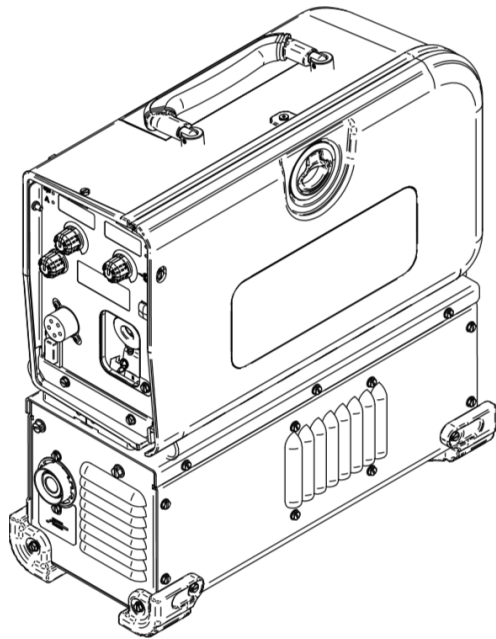


Manuel de l'opérateur

ACTIV8X[®] PIPE^{MC}



À utiliser avec les machines ayant les numéros de code :

Activ8X Pipe : 13020

Activ8X Pipe CE : 13205



Enregistrer votre machine :
www.lincolnelectric.com/register

Localisateur de services et de distributeurs autorisés :
www.lincolnelectric.com/locator

À sauvegarder pour consultation ultérieure

Date d'achat

Code : (p. ex. : 10859)

Série : (p. ex. : U1060512345)

IM10573-A | Date de publication : juin 2023

© Lincoln Global, Inc. Tous droits réservés.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Téléphone : +1 216 481-8100 • www.lincolnelectric.com

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

VEUILLEZ EXAMINER IMMÉDIATEMENT L'EMBALLAGE ET L'ÉQUIPEMENT POUR DES SIGNES DE DOMMAGES

Lorsque cet équipement est expédié, la propriété passe à l'acheteur dès réception par le transporteur. Par conséquent, les réclamations pour matériel endommagé pendant l'envoi doivent être faites par l'acheteur contre l'entreprise de transport au moment de la réception de l'envoi.

LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS

Le matériel de soudage et de coupe à l'arc de Lincoln est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, votre sécurité globale peut être augmentée par une installation appropriée... et un fonctionnement réfléchi de votre part.

NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE CE MANUEL ET L'ENSEMBLE DES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ FIGURANT DANS LE PRÉSENT DOCUMENT. Et surtout, réfléchir avant d'agir et faire preuve de prudence.

AVERTISSEMENT

Cet énoncé apparaît où l'information doit être suivie attentivement, afin d'éviter des blessures graves ou une perte de vie.

MISE EN GARDE

Cet énoncé apparaît là où l'information doit être suivie afin d'éviter les blessures corporelles mineures ou des dommages à cet équipement.



GARDER LA TÊTE ÉLOIGNÉE DES VAPEURS.

ÉVITER de trop vous approcher de l'arc. Porter des verres correcteurs si nécessaire pour pouvoir travailler à une distance raisonnable de l'arc.

LIRE et respecter la fiche signalétique et l'étiquette d'avertissement qui apparaît sur tous les contenants de matériaux de soudage.

UTILISER SUFFISAMMENT

D'AÉRATION ou d'échappement près de l'arc, ou les deux, pour garder les émanations et les gaz à l'écart de votre zone de respiration et de la zone de travail en général.

DANS UNE GRANDE SALLE OU À L'EXTÉRIEUR, une ventilation naturelle peut être adéquate si vous gardez la tête loin des émanations (Voir ci-dessous).

UTILISER UNE AÉRATION NATURELLE ou des ventilateurs pour éloigner les émanations de votre visage.

Si vous présentez des symptômes inhabituels, consulter votre superviseur. Il se pourrait qu'il soit nécessaire de vérifier la qualité de l'atmosphère de soudage et l'état du système de ventilation.



PORTER DES DISPOSITIFS DE PROTECTION ADÉQUATS POUR LES YEUX, LES OREILLES ET LE CORPS.

PROTÉGER vos yeux et votre visage avec un casque pour soudeurs correctement ajusté et avec une plaque filtrante appropriée (voir ANSI Z49.1).

PROTÉGER votre corps contre les projections de soudure et les arcs électriques avec des vêtements de protection, y compris des vêtements de laine, un tablier ignifuge, des gants, des leggings de cuir et des bottes hautes.

PROTÉGER les autres contre les particules de soudure, les éclairs et les reflets avec des écrans protecteurs ou des barrières.



DANS CERTAINS ESPACES, une protection contre le bruit peut être appropriée.

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

Porter également des lunettes de protection
EN TOUT TEMPS dans la zone de travail.



SITUATIONS PARTICULIÈRES

NE PAS SOUDER OU COUPER les contenants ou les matériaux qui avaient auparavant été en contact avec des substances dangereuses, à moins qu'ils ne soient adéquatement nettoyés. Cela est extrêmement dangereux.

NE PAS SOUDER OU COUPER les pièces peintes ou plaquées à moins que des précautions particulières ne soient prises quant à la ventilation. Elles peuvent libérer des émanations ou des gaz très toxiques.

Mesures de précaution supplémentaires

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

VOUS ASSURER que les bouteilles ne sont jamais mises à la terre et qu'elles ne font pas partie d'un circuit électrique.

RETIRER tous les risques d'incendie potentiels de la zone de soudure.

GARDER TOUJOURS À VOTRE DISPOSITION UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES PARÉ À TOUTE UTILISATION IMMÉDIATE; VOUS ASSURER DE SAVOIR COMMENT L'UTILISER.



SECTION A : AVERTISSEMENTS



AVERTISSEMENTS DE LA PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE



AVERTISSEMENT : Respirer l'échappement de moteur diesel vous expose à des produits chimiques reconnus par l'État de la Californie peut causer le cancer et des anomalies congénitales ou d'autres dommages à la reproduction.

- Toujours démarrer et faire fonctionner le moteur dans un endroit bien aéré.
- Si l'endroit n'est pas bien aéré, évacuer l'échappement à l'extérieur.
- Ne pas modifier ni altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur au ralenti, sauf si nécessaire.

Pour en savoir plus, consulter le site
www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVERTISSEMENT : Ce produit, lorsqu'il est utilisé pour le soudage ou le découpage, produit des émanations ou des gaz contenant des produits chimiques reconnus par l'État de la Californie pour causer des anomalies congénitales et, dans certains cas, le cancer. (Code de santé et de sécurité de la Californie section 25249.5 *et suivantes*)



AVERTISSEMENT : Cancer and Reproductive Harm
www.P65warnings.ca.gov

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES PERSONNES CONTRE DES BLESSURES GRAVES OU MORTELLES. GARDER LES ENFANTS À L'ÉCART. LES PORTEURS DE STIMULATEURS CARDIAQUES DOIVENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER LE PRODUIT.

Lire et comprendre les faits saillants de sécurité suivants. Pour des renseignements supplémentaires sur la sécurité, il est fortement recommandé d'acheter une copie du document « Sécurité dans les procédures de soudure et de la coupe – Norme ANSI Z49.1 » de l'American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Floride 33135 ou de la norme CSA W117.2. Une copie gratuite du livret « Sécurité pour le soudage à l'arc » E205 est disponible auprès de Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE TOUTES LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION SONT EFFECTUÉES UNIQUEMENT PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES.



POUR ÉQUIPEMENT MOTORISÉ.

- 1.a. Éteindre le moteur avant de procéder au dépannage et à l'entretien, à moins que le travail d'entretien n'exige qu'il soit en marche.
- 1.b. Faire tourner le moteur dans des aires ouvertes et bien ventilées, ou acheminer les vapeurs d'échappement du moteur à l'extérieur du local.
- 1.c. Ne pas faire d'appoint de carburant à proximité d'un arc de soudage ou d'une flamme nue, ou lorsque le moteur est en marche. Couper le moteur et le laisser refroidir avant de le ravitailler en carburant afin d'empêcher tout carburant renversé de s'évaporer et de s'enflammer au contact des pièces chaudes du moteur. Éviter de



renverser du carburant lors du remplissage du réservoir. Si du carburant a été renversé, l'essuyer, et ne pas démarrer le moteur tant que les vapeurs de carburant n'ont pas été éliminées.

- 1.d. Garder toutes les protections ainsi que tous les couvercles et dispositifs de sécurité en position et en bon état. Garder les mains, les cheveux, les vêtements et les outils loin des courroies en V, des engrenages, des ventilateurs et de toutes les autres pièces mobiles lors de l'amorçage, de l'utilisation ou de la réparation de l'équipement.
- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité pour effectuer l'entretien requis. Retirer les dispositifs de protection uniquement si nécessaire et les replacer lorsque l'entretien nécessitant leur retrait est terminé. Faire toujours preuve de vigilance lors du travail près des pièces mobiles.
- 1.f. Ne pas mettre vos mains près du ventilateur du moteur. Ne pas tenter de contourner le régulateur ou le tendeur en appuyant sur les tiges de commande de l'accélérateur pendant que le moteur tourne.
- 1.g. Pour éviter de démarrer accidentellement les moteurs à essence lors de la mise en marche du moteur ou du générateur de soudage pendant le travail d'entretien, débrancher les fils de bougie, le capuchon du distributeur ou le fil magnéto, selon le cas.
- 1.h. Pour éviter de vous ébouillanter, ne pas retirer le bouchon de radiateur lorsque le moteur est encore chaud.
- 1.i. Le fait d'utiliser une génératrice à l'intérieur PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES!
- 1.j. Les vapeurs d'échappement de la génératrice contiennent du monoxyde de carbone. Il s'agit d'un poison que vous ne pouvez ni voir ni sentir.
- 1.k. Ne jamais l'utiliser dans la maison ou le garage MÊME SI les portes et les fenêtres sont ouvertes.
- 1.l. L'utiliser uniquement À L'EXTÉRIEUR et loin des fenêtres, des portes et des trappes de ventilation.
- 1.m. Éviter les autres risques associés à la génératrice. LIRE LE MANUEL AVANT UTILISATION.



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX



- 2.a. Le courant électrique qui circule dans un conducteur crée des champs électromagnétiques localisés. Le courant de soudage crée des champs électromagnétiques autour des câbles de soudage et des appareils à souder.
- 2.b. Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant de souder.
- 2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques dans le soudage peut avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas connus.
- 2.d. Tous les soudeurs doivent utiliser les procédures suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques provenant du circuit de soudage :
 - 2.d.1. Acheminer l'électrode et les câbles de travail ensemble et les fixer avec du ruban lorsque possible.
 - 2.d.2. Ne jamais enrouler l'électrode autour de votre corps.
 - 2.d.3. Ne pas placer votre corps entre l'électrode et les câbles de travail. Si le câble de l'électrode est sur votre côté droit, le câble de travail doit également être sur votre côté droit.
 - 2.d.4. Brancher le câble de travail à la pièce travaillée le plus près possible de la zone soudée.
 - 2.d.5. Ne pas travailler pas à proximité de la source d'alimentation de soudage.



LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.



- 3.a. L'électrode et les circuits de travail (ou de mise à la terre) sont électriquement « chauds » lorsque la soudeuse est allumée. Ne pas toucher ces pièces « chaudes » avec votre peau nue ou vos vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trou pour vous isoler les mains.
- 3.b. S'isoler du travail et du sol à l'aide d'une isolation sèche. S'assurer que l'isolant est suffisamment grand pour couvrir toute votre zone de contact physique avec la pièce travaillée et le sol.

En plus des précautions de sécurité normales, si le soudage doit être effectué dans des conditions dangereuses du point de vue électrique (dans des endroits humides ou lors du port de vêtements mouillés, sur des structures métalliques comme des planchers, des grilles ou des échafaudages, lorsqu'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec le travail ou le sol), utiliser l'équipement suivant :

- Soudeuse à tension constante (fil) semi-automatique c.c.
 - Soudeuse manuelle (bâtonnet) c.c.
 - Soudeuse c.a. avec contrôle de tension réduite.
- 3.c. Dans le soudage par fil semi-automatique ou automatique, l'électrode, le dévidoir d'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également « chauds » du point de vue électrique.
 - 3.d. S'assurer toujours que le câble de travail effectue une bonne connexion électrique avec le métal soudé. La connexion doit être aussi près que possible de la zone soudée.
 - 3.e. Relier à la terre la pièce travaillée ou le métal à souder sur une bonne prise de terre.
 - 3.f. Maintenir le porte-électrode, la pince de travail, le câble de soudage et l'appareil de soudage en bon état de fonctionnement sécuritaire. Remplacer l'isolant endommagé.
 - 3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour le refroidissement.
 - 3.h. Ne jamais toucher simultanément de parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux soudeuses parce que la tension entre les deux peut être le total de la tension de circuit ouverte des deux soudeuses.
 - 3.i. Lorsque vous travaillez au-dessus du niveau du plancher, utiliser une ceinture de sécurité pour vous protéger contre une chute si vous subissez un choc.
 - 3.j. Consulter aussi les Sections 6.c. et 8.



LES RAYONS D'ARC PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES.



- 4.a. Utiliser un écran avec le filtre approprié et des plaques de recouvrement pour protéger vos yeux contre les étincelles et les rayons d'arc lors du soudage ou de l'observation d'un soudage à arc ouvert. L'écran facial et le filtre doivent être conformes à la norme ANSI Z87. Normes I.
- 4.b. Utiliser des vêtements appropriés fabriqués à partir de matériaux durables résistants aux flammes pour protéger votre peau et celle de vos assistants contre les rayons d'arc.
- 4.c. Protéger les autres membres du personnel à proximité au moyen d'un écran ininflammable approprié, et/ou les avvertir de ne pas regarder les arcs ni s'exposer aux rayons d'arc ou aux éclaboussures chaudes et projections de métal en fusion.



