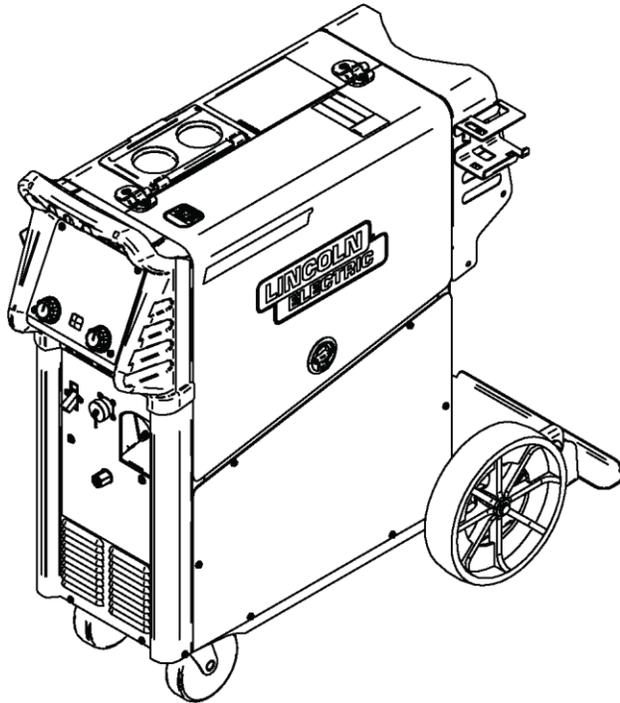


Manuel d'utilisation

POWER MIG[®] 262MP



À utiliser avec les machines ayant les numéros de code :
13419



Enregistrez votre machine:
www.lincolnelectric.com/register

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

À sauvegarder pour consultation ultérieure

Date d'achat

Code : (p. ex. : 10859)

Série : (p. ex. : U1060512345)

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

VEUILLEZ EXAMINER IMMÉDIATEMENT L'EMBALLAGE ET L'ÉQUIPEMENT À LA RECHERCHE DE DOMMAGES

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

LA SÉCURITÉ DÉPEND DE VOUS

Le matériel de soudage et de coupe à l'arc de Lincoln est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, votre sécurité globale peut être augmentée par une installation appropriée... et un fonctionnement réfléchi de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CET ÉQUIPEMENT SANS LIRE CE MANUEL ET L'ENSEMBLE DES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ FIGURANT DANS LE PRÉSENT DOCUMENT.** Et surtout, réfléchissez avant d'agir et faites attention.

AVERTISSEMENT

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

MISE EN GARDE

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



GARDEZ VOTRE TÊTE À BONNE DISTANCE DES ÉMANATIONS.

NE vous approchez PAS trop de l'arc.

Utilisez des verres correcteurs si nécessaire pour rester à une distance raisonnable de l'arc.

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



UTILISEZ SUFFISAMMENT

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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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



SITUATIONS PARTICULIÈRES

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

NE PAS SOUDER OU COUPER les pièces peintes ou plaquées à

moins que des précautions particulières ne soient prises quant à la ventilation. Elles peuvent libérer des émanations ou des gaz très toxiques.

Mesures de précaution supplémentaires

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

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

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

AYEZ TOUJOURS UN ÉQUIPEMENT DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES À DISPOSITION POUR UNE UTILISATION IMMÉDIATE ET SACHEZ COMMENT L'UTILISER.



SECTION A : AVERTISSE MENTS



AVERTISSEMENTS DE LA PROPOSITION 65 DE LA CALIFORNIE



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

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

Pour en savoir plus, consulter le site [www.P65 warnings.ca.gov/diesel](http://www.P65warnings.ca.gov/diesel)

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



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

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

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

ASSUREZ-VOUS QUE TOUTES LES PROCÉDURES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION SONT EFFECTUÉES UNIQUEMENT PAR

DES PERSONNES QUALIFIÉES.



POUR ÉQUIPEMENT MOTORISÉ.

- 1.a. Éteindre le moteur avant de procéder au dépannage et à l'entretien, à moins que le travail d'entretien n'exige qu'il soit en marche.



- 1.b. Faire tourner le moteur dans des aires ouvertes et bien ventilées, ou acheminer les vapeurs d'échappement du moteur à l'extérieur du local.

- 1.c. Ne pas faire d'appoint de carburant à proximité d'un arc de soudage ou d'une flamme nue, ou lorsque le moteur est en marche. Couper le moteur et le laisser refroidir avant de le ravitailler en carburant afin d'empêcher tout carburant renversé de s'évaporer et de s'enflammer au contact des pièces chaudes du moteur. Éviter de renverser du carburant lors du remplissage du réservoir. Si du carburant a été renversé, l'essuyer, et ne pas démarrer le moteur tant que les vapeurs de carburant n'ont pas été éliminées.



- 1.d. Garder toutes les protections ainsi que tous les couvercles et dispositifs de sécurité en position et en bon état. Garder les mains, les cheveux, les vêtements et les outils loin des courroies en V, des engrenages, des ventilateurs et de toutes les autres pièces mobiles lors de l'amorçage, de l'utilisation ou de la réparation de l'équipement.



- 1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de retirer les dispositifs de sécurité pour effectuer l'entretien requis. Retirer les dispositifs de protection uniquement si nécessaire et les replacer lorsque l'entretien nécessitant leur retrait est terminé. Faire toujours preuve de vigilance lors du travail près des pièces mobiles.

- 1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas tenter de contourner le régulateur ou le tendeur en appuyant sur les tiges de commande de l'accélérateur pendant que le moteur tourne.

- 1.g. Pour éviter de démarrer accidentellement les moteurs à essence lors de la mise en marche du moteur ou du générateur de soudage pendant le travail d'entretien, débrancher les fils de bougie, le capuchon du distributeur ou le fil magnéto, selon le cas.

- 1.h. Pour éviter de vous ébouillanter, ne pas retirer le bouchon de radiateur lorsque le moteur est encore chaud.



- 1.i. Le fait d'utiliser une génératrice à l'intérieur PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES!

- 1.j. Les vapeurs d'échappement de la génératrice contiennent du monoxyde de carbone. Il s'agit d'un poison que vous ne pouvez ni voir ni sentir.

- 1.k. Ne jamais l'utiliser dans la maison ou le garage MÊME SI les portes et les fenêtres sont ouvertes.



- 1.l. L'utiliser uniquement À L'EXTÉRIEUR et loin des fenêtres, des portes et des trappes de ventilation.

- 1.m. Éviter les autres risques associés à la génératrice. LIRE LE MANUEL AVANT UTILISATION.



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX



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

- 3.d. S'assurer toujours que le câble de travail effectue un bon raccordement électrique avec le métal soudé. Le raccordement doit être aussi près que possible de la zone soudée.
- 3.e. Relier à la terre la pièce travaillée ou le métal à souder sur une bonne prise de terre.
- 3.f. Maintenir le porte-électrode, la pince de travail, le câble de soudage et l'appareil de soudage en bon état de fonctionnement sécuritaire. Remplacer l'isolant endommagé.
- 3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour le refroidissement.
- 3.h. Ne jamais toucher simultanément de parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux soudeuses parce que la tension entre les deux peut être le total de la tension de circuit ouverte des deux soudeuses.
- 3.i. Lorsque vous travaillez au-dessus du niveau du plancher, utiliser une ceinture de sécurité pour vous protéger contre une chute si vous subissez un choc.
- 3.j. Consulter aussi les Sections 6.c. et 8.



LES DÉCHARGES ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.



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

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

- Soudeuse à tension constante (fil) semi-automatique CC
 - Soudeuse manuelle (bâtonnet) CC
 - Soudeuse CA avec contrôle de tension réduite.
- 3.c. Dans le soudage par fil semi-automatique ou automatique, l'électrode, le dévidoir d'électrode, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également « chauds » du point de vue électrique.



LES RAYONS D'ARC PEUVENT CAUSER DES BRÛLURES.



employeur. Les formulaires de FDS sont disponibles auprès de votre distributeur de soudage ou du fabricant.

5.f. Voir aussi l'article 1.b.

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



LES ÉMANATIONS ET LES GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR VOTRE SANTÉ.



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



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



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



LA BOUTEILLE PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE.

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



POUR L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE MOTORISÉ.



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

Consultez

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

INSTALLATION	SECTION A
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES – POWER MIG® 262MP	A-1
INSTALLATION	A-2
DÉBALLAGE DU POWER MIG® 262MP	A-2
EMPLACEMENT	A-2
BASCULEMENT	A-2
POLARITÉ DES CONNEXIONS DE SORTIE	A-3
SCHÉMA D’ALIMENTATION, DE MISE À LA TERRE ET DE RACCORDEMENT	A-3
INSTALLATION DU PISTOLET ET DU CÂBLE	A-4
GAZ DE PROTECTION	A-5
PRISES D’ALIMENTATION AUXILIAIRES	A-5
FONCTIONNEMENT	SECTION B
DESCRIPTION DU PRODUIT	B-1
CAPACITÉ DE SOUDAGE	B-2
LIMITES	B-2
RÉGLAGE DE LA MACHINE POWER MIG® 262MP POUR LA SOUDURE	B-2
COMMANDES DE L’AVANT DU BOÎTIER	B-3
COMMANDES DE L’ARRIÈRE DU BOÎTIER	B-3
COMMANDES INTERNES	B-4
READY.SET.WELD™	B-5
PROCESSUS DE SOUDAGE	B-6
PARAMÈTRES DE SOUDAGE	B-7
CONTRÔLE DE L’ARC	B-8
PROCESSUS DE SOUDAGE SPÉCIAUX	B-9
ROULEAUX D’ENTRAÎNEMENT	B-10
PIÈCES DE CONVERSION DE CALIBRE DE FIL	B-10
PROCÉDURE POUR CHANGER LES ENSEMBLES DE ROULEAUX D’ENTRAÎNEMENT ET DE RALENTI	B-10
CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL - DÉVIDOIRS OU SERPENTINS READI-REEL	B-10
POUR DÉMARRER LE SOUDEUR	B-12
ÉLECTRODE DE FIL D’ALIMENTATION	B-12
RÉGLAGE DE LA PRESSION DU ROULEAU DE RALENTI	B-13
CONFIGURATION DU DÉVIDOIR	B-14
EFFECTUER UNE SOUDURE	B-14
ÉVITER LES PROBLÈMES D’ALIMENTATION DE FIL	B-15
CONTRÔLE DU VENTILATEUR	B-15
TENSION DE LIGNE D’ENTRÉE	B-15
PROTECTION CONTRE LA SURCHARGE DU FIL D’ALIMENTATION	B-15
PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES THERMIQUES DE SOUDAGE	B-15
RÉGLAGES DU PISTOLET	B-16
OPTIONS / ACCESSOIRES	SECTION C
ENSEMBLES DE ROULEAUX D’ENTRAÎNEMENT	C-1
ENSEMBLES DE PISTOLET ET DE CÂBLE DE RECHANGE MAGNUM GMAW	C-1
ENSEMBLE DE RACCORDEMENT DE PISTOLET MAGNUM (EN OPTION K466-6)	C-1
PISTOLET À BOBINE	C-1
ENTRETIEN	SECTION D
ENTRETIEN GÉNÉRAL	D-1
ROULEAUX D’ENTRAÎNEMENT ET PLAQUES DE GUIDAGE	D-1
TUBE-CONTACT ET INSTALLATION DE LA BUSE À GAZ	D-1
TUBES ET BUSES DU PISTOLET	D-1
NETTOYAGE DU CÂBLE DU PISTOLET	D-1
RETRAIT, INSTALLATION ET ÉBARBAGE DE LA DOUBLURE	D-2
ÉTALONNAGE	D-3
DÉPANNAGE	SECTION E
DIAGRAMMES	SECTION F
LISTE DES PIÈCES	PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM
LE CONTENU/LES DÉTAILS PEUVENT ÊTRE MODIFIÉS OU MIS À JOUR SANS PRÉAVIS. POUR OBTENIR LES MANUELS D’INSTRUCTIONS EN COURS, ALLEZ À PARTS.LINCOLNELECTRIC.COM	

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES – POWER MIG® 262MP

ENTRÉE – MONOPHASÉE SEULEMENT									
Tension d'entrée ± 10 %					Ampères d'entrée effectifs*				
208/230/460/575 volts 60 Hz					49,1/44/22,1/17,6				
SORTIE NOMINALE									
Tension d'entrée/Phase/Fréquence	GMAW			GTAW-DC			SMAW		
	40 %	60 %	100 %	40 %	60 %	100 %	40 %	60 %	100 %
208/230/460/575/ 1/60 Hz	300 A @ 29 Volts	230 A 26,5 Volts	145 A 21,5 Volts	300 A @ 22 Volts	275 A 21 volt s	150 A à 16 volts	260 A 30,4 Volts	200 A à 28 volts	115 A 24,6 Volts
SORTIE									
Plage actuelle de soudage (continu)		Tension maximale du circuit ouvert			Plage de tension de soudage				
4 A - 300 A		90 V			5 V à 45 V				
FIL D'ENTRÉE ET FUSIBLE RECOMMANDÉS - MONOPHASÉ									
Fréquence de tension d'entrée (Hz)	Intensité d'entrée maximale et cycle de service*		Taille du fusible ou du disjoncteur à action rapide		Type S, SO, ST, STO ou cordon d'entrée très dur Tailles AWG (IEC)**				
208/1/60	76,6 A, 40 %		80 A		6 (16 mm ²)				
230/1/60	68,8 A, 40 %		70 A		8 (16 mm ²)***				
460/1/60	34,5 A, 40 %		40 A		12 (2,5 mm ²)				
575/1/60	27.5 A, 40 %		30 A		12 (2,5 mm ²)				
PLAGE DE VITESSE DU FIL									
Vitesse de câblage 30-700 IPM (1,27-17,8 m/minute)									
DIMENSIONS PHYSIQUES									
Hauteur		Largeur		Profondeur		Poids			
37,5 pouces		18 pouces		37,5 pouces		250 lb			
PLAGES DE TEMPÉRATURE									
PLAGE DE TEMPÉRATURE DE FONCTIONNEMENT -20 °C à 40 °C (-4 °F à 104 °F)					PLAGE DE TEMPÉRATURE DE STOCKAGE -40 °C à 85 °C (-40 °F à 185 °F)				

* Avec prise 115 V chargée à 15 A.

** La machine est fournie avec un cordon d'entrée et une fiche de 8 AWG destinés à être utilisés avec une tension d'entrée de 230 V seulement.

Le client doit fournir son propre cordon d'entrée pour toutes les autres tensions d'entrée conformément à ce tableau.

