (9,1m) 2/0 AWG, un casque de soudeur avec filtre No.12, une agrafe GC300 pour la pièce à souder et un support à électrode Cooltong® 300. Les câbles ont une capacité de 300 Amps à 100% de facteur de marche.

K894-1 Kit de Pare-Étincelles – Comprend un pare-étincelles agréé en acier épais et une agrafe pour un montage facile sur le tuyau d'échappement.

K1690-1 KIT DE RÉCEPTACLE GFCI – Contient un réceptacle de type duplex interrupteur de circuit de défaut à terre de 120V approuvé par UL avec couvercle et instructions d'installation. Remplace le réceptacle duplex de 120V installé en usine. Chaque réceptacle du GFCI Duplex a une capacité de 20 Amps, le courant total maximum depuis le GFCI Duplex est limité à 20 Amps. Deux kits sont nécessaires.

K1816-1 KIT DE L'ADAPTATEUR KVA COMPLÈTE – Se branche sur le réceptacle NEMA 14-50R de 120/240V sur le devant du boîtier (qui peut accepter quatre fiches de contact) et le convertit en un réceptacle NEMA 6-50R (qui peut accepter trois fiches de contact).

T12153-9 Fiche D'Alimentation KVA COMPLÈTE – Une fiche de double tension nominale à 120/240V et 50 amps.

K930-2 Module TIG – Il fournit un contrôle de gaz de protection et de haute fréquence pour les applications de soudure GTAW (TIG) en c.c. Son boîtier compact est conçu pour être porté facilement et inclut une poignée. Dérivation de haute fréquence intégrée. Il requiert le Kit Contacteur K938-1, le Câble de Contrôle K936-4 et l'Interrupteur de Démarrage de l'Arc K814.

K938-1 Kit Contacteur – Pour être utilisé avec le Module TIG. Fournit une électrode « froide » jusqu'à ce que l'on appuie sur le système d'activation (Interrupteur de Démarrage de l'Arc).

K936-4 Câble de Contrôle – Raccorde le Module TIG à la « EAGLE 10,000 ».

K814 Interrupteur de Démarrage de L'Arc – S'attache à la torche TIG pour un contrôle approprié des doigts.

K937-45 Rallonge du Câble de Contrôle – Permet que le Module TIG soit manipulé à des distances supérieures à 200 ft de la source d'énergie. Disponible en 45 ft (13,7m).

K844-1 Kit Valve à Eau – Pour être utilisé avec la torche TIG rafraîchie à l'eau, s'installe à l'intérieur du Module TIG.

K939-1 Kit D'Amarrage – Pour monter le Module TIG K930-2 au-dessus de la « EAGLE 10,000 ».

EAGLE 10,000



ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉ

BAGUETTE

K704 Kit Accessoire, qui contient :

- Support & Câble d'Électrode
- Agrafe & Câble de Travail
- Casque de Soudeur

ALIMENTATION PAR FIL

K449 LN-25 – Comprend un contacteur interne pour les opérations entre les points de l'arc (pas de câble de contrôle). Fournit une électrode « froide » jusqu'à ce que l'on appuie sur la gâchette du pistolet. Inclut un solénoïde à gaz.

Le Pistolet Magnum et le Kit du Connecteur du Pistolet Magnum sont nécessaires pour le soudage avec gaz de protection. Le Pistolet de type Innershield est nécessaire pour le soudage sans gaz.

TIG

Torche TIG Magnum™

Kit de Pièces du Magnum et Gaz Argon

K930-2 Module TIG

Requiert le Kit Contacteur K938-1,
le Câble de Contrôle K936-4 et
l'Interrupteur de Démarrage de l'Arc

Équipement TIG Optionnel:

K939-1 Kit d'Amarrage

K937-45 Rallonges du Câble de Contrôle

K844-1 Kit de la Valve d'Eau.

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ AVERTISSEMENT

Demander à du personnel qualifié de faire le travail d'entretien. Éteindre le moteur avant de travailler à l'intérieur de la machine. Dans certains cas, il peut s'avérer nécessaire de retirer les dispositifs de sûreté pour réaliser l'entretien demandé. Retirer les dispositifs de sûreté seulement quand cela est nécessaire et les remettre en place une fois que l'entretien qui a exigé leur retrait est terminé. Toujours faire très attention quand on travaille près de pièces mobiles.