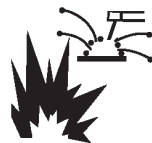
LES VAPEURS ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



- 5.a. Le soudage peut produire des émanations et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de respirer ces émanations et gaz. Lorsque vous soudez, garder la tête loin des émanations. Utiliser suffisamment d'aération et/ou d'échappement au niveau de l'arc pour maintenir les émanations et les gaz loin de votre zone de respiration et de la zone de travail en général. **Lors de la soudure de revêtements durs (voir les instructions sur le contenant ou la FDS) ou sur le plomb ou l'acier cadmié et autres métaux ou revêtements qui produisent des émanations de fumées hautement toxiques, limiter l'exposition autant que possible et la maintenir au-dessous des limites TLV de l'ACGIH et PEL de l'OSHA en utilisant l'échappement disponible sur place ou une ventilation mécanique, à moins que les évaluations de l'exposition n'indiquent autres mesures. Dans les espaces clos ou dans certaines circonstances, à l'extérieur, un respirateur peut être requis. Des mesures de précaution supplémentaires sont également requises lors du soudage sur l'acier galvanisé.**
- 5.b. Le fonctionnement de l'équipement de contrôle des émanations de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement adéquats de l'équipement, l'entretien de l'équipement ainsi que la procédure et l'application spécifiques de soudage. Le niveau d'exposition des travailleurs doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il se situe dans les limites TLV de l'ACGIH et PEL de l'OSHA applicables.
- 5.c. Ne pas souder dans des endroits près des émanations d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons d'arc peuvent réagir avec des émanations de solvant pour former des phosgènes, un gaz très toxique et d'autres produits irritants.
- 5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent déplacer l'air et causer des blessures ou la mort. Utiliser toujours une ventilation adéquate, surtout dans les espaces confinés, pour assurer que l'air respiré est sain.
- 5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet équipement et les consommables à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité (FDS), et suivre les pratiques de sécurité de votre employeur. Les formulaires de FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de soudage ou du fabricant.
- 5.f. Voir aussi l'article 1.b.




LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE ET DE DÉCOUPAGE PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION.



- 6.a. Éliminer les risques d'incendie de la zone de soudure. Si cela n'est pas possible, les couvrir pour empêcher les étincelles de soudage de provoquer un incendie. Se souvenir que les étincelles et les matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer par de petites fissures et ouvertures dans des zones adjacentes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. Garder un extincteur facilement disponible.
- 6.b. Lorsque des gaz comprimés doivent être utilisés sur le chantier, des précautions particulières doivent être prises pour prévenir les situations dangereuses. Consulter la section « Sécurité de la soudure et de la coupe » (norme ANSI Z49.1) et les informations d'utilisation de l'équipement utilisé.
- 6.c. Lorsqu'il n'y a pas de soudure, vous assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce travaillée ou le sol. Un contact accidentel peut provoquer une surchauffe et causer un incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper et souder des réservoirs, des barils ou des contenants jusqu'à ce que les mesures appropriées aient été prises pour s'assurer que ces procédures ne causeront pas d'émanations inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent causer une explosion même si elles ont été « éliminées ». Pour de plus amples renseignements, veuillez acheter « Pratiques sécuritaires recommandées pour la préparation et la coupe des contenants et des canalisations qui ont contenu des substances dangereuses », AWS F4.1 de la American Welding Society (voir l'adresse ci-dessus).
- 6.e. Ventiler les moulages ou les contenants creux avant de les chauffer, de les couper ou de les souder. Ils peuvent exploser.
- 6.f. L'arc de soudage émet des étincelles et des projections. Porter des vêtements de protection sans huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, des pantalons sans revers, des chaussures montantes et une casquette sur vos cheveux. Porter des bouchons d'oreille lors de la soudure en position inhabituelle ou dans des endroits confinés. Porter toujours des lunettes de sécurité avec des écrans latéraux lorsque vous êtes dans une zone de soudage.
- 6.g. Brancher le câble de travail à la pièce travaillée aussi près que possible de la zone de soudure. Les câbles de travail raccordés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudure augmentent le risque que le courant de soudure passe par des chaînes de levage, des câbles de grue ou d'autres circuits imprévus. Cela peut causer des incendies ou surchauffer les chaînes ou les câbles jusqu'à ce qu'ils connaissent une défaillance.
- 6.h. Voir aussi l'article 1.c.
- 6.i. Lire et respecter la norme NFPA 51B « Norme pour la prévention des incendies pendant la soudure, la coupe et les autres travaux à chauds (Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work) », disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, po box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser une source d'alimentation de soudage pour la décongélation des tuyaux.



LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE.

- 7.a. Utiliser uniquement des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection approprié pour le procédé utilisé et les régulateurs d'exploitation adéquats conçus pour le gaz et la pression utilisés. Tous les flexibles, raccords, etc. doivent convenir à l'application et être bien entretenus. 
- 7.b. Garder toujours les bouteilles en position verticale fermement attachées à un cadre de support mobile ou à un support fixe.
- 7.c. Les bouteilles doivent être situées :
 - Loin des zones où elles peuvent être heurtées ou soumises à des dommages physiques.
 - À une distance sécuritaire de la soudure à l'arc ou des opérations de coupe 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 « chaude » du point de vue électrique toucher une bouteille.
- 7.e. Garder la tête et le visage à bonne distance de la sortie du robinet de la bouteille lorsque vous l'ouvrez.
- 7.f. Les capuchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou connectée pour utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement connexe et la publication CGA P-1, « Précautions pour la manipulation sécuritaire des gaz comprimés en bouteilles (Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders) », disponible auprès de la Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE MOTORISÉ.



- 8.a. Éteindre l'alimentation d'entrée à l'aide de l'interrupteur de débranchement à la boîte de fusibles avant de travailler sur l'équipement.
- 8.b. Installer l'équipement conformément au Code national de l'électricité des États-Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Vous assurer d'une mise à la terre adéquate de l'équipement conformément au Code national de l'électricité des États-Unis et aux recommandations du fabricant.

Consulter

<http://www.lincolnelectric.com/safety>
pour des consignes de sécurité supplémentaires.

DESCRIPTION GÉNÉRALE.....	3
PROCESSUS RECOMMANDÉS	3
LIMITES DU PROCESSUS	3
LIMITES DE L'ÉQUIPEMENT	3
SOURCES D'ALIMENTATION RECOMMANDÉES.....	3
AUTRES SOURCES D'ALIMENTATION	3
CARACTÉRISTIQUES DE CONCEPTION	3
INSTALLATION	SECTION A
EMPLACEMENT.....	A-1
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES	A-2
DIMENSIONS RECOMMANDÉES DES ÉLECTRODES ET DES CÂBLES DE MASSE POUR LE SOUDAGE À L'ARC	A-3
CONNECTEUR DE DÉCLENCHEUR	A-3
PROCÉDURE D'INSTALLATION DES ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET DES GUIDES.....	A-4
RÉGLAGE DU BRAS DE PRESSIION.....	A-4
CHANGEMENT DE LA DOUILLE DE L'ADAPTATEUR DU PISTOLET.....	A-5
RACCORDEMENT DU PISTOLET	A-6
RACCORMENT DU GAZ DE PROTECTION.....	A-6
FONCTIONNEMENT.....	SECTION B
SÉQUENCE DE MISE SOUS TENSION.....	B-1
SCHÉMAS DE RACCORDEMENT..-.....	B-2
DÉFINITION DES TERMES DE SOUDAGE	B-3
CONFIGURATION À TRAVERS L'ARC AVEC CROSSLIN ^{MC}	B-3
AFFICHAGE DU COMPTEUR NUMÉRIQUE	B-4
ACIER ET ACIER INOXYDABLE SYNERGIQUE GMAW-P.....	B-5
OPÉRATION DE COMPTEUR NUMÉRIQUE	B-6
MODES DE SOUDAGE.....	B-7
MÉMOIRES	B-7
MENU DES PARAMÈTRES	B-8
MENU DE CONFIGURATION	B-9
AVANCÉ	B-10
COMMANDES DE L'AVANT DU BOÎTIER.....	B-11
COMMANDES INTERNES	B-12
COMMANDES ARRIÈRE	B-13
OPTIONS ET ACCESSOIRES.....	SECTION C
ENTRETIEN	SECTION D
ENTRETIEN COURANT.....	D-1
ENTRETIEN PÉRIODIQUE.....	D-1
DÉPANNAGE.....	SECTION E
DIAGRAMMES.....	SECTION F
LISTE DES PIÈCES	PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM

LE CONTENU ET LES DÉTAILS PEUVENT ÊTRE MODIFIÉS OU MIS À JOUR SANS PRÉAVIS. POUR OBTENIR LES MANUELS D'INSTRUCTIONS EN COURS, ALLEZ À PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

L'Activ8X Pipe est un dévidoir de fil traversant l'arc robuste et portable avec CrossLinc. L'Activ8X Pipe a été conçu pour être utilisé dans le soudage sur site de pipelines transfrontaliers et de canalisations de traitement. Les raccordements et les stations de pompage sont des zones où le soudage entièrement automatique ne peut pas être facilement appliqué et où le soudage semi-automatique des fils est avantageux. Une canalisation de traitement est généralement en carbone, en inox et en chromoly série 3xx et nécessite la portabilité du câble d'alimentation sur le terrain. Avec sa bobine de 8 po, l'Activ8X est spécialement conçu pour être léger et portable.

L'Activ8X Pipe est équipé en usine d'un adaptateur de pistolet K1500-2 Magnum® Tweco-compatible style #2-#4. D'autres adaptateurs de pistolet de la série K1500 sont disponibles en option sur site.

En plus de CrossLinc, le câble d'alimentation de l'Activ8X Pipe possède les caractéristiques suivantes :

- Valeur nominale : 250 A, valeur nominale de cycle de service de 100 % (275 A à 60 %).
- Appareil au gaz – peut être utilisé pour les procédés FCAW-G et GMAW.
- Le boîtier en plastique est moulé à partir d'un plastique ignifuge résistant aux chocs pour une durabilité élevée et un faible poids.
- Le cœur de l'Activ8X Pipe est le lecteur MAXTRAC® à 2 rouleaux. Les caractéristiques brevetées du câble d'alimentation permettent de changer les rouleaux d'entraînement et les guides de fil sans outil pour des changements rapides de bobine. Un moteur contrôlé par tachymètre alimente les rouleaux d'entraînement brevetés pour une alimentation fluide et régulière sans glissement.

PROCESSUS RECOMMANDÉS

- GMAW
- FCAW

LIMITES DU PROCESSUS

- Non recommandé pour les procédés de soudage par points ou C.C..

LIMITES DE L'ÉQUIPEMENT

SOURCES D'ALIMENTATION RECOMMANDÉES

- Flextec 350X Power Connect (code 13181 et supérieur)

AUTRES SOURCES D'ALIMENTATION

- Frontier 400X

CARACTÉRISTIQUES DE CONCEPTION

Chargé de commandes avec fonctions de série

- Affichages numériques avec boutons de grande tension et de vitesse d'alimentation par fil.
- Verrouillage électronique de la gâchette pour plus de confort lors des soudures longues.
- Interrupteur d'alimentation à froid pour l'alimentation par fil sans activer la sortie de soudage.
- Interrupteur de purge de gaz pour purger le circuit de gaz sans activer la sortie de soudage.
- Les options suivantes sont disponibles dans le menu de configuration :
 - Coulissement variable pour un démarrage plus fluide de l'arc.
 - Le temps de rémanence permet d'arrêter la sortie de la source d'alimentation pour empêcher l'électrode de coller dans le cratère.
 - Le pré-écoulement et le post-écoulement assurent une couverture de protection contre les gaz appropriée avant et après chaque soudure.

LIRE LA SECTION D'INSTALLATION AU COMPLET AVANT D'INSTALLER L'ACTIV8X PIPE.

INSTALLATION

AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

- Couper l'alimentation d'entrée au niveau du sectionneur ou de la boîte à fusibles avant de tenter de connecter ou de débrancher les lignes d'alimentation d'entrée, les câbles de sortie ou les câbles de commande.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer cette installation.
- Ne pas toucher aux parties métalliques de la pince de travail Activ8X lorsque la source d'alimentation de soudage est en marche.
- Ne pas fixer la pince de travail au câble d'alimentation.
- Connecter la pince de travail directement à la pièce, aussi près que possible de l'arc de soudage.
- Couper l'alimentation à la source d'alimentation de soudage avant de débrancher la pince de travail de la pièce de travail.
- Utiliser uniquement avec des sources d'alimentation recommandées avec des tensions de circuit ouvert inférieures à 110 V c.c.



SÉLECTIONNER UN EMPLACEMENT APPROPRIÉ

Pour une meilleure performance d'alimentation par fil, placer l'Activ8X Pipe sur une surface stable et sèche. Garder l'alimentation en fil en position verticale. Ne pas faire fonctionner l'alimentation en fil sur une surface inclinée de plus de 15 degrés.

Ne pas submerger l'Activ8X Pipe.

L'Activ8X Pipe est homologué IP23 et convient à une utilisation extérieure.

La poignée de l'Activ8X Pipe est conçue pour déplacer le câble d'alimentation sur le lieu de travail seulement.

Lors de la suspension d'un câble d'alimentation, isoler le dispositif suspendu du boîtier du câble d'alimentation.

MISE EN GARDE

Protection contre les interférences à haute fréquence

Placer l'Activ8X Pipe à l'écart de la machine à commande radio. Le fonctionnement normal de l'Activ8X Pipe peut nuire au fonctionnement de l'équipement contrôlé par RF, ce qui peut entraîner des blessures corporelles ou des dommages à l'équipement.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES -

RÉSUMÉ DU MODÈLE				
K#	Description	Compteurs	Trousse de rouleau d'entraînement incluse	Adaptateur de pistolet pour plaque d'alimentation installé
K4717-1 K5240-1	Activ8X Pipe Activ8X Pipe CE	NUMÉRIQUE	0,035 à 0,045 po (.90/1.2)	K1500-2

ENTRÉE – MONOPHASÉE	
Tension d'entrée ± 10 %	Ampères d'entrée à la sortie nominale
60 à 90V c.c.	83 à 134A
SORTIE COTÉE (TOUS LES MODÈLES)	
Cycle de service	Ampères
100%	250A
60%	275A

DIMENSIONS PHYSIQUES				
Modèle	Hauteur	Largeur	Profondeur	Poids
K4717-1 K5240-1	19,54 po (496 mm)	8,14 po (207 mm)	21,02 po (534 mm)	49,5 kg. (22,45 kg)

PLAGES DE TEMPÉRATURE	
PLAGE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT	PLAGE DE TEMPÉRATURE DE STOCKAGE
-10 °C à 40 °C (-14 °F à 104 °F)	-40 °C À 50 °C (-40 °F à 122 °F)

Des tests thermiques ont été effectués à température ambiante. Le cycle de service (facteur de service) à 40°C a été établi par simulation.

