

# LA NOUVELLE GÉNÉRATION TIG

INVERTEC® 275TP • INVERTEC® 300TP



LINCOLN  
ELECTRIC

[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

LINCOLN®  
ELECTRIC



# LA NOUVELLE GÉNÉRATION TIG

## Procédés

- TIG
- EE
- Gougeage (uniquement Invertec 300TP)

## Matériaux

- Acier non allié
- Acier inoxydable
- Acier faiblement allié

## Applications

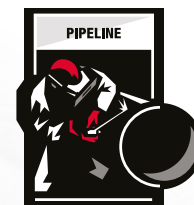
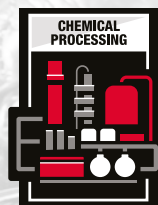
- Fabrication générale
- Fabrication lourde
- Infrastructure
- Transport
- Industrie chimique
- Entretien et réparation
- Construction navale
- Industrie offshore
- Pipeline

Les **INVERTEC 275TP** and **300TP** sont des générateurs TIG nouvelle génération offrant une qualité de soudage supérieure et des procédés performants qui augmentent la productivité et constituent la prochaine étape vers l'avenir du soudage professionnel.

La nouvelle gamme INVERTEC®, conçue avec la dernière technologie d'onduleurs et une construction spécialement robuste, résiste à des conditions climatiques extrêmes. Afin d'obtenir d'excellents résultats de soudage, l'INVERTEC® utilise des systèmes de communication numériques et des dispositifs de communication intégrés tels que l'USB, ce qui facilite la Monitoring et le suivi des opérations de soudage.

Le système modulaire offre une structure métallique solide qui facilite les déplacements et s'adapte parfaitement aux besoins les plus exigeants en matière de soudage.

- Sources d'alimentation à haut facteur de marche
- Nouveau refroidisseur léger, **COOL ARC® 27** avec une efficacité de refroidissement plus élevée
- Nouveau chariot 2 roues avec une structure métallique solide **CART 24**





# UNE FIABILITÉ À TOUTE ÉPREUVE

## Facteur de marche élevé 40%

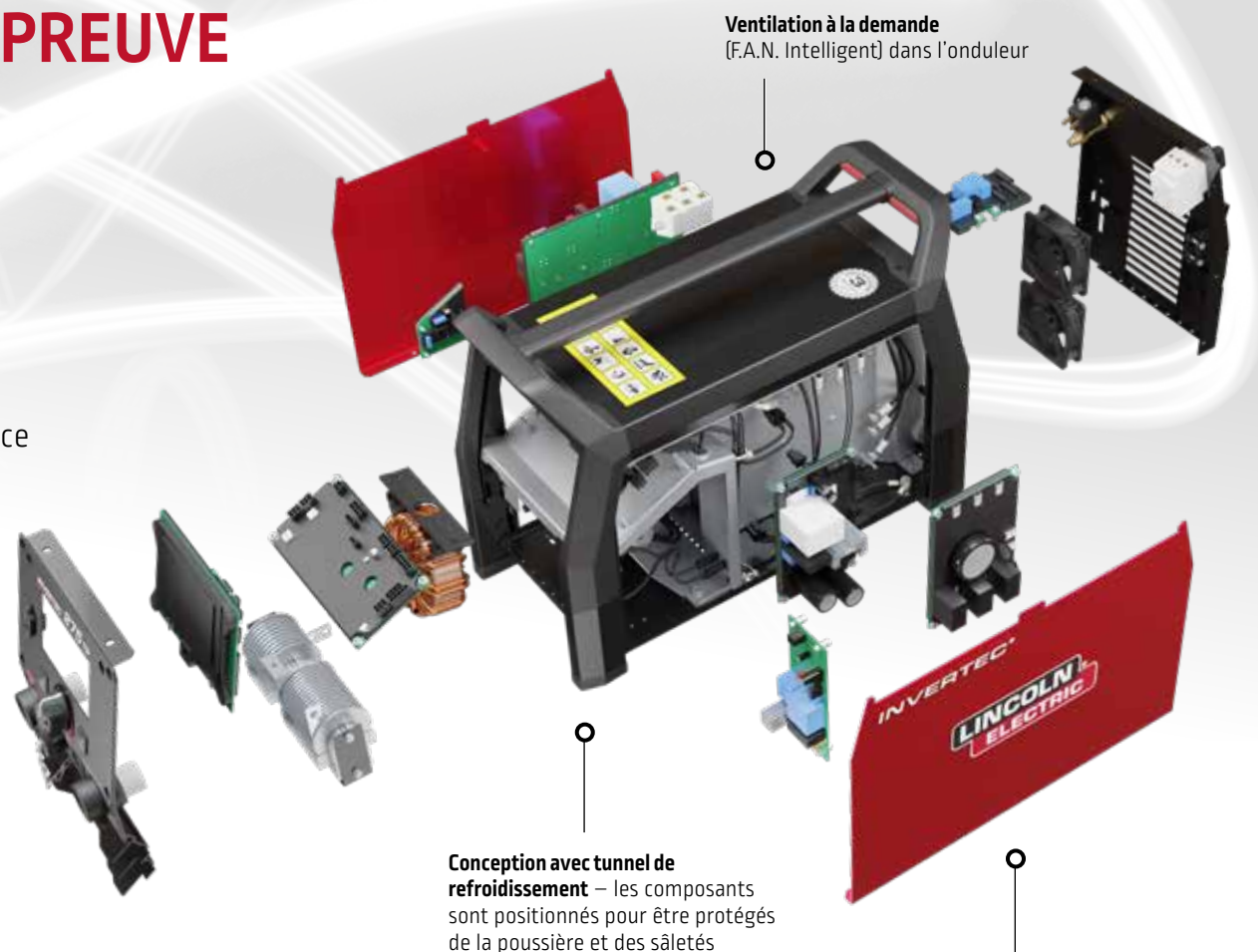
- Performance de production élevée
- Contrôle numérique du courant de soudage
- Tests par True HD : pour les conditions extrêmes