Ne pas mettre les mains près du ventilateur refroidisseur du moteur. Si un problème ne peut pas être résolu en suivant les directives, emmener la machine à l'Atelier de Service Après-vente Lincoln le plus proche.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous tension ou l'électrode les mains nues ou si l'on porte des vêtements humides.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES GAZ D'ÉCHAPPEMENT DU MOTEUR peuvent être mortels.

- Utiliser dans des lieux ouverts et bien aérés ou bien faire évacuer les gaz à l'extérieur.



LES PARTIES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Ne pas utiliser avec les portes ouvertes ou sans dispositifs de sûreté.
- Arrêter le moteur avant de toute révision.
- Rester éloigné des parties mobiles.

Voir les informations d'avertissement supplémentaires tout au long de ce manuel de l'opérateur ainsi que du Manuel du Moteur.

Lire les Mesures de Sécurité sur le devant de ce manuel et le manuel de mode d'emploi du moteur avant de travailler sur cette machine.

Maintenir à leur place et en bon état tous les dispositifs de sûreté de l'appareil, les couvercles et les mécanismes. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des engrenages, des ventilateurs et de toute autre pièce mobile pendant le démarrage, le fonctionnement ou la réparation de l'appareil.

ENTRETIEN DE ROUTINE

- À la fin de chaque jour d'utilisation, remplir le réservoir à essence afin de minimiser la condensation de l'humidité dans le réservoir. Rester sans essence tend à attirer la poussière dans le système de combustible. Vérifier aussi le niveau d'huile du carter et rajouter de l'huile si nécessaire.

⚠ ATTENTION

S'assurer que le bouchon de remplissage d'huile est bien serré après avoir ajouté de l'huile ou vérifié son niveau. Si le bouchon n'est pas serré, la consommation d'huile peut augmenter de façon significative, ce qui peut se traduire par une fumée blanche sortant du tuyau d'échappement.

- HUILE – Programme d'Entretien pour la vidange et le changement du filtre à huile après interruption :

	Kohler CH20S
Huile	100 Heures.
Filtre à Huile	200 Heures.

Le programme ci-dessus est fait pour des conditions normales de fonctionnement. Des vidanges plus fréquentes sont nécessaires dans des conditions de fonctionnement poussiéreuses, à hautes températures et d'autres conditions difficiles. Se reporter à la section d'entretien du Manuel du Propriétaire du Moteur pour de plus amples informations.

NOTE: La durée de vie du moteur diminuera si la vidange et le changement de filtre à huile ne sont pas faits selon la recommandation du fabricant.

VIDANGE DU MOTEUR

Drainer l'huile pendant que le moteur est tiède afin d'assurer un drainage rapide et complet.

- Retirer le bouchon de remplissage d'huile et la baïonnette. Retirer le bouchon jaune de la valve de drainage de l'huile et attacher le tube flexible de drainage fourni avec la machine. Pousser vers l'intérieur et tourner la valve de drainage dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Tirer la valve vers l'extérieur et drainer l'huile dans un récipient approprié.
- Fermer la valve de drainage en poussant vers l'intérieur et en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre. Remettre le bouchon jaune en place.
- Remplir avec l'huile recommandée jusqu'à la marque de limite supérieure sur la baïonnette. Bien serrer le bouchon de remplissage d'huile.

CAPACITÉS DE REMPLISSAGE D'HUILE DU MOTEUR

Sans changement du filtre à huile :

- 1,7 qt américain (1,4 qt Imp, 1,6 litres) - Kohler

Avec changement du filtre à huile :

- 2 qt américain (1,7 qt Imp, 1,9 litres) - Kohler

EAGLE 10,000

LINCOLN
ELECTRIC

Utiliser de l'huile pour moteur à 4 temps qui remplit ou dépasse les exigences pour les classifications de service API SG ou SH. Toujours vérifier que le label SERVICE API qui apparaît sur le bidon d'huile contient les lettres SG ou SH.