*** La machine est fournie avec un cordon d'entrée de 8 AWG pour un fonctionnement de 230 V. Si vous chargez simultanément la prise double de 115 V fournie avec la machine tout en soudant, réduisez la puissance nominale de sortie maximale à 28V280 A/40 % pour les processus GMAW, ou utilisez plutôt un cordon d'entrée de 6 AWG.

Voir la section Prises d'alimentation auxiliaire pour plus d'informations.

INSTALLATION

Lisez toute la section liée à l'installation avant de commencer l'installation.

Précautions de sécurité

AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Ne touchez pas les pièces électriques sous tension ou les électrodes avec la peau ou les vêtements mouillés.
- S'isoler du travail et du sol.
- Portez toujours des gants isolants secs.
- N'utilisez pas de soudeuse CA si vos vêtements, vos clous ou votre zone de travail sont humides ou si vous travaillez sur, sous ou à l'intérieur de la pièce.



Utilisez l'équipement suivant :

- Soudeuse à tension constante (fil) semi-automatique c.c.
- Soudeuse manuelle (bâtonnet) c.c.
- Soudeuse c.a. avec contrôle de tension réduite.
- N'utilisez pas cet équipement si les panneaux en sont retirés.
- Débranchez l'alimentation entrante avant d'entretenir cet équipement.

LES ÉMANATIONS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Gardez votre tête à bonne distance des émanations.
- Utiliser la ventilation ou l'échappement pour éliminer les vapeurs de la zone de respiration et de la zone générale.



Les ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent causer un incendie ou une explosion.

- Gardez le matériel inflammable éloigné.
- Ne pas souder sur des contenants fermés.



Les RAYONS ARC peuvent brûler les yeux et la peau.

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



DÉBALLAGE DU POWER MIG® 262MP

Coupez les bandes et retirez le carton. Coupez les bandes qui retiennent la machine à la palette. Retirez la mousse et le matériel d'emballage ondulé. Retirez la bande adhésive qui retient les accessoires à la plateforme de la bonbonne de gaz. Dévissez les deux vis à bois (de la plateforme de la bonbonne de gaz) qui retiennent la machine à la palette. Soulevez et retirez solidement la machine du patin.

EMPLACEMENT

Placez la machine dans un endroit sec où il y a circulation libre d'air sain dans les persiennes à l'arrière et les persiennes à l'avant. Un emplacement qui réduit au minimum la quantité de fumée et de saleté incrustée dans les persiennes arrière réduit les risques d'accumulation de saleté pouvant bloquer les passages d'air et provoquer une surchauffe.

BASCULEMENT

Chaque machine doit être placée sur une surface plane et sécurisée, soit directement ou sur un chariot recommandé. La machine peut basculer si cette précaution n'est pas suivie.

Respectez toutes les consignes de sécurité contenues dans ce manuel.

POLARITÉ DES CONNEXIONS DE SORTIE

La machine de soudage, telle qu'expédiée de l'usine, est connectée pour la polarité positive (+) de l'électrode. Il s'agit de la polarité normale pour le soudage GMAW.

Si une polarité négative (-) est requise, permutuez la connexion des deux câbles situés dans le compartiment du dévidoir, près du panneau avant. Le câble d'électrode, qui est attaché au dévidoir, doit être connecté à la borne étiquetée négative (-) et le câble de masse, qui est attaché à la pince de travail, doit être connecté à la borne étiquetée positive (+).

SCHÉMA D'ALIMENTATION, DE MISE À LA TERRE ET DE RACCORDEMENT

AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Ne touchez pas les pièces sous tension comme les bornes de sortie ou le câblage interne.
- Toute alimentation d'entrée doit être débranchée électriquement avant de continuer.



Le POWER MIG® 262MP n'est pas équipé d'une prise 460/575 volts de 60 Hz, d'un câble d'entrée ou d'une prise.

1. Avant de commencer l'installation, vérifiez auprès de la compagnie d'électricité locale si votre alimentation est adéquate pour la tension, l'ampérage, la phase et la fréquence spécifiés sur la plaque signalétique de la machine à souder. Assurez-vous également que l'installation prévue répondra aux exigences du Code national de l'électricité des États-Unis et du code local. Cette soudeuse peut fonctionner à partir d'une source monophasée ou de deux lignes d'une source triphasée.
2. Le POWER MIG® 262MP a plusieurs tensions d'entrée spécifiées sur la plaque signalétique. L'appareil est expédié avec connexion pour une tension de 230 volts. Si l'appareil doit être utilisé sur une tension de 208 volts, il doit être rebranché selon les instructions de la figure A.1. Pour une tension plus élevée (460 et 575), rebrancher selon la figure A.1. Installez le câble d'entrée approprié selon le code électrique local et national.

AVERTISSEMENT

Assurez-vous que l'alimentation d'entrée est débranchée électriquement avant de retirer la vis du couvercle d'accès du panneau de reconnexion.



IMAGE A.1

SINGLE PHASE MONOFÁSICO MONOPHASE	LES DEUX CÂBLES DE PONTAGE UTILISÉS UTILISE AMBOS PUENTES DE COBRE UTILISEZ LES DEUX PONTS DE CUIVRE	SINGLE PHASE MONOFÁSICO MONOPHASE	LES DEUX CÂBLES DE PONTAGE UTILISÉS UTILISE AMBOS PUENTES DE COBRE UTILISEZ LES DEUX PONTS DE CUIVRE
208 V		460 V	
230 V		575 V	

3. Le POWER MIG®262MP est expédié avec une fiche à trois broches NEMA R Type 6-50N de 10 pieds et un câble connecté à la soudeuse. Procurez-vous une prise et fixez-la à un endroit approprié. Assurez-vous que la fiche du câble d'entrée qui est fixée à l'appareil peut atteindre la prise. Installez avec la borne de mise à la terre sur le dessus pour permettre au câble d'alimentation de pendre sans se plier.

INSTALLATION DU PISTOLET ET DU CÂBLE

Le pistolet Magnum® PRO 250L et le câble fournis avec le POWER MIG® 262MP sont installés en usine avec un revêtement pour électrode de 0,035 à 0,045 po (0,9 à 1,1 mm) et une pointe de contact de 0,035 po (0,9 mm). Installer l'embout de 1,1 mm (0,045 po) (également fourni) si ce calibre de fil est utilisé.

AVERTISSEMENT

Éteignez l'interrupteur d'alimentation de la machine à souder avant d'installer le pistolet et le câble.

(Voir les figures A.4 et A.5)

1. Posez le câble droit.
2. Dévissez la vis à main de l'extrémité avant de l'unité motrice (compartiment d'alimentation du fil intérieur - élément 3) jusqu'à ce que l'extrémité de la vis ne dépasse plus l'ouverture de l'adaptateur de pistolet (élément 2) tel qu'à l'avant de la machine.
3. Insérez l'extrémité mâle du câble du pistolet dans l'adaptateur du pistolet (élément 2) à travers l'ouverture du panneau avant. Assurez-vous que le connecteur est complètement inséré et serrez la vis à main.
4. Raccordez le connecteur de gâchette du pistolet et du câble à la prise d'accouplement à l'intérieur du compartiment situé sur le panneau avant (Élément 1). Assurez-vous que les clavettes sont alignées; insérez et serrez l'anneau de retenue.
5. Un Coil Claw™ [Élément 5] et un porte-outil sont inclus avec l'appareil POWER MIG® 262MP. Pour retirer/repositionner le porte-outil, retirez la vis et insérez-la. Repositionnez-le dans la fente souhaitée sur le support supérieur de la bouteille de gaz.

IMAGE A.5

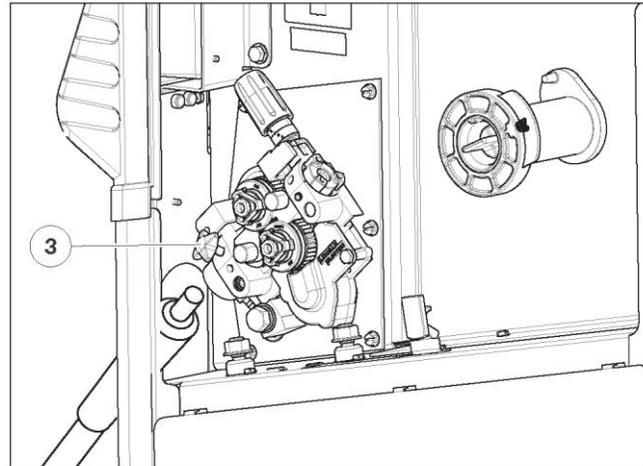
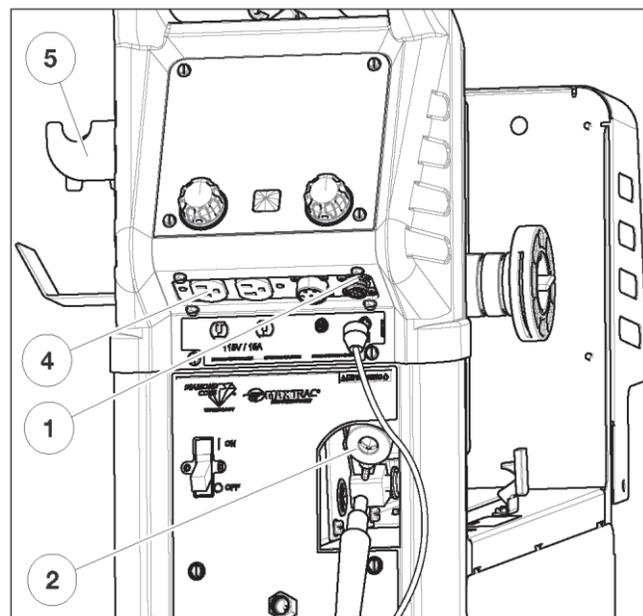


IMAGE A.4



GAZ DE PROTECTION

Pour les processus nécessaires.

Le client doit fournir le cylindre de gaz de protection approprié pour le procédé utilisé.

Un régulateur de débit de gaz pour le mélange de gaz Argon, un tuyau d'entrée de gaz et un adaptateur de régulateur sont fournis en usine avec le POWER MIG® 262MP. Lors de l'utilisation de 100 % de CO₂, l'adaptateur du régulateur est requis pour raccorder le régulateur à la bonbonne de gaz. La pression d'entrée maximale est de 100 psi (6,9 bar).

AVERTISSEMENT

Le CYLINDRE peut exploser s'il est endommagé.

- Le gaz sous pression est explosif. Gardez toujours les bonbonnes de gaz en position verticale et gardez-les toujours enchaînées au châssis ou au support fixe.



Voir la norme nationale américaine Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Règles de sécurité en soudage et coupage), publiée par l'American Welding Society.

Installez la protection de l'alimentation en gaz comme suit :

1. Réglez le cylindre de gaz sur la plateforme arrière du POWER MIG® 262MP. Accrochez la chaîne en place pour fixer le cylindre à l'arrière de la machine à souder.
2. Retirez le bouchon du cylindre. Inspecter les robinets et le régulateur de la bouteille pour déceler tout filetage endommagé, saleté, poussière, huile ou graisse. Enlevez la poussière et la saleté avec un chiffon propre.
NE FIXEZ PAS LE RÉGULATEUR EN PRÉSENCE D'HUILE, DE GRAISSE OU DE DOMMAGES! Informez votre fournisseur de gaz de cette situation. L'huile ou la graisse en présence d'oxygène à haute pression est explosive.
3. Se tenir d'un côté, à distance de la prise, et ouvrir le robinet de la bouteille pendant un instant. Cela élimine toute poussière ou saleté qui peut s'être accumulée dans la sortie de la vanne.

AVERTISSEMENT

Assurez-vous de garder votre visage loin de la sortie de la vanne lorsque vous « craquez » la vanne.

4. Fixez le régulateur de débit à la vanne du cylindre et serrez fermement le ou les contre-écrous à l'aide d'une clé.
REMARQUE : S'il s'agit d'une connexion à 100 % de CO₂ du cylindre, l'adaptateur de régulateur fourni doit être installé entre le régulateur et la vanne de la bonbonne.
5. Fixez l'une des extrémités du tuyau d'admission de gaz au raccord de sortie du régulateur de débit, l'autre extrémité vers le raccord arrière du POWER MIG® 262MP marqué « Feeder » et serrez fermement les écrous de raccordement avec une clé.
6. Avant d'ouvrir la vanne du cylindre, tournez le bouton de

réglage du régulateur dans le sens antihoraire jusqu'à ce que la pression du ressort soit relâchée.

7. Debout d'un côté, ouvrez la vanne du cylindre, lentement, d'une fraction de tour. Lorsque le pointeur de la jauge de pression du cylindre s'arrête, ouvrez complètement la vanne.

AVERTISSEMENT

Ne vous tenez jamais directement devant ou derrière le régulateur de débit lors de l'ouverture de la vanne de la bonbonne. Toujours se tenir d'un côté.

8. Le régulateur de débit est réglable. Réglez-le au débit recommandé pour la procédure et le procédé utilisé avant d'effectuer la soudure.

PRISES D'ALIMENTATION AUXILIAIRES

Cette machine est équipée d'une prise 15 A de 120 V avec disjoncteur de 15 A. La prise est homologuée UL et CSA.

FONCTIONNEMENT

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ

Veillez lire toute la section des instructions d'utilisation avant d'utiliser la machine.

AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

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



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

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



Les ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent causer un incendie ou une explosion.

- Gardez le matériel inflammable éloigné.
- Ne soudez pas sur des conteneurs qui ont contenu des combustibles.



Les RAYONS D'ARC peuvent causer des brûlures.

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

DESCRIPTION DU PRODUIT

Le POWER MIG® 262MP est une machine de soudage à l'arc c.c. multiprocessus semi-automatique complète offrant des soudures c.c. CV et CC conçues pour répondre aux spécifications NEMA. La machine standard est équipée pour souder CC-Stick, CC-GTAW, CV-FCAW et CV-GMAW synergique et non synergique. GMAW-P et procédés de soudage TIG pulsé.

Les autres caractéristiques comprennent une interface utilisateur numérique de 7 po (178 mm) avec commandes synergiques et capacité de mémoire, une bobine à dévidoir de 2 po (51 mm) de diamètre extérieur avec frein réglable, un support intégré sous le chariot pour bonbonne de gaz, un régulateur de débit réglable de mélange de CO₂ ou d'argon avec manomètre et tuyau d'entrée pour bonbonne, un câble et un pistolet Magnum PRO 250L de 15 pi (4,6 m), un câble d'alimentation de 10 pi (3,1 m) avec fiche à trois broches NEMA R Type 6-50N et un câble de travail de 10 pi (3,1 m) avec pince.

