

IM2075
02/2017
REV00

FLEXTEC 350x CE

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Ave., Cleveland Ohio 44117-1199 USA
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

Fabricant et propriétaire de la documentation technique :

The Lincoln Electric Company

Adresse :

22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 USA

Entreprise CE :

Lincoln Electric Europe S.L.

Adresse :

c/o Balmes, 89 - 8⁰ 2^a
08008 Barcelone
ESPAGNE

Déclare par les présentes que les matériels de soudage :

Flextec 350x avec marquage CE et filtre CE installé

Références commerciales :

K4420, K4283, K4284, K3441, K3442
(les références produits peuvent également contenir des préfixes et des suffixes)

sont conformes aux Directives du Conseil et à leurs modifications :

Directive sur la compatibilité électromagnétique (CEM)
2014/30/UE

Directive « basse tension » 2014/35/UE

Normes :

EN 60974-10:2014, Matériel de soudage à l'arc
Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM)

EN 60974-1:2012, Matériel de soudage à l'arc – Partie 1 :
Sources de courant de soudage

Marquage CE apposé en '16

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Samir Farah".

Samir Farah, Fabricant

Responsable Conformité Technique

21 décembre 2016

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Dario Gatti".

Dario Gatti, Représentant de la Communauté Européenne
Directeur technique européen Machines

22 décembre 2016

MCD545a

MERCI d'avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifier que ni l'équipement, ni son emballage, ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée au revendeur.
- Noter ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de l'équipement. Le nom du modèle ainsi que les références et numéros de série figurent sur la plaque signalétique du produit.

Nom du modèle :

Référence et numéro de série :

Date et lieu d'achat :

INDEX FRANÇAIS

Caractéristiques techniques.....	1
Sécurité	3
Installation	4
Fonctionnement.....	16
DEEE.....	23
Pièces détachées.....	23
Schémas électriques.....	24
Accessoires suggérés	26

Caractéristiques techniques

K4283-1 FLEXTEC350x CE CONSTRUCTION

K4284-1 FLEXTEC350x CE STANDARD

SOURCE D'ALIMENTATION – TENSION ET INTENSITÉ					
Modèle	Facteur de marche	Tension d'alimentation (V) ± 10 %	Intensité d'alimentation (A)	Intensité en veille (A)	Facteur de puissance
K4283-1	60 % nominal	380/460/575 3PH	24/22/22	.13/.16/.27	.87/.77/.62
K4284-1	100 % nominal	380/460/575 3PH	20/19/18	.13/.16/.27	.84/.70/.61
SOURCE D'ALIMENTATION - CALIBRES RECOMMANDÉS DES FILS ET FUSIBLES D'ALIMENTATION S1					
Tension (V)	Intensité d'alimentation (A)	Calibre de fusibles (super lag) ou de disjoncteur S2	Cordon flexible de type S, SJ, SJ0 et SJT avec température ambiante de 30 °C		Remarques
380/3/50	21A	35A	10 AWG (6 mm ²)		
460/3/60	19A	35A	10 AWG (6 mm ²)		
575/3/60	19A	35A	10 AWG (6 mm ²)		
1 : calibres du cordon et des fusibles basés sur le U.S. National Electric Code et un courant de soudage maximal.					
2 : également connus sous le nom de disjoncteurs "à retard indépendant" ou "thermomagnétiques", ces disjoncteurs ont un délai de l'action de déclenchement qui diminue à mesure que la magnitude du courant augmente.					
PUISSANCE NOMINALE					
Procédé	Facteur de marche	Volts à intensité nominale		Intensité (A)	Efficacité (à la puissance nominale)
GMAW (CV)	60 %	31,5V		350	0,87/0,86/0,85
	100 %	29V		300	0,87/0,86/0,85
GTAW (CC)	60 %	24 V		350	0,83/0,83/0,82
	100 %	22 V		300	0,83/0,83/0,81
SMAW (CC)	60 %	34 V		350	0,88/0,87/0,87
	100 %	32 V		300	0,87/0,87/0,86
FCAW-GS (CV)	60 %	31,5V		350	0,87/0,86/0,85
	100 %	29V		300	0,87/0,86/0,85
FCAW-SS (CV)	60 %	31,5V		350	0,87/0,86/0,85
	100 %	29V		300	0,87/0,86/0,85
PUISSANCE NOMINALE IEC60974-1					
FACTEUR DE MARCHÉ		VOLTS À INTENSITÉ NOMINALE		INTENSITÉ (A)	
60 %		34		350	
100 %		32		300	
DIMENSIONS					
MODÈLE	HAUTEUR	LARGEUR		PROFONDEUR	POIDS
K4283-1	421 mm	338 mm		582 mm	41,7 kg
K4284-1					43,9 kg
PLAGES DE TEMPÉRATURE					
TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT		TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE		CATÉGORIE D'ISOLATION	
-10 °C à 55 °C		-40 °C à 85 °C		CATÉGORIE H (180 °C), CATÉGORIE F (155 °C)	
*La source d'alimentation est déclassée au-dessus de 40 °C.					
APPROBATIONS PAR L'AGENCE					
MODE MARCHÉ MARQUE DE CONFORMITÉ		MARCHÉ	MARQUE DE CONFORMITÉ		NORME
TOUS		USA ET CANADA	cCSA _{US}		CAN/CSA – E60974-1 ANSI/IEC – 60974-1 IEC 60974-1

Compatibilité électromagnétique (CEM)

01/11

Ce poste de soudage a été conçu conformément aux directives et normes en vigueur. Cependant, il peut encore générer des perturbations électromagnétiques susceptibles d'affecter d'autres systèmes, de télécommunication (téléphone, radio, télévision) par exemple, ou d'autres systèmes de sécurité. Ces perturbations peuvent entraîner des problèmes de sécurité dans les systèmes affectés. Veiller à lire et comprendre cette section afin d'éliminer ou de réduire la quantité de perturbations électromagnétiques générées par cet équipement.



Cet appareil a été conçu pour fonctionner dans un environnement industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des précautions particulières doivent être respectées. L'opérateur doit installer et utiliser cet appareil conformément aux instructions de ce manuel. Si des perturbations électromagnétiques se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'aide de Lincoln Electric si besoin est.

Avant d'installer l'équipement, l'opérateur doit vérifier tous les dispositifs de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Prendre en considération ce qui suit :

- Les câbles d'alimentation et de soudage, les câbles de commande et téléphoniques qui se trouvent dans la zone de travail ou à proximité de celle-ci et de la machine.
- Les émetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Les ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Les équipements de sécurité et de contrôle utilisés dans des processus industriels. Les équipements d'étalonnage et de mesure.
- Les dispositifs médicaux tels que stimulateurs cardiaques et prothèses auditives.
- Vérifier l'immunité électromagnétique des équipements fonctionnant dans la zone de travail ou à proximité. L'opérateur doit s'assurer que tous les appareils de la zone sont compatibles. Cela peut nécessiter des mesures de protection supplémentaires.
- Les dimensions de la zone de travail à prendre en considération dépendent de la configuration de la zone et des autres activités qui s'y pratiquent.

Tenir compte des directives suivantes pour réduire les émissions électromagnétiques générées par l'appareil.

- Raccorder l'appareil au réseau électrique conformément aux consignes du présent manuel. Si des perturbations se produisent, il peut être nécessaire de prendre des précautions supplémentaires comme le filtrage de l'alimentation électrique.
- Utiliser des câbles de soudage être aussi courts que possible et regroupés. Si possible, raccorder la pièce à souder à la terre afin de réduire les émissions électromagnétiques. L'opérateur doit vérifier que le raccordement à la terre de la pièce à souder ne cause pas de problèmes ou de conditions de fonctionnement dangereuses pour le personnel et les équipements.
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela peut être nécessaire pour certaines applications.

ATTENTION

Ce produit répond à la classe A de la classification CEM selon la norme EN 60974-10 sur la compatibilité électromagnétique. Il est donc conçu pour être utilisé uniquement dans un environnement industriel.

ATTENTION

Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.

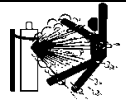




ATTENTION

Cet équipement doit être utilisé par un personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Il est nécessaire de lire et de comprendre ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des consignes figurant dans ce manuel peut conduire à une détérioration de l'équipement ou à des dommages corporels qui peuvent être graves voire mortels. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de détérioration due à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale.

	ATTENTION : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.
	LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.
	UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse...) et isolez-vous.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.
	EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les Immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.
	LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : tout courant électrique circulant dans un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec certains stimulateurs cardiaques. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs d'un stimulateur cardiaque de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.
	LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de les respirer, et utiliser une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER : pour souder ou observer un soudeur, utiliser un masque avec un filtre approprié pour protéger les yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc. Afin de protéger leur peau, le soudeur et ses assistants doivent porter des vêtements appropriés fabriqués dans des matériaux robustes et ignifuges. Protéger les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables appropriés et en les avertissant de ne pas regarder l'arc et de ne pas s'y exposer pendant le soudage.
	LES ÉTINCELLES PEUVENT PROVOQUER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne pas souder sur des réservoirs, fûts, containers ou matériaux... avant de s'être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.
	LES MATÉRIAUX SOUDÉS PEUVENT PROVOQUER DES BRÛLURES : le soudage dégage beaucoup de chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les zones de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utiliser des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux dans la zone de travail.
	SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.

	UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER : n'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs fonctionnant correctement et correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne pas déplacer les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin des zones « à risque » : sources de chaleur, étincelles.
	LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES : le présent appareil possède des pièces mécaniques mobiles susceptibles de provoquer de graves blessures. Maintenir les mains, le corps et les vêtements éloignés de ces pièces mobiles lors du démarrage, du fonctionnement et de la maintenance de l'appareil.

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications et/ou des améliorations à la conception sans qu'il soit tenu simultanément de mettre à jour le manuel d'utilisation.

Installation

Lire attentivement la totalité de cette section avant d'installer ou d'utiliser le poste de soudage.

Description Générale

Le Flextec 350x CE est un poste de soudage à procédés multiples avec onduleur et un courant de soudage CC allant de 5 à 425 A. Ce poste est capable de souder en modes CC et TC avec des calibres et types de fils ordinaires. Avec le Flextec 350x CE, le gougeage peut se faire en mode de soudage à la baguette ou de tension continue. Pour plus de puissance de gougeage, deux unités peuvent travailler en parallèle en mode CC. Les modèles Standard et Construction permettent différents procédés de soudage, GMAW, FCAW, SMAW et GTAW, pour plusieurs matériaux, y compris de l'acier doux, certains fils fourrés, des fils à gaz protecteur et des fils en aluminium. D'autres modes sont proposés pour travailler en tension de circuit couvert pour plus de sécurité. Sur le Flextec 350x CE Standard, le mode ArcLink permet des modes de soudage synergiques. Le Flextec 350x CE Standard est compatible avec la gamme actuelle de dévidoirs de fil semi-automatiques ArcLink ainsi qu'avec les dévidoirs de fil sur l'arc et analogiques. Le Flextec 350x CE Standard est équipé en série d'un connecteur numérique 5 broches pour dévidoir ArcLink, d'un connecteur 12 broches pour sortie à distance et d'un connecteur analogique 14 broches pour dévidoir. La tension est détectée soit aux bornes, soit via un câble de 67 lorsqu'un dévidoir de fil ArcLink est utilisé.

Le Flextec 350x CE Construction est équipé uniquement d'un connecteur 12 broches pour sortie à distance et il n'est compatible qu'avec des dévidoirs de fil sur l'arc et des dévidoirs de fils CrossLinc™.

Tous les modèles de Flextec 350x CE sont équipés de l'interface CrossLinc™ pour le réglage de la tension à distance avec les dévidoirs de fil compatibles avec CrossLinc™ ou les commandes à distance.

Procédés recommandés

Le Flextec 350x CE est conçu pour le soudage CC-SMAW, CC-GTAW (Touch Start TIG™), TC-GMAW, TC-FCAW-SS, TC-FCAW-G. Le gougeage à l'arc CAG est également supporté en modes TC et CC.