## Technologie onduleur – écologique

- Consommation d'électricité réduite au primaire grâce à un rendement élevé : économie d'énergie
- Mise en veille automatique pour une consommation électrique faible (fonction de veille / arrêt)
- Compatible groupe électrogène

## Conception industrielle Lincoln Electric : toujours prête à l'emploi

- Carte électronique encapsulée et doublement protégée
- Conception métallique
- Indice de protection IP23
- Garantie Lincoln Electric de 3 ans pièces et main d'œuvre



### Mise en route et maintenance facilitées

Accès facile à tous les composants internes  
Mise à jour du logiciel par ordinateur portable ou USB



# INVERTEC® 275TP & 300TP

## Données techniques clés

- 400V ±15%, 3Ph 50/60Hz, Compatible avec les groupes électrogènes
- Poids léger : 16kg
- **Invertec 275 TP: 270A@40% / 230A@60% / 200A@100%**
- **Invertec 300 TP: 300A@40% / 260A@60% / 230A@100%**
- Technologie onduleur avec une faible consommation en mode veille inférieure à 19W et une efficacité >85%
- TIG & EE
- **TIG manuel et synergique**
- **MMA manuel et synergique pulse**
- Ventilation à la demande (F.A.N. Intelligent)
- Aide à l'utilisateur
- Connectivité USB
- VRD (Voltage Reduce Device)
- Capacité à souder des électrodes cellulosiques
- **Qualité industrielle** : IP23, 3 ans de garantie, sans limitation
- Possibilité de gougeage (uniquement Invertec 300TP)



## Inclus

- Câble d'alimentation 3 m (sans fiche)
- 1 tuyau de gaz 2 m avec clips de serrage
- 1 câble de masse avec pince de masse 3 m
- Manuel d'utilisation sur clef USB
- Capot de protection (uniquement Invertec 300TP)

LÉGER ET PORTABLE

Capot de protection  
(en série pour le 300TP,  
en option pour le 275TP)

Poignée ergonomique pour une saisie sans effort, même avec des gants, et un déplacement de la machine en toute sécurité



Connectivité USB

Nouveaux encodeurs pour un réglage plus précis  
Navigation aisée même en portant ses gants de soudage

## Cool Arc® 27

Nouveau refroidisseur plus puissant

## Cart 24

Excellente stabilité grâce une structure tubulaire métallique

# HAUTE PERFORMANCE

# CONCEPTION MODULAIRE, CONFIGURATION FLEXIBLE

**Invertec® 300TP**

3 PHASE 50/60 Hz CC DC GROUPE ELECTROGENE

**Invertec® 275TP**

Cellulosique

**COOL ARC® 27**

2.2l 850 W

**CART 24**

2x

**4**

PROTIG IIIS PROTIG NGS WTT2

**5**

Baguettes TIG

|          | Type de produit         | Description produit                            | Référence produit             |
|----------|-------------------------|------------------------------------------------|-------------------------------|
| <b>1</b> | Générateur              | Invertec® 300TP                                | K14387-1                      |
|          |                         | Invertec® 275TP                                | K14243-1                      |
| <b>2</b> | Refroidisseur           | Cool Arc® 27                                   | K14334-1                      |
| <b>3</b> | Chariot                 | Cart 24                                        | K14191-1                      |
| <b>4</b> | Torches TIG             | WTT2                                           | voir les accessoires          |
|          |                         | PROTIG IIIS                                    |                               |
|          |                         | PROTIG NGS                                     |                               |
| <b>5</b> | Consommables de soudage | Baguettes TIG                                  | voir la section Baguettes TIG |
| <b>6</b> | Câble de soudage        | Câble de masse 300A – 50 mm <sup>2</sup> – 5 m | GRD-300A-50-5M                |
| <b>7</b> | Option                  | Commande à distance au pied                    | K870                          |
| <b>8</b> | Option                  | Commande à distance manuelle                   | K10095-1-15M                  |

