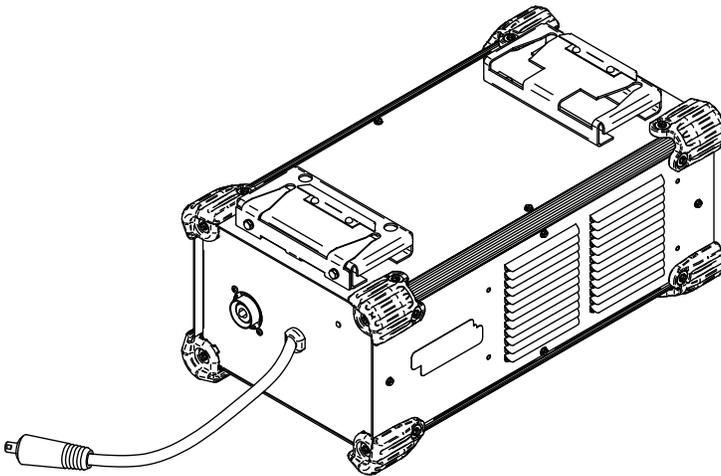


## Manuel De L'Opérateur

# POWER WAVE<sup>®</sup> MODULE STT<sup>®</sup>

S'applique aux machines dont le numéro de code est :  
**11680**



Registre su máquina:  
[www.lincolnelectric.com/register](http://www.lincolnelectric.com/register)

Localizador de Servicio y Distribuidores Autorizados:  
[www.lincolnelectric.com/locator](http://www.lincolnelectric.com/locator)

Conserver pour référence futures

Date d'achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

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

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

Hors horaires?  
Utiliser « Demander aux Experts » sur  
[lincolnelectric.com](http://lincolnelectric.com)  
Un Représentant de Service de Lincoln vous contac-  
tera au plus tard le jour ouvrable suivant.

Pour un Service en dehors des USA:  
Email: [globalservice@lincolnelectric.com](mailto:globalservice@lincolnelectric.com)

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

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

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

## LA SÉCURITÉ REPOSE SUR VOUS

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

### **AVERTISSEMENT**

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

### **ATTENTION**

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



## **MAINTENEZ VOTRE TÊTE À L'ÉCART DE LA FUMÉE.**

**NE PAS** trop s'approcher de l'arc.

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

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

**UTILISER UNE VENTILATION**

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

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

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

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



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

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

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

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



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

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

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



## **SITUATIONS PARTICULIÈRES**

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

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

## **Mesures de précaution supplémentaires**

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

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

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

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



## PARTIE A : AVERTISSEMENTS



### AVERTISSEMENTS CALIFORNIE PROPOSITION 65



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

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

**Pour plus d'informations, rendez-vous sur [www.P65warnings.ca.gov/diesel](http://www.P65warnings.ca.gov/diesel)**

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



**AVERTISSEMENT :** Cancer et anomalies congénitales [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov)

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

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

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



### POUR ÉQUIPEMENT À MOTEUR.

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



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



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



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

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

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

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



### LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



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



## UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER.



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

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

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



## LES RAYONS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER



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



## LES FUMÉES ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX.



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



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



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



## LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE

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



## POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE



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

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

# COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE (EMC)

## CONFORMITÉ

Les produits portant la marque CE sont conformes aux Directives du Conseil de la Communauté Européenne du 3 mai 1989 sur le rapprochement des lois des États Membres concernant la compatibilité électromagnétique (89/336/EEC). Ce produit a été fabriqué conformément à une norme nationale qui met en place une norme harmonisée : EN 60974-10 Norme de Compatibilité Électromagnétique (EMC) du Produit pour Appareil de Soudage à l'Arc. Il s'utilise avec d'autres appareils de Lincoln Electric. Il est conçu pour un usage industriel et professionnel.

## INTRODUCTION

Tout appareil électrique génère de petites quantités d'émissions électromagnétiques. Les émissions électriques peuvent se transmettre au travers de lignes électriques ou répandues dans l'espace, tel un radio transmetteur. Lorsque les émissions sont reçues par un autre appareil, il peut en résulter des interférences électriques. Les émissions électriques peuvent affecter de nombreuses sortes d'appareils électriques : une autre soudeuse se trouvant à proximité, la réception de la télévision et de la radio, les machines à contrôle numérique, les systèmes téléphoniques, les ordinateurs, etc. Il faut donc être conscients qu'il peut y avoir des interférences et que des précautions supplémentaires peuvent être nécessaires lorsqu'une source de puissance de soudure est utilisée dans un établissement domestique.

## INSTALLATION ET UTILISATION

L'utilisateur est responsable de l'installation et de l'utilisation de la soudeuse conformément aux instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques sont détectées, l'utilisateur de la soudeuse sera responsable de résoudre le problème avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, cette action réparatrice peut être aussi simple qu'un branchement du circuit de soudage à une prise de terre, voir la Note. Dans d'autres cas, elle peut impliquer la construction d'un blindage électromagnétique qui renferme la source d'alimentation et la pièce à souder avec des filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites jusqu'au point où elles ne représentent plus un problème.

Note: Le circuit de soudage peut être branché à une prise de terre ou ne pas l'être pour des raisons de sécurité, en fonction des codes nationaux. Tout changement dans les installations de terre ne doit être autorisé que par une personne compétente pour évaluer si les modifications augmentent le risque de blessure, par exemple, en permettant des voies de retour du courant parallèle de soudage, ce qui pourrait endommager les circuits de terre d'autres appareils

## ÉVALUATION DE LA ZONE

Avant d'installer un appareil à souder, l'utilisateur devra évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels dans la zone environnante. Tenir compte des points suivants :

- d'autres câbles d'alimentation, de contrôle, de signalisation et de téléphone, au-dessus, en dessous et à côté de la soudeuse
- transmetteurs et récepteurs de radio et télévision
- ordinateurs et autres appareils de contrôle
- équipement critique de sécurité, par exemple, surveillance d'équipement industriel
- la santé de l'environnement, par exemple, l'utilisation de stimulateurs cardiaques ou d'appareils auditifs

- équipement utilisé pour le calibrage et les prises de mesures
- l'immunité d'autres appareils dans les alentours. L'utilisateur devra s'assurer que les autres appareils utilisés dans les alentours sont compatibles. Ceci peut demander des mesures supplémentaires de protection
- l'heure à laquelle la soudure ou d'autres activités seront réalisées

La taille de la zone environnante à considérer dépendra de la structure de l'immeuble et des autres activités qui y sont réalisées. La zone environnante peut s'étendre au-delà des installations.

## MÉTHODES DE RÉDUCTION DES ÉMISSIONS

### Alimentation Secteur

La soudeuse doit être branchée sur le secteur conformément aux recommandations du fabricant. S'il y a des interférences, il peut s'avérer nécessaire de prendre des précautions supplémentaires telles que le filtrage de l'alimentation secteur. Il serait bon de considérer la possibilité de gagner dans un conduit métallique ou équivalent le câble d'alimentation d'une soudeuse installée de façon permanente. Le gainage devra être électriquement continu sur toute sa longueur. Le gainage devra être branché sur la source d'alimentation de soudage afin de maintenir un bon contact électrique entre le conduit et l'enceinte de la source d'alimentation de soudage.

### Maintenance de la Soudeuse

La soudeuse doit recevoir une maintenance de routine conformément aux recommandations du fabricant. Tous les accès ainsi que les portes et couvercles de service doivent être fermés et correctement fixés lorsque la soudeuse est en marche. La soudeuse ne doit être modifiée d'aucune façon, mis à part les changements et réglages décrits dans les instructions du fabricant. En particulier, la distance disruptive des mécanismes d'établissement et de stabilisation de l'arc doivent être ajustés et conservés conformément aux recommandations du fabricant.

### Câbles de Soudage

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible et placés les uns à côtés des autres, au niveau du sol ou tout près du sol.

### Connexion Équipotentielle

La connexion de tous les composants métalliques lors de l'installation de soudage et près de celle-ci doit être prise en compte. Cependant, les composants métalliques connectés à la pièce à souder augmentent le risque pour l'opérateur de recevoir un choc s'il touchait en même temps ces éléments métalliques et l'électrode.

### Branchement à Terre de la Pièce à Souder

Lorsque la pièce à souder n'est pas en contact avec une prise de terre pour des raisons de sécurité électrique, ou n'est pas raccordée à une prise de terre du fait de sa taille et de sa position, par exemple, coque de bateau ou structure en acier d'un bâtiment, une connexion raccordant la pièce à souder à la terre peut réduire les émissions dans certains cas, mais pas dans tous. Des précautions doivent être prises afin d'empêcher que le raccordement à terre de la pièce à souder n'augmente le risque de blessures pour les usagers ou de possibles dommages à d'autres appareils électriques. Lorsqu'il est nécessaire, le raccordement de la pièce à souder à la prise de terre doit être effectué au moyen d'une connexion directe à la pièce à souder, mais dans certains pays où les connexions directes ne sont pas permises, la connexion équipotentielle devra être réalisée par une capacitance appropriée, choisie conformément aux réglementations nationales.

### Blindage et Gainage

Des blindages et des gaines sélectifs sur d'autres câbles et appareils dans la zone environnante peuvent réduire les problèmes d'interférences. Le blindage de toute l'installation de soudage peut être pris en compte pour des applications spéciales.

<sup>1</sup> Des extraits du texte précédent sont contenus dans la norme EN 60974-10 : « Norme de Compatibilité Électromagnétique (EMC) du Produit pour Appareil de Soudage à l'Arc ».