MODE DE SOUDAGE	PROCÉDÉ	MATÉRIAUX COURANTS	ÉLECTRODES COURANTES
GTAW	TOUCH START TIG® (CC)	ACIER INOXYDABLE	
SMAW	BAGUETTE-CC	ALUMINIUM, ACIER INOXYDABLE	6010 6011 7018
TC	MIG (GMAW) FCAW-GS	ALUMINIUM, ACIER INOXYDABLE	L-50 L-56
CV-INNERSHIELD	FCAW-SS	ACIER INOXYDABLE	NR-203 NR-211 NR-440Ni2

Restrictions liées aux procédés

Le Flextec 350x CE ne convient qu'aux procédés figurant sur la liste.

Limites spécifiques à l'installation du produit

La technologie CrossLinc™ utilise un protocole de communication couplé sur les câbles de soudage et de masse. Pour de meilleures performances, la chute de tension totale sur le circuit doit être inférieure à 10 V. CrossLinc™ n'est pas compatible avec le soudage TIG haute fréquence. En cas de haute fréquence dans les environs, les câbles doivent être placés le plus loin possible les uns des autres. Il faut impérativement appliquer les meilleures pratiques de travail avec la haute fréquence, notamment la mise à la terre.

Fonctionnalités de conception

- **Plage de puissance en CC pour procédés multiples** : 5 - 425 A.
- **Puissance auxiliaire de 10 A protégée par disjoncteur** pour le modèle Standard, et puissance auxiliaire de 3 A protégée par disjoncteur pour le modèle Construction.
- **Protection thermostatique** par un indicateur lumineux thermique.
- **Facile et simple à utiliser**
- **Capacité et flexibilité avec plusieurs procédés disponibles** – notamment le soudage à la baguette, TIG, MIG, soudage à noyau fondant et CAG.

- **Ampèremètre et voltmètres numériques brillants** – faciles à contrôler, même au soleil, et pré-réglables pour un contrôle de procédure précis, affiche des codes d'erreurs pour aider au dépannage.
- **Boîtier durable et compact** – boîtier résistant, avec un indice nominal de protection IP23, qui garantit la capacité de résister à des conditions environnementales extrêmes.
- **Démarrage à chaud variable** – permet d'obtenir l'intensité au démarrage supplémentaire nécessaire pour des matériaux épais, rouillés ou sales.
- **Contrôle d'arc variable** – en mode de soudage à la baguette, il permet de varier la puissance de l'arc pour obtenir l'arc "doux" ou "craquant" requis par les conditions. En modes TC, varier le pincement ou l'inductance pour contrôler les projections, la fluidité et l'apparence du cordon de soudure.
- **Contrôle de procédure** – utilise les capacités ArcLink du dévidoir de fil, telles que les mémoires usagers, les options de préférences et les verrouillages de procédure.
- **Capacité de télécommande à fonctionnalités complètes** – utilise une pédale ou une commande manuelle pour varier la sortie à une distance allant jusqu'à 30,5 m.
- **Entrée de tension de 380 - 575 VAC, 50/60 Hz** – offre la possibilité de pouvoir être branchée n'importe où dans le monde.
- **Branchement de la compensation de tension et de la tension d'entrée fiable** – permet un fonctionnement régulier sur une variation de $\pm 10\%$ de la tension d'entrée.
- **Facilité de mise en parallèle des unités** en mode CC.
- **Très robuste** – peut être entreposée à l'extérieur (IP23).
- **Service dans le désert** – les sorties de soudage sont adaptées à un fonctionnement à des températures extrêmes allant jusqu'à 55 °C - la sortie de soudage est réduite à 55 °C.
- **Compatible avec les dévidoirs de Fil ArcLink®** – déverrouiller les modes synergiques pour augmenter la productivité et le contrôle.
- **Modes synergiques** – pour faciliter le soudage répétitif.
- **VRD** – diminue la TCO en modes CC pour plus de sécurité, lorsqu'il n'y a pas de soudage.
- **Faibles coûts d'opération** – fonctionne avec une grande efficacité.
- **Transport** – poignées réversibles pour faciliter le levage.
- **La technologie CrossLinc™** permet de contrôler la sortie de soudage à distance au moyen des câbles de soudage à la place d'un câble de contrôle lorsque la machine est branchée sur un dévidoir de fil compatible avec CrossLinc™.

⚠ ATTENTION

LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS.

Le raccordement des conducteurs d'alimentation du Flextec 350x CE ne doit être effectué que par un électricien qualifié. Les raccordements doivent être effectués conformément à la réglementation locale et nationale en suivant le schéma de raccordement situé sur la face intérieure de l'appareil. Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves, voire mortelles.

DÉVIDOIRS DE FIL COMPATIBLES - DÉVIDOIRS ANALOGIQUES ET ARCLINK	
PF25M, PF84	SÉRIE POWER FEED (ALIM. 40 v CC)
PF26, PF44, PF46	SÉRIE POWER FEED (SAUF PF42 ET PF40 POUR SOUDAGE AVEC ÉLECTRODE FOURRÉE)*
TOUS LES MODÈLES	SÉRIE FLEX FEED (ALIM. 42 V CA)*
TOUS LES MODÈLES	LN-10, DH-10 (ALIM. 42 V CA)
TOUS LES MODÈLES	SÉRIE LN-25 PRO, ACTIVE8

Branchements de l'alimentation et de la terre

Le Flextec 350x CE est équipé en série d'un cordon d'alimentation. Brancher les lignes d'alimentation à une alimentation triphasée et à la masse conformément aux codes électriques locaux et nationaux.

Considérations sur les fusibles et les câbles d'alimentation

Consulter les caractéristiques techniques pour connaître les calibres de fusibles et de câbles recommandés ainsi que le type de câbles en cuivre à utiliser. Le circuit d'alimentation doit être protégé avec le fusible super lag recommandé ou des disjoncteurs à retard (également appelé disjoncteurs "à retard indépendant" ou "thermomagnétiques"). Choisir le calibre de câbles de masse et d'alimentation conformément aux normes électriques locales ou nationales. L'utilisation de plus petits calibres de câbles, fusibles ou disjoncteurs que ceux recommandés peut entraîner des coupures intempestives due à des appels de courant du poste, même si l'appareil n'est pas utilisé à des courants élevés.

Emplacement

Emplacement et ventilation pour le refroidissement

L'emplacement du poste de soudage doit permettre la libre circulation d'air frais, entrant par les grilles arrière et sortant par les côtés du boîtier. Éviter au maximum le passage de poussière, saleté ou tout corps étranger dans le poste à souder. Le non-respect de ces consignes peut entraîner une surchauffe de l'appareil et des arrêts intempestifs.

Basculement

Placer l'appareil directement sur une surface plane et stable ou sur un chariot recommandé. L'appareil risque de basculer si cette consigne n'est pas respectée.

Levage

Le Flextec 350x CE possède deux poignées qui peuvent être utilisées pour le soulever.

Utiliser les deux poignées pour soulever l'appareil. Pour lever l'appareil à l'aide d'une grue ou similaire, fixer une sangle de levage aux deux poignées. Ne pas essayer de lever le Flextec 350x CE équipé d'accessoires.

Empilage

Le Flextec 350x CE ne peut pas être empilé.

Limites environnementales

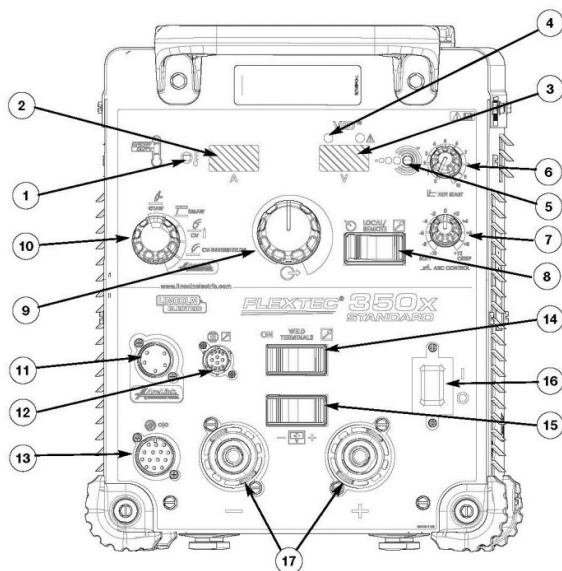
Conforme IP23, le Flextec 350x CE est conçu pour être utilisé en extérieur. Il doit néanmoins être protégé de chutes d'eau pendant son utilisation et aucune de ses pièces ne doit être submergée dans l'eau, au risque d'entraîner un dysfonctionnement de l'appareil et de conduire à une utilisation dangereuse. Le mieux est de conserver l'appareil dans un endroit sec et à l'abri des intempéries.

Ne pas placer le Flextec 350x CE sur des surfaces combustibles. Si une surface combustible se trouve directement sous un appareil électrique immobile ou fixe, il faut la recouvrir d'une tôle d'acier d'au moins 1,6 mm d'épaisseur, dépassant de l'appareil d'au moins 150 mm sur tous les côtés.

Protection haute fréquence

Maintenir le Flextec 350x CE à l'écart des équipements radiocommandés. Le fonctionnement normal du Flextec 350x CE pourrait perturber le fonctionnement d'équipements radiocommandés et par là-même occasionner des blessures ou endommager ces équipements.

Commandes de l'avant de la console - Standard



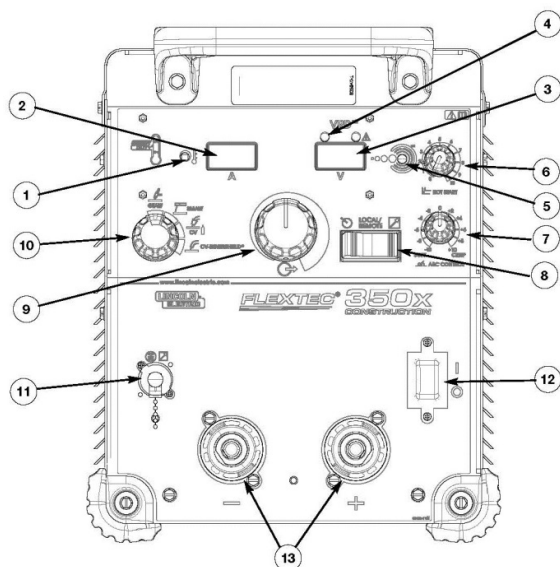
1. **LED de température** : un voyant jaune s'allume en cas de température excessive. Le courant de soudage est alors coupé jusqu'à refroidissement de l'appareil. Ceci étant, le voyant s'éteint et le courant de soudage est à nouveau opérationnel.
2. **Affichage LCD de l'intensité.**
3. **Affichage LCD de la tension.**
4. **Indicateurs LED du VRD**
5. **Témoin de communication CrossLink** - Lorsqu'il est vert, cela signifie que le poste de soudage est branché à un dévidoir de fil via CrossLink.
6. **Cadran de contrôle du démarrage à chaud** – Sélection de la gamme complète de démarrage à chaud de 0 à 10.
7. **Cadran de contrôle de la puissance de l'arc** – Sélection de la gamme complète de puissance de l'arc de -10 à +10.
8. **Commutateur à deux positions Local / A distance** : le courant de soudage peut être contrôlé sur place, à l'aide du bouton de commande de sortie, ou à distance, via une commande à distance (soit la télécommande Hand Amptronic, soit la pédale K870 Foot Amptronic), raccordée au connecteur 12 broches, au connecteur 14 broches pour dévidoir de fil ou via la technologie CrossLink.
9. **Cadran de contrôle de sortie** : règle le courant ou la tension de sortie pour le procédé de soudage sélectionné.
10. **Interrupteur de sélection du procédé de soudage** : interrupteur rotatif qui permet de faire défiler les 5 modes de soudage disponibles pour la Flextec 350x CE, à savoir CC-SMAW, CC- GTAW, TC, TC-Innershield, ArcLink.
11. Connecteur circulaire **ArcLink 5 broches** pour dévidoir de fil.
12. Connecteur circulaire **12 broches** pour raccorder les commandes à distance en option.
13. Connecteur circulaire **14 broches** pour raccorder les câbles de contrôle du dévidoir de fil.
14. Interrupteur de sélection du contrôle actif / A distance des **Bornes de soudage** qui sont soit activées en continu, soit contrôlées à distance par un dévidoir de fil ou une commande à distance.
15. Interrupteur de sélection de **Polarité du voltmètre**

pour dévidoir de fil qui permet d'ajuster la polarité du voltmètre du dévidoir de fil à celle de l'électrode.