Processus	Plage de diamètre de fil	Plage de vitesse d'alimentation du fil
GMAW	0,6 à 1,3 mm (0,023 à 0,052 po)	50 à 700 IPM (1,3 à 20,3 m/minute)
FCAW	0,9 à 2,0 mm (0,035 à 5/64 po)	

DIMENSIONS RECOMMANDÉES DES ÉLECTRODES ET DES CÂBLES DE MASSE POUR LE SOUDAGE À L'ARC

(Voir Tableau A.1)

Le tableau ci-dessous présente les tailles de câbles en cuivre recommandées pour différents courants et cycles de service. Les longueurs stipulées sont la distance entre le soudeur et la pièce de travail et le retour au soudeur. Les dimensions des câbles sont augmentées pour des longueurs plus grandes principalement dans le but de minimiser la chute de câble.

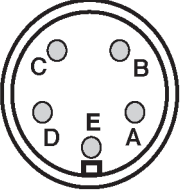
TABLE A.1

TAILLES DE CÂBLE RECOMMANDÉES (CUIVRE RECOUVERT DE CAOUTCHOUC 167 °F OU 75 °C)**						
Ampères	POURCENTAGE DU CYCLE DE TRAVAIL	TAILLES DE CÂBLE POUR LES LONGUEURS COMBINÉES D'ÉLECTRODES ET DE CÂBLES DE MASSE				
		0 à 50 pi (0 à 15 m)	50 à 100 pi (15 à 30 m)	100 à 150 pi (30 à 46 m)	150 à 200 pi (46 à 61 m)	200 à 250 pi (61 à 76 m)
200	60	2	2	2	1	1/0
200	100	2	2	2	1	1/0
225	20	4 ou 5	3	4 ou 5	1	1/0
225	40 et 30	3	3	3	1	1/0
250	30	3	3	3	1	1/0
250	40	2	2	2	1	1/0
250	60	1	1	1	1	1/0
250	100	1	1	1	1	1/0
300	60	1	1	1	1/0	1/0
350	100	2/0	2/0	2/0	2/0	2/0
350	60	1/0	1/0	1/0	2/0	3/0
400	60	2/0	2/0	2/0	3/0	4/0
400	100	3/0	3/0	3/0	3/0	4/0
500	60	2/0	2/0	2/0	3/0	4/0

** Les valeurs à onglets sont utilisées à des températures ambiantes de 40 °C (104 °F) et plus. Les applications supérieures à 40 °C (104 °F) peuvent nécessiter des câbles plus grands que recommandé ou des câbles dont la température est supérieure à 75 °C (167 °F).

CONNECTEUR DE DÉCLENCEUR

Il y a un connecteur circulaire pour la gâchette du pistolet à l'avant de l'Activ8X

Photo	Fonction	Broche	Câblage
	CONNECTEUR DE GÂCHETTE À 5 BROCHES POUR PISTOLETS À POUSSOIR SEULEMENT.	A	ALIMENTATION DE 15 VOLTS
		B	NON UTILISÉ
		C	DÉCLENCEUR
		D	INTERRUPTEUR DE VITESSE D'ENTRAÎNEMENT DU FIL DE SOUDURE 83 %
		E	ALIMENTATION DE 15 VOLTS

⚠ AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

- Ne pas toucher pas les pièces électriques sous tension.



PROCÉDURE D'INSTALLATION DES ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET DES GUIDES

⚠️ AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

- Mettre l'alimentation d'entrée hors tension à la source d'alimentation de soudage avant d'installer ou de changer les rouleaux et/ou les guides d'entraînement.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension.
- Lorsque l'on avance lentement avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » au travail et à la masse, et ils peuvent rester sous tension plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.
- Ne pas utiliser avec les couvercles, panneaux ou protections enlevés ou ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer des travaux d'entretien.



RÉGLAGE DU BRAS DE PRESSION

⚠️ AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

- Mettre l'alimentation d'entrée hors tension à la source d'alimentation de soudage avant d'installer ou de changer les rouleaux et/ou les guides d'entraînement.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension.
- Lorsque l'on avance lentement avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » au travail et à la masse, et ils peuvent rester sous tension plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.
- Ne pas utiliser avec les couvercles, panneaux ou protections enlevés ou ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer des travaux d'entretien.

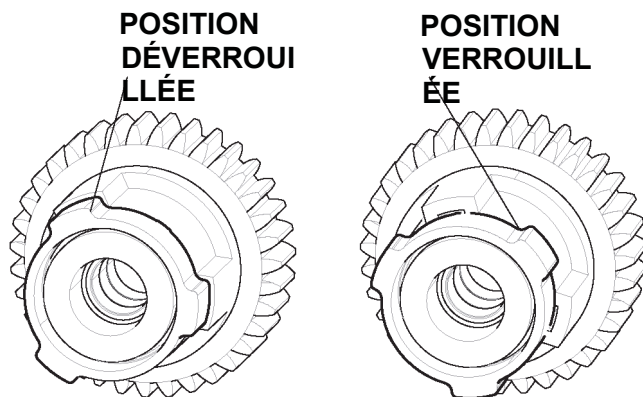


1. Éteindre la source d'alimentation de soudage.
2. Relâcher le bras de pression du rouleau au ralenti.
3. Retirer le guide-fil extérieur en tournant les vis à oreilles dans le sens antihoraire pour les dévisser de la plaque d'alimentation.
4. Tourner le verrou du moyeu de verrouillage et retirer les rouleaux d'entraînement.

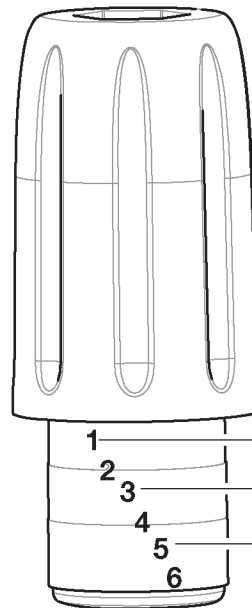
Le bras de pression contrôle la force des rouleaux d'entraînement sur le fil. Un réglage correct du bras de pression donne les meilleures performances de soudage.

Régler le bras de pression comme suit :

IMAGE A.3



5. Retirer le guide interne.
6. Insérer le nouveau guide interne, côté rainure vers l'extérieur, par-dessus les deux broches de positionnement de la plaque d'alimentation.
7. Installer un rouleau d'entraînement sur chaque moyeu avec le moyeu de verrouillage.
8. Installer le guide-fil externe en l'alignant avec les broches et en serrant les vis à oreilles.
9. Fermer le bras de ralenti et engager le bras de pression du rouleau de ralenti. Régler la pression de manière appropriée.



Fils en aluminium	entre 1 et 3
Fils fourrés	entre 3 et 4
Fils en acier et en acier inoxydable	entre 4 et 6

1 — Aluminium
 2 — FCAW
 3 —
 4 — GMAW
 5 —
 6 —

CHANGEMENT DE LA DOUILLE DE L'ADAPTATEUR DU PISTOLET

AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.



- Mettre l'alimentation d'entrée hors tension à la source d'alimentation de soudage avant d'installer ou de changer les rouleaux et/ou les guides d'entraînement.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension.
- Lorsque l'on avance lentement avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » au travail et à la masse, et ils peuvent rester sous tension plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.
- Ne pas utiliser avec les couvercles, panneaux ou protections enlevés ou ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer des travaux d'entretien.

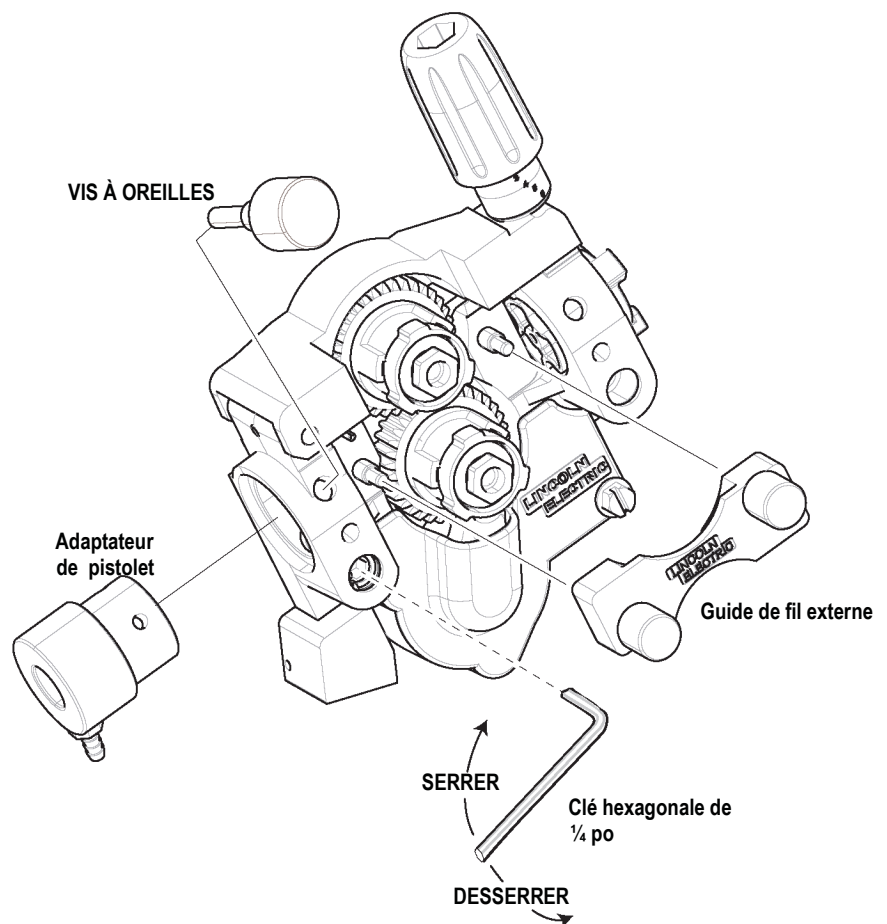
Outils requis:

- Clé hexagonale de 1/4 po.

Remarque : Certains adaptateurs de pistolet ne nécessitent pas l'utilisation de la vis à oreilles.

1. Éteindre la source d'alimentation de soudage.
2. Retirer le fil de soudage du dévidoir.
3. Retirer la vis à oreilles du dévidoir.
4. Retirer le pistolet de soudage du dévidoir.
5. Desserrer la vis à tête creuse qui maintient la barre de connexion contre l'adaptateur du pistolet. Important : **Ne pas tenter de retirer complètement la vis à tête creuse.**
6. Retirer le guide-fil extérieur et pousser l'adaptateur du pistolet hors du guide-fil. En raison de l'ajustement de précision, il peut être nécessaire d'effectuer un taraudage léger pour retirer la bague du pistolet.
7. Débrancher le tuyau de gaz de protection de la bague du pistolet, au besoin.
8. Si nécessaire, raccorder le tuyau de gaz de protection au nouvel adaptateur du pistolet.
9. Faire pivoter l'adaptateur du pistolet jusqu'à ce que le trou de la vis à oreilles s'aligne avec le trou de la vis à oreilles dans la plaque d'alimentation. Faire glisser la bague du récepteur du pistolet dans le dévidoir et vérifier que les trous de vis à oreilles sont alignés.
10. Serrer la vis à tête creuse.
11. Insérer le pistolet de soudage dans la bague du pistolet et serrer la vis à oreilles.

IMAGE A.2



RACCORDEMENT DU PISTOLET

⚠ AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

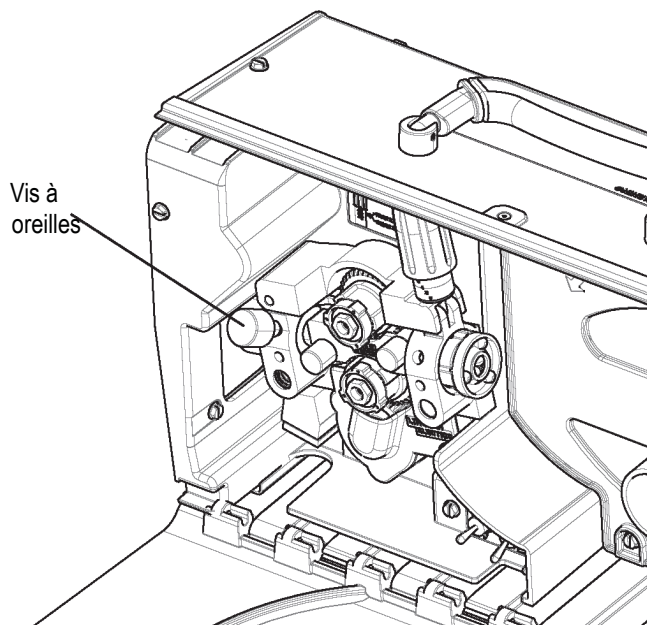
- Mettre l'alimentation d'entrée hors tension à la source d'alimentation de soudage avant d'installer ou de changer les rouleaux et/ou les guides d'entraînement.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension.
- Lorsque l'on avance lentement avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » au travail et à la masse, et ils peuvent rester sous tension plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.
- Ne pas utiliser avec les couvercles, panneaux ou protections enlevés ou ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer des travaux d'entretien.



L'Activ8X Pipe^{MC} est livré avec un adaptateur de pistolet K1500-2 installé, qui accepte les pistolets n° 2 à n° 4. Pour installer un pistolet :

1. Éteindre la source d'alimentation de soudage.
2. Retirer la vis à oreilles.
3. Pousser le pistolet complètement dans la douille du pistolet.
4. Fixer le pistolet en place avec la vis à oreilles.
5. Brancher le câble de gâchette du pistolet sur le connecteur de gâchette situé à l'avant de l'alimentation.

Remarque : Certaines bagues de pistolet ne nécessitent pas l'utilisation de la vis à oreilles.