# TABLE DES MATIÈRES

	Page
Description Générale .....	8
<b>Installation .....</b>	<b>Section A</b>
Spécifications Techniques.....	A-1
Mesures De Sécurité.....	A-2
Compatibilité Électromagnétique .....	A-2
Emplacement et Montage .....	A-2
Branchements Du Câble De Contrôle.....	A-2
Branchement Entre Source D'alimentation et Module STT® .....	A-3
Branchement De L'Électrode et Du Travail.....	A-3
Guide Des Câbles De Sortie .....	A-4
Inductance Des Câbles et Ses Effets Sur Le Soudage.....	A-4
Branchements Du Fil De Détection De Télécommande .....	A-5, A-6
Diagramme Du Système De Branchement .....	A-7
<b>Fonctionnement .....</b>	<b>Section B</b>
Mesures De Sécurité.....	B-1
Séquence D'allumage .....	B-1
Facteur De Marche.....	B-1
Procédures De Soudage Communes.....	B-1
Procédés Et Limites Recommandés .....	B-1
Limites De L'Appareil .....	B-1
Paquets D'Équipement Commun.....	B-2
Avant De La Console Du Module STT® (CE) et Description .....	B-2
Arrière De La Console Du Module STT® (CE) et Description .....	B-3
<b>Entretien.....</b>	<b>Section D</b>
Mesures De Sécurité.....	D-1
Entretien De Routine et Spécifications De Calibrage.....	D-1
<b>Dépannage .....</b>	<b>Section E</b>
Comment Utiliser Le Guide De Dépannage .....	E-1
Test Fonctionnel du Module STT® .....	E-2
Utilisation de L'indicateur Lumineux Pour Résoudre Les Problèmes du Système.....	E-3
Codes D'Erreur.....	E-4
LEDs Embarqués Pour Le Tableau de Circuits Imprimés du Commutateur du STT® .....	E-5
Guide de Dépannage.....	E-6, E-7
<b>Diagramme De Câblage et Schéma Dimensionnel.....</b>	<b>Section F</b>
<b>Liste du Pièces .....</b>	<b>Serie P-644</b>

# DESCRIPTION GÉNÉRALE

---

## **Description Physique Générale**

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) est un accessoire permettant à des sources d'alimentation compatibles de remplir la fonction STT® sans limiter les procédés multiples nominaux normaux de la machine hôte. Il a été conçu pour être utilisé avec des sources d'alimentation Power Wave® de la série « S » de gamme moyenne, telles que la S350. Le module lui-même est un piédestal à profil bas conçu pour s'intégrer parfaitement avec des sources d'alimentation et des refroidisseurs à l'eau compatibles.

## **Description Fonctionnelle Générale**

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) est essentiellement un interrupteur de sortie à grande vitesse et grande capacité, branché en série avec la sortie positive de la source d'alimentation. Il communique l'état du module et les informations d'identification à la source d'alimentation à travers le protocole ArcLink®, et il reçoit une commande de commutation synchronisée à grande vitesse par le biais d'un lien numérique dédié.

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES - POWER WAVE® MODULE STT® (K2921-1)

<b>Module STT® – Tension et Courant D'entrée</b>			
<b>Tension</b>	<b>Ampérage d'Entrée</b>		<b>Notes</b>
40VCD	0,5		
<b>Module STT® - Capacité Du Courant De Sortie*</b>			
<b>Facteur de Marche</b>		<b>Ampérage</b>	<b>Notes</b>
100%		450	750 A de Crête (max.)
60%		500	
40%		550	
* Définit la capacité de l'interrupteur de sortie. Le courant de sortie réel est fourni par la source d'alimentation hôte.			
<b>DIMENSIONS PHYSIQUES</b>			
<b>HAUTEUR</b>	<b>LARGEUR</b>	<b>PROFONDEUR</b>	<b>POIDS</b>
11,5 in.	13,9 in.	24,8 in.	47 lbs.
(29,2 cm)	(35,3 cm)	(63,0 cm)	(21,3 kg.)
<b>REGISTRES DE TEMPÉRATURES</b>			
<b>REGISTRE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT</b>			
Environnementalement plus Rigoureuse : -4°F à 104°F (-20°C à 40°C)			
<b>REGISTRE DE TEMPÉRATURE D'ENTREPOSAGE</b>			
Environnementalement plus Rigoureuse : -40°F à 185°F (-40°C à 85°C)			

IP23

**MESURES DE SÉCURITÉ** Lire cette section d'Installation dans sa totalité avant de commencer l'installation.

### ⚠ AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.



- Éteindre la source d'alimentation au niveau de l'interrupteur de déconnexion avant d'effectuer les branchements ou de travailler à l'intérieur de l'appareil.

- Seul un électricien qualifié doit installer et brancher le module STT®.

### COMPATIBILITÉ ÉLECTRO-MAGNÉTIQUE (EMC)

La classification EMC du MODULE STT® POWER WAVE® (CE) est Industrielle, Scientifique et Médicale (ISM), groupe 2, catégorie A. Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) est destiné à un usage industriel uniquement. (Voir le document L10093 pour plus de détails).

Placer le Module STT® loin des machines contrôlées par radio. Le fonctionnement normal du Module STT® peut affecter de façon nuisible le fonctionnement d'appareils contrôlés par FR, ce qui pourrait causer des blessures corporelles ou endommager l'appareil.

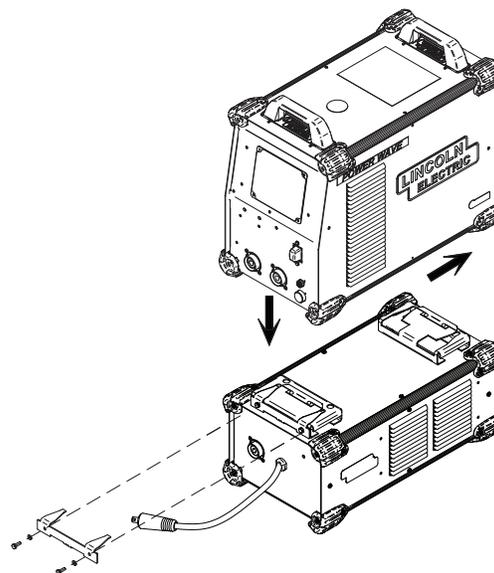
### EMPLACEMENT ET MONTAGE (Voir la Figure A.1)

Monter le Module STT directement sur le bas d'une source d'alimentation Power Wave série « S » compatible au moyen du mécanisme de verrouillage rapide, tel qu'illustré. Le Module STT fonctionne en environnement rigoureux et il peut être utilisé à l'extérieur. Il est malgré tout important de suivre des mesures préventives simples afin de garantir une longue durée de vie et un fonctionnement fiable.

- La machine doit être placée dans un endroit où l'air propre circule librement et sans restriction d'air par les événements d'admission et d'échappement.
- La saleté et la poussière pouvant être attirées dans la machine doivent être réduites au minimum. L'utilisation de filtres à air sur l'admission d'air n'est pas recommandée car la circulation normale de l'air pourrait s'en retrouver restreinte. Ne pas prendre ces précautions peut avoir pour conséquence des températures de fonctionnement excessives et des interruptions pour cause de dommage.
- Tenir la machine au sec. L'abriter pour la protéger de la pluie et de la neige. Ne pas la placer sur le sol humide ou dans des flaques.

- Ne pas monter les combinaisons de source d'alimentation Power Wave® de la série « S » et de Modules STT sur des surfaces combustibles. Lorsqu'une surface combustible se trouve directement sous un appareil électrique stationnaire ou fixe, cette surface doit être recouverte d'une plaque en acier d'au moins 0,060" (1,6 mm) d'épaisseur qui doit dépasser d'au moins 5,90" (150 mm) sur tous les côtés de l'appareil.

FIGURE A.1



### BRANCHEMENTS DU CÂBLE DE CONTRÔLE

#### Généralités

Il est recommandé de toujours utiliser des câbles de contrôle Lincoln originaux (sauf si spécifié autrement). Les câbles Lincoln sont conçus spécifiquement pour remplir les besoins en communication et en énergie des systèmes Power Wave. La plupart sont conçus pour être branchés bout à bout pour une rallonge facile. Il est généralement recommandé que la longueur totale ne dépasse pas 100 pieds (30,5 m). L'utilisation de câbles hors-normes, en particulier pour des longueurs supérieures à 25 pieds, peut provoquer des problèmes de communication (interruptions du système), à une mauvaise accélération du moteur (faible démarrage d'arc) et à une faible force de traction du fil (problèmes de dévidage du fil). Toujours utiliser la longueur de câble de contrôle la plus courte possible et NE PAS embobiner l'excédent de câble.

## ⚠ ATTENTION

En ce qui concerne l'emplacement du câble, on obtiendra de meilleurs résultats en acheminant les câbles de contrôle séparément des câbles de soudage. Ceci minimise les possibilités d'interférence entre les courants élevés circulant dans les câbles de soudage et les signaux faibles dans les câbles de contrôle. Ces recommandations s'appliquent à tous les câbles de communication y compris les branchements ArcLink®.

## BRANCHEMENT ENTRE SOURCE D'ALIMENTATION ET MODULE STT® (ARCLINK® ET CONDUCTEURS FLEXIBLES I/O DIFFÉRENTIELS)

Les branchements de conducteurs flexibles sur le Module STT® comprennent toutes les lignes de signaux et de d'alimentation requises pour un fonctionnement approprié. Avec le Module STT® bien fixé sur la source d'alimentation, brancher les conducteurs flexibles sur leurs réceptacles respectifs sur l'arrière de la source d'alimentation selon les diagrammes situés dans la « **Section d'Installation** ».

### Instructions spéciales: K2921-1

Un kit spécial de réceptacle I/O de Différentiel et ArcLink® est fourni avec le Module STT® pour qu'il soit installé sur la source d'alimentation hôte. Suivre les instructions fournies avec le kit. (Fiche d'instruction de référence M22499).

