

FR

EN

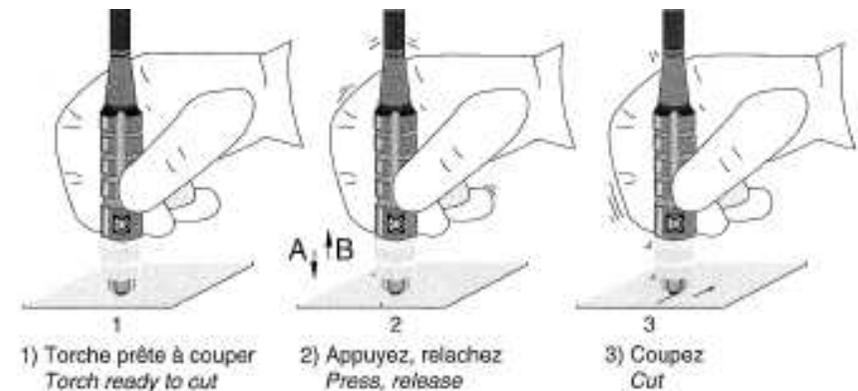
DONNEES TECHNIQUES / TECHNICAL DATA

CP 25R**CP25R**

COUPE AU CONTACT CONTACT CUTTING	
COURANT ASSIGNE / CURRENT	25A
FACTEUR DE MARCHE / DUTY CYCLE	60%
GAZ DE COUPE / CUTTING GAS	Air comprimé
REFROIDISSEMENT / COOLING	<i>compressed air (mono gaz torche)</i>
DEBIT L/MN - BARS	100l/mn – 5.5 bars
AMORÇAGE DE L'ARC PILOTE ARC STRIKING	Rupture de court circuit <i>Break of short circuit</i>
LONGUEUR DU FAISCEAU / M HARNESS LENGHT / M	6m
NORME :	EN 60974-7
EN ASSOCIATION AVEC LA SOURCE DE COURANT IN ASSOCIATION WITH THE POWER SOURCE	ZIPCAR - ONDULCOUPE 120 - PRESTOZIP 612

**INSTRUCTION DE SECURITE, D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
INSTRUCTIONS FOR SAFETY, USE AND MAINTENANCE**

CP 25R	W000302547
---------------	------------



CONSIGNES DE SECURITE

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en acquérant cet appareil qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

ATTENTION : la société est déchargée de toute responsabilité en cas de modification, d'adjonction de composants ou de sous-ensembles, ou d'une quelconque transformation de l'appareil ou de l'installation, effectué par le client ou par un tiers, sans un accord préalable spécifique écrit par la société elle-même.

A) Entretien / Dépannage

Avant toute vérification interne et réparation, vous devez vous assurer que l'appareil est séparé de l'installation électrique par consignation (on entend par consignation, un ensemble d'opérations destinées à séparer et à maintenir l'appareil hors tension).

Vous devez vérifier au moins tous les 6 mois le bon état d'isolement et les raccordements des appareils et accessoires électriques, tels que prises, câbles souples, gaines, connecteurs, prolongateurs, pinces de pièces, porte-électrodes ou torches...

Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes doivent être effectuées minutieusement.

Faites réparer par un spécialiste, ou mieux, faites remplacer les pièces défectueuses.

Vérifier périodiquement le bon serrage et la propreté des connexions électriques.

B) Poste de travail

N'utilisez que des portes électrodes et torches parfaitement isolés.

L'opérateur doit être isolé du sol et de la pièce à souder (gants, chaussures de sécurité, vêtements secs, tablier de cuir, etc...).

Ne pas toucher simultanément le fil électrode (ou la buse) et la pièce.

C) Sécurité contre les rayonnements lumineux

Il est indispensable de vous protéger les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infrarouge et ultraviolet). Le masque de soudage, sans ou avec casque, doit toujours être muni d'un filtre protecteur dont l'échelon dépend de l'intensité du courant de l'arc de soudage (Norme EN 169).