Le POWER MIG® 262MP est doté de fonctions de minuterie intégrées qui offrent une fonction de pointage, un verrouillage de

gâchette sélectionnable en 4 étapes et un rodage ou « Run-In » réglable pour l'optimisation du démarrage du fil. La technologie ARCFX™ est standard et fournit un moyen de communiquer graphiquement une rétroaction instantanée sur la façon dont les paramètres de l'utilisateur final affectent le résultat de la soudure lors du réglage de la vitesse et de la tension d'alimentation du fil.

CAPACITÉ DE SOUDAGE

Le POWER MIG® 262MP est évalué à 300 A à 29 volts, à un cycle de service de 40 % basé sur une durée de cycle de dix minutes pour les processus GMAW. Il est capable de cycles de fonctionnement plus élevés à des courants de sortie inférieurs et peut atteindre jusqu'à 300 ampères lors des cycles de service inférieurs.

La machine limitera activement sa tension de sortie pendant le soudage pour ne pas trop dépasser sa puissance de sortie nominale maximale équivalente.

LIMITES

LE POWER MIG® 262MP NE FONCTIONNERA PAS de façon satisfaisante s'il est alimenté par un système de génération portable ou interne. Le Power MIG® 262MP n'est pas compatible avec les procédures doubles.

Le POWER MIG® 262MP ne devrait pas être utilisé avec le pistolet dévidoir Cougar (K2704-2 ou -3).

RÉGLAGE DE LA MACHINE POWER MIG® 262MP POUR LA SOUDURE

Mettez la machine sous tension à l'aide de l'interrupteur situé à l'avant de la machine (voir l'article 8 de la figure B.1).

Laissez la machine passer par son étape de démarrage. Cela prendra environ 20 secondes.

L'appareil vous amènera à l'écran d'accueil et affichera les derniers paramètres entrés par l'utilisateur.

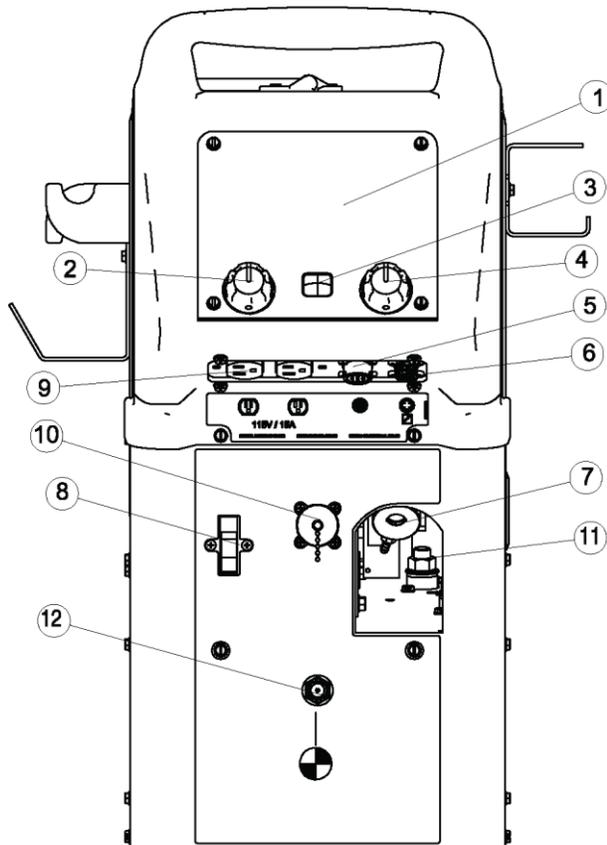
Pour sélectionner un nouveau processus de soudage, appuyez sur le bouton Sélectionner le processus situé au milieu.

En tournant le bouton de droite, sélectionnez le processus de soudage désiré dans la liste. Appuyez sur le bouton de droite pour faire la sélection.

REMARQUE : La sélection du processus de soudure peut se terminer par une tension de soudage présentée aux goujons de sortie sans que l'utilisateur « déclenche » la sortie, comme en mode SMAW ou en mode GTAW (sans télécommande connectée). Les modes GMAW et FCAW exigent que l'utilisateur déclenche la sortie à travers un pistolet de soudage avant que la tension de soudage ne soit présentée aux goujons de sortie.

COMMANDES DE L'AVANT DU BOÎTIER

FIGURE B.1



1. **Écran couleur à DEL** – Permet de visualiser le procédé de soudage et les paramètres. L'écran est doté d'un écran de protection remplaçable qui le protège contre la poussière et la saleté.
2. **Bouton de retour** – La rotation ajuste la valeur, appuyez pour revenir à la sélection précédente
3. **Bouton d'accueil** – Ramène l'utilisateur à l'écran d'accueil. À l'écran d'accueil, l'utilisateur peut sélectionner un procédé de soudage ou configurer les paramètres d'affichage.
4. **Bouton de sélection** – La rotation ajuste la valeur, la pression confirme la valeur ou le choix sélectionné
5. **Connecteur à 12 broches** – Pour raccorder l'équipement de commande à distance en option. Comprend un circuit de commande à distance à détection automatique.
6. **Réceptacle de gâchette à quatre broches** – Permet de déclencher la machine pour le MIG/FCAW ou le MIG aluminium. Branchez à la prise le connecteur à 4 broches présent sur le pistolet de soudage.
7. **Raccord du pistolet** – Permet la fixation d'un pistolet de soudage au MIG. Assurez-vous que le pistolet est bien inséré dans la prise en laiton.
8. **Interrupteur d'alimentation** – Permet de mettre l'appareil sous ou hors tension.
9. **Prise 115 V**

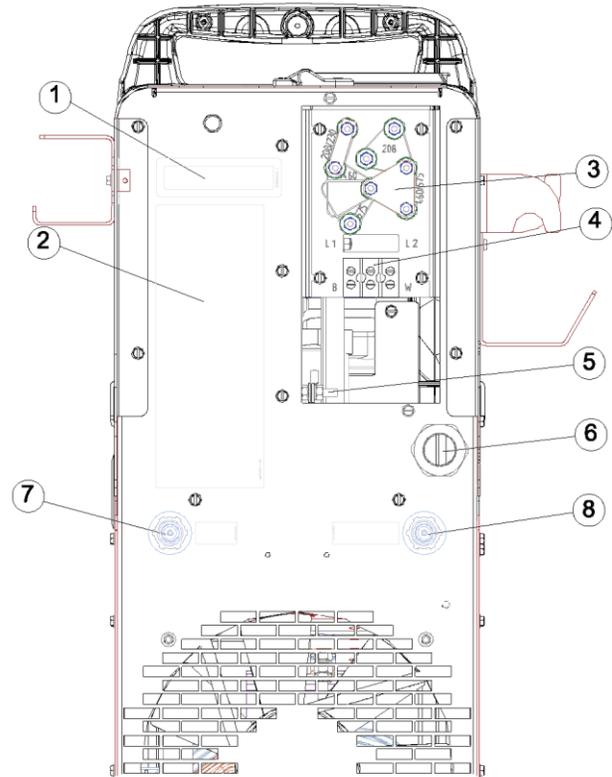
10. **Connecteur à six broches** : permet de connecter une télécommande ou une pédale TIG.

11. **Goujons de sortie** - Utilisés pour connecter les fils de travail et d'électrode.

12. **Connecteur de gaz pour pistolet à bobine/TIG** - Utilisé pour connecter le gaz à la torche TIG ou à une bobine de pistolet.

COMMANDES DE L'ARRIÈRE DU BOÎTIER

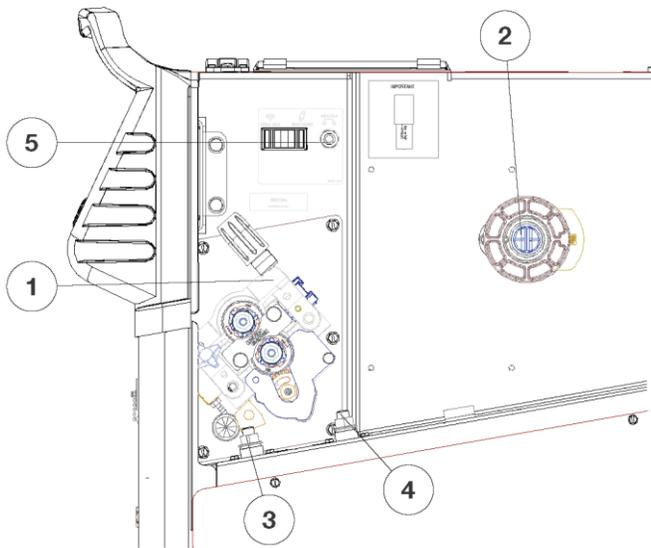
IMAGE B.2



1. **Autocollant** – numéro de série.
2. **Autocollant** – schéma de connexion d'alimentation d'entrée
3. **Assemblage du panneau de reconnexion**
4. **Bloc de connexion du câble d'entrée**
5. **Mise à la terre** – Connecteur de câble de mise à la terre du câble d'entrée
6. **Cordon d'alimentation d'entrée**
7. **Connecteur de pistolet à bobine/solénoïde à gaz TIG**
8. **Connecteur de solénoïde de gaz type tirer-pousser/MIG** – raccordement au tuyau de gaz

COMMANDES INTERNES

IMAGE B.3



1. **Réglage de la pression de tension du dévidoir** – Permet d'augmenter ou de diminuer la pression appliquée au dévidoir supérieur.
2. **Broche de dévidoir** – Prend en charge une bobine de fil de 4 ou 8 pouces. L'écrou à oreilles central peut être ajusté pour augmenter la tension sur le fil.
3. **Prise de sortie négative** – Permet de fixer un fil de masse, la broche de l'**électrode** ou le fil à polarité du dévidoir central à la polarité négative CC. Tournez le connecteur dans le sens antihoraire pour verrouiller en place.
4. **Prise de sortie positive** – Permet de fixer un fil de masse, la broche de l'**électrode** ou le fil à polarité du dévidoir central à la polarité positive CC. Tournez dans le sens horaire pour verrouiller en place.
5. **Disjoncteur thermique** – Le POWER MIG® 262MP dispose d'un disjoncteur **réarmable** de 15 ampères. Si le courant conduit par le disjoncteur dépasse 15 ampères pendant une période prolongée, le disjoncteur s'ouvre et devra être réarmé manuellement.

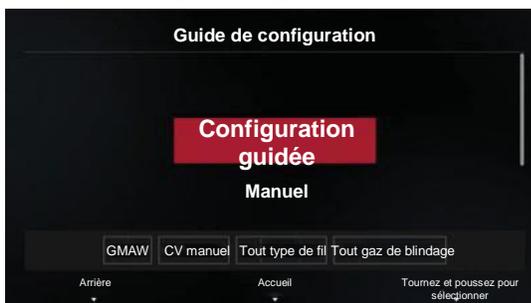
READY.SET.WELD™

Le POWER MIG® 262MP est équipé de Ready.Set.Weld™ qui permet à l'utilisateur de sélectionner facilement la bonne procédure de soudage en fonction de son application.

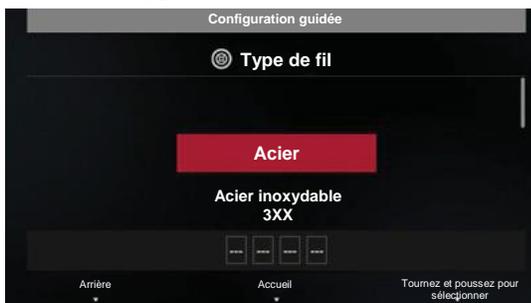
Sélectionner le processus



Sélectionner Configuration guidée

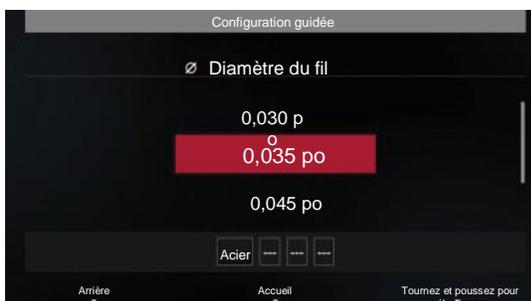


Sélectionner le type de fil

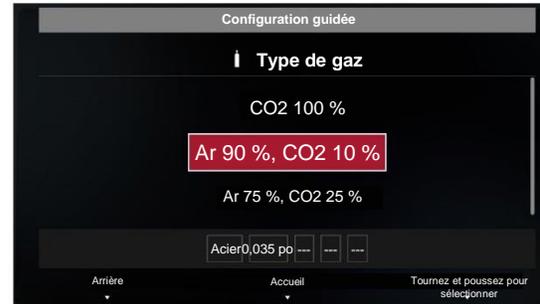


Sélectionner le diamètre du fil

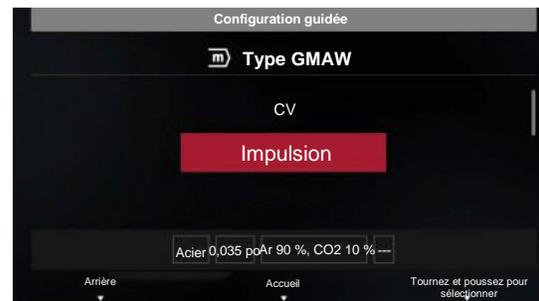
Assurez-vous que la pointe de contact, le revêtement et les rouleaux d'entraînement correspondent à la taille du fil



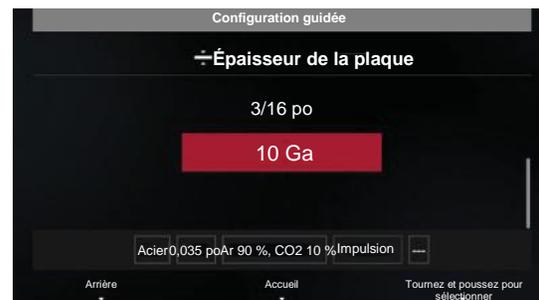
Sélectionner le type de gaz (le cas échéant)



Sélectionnez le type de forme de vague (le cas échéant)



Sélectionner l'épaisseur de la plaque



Confirmer la polarité (non illustré)

Éteindre la machine avant de changer la polarité

Ajuster la vitesse et la tension/la compensation d'alimentation du fil en conséquence

- Remarque: La section verte indique la plage idéale pour les paramètres de soudage d'entrée



PROCESSUS DE SOUDAGE MENU

MIG (GMAW) / Noyau de flux (FCAW-S) / Noyau de flux blindé contre le gaz (FCAW-G)

Suivez les invites Ready.Set.Weld™ et insérez les paramètres selon votre application.

Une fois sur l'écran d'accueil, utilisez le bouton sélecteur de gauche pour régler la vitesse d'alimentation du fil.