L'huile SAE 10W-30 est recommandée pour une utilisation générale à toute température de -50F à 104oF (-20oC à 40oC).

Voir le Manuel du Propriétaire du Moteur pour des informations plus spécifiques concernant les recommandations de viscosité de l'huile.

Se laver les mains avec de l'eau et du savon après avoir manipulé de l'huile sale.

Se débarrasser de l'huile en respectant l'environnement. Nous suggérons de la mettre dans un récipient scellé et de l'emporter à la station service la plus proche ou au centre de recyclage.

Ne pas la jeter à la poubelle, ne pas la verser par terre ni dans les égouts.

CHANGEMENT DU FILTRE À HUILE

1. Drainer l'huile du moteur.
2. Retirer le filtre à huile et drainer l'huile dans un récipient à cet effet. Se débarrasser du vieux filtre à huile.
3. Nettoyer la base de montage du filtre et recouvrir le joint du nouveau filtre à huile avec de l'huile à moteur propre.
4. Visser à la main le nouveau filtre à huile jusqu'à ce que le joint entre en contact avec la base de montage du filtre, ensuite utiliser une clé à pipe pour filtre à huile pour serrer le filtre de $\frac{1}{2}$ à $\frac{7}{8}$ de tour supplémentaire.
5. Remplir le carter avec la quantité spécifiée de l'huile recommandée. Remettre le bouchon de remplissage d'huile à sa place.
6. Démarrer le moteur et vérifier qu'il n'y ait pas de fuites au niveau du filtre à huile.
7. Arrêter le moteur et vérifier le niveau d'huile. Si nécessaire, ajouter de l'huile jusqu'à la marque de limite supérieure sur la baïonnette.

FILTRE À AIR ET AUTRES ENTRETIENS

- Filtre à air – Dans des conditions normales de fonctionnement, le programme d'entretien pour nettoyer et re-graisser le pré filtre en mousse est de toutes les 25 heures et le changement du filtre à air toutes les 100 heures. Un service plus fréquent est nécessaire dans des conditions de fonctionnement poussiéreuses. Se reporter à la section d'entretien du Manuel du Propriétaire du Moteur pour de plus amples informations.
- Se reporter la section d'entretien du Manuel du Propriétaire du Moteur pour le programme d'entretien, le service des bougies, le service du système de refroidissement et le changement du filtre à combustible.
- Insuffler périodiquement de l'air à faible pression dans la machine, en particulier dans les endroits sales, ce qui peut être nécessaire une fois par semaine.
- Sélection de Registre de Sortie: les contacts des interrupteurs ne doivent pas être graissés. Pour maintenir les contacts en état de propreté, tourner fréquemment l'interrupteur complètement. Une bonne pratique est celle de tourner la poignée du réglage du maximum au minimum deux fois chaque matin avant de commencer à souder.

RÉGLAGES DU MOTEUR

LES EXCÈS DE VITESSE SONT DANGEREUX.

⚠ AVERTISSEMENT

La vitesse maximum permise en marche à vide rapide pour cette machine est de 3750 RPM, sans charge. Ne pas toucher aux composants du régulateur ou aux réglages ni faire d'autres réglages pour augmenter la vitesse maximum. Il peut en ressortir de sérieuses lésions personnelles et des dommages à la machine si celle-ci fonctionne à des vitesses supérieures au maximum.

Un Centre de Service Lincoln ou un Atelier de Service Après-vente sont les seuls à pouvoir effectuer des réglages sur le moteur.

ANNEAUX DE GLISSAGE

Il est normal que les anneaux de glissement et les brosses soient légèrement sombres et usés. Les brosses doivent être révisées lorsqu'une révision générale est nécessaire. Si les brosses doivent être changées, nettoyer les anneaux de glissement avec du

⚠ ATTENTION

papier emery.

Ne pas essayer de polir les anneaux de glissement pendant que le moteur tourne.