SAFETY INSTRUCTIONS

We thank you for your trust in our company by purchasing this equipment which will provide you with complete satisfaction if you comply with its conditions for use and maintenance

CAUTION: The company declines all responsibility in case of modification, addition of components or subassemblies, or any transformation of the equipment carried out by the customer or a third-party, without prior specific written agreement from the company.

A) Maintenance / Troubleshooting

Before any internal verifications and repair work, make sure that the equipment is separated from the electric installation by electrical isolation (by electrical isolation is meant a group of operations designed to separate and keep the equipment de-energized).

At least every six months, you must check the proper condition of the insulation and connections of the electric equipment and accessories such as plugs, flexible wires, ducts, connectors, extension leads, part-holders, electrode-holders, or torches...

Maintenance and repair work on the jackets and insulating ducts must be carried out extremely carefully.

Have defective parts repaired by a specialist, or better still, have them replaced.

Routinely check the proper tightening and cleanliness of the electric connections.

B) Work-station

Use only electrode holders and torches which are perfectly insulated.

The operator must be insulated from the ground-surface and the workpiece (gloves, safety shoes, dry clothes, leather apron, and so forth...).

Do not touch the electrode wire and the part (or the nozzle) simultaneously.

C) Protection from luminous radiation

It is absolutely essential that you protect your eyes from blinding glare (glare of arc invisible light and infrared and ultraviolet radiation).

The welding mask, without or with helmet, must always be equipped with a protective filter whose gradation depends on the welding arc current intensity (EN 169 Standard).

GUIDE DE L'UTILISATEUR GENERALITEES

Le **Jet Plasma** est obtenu par l'effet combiné d'un arc électrique continu et d'un flux de gaz. L'énergie thermique et cinétique de la colonne de gaz ionisé ou plasma, fond et chasse le matériau à couper hors de la saignée.

Pour la torche CP25R le gaz utilisé est l'air comprimé qui sert à la fois de fluide de refroidissement et de gaz plasmagène.

La torche est organisée autour des deux éléments majeurs qui engendrent le jet plasma : **L'électrode** qui est le siège de l'émission cathodique et sur laquelle se centre la racine de l'arc,

La tuyère qui constrict et éjecte le plasma et qui, accessoirement, sert d'anode pendant la phase d'arc pilote.

Les différents **paramètres** sont souvent interdépendants et ont une incidence sur les résultats de l'opération de coupage :

Le diamètre de la tuyère doit être adapté à la **puissance** (courant) du générateur, sélectionnée.

En règle générale, une puissance élevée, ramenée à l'épaisseur à couper, autorise des vitesses élevées, avec pour conséquence :

- la réduction (ou disparition) des **scories adhérentes**,
- une réduction de la "**Zone Affectée Thermiquement**",
- une **augmentation de la dépouille**,
- un accroissement des **fumées**.
- l'élévation de la **puissance** agit dans le sens d'un **élargissement de la saignée**.

USER'S GUIDE GENERAL

The Plasma Jet is obtained by the combined effect of a continuous electric arc and a flow of gas. The thermal and kinetic energy of the column of ionized gas, or plasma, melts the material to be cut and ejects it from the groove. For torch CP25R, the gas used is compressed air, which acts simultaneously as cooling agent and as plasma-forming gas.

The torch is built round the two main components which generate the plasma:

The electrode, which is the source of cathodic emission and the root of the arc,

The nozzle, which constricts and ejects the plasma and, as a secondary function, acts as the anode during the pilot arc phase.

The different **parameters** are often interdependent and influence the results of the cutting operation:

The diameter of the nozzle must be matched to the generator **power** (current) selected.

As a general rule, High power, selected as a function of the thickness to be cut, enables high cutting speeds, with consequent:

- reduction (or disappearance) of **adherent dross**,
- reduction of the "**Heat Affected Zone**",
- increased **quantity of material removed**,
- increased production of **smoke**.
- Increasing the **power** tend to increase the **width of the cut**.