Pour les processus CV, utilisez le bouton de sélection droit pour régler la tension.

Pour les processus à impulsion, utilisez le bouton de sélection droit pour ajuster la compensation.

La compensation ajuste la longueur de l'arc et varie de 0,50 à 1,50 avec une valeur nominale de 1,00. Les valeurs de compensation supérieures à 1,00 augmentent la longueur de l'arc, tandis que les valeurs inférieures à 1,00 diminuent la longueur.

Accédez à Pulse par le menu Paramètres de soudage. Voir la section Processus de soudage spéciaux pour plus de détails.

Les réglages du pistolet à dévidoir ou du pistolet tirer-pousser peuvent être sélectionnés et configurés dans le menu Réglages de soudage.

Le réglage de la bascule du pistolet GMAW/FCAW à 12 broches doit être désactivé (réglé sur OFF) si vous n'utilisez pas un pistolet connecté au connecteur à 12 broches. Voir la section RÉGLAGES DU PISTOLET pour plus de renseignements.

TIG (GTAW)

Suivez les invites Ready.Set.Weld™ et insérez les paramètres selon votre application.

Utiliser le bouton de sélection droit pour ajuster le courant de soudure.

Remarque : La section verte indique la plage idéale pour les paramètres de soudage d'entrée.

Si aucune pédale n'est connectée, la sortie de soudage sera automatiquement activée une fois que vous aurez terminé la configuration guidée. La sortie peut être désactivée dans le menu Paramètres de soudage.

Si une pédale est connectée, appuyer sur la pédale active la sortie de soudage et relâcher la pédale désactive la sortie.

Accédez à TIG Pulse à partir du menu des paramètres de soudage. Voir la section Processus de soudage spéciaux pour plus de détails.

Bâton (SMAW)

Choisissez entre arc souple ou arc vif

Doux : A une caractéristique d'arc moins pénétrante. Pour les types d'électrodes à faible teneur en hydrogène (E7018, E8018, E9018, etc.), un arc plus mou est généralement souhaitable.

Net : A un arc d'énergie plus élevé caractérisé par une plus grande pénétration. Pour les types d'électrodes cellulosiques (E6010, E7010, E6011, etc.), un arc d'énergie plus élevé est nécessaire pour maintenir la stabilité de l'arc. Cela est généralement indiqué lorsque l'électrode colle à la pièce ou lorsque l'arc sort pendant la technique de manipulation.

La sortie de soudage sera automatiquement activée une fois que vous aurez terminé la configuration guidée. La sortie peut être désactivée dans le menu Paramètres de soudage.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Le POWER MIG® 262MP permet à l'utilisateur d'ajuster les paramètres de soudure avancés à l'aide de l'écran Paramètres de soudage.

Accédez à l'écran des paramètres de soudage à partir de l'écran d'accueil en appuyant sur le bouton de sélection droit. Faites défiler vers la droite jusqu'à l'icône « Plus de paramètres » . Les options disponibles dépendent du processus de soudure sélectionné. La section suivante énumère les réglages de soudure qui peuvent être ajustés.

Tous les paramètres qui ont dévié des paramètres par défaut seront mis en surbrillance sur le côté droit de l'écran d'accueil.

 **ULTIMARC**- Ajuste la mise au point ou la forme de l'arc et la taille du cordon de soudure qui en résulte.

 **FORCE DE L'ARC**- Contrôle le profil de pénétration de l'arc souple à l'arc net.

 **TEMPS DE CRATÉRISATION**- Possibilité de définir un point d'extrémité pour WFS et Voltage qui sera atteint sur une période spécifiée.

 **FRÉQUENCE**- Ajuste la fréquence de 0 à 300 Hz. L'impulsion TIG est désactivé (OFF) lorsque la fréquence est réglée à zéro.

 **DÉMARRAGE À CHAUD**- Augmente l'ampérage au démarrage à l'arc.

 **PINCEMENT**- L'augmentation du contrôle de pincement donne un arc plus net, tandis que la diminution du contrôle de pincement donne un arc plus doux.

 **POST-DÉBIT**- Permet de sélectionner le temps où le gaz protecteur continue à s'écouler après avoir relâché la gâchette et que le courant de sortie est éteint.

 **PRÉ-DÉBIT**- Permet de sélectionner le temps où le gaz protecteur s'écoule après avoir tiré sur la gâchette et avant d'établir un arc.

 **RODAGE**- Ajuste la vitesse d'alimentation initiale du fil pour un démarrage en douceur de l'arc.

 **MINUTERIE DE POINTAGE**- Ajuste la durée de l'arc pour les soudures par pointage et par points.

 **DÉMARRAGE**- Cette machine offre la possibilité de définir une procédure de démarrage pour commencer la soudure, et à partir de là, pour passer à la procédure de soudage sur une période spécifiée.

 **COURANT DE FOND**- Ajuste le courant de fond entre 15 % et 85 % du point de consigne actuel. Les réglages du courant de fond plus bas nécessitent souvent des points de consigne de courant plus élevés.

 **INTERVERROUILLAGE DE LA GÂCHETTE**- Bascule entre l'activation de la gâchette à 2 et 4 étapes.

Le tableau ci-dessous indique le processus de soudure et les réglages de soudure qui peuvent être modifiés.

Paramètres de soudage

	Contrôle de l'arc	Cratérisation	Démarrage à chaud	Pré-écoulement/Post-écoulement	Rodage	Pointage	Début
CC-Stick	Oui	----	Oui	----	----	----	Oui
CC-GTAW	Impulsion	----	----	Post-écoulement seulement	----	----	Oui
CV-FCAW	Oui	Oui	----	----	Oui	Oui	Oui
CV-GMAW	Oui	Oui	----	Oui	Oui	Oui	Oui

CONTRÔLE DE L'ARC

Le POWER Mig® 262MP permet à l'utilisateur de s'ajuster à l'arc de soudage via l'écran des paramètres de soudage. Les options disponibles dépendent du processus de soudage que vous avez sélectionné. Le tableau ci-dessous énumère les commandes d'arc disponibles par processus de soudage.

PROCESSUS	SYNONYME DE CONTRÔLE DE L'ARC	RÉGLAGE	APPLICATION ET RÉSULTAT
SMAW (BÂTON)	Force de l'arc	Abaisser (-1 à -10) pour les électrodes à faible teneur en hydrogène. Plus élevé (+1 à +10) pour les types cellulosiques et autres.	Les réglages négatifs sont doux et onctueux pour les électrodes à faible teneur en hydrogène. Les réglages positifs sont agressifs et creusant pour d'autres types d'électrodes.
Transfert de métal en court-circuit	Contrôle de pincement	Réglage de -1 à -10 pour un arc d'énergie plus faible et plus élevé. Réglage de +1 à +10 pour un arc d'énergie plus net et plus faible.	Les réglages négatifs entraînent une flaque plus fluide et des gouttelettes plus grosses. Les réglages positifs réduisent la taille des gouttelettes et réduisent l'énergie à l'arc.
Vertical Up, Pulse,	Commande de fréquence pulsée	Les réglages négatifs réduisent la fréquence. Les réglages positifs augmentent la fréquence.	Les réglages négatifs donnent lieu à une perle plus large avec des ondulations plus distinctes. Les réglages positifs rétrécissent la perle résultante et les ondulations sont moins distinctes.
Impulsion	Contrôle de l'arc	Les réglages négatifs élargissent le cône de l'arc. Les réglages positifs concentrent le cône de l'arc.	Les réglages négatifs donnent lieu à une perle plus large avec des ondulations plus distinctes. Les réglages positifs rétrécissent l'arc résultant et le cordon de soudure.

Chargement des réglages mémorisés

Le POWER MIG® 262MP permet à l'utilisateur d'enregistrer les paramètres Ready.Set.Weld™ et Weld Setting qu'il saisit afin d'y accéder rapidement à l'avenir.

Pour enregistrer vos réglages de soudure, accédez à la configuration de la mémoire à partir de l'écran d'accueil en appuyant sur le bouton de sélection gauche. Utilisez le bouton de sélection de droite pour faire défiler jusqu'à un emplacement vide. Appuyez sur le bouton droit et maintenez-le enfoncé pour attribuer les réglages de soudure actuels à cet emplacement.

Pour accéder aux paramètres de soudure enregistrés, à partir de l'écran d'accueil, appuyez sur le bouton sélecteur gauche pour accéder à la configuration de la mémoire. Ensuite, utilisez le bouton de sélection droit pour faire défiler jusqu'au réglage de mémoire désiré et appuyez de nouveau sur le bouton de sélection droit pour le sélectionner.

Pour supprimer les réglages de soudure enregistrés d'un emplacement de mémoire, utilisez le bouton de sélection de droite pour faire défiler jusqu'à l'emplacement de mémoire, appuyez sur le bouton de sélection de droite et maintenez-le enfoncé jusqu'à ce que l'icône de suppression (corbeille) soit activée, et utilisez le bouton de sélection de droite pour faire défiler jusqu'à l'icône de suppression et appuyez sur celle-ci.

Pour écraser les paramètres de soudure dans un emplacement de mémoire existant, suivez les mêmes étapes que pour la suppression, mais sélectionnez l'icône d'enregistrement (disquette) au lieu de l'icône de suppression (corbeille).

Remarque : Vous pouvez également accéder aux souvenirs à partir de l'icône « plus de paramètres » .

Réglages

PORTÉE DE LA TÉLÉCOMMANDE - Définir les points de consigne minimum et maximum pour une télécommande (si connectée).

UNITÉS D'AFFICHAGE ET UNITÉS DE SOUDAGE - Les unités de mesure et la vitesse d'alimentation par fil peuvent être affichées en Impériale ou métrique. Les unités par défaut sont impériales.

LANGUE - La langue du texte présent dans le logiciel d'interface utilisateur peut être modifiée. Les options de langues disponibles sont l'anglais, le français et l'espagnol. La langue par défaut est l'anglais.

RÉINITIALISATION D'USINE - Les paramètres du logiciel de l'interface utilisateur peuvent être réinitialisés aux paramètres d'usine d'origine.

VERSIONS LOGICIELLES - Des informations concernant la révision logicielle de l'interface utilisateur et la révision logicielle du tableau de commande sont présentes dans le menu Paramètres avancés.

DISPOSITION DE L'ÉCRAN - La disposition de l'écran d'accueil et des fenêtres de mémoire peut être choisie par l'utilisateur. La mise en page peut être sélectionnée comme simplifiée ou avancée. La disposition avancée affichera tous les paramètres de début et de fin sur l'écran d'accueil et les fenêtres de mémoire. La mise en page simplifiée omet ces paramètres de l'affichage.

PROCESSUS DE SOUDAGE SPÉCIAUX

SOUDAGE PULSÉ

Le procédé à arc pulsé est un procédé de transfert par pulvérisation dans lequel le transfert par pulvérisation se produit par impulsions à intervalles réguliers. Entre les impulsions, le courant de soudage est réduit et aucun transfert de métal ne se produit.

Le transfert à arc pulsé est obtenu en faisant fonctionner une source d'alimentation entre des niveaux de courant bas et élevé. Le niveau de courant élevé ou « impulsion » force une chute d'électrode dans la pièce sur laquelle vous travaillez. Le niveau de courant faible ou « arrière-plan » maintient l'arc entre les impulsions.

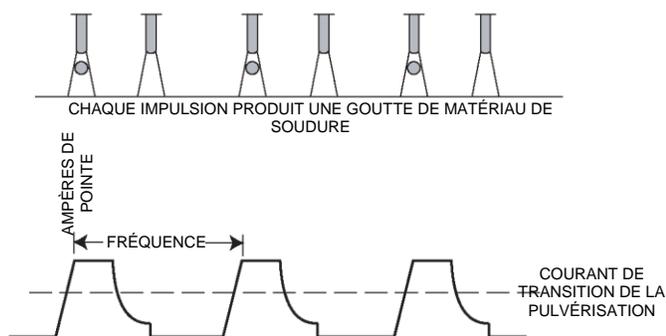
MIG PULSÉE

Le MIG pulsé est accessible en tant que « type GMAW » dans les configurations guidées GMAW. Le MIG pulsé est une forme avancée de soudage qui prend le meilleur de toutes les autres formes de transfert tout en minimisant ou en éliminant leurs inconvénients. Contrairement aux courts-circuits, la MIG pulsée ne crée pas d'éclaboussures et ne risque pas de se chevaucher à froid. Les positions de soudage en MIG pulsée ne sont pas limitées, car elles sont avec des ampoules ou des pulvérisations et son utilisation de fils est certainement plus efficace.

Contrairement au processus de pulvérisation en arc, les pulsations offrent une entrée de chaleur contrôlée qui permet de mieux souder sur des matériaux minces, de réduire les vitesses d'alimentation des fils et d'entraîner moins de distorsion et d'améliorer la qualité et l'apparence globales. Ceci est particulièrement important avec l'acier inoxydable, le nickel et d'autres alliages sensibles à l'apport de chaleur.

En mode Pulse MIG, le paramètre Ultimarc ajuste le courant de fond et la fréquence de l'onde. Il peut être défini de -10 à 10, zéro étant la valeur par défaut. Lorsque le réglage Ultimarc dépasse zéro, la fréquence augmente, augmentant ainsi le taux de transfert des gouttelettes. Cela se traduit par un cordon plus étroit avec une pénétration plus importante, ce qu'on appelle généralement la performance de soudage « nette ». Un réglage Ultimarc en dessous de zéro entraîne l'opposé et fournit un cordon plus large avec une pénétration plus faible, généralement appelé performance de soudage « douce ».

IMAGE B.5



TIG PULSÉ

L'impulsion en mode TIG (GTAW) commute automatiquement le courant entre le courant du point de consigne sur l'écran de soudage principal et le courant de fond. Cette fonction peut être utilisée pour réduire l'apport de chaleur et le gauchissement des pièces. Les fréquences d'impulsions basses peuvent contribuer à l'homogénéité des soudures, tandis que les fréquences d'impulsions plus élevées peuvent augmenter la vitesse de déplacement et éviter les brûlures sur les trous, les arêtes et les matériaux fins.

Le paramètre de fréquence ajuste la fréquence d'impulsion de 0 à 300 Hz. L'impulsion TIG est désactivé (OFF) lorsque la fréquence est réglée à zéro. Le paramètre de courant de fond ajuste le courant de fond entre 15 % et 85 % du courant de point de consigne actuel. Les réglages du courant de fond plus bas nécessitent souvent des points de consigne de courant plus élevés. Le pourcentage d'impulsion à temps est fixé à 50 %.