**6**

**7**

**8**



# LE CONCEPT MODULAIRE FACILITE LE TRAVAIL DES SOUDEURS AU QUOTIDIEN

Cart 24 – conçu pour ranger tous les accessoires et faciliter les travaux de soudage au quotidien





# COOL ARC® 27

**NOUVEAU**

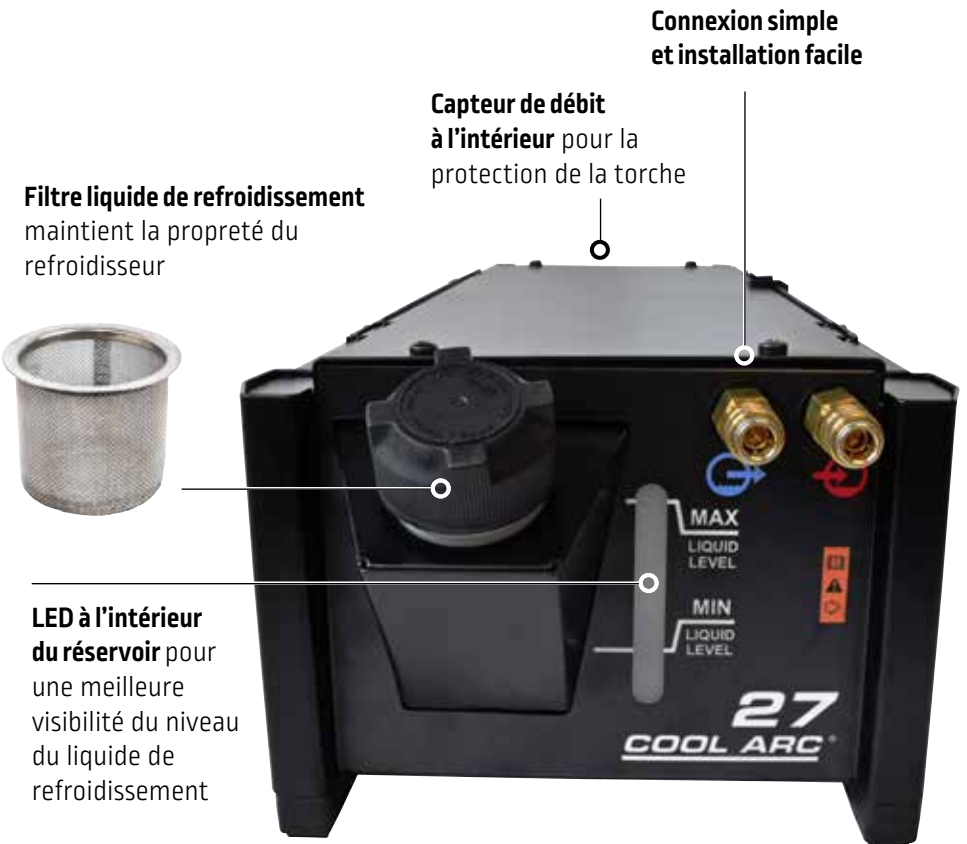
- Haute puissance de refroidissement 850W
- Capacité du réservoir 2,2 l
- Pompe puissante pour assurer un bon refroidissement (pression max. 7 bar)
- Indice de protection IP23



## CONNECTIVITÉ USB

Analyse et prise de décision rapide

- **Mise à jour complète du système et diagnostics**
- **Transfert des paramètres entre chaque machine**
- **Collecte simple des données de soudage sur USB**  
(Date et heure, courant de soudage, temps d'arc allumé, mode de soudage, numéro de Job)
- **Monitoring des données de soudage**  
par affichage des données sur l'écran du générateur ou par transfert d'un fichier CSV sur la clef USB
- **Mise à jour du logiciel**



Connexion simple et installation facile

Capteur de débit à l'intérieur pour la protection de la torche

Filtre liquide de refroidissement maintient la propreté du refroidisseur

LED à l'intérieur du réservoir pour une meilleure visibilité du niveau du liquide de refroidissement

# INTERFACES INNOVANTES ET INTUITIVES

- Deux boutons et un sélecteur des menus pour une navigation aisée
- Pictogrammes pour les commandes principales
- Sélection aisée des procédés et de réglages
- Fonction de verrouillage / Limites / Mémoires / Tâches
- Interface disponible en plusieurs langues : anglais, allemand, français, polonais, finlandais, espagnol, italien, russe, néerlandais, roumain, norvégien, suédois, tchèque, turc, portugais