## BRANCHEMENT DE L'ÉLECTRODE ET DU TRAVAIL

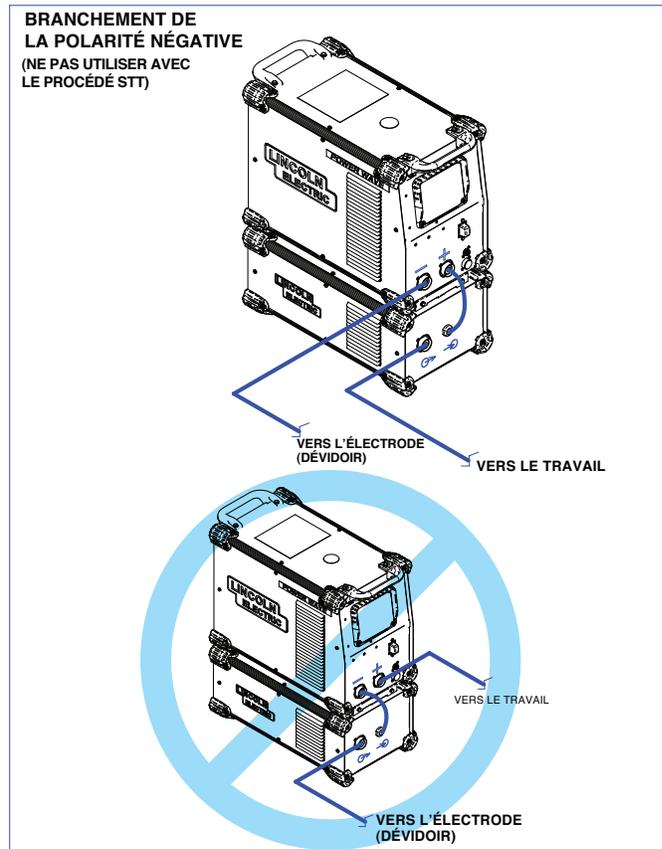
Raccorder les câbles d'électrode et de travail conformément aux diagrammes de branchements compris dans ce document. Choisir la taille des câbles et les acheminer comme suit :

- **Polarité d'électrode Positive:** la plupart des applications de soudage fonctionnent avec l'électrode positive (+). Pour ces applications, brancher le câble d'électrode entre la plaque d'alimentation du galet d'entraînement et la borne de sortie sur le Module STT. Brancher un fil de travail allant de la borne de sortie négative (-) de la source d'alimentation sur la pièce à souder conformément au Diagramme de Connexions. (Voir la Figure A.5)
- **Polarité d'Électrode Négative:** le procédé STT ne peut PAS fonctionner avec la polarité d'électrode négative. Cependant, pour d'autres procédés que STT ayant besoin de la polarité négative, tels que certaines applications Innershield, Les branchements d'électrode et de travail doivent être inversés au niveau de la charge, et non PAS sur l'entrée vers le Module STT. Brancher le câble d'électrode sur la borne négative (-) de la source d'alimentation et le câble de travail sur la borne de sortie du Module STT conformément au Diagramme de Branchements de la Polarité Négative. (Voir la Figure A.2)

## ⚠ AVERTISSEMENT

Ne jamais inverser la polarité vers l'entrée du Module STT (Ne pas brancher la borne négative de la source d'alimentation sur la borne d'entrée du Module STT). Ceci pourrait endommager le Module STT!

FIGURE A.2



## ⚠ ATTENTION

Le fonctionnement en polarité d'électrode négative peut requérir la reconfiguration des fils de détection de tension de la source d'alimentation. Voir la section concernant les Fils de Détection à distance dans le manuel de mode d'emploi de la source d'alimentation pour plus de détails.

Pour plus d'information concernant la Sécurité de l'installation des câbles d'électrode et de travail, voir les « **INFORMATIONS CONCERNANT LA SÉCURITÉ** » au début du Manuel d'Instructions ou Mode d'Emploi.

TABLEAU A.1

## GUIDE DES CÂBLES DE SORTIE

Ampères	% Facteur de Marche	TAILLES DE CÂBLES POUR LONGUEURS COMBINÉES DE CÂBLES D'ÉLECTRODE ET DE TRAVAIL (EN CUIVRE RECOUVERT DE CAOUTCHOUC – RÉGIME NOMINAL DE 75°C)**				
		0-50 Ft.	50-100 Ft.	100-150 Ft.	150-200 Ft.	200-250 Ft.
200	60	2	2	2	1	1/0
200	100	2	2	2	1	1/0
225	20	4 ou 5	3	2	1	1/0
225	40 et 30	3	3	2	1	1/0
250	30	3	3	2	1	1/0
250	40	2	2	1	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	2/0
325	100	2/0	2/0	2/0	2/0	3/0
350	60	1/0	1/0	2/0	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	3/0	3/0	4/0

\*\* Les valeurs indiquées dans le tableau correspondent à un fonctionnement à températures ambiantes de 40° et inférieures. Les applications fonctionnant à plus de 40° peuvent requérir des câbles plus grands que ceux recommandés ou des câbles ayant un régime nominal supérieur à 75°

## INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

- Sélectionner des câbles de taille appropriée selon le « Guide de Câbles de Sortie » (voir le Tableau A.1). Des chutes de tension excessives dues à des câbles de soudage trop petits et à de mauvais branchements donnent souvent une mauvaise qualité de soudure. Toujours utiliser les câbles de soudage (électrode et travail) les plus longs possibles tout en restant pratiques, et vérifier que tous les branchements soient propres et bien serrés.

**Note:** une chaleur excessive dans le circuit de soudage indique des câbles de soudage trop petits et/ou de mauvais branchements.

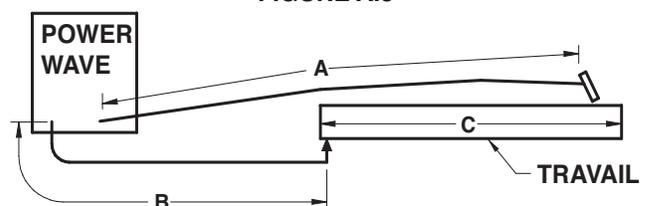
- Acheminer tous les câbles directement vers la pièce à souder et le chargeur de fil, éviter les longueurs excessives et ne pas embobiner l'excédent de câble. Acheminer les câbles d'électrode et de travail à proximité les uns des autres afin de minimiser le bouclage et donc l'inductance du circuit de soudage.
- Toujours souder dans une direction s'éloignant du branchement du travail (masse).

Voir le Tableau A.1 pour connaître les tailles de câbles en cuivre recommandées pour les différents courants et facteurs de marche. Les longueurs stipulées correspondent au double de la distance entre la soudeuse et la pièce à souder. Les tailles de câbles augmentent pour des longueurs supérieures essentiellement dans le but de minimiser la chute de câbles.

## INDUCTANCE DES CÂBLES ET SES EFFETS SUR LE SOUDAGE

Une inductance excessive du câble provoquerait une dégradation des caractéristiques de soudage. Plusieurs facteurs contribuent à l'inductance globale du système de câblage, entre autres la taille du câble et la zone de bouclage. La zone de bouclage est définie par la distance de séparation entre les câbles d'électrode et de travail, et la longueur totale de la boucle de soudage. La longueur de la boucle de soudage est définie comme la somme des longueurs du câble d'électrode (A) + du câble de travail (B) + de l'acheminement du travail (C) (voir la Figure A.3 ci-dessous). Pour minimiser l'inductance, toujours utiliser des câbles de la taille appropriée, et lorsque cela est possible, acheminer les câbles d'électrode et de travail l'un près de l'autre pour réduire la zone de bouclage. Du fait que le facteur le plus significatif en ce qui concerne l'inductance du câble est la longueur de la boucle de soudage, éviter les longueurs excessives et ne pas embobiner l'excédent de câble. Pour de grandes longueurs de pièces à souder, une prise de terre coulissante doit être prévue afin de maintenir la longueur totale de la boucle de soudage aussi courte que possible.

FIGURE A.3



POWER WAVE® MODULE STT®



## BRANCHEMENTS DU FIL DE DÉTECTION DE TÉLÉCOMMANDE

### Aperçu Général de la Détection de Tension

Le procédé de soudage STT® requiert l'utilisation de fils de détection de tension pour contrôler avec plus de précision les conditions de l'arc. Ces fils proviennent de la source d'alimentation et sont branchés et configurés hors du Module STT®. Consulter le mode d'emploi de la source d'alimentation pour de plus amples détails.

#### Note:

D'autres procédés fonctionnant avec le Module STT® ne requièrent pas nécessairement de fils de détection mais ils bénéficieront de leur utilisation. Consulter le mode d'emploi de la source d'alimentation pour obtenir des recommandations.

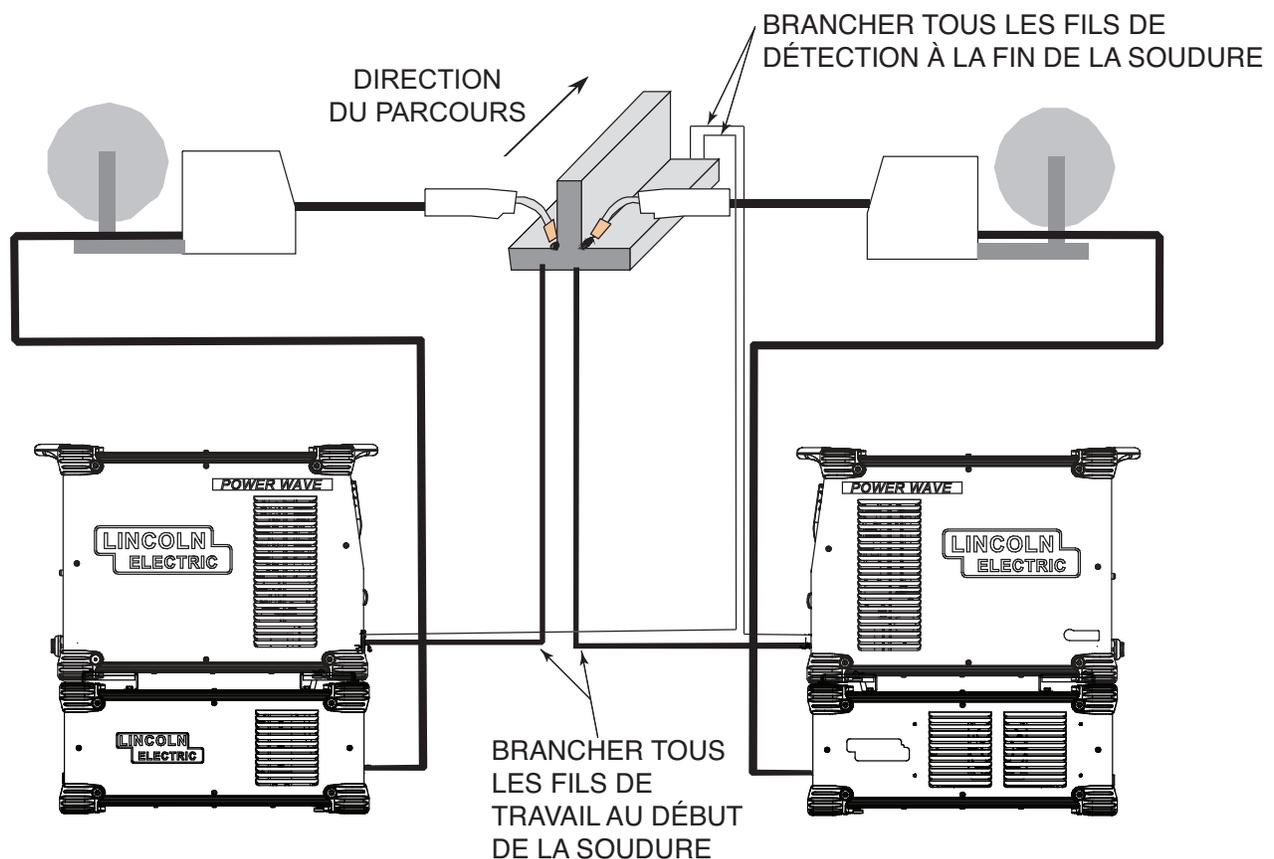
### Considérations Générales concernant la Détection de la Tension pour des Systèmes à Arcs Multiples

Des précautions spéciales doivent être prises lorsque plus d'un arc soude simultanément sur une même pièce. L'emplacement et la configuration des fils de détection de tension ont une importance cruciale pour le fonctionnement approprié des applications STT® à arcs multiples.