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT

Les rouleaux d'entraînement installés avec le POWER MIG® 262MP ont deux rainures ; la première pour une électrode en acier massif de 0,9 mm (0,035 po) et l'autre pour un fil de 0,045 po (1,1 mm). La taille du rouleau d'entraînement est marquée au pochoir de chaque côté du rouleau d'entraînement. Si des problèmes d'alimentation surviennent, assurez-vous que le calibre du fil et la taille du rouleau d'entraînement correspondent. Voir la section « Procédure de changement du rouleau d'entraînement » dans cette section. Ces informations apparaissent également sur l'autocollant de procédure sur la porte à l'intérieur du compartiment de fil.

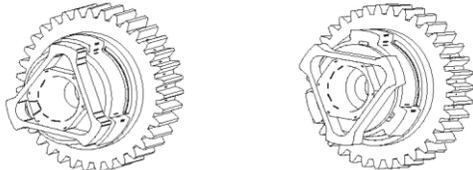
PIÈCES DE CONVERSION DE CALIBRE DE FIL

Les ensembles de rouleaux d'entraînement et les pièces pour pistolet et câble Magnum® PRO 250L sont disponibles pour alimenter différentes tailles et types d'électrodes. Voir la section Accessoires.

PROCÉDURE POUR CHANGER LES ENSEMBLES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET DE RALENTI

1. Coupez la source d'alimentation.
2. Relâchez la pression sur le rouleau de ralenti en basculant le bras de pression réglable vers le bas, vers l'arrière de la machine. Soulevez l'ensemble du rouleau de ralenti et laissez-le reposer en position verticale.
3. Retirez la plaque de retenue du guide de fil extérieur en desserrant les deux grosses vis moletées.
4. Tournez le mécanisme de retenue du rouleau d'entraînement à la position déverrouillée, comme illustré ci-dessous, et retirez le rouleau d'entraînement. (Voir la figure B.2.)

IMAGE B.2



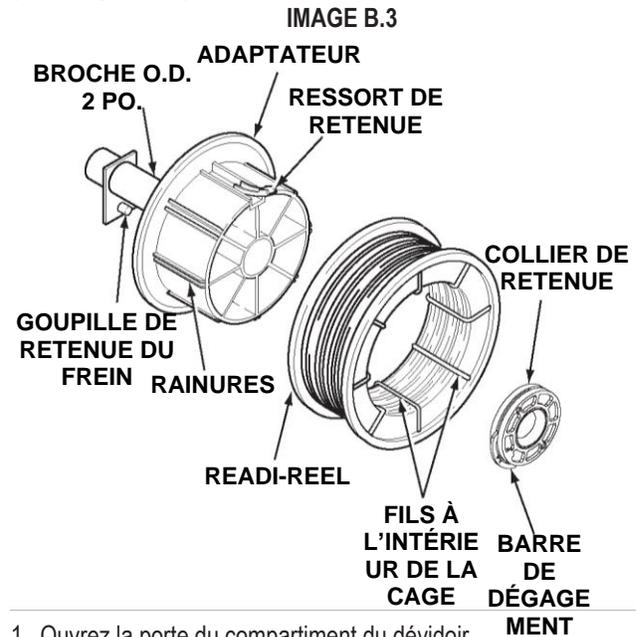
POSITION DÉVERROUILLÉE POSITION VERROUILLÉE

5. Retirez la plaque de guidage du fil intérieur.
6. Remplacez les rouleaux d'entraînement et de ralenti et le guide de fil intérieur par un ensemble conçu pour le nouveau calibre de fil. REMARQUE : Assurez-vous que la gaine du pistolet et le tube-contact sont également dimensionnés pour correspondre au calibre du fil sélectionné.
7. Faites passer manuellement le fil de l'enrouleur au-dessus de la rainure du rouleau d'entraînement et dans le guide de fil, puis dans la bague en laiton de l'ensemble pistolet et câble.
8. Remplacez la plaque de retenue du guide de fil extérieur en serrant les deux grosses vis moletées. Repositionnez le bras de pression réglable à sa position initiale pour appliquer la pression. Ajustez la pression, au besoin.

CHARGEMENT DE LA BOBINE DE FIL - DÉVIDOIRS OU SERPENTINS READI-REEL

Pour installer un ensemble Read-Reel de 14 kg (30 lb) (à l'aide de l'adaptateur Read-Reel K363P en plastique moulé :

(Voir la figure B.3.)



1. Ouvrez la porte du compartiment du dévidoir.
2. Appuyez sur la barre de dégagement du collet de retenue et enlevez-le de la broche.
3. Placez l'adaptateur optionnel sur la broche.
4. Réinstallez le collier de retenue. Assurez-vous que la barre de dégagement « saute vers le haut » et que les dispositifs de retenue du collet s'enclenchent complètement dans la rainure de la bague de retenue, sur la broche.
5. Tournez la broche et l'adaptateur de sorte que le ressort de retenue soit à la position de 12 heures.
6. Positionnez le dispositif Read-Reel pour qu'il pivote dans une direction lors de l'alimentation afin de se dérouler à partir du haut de la bobine.
7. Placez l'un des fils de la cage intérieure du Read-Reel dans la fente du compensateur du ressort de retenue.
8. Abaissez le dispositif Read-Reel pour enfoncer le ressort de retenue et alignez les autres fils de la cage intérieure avec les rainures de l'adaptateur moulé.
9. Faites glisser la cage jusqu'à ce que le ressort de retenue « saute » complètement.

⚠ MISE EN GARDE

VÉRIFIEZ QUE LE RESSORT DE RETENUE EST COMPLÈTEMENT REMONTÉ EN POSITION DE VERROUILLAGE ET QU'IL A VERROUILLÉ SOLIDEMENT LA CAGE DU DISPOSITIF READI-REEL EN PLACE. LE RESSORT DE RETENUE DOIT REPOSER SUR LA CAGE ET NON SUR L'ÉLECTRODE DE SOUDURE.

10. Pour retirer le dispositif Read-Reel de l'adaptateur, appuyez sur la patte du ressort de retenue avec le pouce, tout en tirant la

çage du Readi-Reel de l'adaptateur moulé avec les deux mains.
Ne retirez pas l'adaptateur de la broche.

Pour fixer des bobines de 4,5 à 20 kg (10 à 44 lb) (diamètre de 12 po/300 mm) ou des bobines Innershield de 14 lb (6 kg) :

(Pour les bobines Innershield de 6 kg (13 à 14 lb), un adaptateur de bobine K435 doit être utilisé.)

(Pour les bobines de 10 lb (4,5 kg) de diamètre de 8 pouces (203 mm), un adaptateur de broche K468 doit être utilisé.)

1. Ouvrez la porte du compartiment du dévidoir.
2. Appuyez sur la barre de dégagement du collet de retenue et enlevez-le de la broche.
3. Placez la bobine sur la broche en vous assurant que la goupille de freinage de la broche pénètre dans l'un des trous à l'arrière de la bobine (Remarque : une flèche sur la broche s'aligne avec la goupille de maintien du frein pour aider l'alignement à un trou). Assurez-vous que le fil sorte du dévidoir dans une direction afin de désembobiner du dessus de la bobine.
4. Réinstallez le collier de retenue. Assurez-vous que la barre de dégagement « saute vers le haut » et que les dispositifs de retenue du collet s'enclenchent complètement dans la rainure de la bague de retenue, sur la broche.

pression sur le fil.

4. Appuyez sur la gâchette du pistolet pour faire passer le fil de l'électrode dans le pistolet.

POUR DÉMARRER LE SOUDEUR

Mettez l'interrupteur « Power Switch » à « ON ». Avec la tension désirée et la vitesse du fil choisie, faites fonctionner la gâchette du pistolet pour la sortie du soudeur et pour mettre le moteur d'alimentation du fil sous tension.

ÉLECTRODE DE FIL D'ALIMENTATION

AVERTISSEMENT

Lors du déclenchement, l'électrode et le mécanisme d'entraînement sont « sous-tension » par rapport au travail et à la mise à la terre et ils restent « sous-tension » plusieurs secondes une fois la gâchette du pistolet relâchée.

REMARQUE : Vérifiez que les rouleaux d'entraînement, les plaques de guidage et les pièces du pistolet sont adaptés au calibre et au type de fil utilisés. Consultez le tableau C.1 dans la section Accessoires.

1. Tourner le dispositif Readi-Reel ou la bobine jusqu'à ce que l'extrémité libre de l'électrode soit accessible.
2. Tout en tenant fermement l'électrode, coupez l'extrémité courbée et redressez les six premiers pouces. (Si l'électrode n'est pas correctement redressée, elle peut ne pas être correctement alimentée par le système de dévidoir.)
3. Relâchez la pression sur le rouleau de ralenti en basculant le bras de pression réglable vers le bas, vers l'arrière de la machine. Soulevez l'ensemble du rouleau de ralenti et laissez-le reposer en position verticale. Laissez la plaque de guidage du fil extérieur installée. Passez manuellement le fil à travers la bague de guidage entrant et à travers les plaques de guidage (sur la rainure du rouleau d'entraînement). Enfoncez une longueur suffisante pour vous assurer que le fil est inséré dans le pistolet et le câble sans restriction. Repositionnez le bras de pression réglable à sa position d'origine pour appliquer la

RÉGLAGE DE LA PRESSION DU ROULEAU DE RALENTI

AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

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



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

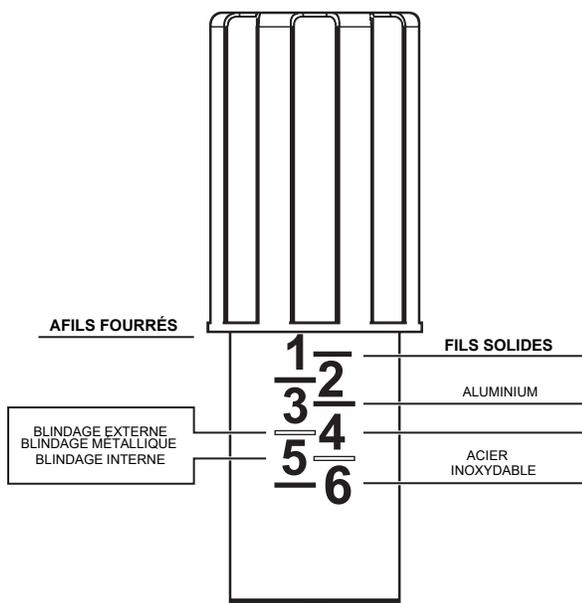
Réglez le bras de pression comme suit (voir figure B.4) :

Fils en aluminium entre 1 et 3

Fils fourrés entre 4 et 5

Fils en acier et en acier inoxydable entre 4 et 6

IMAGE B.4



CONFIGURATION DU DÉVIDOIR

CHANGEMENT DE LA BAGUE DU RÉCEPTEUR DU PISTOLET

Outils requis :

- Clé hexagonale de 1/4 po.

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

1. Éteignez la source d'alimentation de soudage.
2. Retirer le fil de soudage du dévidoir.
3. Retirer la vis à oreilles du dévidoir.
4. Retirez le pistolet de soudage du dévidoir.
5. Desserrez la vis à tête cylindrique qui retient la barre de connexion contre la bague du pistolet.
Important : Ne tentez pas de retirer complètement la vis à tête cylindrique.
6. Retirez le guide de fil externe et poussez la bague du pistolet hors du dévidoir. En raison de l'ajustement de précision, il peut être nécessaire d'effectuer un taraudage léger pour retirer la bague du pistolet.
7. Débranchez le tuyau de protection de l'essence de protection de la bague du pistolet, au besoin.
8. Branchez le tuyau de gaz de protection à la nouvelle bague du pistolet, au besoin.
9. Tournez la bague du pistolet jusqu'à ce que le trou de la vis papillon s'aligne avec le trou de vis papillon de la plaque d'alimentation. Faites glisser la bague du récepteur du pistolet dans le dévidoir et vérifiez que les trous de vis papillon sont alignés.
10. Serrez la vis à tête cylindrique.
11. Insérez le pistolet de soudage dans la bague du pistolet et serrez la vis papillon.

EFFECTUER UNE SOUDURE

1. Vérifiez que la polarité de l'électrode est appropriée pour le procédé utilisé, puis actionnez l'interrupteur d'alimentation.
2. Réglez la tension de l'arc et la vitesse de fil désirée pour le fil électrode, le type et l'épaisseur de matériau, ainsi que le gaz (pour le GMAW) utilisé.
3. Sélectionnez la procédure souhaitée comme décrit dans la section « Description des commandes ».
4. Appuyez sur la gâchette pour faire passer l'électrode fil à travers le pistolet et le câble, puis coupez l'électrode à environ 10 mm (3/8 po) de l'extrémité du tube-contact [Outershield® de 3/4 po (20 mm)].

REMARQUE : Si le dispositif est réglé pour un rodage lent lorsque la gâchette est tirée, le câble d'alimentation alimente le fil à basse vitesse, peu importe la vitesse d'alimentation du fil réglée jusqu'à ce que l'arc de soudage commence ou qu'une seconde se soit écoulée. Cette fonction améliore le démarrage et facilite l'établissement de la longueur. La limite de 1 seconde permet de charger à grande vitesse le pistolet et le câble. Pour modifier le mode de rodage, consultez la section « Mode de rodage » dans la section Description des commandes.

5. Si du gaz de soudage doit être utilisé, activez l'alimentation en gaz et réglez le débit requis (généralement 25 à 35 CFH ; 12 à 16 litres/min).
6. Lors de l'utilisation de l'électrode Innershield, la buse à gaz peut être retirée de l'isolant à l'extrémité du pistolet et remplacée par la buse sans gaz. Cela permettra d'améliorer la visibilité et d'éliminer la possibilité de surchauffe de la buse à gaz.
7. Raccordez le câble de travail au métal à souder. La pince de travail doit avoir un bon contact électrique avec le travail. Le travail doit également être mis à la terre comme indiqué dans les « Précautions de sécurité pour le soudage à l'arc ».



AVERTISSEMENT

Lors de l'utilisation d'un procédé à arc ouvert, il est nécessaire d'utiliser une protection adéquate pour les yeux, la tête et le corps.

8. Placez l'électrode sur le joint. L'extrémité de l'électrode peut toucher légèrement le travail.
9. Abaissez le casque de soudage, fermez la gâchette du pistolet et commencez à souder. Tenez le pistolet de manière à ce que le tube-contact soit à environ 10 mm (3/8 po) [3/4 po (20 mm) pour l'Outershield].
10. Pour arrêter de souder, relâchez la gâchette du pistolet, puis éloignez le pistolet du travail après l'arrêt de l'arc.
11. Lorsqu'il n'y a plus de soudure à faire, fermez la vanne sur le cylindre de gaz (le cas échéant), actionnez momentanément la gâchette du pistolet pour libérer la pression du gaz et éteignez l'appareil POWER MIG® 262MP.