16. **Interrupteur de mise sous tension** : commande la puissance d'entrée sur la Flextec 350x CE.

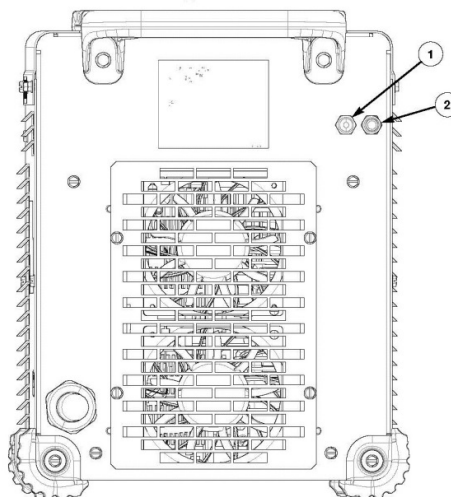
17. **Bornes de sortie de soudage positive et négative.**

Commandes de l'avant de la console - Construction



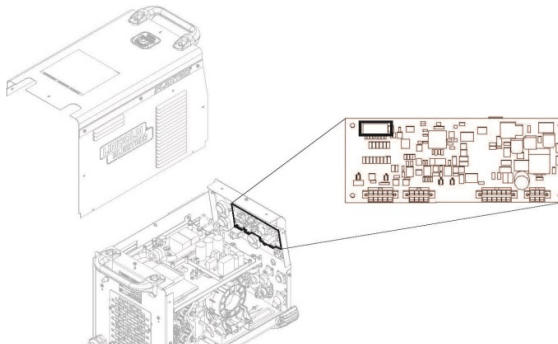
1. **LED de température** : un voyant jaune s'allume en cas de température excessive. Le courant de soudage est alors coupé jusqu'à refroidissement de l'appareil. Ceci étant, le voyant s'éteint et le courant de soudage est à nouveau opérationnel.
2. **Affichage LCD de l'intensité.**
3. **Affichage LCD de la Tension.**
4. **Indicateurs LED du VRD.**
5. **Témoin de communication CrossLink** - Lorsqu'il est vert, cela signifie que le poste de soudage est branché à un dévidoir de fil via CrossLink.
6. **Cadran de contrôle du démarrage à chaud** – Sélection de la gamme complète de démarrage à chaud de 0 à 10.
7. **Cadran de contrôle de la puissance de l'arc** – Sélection de la gamme complète de puissance de l'arc de -10 à +10.
8. **Commutateur à deux positions Local / A distance** : le courant de soudage peut être contrôlé sur place, à l'aide du bouton de commande de sortie, ou à distance, via une commande à distance (soit la télécommande Hand Amptrol, soit la pédale K870 Foot Amptrol), raccordée au connecteur 12 broches, au connecteur 14 broches pour dévidoir de fil ou via la technologie CrossLink.
9. **Cadran de contrôle de sortie** : règle le courant ou la tension de sortie pour le procédé de soudage sélectionné.
10. **Interrupteur de sélection du procédé de soudage** : interrupteur rotatif qui permet de faire défiler les 5 modes de soudage disponibles pour la Flextec 350x CE, à savoir CC-SMAW, CC- GTAW, TC, TC-Innershield, ArcLink.
11. Connecteur circulaire **12 broches** pour dévidoir de fil, pour raccorder les commandes à distance en option.
12. **Interrupteur de mise sous tension** : commande la puissance d'entrée sur la Flextec 350x CE.
13. **Bornes de sortie de soudage positive et négative.**

Commandes sur la face arrière du coffret



1. **Disjoncteur de contrôle**
 - 20 A sur tous les modèles.
2. **Disjoncteur de puissance auxiliaire**
 - 10 A sur les modèles Standard
 - 3 A sur les modèles Construction
3. **Filtre CE**

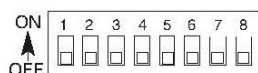
Commandes internes



Le circuit imprimé de l'interface utilisateur a un banc d'interrupteurs DIP. Par défaut (réglage usine) et en temps normal, les interrupteurs DIP sont tous en position 'off'. Dans 3 cas de figure seulement, l'interrupteur DIP doit-il être actionné.

Réglage par défaut (réglage usine)

Tous les interrupteurs sont positionnés sur 'OFF'.

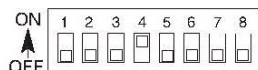


Réglage en mode test

1. **Passer en mode test.** Ce mode est utilisé quand l'appareil est raccordé à une charge sur réseau pour l'entretien

a) Mettre l'interrupteur n°4 sur 'ON'.

Interrupteur n°4 sur 'ON'

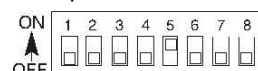


Réglage VRD activé

2. **Passer en mode VRD (VRD activé)**

a) Mettre l'interrupteur n°5 sur 'ON'.

Interrupteur n°5 sur 'ON'

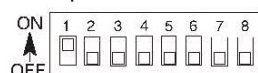


Étalonnage

3. **Passer en mode étalonnage.** Ce mode permet d'étalonner la tension et le courant de l'appareil lorsqu'il est raccordé à une charge sur réseau.

a) Mettre l'interrupteur n°1 sur 'ON'.

Interrupteur n°1 sur 'ON'



Connectivité des dévidoirs de fils et des accessoires numériques



Connectivité des dévidoirs de fils ArcLink et des accessoires numériques

Prise 1 : Connecteur 12 broches pour commande à distance

Image	Fonction	Broche	Câblage
	CONNECTEUR 12 BROCHES POUR COMM. À DISTANCE OU AMPCTRL À PÉDALE/MANUELLE ET ACCESS. NUM.	A	ARCLINK CAN
		B	ARCLINK CAN
		C	POTENTIOMÈTRE À DISTANCE COMMUN
		D	POTENTIOMÈTRE À DISTANCE, BALAI
		E	POTENTIOMÈTRE À DISTANCE +10 V
		F	CONNEXION ALPS
		G	GÂCHETTE
		H	GÂCHETTE
		J	40 V CC COMMUN
		K	40 V CC
		L	NON UTILISÉ
		M	NON UTILISÉ

Prise 2 : Connecteur 5 broches ArcLink

Image	Fonction	Broche	Câblage
	CONNECTEUR 5 BROCHES POUR DÉVIDOIR DE FIL.	A	ARCLINK CAN
		B	ARCLINK CAN
		C	FIL DÉTECTION D'ÉLECTRODE
		D	40 V CC
		E	40 V CC COMMUN

Connectivité des dévidoirs de fils analogiques

Prise 3 : Connecteur 14 broches

Image	Fonction	Broche	Câblage
	CONNECTEUR 14 BROCHES POUR DÉVIDOIR DE FIL.	A	
		B	MISE À LA TERRE
		C	COMMUN GÂCHETTE
		D	ENTRÉE GÂCHETTE
		E	POTENTIOMÈTRE À DISTANCE 77, 5K
		F	POTENTIOMÈTRE À DISTANCE 76, BALAI
		G	POTENTIOMÈTRE À DISTANCE 75, COMMUN
		H	DÉTECTION DE TENSION (21)
		I	40 V CC
		J	
		K	40 V CC
		L	
		M	

Calibres de câbles de soudage et de masse recommandés pour le soudage à l'arc
Brancher les câbles de soudage et de masse entre les bornes de sortie appropriées du Flextec 350x CE en appliquant les consignes suivantes :

- Dans la plupart des applications de soudage, l'électrode est reliée au positif (+). Pour ces applications, brancher le câble de soudage entre la plaque d'alimentation du dévidoir et la borne de soudage positive (+) du poste de soudage. Raccorder un câble de masse entre la borne de soudage négative (-) du poste de soudage et la pièce à souder.
- Lorsque la polarité négative de l'électrode est requise, comme pour certaines applications Innershield, inverser les branchements de sortie sur le poste de soudage (câble de soudage sur la borne négative (-), et câble de masse sur la borne positive (+)).

Les recommandations suivantes s'appliquent à toutes les polarités de sortie et à tous les modes de soudage :

- **Choisir les câbles aux calibres adéquats conformément aux "Consignes pour les câbles de sortie" ci-dessous.** Toute chute de tension excessive due à l'utilisation de câbles de trop petit calibre et à de mauvaises connexions affecte généralement les performances de soudage.

Veiller à toujours adopter le plus grand calibre possible pour les câbles de soudage et de masse et s'assurer que toutes les connexions sont propres et bien serrées.

Note : Si la température du circuit de soudage est trop élevée, c'est généralement synonyme de câbles de trop petits calibres et/ou de mauvaises connexions.

- **Acheminer tous les câbles directement à la tâche ou au dévidoir de fil, éviter d'utiliser des câbles trop longs et ne pas enrouler le surplus de câbles.** Faire passer les câbles de soudage et de masse près l'un de l'autre pour minimiser la zone de boucle et ainsi le phénomène d'induction du circuit de soudage.
- Toujours souder en s'éloignant de la connexion à la masse.

(Voir le Tableau 1)

Les calibres de câbles en cuivre ci-dessous sont recommandés pour différents courants et facteurs de marche. Les longueurs indiquées correspondent à la distance qui va du poste de soudage à la pièce soudée puis de retour au poste de travail. Si l'on utilise un plus grand calibre pour une plus grande longueur de câbles, c'est essentiellement pour minimiser les chutes de tension au niveau des câbles.

Tableau 1

CALIBRES DE CÂBLES RECOMMANDÉS (CUIVRE À REVÊTEMENT EN CAOUTCHOUC - 75 °C)**						
INTENSITÉ (A)	POURCENTAGE DE FACTEUR DE MARCHÉ	CALIBRES DE CÂBLES EN FONCTION DE LA LONGUEUR COMBINÉE DES CÂBLES DE SOUDAGE ET DE MASSE				
		0 à 15 m	15 à 30 m	30 à 46 m	46 à 61 m	61 à 76 m
200	60	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
200	100	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
225	20	25 mm ²	35 mm ²	25 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
225	40 et 30	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	30	35 mm ²	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	40	35 mm ²	35 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	60	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
250	100	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²
300	60	50 mm ²	50 mm ²	50 mm ²	70 mm ²	70 mm ²
350	100	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	95 mm ²
350	60	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	95 mm ²
400	60	70 mm ²	70 mm ²	70 mm ²	95 mm ²	120 mm ²
400	100	70 mm ²	95 mm ²	95 mm ²	95 mm ²	120 mm ²
500	60	70 mm ²	70 mm ²	95 mm ²	95 mm ²	120 mm ²

** Les valeurs indiquées dans le tableau valent pour une utilisation de l'appareil à une température ambiante inférieure ou égale à 40 °C. Au-delà de cette température, il peut être nécessaire d'utiliser des câbles de plus grand calibre ou résistants à plus de 75 °C.