### RECOMMANDATIONS:

- **Positionner les fils de détection hors du passage du courant de soudage.** Spécialement toute trajectoire de courant commune aux arcs adjacents. Le courant des arcs adjacents peut induire la tension dans les trajectoires de courant des autres arcs, ce qui peut être mal interprété par les sources d'alimentation et mener une interférence d'arc.
- **Pour des applications longitudinales,** brancher tous les fils de travail sur une extrémité de la structure soudée, et tous les fils de détection de la tension du travail du côté opposé de la structure soudée. Effectuer la soudure en s'éloignant des fils de travail et en allant vers les fils de détection. (Voir la Figure A.4)

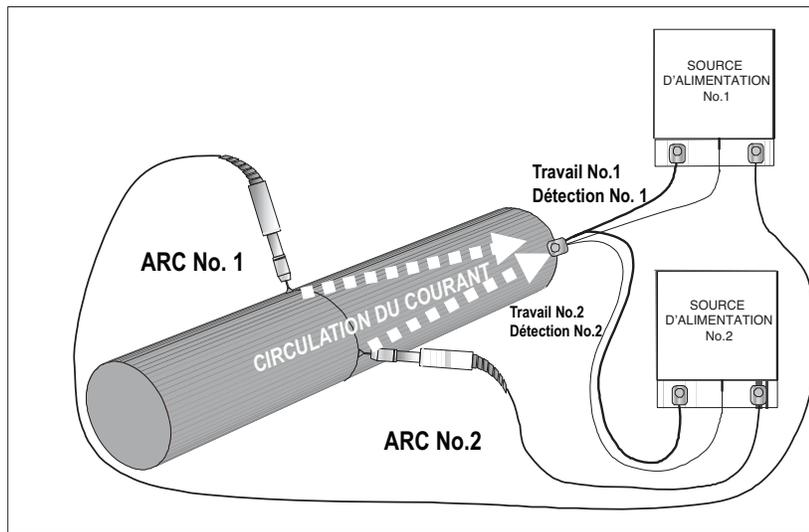
FIGURE A.4



POWER WAVE® MODULE STT®

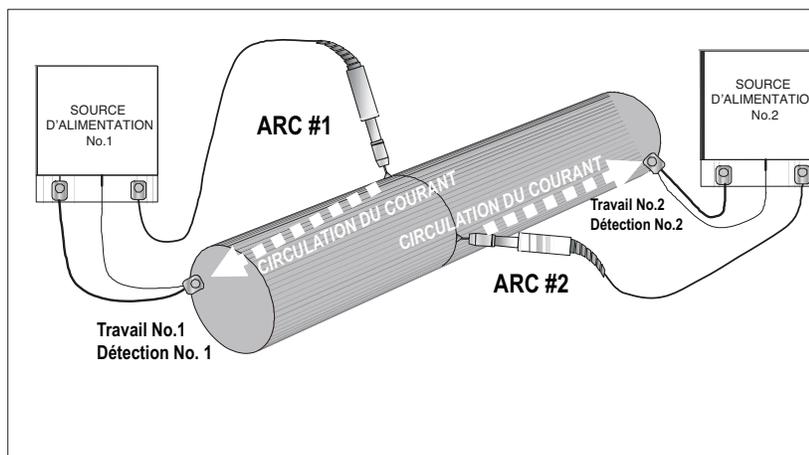


- Pour des applications circonférentielles, brancher tous les fils de travail sur un côté du joint de soudure, et tous les fils de détection de la tension du travail sur le côté opposé, de telle sorte qu'ils se trouvent hors de la trajectoire du courant.



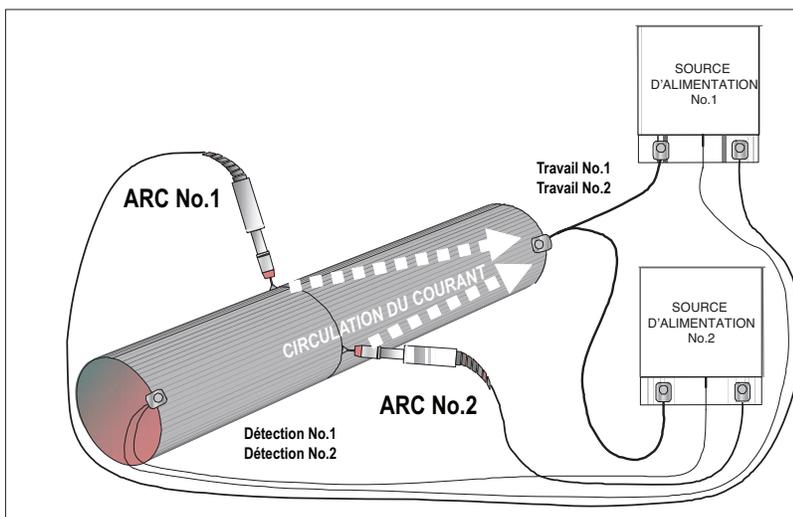
## MAL

- LA CIRCULATION DU COURANT PROVENANT DE L'ARC No.1 AFFECTE LE FIL DE DÉTECTION No.2.
- LA CIRCULATION DU COURANT EN PROVENANCE DE L'ARC No.2 AFFECTE LE FIL DE DÉTECTION No.1.
- AUCUN DES DEUX FILS DE DÉTECTION NE CAPTE LA TENSION DE TRAVAIL CORRECTE, CE QUI PROVOQUE UNE INSTABILITÉ DE L'ARC DURANT LE DÉMARRAGE ET LE SOUDAGE.



## MIEUX

- LE FIL DE DÉTECTION No.1 N'EST AFFECTÉ QUE PAR LA CIRCULATION DU COURANT PROVENANT DE L'ARC No.1.
- LE FIL DE DÉTECTION No.2 N'EST AFFECTÉ QUE PAR LA CIRCULATION DU COURANT PROVENANT DE L'ARC No.2.
- DU FAIT DES CHUTES DE TENSION AU TRAVERS DE LA PIÈCE À SOUDER, LA TENSION DE L'ARC PEUT ÊTRE FAIBLE, CE QUI NÉCESSITE UNE DÉVIATION DES PROCÉDURES STANDARD.



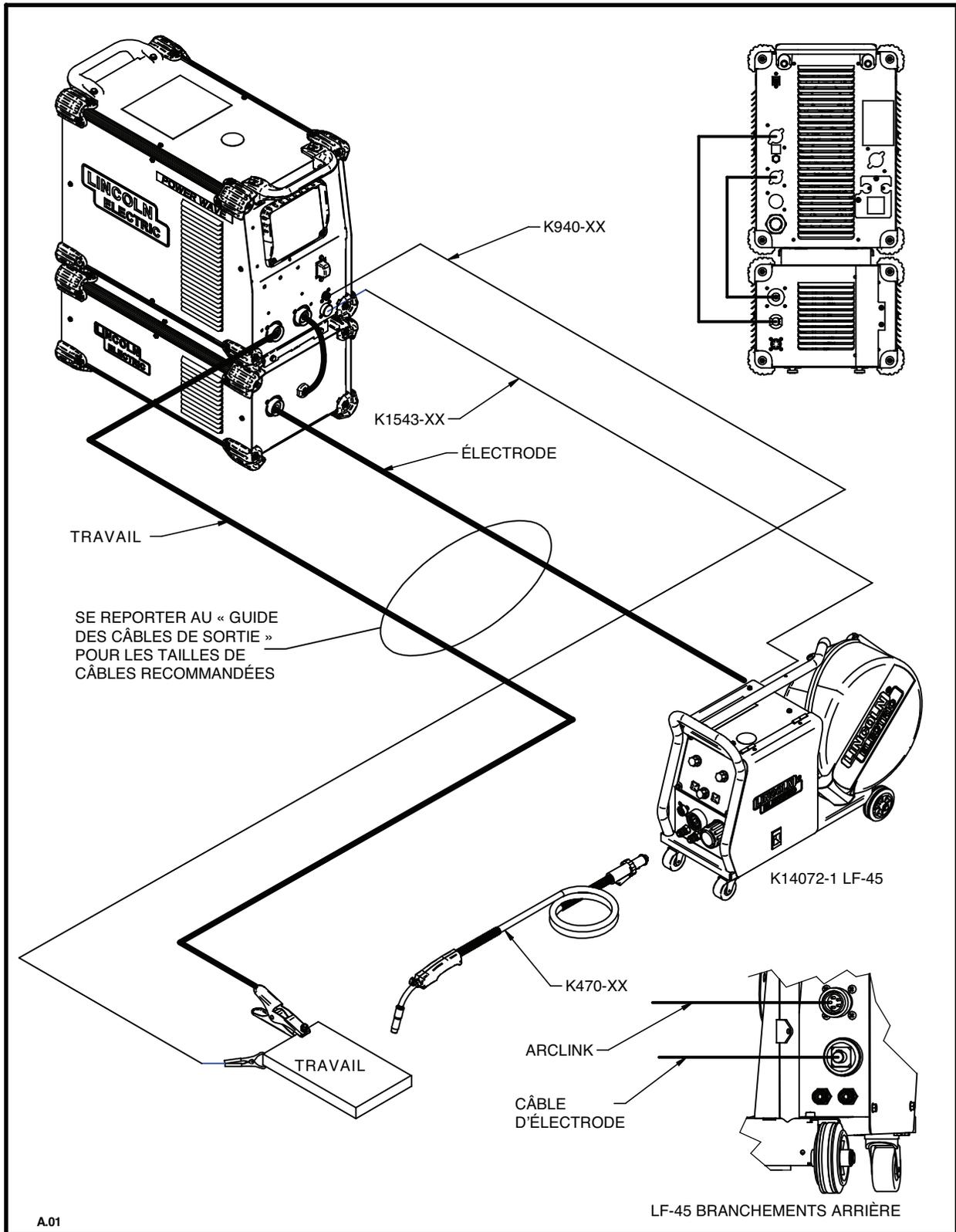
## IDÉAL

- LES DEUX FILS DE DÉTECTION SE TROUVENT HORS DU PASSAGE DU COURANT.
- LES DEUX FILS DE DÉTECTION DÉTECTENT LA TENSION DE L'ARC AVEC EXACTITUDE.
- PAS DE CHUTE DE TENSION ENTRE L'ARC ET LE FIL DE DÉTECTION.
- MEILLEURS DÉMARRAGES, MEILLEURS ARCS, RÉSULTATS PLUS FIABLES.