RACCORREMENT DU GAZ DE PROTECTION

⚠ AVERTISSEMENT

La BOUTEILLE de gaz peut exploser si elle est endommagée.

- Garder la bouteille en position verticale et enchaînée au support.
- Tenir la bouteille loin des endroits où elle pourrait être endommagée.
- Ne jamais soulever le poste à souder avec la bouteille fixée.
- Ne jamais laisser l'électrode de soudage toucher la bouteille.
- Tenir la bouteille à l'écart du soudage ou d'autres circuits électriques sous tension.



L'accumulation du gaz de protection peut nuire à la santé ou entraîner la mort.

- Couper l'alimentation en gaz de protection lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Voir la norme nationale américaine Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Règles de sécurité en soudage et coupage), publiée par l'American Welding Society.



La pression d'entrée maximale est de 100 psi (6,9 bar.)

Installer l'alimentation du gaz de protection comme suit :

1. Fixer la bouteille pour l'empêcher de tomber.
2. Retirer le bouchon de la bouteille. Inspecter les robinets et le régulateur de la bouteille pour déceler tout filetage endommagé, saleté, poussière, huile ou graisse. Enlever la poussière et la saleté avec un chiffon propre. **NE PAS FIXER LE RÉGULATEUR EN PRÉSENCE D'HUILE, DE GRAISSE OU DE DOMMAGES!** Informer votre fournisseur de gaz de cette situation. L'huile ou la graisse en présence d'oxygène à haute pression est explosive.
3. Se tenir d'un côté, à distance de la prise, et ouvrir le robinet de la bouteille pendant un instant. Cela élimine toute poussière ou saleté qui peut s'être accumulée dans la sortie du robinet.
4. Fixer le régulateur de débit au robinet de la bouteille et serrer fermement le ou les contre-écrous à l'aide d'une clé. Si l'il s'agit d'une connexion à 100 % de CO₂ de la bouteille, l'adaptateur de régulateur fourni doit être installé entre le régulateur et le robinet de la bouteille. Si l'adaptateur est équipé d'une rondelle en plastique, s'assurer qu'il est bien en place pour la connexion à la bouteille de CO₂.
5. Fixer une extrémité du tuyau d'entrée au raccord de sortie du régulateur de débit. Fixer l'autre extrémité à l'entrée du gaz de protection du système de soudage. Serrer les écrous d'union avec une clé.
6. Avant d'ouvrir le robinet de la bouteille, tourner le bouton de réglage du régulateur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la pression du ressort soit relâchée.
7. Debout d'un côté, ouvrir le robinet de la bouteille, lentement, d'une fraction de tour. Lorsque le pointeur de la jauge de pression de la bouteille s'arrête, ouvrir complètement le robinet.
8. Le régulateur de débit est réglable. Le régler au débit recommandé pour la procédure et le procédé utilisé avant d'effectuer la soudure.

FONCTIONNEMENT

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau ou les vêtements mouillés.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES ÉMANATIONS ET LES GAZ peuvent être dangereux pour votre santé.

- Garder votre tête à distance des émanations.
- Utiliser une ventilation ou un échappement pour éliminer les émanations de la zone de respiration.



LES RAYONS D'ARC peuvent causer des brûlures.

- Porter une protection pour les yeux, les oreilles et le corps.



Respecter les consignes de sécurité supplémentaires détaillées au début de ce manuel.

L'entretien d'un produit ou d'une structure utilisant le dévidoir Activ8X PIPE est et doit être de la seule responsabilité du constructeur/utilisateur. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de The Lincoln Electric Company affectent les résultats obtenus lors de l'utilisation du dévidoir Activ8X PIPE. Ces variables incluent, mais sans s'y limiter, les procédures de soudage, la chimie et la température des plaques, la conception des soudures, les méthodes de fabrication et les exigences de service. La gamme disponible du dévidoir Activ8X peut ne pas convenir à toutes les applications, et le constructeur/utilisateur est et doit être seul responsable des réglages de soudage.

SÉQUENCE DE MISE SOUS TENSION

Si la gâchette du pistolet est activée pendant la mise sous tension, l'alimentation ne fonctionnera pas tant que la gâchette du pistolet n'aura pas été relâchée.

SYMBOLES GRAPHIQUES QUI APPARAISSENT SUR CETTE MACHINE OU DANS CE MANUEL



AVERTISSEMENT OU MISE EN GARDE



TENSION D'ENTRÉE



SORTIE ACTIVÉE



PURGE DE GAZ



TEMPÉRATURE ÉLEVÉE



LIRE LE MANUEL D'INSTRUCTIONS



MISE À LA TERRE DE PROTECTION



ENTRÉE DE GAZ



MONOPHASÉ :

À TRAVERS LA CONFIGURATION DE L'ARC AVEC LA LIGNE TRANSVERSALE (RECOMMANDÉ)

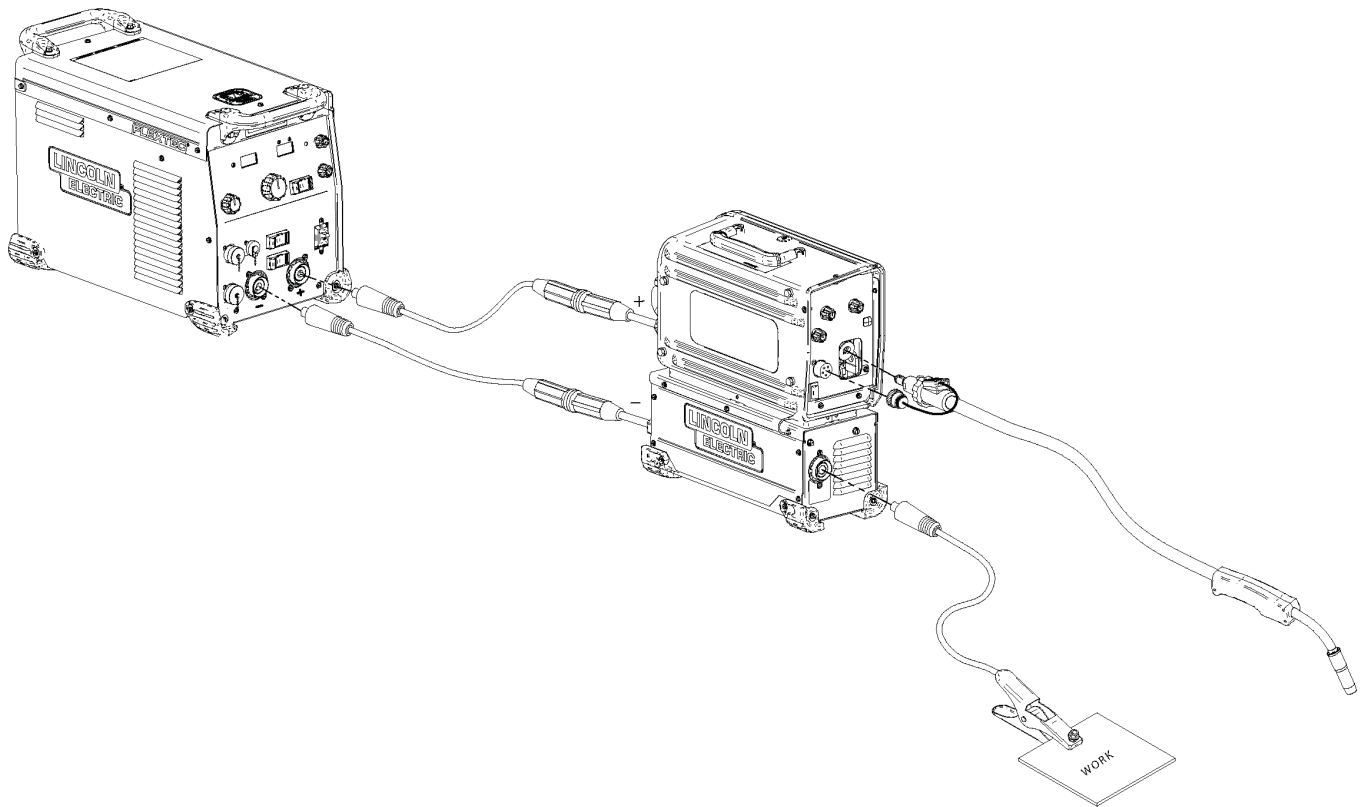
Avec la source d'alimentation en position Stick, CV-Gas ou CV-Innershield, placer l'interrupteur Local/Remote en position Remote. Dans de nombreux modèles plus récents de sources d'alimentation compatibles avec CrossLinc, le commutateur local/télécommande est automatiquement remplacé par CrossLinc et il n'est pas nécessaire de le régler.

e		
1*	K4717-1	Activ8X ® Pipe ^{MC} (Tweco)
	K4273-1	K4273-1 Flextec 350X Power Connect (Tweco)
2	KP1696-1	Ensemble de rouleaux d'entraînement
3	K4531-2-10-45	Pistolet à souder
4	K2484-2	Câble de travail
5	K910-2	Pince de travail
6	K2485-2	Câble d'alimentation soudé

*Version CE

Articl e	K#	Description
1	K5240-1	Activ8X ® Pipe CE ^{MC} (Dinse)
	K5422-1	K5422-1 Flextec 350XP CE

Articl	K#	Description
--------	----	-------------



DÉFINITION DES TERMES DE SOUDAGE

MODES DE SOUDAGE NON SYNERGIQUES

- Un mode de soudage non synergique exige que toutes les variables de procédé de soudage soient réglées par l'opérateur.

MODES DE SOUDAGE SYNERGIQUE

- Un mode de soudage synergique offre la simplicité d'un seul bouton. L'appareil sélectionnera la tension et l'intensité appropriées selon la vitesse d'alimentation du fil (WFS) réglée par l'opérateur.

Vitesse d'alimentation du fil de soudure

- Vitesse d'alimentation du fil

CC

- Courant continu

CV

- Tension constante

GMAW

- Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein

GMAW-P

- Soudage à l'arc pulsé sous gaz avec fil plein

GMAW-STT (or MIG)

- Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein avec transfert par courts-circuits

SMAW

- Soudage à l'arc avec électrode enrobée

GTAW

- Soudage à l'arc à l'électrode de tungstène

FCAW

- Soudage à l'arc avec fil fourré

CAG

- Gougeage à l'arc au carbone

Affichages numériques de compteur

Au ralenti :

L'écran de gauche indique la vitesse d'alimentation du fil pré réglée. L'écran de droite affiche la tension pré réglée lorsqu'elle est connectée à une source d'alimentation compatible.

Pendant le soudage :

La valeur affichée à gauche sera soit l'intensité soit la vitesse réelle du fil d'alimentation, selon la sélection choisie dans le menu de configuration. La DEL correspondante sur les côtés de l'écran s'allumera. Pour les modes de soudage non synergiques, l'écran de droite affichera la tension réelle.

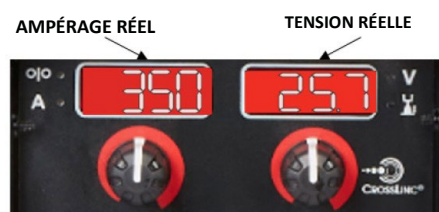


IMAGE B.1

AFFICHAGE DE LA TENSION EN SOUDAGE NON SYNERGIQUE

L'affichage de la tension est déterminé par le mode soudage. Pour les modes de soudage non synergiques, l'écran de droite affichera la tension réelle.

AFFICHAGE DE LA TENSION EN SOUDAGE SYNERGIQUE

Pour les modes CV synergiques, l'écran de droite affichera le contrôle de la forme d'onde. Lorsque le bouton droit est tourné, l'écran affiche une barre supérieure ou inférieure si la tension est supérieure ou inférieure à la tension idéale



IMAGE B.2

Tension pré réglée au-dessus de l'idéal (barre inférieure affichée pendant 1 seconde).



IMAGE B.3

La tension pré réglée est idéale.



IMAGE B.4

Tension pré réglée en dessous de l'idéal (barre inférieure affichée pendant 1 seconde).

Remarque : La modification du WFS entraînera la tension pré réglée suivant la vitesse d'alimentation du fil réglée comme réglage synergique.

PULSÉ SYNERGIQUE

Le soudage par impulsions contrôle la longueur de l'arc à l'aide du contrôle de la forme d'onde (Trim) au lieu de la tension. Lorsque la taille (longueur de l'arc est ajustée à l'aide du bouton, la machine recalcule automatiquement la tension, le courant et la durée de chaque partie de la forme d'onde d'impulsion pour obtenir le meilleur résultat. La compensation ajuste la longueur de l'arc et varie de 0,50 à 1,50.

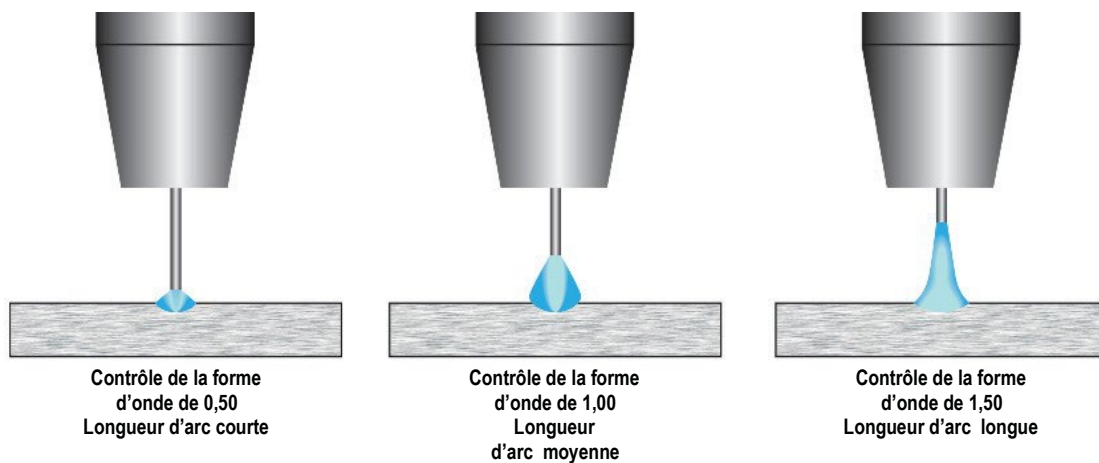
Remarque : l'affichage du contrôle de la forme d'onde (Trim) peut être modifié pour afficher les volts dans le menu de configuration.