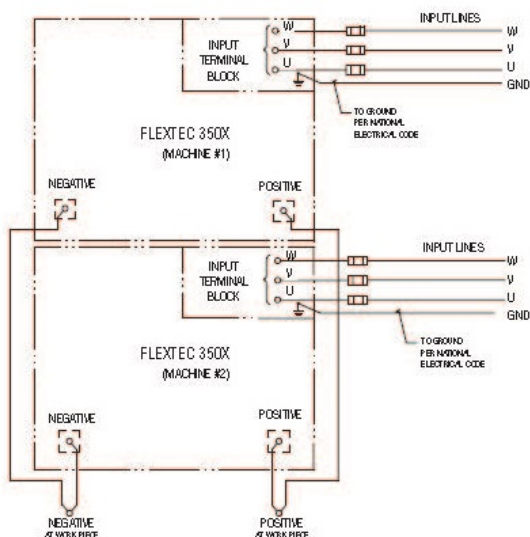
Caractéristiques des fils détecteur de tension

Sauf indication contraire, seuls les câbles de commande d'origine Lincoln Electric doivent être utilisés car ils sont conçus spécialement pour les besoins de communication et d'alimentation du Flextec 350x CE. La plupart de ces câbles sont conçus pour être branchés bout à bout en guise de rallonge. D'ordre général, il est recommandé de ne pas dépasser une longueur totale de 30,5 m. L'utilisation de câbles non normalisés, en particulier de plus de 7,6 m, peut entraîner des problèmes de communication (arrêts du système), réduire l'accélération du moteur (mauvais amorçage de l'arc) et affaiblir la force d'entraînement du fil (problèmes d'alimentation du fil). Toujours utiliser le plus petit câble de commande possible et NE JAMAIS enrouler le surplus de câble.

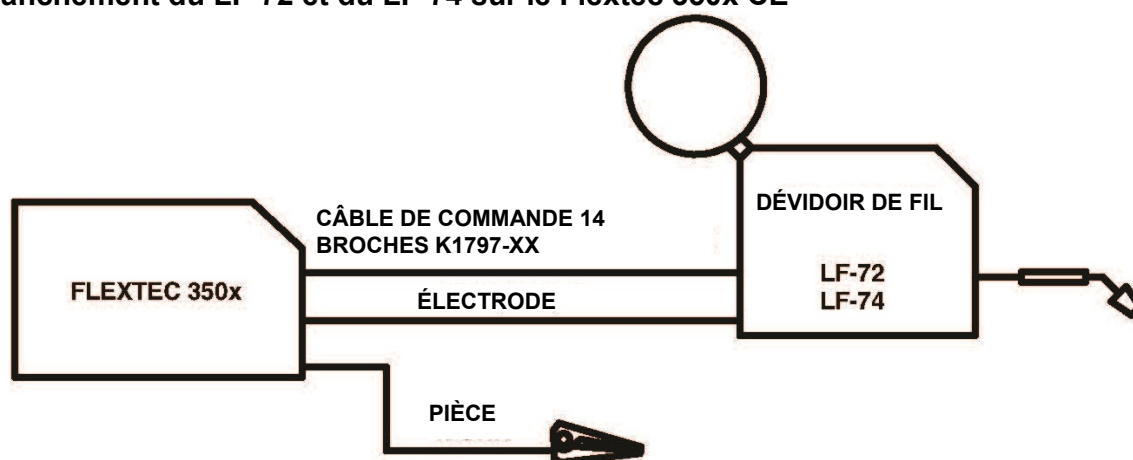
Quant à l'acheminement des câbles, il est conseillé de séparer les câbles de commande des câbles de soudage pour un fonctionnement optimal, ceci réduisant le risque d'interférence entre les courants élevés passant par les câbles de soudage et les signaux de faible puissance dans les câbles de commande.

Mise en parallèle des appareils

Pour un soudage en courant constant qui exige davantage de puissance, les postes de soudage Flextec 350x CE peuvent être mis en parallèles (uniquement et exclusivement pour les procédés de soudage en courant constant). Pour ce faire, aucun kit spécifique n'est requis. Raccorder les postes de soudage comme illustré et régler la commande de puissance de chaque poste de soudage à la moitié du courant souhait pour l'arc de soudage.

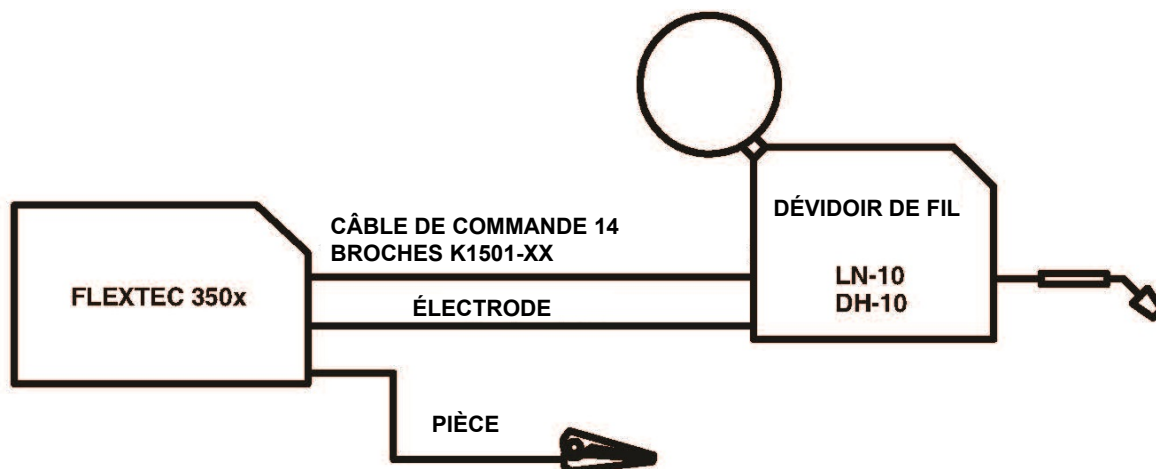


Branchement du LF-72 et du LF-74 sur le Flextec 350x CE



RÉGLAGES DE CONTRÔLE	
MODE DE SOUDAGE	TC, TC-INNERSHIELD
BORNES DE SOUDAGE	COMMANDÉ À DISTANCE
À DISTANCE/ LOCAL	LOCAL
	(À DISTANCE SI K2329-1 INSTALLÉ)
POLARITÉ DU VOLTMÈTRE	DÉPEND DU PROCÉDÉ

Branchement du LN-10 et du DH-10 sur le Flextec 350x CE



RÉGLAGES DE CONTRÔLE	
MODE DE SOUDAGE	TC, TC-INNERSHIELD
BORNES DE SOUDAGE	COMMANDÉ À DISTANCE
À DISTANCE/ LOCAL	COMMANDE À DISTANCE
POLARITÉ DU VOLTMÈTRE	DÉPEND DU PROCÉDÉ

Réglage de l'interrupteur de commande du LN-10, DH-10

Le réglage initial de la commande du LN-10, DH-10 pour les éléments du système utilisés et pour les préférences générales de l'opérateur se fait grâce à deux interrupteurs DIP à 8 pôles situés à l'intérieur du boîtier de contrôle du LN-10, DH-10.

Accès aux interrupteurs DIP pour réglage

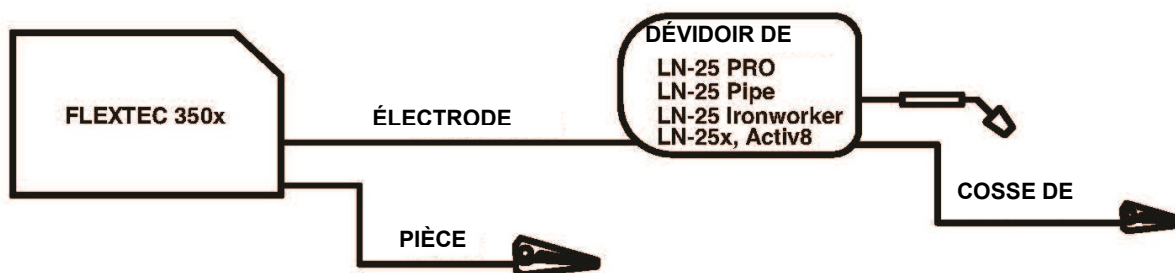
1. Éteindre l'alimentation de la commande du LN-10, DH-10 en mettant hors tension le poste de soudage auquel il est branché.
2. Retirer les deux vis situées sur le dessus de la porte du boîtier de contrôle du LN-10, DH-10 et basculer la porte vers le bas pour l'ouvrir.
3. Repérer les deux interrupteurs DIP à 8 pôles, en haut à gauche du tableau de circuits imprimés de contrôle du LN-10, DH-10, étiquetés S1 et S2.
4. Les réglages des interrupteurs ne sont programmés que lors de la restauration de mise sous tension d'entrée.

Réglage des Interrupteurs DIP

Les interrupteurs DIP sont tous étiquetés avec une flèche "ON" qui indique le sens de la marche pour chacun des 8 interrupteurs individuels dans chacun des interrupteurs DIP (S1 et S2). Les fonctions de ces interrupteurs sont également étiquetées et réglées comme décrit ci-dessous :

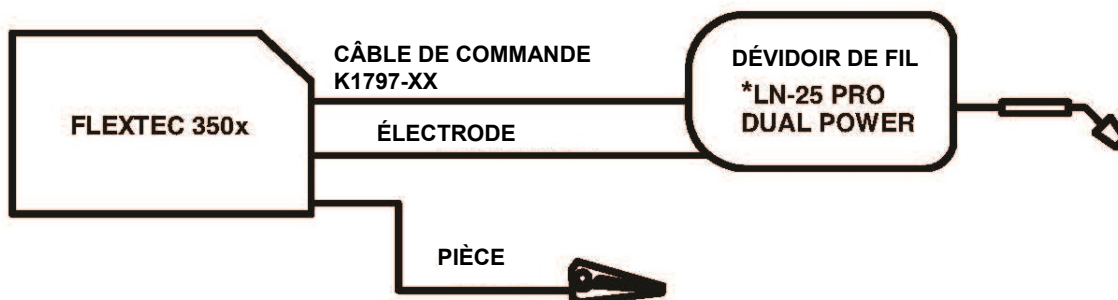


Branchement de l'Active 8, LN-25 série PRO, LN-25 Pipe, LN-25 Ironworker et LN-25x sur le Flextec 350x CE



RÉGLAGES DE CONTRÔLE	
MODE DE SOUDAGE	TC, TC-INNERSHIELD
BORNES DE SOUDAGE	ON
À DISTANCE/ LOCAL	LOCAL OU À DISTANCE SI UTILISATION DE CROSSLINK
POLARITÉ DU VOLTMÈTRE	DÉPEND DU PROCÉDÉ

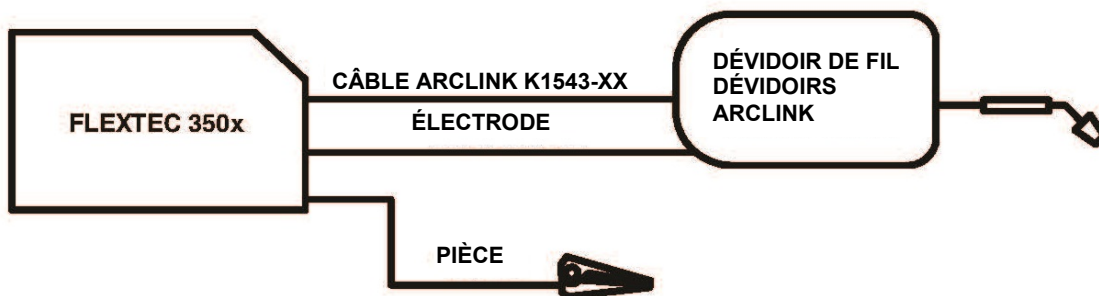
Branchement du LN-25 Pro Dual Power sur le Flextec 350x CE



RÉGLAGES DE CONTRÔLE	
MODE DE SOUDAGE	TC, TC-INNERSHIELD
BORNES DE SOUDAGE	COMMANDÉ À DISTANCE
À DISTANCE/ LOCAL	À DISTANCE
POLARITÉ DU VOLTMÈTRE	DÉPEND DU PROCÉDÉ

*RÉGLAGE DES CÂBLES DE COMMANDE ILLUSTRÉ. SE REPORTER AU DIAGRAMME DE BRANCHEMENTS DU LN-25 PRO SI RÉGLAGE D'UN DÉVIDOIR DE FIL "SUR L'ARC".