PIÈCES D'ENTRETIEN DU MOTEUR

	KOHLER C20S
Filtre à Huile	KOHLER 1205001 FRAM PH3614*
Élément Filtre à Air	KOHLER 4708303 FRAM CA79
Pré nettoyant du Filtre à Air	KOHLER 2408302
Filtre à Combustible	KOHLER 2505002 FRAM G1
Bougies (de Type Résistif)	CHAMPION RC12YC (0,030" D'ÉCARTEMENT)

* La capacité de l'huile augmente de 2 Qts à 2,1 Qts lorsque ce filtre est utilisé.

⚠ AVERTISSEMENT



LES GAZ DE LA BATTERIE peuvent exploser.

- Tenir les étincelles, les flammes et les cigarettes éloignées de la batterie.

Éviter une EXPLOSION lorsque :

- UNE NOUVELLE BATTERIE EST INSTALLÉE – débrancher d'abord le câble négatif de la vieille batterie et le brancher en dernier sur la nouvelle batterie.



- LE CHARGEUR D'UNE BATTERIE EST BRANCHÉ – Retirer la batterie de la soudeuse en débranchant d'abord le câble négatif, ensuite le câble positif, puis l'agrafe de la batterie. Au moment de la réinstallation, brancher le câble négatif en dernier. Maintenir

l'endroit bien aéré.

- UN SURVOLTEUR EST UTILISÉ – connecter d'abord le fil positif à la batterie et ensuite brancher le fil négatif au pied du moteur.



L'ACIDE DE LA BATTERIE PEUT BRULER LES YEUX ET LA PEAU.

- Porter des gants et des protecteurs pour les yeux et faire attention lorsque l'on travaille près de la batterie. Suivre les consignes imprimées sur la batterie.

ENTRETIEN DE LA BATTERIE

1. Lorsque l'on change la batterie, qu'on la connecte en dérivation ou qu'on raccorde la batterie aux câbles de la batterie, il faut respecter la polarité appropriée. Si elle n'est pas respectée, comme conséquence, le circuit de charge pourrait être endommagé. Le câble positif (+) de la batterie est recouvert de rouge.
2. Si la batterie a besoin d'être chargée depuis un chargeur externe, débrancher d'abord le câble négatif de la batterie et ensuite le câble positif de la batterie avant de raccorder les fils du chargeur. Si ces directives ne sont pas respectées, cela pourrait endommager les composants du chargeur interne. Lorsqu'on rebranche les câbles, connecter d'abord le câble positif et le câble négatif en dernier.

MATÉRIEL

On utilise des attaches aussi bien anglaises que métriques pour cette soudeuse.

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

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

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

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

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

Étape 3. MESURES À PRENDRE RECOMMANDÉES

La dernière colonne «Mesures à prendre recommandées» donne la liste des mesures à prendre recommandées.

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

ATTENTION

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

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

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSES POSSIBLES	MESURE À PRENDRE RECOMMANDÉE
Pas d'alimentation de soudure ou de sortie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ouvrir les fils divers. 2. Ouvrir le fil dans le circuit de champ ou qui flashe. 3. Défaillance du rotor. 4. Défaillance du potentiomètre (R1). 5. Défaillance du bobinage de champ du stator. 6. Défaillance du rectificateur de champ (D2). 7. Défaillance du tableau du PC. 	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, contacter le Service Après-vente local Agréé par Lincoln.</p>
Le moteur ne ralentit pas pour diminuer la vitesse.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Interrupteur du pignon fou sur Marche à Vide Rapide. 2. Présence insuffisante de tension entre les bornes No.213 et No.5E. (La tension devrait être de 12V c.c.) 3. Charge externe sur la soudeuse ou alimentation auxiliaire. 4. Défaillance du câblage dans le circuit du solénoïde. 5. Défaillance du solénoïde du pignon fou. 6. Défaillance du tableau du PC. 	
Le moteur ne passe pas à haute vitesse lorsqu'on essaye de souder.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Mauvais travail de raccord des fils vers la pièce à souder. 2. Pas de signal de tension du senseur de courant. 3. Pas de tension de circuit ouverte sur les fiches de sortie. 4. Défaillance du tableau du PC. 	