Écran couleur

Nouveaux encodeurs pour un réglage plus précis

1.5 s

10 %



# COMMUNICATION FACILE





# LES NOUVEAUX GÉNÉRATEURS TIG **PASSEZ AU NIVEAU SUPÉRIEUR DU SOUDAGE TIG**

## Tack for thin

- Pointage rapide et précis des fines épaisseurs sans aucune déformation et peu d'apport de chaleur
- **Idéal pour les les pointages répétitifs, là où il est essentiel d'avoir un aspect propre et uniforme**
- Le Tack for thin utilise très peu de chaleur pour la fusion des pièces, ce qui permet de conserver les propriétés mécaniques plus durable
- Une plus grande résistance à la corrosion des matériaux

**UNE  
APPARENCE  
UNIFORME ET  
CONTRÔLÉE**

# SOUDURE FACILE ET QUALITATIVE

## CONFIGURATION GUIDÉE

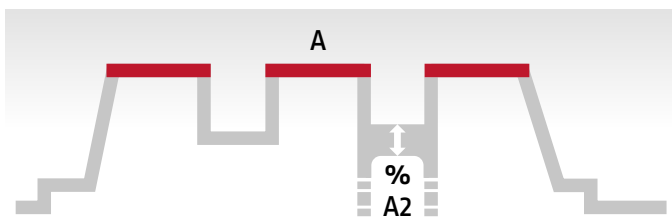
Aide les soudeurs TIG non experts à :

- Stabiliser l'arc
- Réduire l'apport de chaleur
- Contrôler le réglage du courant de pulsation
- Accélérer le processus de soudage
- Contrôler le fonctionnement général de la machine
- Économiser sur le courant, les métaux d'apport et le gaz
- Limiter les déformations en fine épaisseur

En suivant les indications sur l'écran, par la sélection de la nuance du matériau, l'épaisseur et le type de joint, le menu de configuration régler correctement tous les paramètres pour un soudage facile et de qualité.

## FONCTION BI-LEVEL

Possibilité d'utiliser un courant élevé pour le préchauffage et ensuite souder avec un courant plus faible en passant facilement entre les 2 valeurs prédéfinies autant de fois que vous le souhaitez en appuyant simplement sur le bouton de la torche.



Avec cette séquence, l'arc est démarré comme pour la séquence en 4 temps. En pressant et relâchant rapidement la gâchette de la torche TIG, le générateur basculera entre le niveau de courant A (nominal) et le niveau intermédiaire de courant A2.

Chaque pression sur la gâchette fait basculer à nouveau le courant entre ces deux valeurs. En maintenant la gâchette de la torche TIG enfoncée, le générateur diminuera alors le courant de soudage selon une durée d'évanouissement, jusqu'à atteindre le courant de palier de fin de cordon. Ce courant de palier peut être maintenu aussi longtemps que nécessaire.

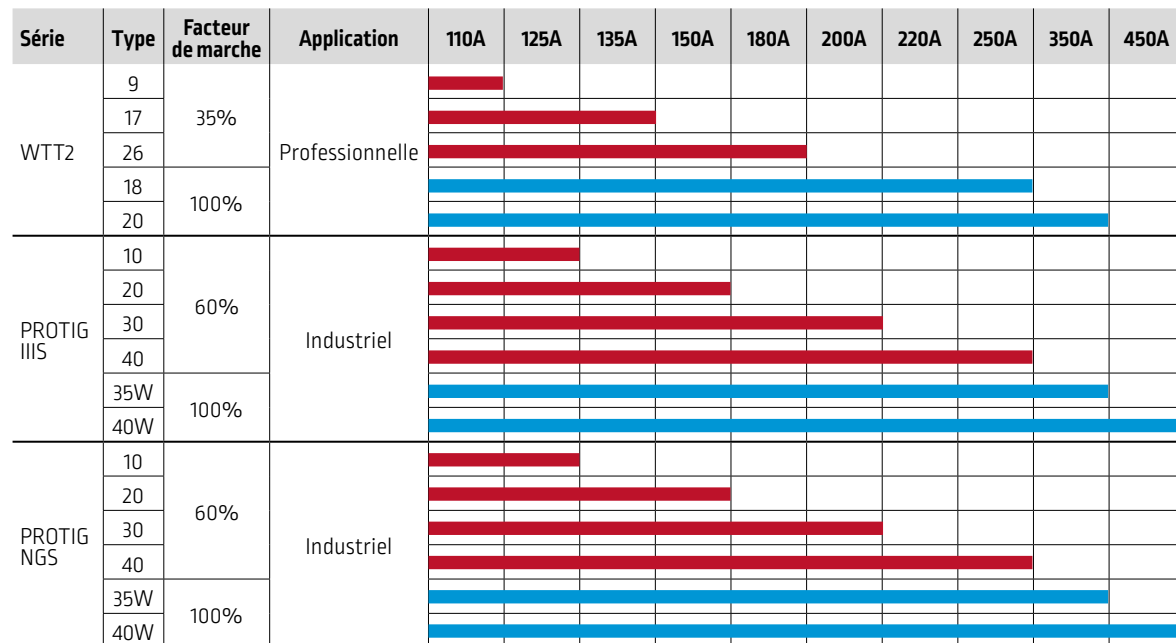


Passez rapidement d'un niveau de courant à l'autre en appuyant simplement sur la gâchette

