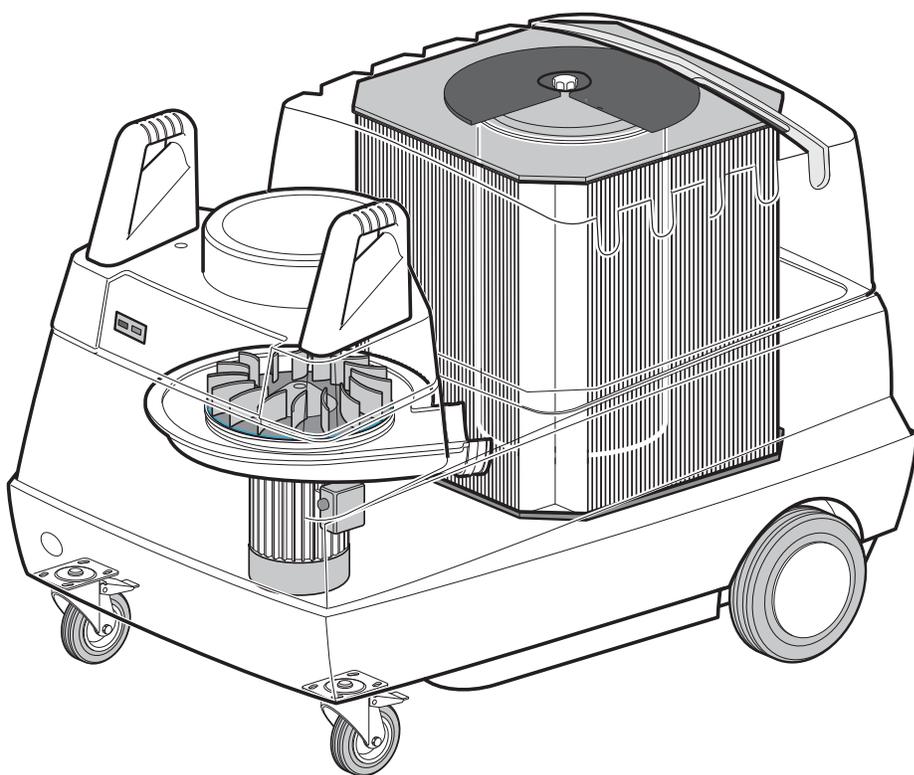


Mobiflex 200-M

**Pour assembler un nouveau paquet,
commencer par ce manuel.**

La sécurité dépend de vous

Le matériel de soudage et de coupage à l'arc Lincoln est conçu et construit en tenant compte de la sécurité. Toutefois, la sécurité en général peut être accrue grâce à une bonne installation... et à la plus grande prudence de votre part. **NE PAS INSTALLER, UTILISER OU RÉPARER CE MATÉRIEL SANS AVOIR LU CE MANUEL ET LES MESURES DE SÉCURITÉ QU'IL CONTIENT.** Et, par dessus tout, réfléchir avant d'agir et exercer la plus grande prudence.



MANUEL DE L'OPÉRATEUR

LINCOLN[®]
ELECTRIC

Copyright © Lincoln Global Inc.

• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com

OBRIGADO POR SELECIONAR. UM PRODUTO DE QUALIDADE DA LINCOLN ELECTRIC.

EXAMINE IMEDIATAMENTE A CAIXA E O EQUIPAMENTO QUANTO A DANOS.

Quando o equipamento for remetido, o título passa para o comprador no ato do recebimento pela transportadora. Conseqüentemente, as reclamações referentes a material danificado na remessa devem ser efetuadas pelo comprador diretamente à empresa de transporte no momento em que a remessa é recebida.

A SEGURANÇA DEPENDE DE VOCÊ

O equipamento de soldadura em arco e corte da Lincoln foi projetado e construído pensando na segurança. No entanto, a sua segurança geral pode ser ampliada com uma instalação adequada...e a operação apropriada da sua parte. **NÃO INSTALE, OPERE OU FAÇA REPAROS ESTE EQUIPAMENTO SEM LER ESTE MANUAL E AS PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA CONTIDAS NA ÍNTEGRA.** E, principalmente, pense antes de agir e seja cuidadoso.



ADVERTÊNCIA

Esta declaração aparece nos pontos em que as informações precisam ser seguidas rigorosamente para evitar ferimentos graves ou morte.



CUIDADO

Esta declaração aparece nos pontos em que as informações devem ser seguidas para evitar ferimentos menos graves ou danos a este equipamento.



MANTENHA SUA CABEÇA AFASTADA DOS VAPORES.

NÃO se aproxime demais do arco. Use lentes corretivas se necessário para se manter a uma distância razoável do arco.

LEIA e siga o Ficha de Dados de Segurança (SDS) e a etiqueta de advertência exibida em todos os recipientes de material de soldagem.

TENHA UMA VENTILAÇÃO

SUFICIENTE ou um exaustor no arco, ou ambos, para afastar vapores e gases da zona de respiração e da área geral.

EM UMA SALA GRANDE OU ÁREA EXTERNA, a ventilação natural pode ser adequada se você mantiver a sua cabeça fora dos vapores (veja abaixo).