 **ATTENTION**

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

EAGLE 10,000



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

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSES POSSIBLES	MESURE À PRENDRE RECOMMANDÉE
Le moteur ne passe pas à haute vitesse quand on utilise l'alimentation auxiliaire.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pas de signal de tension du senseur de courant. 2. La charge de puissance auxiliaire est inférieure à 100 – 150 Watts. 3. Défaillance du tableau du PC. 	<p>Si tous les points possibles de mauvais réglages recommandés ont été vérifiés et que le problème persiste, contacter le Service Après-vente local Agréé par Lincoln.</p>
Le moteur ne démarre pas ou bien il est difficile à démarrer.	<ol style="list-style-type: none"> 1. La batterie ne supporte pas la charge. Défaillance de la batterie. 2. Pas de courant de charge ou courant de charge insuffisant. 3. Connexions des câbles de la batterie desserrées. 	
Le moteur s'éteint.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Plus de combustible. 2. Niveau d'huile bas. 	
Le moteur ne produit pas sa pleine puissance.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Filtre à combustible bouché. 2. Filtre à air bouché. 	
Le moteur est difficile à démarrer.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les bougies n'ont pas l'intervalle spécifié. 2. Les bougies sont obstruées. 	

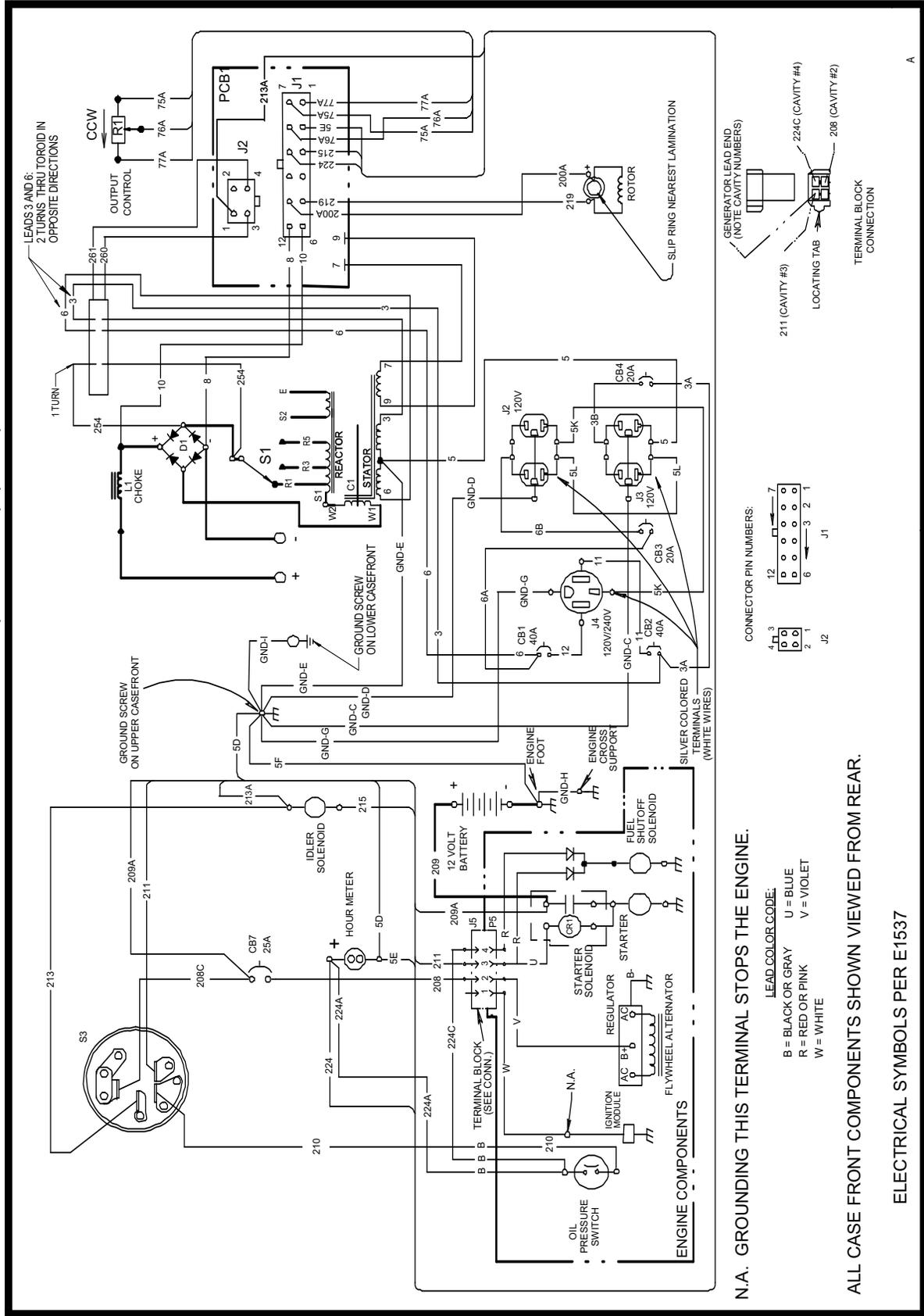
 **ATTENTION**

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

EAGLE 10,000



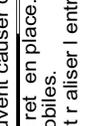
EAGLE 10,000 (KOHLER) (CSA)

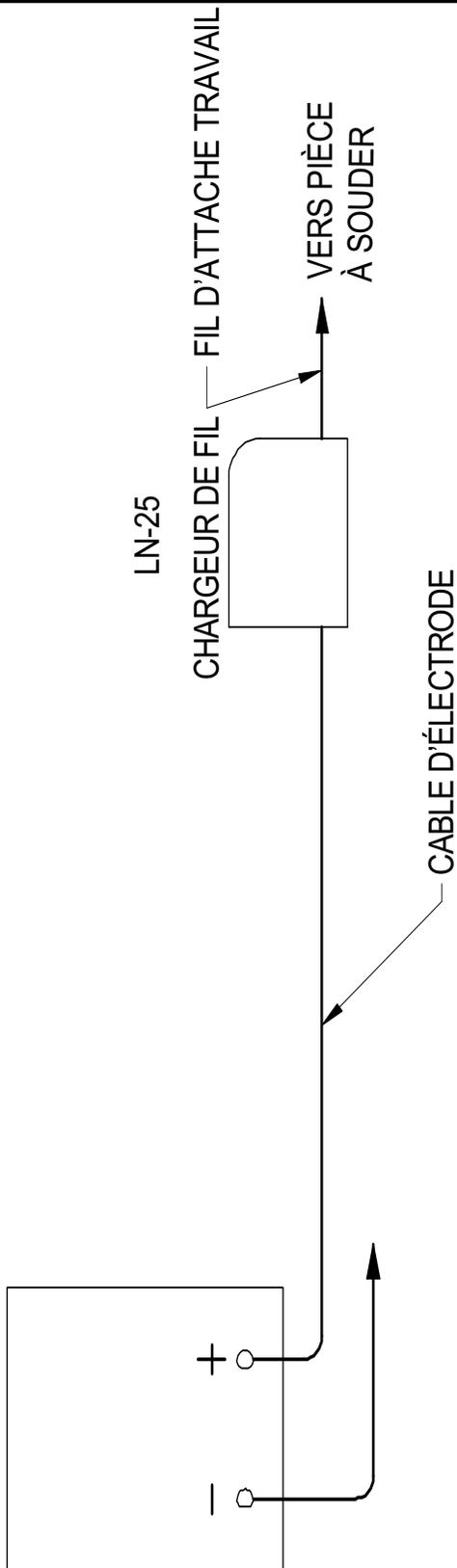


M20317

NOTE : Ce diagramme est seulement une référence. Il se peut qu'il ne soit pas exact pour toutes les machines traitées dans ce manuel. Le diagramme spécifique pour un code particulier est collé dans la machine sur l'un des panneaux d'enceinte. Si le diagramme est illisible, écrire au Département de Service pour substitution. Donner le numéro de code de l'appareil.

DIAGRAMME DE CONNEXION SUR L'ARC POUR « EAGLE 10,000 » / LN-25

	<h2>AVERTISSEMENT</h2>	<p>LES CHOCs ELECTRIQUES peuvent être mortels.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas opérer avec les panneaux ouverts. • Débrancher le fil négatif (-) de la batterie avant tout service. • Ne pas toucher les parties sous tension.
	<h2>AVERTISSEMENT</h2>	<p>LES PARTIES MOBILES peuvent causer des blessures.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Maintenir les dispositifs de serrage en place. • Se tenir loin des pièces mobiles. • Seul le personnel qualifié doit réaliser l'entretien ou le service sur l'appareil.