## DIAGRAMME DU SYSTÈME DE BRANCHEMENT

### DIAGRAMME DE BRANCHEMENT DU MODULE STT® (CE)

Figure A.5



M22498

POWER WAVE® MODULE STT®



## MESURES DE SÉCURITÉ

Lire cette section d'instructions pour le fonctionnement dans sa totalité avant de faire marcher la machine.

### AVERTISSEMENT



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.**

- Débrancher la puissance d'entrée avant de réaliser l'entretien.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Seul le personnel qualifié doit installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

## SÉQUENCE D'ALLUMAGE

Le Module STT® POWER WAVE® (CE) est allumé en même temps que la source d'alimentation. La lumière d'état clignote en vert pendant environ une minute pendant que le système se reconfigure. Au terme de ce laps de temps, la lumière d'état passe au vert fixe, ce qui indique que la machine est prête.

Le ventilateur du MODULE STT® POWER WAVE® (CE) ne fonctionne que lorsque le ventilateur de la source d'alimentation est activé.

## FACTEUR DE MARCHÉ

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) a un régime nominal de 450 amps à 100% de facteur de marche, mais aussi de 500 amps avec un facteur de marche de 60% et 550 amps avec un facteur de marche de 40%. Le facteur de marche se base sur une période de dix minutes. Un facteur de marche de 60% représente 6 minutes de soudage et 4 minutes de marche au ralenti sur une période de dix minutes.

### Note:

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) est capable de supporter un courant de sortie de crête de 750 amps. Le courant de sortie moyen maximum permissible dépend du temps et il est en fin de compte limité par la source d'alimentation hôte.

## PROCÉDURES DE SOUDAGE COMMUNES

### RÉALISATION D'UNE SOUDURE

Choisir le matériau de l'électrode, la taille de l'électrode, l'atmosphère inerte et le procédé (GMAW, GMAW-P, GMAW STT® etc.) appropriés au matériau à souder.

Sélectionner le mode de soudage qui correspond le mieux au procédé de soudage souhaité. L'ensemble de soudage standard livré avec la source d'alimentation hôte comprend une grande variété de procédés courants qui satisferont la plupart des besoins. Si les modes STT® ne sont pas disponibles ou si un mode de soudage spécial est souhaité, visiter le site [www.powerwavesoftware.com](http://www.powerwavesoftware.com) ou contacter le représentant local de Lincoln Electric.

Pour effectuer une soudure, la source d'alimentation a besoin de connaître les paramètres de soudage souhaités. Régler les paramètres sur l'interface usager qui se trouve typiquement sur le dévidoir. L'interface usager envoie les paramètres (tension de l'arc, vitesse de dévidage, etc.) à la source d'alimentation par le biais du protocole de communication ArcLink au travers des câbles de contrôle. La source d'alimentation contrôle le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) sur la base du mode de soudage sélectionné.

Pour une description plus détaillée et des instructions spécifiques concernant le fonctionnement, consulter le Mode d'Emploi de la source d'alimentation.

## PROCÉDÉS ET ÉQUIPEMENT RECOMMANDÉS

### PROCÉDÉS RECOMMANDÉS

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) est recommandé pour tous les procédés supportés par la source d'alimentation hôte, y compris SMAW, GMAW, GMAW-P, GMAW-STT®, mais sans s'y limiter.

### LIMITES DU PROCÉDÉ

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) n'est pas affecté par la tension sur la charge et donc les procédés ne sont limités que par le courant et le facteur de marche nominaux figurant dans les spécifications du produit. Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) a été conçu pour se protéger lui-même contre les tensions transitoires excessives associées aux circuits de soudage à forte induction. Ces circuits à forte induction peuvent donner des résultats insatisfaisants mais ils n'endommageront pas le module.

Bien que le Module STT® puisse être configuré pour supporter des procédés à polarité d'électrode négative, tels qu'Innershield, le procédé STT® doit être configuré pour utiliser la polarité d'électrode positive.

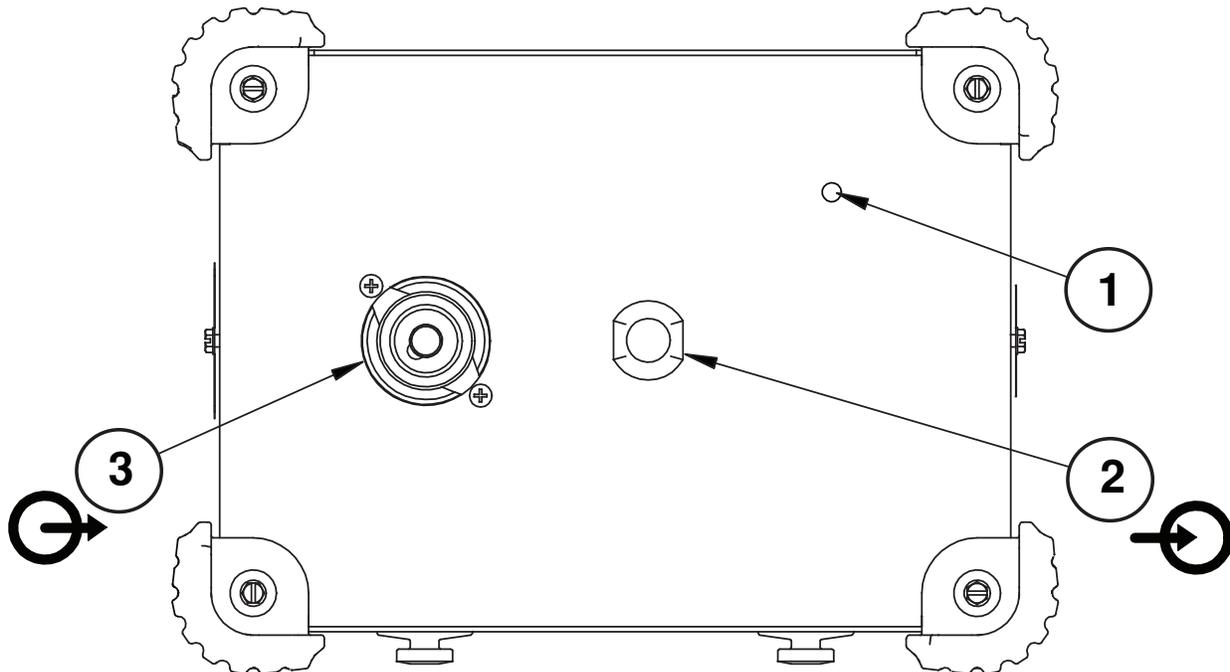
### LIMITES DE L'APPAREIL

Le MODULE STT® POWER WAVE® (CE) a été conçu pour être utilisé avec des sources d'alimentation Power Wave® de la série « S » de moyenne portée, telles que la S350.

## PAQUETS D'ÉQUIPEMENT COMMUN

PAQUET DE BASE (CE)	
K2921-1	Module STT® (CE)
K2823-2	Power Wave® S350 (CE)
K14072-1	LF-45
K1543-xx	Câble ArcLink® (à 5 goupilles) – branche le dévidoir sur la source d'alimentation.
DÉVIDOIRS EN OPTION	
K2536	PF-25M

### AVANT DE LA CONSOLE DU MODULE STT® (CE)



### DESCRIPTION DE L'AVANT DE LA CONSOLE

**1. LED d'état** – Donne l'état d'ArcLink® du Module STT® Power Wave.

**Note:** Durant l'allumage normal, le LED clignote en vert pendant un maximum de 60 secondes tandis que l'appareil réalise des autotests.

État du LED	Définition
Vert fixe	Système OK. La source d'alimentation et le dévidoir communiquent normalement.
Vert clignotant	Survient lors d'un rétablissement et indique que la source d'alimentation identifie chaque élément dans le système. Ceci est normal pendant les 60 premières secondes après l'allumage ou si la configuration du système change pendant le fonctionnement.
Alternance de rouge et vert	Panne non-récupérable du système. Si le LED d'état de la source d'alimentation ou du dévidoir clignote en combinaison de rouge et de vert, cela signifie qu'il y a des erreurs dans le système. Lire le code d'erreur avant que la machine ne s'éteigne.

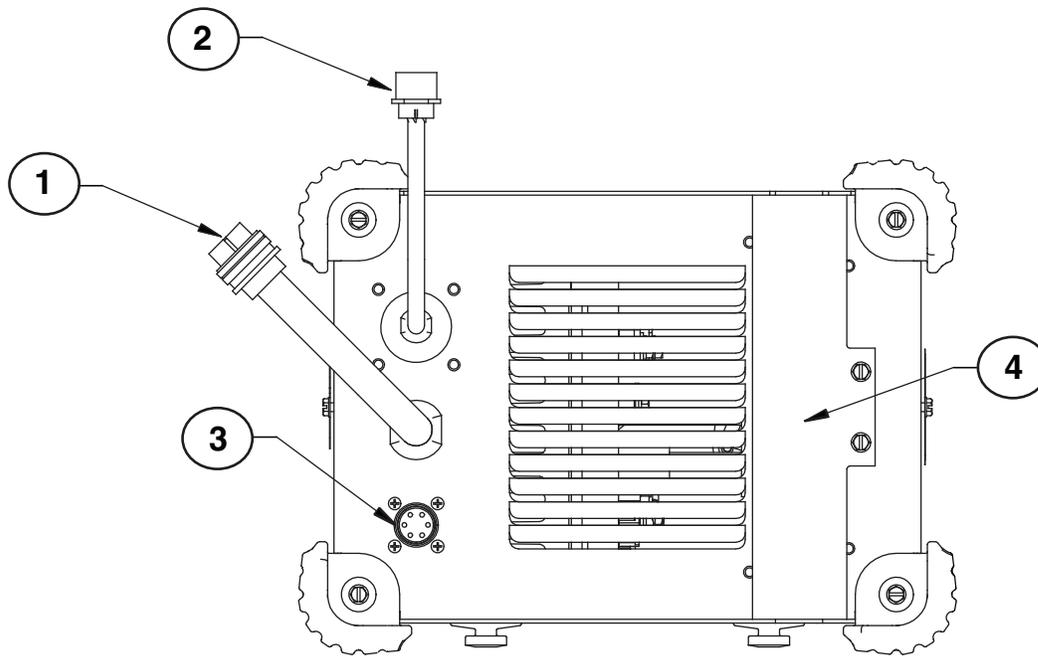
**2. ENTRÉE STT** – Se branche directement sur la Sortie Positive de la source d'alimentation.