UTILISATION MONTAGE DES COMPOSANTS

Choisir une tuyère en fonction du type de générateur, de la gamme de courant sélectionnée et du genre de travail à effectuer; lui associer une électrode et une jupe/patin voir tableaux

UTILISATION EN COUPE

Pour le démarrage sur faibles épaisseurs, il n'y a pas de prescription particulière, placer la torche sur la pièce, au point de départ, actionner la gâchette, le perçage est instantané. ; par contre, pour les plus fortes épaisseurs, il y a un risque d'endommagement par remontées métalliques, sur la tuyère et sur la jupe. Il faut donc, dans la mesure du possible, initier la coupe en bord de tôle.

Dans le cas contraire, où le démarrage en pleine tôle est nécessaire, le limiter à une épaisseur n'excédant pas 1/3 de la capacité maxi de la gamme. Incliner légèrement la torche et la déplacer doucement pendant le transfert de façon à laisser les projections s'évacuer latéralement.

Si les résultats de coupe sont insatisfaisants : Adapter la vitesse à l'épaisseur à traiter, Vérifier le bon état de la tuyère et de l'électrode

Le cas échéant, choisir une autre gamme de puissance.

Avant d'intervenir sur la torche, en fin de coupe, attendre la fin du post-gaz, pour laisser refroidir la tuyère. Si nécessaire, déclencher un deuxième post-gaz pour compléter le refroidissement.

ATTENTION

Lors de l'amorçage en pleine tôle des projections de métal peuvent remonter sur la tuyère et l'endommager. Pour éviter cela, orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement. Exécuter la coupe en laissant le point d'amorçage dans la chute

OPERATION FITTING COMPONENTS

Choose a nozzle as a function of the type of generator, the current range selected and the type of work to be done; choose an electrode and a skirt/shoe to go with it see tables

USE FOR CUTTING

To start on thin parts, no special precautions are necessary: position the torch on the workpiece, at the starting point, actuate the trigger and piercing will be immediate; on the other hand, for thicker parts, there is a risk of damage from rebounding particles of metal, to both the nozzle and the skirt. As far as possible, then, start the cut at the edge of the sheet.

In other cases, where starting in the middle of the sheet cannot be avoided, set a limit of not more than 1/3 of the maximum capacity of the range. Incline the torch slightly and move it gently during the transfer in order to allow the particles to be ejected laterally

If the results of the cut are unsatisfactory: Adapt the cutting speed to the thickness being cut, Check that the nozzle and electrode are in good condition. If necessary, choose a different power range.

Before carrying out any operation on the torch, after cutting, wait for the after-gas to finish flowing to allow the nozzle to cool. If necessary, actuate the after-gas a second time to complete the cooling process
WARNING

When the arc is ignited in the middle of a work piece, particles of metal may be ejected upwards onto the nozzle and damage it. To avoid this, orient the torch so that the particles can escape sideways. Perform the cut, keeping the starting point in the waste.

Maintenance



RAPPEL : pour la Sécurité du Personnel, prendre toujours la précaution de mettre l'appareil HORS TENSION avant toute intervention ou lorsqu'il n'est pas utilisé.

REMINDER: for the Safety of Personnel, always take the precaution of SWITCHING OFF the apparatus before carrying out any operation on it or when it is not in use.



TUYÈRE / NOZZLE

Ne pas démonter la tuyère aussitôt après la coupe, laisser la refroidir pendant le post gaz. Eviter l'utilisation d'outils tel que pince, multiprise, afin de ne pas ovaliser le nez de torche.

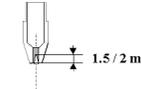
Remplacement de la tuyère quand les bords de la coupe ne sont plus symétriques ou que la vitesse de coupe à fortement diminuée.

Do not remove the nozzle immediately after cutting, but let it cool during the after-gas flow. Do not use tools such as slip-joint pliers, in order to avoid distorting the nose of the torch.

Replace the nozzle when the edges of the cut are no longer even, or when the cutting speed is significantly reduced.

ELECTRODE / ELECTRODE

Vérifier la profondeur de l'usure de l'électrode : de 1.5 à 2 mm.



Check the depth of wear of the electrode: 1.5 to 2 mm.