# TIG ET EE

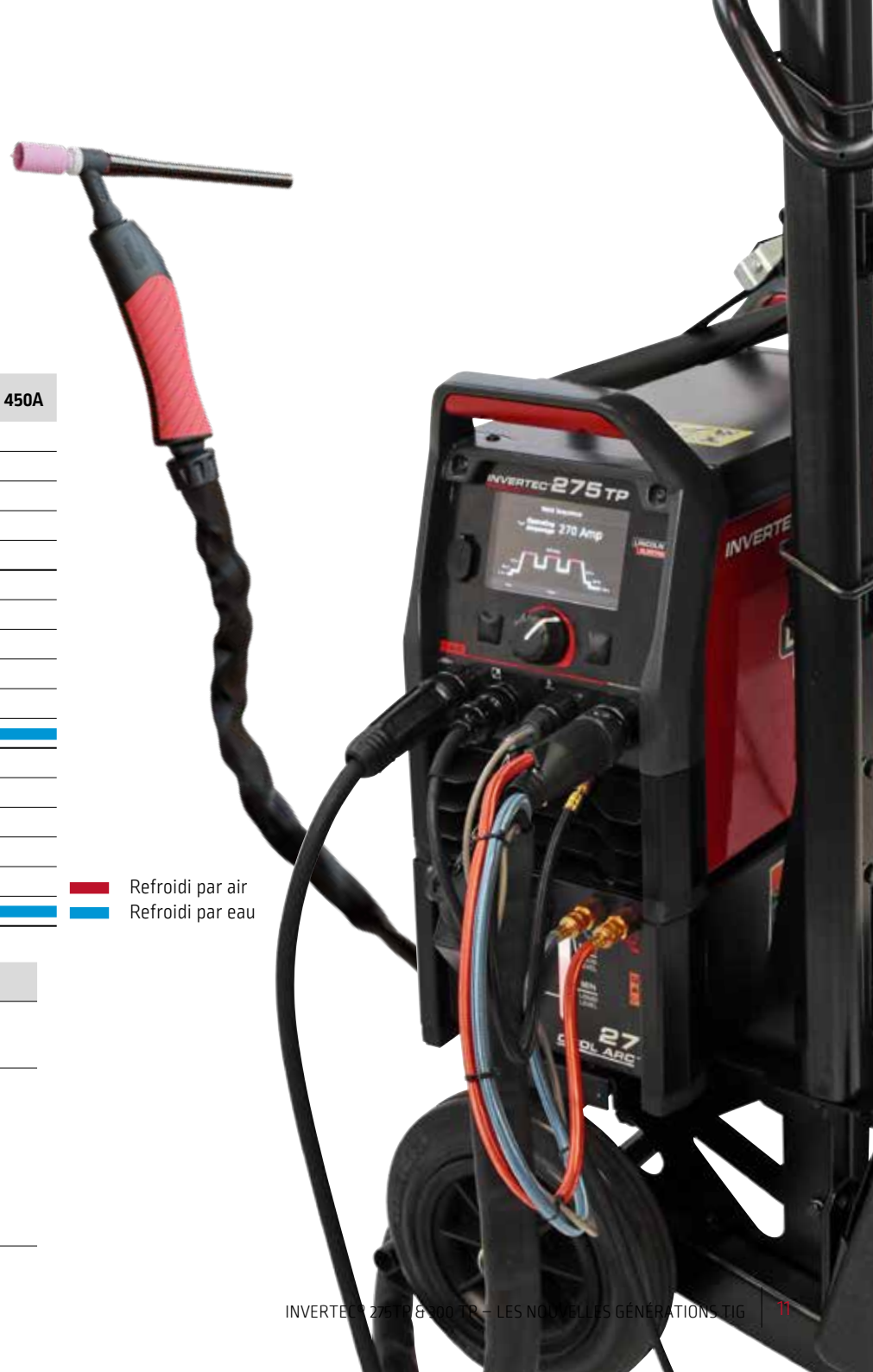
Une machine, deux procédés

## Torches TIG



■ Refroidi par air  
■ Refroidi par eau

|     | Intensité au facteur de marche                           |                                | Gamme de courant                |                               |
|-----|----------------------------------------------------------|--------------------------------|---------------------------------|-------------------------------|
|     | Facteur de marche 40°C (basé sur une période de 10 min.) | Intensité nominale (A) à +40°C | Gamme de courant de soudage (A) | Tension à vide U <sub>0</sub> |
| TIG | 100%                                                     | 200A                           | 5-270A                          | 84V                           |
|     | 60%                                                      | 230A                           |                                 |                               |
|     | 40%                                                      | 270A                           |                                 |                               |
| EE  | 100%                                                     | 180A                           | 5-250A                          |                               |
|     | 60%                                                      | 230A                           |                                 |                               |
|     | 35%                                                      | 250A                           |                                 |                               |