ÉVITER LES PROBLÈMES D'ALIMENTATION DE FIL

On peut éviter les problèmes d'alimentation de fil en respectant les procédures de manipulation du pistolet suivantes :

- N'entortillez ou ne tirez pas le câble autour de coins tranchants.
- Gardez le câble du pistolet aussi droit que possible lors de la soudure ou du chargement de l'électrode par le câble.
- Ne laissez pas les roues de chariot ou les camions passer sur les câbles.
- Gardez le câble propre en suivant les instructions d'entretien.
- Utilisez uniquement une électrode propre et exempte de rouille. Les électrodes Lincoln sont dotées de la lubrification de surface appropriée.
- Remplacez le tube-contact lorsque l'arc commence à devenir instable ou que l'extrémité du tube-contact est fusionnée ou déformée.
- Maintenez la tension du frein de l'axe de dévidoir au minimum requis pour éviter une course excessive de l'enrouleur qui pourrait provoquer des « boucles » de fil de la bobine.
- Utilisez les rouleaux d'entraînement appropriés et la pression du rouleau de ralenti du dévidoir pour le calibre et le type de fil utilisés.

surcharge. Les thermostats se réinitialisent automatiquement lorsque la température atteint un niveau de fonctionnement sécuritaire et que le soudage et l'alimentation sont permis de nouveau lorsque le pistolet est déclenché à nouveau.

CONTRÔLE DU VENTILATEUR

Le ventilateur est conçu pour s'allumer automatiquement lorsqu'un arc de soudure est établi. Le ventilateur restera également allumé lorsque le soudage et l'alimentation de la machine sont désactivés pendant la protection thermostatique de la surtempérature. (Voir la Protection contre les surcharges thermiques de soudage)

TENSION DE LIGNE D'ENTRÉE

Tension de ligne basse — Il se peut que vous ne puissiez pas obtenir une sortie maximale de la machine si la tension de ligne est inférieure à la valeur nominale. L'unité continuera à souder, mais la sortie peut être inférieure à ce qui est réglé.

PROTECTION CONTRE LA SURCHARGE DU FIL D'ALIMENTATION

L'appareil POWER MIG® 262MP est équipé d'une protection contre les surcharges à l'état solide du moteur du dévidoir. Si le moteur est surchargé, le circuit de protection éteint la sortie de soudure du fil et du solénoïde de gaz. Vérifiez si l'embout, la gaine et les rouleaux d'entraînement sont appropriés, pour déceler toute obstruction ou courbure dans le câble du pistolet et tout autre facteur qui pourrait entraver l'alimentation du fil.

Pour reprendre le soudage, tirez simplement sur la gâchette. Il n'y a pas de disjoncteur à réinitialiser, car la protection est effectuée avec des appareils électroniques à l'état solide.

PROTECTION CONTRE LES SURCHARGES THERMIQUES DE SOUDAGE

Le POWER MIG® 262MP est équipé de thermostats de protection intégrés qui réagissent à une température excessive. Ils ouvrent les circuits de sortie du fil et du soudeur si la machine dépasse la température de fonctionnement maximale sécuritaire en raison d'une surcharge fréquente, ou la température ambiante élevée plus

RÉGLAGES DU PISTOLET

Le menu Réglages du pistolet est accessible par l'intermédiaire du menu Réglages du mode Soudure -> Plus de paramètres -> Menu du système. Utilisez ce menu pour activer/désactiver le rappel de mémoire de gâchette ou pour configurer un pistolet à tiroir ou un pistolet à tirage connecté par le connecteur à 12 broches.

Rappel de la mémoire de gâchette- Lorsqu'il est activé, l'utilisateur peut rapidement rappeler un réglage de mémoire en appuyant sur la gâchette du pistolet le même nombre de fois que le numéro d'emplacement de la mémoire. Par exemple, lorsque vous êtes en mode GMAW, appuyez trois fois sur la gâchette pour rappeler l'emplacement de la mémoire « GMAW 3 ». La seule exception concerne l'emplacement de mémoire 1 : l'utilisateur doit appuyer sur la gâchette 11 fois au lieu d'une fois.

Bouton à bascule du pistolet GMAW/FCAW à 12 broches -

Activez ce bouton afin d'utiliser un pistolet connecté via le connecteur à 12 broches. Lorsque cette option est activée, l'utilisateur a accès au menu Sélection du pistolet, au menu Pousser-tirer du Pot et au menu Étalonnage du pistolet. Lorsque le bouton est activé, l'icône de pistolet à pousser-tirer ou à bobine s'affiche sur l'écran d'accueil. Assurez-vous d'éteindre la bascule lorsque vous utilisez tout autre type de processus de soudage, car cela peut interférer avec le fonctionnement souhaité de la machine.

Sélection du pistolet- utilisez ce menu pour sélectionner le type de pistolet connecté au connecteur à 12 broches.

Pousser-tirer du Pot- utilisez ce menu pour activer/désactiver la commande de vitesse d'alimentation à distance par le potentiomètre du pistolet à pousser-tirer ou à bobine connecté au connecteur à 12 broches. Lorsqu'il est désactivé, l'utilisateur contrôle le WFS directement à partir de l'IU. Lorsqu'il est activé, l'utilisateur contrôle le WFS directement à partir du potentiomètre (bouton ou roue) sur le pistolet.

Étalonnage du pistolet - Après avoir sélectionné le type de pistolet à pousser-tirer ou à dévidoir dans le menu Sélection du pistolet, l'utilisateur doit calibrer son pistolet avec la machine. Le pistolet à pousser-tirer et le pistolet à dévidoir doivent être étalonnés chaque fois que le pistolet est débranché et rebranché, qu'un nouveau calibre et type de fil est utilisé ou qu'un nouveau pistolet est utilisé. Avant de commencer l'étalonnage, s'assurer que le fil est entièrement alimenté par le pistolet. Une fois l'étalonnage du pistolet sélectionné, l'interface utilisateur demandera à l'utilisateur s'il souhaite démarrer l'étalonnage. Suivez les instructions sur l'interface utilisateur pour terminer l'étalonnage.

REMARQUE : Assurez-vous de maintenir la gâchette enfoncée pendant tout l'étalonnage pour éviter d'interrompre le processus d'étalonnage.

OPTIONS / ACCESSOIRES

ENSEMBLES DE ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT

Se référer au tableau C.1 pour divers ensembles de rouleau d'entraînement disponibles pour le POWER MIG® 262MP. L'article en gras est fourni de série avec le POWER MIG® 262MP.

TABLEAU C.1

Fil	Calibre du fil	Ensemble de rouleau d'entraînement
Acier massif	0,6 à 0,8 mm (0,023 à 0,030 po)	KP1696-030S
	0,9 mm (0,035 po)	KP1696-035S
	1,1 mm (0,045 po)	KP1696-045S
	0,9 à 1,1 mm (0,035 à 0,045 po)	KP1696-1
	0,040 po (1 mm)	KP1696-2
Fourré	0,9 mm (0,035 po)	KP1697-035C
	1,1 mm (0,045 po)	KP1697-045C
Aluminium	1,2 mm (3/64 po)	KP1695-3/64A
	0,9 mm (0,035 po)	KP1695-035A

K3675-1 Housse en toile

Le porte-pistolet à bobine K1738-1 pour le POWER MIG® - fournit un rangement soigné du câble du pistolet à bobine et du tuyau de gaz pour le POWER MIG®. Fournit également le matériel pour l'acheminement du gaz à l'intérieur de l'appareil POWER MIG® lors de l'utilisation d'un pistolet Prince XL. (Remarque : inclus dans les modèles K1809-1 et K2310-1)

Adaptateur de broche K468 - pour bobine de D.E. de 203,2 mm (8 po).

ADAPTATEUR K363P READI-REEL™ - L'adaptateur Read-Reel K363P se monte sur la broche de 2 po. Il est nécessaire d'installer les Read-Reel de 22-30 lb.

Adaptateur de broche K435 pour bobines de 14 lb - l'adaptateur de broche K435 permet 14 lb (6 kg). Serpents intérieurs à monter sur 2 po (51 mm)

K3676-1 Trousse de montage de bouteille double - Utilisée pour contenir deux bouteilles de gaz

ENSEMBLES DE PISTOLET ET DE CÂBLE DE RECHANGE MAGNUM GMAW

L'ensemble pistolet et câble Magnum® PRO 250L suivant est disponible séparément pour une utilisation avec le POWER MIG® 262MP. Chacun est évalué pour un cycle de service de 60 % à 200 ampères (40 % à 250 ampères) et est équipé d'un connecteur intégré, d'un connecteur de gâchette à verrouillage par rotation, d'une buse fixe et d'un isolant, et comprend une gaine, un diffuseur et des tubes-contacts pour les calibres de fil :

Longueur	N° de pièce	Calibre du fil (mesure impériale) ¹	Calibre du fil (mesure métrique)
4,6 m (15 pi)	K3081-2	0,035 à 0,045 po	0,9 à 1,2 mm

¹ Les gaines en option pour différents diamètres de fil sont vendues séparément, voir la section D.1 Entretien.

Pistolets Magnum® PRO 250L de 20 pi et 25 pi -

K2951-3 Magnum® PRO Curve 300, 20 pi*

Magnum® PRO Curve 300 K2951-4, 25 pi*

* Requier un adaptateur K466-6 et une gaine KP44-3545-25

**Non compatible avec les pistolets à double procédure

ENSEMBLE DE RACCORDEMENT DE PISTOLET MAGNUM (EN OPTION K466-6)

L'utilisation de l'ensemble de raccordement Magnum® K466-6 en option pour le POWER MIG permet d'utiliser des ensembles pistolet et câbles Magnum® 200, 300 ou 400 standard.

PISTOLET À BOBINE

Le POWER MIG® 262MP permet une connexion directe et l'utilisation du pistolet à bobine (avec commande de vitesse à distance).

Il assure également le transfert du commutateur de déclenchement du pistolet entre l'utilisation de la machine avec son pistolet d'alimentation ou le pistolet à bobine pour le même soudage de polarité avec différents procédés de fil et de gaz.

Magnum® 250LX K2490-1

Le pistolet à bobine Magnum® SG K487-25 (nécessite un adaptateur de câble K2445-1)

L'adaptateur K2910-1 12M à 7F peut être nécessaire pour connecter certains pistolets à pousser-tirer et à bobine au connecteur à 12 broches POWER MIG® 262MP.

PROCÉDURE DOUBLE

L'alimentation MIG 262MP n'est pas compatible avec les procédures doubles.

ENTRETIEN

Précautions de sécurité

AVERTISSEMENT

Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer.

- Demandez à un électricien d'installer et de réparer cet équipement.
- Coupez l'alimentation à la boîte de fusibles avant de travailler sur cet équipement
- Ne touchez pas les pièces électriques sous tension.



AVERTISSEMENT

Retirez toute la puissance d'entrée au POWER MIG 262MP® avant de continuer.

Voir les informations relatives aux avertissements supplémentaires tout au long de ce manuel d'utilisation

ENTRETIEN GÉNÉRAL

Dans des endroits extrêmement poussiéreux, la saleté peut obstruer les passages d'air, ce qui entraîne le réchauffement du soudeur. Soufflez la saleté hors du soudeur avec de l'air à basse pression, à intervalles réguliers, pour éliminer toute accumulation excessive de saleté et de poussière sur les pièces internes.

Les moteurs du ventilateur ont des roulements à billes scellés qui ne nécessitent aucun entretien.

ROULEAUX D'ENTRAÎNEMENT ET PLAQUES DE GUIDAGE

Après chaque bobine de fil, inspectez le mécanisme du dévidoir. Nettoyez-le, au besoin, en soufflant de l'air comprimé à basse pression. N'utilisez pas de solvants pour nettoyer le rouleau de ralenti, car il peut éliminer le lubrifiant du roulement.

Tous les rouleaux d'entraînement sont estampillés avec les calibres de fil qu'ils alimenteront. Si un fil autre que celui estampillé sur le rouleau est utilisé, le rouleau d'entraînement doit être changé.

Pour obtenir des instructions sur le remplacement ou le changement d'un rouleau dévidoir, consultez la section « Rouleaux dévidoirs » de la section Fonctionnement.

TUBE-CONTACT ET INSTALLATION DE LA BUSE À GAZ

1. Choisissez le tube-contact de taille appropriée pour l'électrode utilisée (le calibre du fil est inscrit au pochoir sur le côté du tube-contact) et vissez-le fermement au diffuseur de gaz.
2. Vissez complètement la buse à gaz fixe appropriée sur le diffuseur. La buse de rinçage standard de 0,50 po (12,7 mm) ou toute autre taille de buse encastrée ou affleurée (arc-jet) peut être utilisée. (Consultez www.lincolnelectric.com)
3. Si vous utilisez des buses à enfiler réglables en option. (Consultez www.lincolnelectric.com)
 - Assurez-vous que l'isolateur de la buse est entièrement vissé sur le tube du pistolet et ne bloque pas les orifices de gaz dans le diffuseur.
 - Glissez la buse de gaz appropriée sur l'isolateur de la buse. Une buse à gaz à enfiler de D.I. de 12,7 mm (0,50 po) standard ou de D.I. de 15,9 mm (0,62 po) en option peut être utilisée et doit être sélectionnée en fonction de l'application de soudure.
 - Ajustez la buse à gaz selon le processus du GMAW à utiliser. En règle générale, l'extrémité du tube-contact doit être affleurée à 3,2 mm (0,12 po) pour le processus de transfert court-circuité et encastré de 3,2 mm (0,12 po) pour le transfert de pulvérisation.

TUBES ET BUSES DU PISTOLET

1. Remplacer les tubes-contacts usés au besoin.
2. Retirez les éclaboussures de l'intérieur de la buse à gaz et du tube toutes les 10 minutes de temps d'arc ou au besoin.

NETTOYAGE DU CÂBLE DU PISTOLET

Pour aider à prévenir les problèmes d'alimentation, nettoyez la gaine du câble après avoir utilisé environ 136 kg (300 lb) d'électrode. Retirez le câble du dévidoir de fil et posez-le directement sur le plancher. Retirez le tube-contact du pistolet. À l'aide d'un tuyau d'air et d'une pression partielle, soufflez doucement le manchon de câble de l'extrémité du diffuseur de gaz.

MISE EN GARDE

Une pression excessive au début de la procédure de nettoyage peut causer la formation d'un bouchon.