USE CORRENTES NATURAIS ou ventiladores para manter os vapores afastados do seu rosto.

Se você apresentar sintomas incomuns, consulte seu supervisor. Talvez a atmosfera de soldagem e o sistema de ventilação devam ser verificados.



USE PROTEÇÃO ADEQUADA PARA OLHOS, OUÍDOS E CORPO.

PROTEJA seus olhos e face com um capacete para uso em soldagem devidamente ajustado a você e com o tipo apropriado de placa de filtro (Veja a ANSI Z49.1).

PROTEJA seu corpo de respingos de soldadura do arco elétrico com roupas de proteção, incluindo roupa de lã, avental à prova de chamas, luvas, perneiras de couro e botas altas.

PROTEJA as outras pessoas de respingos, faíscas e luz escandescente com telas protetoras ou barreiras.

EM ALGUMAS ÁREAS, pode ser recomendável ter proteção contra ruído.

CERTIFIQUE-SE DE QUE o equipamento protetor esteja em boas condições.

Use também óculos de proteção **SEMPRE QUE ESTIVER NA ÁREA DE TRABALHO.**



SITUAÇÕES ESPECIAIS

NÃO SOLDE OU CORTE contêineres ou materiais que tenham estado em contato com substâncias perigosas, a menos que eles tenham sido devidamente limpas. Isso é extremamente perigoso.

NÃO SOLDE OU CORTE peças pintadas ou galvanizadas, a menos que tenham sido tomadas precauções especiais com ventilação. Elas podem liberar vapores ou gases altamente tóxicos.

Medidas de precaução adicionais

PROTEJA cilindros de gás comprimido de calor excessivo, choques mecânicos e arcos; aperte os cilindros de forma que eles não possam cair.

CERTIFIQUE-SE DE QUE os cilindros nunca sejam aterrados ou façam parte de um circuito elétrico.

REMOVA todos os riscos de incêndio em potencial da área de soldagem.

SEMPRE TENHA O EQUIPAMENTO DE COMBATE AO INCÊNDIO PRONTO PARA USO IMEDIATO E SAIBA COMO UTILIZÁ-LO.



SEÇÃO A: AVISOS



65 AVISOS DA PROPOSIÇÃO DA CALIFÓRNIA



AVISOS Respirar o gás de escape de motores a diesel expõe você a produtos químicos reconhecidos no Estado da Califórnia como agentes causadores de câncer, defeitos congênitos e outros defeitos reprodutivos.

- Sempre dê partida e opere o motor em uma área bem ventilada.
- Se estiver em uma área exposta, direcione o exaustor para uma área externa.
- Não modifique ou adultere o sistema do exaustor.
- Não coloque o motor em marcha lenta, a menos que seja necessário.

Para mais informações, visite www.P65warnings.ca.gov/diesel

AVISOS Este produto, quando utilizado para solda ou corte, produz vapores e gases que contêm produtos químicos conhecidos no Estado da Califórnia por provocarem defeitos congênitos e, em alguns casos, a morte. (Lei de Segurança e Saúde da Califórnia § 25249.5 *et seq.*)



AVISOS Câncer e Problemas Reprodutivos
www.P65warnings.ca.gov

A SOLDAGEM A ARCO PODE SER PERIGOSA. PROTEJA VOCÊ E OS OUTROS DE POSSÍVEIS FERIMENTOS GRAVES OU MORTE. MANTENHA LONGE DAS CRIANÇAS. USUÁRIOS DE APARELHOS MARCA-PASSO DEVEM CONSULTAR SEUS MÉDICOS, ANTES DE OPERAR ESTA MÁQUINA.

Leia e entenda as seguintes informações de segurança. Para informações adicionais de segurança recomenda-se que você compre um exemplar do livreto a "Safety in Welding & Cutting - ANSI Standard Z49.1" da American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, Flórida 33135 ou CSA Standard W117.2-1974. Um exemplar grátis do livreto E205 "Arc Welding Safety" (Segurança em Soldagem a Arco) pode ser obtido na Lincoln Electric Company, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

CERTIFIQUE-SE DE QUE TODA A INSTALAÇÃO, OPERAÇÃO, MANUTENÇÃO E PROCEDIMENTOS DE REPAROS SÃO EFETUADOS APENAS POR INDIVÍDUOS QUALIFICADOS.



PARA EQUIPAMENTOS ACIONADOS POR MOTOR.

- Desligue o motor antes dos trabalhos de resolução de problemas e de manutenção, a menos que tais trabalhos exijam especificamente o motor ligado.
- Opere os motores em locais abertos e bem ventilados, ou ventile os gases de exaustão para o ambiente externo.