# OPTIONS SUR LES PROTIG NGS

Le choix des clients les plus exigeants

## Têtes ajustables

En option il est possible d'équiper les PROTIG NG S de têtes ajustables pour simplifier le soudage en situations difficiles d'accès. Choix de 2 modèles suivant le type de torche à équiper.



### Choisir un corps et une tête de torche pour obtenir une tête ajustable:

|                                |            |
|--------------------------------|------------|
| Corps refroidi par air (10/20) | W000279381 |
| Corps refroidi par eau (10W)   | W000279382 |
| Tête PROTIG NG 10/10W          | W000279383 |
| Tête PROTIG NG 20              | W000279384 |

## Modules boutons

Les torches PROTIG NG S sont livrées avec un bouton de commande simple. Les autres boutons doivent être commandés séparément.

### Livraison standard : bouton simple



### Autres boutons



| Potentiomètre horizontal | Potentiomètre vertical | Module 3 boutons | Lamelle    |
|--------------------------|------------------------|------------------|------------|
| W000279370 (4,7 Kohm)    | W000279246 (4,7 Kohm)  | WP10529-2        | W000279245 |
| WP10529-3 (10 Kohm)      | WP10529-4 (10 Kohm)    |                  |            |

# BAGUETTES TIG

## BAGUETTES TIG ACIERS NON ALLIÉS

### LNT 26

AWS A5.18: ER70S-6  
ISO 636-A: W 42 5 W3Si

Gaz de protection  
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Baguette TIG pour le soudage des aciers de construction.
- Bel aspect du cordon.

| Nom du produit | Ø (mm) | Longueur (mm) | Poids par tube (kg) | Référence produit |
|----------------|--------|---------------|---------------------|-------------------|
| LNT 26         | 1,6    | 1000          | 5                   | T16T005R6S00      |
|                | 2,0    |               |                     | T20T005R6S00      |
|                | 2,4    |               |                     | T24T005R6S00      |
|                | 3,0    |               |                     | T32T005R6S00      |

## BAGUETTES TIG ACIERS INOXYDABLES

### LNT 304LSi

AWS A5.9: ER308LSi  
ISO 14343-A: W 19 9 LSi

Gaz de protection  
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Utilisé pour le soudage des aciers inoxydables de nuance 304 et 304L. Le métal soudé présente de bonnes propriétés de résistance à la corrosion contre l'attaque intergranulaire de différents milieux liquides. Il est utilisé pour un large éventail d'applications, notamment la fabrication de tuyauteries et de tôles, la production de cuves, etc.

| Nom du produit | Ø (mm) | Longueur (mm) | Poids par tube (kg) | Référence produit |
|----------------|--------|---------------|---------------------|-------------------|
| LNT 304LSi     | 1,2    | 1000          | 5                   | 580198            |
|                | 1,6    |               |                     | 582512            |
|                | 2,0    |               |                     | 582796            |
|                | 2,4    |               |                     | 582802            |
|                | 3,2    |               |                     | 583045            |

### LNT 316LSi

AWS A5.9: ER316LSi  
ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi

Gaz de protection  
I1: Gaz inerte Ar (100%)

- Utilisé pour le soudage des aciers inoxydables de nuance 316 et 316L, dans un large éventail d'applications, comme la fabrication de tuyauteries et de plaques. La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt. La faible teneur en carbone augmente la résistance à la corrosion intergranulaire.

| Nom du produit | Ø (mm) | Longueur (mm) | Poids par tube (kg) | Référence produit |
|----------------|--------|---------------|---------------------|-------------------|
| LNT 316LSi     | 1,0    | 1000          | 5                   | 580259            |
|                | 1,2    |               |                     | 580235            |
|                | 1,6    |               |                     | 583915            |
|                | 2,0    |               |                     | 583922            |
|                | 2,4    |               |                     | 582819            |
|                | 3,2    |               |                     | 583571            |

# ÉLECTRODES TUNGSTÈNE

Une gamme complète d'électrodes tungstène :

- Tungstène pur
- Tungstène + cérium
- ■ Tungstène + lanthane
- Tungstène + terres rares

Avantages du produit :