Faites passer le câble sur toute sa longueur et soufflez-le à nouveau. Répétez cette procédure jusqu'à ce qu'aucune autre saleté ne se dégage. Si cela a été fait et que des problèmes d'alimentation se produisent, essayez de remplacer la gaine et consultez la section de dépannage sur l'alimentation en fil difficile.

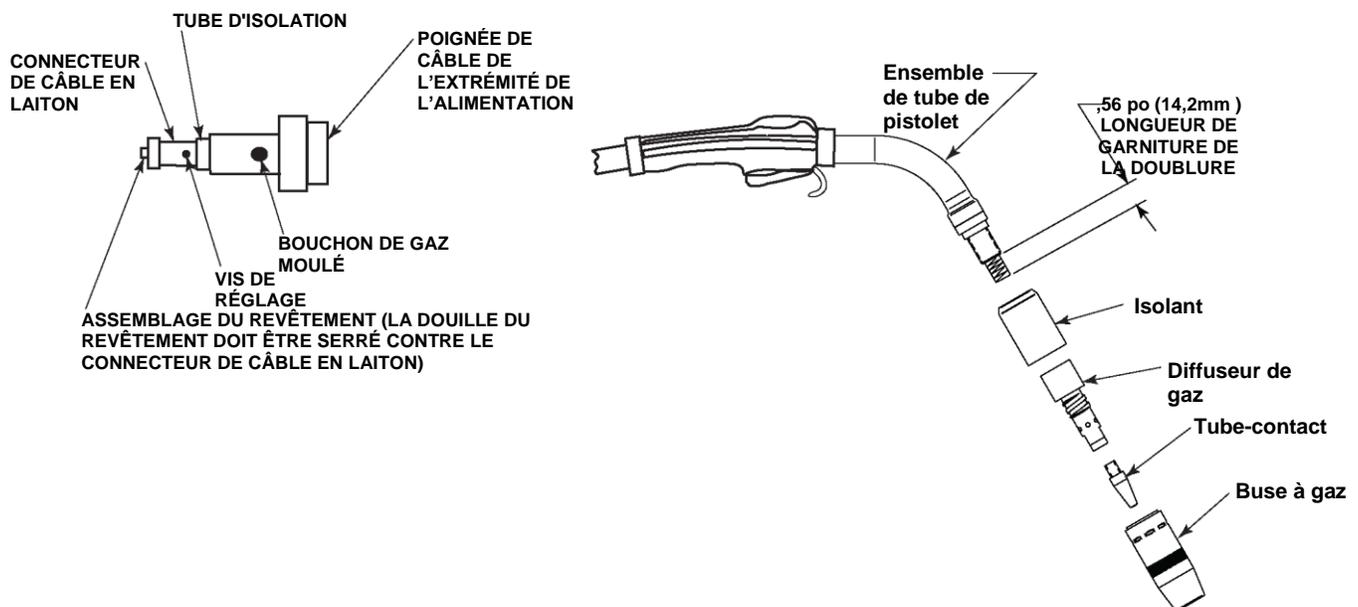
RETRAIT, INSTALLATION ET ÉBARBAGE DE LA DOUBLURE

(Voir la figure D.1)

REMARQUE : La variation des longueurs de câbles empêche l'échange de gaines entre les pistolets. Une fois qu'une gaine a été coupée pour un pistolet en particulier, elle ne doit pas être installée dans un autre pistolet, à moins qu'elle puisse satisfaire à la longueur butoir de la gaine. Les gaines sont expédiées avec l'enveloppe de gaine, de la quantité appropriée.

1. Retirez la buse à gaz.
2. Retirez le diffuseur de gaz du tube du pistolet.
3. Posez le pistolet et le câble directement sur une surface plane. Desserrer la vis d'arrêt du connecteur à l'arrière du pistolet.
4. Insérer le revêtement non ébarbé dans l'extrémité arrière du pistolet.
5. Placer la bague du revêtement à l'arrière du pistolet. Fixer le revêtement en serrant la vis de pression. Ne pas installer le diffuseur de gaz pour le moment.
6. Poser le câble droit et ébarber le revêtement à 9/16 po. Retirer les bavures.
7. Installez l'isolateur et fixez le diffuseur de gaz dans le tube.

FIGURE D.1



Étalonnage du pistolet à bobine/pousser-tirer

Vérification de l'étalonnage

Une variété de facteurs affectent l'étalonnage de la bobine et du pistolet pousser-tirer. Par conséquent, il est important de vérifier l'étalonnage du pistolet chaque fois que la tension d'entrée de la machine est modifiée ou qu'un nouveau pistolet est connecté à la machine.

Voir la procédure d'étalonnage du pistolet dans la section Réglages du pistolet pour plus d'informations.

DÉPANNAGE

COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

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

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

Étape 1. REPÉREZ LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

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

Étape 2. CAUSE POSSIBLE.

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

Étape 3. PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ

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

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



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
PROBLÈMES DE SORTIE		
Les dommages physiques ou électriques majeurs sont évidents.	Ne branchez pas la machine ou ne l'allumez pas. Contactez votre centre Lincoln Electric Field Service local.	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
Aucune alimentation de fil, sortie de soudure ou débit de gaz lorsque la gâchette du pistolet est tirée. Les ventilateurs ne fonctionnent PAS.	1. Assurez-vous que la tension correcte est appliquée sur la machine.	
	2. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position ON.	
	3. Assurez-vous que le disjoncteur est réenclenché.	
Aucune alimentation de fil, sortie de soudure ou débit de gaz lorsque la gâchette du pistolet est tirée. Les ventilateurs fonctionnent normalement.	1. Le thermostat peut être déclenché en raison d'une surchauffe. Laissez la machine refroidir. Soudez au cycle de service inférieur.	
	2. Vérifiez si le débit d'air est obstrué. Vérifiez les connexions de la gâchette du pistolet. Voir la section Installation.	
	3. La gâchette du pistolet peut être défectueuse.	
Arc instable – Mauvaise amorce.	1. Vérifiez la tension d'entrée correcte à la machine.	
	2. Vérifiez que le panneau de reconnexion de la machine est correctement configuré pour la tension appliquée.	
	3. Vérifiez l'usure ou l'endommagement du pistolet et la taille appropriée – Remplacez.	
	4. Vérifiez si le gaz et le débit sont adéquats pour le processus.	
	5. Vérifiez le câble de travail ou les connexions lâches ou défectueuses.	
	6. Vérifiez si le pistolet est endommagé ou brisé.	
	7. Vérifiez l'orientation et l'alignement du rouleau d'entraînement.	
	8. Vérifiez la taille de la gaine.	



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
La tension de sortie et l'alimentation du fil sont présentes lorsque la gâchette du pistolet n'est pas tirée (non activée).	<ol style="list-style-type: none"> 1. Retirez l'assemblage du pistolet de la machine. Si le problème est résolu, l'assemblage du pistolet est défectueux. Réparez ou remplacez. 2. Si le problème persiste lorsque l'assemblage du pistolet est retiré de la machine, le problème se situe dans la machine POWER MIG® 262MP. 	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
La sortie de la machine est faible. Les soudures sont « froides », le cordon de soudure est arrondi ou bosselé démontrant un mauvais mouillage dans la plaque.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez la tension d'entrée. Assurez-vous que la tension d'entrée correspond à la cote de la plaque signalétique et à la configuration du panneau de reconnexion. 2. Assurez-vous que les réglages de vitesse d'alimentation du fil et de tension sont corrects pour le processus utilisé. 3. Assurez-vous que la polarité de sortie est correcte pour le processus utilisé. 4. Vérifiez les câbles de soudage et l'ensemble du pistolet pour déceler les connexions lâches ou défectueuses. 	
PROBLÈMES D'ALIMENTATION		
Aucune alimentation de fil lorsque la gâchette du pistolet est tirée. Les ventilateurs fonctionnent, les débits de gaz et la machine ont une tension de circuit ouverte (60 V CC) adéquate – sortie de soudure.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Si le moteur du dévidoir est en marche, assurez-vous que les bons rouleaux d'entraînement sont installés dans la machine. 2. Vérifiez s'il y a une gaine ou un tube-contact obstrué. 3. Vérifiez la taille appropriée de la gaine et du tube-contact. 4. Vérifiez si le mode pistolet à bobine est sélectionné à l'écran. 5. Vérifiez la broche du fil pour s'assurer qu'elle tourne bien et ajustez le bouton de tension de rupture au besoin. 	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
L'alimentation de fil s'arrête pendant la soudure. Lorsque la gâchette est relâchée et tirée à nouveau, l'alimentation du fil commence.	1. Vérifiez les rouleaux d'entraînement du fil et le moteur pour s'assurer qu'ils fonctionnent en douceur.	
	2. Vérifiez si des restrictions sont présentes dans le trajet d'alimentation du fil.	
	3. Assurez-vous que la gaine du pistolet et le tube-contact sont corrects en fonction du calibre de fil utilisé.	
	4. Vérifiez la facilité de rotation de la broche.	
	5. Assurez-vous que les rouleaux d'entraînement et les plaques de guidage sont propres et que la taille est correcte.	
Aucun contrôle de la vitesse d'alimentation du fil. Les autres fonctions de la machine sont normales.	1. La commande de vitesse d'alimentation du fil peut être sale. Faites plusieurs rotations et vérifiez si le problème est résolu.	
PROBLÈMES DE DÉBIT DE GAZ		
Le gaz ne s'écoule pas lorsque la gâchette du pistolet est tirée.	1. Assurez-vous que l'alimentation en gaz est bien connectée et activée.	Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre Lincoln Electric Field Service agréé.
	2. Si le solénoïde de gaz n'est pas actionné (cliqué) lorsque la gâchette du pistolet est tirée, il peut y avoir une restriction dans la conduite d'alimentation en gaz.	
	3. Le câble du pistolet peut être défectueux. Vérifiez ou remplacez.	
	4. Si le solénoïde de gaz ne fonctionne pas lorsque la gâchette du pistolet est tirée, le problème se situe dans le POWER MIG® 262MP.	
	5. Assurez-vous que le pistolet est complètement enfoncé dans le support du pistolet et qu'il est correctement inséré.	
PROBLÈMES D'ÉCRAN		
Le code d'erreur 213 est affiché à l'écran	1. Communication entre le tableau de commande de l'écran et le tableau de commande d'alimentation.	1. Cycle d'alimentation à la machine.
CODE D'ERREUR 36, erreur thermique	1. La machine est surchargée	1. Les travaux de soudage ne doivent pas dépasser la cote de la machine
	2. Débit d'air faible	2. Pas assez d'espace derrière l'arrière de la machine
CODE D'ERREUR 81, Surcharge du moteur principal	1. Les rouleaux d'entraînement ne correspondent pas au calibre du fil ou au type de fil	1. Vérifiez les rouleaux d'entraînement
	2. Mauvaise gaine du pistolet	2. Essayez un pistolet différent
ERREUR 95, Surcharge du moteur du pistolet	1. Les rouleaux d'entraînement ne correspondent pas au calibre du fil ou au type de fil	1. Vérifiez les rouleaux d'entraînement
	2. Mauvaise gaine du pistolet	2. Essayez un pistolet différent
CODE D'ERREUR 213, Tableau de commande hors ligne	Aucune communication entre l'interface utilisateur et la carte des circuits imprimés de contrôle	1. Vérifiez l'interface utilisateur et la connexion du tableau de commande



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	ZONES POSSIBLES DE MAUVAIS AJUSTEMENT(S)	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
		2. Remplacez la carte du circuit imprimé de commande



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

WWW.LINCOLNELECTRIC.COM/LOCATOR

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
PROBLÈMES D'ALIMENTATION DU FIL POUSSER-TIRER		
<p>Pendant le chargement du fil, les rouleaux d'entraînement arrière s'arrêtent tout en poussant le fil à travers le chalumeau.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que le câble du chalumeau n'est pas plié. Le câble de la torche doit être disposé relativement droit. 2. Vérifier le fil au niveau de la bobine. Assurez-vous que le fil n'est pas croisé et qu'il est débobiné correctement. 3. Augmenter la vitesse d'alimentation du fil à 350-400 ipm. 	<p>Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre local de services extérieurs autorisé Lincoln.</p>
<p>Lors du chargement du fil, le fil s'enroule en nid d'oiseau avant que le fil ne traverse complètement la torche.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifiez que le câble du chalumeau n'est pas plié. Le câble de la torche doit être disposé relativement droit. 2. Assurez-vous que le conduit de la doublure est complètement inséré dans l'entraînement de fils arrière afin qu'il soit contre le guide de fils en plastique noir intérieur. 3. Le guide en plastique noir intérieur est usé. Remplacer le guide. 4. Ralentir la vitesse d'alimentation du fil tout en poussant le fil vers le haut à travers la doublure. Réglage recommandé = 350MP PPM. 5. Nettoyer ou remplacer l'embout de contact. 	

⚠ MISE EN GARDE

Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **centre local de service sur le terrain autorisé par Lincoln** pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
PROBLÈMES D'ALIMENTATION DU FIL POUSSER-TIRER		
<p>Pendant le chargement, s'enroule en nid d'oiseau si le fil manque le guide de sortie pendant que l'écartement est capté dans le chalumeau.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Redressez les six premiers pouces du fil avant de l'insérer dans le fil d'entraînement arrière. 2. Assurez-vous que les rouleaux d'entraînement du chalumeau sont légèrement serrés pour aider le fil à sauter dans l'espace. 3. Ralentez la vitesse d'alimentation du fil tout en poussant le fil à travers la doublure du chalumeau. Réglage recommandé = 350 ipm. 	<p>Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre local de services extérieurs autorisé Lincoln.</p>
<p>La longueur de l'arc varie pendant le soudage (la longueur de l'arc n'est pas constante).</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Les rouleaux d'entraînement POWER MIG® de 262MP sont trop serrés. Le bras de tension doit être réglé entre 1 et 1-1/2. 2. Nettoyer ou remplacer l'embout de contact. 	