Branchement d'un dévidoir ArcLink sur le Flextec 350x CE



RÉGLAGES DE CONTRÔLE	
MODE DE SOUDAGE	ARCLINK
BORNES DE SOUDAGE	À DISTANCE
À DISTANCE/ LOCAL	N.A.
	N.A.
POLARITÉ DU VOLTMÈTRE	N.A.

Fonctionnement

Séquence de mise sous tension

Quand le Flextec 350x CE est sous tension, les écrans s'allument et les systèmes électroniques de l'appareil lancent une séquence de mise sous tension indiquée par une barre défilement sur chaque écran à sept segments. Une fois cette séquence terminée et l'appareil prêt à souder, les écrans à sept segments indiquent les réglages de tension et d'intensité. Si un dévidoir à fil ArcLink est branché à un connecteur circulaire 5 broches, il démarre alors et entame également une séquence de mise sous tension, une fois l'appareil sous tension.

Lorsque l'appareil est branché à un dévidoir de fil CrossLinc™ compatible, le témoin vert CrossLinc™ s'allume pour indiquer une connexion au dévidoir de fil par câble de soudage.

Facteur de marche

Le Flextec 350x est capable de souder à 100 % de facteur de marche (soudage continu) à une puissance nominale de 300 A.

Le facteur de marche nominal de 60 % est de 350 A (sur la base d'un cycle de dix minutes - 6 minutes de temps d'activité et 4 minutes de repos).

Le Flextec 350x CE est aussi adapté aux applications dans le désert, c'est-à-dire à un fonctionnement à des températures ambiantes atteignant les 55 °C. La puissance de l'appareil est diminuée dans un environnement à température élevée.

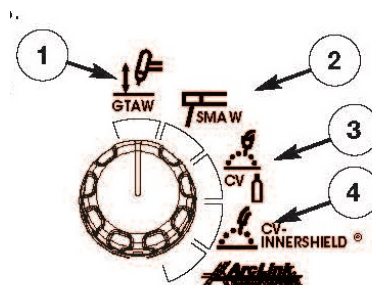
Protection thermique

Des thermostats protègent la machine contre des températures de fonctionnement excessives qui peuvent être dues à un manque d'air de refroidissement ou à un fonctionnement de la machine au-delà du facteur de marche et de la puissance nominale. En cas de températures excessives, le thermostat coupe le courant de sortie et lance le ventilateur de refroidissement. Les écrans d'affichage restent sous tension pendant ce temps et le témoin de température est allumé. Les thermostats se réinitialisent automatiquement une fois la machine suffisamment refroidie. Si l'interruption des thermostats a été provoquée par une sortie ou un facteur de marche excessifs et si le ventilateur fonctionne normalement, l'interrupteur de mise sous tension peut rester allumé et le système devrait se réinitialiser dans les 15 minutes.

Pour les modèles FT350 Construction, le courant de soudage redémarre dès que les thermostats se ferment. Pour les modèles FT350 Standard, le courant redémarre si les commandes de courant de soudage sont positionnés sur ON. Sinon, le courant redémarre une fois les commandes activées.

Réalisation d'une soudure

Le Flextec 350x CE est un poste à souder avec onduleur à procédés multiples. L'interrupteur de sélection de procédés de soudage permet de régler le mode de soudage souhaité. Le modèle Flextec 350x CE Standard dispose de 4 modes de soudage :



1. **GTAW** – il s'agit d'un mode de soudage CC (courant constant) utilisé pour le procédé de soudage TIG GTAW.
2. **SMAW** – il s'agit d'un mode de soudage CC (courant constant) utilisé pour le procédé de soudage SMAW à la baguette.
3. **TC** – il s'agit d'un mode de soudage TC (tension constante) utilisé pour le procédé de soudage GMAW MIG et de soudage à l'arc sous gaz avec fil fourré FCAW-GS.
4. **TC-Innershield** – il s'agit d'un mode de soudage TC (tension constante) utilisé pour le procédé de soudage à l'arc avec fil fourré auto-protégé FCAW-SS.

L'appareil permet également le gougeage, soit en mode SMAW soit en modes TC et TC-Innershield.

En plus de l'interrupteur de sélection du mode de soudage, l'appareil est équipé d'un cadran de démarrage à chaud, d'un cadran de contrôle de puissance et d'un cadran de contrôle d'arc, pour régler et ajuster avec précision la procédure de soudage.

Définition des modes de soudage

MODES DE SOUDAGE NON-SYNERGIQUES

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

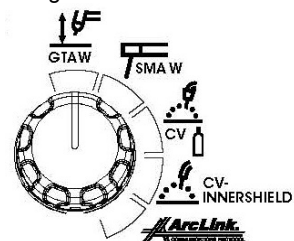
MODES DE SOUDAGE SYNERGIQUES

- Un mode de soudage synergique offre la simplicité d'une commande par bouton unique. L'appareil sélectionne la tension et l'ampérage corrects en fonction de la vitesse de dévidage du fil réglée par l'opérateur.

Commandes de soudage et écrans d'affichage

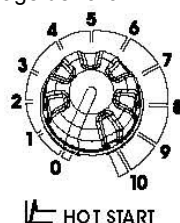
Interrupteur de sélection de procédé de soudage

Interrupteur à 4 ou 5 positions utilisé pour sélectionner le procédé de soudage.



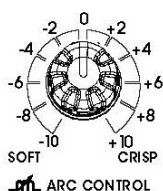
Cadran de démarrage à chaud

La commande démarrage à chaud règle le courant de démarrage à l'amorçage de l'arc. Le démarrage à chaud peut être réglé sur "0", auquel cas aucun courant n'est ajouté à l'amorçage de l'arc. Augmenter ce réglage, de 0 à 10, permet d'augmenter le courant ajouté (au courant préréglé) à l'amorçage de l'arc.



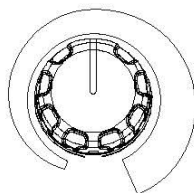
Cadran de contrôle de la puissance de l'arc

Plage de sélection de la puissance de l'arc allant de -10 à +10. En mode TC, cette commande règle l'induction. En mode de soudage à la baguette, la commande ajuste la puissance de l'arc.



Cadran de contrôle de la puissance

Le contrôle de la puissance de sortie se fait au moyen d'un potentiomètre à un seul tour. Le réglage est indiqué par les compteurs. En modes à distance, cette commande règle le courant de soudage ou la tension maximum. En appuyant au maximum sur la pédale ou la commande manuelle Amptronic, l'appareil revient au niveau de courant ou de tension préréglé.

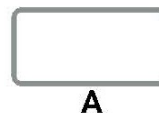


Voltmètre



- Avant un fonctionnement en TC (circulation du courant), le compteur affiche la valeur de la tension préréglée souhaitée (+/- 0,1 V).
- Avant le soudage à la baguette ou TIG, le compteur affiche la tension de circuit ouvert du poste de soudage ou quatre tirets si la sortie n'a pas été activée.
- Pendant le soudage, ce compteur affiche la tension moyenne réelle.
- Après le soudage, il continue d'afficher la tension moyenne pendant 5 secondes. Les écrans d'affichage clignotent, indiquant que l'appareil est en période de "Maintien".
- L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement".

Ampèremètre



- Interrupteur à 4 ou 5 Positions utilisé pour sélectionner le procédé de soudage.
- Avant le fonctionnement en TC, le compteur affiche quatre tirets indiquant une intensité ne pouvant pas être préréglée.
- Pendant le soudage, ce compteur affiche l'intensité moyenne réelle.
- Après le soudage, il continue d'afficher l'intensité moyenne pendant 5 secondes. Les écrans d'affichage clignotent, indiquant que l'appareil est en période de "Maintien".
- L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement".

Commutateur à deux positions ON / À Distance pour les bornes de soudage

(N'est pas inclus sur le modèle Construction)



- Ce commutateur détermine l'emplacement de la gâchette.
- En position "ON", les bornes de soudage sont en TCO (Tension de circuit Ouvert) et prêtes à souder.
- En position "À distance", la sortie est activée au moyen d'une gâchette commandée à distance.

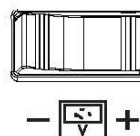
Commande de sortie - Commutateur à deux positions Local/À distance



- Pour contrôler la sortie au niveau du Flextec via le cadran de contrôle de sortie, mettre le commutateur sur 'Local'.
- Le mettre sur 'À distance' pour contrôler la sortie via une commande à distance (K857 Amptronic manuelle ou K870 Amptronic à pédale) raccordée soit au connecteur 12 broches pour commande à distance, soit à un dévidoir de fil raccordé au connecteur 14 broches, soit encore au dévidoir de fil activé via la technologie CrossLinc CrossLinc™.

Interrupteur de polarité du voltmètre du dévidoir

(N'est pas inclus sur le modèle Construction)



Cet interrupteur configure le fil de détection 21 dans le connecteur 14 broches vers la borne de soudage de l'appareil. La polarité de voltmètre du dévidoir de fil s'ajuste à celle de l'électrode.

Témoin de température



Ce témoin lumineux s'allume quand le poste de soudage est en surchauffe. Si les bornes de sortie étaient actives (ON), le courant sera coupé puis rétabli une fois l'unité revenue à une température acceptable. Si l'appareil était en mode de commande à distance (REMOTE), la gâchette doit alors être ouverte avant et après l'extinction du témoin de température, puis fermée une fois l'appareil revenu à une température assez basse pour rétablir le courant.

Témoins lumineux du VRD



Il y a deux témoins lumineux sur le devant du boîtier du Flextec 350x CE, au dessus de l'écran d'affichage de la tension, pour indiquer l'état de marche/arrêt du VRD. Par défaut, la fonction VRD est désactivée. Pour l'activer, il faut mettre sur ON l'interrupteur DIP n°5 du circuit imprimé de l'interface utilisateur. Lorsque le VRD est actif, le témoin s'allume en vert pour indiquer que la TCO est inférieure à 35 V en crête et en rouge pour indiquer que la TCO est égale ou supérieure à 35 V en crête. Les deux témoins s'allument pendant 5 secondes au moment de la mise sous tension. Le comportement des témoins lumineux du VRD est indiqué dans le tableau ci-dessous. Si les témoins lumineux du VRD sont toujours actifs quand le VRD est actif, il s'applique néanmoins uniquement aux applications en mode de courant constant. C'est uniquement dans ces modes que la TCO sera réduite.

TÉMOINS LUMINEUX DU VRD			
MODE		VRD "ACTIF"	VRD "INACTIF"
CC-SMAW CC-GTAW	TCO	VERT (TCO RÉDUITE)	AUCUNE LUMIÈRE
	PENDANT SOUDAGE	VERT OU ROUGE (DÉPEND DE LA TENSION DE SOUDAGE)*	
TC-GAZ TC-INNERSHIELD	TCO	ROUGE (TCO NON RÉDUITE) BORNES DE SOUDAGE "ACTIVES"	
		ROUGE (TCO NON RÉDUITE) BORNES DE SOUDAGE CONTRÔLÉES À DISTANCE GÂCHETTE DU PISTOLET FERMÉE	
		VERT (PAS DE TCO) BORNES DE SOUDAGE CONTRÔLÉES À DISTANCE GÂCHETTE DU PISTOLET OUVERTE	
	PENDANT SOUDAGE	VERT OU ROUGE (DÉPEND DE LA TENSION DE SOUDAGE)*	

* Il est normal que les témoins lumineux changent de couleur pendant le soudage.

Modes de fonctionnement de base GTAW

Ce mode de soudage est un mode à courant constant (CC) qui permet un contrôle continu de 10 à 425 A. Il est conçu pour les procédés de soudage GTAW TIG.