SOUDAGE SYNERGIQUE GMAW-P (MIG PULSÉ) EN ACIER ET EN ACIER INOXYDABLE

Le soudage Synergic GMAW-P (MIG pulsé) est idéal pour les applications à faible projection, hors position et à entrée de chaleur réduite. Lors du soudage par impulsion, le courant de soudage passe continuellement d'un niveau bas à un niveau élevé, puis revient à nouveau. Chaque impulsion envoie une petite gouttelette de métal en fusion du fil vers la flaque de soudure.

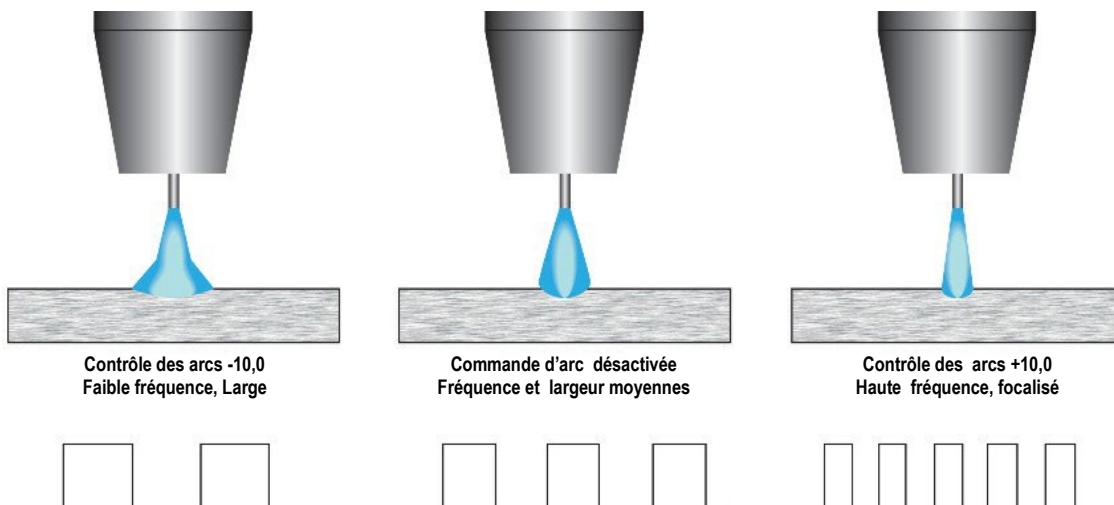
Le soudage par impulsions contrôle la longueur de l'arc avec un « contrôle de la forme d'onde » au lieu de la tension. Lorsque le contrôle de la forme d'onde (longueur de l'arc) est ajusté, l'onde d'alimentation recalcule automatiquement la tension, le courant et la durée de chaque partie de la forme d'onde d'impulsion pour obtenir le meilleur résultat. La compensation ajuste la longueur de l'arc et varie de 0,50 à 1,50. L'augmentation de la valeur du contrôle de la forme d'onde augmente la longueur de l'arc, tandis que la diminution de la valeur de contrôle de la forme d'onde diminue la longueur de l'arc. Le bouton de commande d'arc ou la sortie de commande équivaut à - Pincement, Inductance, Force d'arc, Ultimarc, Fréquence d'impulsion.

IMAGE B.5



Pour les modes d'impulsion en acier et en acier inoxydable, la commande d'arc règle la mise au point ou la forme de l'arc. Les valeurs de contrôle d'arc supérieures à 0,0 augmentent la fréquence d'impulsion tout en diminuant le courant de fond, ce qui donne un arc serré et rigide, idéal pour le soudage de tôles à grande vitesse. Les valeurs de contrôle d'arc inférieures à 0,0 diminuent la fréquence d'impulsion tout en augmentant le courant de fond, pour un arc doux, idéal pour le soudage hors position.

IMAGE B.6



FONCTIONNEMENT DU COMPTEUR NUMÉRIQUE - EN MODE VEILLE

L'écran de gauche affiche la vitesse de dévidage du fil prédéfinie tandis que l'écran de droite affiche la tension ou le contrôle de la forme d'onde prédéfini lorsqu'il est connecté à une source d'alimentation prenant en charge le Activ8X Pipe et que la communication CrossLinc a été établie (voir l'image B.1). Il affichera des tirets lorsqu'il est connecté à une source d'alimentation incompatible (l'affichage inférieur indiquera « CrosLinc requis »)

Sinon, l'écran inférieur affichera les informations suivantes sur le processus de soudage :

- Nom du processus
- Type de fil
- Calibre du fil
- Type de gaz
- Mémoire active
- Procédure active

Pendant le démarrage et si activé, le temps total d'arc enregistré sera affiché pendant 5 secondes.



IMAGE B.7

FONCTIONNEMENT DU COMPTEUR NUMÉRIQUE - PENDANT LE SOUDAGE

L'écran de gauche affiche les ampères ou la vitesse d'alimentation du fil (WFS) en fonction de la sélection dans le menu des paramètres (la DEL correspondante s'allumera).

L'écran de droite indique la tension ou le contrôle de la forme d'onde, selon la météo, le mode de soudage est synergique ou non synergique (la DEL correspondante s'allumera).

FONCTIONNEMENT DU COMPTEUR NUMÉRIQUE - APRÈS LE SOUDAGE

L'affichage continue de maintenir la valeur de l'ampérage ou la vitesse d'alimentation du fil (WFS) et la tension d'arc pendant cinq secondes après la fin de chaque soudure. Les DEL correspondantes (pour l'intensité/la WFS ou Tension/Contrôle de la forme d'onde) clignoteront à un rythme de 1 seconde pour les identifier comme des valeurs « précédentes ». Si vous tournez l'un des trois boutons, les écrans afficheront les informations prédéfinies.

TRUE ENERGY

Si l'affichage True Energy est activé, l'écran inférieur affichera l'énergie accumulée en kilojoules (KJ) et la durée de l'arc en secondes pour la durée de chaque soudure. La valeur finale de la soudure clignotera pendant la durée de conservation de 5 secondes. Les valeurs pour l'énergie et le temps d'arc sont stockées pour les 20 dernières soudures et peuvent être consultées via le menu de configuration avancé.

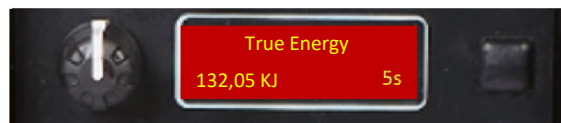


Image B.8

MODES DE SOUDAGE

MODES DE SOUDAGE NON SYNERGIQUES

Dans les modes de soudure non synergiques, la vitesse d'alimentation du fil (WFS) et la tension peuvent être choisis indépendamment les uns des autres. Le Activ8X Pipe comporte deux modes non synergiques :

- GMAW non synergique
- FCAW-G non synergique

Modes de soudage synergique

En mode soudure synergique, la vitesse d'alimentation du fil (WFS) pour le point de travail est choisie et la tension/contrôle de la forme d'onde recommandé(e) est donné(e) pour le point de travail choisi. Au besoin, la tension/ peut être ajusté(e) (augmenter ou réduire). Si la tension/contrôle de la forme d'onde est réglé(e) au-dessus de sa limite recommandée, un tiret apparaîtra en haut à gauche de la valeur de tension pré réglée. Si la tension/contrôle de la forme d'onde est réglé(e) en dessous de sa limite recommandée, un tiret apparaîtra en bas à gauche de la valeur de tension pré réglée.

CONFIGURATION DU PROCÉDURE DE SOUDAGE

La vitesse d'alimentation du fil (WFS) et la tension/le contrôle de la forme d'onde sont choisis avec les codeurs supérieurs sur l'interface utilisateur de Activ8X Pipe.

Les modes de soudage sont choisis avec l'encodeur inférieur et affichés sur l'écran inférieur.

RÉGLAGES AUTOMATIQUES

L'Activ8X Pipe possède une fonction de réglages automatiques activée par défaut. Les réglages automatiques sont conçus par Lincoln et varient en fonction du point de travail du mode de soudure et aident à optimiser la performance de soudage. Les paramètres automatiques sont activés par défaut pour les paramètres suivants :

- Pré-débit
- Rodage
- Commencer la procédure
- Procédure de cratères
- Temps de récupération
- Post-débit

Les paramètres automatiques sont activés sur ces paramètres par défaut, mais peuvent être désactivés, ce qui permet à l'utilisateur final de régler manuellement les paramètres.

MÉMOIRES

Il y a quatre choix de stockage de mémoire. La mémoire active est affichée dans le coin inférieur droit de l'écran inférieur.

Si le numéro de la mémoire clignote, la procédure active a un paramètre qui ne correspond pas exactement aux paramètres stockés dans cette mémoire.

Appuyer sur le bouton-poussoir droit vous permet de parcourir et d'activer n'importe laquelle des 4 mémoires stockées dans le Activ8X Pipe^{MC}.

Après 5 secondes d'inactivité (ou immédiatement après une gâchette de pistolet, une purge de gaz ou un engagement de l'interrupteur d'alimentation à froid), le « M » dans le coin supérieur droit disparaîtra, indiquant que le menu de sélection de la mémoire a été quitté. Le numéro de la mémoire sélectionnée continuera d'être affiché dans le coin inférieur droit de l'écran inférieur. Si des modifications sont apportées aux paramètres en dehors de la sélection de la mémoire, le numéro clignotera.

Pour sauvegarder les paramètres actifs de la procédure dans une mémoire, appuyer sur le bouton droit et le maintenir enfoncé pendant 3 secondes. Une fois la mémoire stockée, l'affichage indiquera l'emplacement de la mémoire stockée. L'affichage restera allumé pendant 2 secondes, puis l'affichage reviendra à l'affichage de sélection de la mémoire.

Les quatre emplacements de mémoire et les procédures A et B seront réglés par défaut aux paramètres par défaut après une réinitialisation de ceux-ci.

Les sauvegardes de mémoire peuvent être désactivées dans le menu de configuration.



IMAGE B.9

MENUS DES PARAMÈTRES

Il y a trois niveaux de menus accessibles sur l'AX8P : les paramètres liés au processus, les paramètres d'alimentation et les paramètres avancés

- Menu Paramètres (lié au processus de soudage)
- Menu Configuration (détermine comment l'interface utilisateur affiche les informations)
- Menu de configuration avancé (renseignements sur l'usine et diagnostics)

Menu Paramètres :

Pour accéder au système de menu de soudage, appuyez sur le bouton-poussoir inférieur et le maintenir enfoncé pendant au moins 0,5 seconde.

Dans les paramètres, tourner le bouton fera défiler les éléments du « menu Paramètres ».

Appuyer sur le bouton-poussoir gauche pour sélectionner l'élément de menu de soudage qui clignote. Après avoir appuyé, la valeur du paramètre à régler clignotera.

La rotation du bouton du codeur inférieur modifiera la valeur sélectionnée.

Appuyer de nouveau sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur pour enregistrer la valeur qui a été réglée.



IMAGE B.10

Les éléments du menu Réglages sont :

- Contrôle de l'arc
- Vitesse d'alimentation de rodage (en % de la vitesse d'alimentation du fil (WFS))
- Temps de pré-alimentation
- Temps post-alimentation
- Temps de récupération
- Paramètres de démarrage
- Paramètres du mode cratère
- Menu de Configuration

Procédure de démarrage

La procédure de démarrage a un réglage d'usine Auto par défaut. Si vous le souhaitez, une routine de démarrage personnalisée peut être définie. S'il est actif, l'Activ8X Pipe frappera l'arc avec la vitesse d'alimentation du fil (WFS) et la tension définis, puis augmentera la durée jusqu'à la WFS et la tension de soudage définies.

Une brève pression sur le bouton-poussoir du codeur inférieur sélectionnera l'élément de menu qui clignote (« Démarrer »). Après la pression, les valeurs à régler clignoteront sur les écrans à sept segments supérieurs et sur le côté droit de l'écran alphanumérique inférieur. Les rotations du bouton supérieur gauche de l'encodeur régleront la vitesse d'alimentation du fil de départ.

La rotation du bouton supérieur droit de l'encodeur réglera le réglage de tension de démarrage. Il sera ignoré pour les modes de soudure synergique qui calculeront automatiquement les réglages nominaux en fonction de la vitesse d'alimentation du fil.

Ces paramètres ne sont pas affectés par les paramètres de limites.

L'heure de début peut être réglée à une heure en secondes. Les réglages disponibles sont désactivés à 10 s par incréments de 1 seconde.



Bouton-poussoir de l'encodeur de sélection de menu/processus

Clignote ments

Bouton-poussoir mémoire/arrière

IMAGE B.11

Cratère / Procédure de fin :

La procédure Cratère / Fin a un réglage d'usine Auto par défaut. Si vous le souhaitez, une routine Cratère personnalisée peut être définie. S'il est actif, l'Activ8X Pipe augmentera ou diminuera la WFS et la tension de soudage à la WFS et à la tension de cratère pendant la durée définie. En appuyant brièvement sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur, vous sélectionnez l'élément de menu qui clignote (« Cratère »). Après la pression, les valeurs à régler clignoteront sur les écrans à sept segments supérieurs et sur le côté droit de l'écran alphanumérique inférieur.

Tourner le bouton supérieur gauche de l'encodeur réglera la vitesse d'alimentation du fil de cratère. Tourner le bouton supérieur droit de l'encodeur réglera la tension de cratère.

Ces paramètres ne sont pas affectés par les paramètres de limites.

La durée de cratères peut être réglée à une durée en secondes. Les réglages disponibles sont désactivés à 10 s par incréments de 1 seconde.

Menu de configuration :

À partir du menu Réglages et lorsque « Entrer le menu de configuration » est affiché (et clignote), appuyer sur le bouton-poussoir de l'encodeur inférieur pour accéder au menu de configuration.

Appuyer sur le bouton-poussoir droit pour quitter le menu de configuration et revenir en haut du menu des paramètres.

En appuyant brièvement sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur, vous sélectionnez l'élément de menu qui clignote. Après avoir appuyé, la valeur à régler clignotera.

La rotation du bouton du codeur inférieur modifiera la valeur sélectionnée.