 **MISE EN GARDE**

Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **centre local de service sur le terrain autorisé par Lincoln** pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

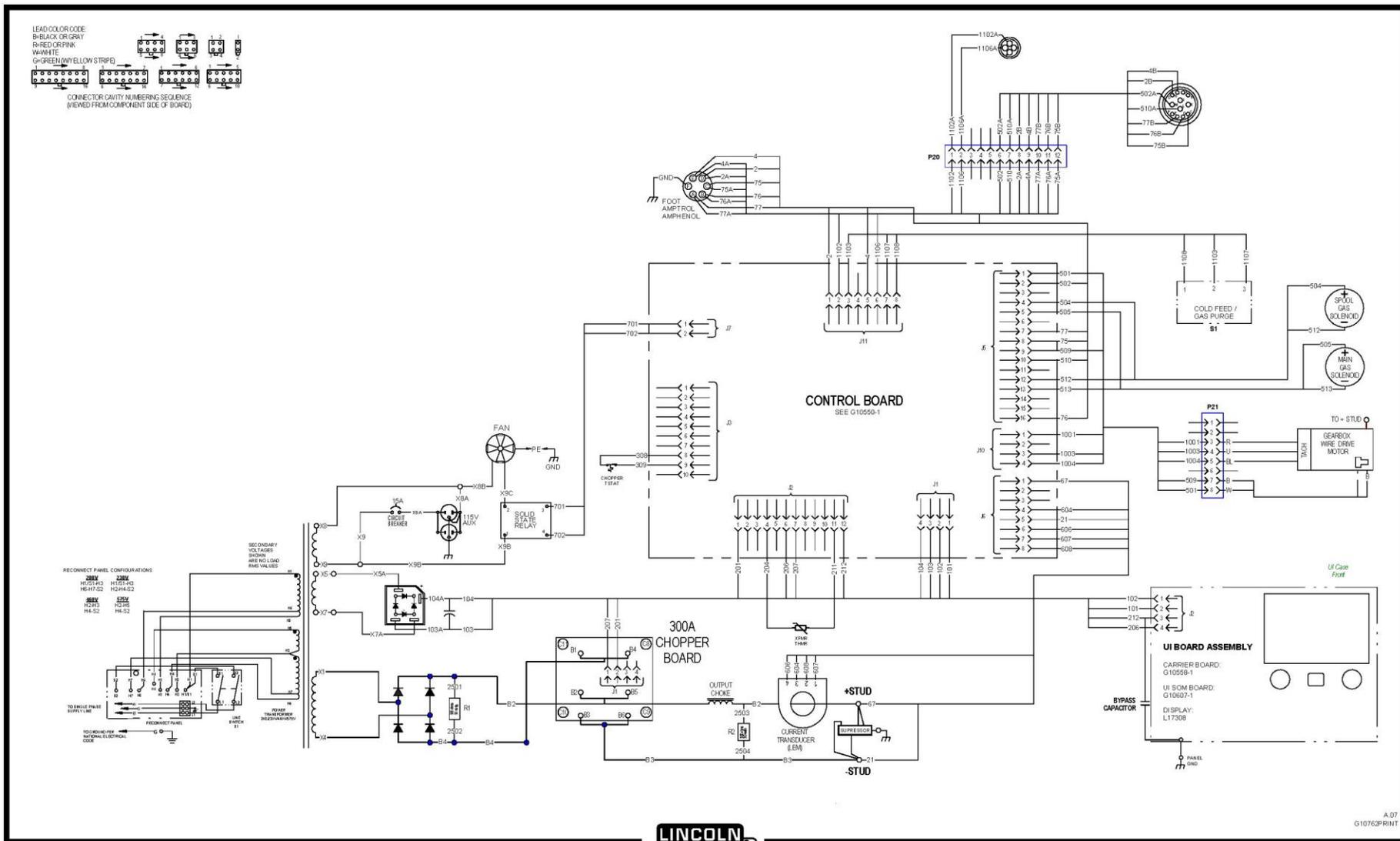
Observez toutes les directives de sécurité détaillées dans tout ce manuel

PROBLÈMES (SYMPTÔMES)	CAUSE POSSIBLE	PLAN D'ACTION RECOMMANDÉ
PROBLÈMES D'ALIMENTATION DU FIL POUSSER-TIRER		
<p>Pendant le soudage, le fil continue de brûler jusqu'à l'extrémité.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier que le frein de la broche n'est pas trop serré. Il devrait y avoir une entretoise en aluminium derrière le frein de la broche. Se reporter à la trousse de connexion à pousser-tirer pour cette entretoise. 2. Les rouleaux d'entraînement POWER MIG® 262MP sont trop serrés. Le bras de tension doit être réglé entre 1 et 1-1/2. 3. Les rouleaux d'entraînement du chalumeau à pousser-tirer sont trop serrés. Consultez le manuel du propriétaire pour connaître le réglage approprié. 4. Si vous soudez par impulsion, la valeur de la compensation peut être réglée trop haut. 5. Nettoyer ou remplacer l'embout de contact. 	<p>Si toutes les zones de mauvais ajustement recommandées ont été vérifiées et que le problème persiste, communiquez avec votre centre local de services extérieurs autorisé Lincoln.</p>
<p>Le fil s'enroule en nid d'oiseau pendant le soudage.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le conduit de la chemise de chalumeau n'est pas complètement inséré de sorte qu'il touche le guide en plastique noir intérieur. 2. Le guide en plastique noir intérieur est usé. Remplacer le guide. 3. Les rouleaux d'entraînement du chalumeau à pousser-tirer sont trop serrés. Consultez le manuel du propriétaire pour connaître le réglage approprié. 	

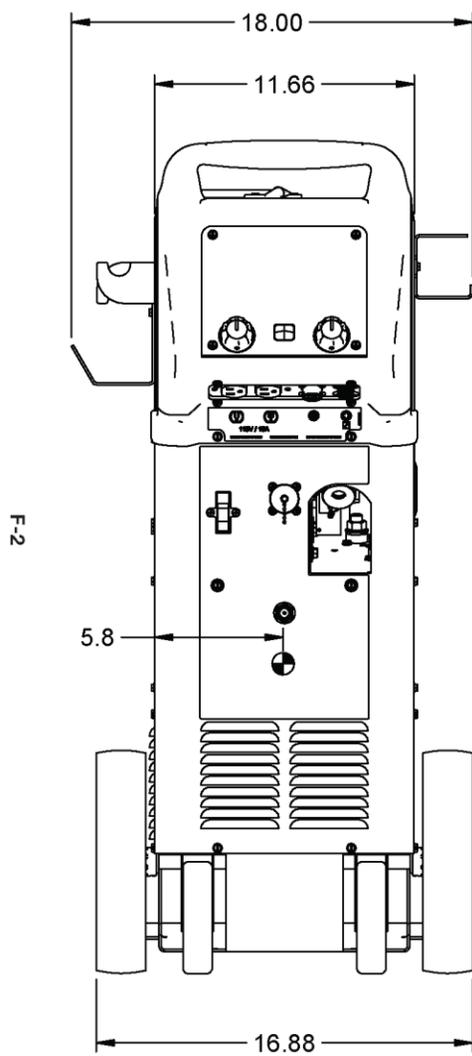
⚠ MISE EN GARDE

Si, pour quelque raison que ce soit, vous ne comprenez pas les procédures de tests ou ne pouvez pas effectuer les tests/réparations en toute sécurité, communiquez avec votre **centre local de service sur le terrain autorisé par Lincoln** pour obtenir de l'aide technique avant de continuer.

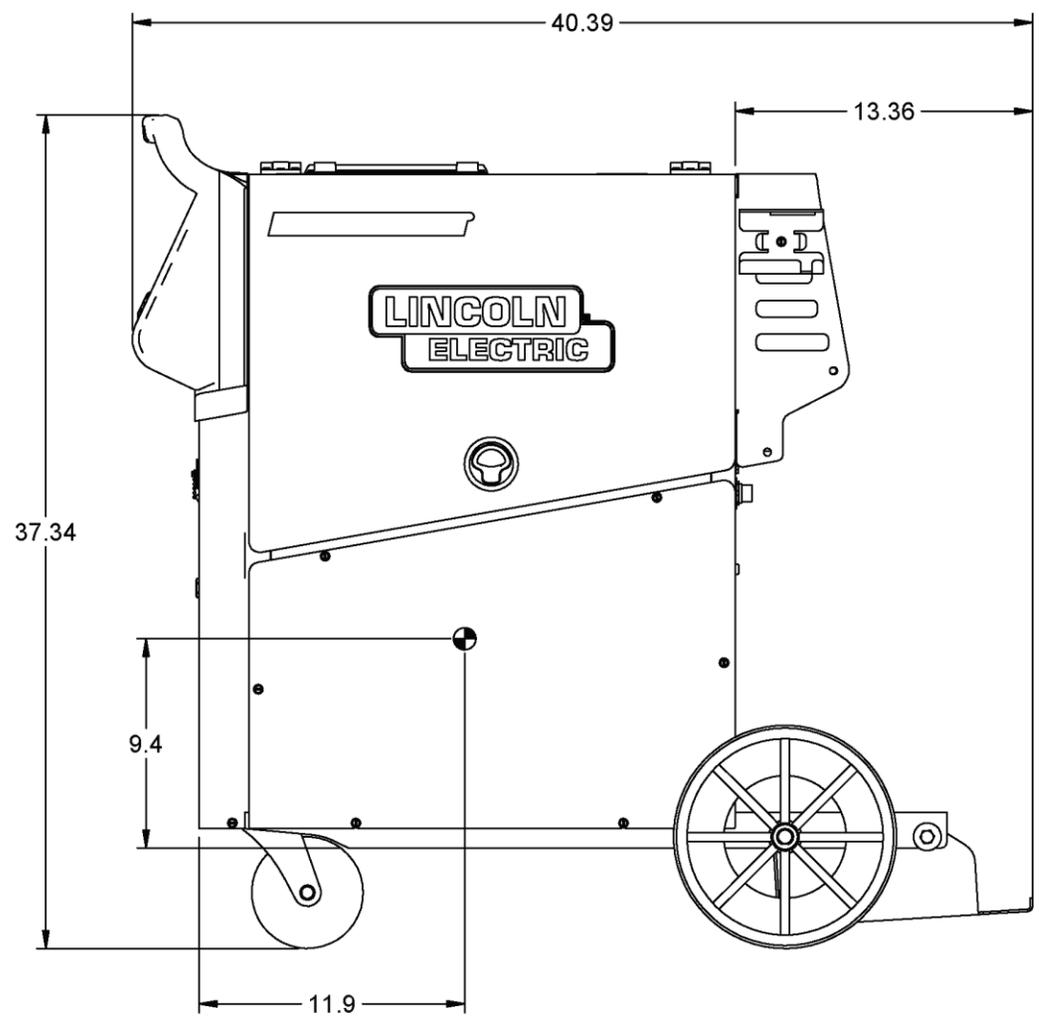
CODE DE SCHÉMA DE CÂBLAGE ALIMENTATION MIG 262MP : 13419



CLEVELAND, OHIO U.S.A.



F-2



Cette page est intentionnellement laissée vide

Cette page est intentionnellement laissée vide

			
WARNING	<ul style="list-style-type: none"> Do not touch electrically live parts or electrode with skin or wet clothing. Insulate yourself from work and ground. 	<ul style="list-style-type: none"> Keep flammable materials away. 	<ul style="list-style-type: none"> Wear eye, ear and body protection.
Spanish AVISO DE PRECAUCION	<ul style="list-style-type: none"> No toque las partes o los electrodos bajo carga con la piel o ropa mojada. Aislese del trabajo y de la tierra. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenga el material combustible fuera del área de trabajo. 	<ul style="list-style-type: none"> Protéjase los ojos, los oídos y el cuerpo.
French ATTENTION	<ul style="list-style-type: none"> Ne laissez ni la peau ni des vêtements mouillés entrer en contact avec des pièces sous tension. Isolez-vous du travail et de la terre. 	<ul style="list-style-type: none"> Gardez à l'écart de tout matériel inflammable. 	<ul style="list-style-type: none"> Protégez vos yeux, vos oreilles et votre corps.
German WARNUNG	<ul style="list-style-type: none"> Berühren Sie keine stromführenden Teile oder Elektroden mit Ihrem Körper oder feuchter Kleidung! Isolieren Sie sich von den Elektroden und dem Erdboden! 	<ul style="list-style-type: none"> Entfernen Sie brennbares Material! 	<ul style="list-style-type: none"> Tragen Sie Augen-, Ohren- und Körperschutz!
Portuguese ATENÇÃO	<ul style="list-style-type: none"> Não toque partes elétricas e electrodos com a pele ou roupa molhada. Isole-se da peça e terra. 	<ul style="list-style-type: none"> Mantenha inflamáveis bem guardados. 	<ul style="list-style-type: none"> Use proteção para a vista, ouvido e corpo.
Japanese 注意事項	<ul style="list-style-type: none"> 通電中の電気部品、又は溶材にヒフやぬれた布で触れないこと。 施工物やアースから身体が絶縁されている様にして下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> 燃えやすいものの側での溶接作業は絶対にしてはなりません。 	<ul style="list-style-type: none"> 目、耳及び身体に保護具をして下さい。
Chinese 警告	<ul style="list-style-type: none"> 皮肤或湿衣物切勿接触带电部件及焊条。 使你自已与地面和工件绝缘。 	<ul style="list-style-type: none"> 把一切易燃物品移离工作场所。 	<ul style="list-style-type: none"> 佩戴眼、耳及身体劳动保护用具。
Korean 위험	<ul style="list-style-type: none"> 전도체나 용접봉을 젖은 헝겍 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> 인화성 물질을 접근 시키지 마시오. 	<ul style="list-style-type: none"> 눈, 귀와 몸에 보호장구를 착용하십시오.
Arabic تحذير	<ul style="list-style-type: none"> لا تلمس الاجزاء التي يسري فيها التيار الكهربائي أو الإلكترود بجلد الجسم أو بالملابس المبللة بالماء. ضع عازلا على جسمك خلال العمل. 	<ul style="list-style-type: none"> ضع المواد القابلة للاشتعال في مكان بعيد. 	<ul style="list-style-type: none"> ضع أدوات وملابس واقية على عينيك وأذنيك وجسمك.

READ AND UNDERSTAND THE MANUFACTURER'S INSTRUCTION FOR THIS EQUIPMENT AND THE CONSUMABLES TO BE USED AND FOLLOW YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES.

SE RECOMIENDA LEER Y ENTENDER LAS INSTRUCCIONES DEL FABRICANTE PARA EL USO DE ESTE EQUIPO Y LOS CONSUMIBLES QUE VA A UTILIZAR, SIGA LAS MEDIDAS DE SEGURIDAD DE SU SUPERVISOR.

LISEZ ET COMPRENEZ LES INSTRUCTIONS DU FABRICANT EN CE QUI REGARDE CET EQUIPMENT ET LES PRODUITS A ETRE EMPLOYES ET SUIVEZ LES PROCEDURES DE SECURITE DE VOTRE EMPLOYEUR.

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

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

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

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

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

이 제품에 동봉된 작업지침서를 숙지하시고 귀사의 작업자 안전수칙을 준수하시기 바랍니다.

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

POLITIQUE D'AIDE À LA CLIENTÈLE

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

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

ÉQUIPEMENT DE CONTRÔLE DES VAPEURS DE SOUDURE

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



THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.

Téléphone : +1 216 481-8100 • www.lincolnelectric.com