**3. SORTIE STT** – Se branche directement sur le dévidoir, la torche ou l'électrode.

POWER WAVE® MODULE STT®



## ARRIÈRE DE LA CONSOLE DU MODULE STT® (CE)



## DESCRIPTION DE L'ARRIÈRE DE LA CONSOLE

1. **Le Conducteur Flexible ArcLink®** – se branche directement sur le réceptacle de Sortie ArcLink® situé sur l'arrière de la source d'alimentation.
2. **Le Conducteur Flexible d'I/O Différentiel** – se branche directement sur réceptacle de sortie d'I/O Différentiel situé sur l'arrière de la source d'alimentation.
3. **La Sortie I/O Différentiel (Tandem Sync.)** – supporte le Soudage MIG en Tandem Synchronisé avec d'autres sources d'alimentation compatibles. Note : cette fonctionnalité n'est pas compatible avec le procédé STT® et elle est donc inhabilitée lors de l'utilisation des modes de soudage STT®.
4. **Passage pour refroidisseur à l'Eau** – Modèle CE uniquement. Fourni un conduit pour dissimuler et protéger les fils d'alimentation et de de contrôle pour le refroidisseur à l'eau CE monté intégralement en option.

## MESURES DE SÉCURITÉ

### ⚠ AVERTISSEMENT



**LES CHOCS ÉLECTRIQUES** peuvent être mortels.

- Débrancher la puissance d'entrée avant de réaliser l'entretien.
- Ne pas faire fonctionner sans les couvercles.
- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique.
- Seul le personnel qualifié peut installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

Voir les avertissements supplémentaires tout au long de ce manuel et du manuel du Moteur.

## ENTRETIEN DE ROUTINE

L'entretien de routine consiste en un soufflage périodique d'air à faible pression sur la machine afin d'éliminer la poussière et la saleté accumulées dans les événements d'admission et d'échappement ainsi que dans les conduits de refroidissement de la machine. Vérifier également que le ventilateur du Module STT® est opérationnel lorsque le ventilateur de la source d'alimentation est activé.

## SPÉCIFICATIONS DE CALIBRAGE

Du fait de la nature de son fonctionnement, il n'est pas nécessaire de calibrer le Module STT®. Sous la perspective du système, le calibrage de la sortie de la source d'alimentation et du dévidoir devrait être effectué selon les indications figurant dans leurs modes d'emploi respectif.

Pendant le calibrage de la tension de la source d'alimentation au moyen de l'outil de **Gestion du Soudage**, la tension de sortie réelle doit être surveillée directement sur la sortie de la source d'alimentation (et non pas sur la sortie du Module STT®). Ceci est nécessaire car le mode de calibrage par défaut détecte la tension directement sur les bornes de sortie de la source d'alimentation. Le Module STT® n'a aucun effet sur le calibrage du courant de sortie.

## COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

### AVERTISSEMENT

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

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

#### **Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).**

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

#### **Étape 2. CAUSE POSSIBLE.**

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

#### **Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE.**

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

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les Actions Recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

### ATTENTION

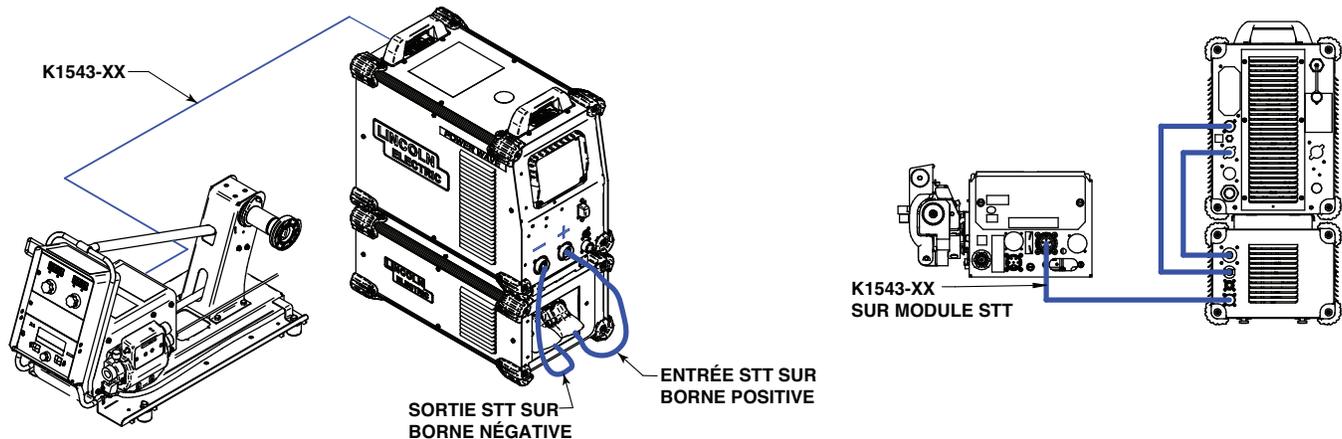
Si pour une raison quelconque vous ne comprenez pas les procédures de tests ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les tests/réparations de façon sûre, avant de continuer, **contacter le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche** pour obtenir une assistance technique de dépannage.

Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

## TEST FONCTIONNEL DU MODULE STT®

### PRÉPARATION

- Brancher le Module STT® sur une Power Wave S350 ou une autre machine compatible. (Ce test suppose que la source d'alimentation hôte a été calibrée).
- Vérifier que le logiciel le plus récent soit chargé sur la Power Wave.
- Court-circuiter le Travail (-) avec l'Électrode (Sortie STT®). (Longueur Totale de Câble ≤ 10 ft.).



### PROCÉDURE DE TEST

- Habilitier les modes de test sur l'IU du Dévidoir.  
Voir le mode d'emploi du Dévidoir (Sélection du menu d'installation P.99).
- Sélectionner le mode de test 208 (Mode de Test STT®).  
Si le mode 208 n'est pas disponible parmi les modes de test habilités, le logiciel de la Source d'Alimentation doit être mis à jour.
- Habilitier la sortie.  
Tirer sur la gâchette ou faire tourner le bouton de compensation dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Lire la Tension indiquée sur l'écran d'affichage du Dévidoir.

Tension	Indication / Cause Possible
< 2V	<b>Interrupteur STT® Court-circuité:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Signal de contrôle de I/O Différentiel défectueux ou débranché (câble gris situé sur l'arrière du module). Vérifier les raccordements du câble (y compris ceux qui sont internes à l'Interrupteur du STT® et à la source d'alimentation hôte).</li> <li>• Entrée STT® liée à la sortie de soudage négative (Polarité inversée, typiquement accompagnée de l'Erreur 99). Vérifier que l'interrupteur STT® soit correctement branché.</li> <li>• Interrupteur STT® Court-circuité (typiquement accompagné de l'Erreur 99). Débrancher et réaliser le Test du TCI de l'Interrupteur du STT®.</li> </ul>
5 - 10V	<b>Fonctionnement Normal</b>
> 40V	<b>Interrupteur STT® ouvert.</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Branchements desserrés ou ouverts. Vérifier les branchements du câble de soudage (aussi bien internes qu'externes au module - y compris les connexions rapides).</li> <li>• L'Interrupteur du STT® ne se ferme pas (peut être accompagné de l'Erreur 99). Vérifier l'état du Commutateur du STT® au moyen du LED de diagnostic « embarqués ».</li> </ul>

### ⚠ ATTENTION

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

POWER WAVE® MODULE STT®



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

## UTILISATION DE L'INDICATEUR LUMINEUX POUR RÉSOUDRE LES PROBLÈMES DU SYSTÈME

Le Module STT® est équipé d'un indicateur lumineux. Si un problème survient, il est important de prendre note de l'état des indicateurs lumineux. **En conséquence, avant de faire circuler l'énergie dans le système, vérifier que l'indicateur lumineux de la source d'alimentation ne présente pas les séquences d'erreurs indiquées dans le Tableau E.1.**

TABLEAU E.1

Etat de l'Indicateur	Signification
Vert Fixe	Système OK. La source d'alimentation est opérationnelle et elle communique normalement avec tous les appareils périphériques en bon état qui sont branchés sur son réseau ArcLink®.
Vert Clignotant	Survient à l'allumage ou lors d'un rétablissement du système et indique que la source d'alimentation établit une carte (identifie) de chaque élément du système. Normal pendant les 30 premières secondes suivant la mise en marche ou si la configuration du système change pendant l'opération.
Vert Clignotant Rapidement	Dans des conditions normales, indique que l'Auto-identification a échoué. Egalement utilisé par l'Outil de Diagnostic (compris dans les Outils de Gestion du Soudage Weld Manager® et disponible sur le site <a href="http://www.powerwavesoftware.com">www.powerwavesoftware.com</a> ) pour identifier la machine sélectionnée lors d'une connexion sur une adresse IP spécifique.
Alternance de Vert et de Rouge	<p>Panne non récupérable du système. Si les indicateurs lumineux clignotent dans n'importe quelle combinaison de vert et de rouge, cela signifie qu'il y a des erreurs. <b>Lire le(s) code(s) d'erreur avant d'éteindre la machine.</b></p> <p>L'Interprétation du Code d'Erreur au moyen de l'indicateur lumineux est détaillée dans le Manuel d'Entretien. Des chiffres de code individuels clignotent en rouge avec une longue pause entre eux. S'il y a plus d'un code, les codes sont séparés par une lumière verte. Seuls les états d'erreur actifs seront accessibles au travers de l'Indicateur Lumineux.</p> <p>Les codes d'erreur peuvent aussi être retirés avec l'Outil de Diagnostic (compris dans les Outils de Gestion du Soudage Weld Manager® et disponible sur le site <a href="http://www.powerwavesoftware.com">www.powerwavesoftware.com</a>). C'est la méthode préférable, car elle permet d'accéder aux informations historiques contenues dans les registres d'erreur. Pour effacer l'erreur (les erreurs) active(s), éteindre la source d'alimentation puis la rallumer pour la rétablir.</p>
Rouge Fixe	Non applicable.
Rouge Clignotant	Non applicable.