Appuyer de nouveau sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur pour enregistrer la valeur qui a été réglée.

Les éléments du « Menu de configuration » sont :

- Registres True Energy
- Réglage de l'affichage de l'énergie réelle (par défaut = désactivé)
- Paramètres d'affichage de la vitesse d'alimentation du fil (WFS) métriques/Impériales (par défaut = impérial)*
- Courant d'arc ou affichage WFS réel pendant le soudage (par défaut = Courant d'arc)
- Déclencher la sélection des mémoires (par défaut = désactivé)
- Limites WFS (par défaut = désactivées)
- Limites de volts (par défaut = désactivé)
- Limites de contrôle de la forme d'onde (par défaut = désactivées)
- Réglage de l'affichage du contrôle de la forme d'onde dans le réglage de l'affichage de contrôle de la forme d'onde par rapport aux volts (par défaut = contrôle de la forme d'onde)
- Verrouillage de sélection de processus (par défaut = déverrouillé)
- Nombre de mémoires (valeur par défaut = 4)
- Activation de l'enregistrement de mémoire (par défaut = activé)

*Par défaut, paramètres d'affichage du système de vitesse d'alimentation du fil (WFS) = en valeurs métriques sur la version CE

Réglage des limites élevées :

Une courte pression sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur sélectionnera l'élément de menu qui clignote (« Limites élevées »). Après la pression, les valeurs à régler clignoteront sur les écrans supérieurs à sept segments. La rotation des boutons supérieurs gauche et droit de l'encodeur règle les limites élevées pour les unités indiquées par les DEL à gauche et à droite des affichages supérieurs. Ces paramètres seront ceux associés à la procédure active.

Pour désactiver l'une des limites, tourner le codeur associé dans le sens horaire jusqu'à ce que l'affichage indique « OFF ».

Les valeurs seront définies au fur et à mesure qu'elles seront ajustées.

Les paramètres de limites sont stockés indépendamment pour chaque emplacement de mémoire.



Réglage des limites basses :

En appuyant brièvement sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur, vous sélectionnez l'élément de menu qui clignote (« Limites élevées »). Après la pression, les valeurs à régler clignoteront sur les écrans supérieurs à sept segments. La rotation des boutons supérieurs gauche et droit de l'encodeur règle les limites élevées pour les unités indiquées par les DEL à gauche et à droite des affichages supérieurs. Ces paramètres seront ceux associés à la procédure active.

Pour désactiver l'une des limites, tourner le codeur associé dans le sens horaire jusqu'à ce que l'affichage indique « OFF ».

Les valeurs seront définies au fur et à mesure qu'elles seront ajustées.

Les paramètres de limites sont stockés indépendamment pour chaque emplacement de mémoire.



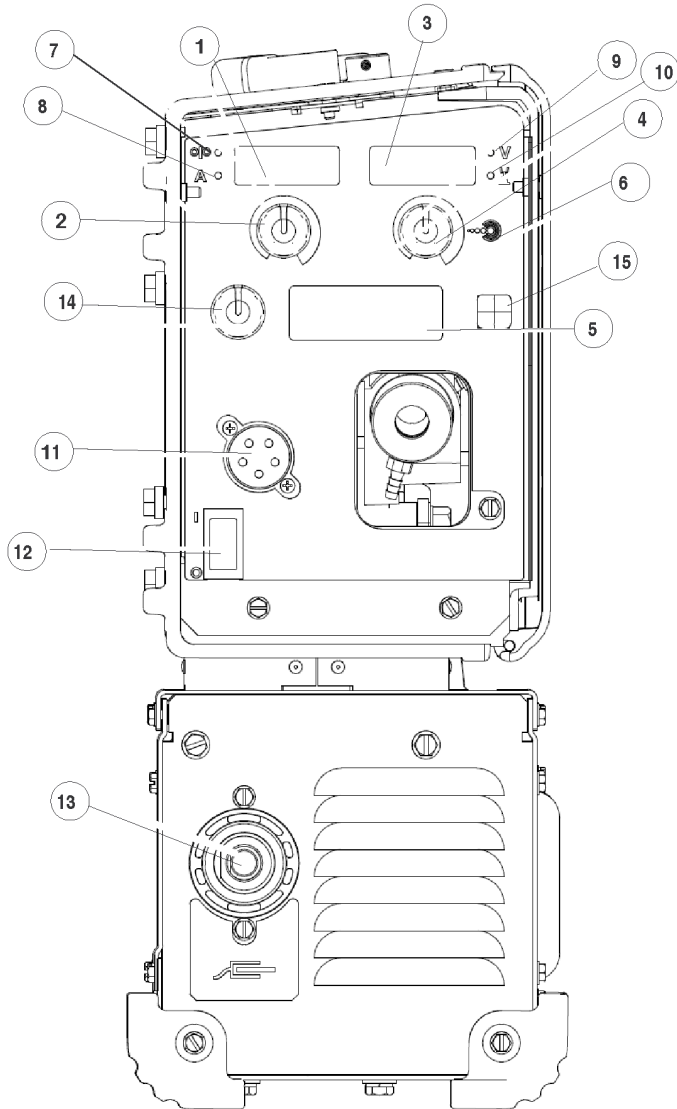
Menu de configuration avancée

Le menu de configuration avancée peut être saisi en appuyant simultanément sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur et sur le bouton-poussoir inférieur droit « mémoire » pendant 5 secondes lorsqu'il n'est pas dans le système de menu ou dans le soudage.

Appuyer sur le bouton-poussoir droit pour quitter le menu de configuration avancée. Les éléments du « Menu de configuration avancé » sont :

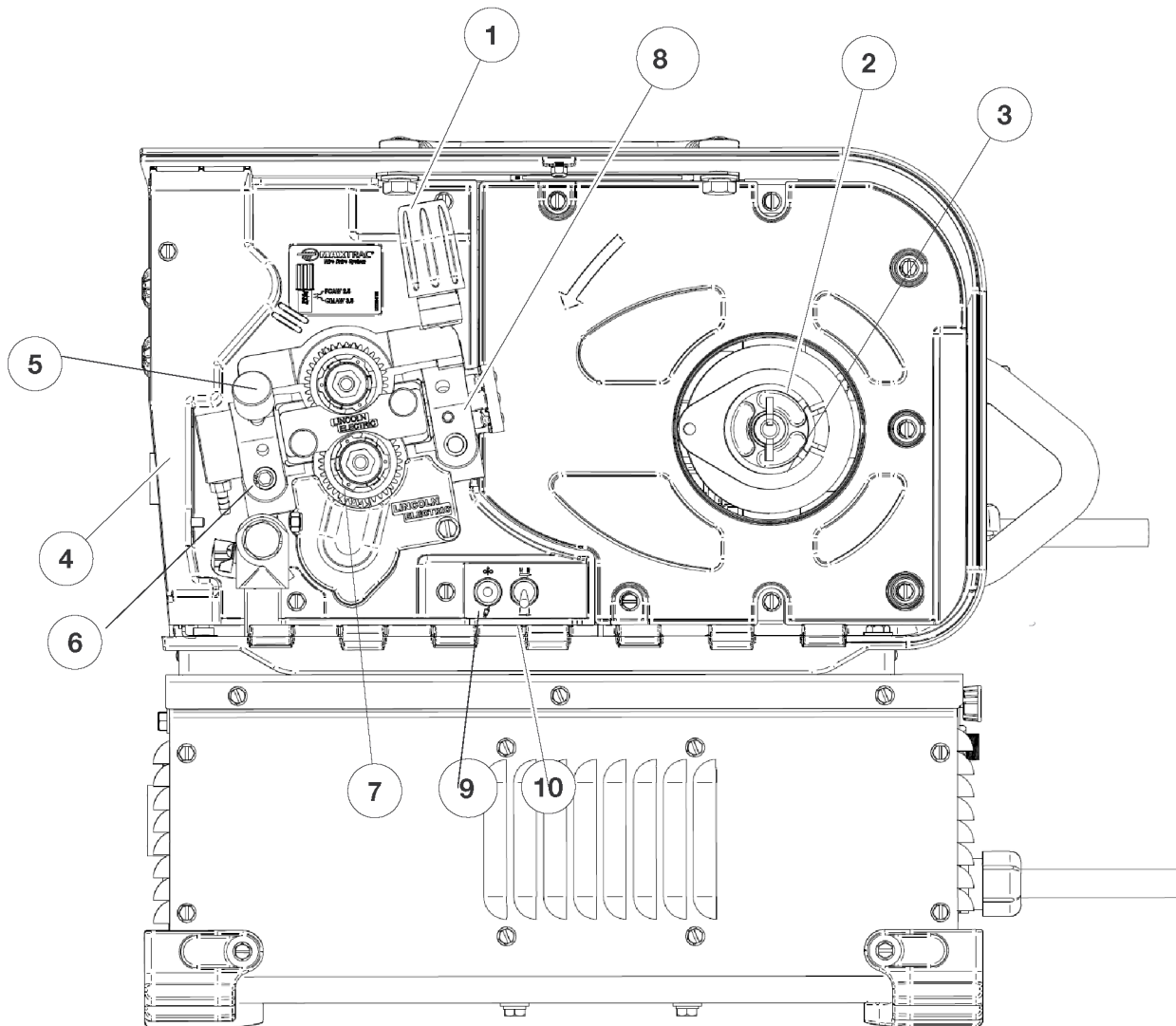
- Étalonnage de la vitesse d'alimentation du fil* (valeur par défaut = 1,00)
- Paramètre/Activer le mot de passe (par défaut = désactivé)
- Versions du logiciel
- Réinitialisation des paramètres d'usine
- Activer l'affichage du temps d'arc (par défaut = désactivé)
- Modes de test activés
- Étalonnage du courant
- Étalonnage de la tension
- Test du système

COMMANDES DE L'AVANT DU BOÎTIER



1. **Affichage numérique de la vitesse d'alimentation par fil** – L'Activ8X est doté d'un affichage numérique qui indique la vitesse d'alimentation par fil. Cet écran peut également afficher l'intensité et le menu de configuration.
2. **Bouton de vitesse d'alimentation du fil** - Utiliser le bouton de vitesse d'alimentation du fil pour régler sa vitesse d'alimentation. La vitesse d'alimentation du fil sera affichée sur l'affichage numérique de la vitesse d'alimentation du fil. Pendant le fonctionnement CV, la vitesse d'alimentation du fil restera une valeur constante, indépendamment des changements de tension d'arc, car la tension d'arc ne chute pas sous les valeurs indiquées dans le tableau suivant.
3. **Affichage numérique de la tension** - L'Activ8X est doté d'un affichage numérique qui indique la tension entre l'électrode et le travail.
4. **Bouton de tension/contrôle de la forme d'onde** - Utiliser le bouton de tension pour régler la tension lorsqu'il est connecté à une source d'alimentation CrossLinc. La tension sera affichée sur l'affichage numérique de la tension. Pendant le fonctionnement CV, la tension restera stable pendant le soudage.
5. **Affichage alphanumérique** - Affiche le type de fil, la taille du fil, le nom du processus, le type de gaz, la procédure active et la mémoire active. Cet écran peut également afficher les paramètres du menu des paramètres.
6. **Voyant DEL CrossLinc**. – Le voyant DEL CrossLinc indique si le chargeur est connecté à une source d'alimentation compatible avec CrossLinc. Une fois que l'alimentation est branchée à la source d'alimentation, le voyant DEL s'allume.
7. **DEL de vitesse d'alimentation du fil** – Les DEL de vitesse d'alimentation du fil et d'intensité communiqueront ce qui est affiché sur l'affichage numérique de vitesse d'alimentation du fil. Lorsque la DEL de vitesse d'alimentation du fil est allumée, la vitesse d'alimentation du fil est aussi affichée.
8. **DEL d'intensité** - Lorsque la DEL d'intensité est allumée, l'intensité est aussi affichée.
9. **DEL de tension** - La DEL de tension s'allume lorsque l'affichage numérique de tension affiche la tension réelle.
10. **DEL Contrôle de la forme d'onde** - Lorsque la DEL « Contrôle de la forme d'onde » est allumée, une valeur de contrôle de la forme d'onde est affichée.
11. **Connecteur de gâchette de pistolet à cinq broches** - Le connecteur de gâchette de pistolet à cinq broches est l'endroit où la gâchette fixée au pistolet de soudage est connectée. Cela actionnera le courant de soudage lorsque la gâchette est tirée.
12. **Interrupteur marche/arrêt** – Active/désactive l'alimentation d'Activ8X Pipe. Il ne contrôle pas l'alimentation de la source d'alimentation de soudage.
13. Connexion de la pince de travail
14. **Sélection et réglage du menu** - Appuyer pendant une demi-seconde pour accéder aux écrans du menu, tourner le bouton pour afficher les options de mémoire. Appuyer de nouveau sur le bouton pour confirmer la sélection du menu/
15. **Bouton mémoire** - Appuyer pour sélectionner entre 4 emplacements de mémoire. Appuyer longuement pour enregistrer le programme actif de soudure. Le bouton de mémoire sert également de bouton de sortie dans l'écran du menu.

COMMANDES INTERNES



1. Bouton de réglage du bras de pression
2. Dispositif de retenue de bobine
3. Frein à broche
4. Coussinet de pistolet
5. Vis papillon
6. Vis d'assemblage à tête creuse pour bague de pistolet
7. Moyeux d'entraînement
8. Guide du fil d'entrée
9. **COMMUTATEUR D'ALIMENTATION EN FROID/DE PURGE DE GAZ** - Placer l'interrupteur à bascule (momentané) en position HAUTE pour l'alimentation à froid ou en position BASSE pour la purge de gaz. Lors de l'alimentation à froid, le fil d'entraînement alimentera l'électrode, mais ni la plaque d'alimentation ni le solénoïde de gaz ne seront sous tension. Régler la vitesse d'alimentation à froid en tournant le bouton de vitesse d'alimentation du fil (WFS). L'alimentation à froid, ou « l'encrassement à froid » de l'électrode, est utile pour enfiler l'électrode dans le pistolet. Lors de la purge du gaz, l'électrovanne de gaz s'active, mais ni la sortie de la source d'alimentation ni le moteur d'entraînement ne sont activés. Le commutateur de purge de gaz est utile pour régler le débit approprié du gaz de blindage.