- Traçabilité des lots
- Arc parfait
- Stabilité de l'arc
- Longévité du tube contact

| Type                    | Métal     |                           | Stabilité d'arc | Amorçage de l'arc | Durée de vie de l'électrode | Résistance thermique |
|-------------------------|-----------|---------------------------|-----------------|-------------------|-----------------------------|----------------------|
|                         | Aluminium | Acier et acier inoxydable |                 |                   |                             |                      |
| WP – Tungstène pur      | *         |                           | **              | *                 | *                           | *                    |
| WC 20 – Cérium 2 %      |           | *                         | **              | *                 | **                          | **                   |
| WL 15 – Lanthane 1,5%   | **        | ***                       | **              | ***               | ***                         | ***                  |
| WL 20 – Lanthane 2 %    | *         | ***                       | **              | ***               | ***                         | ***                  |
| WS 20 – Terres rares 2% | *         | *                         | **              | ***               | ***                         | ***                  |

\*\*\* Excellent \*\* Bon \* Convenable

# ACCESSOIRES

## OPTIONS

|                                            |            |
|--------------------------------------------|------------|
| Cool Arc® 27                               | K14334-1   |
| Liquide de refroidissement Freezcool 9,6 l | W000010167 |
| Cart 24                                    | K14191-1   |
| Rallonge électrique 15m *                  | K14148-1   |
| Capot de protection                        | K14383-1   |
| Interface chariot / générateur             | K14384-1   |

## TORCHES TIG PREMIUM REFROIDIES PAR AIR

|                   | 5 m          | 8 m          |
|-------------------|--------------|--------------|
| PROTIG IIIS 10 RL | W000382715-2 | W000382716-2 |
| PROTIG IIIS 20 RL | W000382717-2 | W000382718-2 |
| PROTIG IIIS 30 RL | W000382719-2 | W000382720-2 |
| PROTIG IIIS 40 RL | W000382721-2 | W000382722-2 |
| PROTIG NGS 10 EB  | W000278394-2 | W000278395-2 |
| PROTIG NGS 20 EB  | W000278396-2 | W000278397-2 |
| PROTIG NGS 30 EB  | W000278398-2 | W000278399-2 |
| PROTIG NGS 40 EB  | W000278400-2 | W000278401-2 |

## TORCHES TIG PREMIUM REFROIDIES PAR EAU

|                    | 5 m          | 8 m          |
|--------------------|--------------|--------------|
| PROTIG IIIS 35W RL | W000382725-2 | W000382726-2 |
| PROTIG IIIS 40W RL | W000382727-2 | -            |
| PROTIG NGS 35W EB  | W000278404-2 | W000278405-2 |
| PROTIG NGS 40W EB  | W000278406-2 | W000278407-2 |

## TORCHES TIG REFROIDIES PAR AIR

|            | 4 m        | 8 m        |
|------------|------------|------------|
| WTT2 9 RL  | W000278879 | W000278922 |
| WTT2 9 EB  | W000278875 | -          |
| WTT2 17 RL | W000278884 | W000278917 |
| WTT2 17 EB | W000278882 | W000278919 |
| WTT2 26 RL | W000278890 | W000278913 |
| WTT2 26 EB | W000278887 | W000278915 |

## TORCHES TIG REFROIDIES PAR EAU

|             | 4 m        | 8 m        |
|-------------|------------|------------|
| WTT2 18W RL | W000278898 | W000278899 |
| WTT2 18W EB | W000278896 | W000278901 |
| WTT2 20W RL | W000278894 | W000278905 |
| WTT2 20W EB | W000278892 | W000278909 |

## ACCESSOIRES POUR TORCHES

|                          |           |
|--------------------------|-----------|
| Potentiomètre horizontal | WP10529-3 |
| Potentiomètre vertical   | WP10529-4 |
| Boutons haut et bas      | WP10529-2 |

## COMMANDES À DISTANCE

|                              |              |
|------------------------------|--------------|
| Commande à distance manuelle | K10095-1-15M |
| Commande à distance au pied  | K870         |

\* Seules 2 rallonges peuvent être utilisées pour une longueur totale maximale de 45 m.