### ATTENTION

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

POWER WAVE® MODULE STT®



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

### CODES D'ERREUR POUR LE MODULE STT®

Liste partielle de codes d'erreurs possibles pour le MODULE STT®.

MODULE STT®	
Code d'Erreur No.	Indication
36 Erreur Thermique	Indique une surchauffe. Habituellement accompagné du LED Thermique. Réviser le fonctionnement du ventilateur. Vérifier que le procédé ne dépasse pas la limite de facteur de marche de la machine.
39 Panne de Matériel Divers	Une pointe de tension est survenue sur le circuit d'interruption de défaut. Parfois due à un défaut de surintensité primaire ou bien à des branchements intermittents dans le circuit du thermostat.
99 Erreur d'État du STT	Erreur rapportée par le Tableau de Circuits Imprimés du Commutateur du STT®.  Généralement due à un mauvais branchement des fils de soudage (polarité inversée). Peut aussi être due à une perte de tension d'entrée ou à une panne du tableau. Observer les LEDs de diagnostic sur le Tableau de Circuits Imprimés du Commutateur du STT® pour en déterminer la cause exacte.
Autre	Une liste complète des codes d'erreur est disponible dans l'Outil de Gestion des Power Wave (disponible sur <a href="http://www.powerwavesoftware.com">www.powerwavesoftware.com</a> ).  Des codes d'erreurs à trois ou quatre chiffres sont définis comme des erreurs fatales. Ces codes indiquent généralement des erreurs internes sur le Tableau de Circuits Imprimés d'État du Module STT®. Si, lorsqu'on fait circuler la puissance d'entrée dans la machine, l'erreur ne s'efface pas, contacter le Département de Service.

### ATTENTION

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

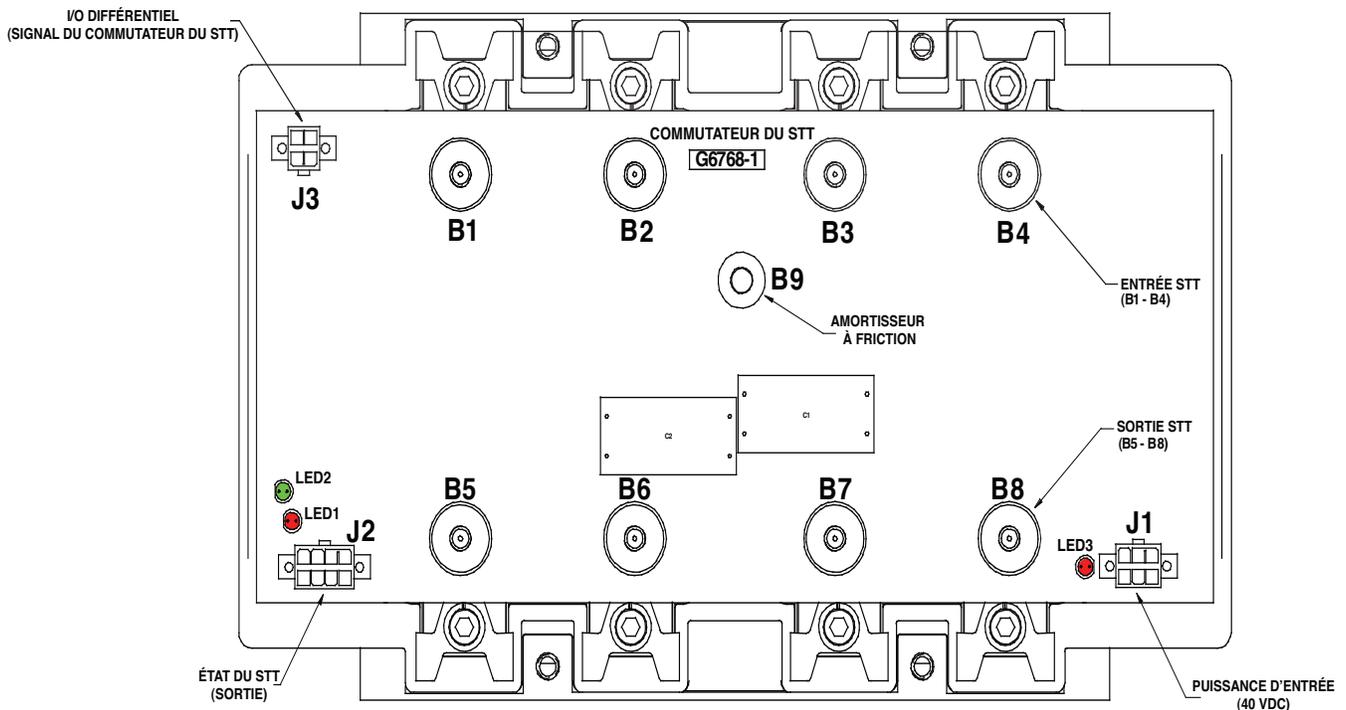
POWER WAVE® MODULE STT®



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

## LEDS EMBARQUÉS POUR LE TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS DU COMMUTATEUR DU STT®

TABLEAU DE CIRCUITS IMPRIMÉS DU COMMUTATEUR DU STT®				
SORTIE DE LA MACHINE	LED1 (PORTE)	LED2 (ÉTAT)	LED3 (+15V)	INDICATION
MARCHE / ARRÊT	MARCHE	MARCHE	MARCHE	Etat normal – le commutateur du STT® est allumé.
MARCHE	ARRÊT	MARCHE	MARCHE	Etat normal – le commutateur du STT® a reçu une commande d'arrêt. Note : Pendant le fonctionnement normal du STT®, l'état d'ARRÊT du LED peut n'être détecté que comme une légère gradation lumineuse.
MARCHE	ARRÊT	ARRÊT	MARCHE	Panne d'état (uniquement lorsqu'il est activé). Devrait être accompagné de l'erreur 99 sur le LED d'état externe du Module STT®. Probablement due à un mauvais branchement du câble de soudage (polarité inversée).
MARCHE / ARRÊT	ARRÊT	ARRÊT	MARCHE/ARRÊT	Panne d'état (constamment). Devrait être accompagné de l'erreur 99 sur le LED d'état externe du Module STT®. Probablement due au blocage de la sous-tension de l'alimentation embarquée. Vérifier la tension d'entrée sur le tableau du commutateur du STT®.



### ⚠ ATTENTION

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

POWER WAVE® MODULE STT®



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
<b>PROBLÈMES ESSENTIELS DE LA MACHINE</b>		
Les fusibles d'entrée ne cessent de sauter.	1. Fusibles d'entrée de taille inappropriée.	1. Vérifier la taille des fusibles. Voir la section d'Installation de ce manuel pour connaître les tailles recommandées.
	2. Procédure de Soudage inappropriée demandant des niveaux de sortie plus élevés que le régime nominal de la machine.	2. Réduire le courant de sortie ou le facteur de marche, ou bien les deux.
	3. Un dommage physique ou électrique majeur est évident lorsque les couvercles en tôle sont retirés.	3. Contacter le concessionnaire autorisé de <b>Service sur le Terrain Lincoln Electric</b> le plus proche pour obtenir une assistance technique.
La machine ne s'allume pas (pas de lumières sur la source d'alimentation, le Module STT® ou le Dévidoir).	1. Pas de Puissance d'Entrée.	1. Vérifier que la déconnexion de l'alimentation d'entrée ait été ALLUMÉE. Réviser les fusibles d'entrée. S'assurer que l'Interrupteur Marche / Arrêt sur la source d'alimentation se trouve sur la position « MARCHE » (« ON »).
Pas d'Indicateur Lumineux d'État sur le Module STT®.	1. Pas d'entrée de 40 VDC sur le Module STT®.	1. Réviser le câble ArcLinl®. Vérifier qu'il y ait 40 VDC comme indiqué sur le diagramme de câblage. • Si le dévidoir fonctionne et s'il est branché au travers du Module STT®, on peut soupçonner un problème de branchements dans le Module STT®. Vérifier l'état des LEDs sur le TCI du commutateur du STT® (visible au travers des événements arrière et latéral gauche).
	2. Mauvais fonctionnement du LED d'État.	2. Vérifier que le LED d'État soit correctement installé et qu'il ne soit pas dégagé de la lentille.
La machine ne soude pas lorsqu'elle est rattachée au Module STT®.	1. Erreur d'État du STT®.	1. Vérifier que la polarité du Module STT® soit correcte, conformément au diagramme de branchements (Positive sur Entrée STT). • Si la polarité est correcte, vérifier l'état des LEDs sur le TCI du commutateur du STT (visible au travers des événements arrière et latéral gauche).
	2. Erreur thermique du STT®.	2. Voir la section « Indication d'Erreur Thermique ».
	3. L'entrée de 40 VDC n'est pas présente sur le Module STT®.	3. Voir « Pas d'Indicateur Lumineux d'État » dans la section du STT®.
	4. Circuit interne ouvert.	4. Vérifier qu'il n'y ait pas de branchements desserrés ou brisés dans le Module STT®.