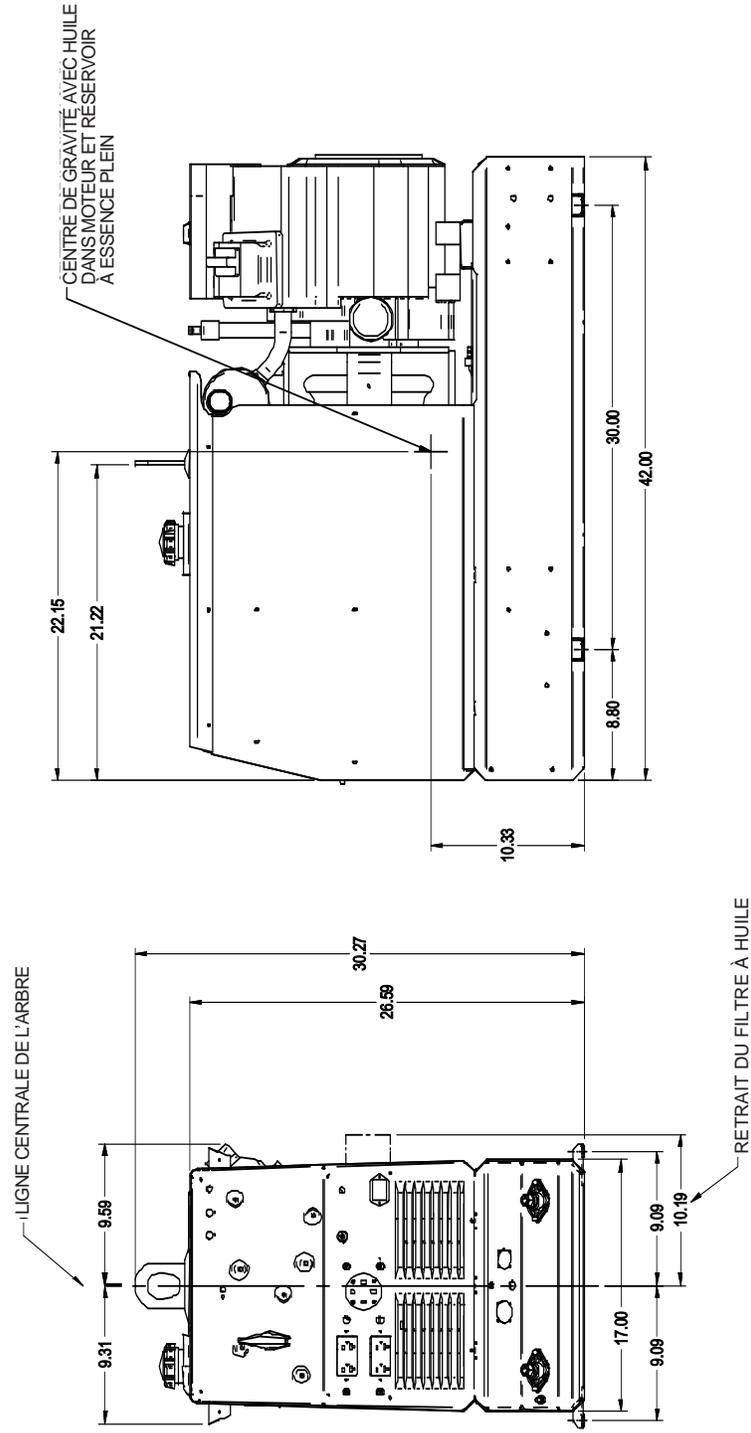


NA. LA TAILLE DU CABLE DE SOUDURE DOIT ÊTRE EN FONCTION DU FACTEUR DE MARCHÉ DU COURANT DE L'APPLICATION

A.01

M20295

EAGLE 10,000



A. 01

EAGLE 10,000



NOTES

EAGLE 10,000



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

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

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

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

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

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

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

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



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

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