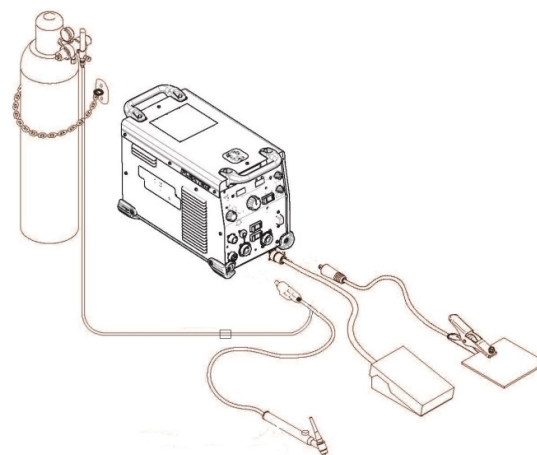
Démarrage à chaud - Le démarrage à chaud règle le courant à l'amorçage de l'arc. Pour un amorçage de l'arc optimal, régler sur +10.

Contrôle d'arc – Non utilisé en mode GTAW.

Bornes de soudage Marche / À Distance

- En position "ON", les bornes de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes pour le soudage.
- En position "À Distance", la sortie est activée au moyen d'une gâchette commandée à distance.

Écran du voltmètre – Cet écran affiche trois lignes pointillées quand l'appareil tourne à vide, ce qui signifie que la tension n'est pas réglable dans ce mode de soudage. Si la sortie est active, la tension de soudage réelle est affichée. Après le soudage, l'écran continue d'afficher la tension réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".



Écran de l'ampèremètre – Cet écran affiche l'intensité du courant de soudage prédéfini quand l'appareil tourne à vide. Après le soudage, l'écran continue d'afficher l'intensité réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Commande de sortie Local/À Distance – Lorsque la commande se trouve sur "Local" (pas de potentiomètre/commande à distance branché aux

connecteurs 12 ou 14 broches), la sortie est contrôlée au moyen du cadran de contrôle de sortie sur le devant du Flextec 350x CE. Régler cet interrupteur sur "À Distance" quand un potentiomètre/une commande à distance est branché.

- Lorsqu'un potentiomètre à distance est branché, le contrôle de sortie du Flextec et la commande à distance agissent comme configuration maître/esclave. Utiliser le cadran de contrôle de sortie du Flextec pour mettre le courant de soudage au maximum. La commande à distance contrôle la sortie du minimum au maximum prédéfini.

Cadran du contrôle de sortie

- Lorsque l'interrupteur Local / À distance se trouve sur "Local", ce cadran établit l'intensité de soudage.
- Lorsque ledit interrupteur est sur "À distance", ce cadran établit l'intensité de soudage maximale. Le potentiomètre à distance contrôle alors l'intensité du minimum à ce maximum prédéfini.

SMAW

Ce mode de soudage est un mode à courant constant (CC) au contrôle continu de 15 à 425 A.

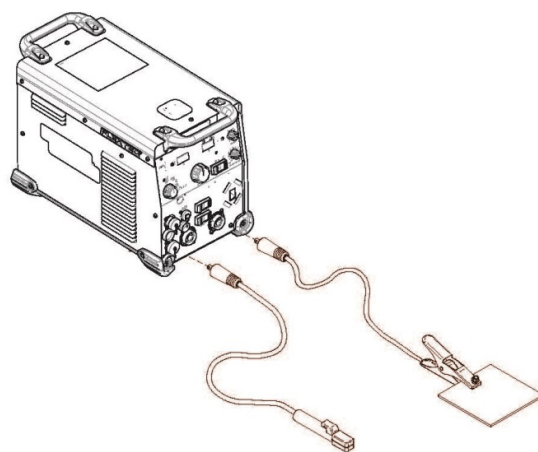
Il est conçu pour les procédés de soudage à la baguette SMAW et le gougeage à l'arc. Ce mode peut également être utilisé pour le soudage TIG sans changer de mode, à condition que Démarrage à chaud=0 et Contrôle d'arc=(-10). Toute valeur de démarrage à chaud supérieure à 0 entraînera une plus forte intensité à l'amorçage de l'arc et toute valeur de contrôle d'arc supérieure à (-10) entraînera une puissance supérieure à la valeur prédéfinie voulue.

Démarrage à chaud - La commande démarrage à chaud règle le courant de démarrage à l'amorçage de l'arc. Le démarrage à chaud peut être réglé sur "0", auquel cas aucun courant n'est ajouté à l'amorçage de l'arc. Augmenter ce réglage, de 0 à 10, permet d'augmenter le courant ajouté (au courant pré-réglé) à l'amorçage de l'arc.

Contrôle d'arc - Il règle la puissance de l'arc pour ajuster le courant de court-circuit. Le réglage minimum (-10) produit un arc "souple" et génère un minimum de projections et une pénétration peu profonde. Le réglage maximum (+10) produit un arc "craquant" et évite que l'électrode ne colle avec une pénétration plus profonde.

Bornes de soudage ON / À distance – Régler sur "ON" pour que l'appareil soit prêt à souder. Ce faisant, la TCO est activée.

Écran du voltmètre – Cet écran affiche trois lignes pointillées quand l'appareil tourne à vide, ce qui signifie que la tension n'est pas réglable dans ce mode de soudage. Si la sortie est active, la tension de soudage réelle est affichée. Après le soudage, l'écran continue d'afficher la tension réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".



Écran de l'ampèremètre – Cet écran affiche l'intensité du courant de soudage prédéfini quand l'appareil tourne à vide. Après le soudage, l'écran continue d'afficher l'intensité réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Commande de sortie Local/À Distance – Lorsque la commande se trouve sur "Local" (pas de potentiomètre/commande à distance branché aux connecteurs 12 ou 14 broches), la sortie est contrôlée au moyen du cadran de contrôle de sortie sur le devant du Flextec 350x CE. Régler cet interrupteur sur "À Distance" quand un potentiomètre/une commande à distance est branché.

- Lorsqu'un potentiomètre à distance est branché, le contrôle de sortie du Flextec et la commande à distance agissent comme configuration maître/esclave. Utiliser le cadran de contrôle de sortie du Flextec pour mettre le courant de soudage au maximum. La commande à distance contrôle la sortie du minimum au maximum prédéfini.

Cadran du contrôle de sortie

- Lorsque l'interrupteur Local / À Distance se trouve sur "Local", ce cadran établit l'intensité de soudage.
- Lorsque ledit interrupteur est sur "À distance", ce cadran établit l'intensité de soudage maximale. Le potentiomètre à distance contrôle alors l'intensité du minimum à ce maximum prédéfini.

TC-Gaz

Ce mode de soudage est un mode à tension constante (TC) avec contrôle continu de 10 à 45 volts.

Il est conçu pour les procédés de soudage GMAW, FCAW-SS et MCAW, ainsi que pour le gougeage à l'arc.

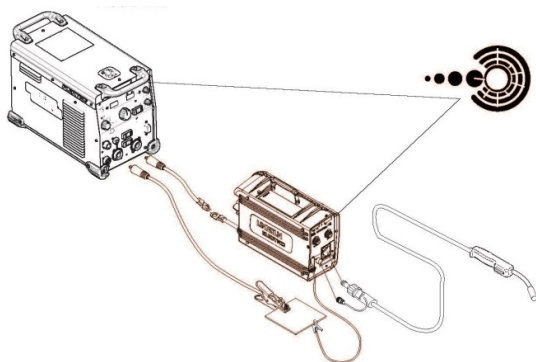
Démarrage à Chaud – Faire passer de la position "0" à la position "10" pour fournir plus d'énergie pendant le démarrage d'une soudure.

Contrôle d'arc – Il permet de réguler l'effet de pincement. Au réglage minimum (-10), il minimise le pincement et produit un arc souple. De faibles réglages de pincement sont préférables pour souder avec des mélanges de gaz contenant principalement du gaz inerte ainsi qu'avec des alliages d'aluminium. Au réglage maximum (+10), il maximise l'effet de

pincement et produit un arc craquant. Des réglages de pincement élevés sont préférables pour souder en FCAW et GMAW avec du CO₂.

Bornes de soudage ON / À Distance

- En position "ON", les bornes de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes pour le soudage. Cette sélection est utilisée pour les dévidoirs de fil sur l'arc. L'entrée à distance du connecteur 12 broches permet d'ajuster la tension (configuration maître/esclave) avec le cadran de contrôle de sortie.
- En position "À distance", l'entrée est activée via une gâchette à distance. L'entrée à distance du connecteur 14 broches permet d'ajuster la tension (configuration maître/esclave) avec le cadran de contrôle de sortie.



Écran de l'ampèremètre – Cet écran affiche trois lignes pointillées quand l'appareil tourne à vide, ce qui signifie que l'intensité n'est pas réglable dans ce mode de soudage. Si la sortie est active, l'intensité de soudage réelle est affichée. Après le soudage, l'écran continue d'afficher l'intensité réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Écran du voltmètre – Cet écran affiche le courant de soudage prédéfini quand l'appareil tourne à vide. Après le soudage, l'écran continue d'afficher l'intensité réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Commande de sortie Local/À Distance – Lorsque la commande se trouve sur "Local" (pas de potentiomètre/commande à distance branché aux connecteurs 12 ou 14 broches), la sortie est contrôlée au moyen du cadran de contrôle de sortie sur le devant du Flextec 350x CE. Régler cet interrupteur sur "À Distance" quand un potentiomètre/une commande à distance est branché ou avec un dévidoir CrossLinc™.

- Avec un dévidoir doté de la technologie CrossLinc™ comme le LN-25X, la sortie est alors contrôlée sur toute la plage de tension disponible au niveau de la commande CrossLinc™. Le cadran de contrôle de sortie sur le Flextec 350x CE ne permet alors plus de régler l'intensité maximale.

Cadran du contrôle de sortie

- Lorsque l'interrupteur Local / À Distance se trouve

sur "Local", ce cadran établit l'intensité de soudage.

- Lorsque ledit interrupteur est sur "À distance" et que l'interrupteur des bornes de sortie est sur ON, ce cadran établit la tension de soudage maximale. Le potentiomètre à distance contrôle la tension du minimum au maximum prédéfini. Si l'interrupteur des bornes de soudage est sur "À distance", la sortie est contrôlée par l'entrée 14 goupilles.

CrossLinc™

CrossLinc est une nouvelle technologie de communication pour les équipements de soudage. Avec un poste de soudage équipé de cette technologie, comme le Flextec350x CE, et un dévidoir compatible CrossLinc, comme le modèle LN25x, la tension de soudage peut être commandée à distance sans avoir besoin de câble de contrôle.

Les compteurs numériques sur le LN25x affichent les valeurs prédéfinies pour la vitesse de dévidage et la tension avant le soudage. Pendant le soudage, ces compteurs affichent le courant et la tension réels au niveau du dévidoir. Après le soudage, ces compteurs affichent en clignotant les valeurs de la dernière opération encore 10 secondes après l'opération. Si la vitesse de dévidage ou la tension est ajustée pendant ces 10 secondes, les compteurs reviennent alors aux valeurs prédéfinies.

- Quand un dévidoir compatible CrossLinc comme le LN25x est raccordé au Flextec 350x CE via le câble de soudage standard et que le fil de détection LN25x est relié à la pièce usinée, le témoin CrossLinc s'allume automatiquement à la fois sur le Flextec 350x CE et sur le LN25x, sans avoir besoin de jumeler l'appareil au dévidoir. Ce témoin lumineux indique que la connexion CrossLinc est active et que la tension du Flextec 350x CE peut être contrôlée au niveau du dévidoir LN25x.
- L'interrupteur ON / À distance des bornes de soudage du Flextec 350x CE doit être en position "Marche". Ainsi les bornes de soudage sont mises sous tension pour un dévidoir LN25x sur l'arc.
- L'interrupteur Local/À distance de contrôle de sortie du Flextec 350x CE doit être en position "À distance" pour permettre le contrôle à distance de la sortie au niveau du dévidoir doté de CrossLinc.