Cette usure correspond en moyenne à une durée effective variable de 1 à 2 heures, en fonction de la puissance de l'arc et du nombre d'amorçages ; Ne pas chercher à user davantage l'électrode au risque de la percer et d'entraîner la destruction de la torche.

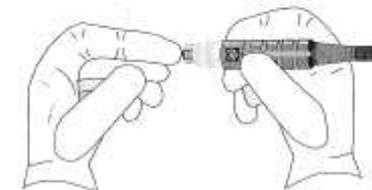
This degree of wear corresponds to an average period of use of 1 to 2 hours, as a function of the power of the arc and the number of ignitions. Do not try to use any more of the electrode, which would entail a risk of piercing the dip tube and destroying the torch.

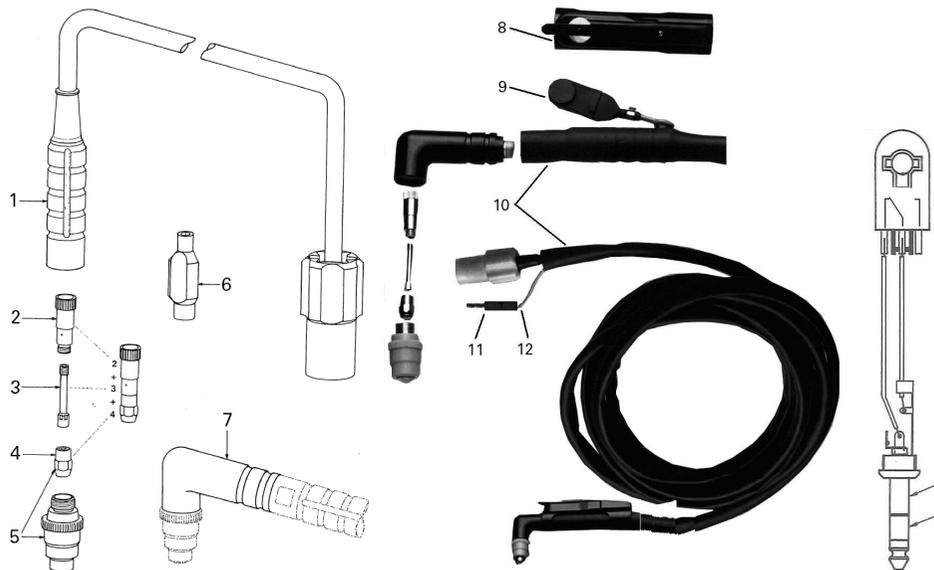
SECURITE

- Torche de toute sécurité. L'arc ne s'amorce que sur la tôle ou pièce.
- L'utilisation de gants est conseillée.

SAFETY

- Completely safe torch. The arc only strikes on sheet metal or the piece.
- Gloves should be worn.





CP25R

PROZIP 2

REP	REFERENCE	FR PIECES D'USURE ET DE RECHANGE	EN WEAR AND SPARE PARTS
1	W000142843	Faisceau équipé	Equipped harness
2	W000302548	Porte électrode	Electrode holder
3	Voir catalogue See catalogue	Tube plongeur	Immersion tube
4		Electrode	Electrode
5	W000302608	Sachet de 3 cartouches jaunes + 3 électrodes	Packet of 3 yellow cartridges + 3 electrodes
	W000302607	Sachet de 3 cartouches bleues + 3 électrodes	Packet of 3 blue cartridges + 3 electrodes
6	Voir catalogue See catalogue	Clé mixte	Combination wrench
7	W000161023	Coude	Elbow
8	W000143206	Boitier gâchette	Trigger box
9	W000142562	Minirupteur	Miniruptor
10	W000352112	Gaine	Sheat
11	W000142905	Fiche Jack 6.35	Jack 6.35 plug
12	W000167729	Câble gâchette	Trigger cable

www.airliquidewelding.com

Air Liquide Welding
13, Rue d'Epluches
BP 70024 - St Ouen l'Aumôme
95315 CERGY PONTOISE Cedex
FRANCE