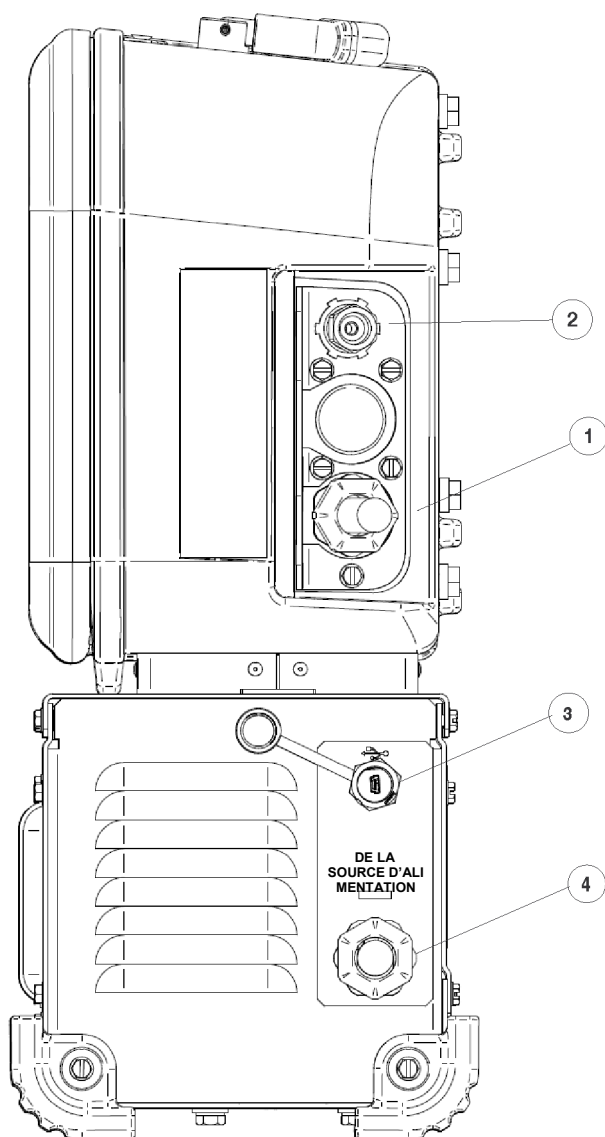
10. **2 Étapes - Commutateur de verrouillage de gâchette** - L'étape 2 - Le commutateur de verrouillage de gâchette change la fonction de la gâchette du pistolet. Le fonctionnement de la gâchette en 2 étapes active et désactive le soudage en réponse directe à la gâchette. Le fonctionnement de verrouillage de la gâchette permet de poursuivre le soudage lorsque la gâchette est relâchée pour plus de confort sur les soudures longues.

Placer l'interrupteur à bascule en position BAS pour le fonctionnement en 2 étapes ou en position HAUT pour le fonctionnement du verrouillage de la gâchette.

Déclencheur à 2 étapes - Le fonctionnement de la gâchette à 2 étapes est le plus courant. Lorsque la gâchette du pistolet est enfoncée, la source d'alimentation de soudage alimente la sortie et le câble d'alimentation alimente le fil pour le soudage. La source d'alimentation et le câble d'alimentation continuent de souder jusqu'à ce que la gâchette soit relâchée.

Verrouillage de la gâchette - Le fonctionnement du verrouillage de la gâchette assure le confort de l'opérateur lors des soudures longues. Lorsque la gâchette du pistolet est tirée pour la première fois, la source d'alimentation de soudage alimente la sortie et le câble d'alimentation alimente le fil pour le soudage. La gâchette du pistolet est ensuite relâchée pendant la soudure. Pour arrêter le soudage, la gâchette du pistolet est tirée de nouveau, et lorsqu'elle est relâchée, la sortie de la source d'alimentation du soudage s'éteint et le câble d'alimentation cesse d'alimenter le fil.

COMMANDES ARRIÈRE





1. Électrode (+) Connexion du fil à la source d'alimentation
2. Entrée de gaz de protection
3. Port de programmation USB
4. Connexion de travail à partir de la source d'alimentation

⚠ MISE EN GARDE

L'entretien d'un produit ou d'une structure utilisant le dévidoir Activ8X Pipe est et doit être la seule responsabilité du constructeur/utilisateur. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de The Lincoln Electric Company affectent les résultats obtenus lors de l'utilisation du dévidoir Activ8X Pipe. Ces variables incluent, mais sans s'y limiter, les procédures de soudage, la chimie et la température des plaques, la conception des soudures, les méthodes de fabrication et les exigences de service. La gamme disponible du dévidoir Activ8X Pipe peut ne pas convenir à toutes les applications, et le constructeur/utilisateur est et doit être seul responsable des réglages de soudage.

OPTIONS/ACCESSOIRES

Les options/accessoires suivants sont disponibles pour votre Activ8X Pipe auprès de votre distributeur Lincoln Electric local.

TROUSSES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT, 2 ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT			
Troussets de rouleaux d'entraînement à fil d'acier			
KP1696-030S	0,023 à 0,030 (0,6 à 0,8 MM)	COMPREND : ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT À 2 RAINURES EN V ET GUIDE- FIL INTÉRIEUR.	
KP1696-035S	0,9 mm (0,035 po)		
KP1696-045S	1,2 mm (0,045 po)		
KP1696-052S	0,052 (1,4 MM)		
KP1696-1/16S	1,16 mm (1/16 po)		
KP1696-1*	0,9 à 1,2 mm (0,035 à 0,045 po)		
KP1696-2	1,0 mm (0,040 po)		
Troussets de rouleaux d'entraînement de fil fourré			
KP1697-035C	0,8 à 0,9 mm (0,030 à 0,035 po)	COMPREND : 2 ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT MOLÉTÉS ET GUIDE-FIL INTÉRIEUR.	
KP1697-045C	1,0 à 1,2 mm (0,040 à 0,045 po)		
KP1697-052C	1,4 mm (0,052 po)		
KP1697-1/16C	1,6 mm (1/16 po)		
KP1697-068	1,7 à 1,8 mm (0,068 à 0,072 po)		
KP1697-5/64	2,0 mm (5/64 po)		

*Compris avec l'Activ8X Pipe

Trousses et accessoires en option

Câble de soudage Tweco mâle à Tweco femelle K2485-2 (2/0), 50 pi Câble de soudage Tweco mâle à Tweco femelle K2485-3 (3/0), 50 pi K2487-1 Adaptateur cosse vers Tweco femelle.

K489-7

Adaptateur de plaque d'alimentation

pour pistolets Lincoln Fast-Mate. Comprend : Bague du récepteur de pistolet avec connecteur de gâchette.



K586-1

Régulateur de gaz réglable de luxe

Comprend : Régulateur de gaz de luxe pour gaz mixtes, adaptateur pour CO2 et tuyau de 3,0 m (10 pi).



K283

Compteur de vitesse de fil d'alimentation

Comprend : Un compteur de vitesse de fil d'alimentation avec affichage numérique.



K910-1 & K910-2

Pince de travail

Les mâchoires s'ouvrent complètement à 63 mm (2 1/2 po). Boulons de cosse de câble de soudage directement sur la pince de travail. Cycle de service de 60 %. Sélectionner K910-1 pour les applications de 300 A. K910-2 pour 500 A.



ENTRETIEN

⚠ AVERTISSEMENT

LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

- Mettre l'alimentation d'entrée hors tension à la source d'alimentation de soudage avant d'installer ou de changer les rouleaux et/ou les guides d'entraînement.
- Ne pas toucher les pièces électriques sous tension.
- Lorsque l'on avance lentement avec la gâchette du pistolet, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » au travail et à la masse, et ils peuvent rester sous tension plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.
- Ne pas utiliser avec les couvercles, panneaux ou protections enlevés ou ouverts.
- Seul le personnel qualifié doit effectuer des travaux d'entretien.



ENTRETIEN COURANT

- Vérifier si les câbles de soudure et les tuyaux de gaz sont entaillés.
- Nettoyer et serrer toutes les bornes de soudure.

ENTRETIEN PÉRIODIQUE

- Nettoyer les rouleaux d'entraînement et le guide interne et les remplacer s'ils sont usés.
- Souffler ou passer l'aspirateur à l'intérieur de l'alimentateur.

ÉTALONNAGE DU COURANT

1. Connecter un banc de charge résistif à la machine configurée pour un équivalent 245A.
2. Connecter une sonde de courant ou un compteur de courant étalonné certifié et le mettre en dérivation au circuit de sortie.
3. Sélectionner « Current Cal » dans le menu de configuration avancée.
4. Sélectionner oui (« Y ») activera la sortie de la machine à un courant constant de 245A.
5. Lorsque la sortie est activée, le courant de sortie réel mesuré à l'extérieur doit être de 245 +/- 2 A. Les affichages supérieurs montreront ce que l'Activ8X Pipe croit être la mesure de la tension de sortie et du courant de sortie.
6. Tourner le bouton de codeur inférieur augmentera ou diminuera le réglage du courant de sortie du potentiomètre d'ajustement.
7. Appuyer sur le bouton-poussoir inférieur de l'encodeur enregistrera les données d'étalonnage dans la mémoire et affichera un message pendant 2 secondes indiquant à l'utilisateur que les nouvelles données d'étalonnage ont été enregistrées.
8. Pour quitter la procédure d'étalonnage du courant (avec ou sans sauvegarde des nouvelles données d'étalonnage), le bouton-poussoir droit peut être enfoncé et relâché à tout moment.

ÉTALONNAGE DE COURANT TERMINÉ

POUR RESTAURER L'ÉTALONNAGE DE COURANT EN USINE

1. Lorsque la procédure d'étalonnage du courant est active, appuyer sur le bouton-poussoir du codeur inférieur et le maintenir enfoncé pendant trois secondes réinitialisera l'étalonnage du courant à la valeur par défaut.

DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

Le service et la réparation ne doivent être effectués que par le personnel de Lincoln Electric, qualifié et formé en usine. Les réparations non autorisées effectuées sur cet équipement peuvent entraîner un danger pour le technicien et l'opérateur de la machine, et invalider votre garantie d'usine. Pour votre sécurité et pour éviter les décharges électriques, veuillez respecter toutes les consignes de sécurité et toutes les précautions détaillées dans ce manuel.

Ce guide de dépannage est fourni pour vous aider à localiser et à réparer les possibles pannes de l'appareil. Suivre simplement la procédure en trois étapes ci-dessous.

Étape 1. REPÉRER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regarder sous la colonne intitulée « PROBLÈME (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les possibles symptômes que l'appareil peut présenter. Trouver l'élément de la liste qui décrit le mieux le symptôme que l'outil présente.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

La deuxième colonne intitulée « CAUSE POSSIBLE » énumère les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme de la machine.

Étape 3. PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ

Cette colonne fournit une marche à suivre pour la cause possible. Celle-ci consiste généralement à communiquer avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln.

Si vous ne comprenez pas ou n'êtes pas en mesure d'effectuer le plan d'action recommandé en toute sécurité, communiquer avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln.



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquer avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observer toutes les directives de sécurité détaillées dans l'ensemble de ce manuel

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
Surcharge moteur Err 81, à longue durée	Le moteur d'entraînement de fil a surchauffé.	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier que l'électrode glisse facilement à travers le pistolet et le câble. Retirer les coudes serrés du pistolet et du câble. Vérifier que le frein de broche n'est pas trop serré. Vérifier qu'une électrode de haute qualité est utilisée. Attendre que l'erreur se réinitialise et que le moteur refroidisse (environ 1 minute). Nettoyer/inspecter/remplacer la doublure.
Surcharge moteur Err 82, courte durée	La consommation de courant du moteur d'entraînement de fils a dépassé les limites, généralement parce que le moteur est dans un état de rotor bloqué.	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier que le moteur peut tourner librement lorsque le bras de ralenti est ouvert. Vérifier que les engrenages sont exempts de débris et de saleté.
Problèmes de sortie		
L'alimentation se met sous tension - pas de tension, pas d'alimentation à froid.	<ol style="list-style-type: none"> L'interrupteur d'alimentation est éteint (OFF) Aucune sortie de la source d'alimentation. 	<ol style="list-style-type: none"> Relier le fil de détection au travail dans un endroit exempt de saleté, de rouille et de peinture. Ne se met pas sous tension si la source d'alimentation est coupée.
Aucun gaz de protection.	<ol style="list-style-type: none"> L'alimentation en gaz est fermée (OFF) ou vide. Le tuyau de gaz est entaillé ou écrasé La saleté ou les débris se trouvent dans le solénoïde. Il y a un raccordement de solénoïde desserrée. Le solénoïde est défectueux. 	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier que l'alimentation en gaz est en MARCHE (ON) et que le gaz s'écoule. Acheminer le tuyau de gaz de manière à éviter les coins tranchants et s'assurer que rien n'est au-dessus. Réparer ou remplacer les flexibles endommagés. Ouvrir la vanne du débitmètre. Appliquer un filtre d'atelier à 80 psi sur le solénoïde pour éliminer la saleté. Retirer le couvercle et vérifier que tous les raccordements sont en bon état.
Alimentation de fils incohérente ou pas d'alimentation de fils, mais rotation des rouleaux.	<ol style="list-style-type: none"> Le câble du pistolet est entortillé et/ou tordu Le fil est coincé dans le pistolet et le câble. La doublure du pistolet est sale ou usée. L'électrode est rouillée ou sale. L'embout de contact est partiellement fondu ou présente des éclaboussures. Mauvaise doublure de pistolet, buse, mauvais embout ou entraînement 	<ol style="list-style-type: none"> Maintenir le câble du pistolet aussi droit que possible. Éviter les angles vifs ou les courbures du câble. Retirer le pistolet du câble d'alimentation et tirer le fil coincé hors du pistolet et du câble. Souffler la saleté hors de la doublure avec une basse pression (40 psi ou moins). Remplacer la doublure si elle est usée. REPLACER L'EMBOU DE CONTACT.
Alimentation de fils incohérente ou pas d'alimentation de fils, mais rotation des rouleaux.	<ol style="list-style-type: none"> Doublure du pistolet, buse, rouleaux d'entraînement et/ou guide-fil intérieur incorrects. Pression incorrecte du bras de tension sur les rouleaux 	<ol style="list-style-type: none"> Vérifier que les pièces appropriées sont installées. Régler le bras de tension conformément au manuel d'instructions. La plupart des électrodes se nourrissent bien avec un réglage du bras de tension de « 3 ». Vérifier que la bobine de fil bouge avec un minimum d'effort.



Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquer avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observer toutes les directives de sécurité détaillées dans l'ensemble de ce manuel

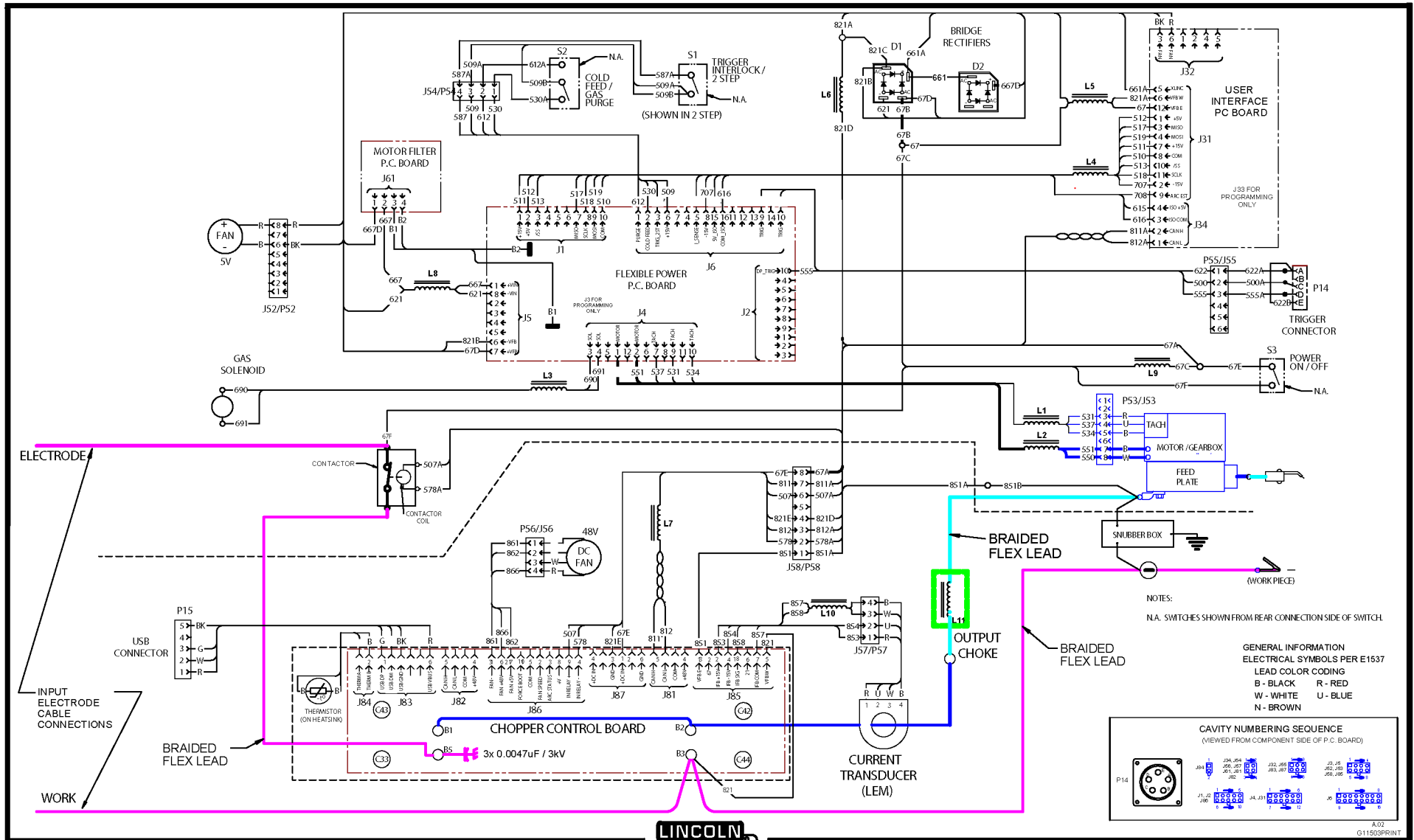
PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
	<p>d'entraînement.</p> <p>8. Le frein de broche est trop serré.</p> <p>9. Rouleau d'entraînement usé.</p>	<p>9. Remplacer les rouleaux d'entraînement s'ils sont usés ou s'ils sont remplis de saleté.</p>
<p>La vitesse d'alimentation du fil fonctionne toujours à la mauvaise valeur. La vitesse change lorsque le bouton de vitesse d'alimentation du fil est réglé.</p>	<p>1. Le mauvais engrenage est installé dans le fil d'entraînement.</p> <p>2. Les brosses du moteur sont usées.</p>	<p>1. Installer le pignon d'engrenage approprié dans le fil d'entraînement.</p> <p>2. Remplacer l'ensemble moteur/boîte à engrenages.</p>
<p>Le moteur fonctionne à la vitesse d'alimentation de fil (WFS) maximum et il n'y a aucun changement lorsque le bouton de vitesse d'alimentation du fil est réglé.</p>	<p>1. Le tachymètre est mal branché.</p> <p>2. Le tachymètre a échoué.</p>	<p>1. Vérifier que tous les fils du tachymètre sont correctement connectés.</p> <p>2. Remplacer le moteur et le tachymètre.</p>
<p>Arc variable ou de « chasse ».</p>	<p>1. Pointe de contact de mauvaise taille, usée ou fondue</p> <p>2. Câble de travail usé ou mauvais raccordement de travail.</p> <p>3. Mauvaise polarité.</p> <p>4. La buse de gaz est étendue au-delà de l'extrémité de contact ou l'embout du fil est trop long.</p> <p>5. Mauvais gaz de protection sur les procédés nécessitant du gaz.</p>	<p>1. REMPLACER L'EMBOUT DE CONTACT.</p> <p>2. Vérifier que tous les raccordements de travail et d'électrodes sont bien serrés et que les câbles sont en bon état. Nettoyer/remplacer au besoin.</p> <p>3. Ajuster la polarité selon la procédure recommandée. Vérifier que le réglage du commutateur DIP n° 7 correspond à la polarité de l'électrode.</p> <p>4. Ajuster la buse à gaz et raccourcir l'embout à ½ à ¾ po.</p> <p>5. Vérifier le débit de gaz et le mélange. Supprimer ou bloquer les sources de courants d'air.</p>
<p>Lorsque la gâchette est enfoncée, le fil s'alimente lentement.</p>	<p>La phase de rodage est réglée à « ON » (MARCHE)</p>	<p>Utiliser le bouton-poussoir de réglage pour désactiver le rodage.</p>
<p>Un mauvais arc commence par un collage ou un « décollage », une porosité de la soudure, un cordon étroit et filandreux.</p>	<p>Procédures ou techniques inappropriées.</p>	<p>Voir « Guide de soudage à l'arc métallique au gaz » (GS-100)</p>



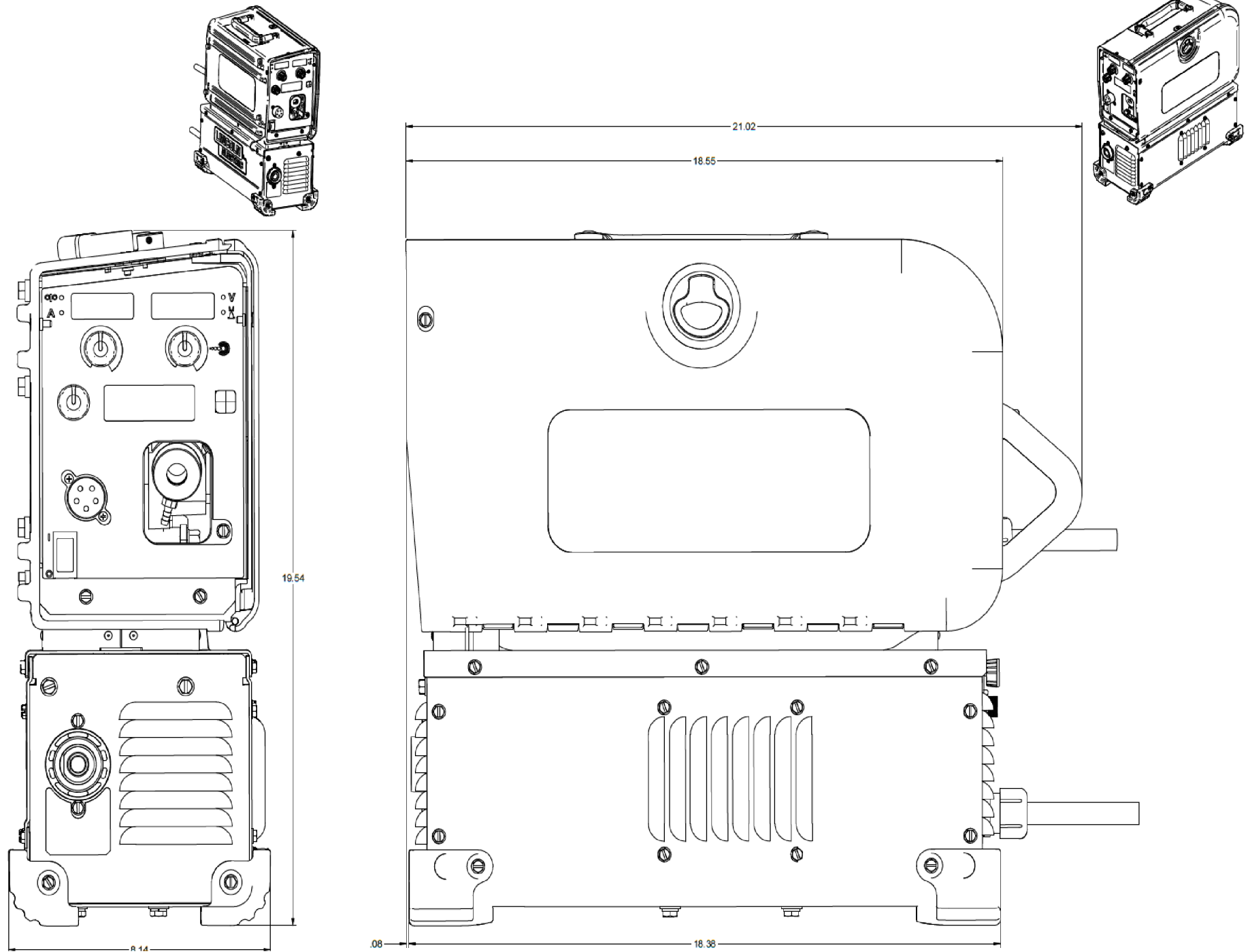
Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquer avec votre centre de services extérieurs autorisé Lincoln pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

SCHÉMA DE CÂBLAGE - ACTIV8X PIPE CE



REMARQUE : Ce diagramme est à titre de référence seulement. Il pourrait ne pas être exact pour toutes les machines couvertes par ce manuel. Le schéma spécifique d'un code particulier est collé à l'intérieur de la machine sur l'un des panneaux du boîtier. Si le diagramme est illisible, veuillez écrire au département de service pour un remplacement. Donner le numéro de code d'équipement.



Cette page est intentionnellement laissée vide

Cette page est intentionnellement laissée vide

Cette page est intentionnellement laissée vide

			
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. ● Aíselese 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帶電部件及錁條。 ● 使你自已與地面和工件絕緣。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 把一切易燃物品移離工作場所。 	<ul style="list-style-type: none"> ● 佩戴眼、耳及身體勞動保護用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> ● 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근 시키지 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> ● لا تلمس الأجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الألكترود بجلد الجسم أو بالملايس 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.

LIRE ET COMPRENDRE LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT POUR CET ÉQUIPEMENT ET LES CONSOMMABLES À UTILISER ET SUIVRE LES PROCÉDURES DE SÉCURITÉ DE VOTRE EMPLOYEUR.

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

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

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

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

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

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

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

POLITIQUE D'AIDE À LA CLIENTÈLE

Lincoln Electric fabrique et vend des équipements de soudage, des systèmes de soudage automatisés, des produits consommables et des équipements de coupage de haute qualité. Notre défi consiste à répondre aux besoins de nos clients, qui sont des experts dans leurs domaines, et à dépasser leurs attentes. À l'occasion, les acheteurs peuvent demander à Lincoln Electric des détails ou des renseignements techniques sur l'utilisation de nos produits. Nos employés répondent aux demandes de renseignements au mieux de leurs capacités en fonction des renseignements et des spécifications qui leur sont fournis par les clients et des connaissances qu'ils peuvent avoir concernant l'application. Cependant, nos employés ne sont pas en mesure de vérifier les renseignements fournis, d'évaluer les exigences d'ingénierie pour un ensemble soudé en particulier, ni de fournir des conseils d'ingénierie en lien avec une situation ou une application spécifique. Par conséquent, Lincoln Electric ne peut garantir ces renseignements ou communications, et elle n'assume aucune responsabilité à cet égard. De plus, la fourniture de tels renseignements ou renseignements techniques ne crée, n'étend ni ne modifie aucune garantie sur nos produits. Toute garantie expresse ou implicite qui pourrait découler des données ou des renseignements techniques, y compris toute garantie implicite de qualité marchande ou toute garantie d'adaptation à un usage particulier de tout client, ou toute autre garantie équivalente ou similaire, est expressément déclinée.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais la définition des spécifications, ainsi que la sélection et l'utilisation des produits spécifiques vendus par Lincoln Electric sont uniquement sous le contrôle et demeurent la seule responsabilité du client. De nombreuses variables au-delà du contrôle de Lincoln Electric ont une incidence sur les résultats de l'application de ces méthodes de fabrication et de ces exigences de service.

ÉQUIPEMENT DE CONTRÔLE DES VAPEURS DE SOUDURE

Le fonctionnement de l'équipement de contrôle des émanations de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement adéquats de l'équipement, l'entretien de l'équipement ainsi que la procédure et l'application spécifiques de soudage. Le niveau d'exposition des travailleurs doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il se situe dans les limites TLV de l'ACGIH et PEL de l'OSHA applicables.



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Téléphone : +1 216 481-8100 • www.lincolnelectric.com