COOL ARC® 27  
K14334-1

BAGUETTES  
TIG



FREEZCOOL  
W000010167



CART 24  
K14191-1



INTERFACE CHARIOT /  
GÉNÉRATEUR  
K14384-1



CÂBLE DE MASSE



CAPOT DE  
PROTECTION  
K14383-1



COMMANDE  
À DISTANCE AU PIED  
K870



COMMANDE  
À DISTANCE  
MANUELLE  
K10095-1-15M



PROTIG IIIS



PROTIG NGS



WTT2



# SPÉCIFICATION TECHNIQUE

## GÉNÉRATEUR

| Produit         | Référence produit | Tension d'alimentation | Taille du fusible (A) | I1 eff (A) | I1 max (A) | Consommation max (kW-kVA) | Intensité au facteur de marche (A) |          | Courant de soudage (A) | Tension en circuit ouvert (V) | Plage de température |                  | Classe EMC | Poids (kg) | Dimensions H x L x P (mm) | Indice de protection |
|-----------------|-------------------|------------------------|-----------------------|------------|------------|---------------------------|------------------------------------|----------|------------------------|-------------------------------|----------------------|------------------|------------|------------|---------------------------|----------------------|
|                 |                   |                        |                       |            |            |                           | TIG                                | EE       |                        |                               | Système              | Stockage         |            |            |                           |                      |
| Invertec® 275TP | K14243-1          | 400V +/- 15%<br>3Ph    | 16                    | 11,5       | 172        | 8,6 kW-<br>9,8 kVA        | 270A@40%                           | 250A@35% | 5-270                  | 72<br>(11V VRD)               | -10°C à<br>+40°C     | -25°C à<br>+55°C | A          | 16         | 360 x 230<br>x 498        | IP23                 |
| Invertec® 300TP | K14387-1          |                        |                       |            |            |                           | 11,1kW<br>12,2 kVA                 | 300A@40% |                        |                               |                      |                  |            |            |                           |                      |

## REFROIDISSEUR

| Produit      | Référence produit | Tension d'alimentation | Puissance de refroidissement @1l/min | Liquide de refroidissement recommandé | Capacité du réservoir (l) | Pression maxi (MPa) | Plage de température |                  | Classe EMC | Poids (kg) | Dimensions H x L x P (mm) | Indice de protection |
|--------------|-------------------|------------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|---------------------------|---------------------|----------------------|------------------|------------|------------|---------------------------|----------------------|
|              |                   |                        |                                      |                                       |                           |                     | Système              | Stockage         |            |            |                           |                      |
| Cool Arc® 27 | K14334-1          | 565Vdc                 | 850W                                 | FREEZCOOL                             | 2,2                       | 7                   | -10°C<br>à +40°C     | -25°C<br>à +55°C | A          | 8          | 160 x 230 x 498           | IP23                 |

## CHARIOT

| Produit | Référence produit | Max. diamètre de la bouteille de gaz (mm) | Hauteur maximale de la bouteille de gaz (mm) | Diamètre des roues (mm) | Poids (kg) | Dimensions H x L x P (mm) | Autres caractéristiques                                                                                                                                                                                                         |
|---------|-------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------|------------|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Cart 24 | K14191-1          | 240                                       | 1700                                         | 250                     | 33,8       | 1180 x 540 x 600          | Support bouteille abaissé<br>Tiroir de rangement pour consommables<br>Système de gestion des câbles pour un espace de travail ordonné<br>Boîtier télécommande<br>Conception verticale pour gagner de l'espace dans les ateliers |

# LA PROCHAINE GÉNÉRATION DE TIG

## RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des tests pour les propriétés mécaniques, de composition du dépôt ou de l'électrode et des niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'une soudure produite et testée d'après les normes réglementaires, et ne doivent pas être considérés comme étant les résultats attendus pour une application ou un soudage particuliers. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, du design de soudage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de toute pièce d'usure et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

## POLITIQUE DE SERVICE APRÈS-VENTE

Lincoln Electric® fabrique et commercialise des équipements de soudage, des pièces d'usure et des outillages de coupe. Nous privilégions la satisfaction des besoins de nos clients et nous nous attachons à dépasser leurs attentes. Lincoln Electric est à votre disposition pour répondre à vos demandes d'informations et de conseils sur l'utilisation de nos produits. Nos collaborateurs mettent toutes leurs compétences au service des clients pour répondre à leurs demandes sur la base des informations fournies et de leurs connaissances concernant l'application. Nos collaborateurs ne sont pas toutefois en mesure de vérifier ces informations ou d'évaluer les exigences techniques pour le soudage particulier. Lincoln Electric ne garantit ni ne valide ou n'assume par conséquent aucune responsabilité quant à ces informations ou ces conseils. La fourniture de ces informations ou de ces conseils ne crée, ni n'étend, ni ne modifie d'autre part une garantie sur nos produits. Nous déclinons en particulier toute garantie expresse ou tacite qui pourrait découler de l'information ou du conseil, entre autres une quelconque garantie implicite de qualité loyale et marchande ou une quelconque garantie de compatibilité avec un usage particulier du client.

Lincoln Electric adopte une démarche personnalisée en termes de fabrication, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent et restent de la responsabilité exclusive du client. De nombreuses variables indépendantes de la volonté de Lincoln Electric sont préjudiciables aux résultats obtenus avec l'application de ces types de méthodes de fabrication et aux exigences de maintenance.

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez consulter le site [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pour des informations mises à jour.



[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

**LINCOLN**  
**ELECTRIC**