TC-Innershield

Ce mode de soudage est un mode à tension constante (TC) avec contrôle continu de 10 à 45 V.

Il est conçu pour les procédés de soudage FCAW-SS et le gougeage à l'arc.

Démarrage à chaud – Faire passer de la position "0" à la position "10" pour fournir plus d'énergie pendant le démarrage d'une soudure.

Contrôle d'arc – Il permet de réguler l'effet de pincement. Au réglage minimum (-10), il minimise le pincement et produit un arc souple. Au réglage maximum (+10), il maximise l'effet de pincement et produit un arc craquant.

Bornes de soudage ON / À Distance

- En position "ON", les bornes de soudage sont en TCO (Tension de Circuit Ouvert) et prêtes pour le soudage. Cette sélection est utilisée pour les dévidoirs de fil sur l'arc. L'entrée à distance du

connecteur 12 broches permet d'ajuster la tension (configuration maître/esclave) avec le cadran de contrôle de sortie.

- En position "À distance", l'entrée est activée via une gâchette à distance. L'entrée à distance du connecteur 14 broches permet d'ajuster la tension (configuration maître/esclave) avec le cadran de contrôle de sortie.

Écran de l'ampèremètre – Cet écran affiche trois lignes pointillées quand l'appareil tourne à vide, ce qui signifie que l'intensité n'est pas réglable dans ce mode de soudage. Si la sortie est active, l'intensité de soudage réelle est affichée. Après le soudage, l'écran continue d'afficher l'intensité réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Écran du voltmètre – Cet écran affiche la tension de soudage prédéfini quand l'appareil tourne à vide. Après le soudage, l'écran continue d'afficher la tension réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Commande de sortie Local/À Distance – Lorsque la commande se trouve sur "Local" (pas de potentiomètre/commande à distance branché aux connecteurs 12 ou 14 broches), la sortie est contrôlée au moyen du cadran de contrôle de sortie sur le devant du FLEXTEC 350x CE. Régler cet interrupteur sur "À Distance" quand un potentiomètre/une commande à distance est branché ou avec un dévidoir CrossLinc™.

Cadran du contrôle de sortie

- Lorsque l'interrupteur Local / À Distance se trouve sur "Local", ce cadran établit la tension de soudage.
- Lorsque ledit interrupteur est sur "À distance" et que l'interrupteur des bornes de sortie est sur ON, ce cadran établit la tension de soudage maximale. Le potentiomètre à distance contrôle la tension du minimum au maximum prédéfini. Si l'interrupteur des bornes de soudage est sur "À distance", la sortie est contrôlée par l'entrée 14 goupilles.

ArcLink

Ce mode de soudage vise à déverrouiller les modes basiques synergiques et non-synergiques prévus pour une utilisation avec des dévidoirs de fils compatibles ArcLink. Toutes les commandes de l'interface utilisateur du Flextec 350x CE sont désactivées dans ce mode et le poste de travail est contrôlé via l'interface utilisateur du dévidoir.

Démarrage à chaud - Non utilisé pour ce procédé de soudage.

Contrôle d'arc - Non utilisé pour ce procédé de soudage.

Bornes de soudage ON / À Distance

- Non utilisé pour ce procédé de soudage
- Non utilisé pour ce procédé de soudage

Écran de l'ampèremètre – Cet écran affiche trois lignes pointillées quand l'appareil tourne à vide, ce qui signifie que l'intensité n'est pas réglable dans ce mode de soudage. Si la sortie est active, l'intensité de soudage réelle est affichée. Après le soudage, l'écran continue d'afficher l'intensité réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Écran du voltmètre – Cet écran affiche la tension de soudage prédéfini quand l'appareil tourne à vide. Après le soudage, l'écran continue d'afficher la tension réelle pendant 5 secondes. L'ajustement de la sortie pendant la période de "Maintien" a pour résultat les caractéristiques "préalables au fonctionnement" susmentionnées. Si l'écran clignote, cela signifie que l'appareil est en période de "Maintien".

Commande de sortie Local/À distance - Non utilisée pour ce procédé de soudage

Cadran du contrôle de sortie

- Non utilisé pour ce procédé de soudage
- Non utilisé pour ce procédé de soudage

Maintenance



ATTENTION

Avant de réaliser des travaux de service, d'entretien et/ou de réparations, débrancher complètement l'alimentation de l'appareil.



ATTENTION

Utiliser un Équipement de Protection Personnelle (PPE), comprenant des lunettes de sécurité, un masque anti-poussière et des gants, pour éviter les blessures. Cela s'applique aux personnes qui entrent dans l'espace de travail.



ATTENTION

LES PIÈCES EN MOUVEMENT peuvent causer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner si les portes sont ouvertes ou sans les dispositifs de protection.
- Couper le moteur avant de réaliser l'entretien.
- Se tenir éloigné des pièces en mouvement.



ATTENTION

Faire réaliser tout le travail d'entretien et de dépannage par le personnel qualifié.

Contrôle visuel

Nettoyer l'intérieur de l'appareil à l'aide d'un filet d'air basse pression puis inspecter tous les composants en détails.

Vérifier qu'il n'y a pas de signes de surchauffe, de fils cassés ou tout autre problème évident. Bon nombre de problèmes sont décelables par un bon contrôle visuel.

Entretien courant

Tous les six mois, l'appareil doit être nettoyé à l'aide d'un filet d'air basse pression. Un appareil propre permet d'éviter la surchauffe et assure une plus grande fiabilité. Veiller à bien nettoyer les zones suivantes :

- Tous les circuits imprimés
- Interrupteur de mise sous tension
- Transformateur principal
- Redresseur d'alimentation
- Ailettes du dissipateur thermique
- Transformateur auxiliaire
- Ventilateurs (envoi de l'air dans les grilles arrière)

Examiner le boîtier en tôle pour vérifier qu'il n'est ni déformé ni fissuré. Le cas échéant, le réparer. Un boîtier en parfait état est essentiel pour isoler des pièces sous haute tension et garder le bon espacement entre les composants. Toutes les vis extérieures du boîtier en tôle doivent être en place pour assurer la robustesse du boîtier et la mise à la terre continue.

Étalonnage du courant

1. Brancher la bande de charge résistive et le voltmètre de test sur les bornes de sortie de soudage.
2. Placer l'interrupteur DIP 1 en position "ON".
3. Tourner le bouton de Démarrage à chaud et le bouton de Contrôle d'arc sur le minimum.
4. Allumer le FLEXTEC 350x CE.
5. L'écran d'affichage doit afficher "Cur CAL".
6. Tourner le bouton de Démarrage à chaud jusqu'à ce qu'un message défile sur l'écran.
7. Ajuster le cadran de contrôle de sortie jusqu'à ce que le relevé de l'intensité de sortie réelle sur l'ampèremètre de test soit de 300 A +/- 2 A.
8. Sauvegarder l'étalonnage via l'interrupteur Local/À distance.
9. "CAL SET" doit clignoter sur l'écran.
10. Tourner le bouton de Démarrage à chaud sur le minimum.
11. Tourner le bouton de Démarrage à chaud jusqu'à ce qu'un message défile sur l'écran.
12. Vérifier que le relevé de l'intensité sur l'ampèremètre de test soit de 300 A +/- 2 A.
13. Répéter les étapes de l'étalonnage depuis le point 7 si cela est nécessaire.

Étalonnage de la tension

1. Brancher la bande de charge résistive et le voltmètre de test sur les bornes de sortie de soudage.
2. Placer l'interrupteur DIP 1 en position "ON".
3. Tourner le bouton de Démarrage à chaud et le bouton de Contrôle d'arc sur le minimum.
4. Allumer le FLEXTEC 350x.
5. L'écran d'affichage doit afficher "Cur CAL".
6. Tourner le bouton de Contrôle d'arc jusqu'à ce que l'écran affiche "VoL CAL".
7. Tourner le bouton de Démarrage à chaud jusqu'à ce qu'un message défile sur l'écran.
8. Ajuster le cadran de contrôle de sortie jusqu'à ce que le relevé de la tension de sortie réelle sur le voltmètre de test soit de 20 V +/- 0,5 V.
9. Sauvegarder l'étalonnage via l'interrupteur Local/À distance.
10. "CAL SET" doit clignoter sur l'écran.
11. Tourner le bouton de Démarrage à chaud sur le minimum.
12. Tourner le bouton de Démarrage à chaud jusqu'à ce qu'un message défile sur l'écran.
13. Vérifier que le relevé de la tension sur le voltmètre de test soit de 20 V +/- 0,5 V.
14. Répéter les étapes de l'étalonnage depuis le point 8 si cela est nécessaire.

Pour restaurer l'étalonnage du courant par défaut

1. Brancher la bande de charge résistive et le voltmètre de test sur les bornes de sortie de soudage.
2. Placer l'interrupteur DIP 1 en position "ON".
3. Tourner le bouton de Démarrage à chaud et le bouton de Contrôle d'arc sur le minimum.
4. Allumer le FLEXTEC 350x.
5. L'écran d'affichage doit afficher "Cur CAL".
6. Tourner le bouton de Contrôle d'arc jusqu'à ce que l'écran affiche "Fct Cur".
7. Tourner le bouton de Démarrage à chaud jusqu'à ce qu'un message défile sur l'écran.
8. Sauvegarder l'étalonnage via l'interrupteur Local/À distance.
9. "CAL SET" doit clignoter sur l'écran.

Pour restaurer l'étalonnage de tension par défaut

1. Brancher la bande de charge résistive et le voltmètre de test sur les bornes de sortie de soudage.
2. Placer l'interrupteur DIP 1 en position "ON".
3. Tourner le bouton de Démarrage à chaud et le bouton de Contrôle d'arc sur le minimum.
4. Allumer le FLEXTEC 350x.
5. L'écran d'affichage doit afficher "Cur CAL".
6. Tourner le bouton de Contrôle d'arc jusqu'à ce que l'écran affiche "Fct Vol".
7. Tourner le bouton de Démarrage à chaud jusqu'à ce qu'un message défile sur l'écran.
8. Sauvegarder l'étalonnage via l'interrupteur Local/À distance.
9. "CAL SET" doit clignoter sur l'écran.

Politique d'assistance au client

L'activité de Lincoln Electric Company consiste à fabriquer et vendre des équipements de soudage, des consommables et des appareils de découpe de haute qualité. Notre enjeu est de répondre aux besoins de notre clientèle et de dépasser leurs attentes. Il arrive que les acheteurs nous demandent conseil ou des renseignements sur l'utilisation de nos produits, ce à quoi nous répondons au mieux au regard des informations en notre possession. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ces conseils ni ne saura être tenu responsable des informations ou conseils prodigués. Par conséquent, nous déclinons expressément toute garantie quelle qu'elle soit, y compris toute garantie d'adéquation à l'usage particulier d'un client lambda, desdites informations ou conseils. D'un point de vue pratique, nous ne pouvons pas être tenus responsables de la mise à jour ou correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été remis, et la transmission de ces informations ou conseils n'entraîne en aucun cas la création, l'expansion ou la modification d'une garantie quelconque relative à la vente de nos produits. Lincoln Electric est un fabricant réceptif mais la responsabilité du choix et de l'utilisation des produits spécifiques vendus par Lincoln Electric incombe seulement et exclusivement au client. Maintes variables indépendantes de Lincoln Electric ont un impact sur les résultats obtenus par l'application de ces types de méthodes de fabrication et exigences de service. Sujet à modification – Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression. Merci de consulter le site www.lincolnelectric.com pour accéder aux dernières informations en date.

DEEE

07/06

Français



Ne pas jeter les équipements électriques avec les déchets ordinaires !
Conformément à la Directive Européenne 2012/19/CE relative aux Déchets d'Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. Le propriétaire de l'équipement est invité à s'informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès des représentants locaux.

L'application de cette directive européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !

Pièces détachées

12/05

Pour obtenir les références des pièces détachées, consulter la page web :
<https://www.lincolnelectric.com/LEExtranet/EPC/>

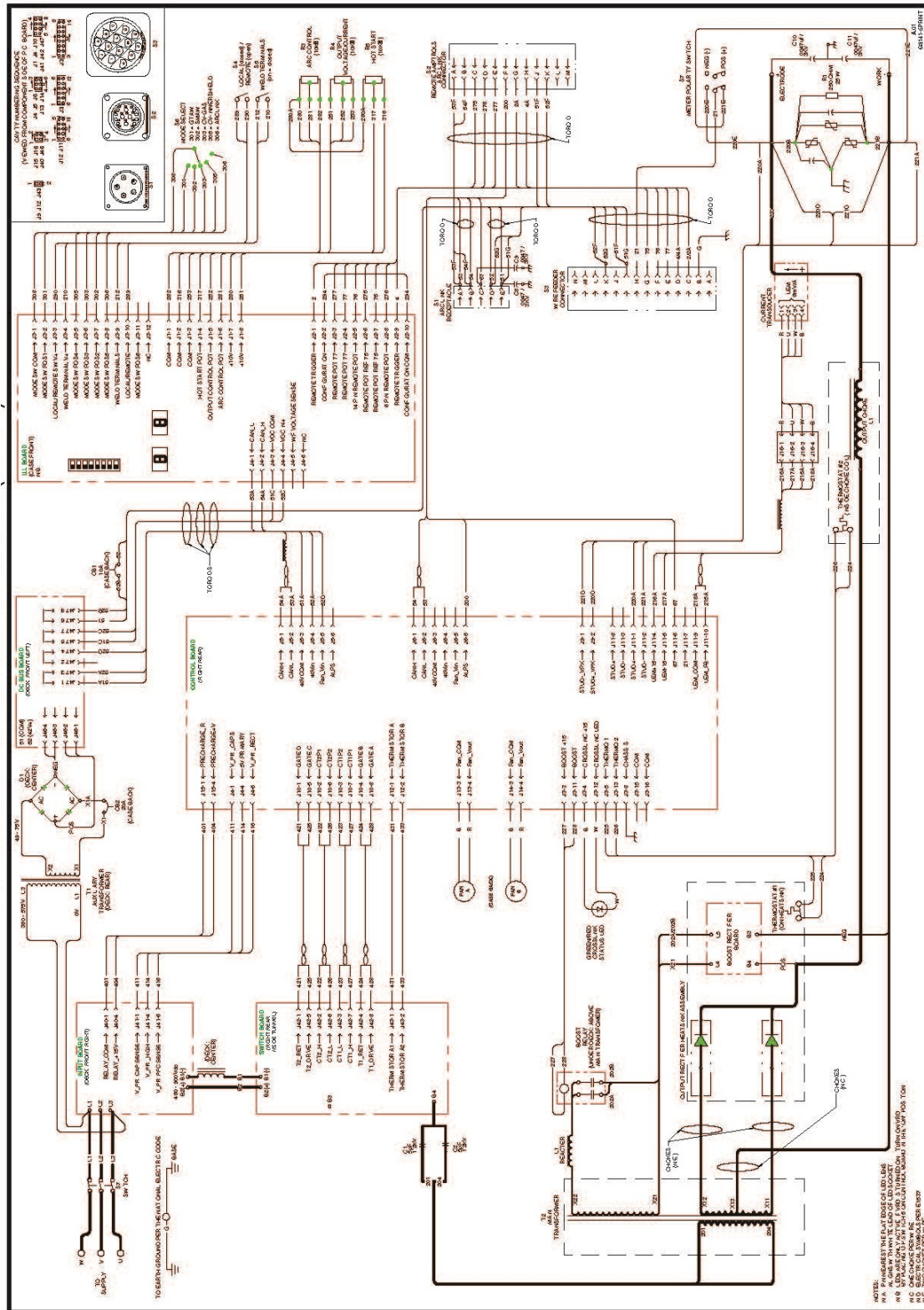
Emplacement des centres de service agréés

09/16

- L'acheteur doit contacter un centre de service agréé Lincoln en cas de défaut allégué pendant la période garantie de Lincoln.
- Pour localiser le centre de service agréé Lincoln le plus proche, contacter le représentant Lincoln local ou aller sur www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

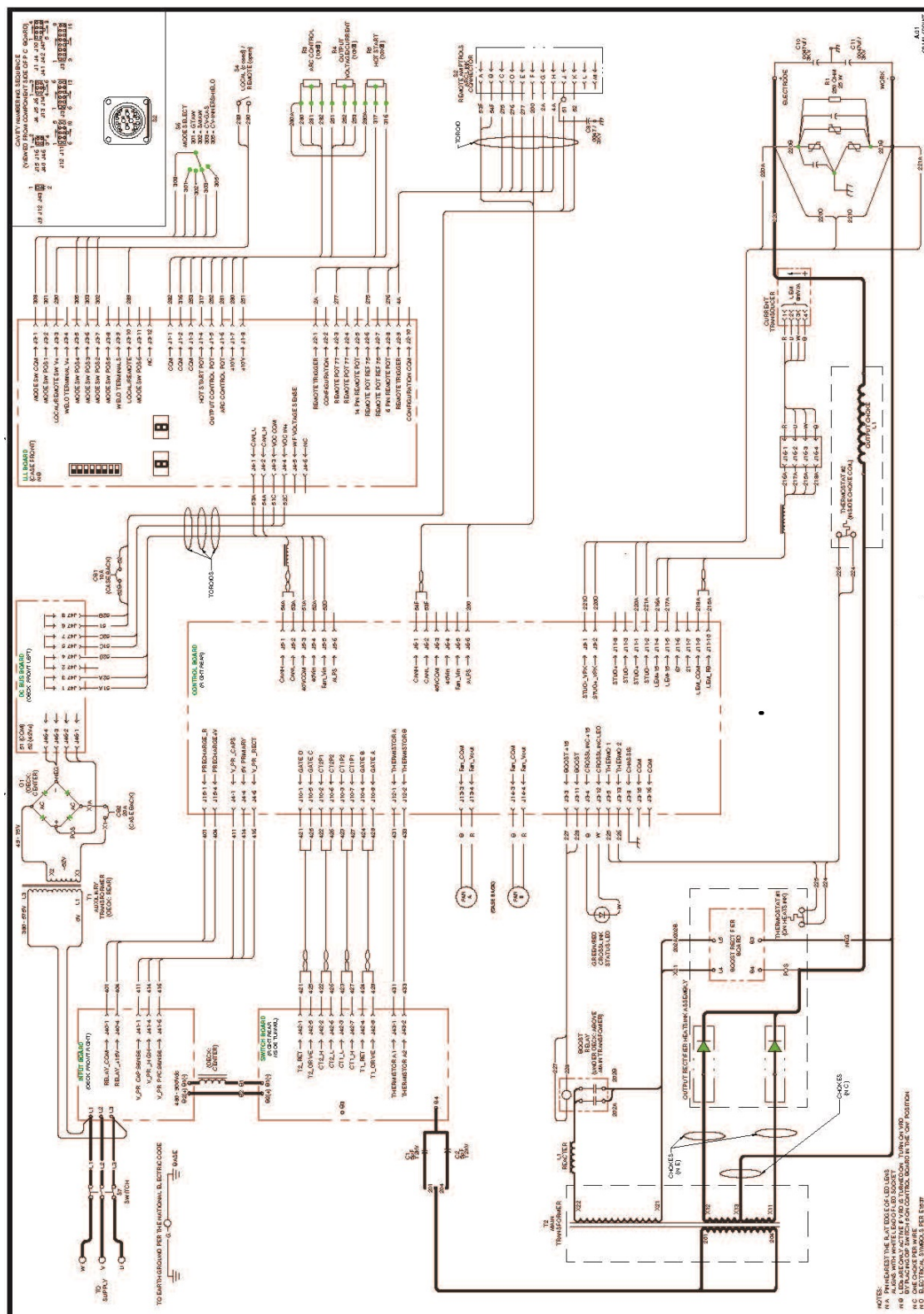
Schémas électriques

SCHÉMA DE CÂBLAGE – CODE 12679 (FT350x Standard K4284-1)



REMARQUE : schéma fourni à titre indicatif seulement. Il peut ne pas correspondre exactement aux différents appareils couverts par ce manuel. Le schéma correspondant à un modèle particulier est collé à l'intérieur de l'appareil sur l'un des panneaux de l'enceinte. Si le schéma est illisible, écrire au service entretien pour le faire remplacer. Indiquer le numéro de référence de l'appareil.

SCHÉMA DE CÂBLAGE – CODE 12678 (FT350x Construction K4283-1)



REMARQUE : schéma fourni à titre indicatif seulement. Il peut ne pas correspondre exactement aux différents appareils couverts par ce manuel. Le schéma correspondant à un modèle particulier est collé à l'intérieur de l'appareil sur l'un des panneaux de l'enceinte. Si le schéma est illisible, écrire au service entretien pour le faire remplacer. Indiquer le numéro de référence de l'appareil.

Accessoires suggérés

Kits et accessoires en option.		
Option	Description	Image
K3059-4	Chariot pour dévidoir de fil et onduleur. Chariot avec roues à l'arrière et roulettes à l'avant, et avec une plate-forme pour bouteille de gaz. Rangement pratique et facile des câbles avec les poignées. Faible encombrement avec une porte de 762 mm. N'est pas conçu pour les dévidoirs de fils à tête double.	
K3091-1	Interrupteur de procédés multiples. Passage aisé des procédés CC aux procédés TC. Verrouillage du kit de commande à pédale (K4424-1) nécessaire.	
K4424-1	Kit de pattes de verrouillage pour Flextec 350x - Permet de verrouiller le Flextec sur le chariot pour onduleur, l'interrupteur de procédés multiples, le refroidisseur à l'eau Cool-Arc 55.	
3100211	Kit de régulateur de débitmètre Harris pour gaz argon et tuyau	
K3019-1	Suiveur d'arc. Il permet de suivre les informations relatives à l'arc de soudage en le raccordant entre n'importe quel poste de soudage alimenté en CC et la pince de soudage. Solutions de contrôle des vapeurs de soudage. Lincoln Electric propose une vaste gamme de solutions de contrôle des vapeurs de soudage, allant de systèmes portables sur roulettes faciles à transporter dans tout l'atelier à des systèmes centralisés dans tout l'atelier déservant de nombreux postes de soudage.	
K2909-1	Adaptateur 12 à 6 broches	
K2910-1	Adaptateur 7 à 12 broches	
K4345-1	CrossLinc à distance : permet de contrôler à distance la sortie émise par le poste de soudage Flextec via le câble de soudage, sans qu'aucun autre câble ne soit requis.	
K10413-36PHD-xM K10413-42PHD-xM	Torche refroidie au gaz , x=3/4/5 ; LGP 360 G (300 A @ 60 %) LGP 420 G (350 A @ 60 %)	

Options pour le soudage à la baguette		
K857-2	Contrôle de sortie à distance 12 broches avec connecteur universel : permet le réglage à distance de la sortie.	
K10095-1-15M	Commande à distance (6 broches, 15 m)	
K10398	Rallonge pour boîtier de commande à distance K10095-1-15M, 15 m	

GRD-400A-70-xM*	Câble de masse 400 A 70 mm ² ; x=5/10/15 m	
E/H-400A-70-xM*	Porte-électrode 400 A/70 mm ² ; x=5/10 m	
KIT-400A-70-5M	Kit de câbles 400 A, 70 mm ² , 5 m	
Options pour le soudage TIG		
K870-2	Foot Amptrol®. Cette pédale permet de contrôler à distance (7,6 m) le courant pour le soudage TIG (connecteur 12 broches).	
K963-4	Hand Amptrol® - Cette commande manuelle permet de contrôler à distance le courant pour un soudage TIG (connecteurs 12 broches).	
K10529-26-4V	Torche Linc Premium LTP 26 GV , à commande manuelle 4 m	
FL060583010	FLAIR 600 Torche de gougeable avec câble de 2,5 m intégré	