### ⚠ ATTENTION

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

POWER WAVE® MODULE STT®



Suivre les Instructions de Sécurité détaillées au début de ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	ACTION RECOMMANDÉE
<b>PROBLÈMES ESSENTIELS DE LA MACHINE</b>		
Indication d'Erreur Thermique sur le Module STT® (Erreur 36).	1. Mauvais fonctionnement du ventilateur.	1. Vérifier que le ventilateur fonctionne correctement. (Les ventilateurs fonctionnent typiquement dès que la puissance de sortie est allumée). Vérifier qu'aucun matériau ne bloque les événements d'admission ou d'échappement, et qu'il n'y ait pas de saleté excessive obstruant les conduits de refroidissement de la machine.
	2. Thermostat du Tableau de Circuits Imprimés du Commutateur du STT®.	2. Une fois que la machine a refroidi, réduire la charge, le facteur de marche ou les deux. Vérifier qu'aucun matériau ne bloque les événements d'admission ou d'échappement ni les ailettes du dissipateur.
	3. Circuit du thermostat ouvert.	3. Vérifier qu'il n'y ait pas de fils brisés ni de branchements ouverts et que le thermostat ne soit pas défectueux dans le Module STT®.
<b>PROBLÈMES DE QUALITÉ DE SOUDAGE ET D'ARC</b>		
Dégradation générale des caractéristiques de soudage.	1. Problème de dévidage.	1. Vérifier qu'il n'y ait pas de problèmes de dévidage. Vérifier la WFS réelle contre la WFS préétablie. Vérifier que le galet d'entraînement et le rapport d'engrenages corrects aient été sélectionnés.
	2. Problèmes de câblage.	2. Vérifier qu'il n'y ait pas de mauvais branchements ni de boucles excessives du câble, etc. <b>NOTE:</b> La présence de chaleur dans le circuit de soudage externe indique de mauvais branchements ou des câbles trop petits.
	3. Perte de Gaz Inerte ou Gaz Inerte inapproprié.	3. Vérifier que le débit et le type de gaz soient corrects.
	4. Vérifier que le mode de soudage soit correct pour le procédé.	4. Sélectionner le mode de soudage correct pour l'application.
	5. Calibrage de la machine.	5. Vérifier le calibrage du courant et de la tension de sortie de la source d'alimentation.
	6. Procédé STT® <b>UNIQUEMENT</b> : inductance de câble excessive ou mauvais fonctionnement de l'amortisseur à friction du STT®.	6. Une inductance de câble excessive ou un mauvais fonctionnement de l'amortisseur de friction du STT® peuvent faire que la surtension transitoire dépasse le seuil de sûreté du fonctionnement sur le Tableau de Circuits Imprimés du Commutateur du STT®. Dans ces conditions, le commutateur du STT® s'allume pour se protéger.  Respecter les recommandations concernant les câbles afin de minimiser l'inductance, et réaliser une inspection du circuit de résistance de l'amortisseur de friction pour détecter de possibles dommages.

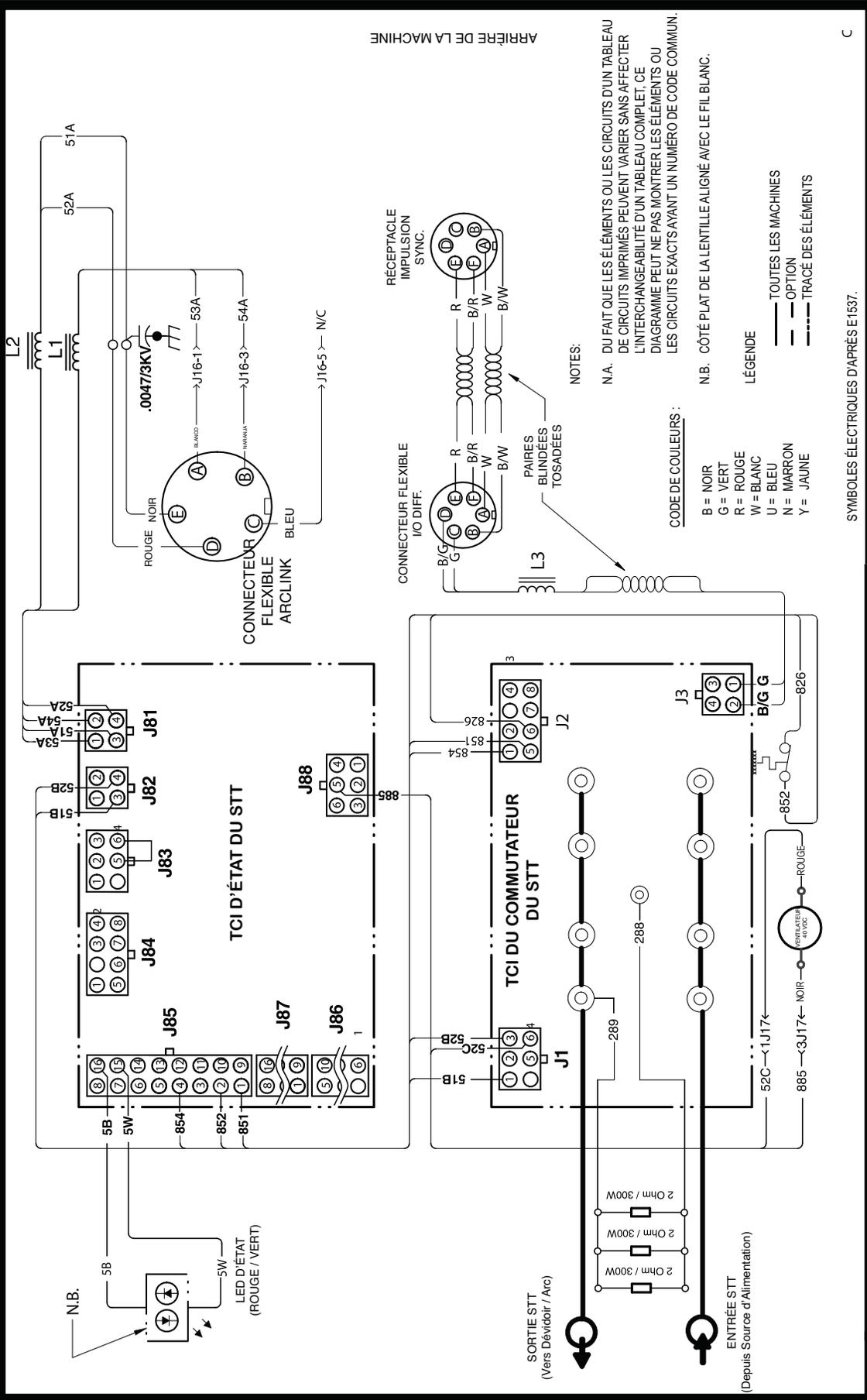
**⚠ ATTENTION**

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

**POWER WAVE® MODULE STT®**



DIAGRAMME DE CÂBLAGE – MODULE STT POWER WAVE (CE)

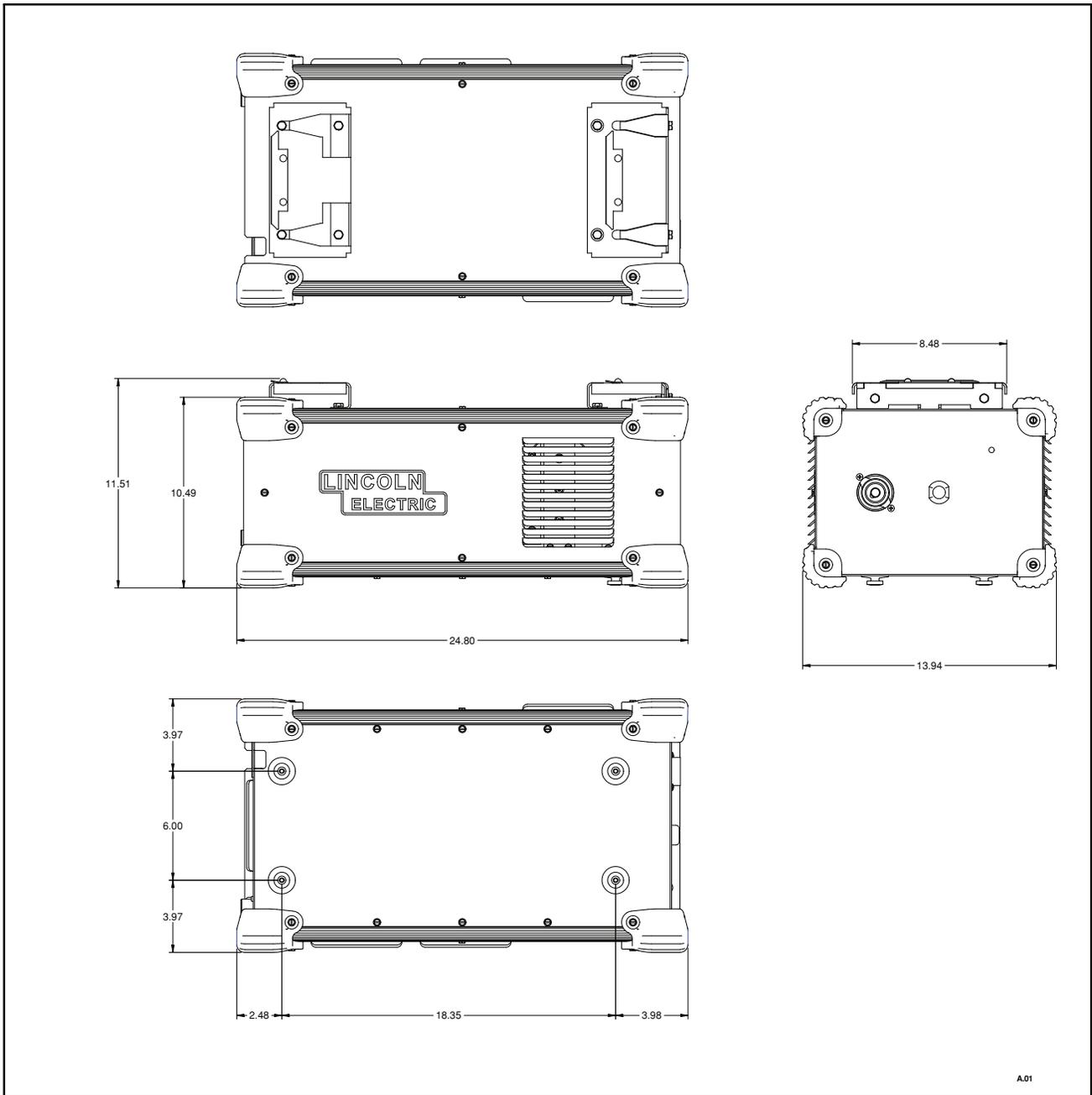


M22490

NOTA: Este diagrama es sólo para referencia. Tal vez no sea exacto para todas las máquinas que cubre este manual. El diagrama específico para un código particular está pegado dentro de la máquina en uno de los paneles de la cubierta. Si el diagrama es ilegible, escriba al Departamento de Servicio para un reemplazo. Proporcione el número de código del equipo.

POWER WAVE® MODULE STT®





L15814-1

POWER WAVE® MODULE STT®



# NOTES

---

POWER WAVE® MODULE STT®



## **POLITIQUE D'ASSISTANCE AUX CLIENTS**

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

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

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

Se reporter à [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) pour des informations mises à jour.



**THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.  
Phone: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)