- Não abasteça perto de chamas, arcos de solda ou com o motor em funcionamento. Pare o motor e deixe que esfrie antes de reabastecer o combustível, para evitar que respingos de combustível vaporizem em contato com partes quentes do motor, e peguem fogo. Não espirre combustível durante o abastecimento. Caso aconteça de entornar combustível, limpe-o e não dê a partida no motor até que os vapores tenham sido eliminados.
 - Mantenha todas as proteções, tampas e dispositivos do equipamento em posição e em bom estado de funcionamento. Mantenha as mãos, cabelo, roupas e ferramentas longe de engrenagens, ventiladores e outras peças móveis durante a partida, operação ou reparos do equipamento.
 - Em alguns casos, pode ser necessário remover as proteções de segurança para efetuar a manutenção necessária. Remova as proteções apenas quando necessário e substitua-as quando a manutenção que requer sua remoção estiver concluída. Tome sempre o maior cuidado quando trabalhar perto de peças móveis.
 - Não aproxime suas mãos do ventilador do motor. Não tente contornar o controle do regulador ou da marcha lenta, pressionando as hastes de controle da borboleta com o motor funcionando.
 - Para evitar dar partida acidental nos motores a gasolina, quando girar o motor ou o gerador do soldador, durante um trabalho de manutenção, desconecte os cabos das velas de ignição, o cabo do distribuidor ou o cabo do magneto, o que for mais apropriado.
 - Evite se queimar, não remova a tampa de pressão do radiador, enquanto o motor estiver quente.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS.



- A corrente elétrica que flui por todos os condutores produz campos magnéticos e elétricos (EMF) localizados. A corrente de soldagem produz EMFs em torno dos cabos e máquinas de soldagem.
 - Os campos EMF podem interferir com alguns aparelhos marca-passo, e operadores de soldagem que usem marca-passo devem consultar seu médico, antes de executarem operações de soldagem.
 - A exposição a EMFs na soldagem poderá ter outros efeitos sobre a saúde, que ainda são desconhecidos.
 - Todos os soldadores deveriam seguir os procedimentos a seguir para minimizar sua exposição aos EMFs gerados pelo circuito de soldagem:
 - Passe os cabos da peça de trabalho e do eletrodo juntos - Prenda-os com fita, sempre que possível.
 - Nunca enrole a ponta do eletrodo em torno de seu corpo.
 - Não coloque seu corpo entre os cabos do eletrodo e da peça de trabalho. Se o cabo do eletrodo estiver de seu lado direito, o cabo da peça de trabalho também deve ser colocado do seu lado direito.
 - Conecte o cabo da peça de trabalho no ponto da peça de trabalho mais próximo possível do local a ser soldado.
 - Não trabalhe perto da fonte de alimentação de soldagem.



CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR.



- 3.a. Os circuitos de eletrodo e operação (ou terra) ficam eletricamente “quentes” quando o soldador estiver ligado. Não toque nessas peças “quentes” sem proteção ou com roupas molhadas. Use luvas secas e sem furos para isolar as mãos.
- 3.b. Isole-se da operação e do aterramento usando um isolamento seco. Certifique-se de que o isolamento seja grande o suficiente para cobrir a área inteira de contato físico com a operação e o aterramento.

Além das precauções normais de segurança, se a soldagem tiver que ser realizada em condições de risco elétrico (em locais úmidos ou com roupas molhadas; em estruturas metálicas como pisos, grades ou andaimes; em posições apertadas como sentado, ajoelhado ou deitado, se houver risco elevado de contato inevitável ou acidental com a peça de trabalho ou o terra), use o seguinte equipamento:

- Soldador (fio) de tensão constante CC semiautomático
 - Soldador de manual CC (vara).
 - Soldador de CA com controle de tensão reduzido.
- 3.c. Em soldagem de fios automática ou semiautomática, o eletrodo, a bobina do eletrodo, a cabeça de soldagem, o bocal ou a pistola de soldagem semiautomática também são eletricamente “quentes”.
 - 3.d. Sempre assegure-se de que o cabo de operação faça uma boa conexão elétrica com o metal sendo soldado. A conexão deve estar o mais perto possível da área que está sendo soldada.
 - 3.e. Aterre a peça ou o metal a ser soldado em um bom fio terra elétrico (terra).
 - 3.f. Mantenha o suporte de eletrodo, grampo de trabalho, cabo de soldagem e máquina de soldagem em boas condições de operação segura. Troque o isolamento danificado.
 - 3.g. Nunca mergulhe o eletrodo na água para resfriar.
 - 3.h. Nunca toque simultaneamente nas partes “quentes” dos suportes de eletrodos conectados a dois soldadores porque a tensão entre os dois pode ser o total da tensão de circuito aberto dos dois soldadores.
 - 3.i. Ao trabalhar acima do nível do piso, use um cinto de segurança para se proteger de uma queda se você sofrer um choque.
 - 3.j. Veja também os Itens 6.c. e 8.



RAIOS DO ARCO PODEM QUEIMAR.



- 4.a. Use uma proteção com o filtro adequado e placas de cobertura para proteger os olhos das faíscas e dos raios do arco ao soldar ou observar a soldagem do arco aberto. Proteção de capacete e lentes de filtros devem estar em conformidade com os padrões ANSI Z87. Padrões I.
- 4.b. Use roupa adequada de material resistente a chamas durável, para proteger sua pele e a de seus auxiliares dos raios de arco.
- 4.c. Proteja outras equipes próximas com blindagem adequada e não inflamável e/ou avise para eles não olharem para o arco ou não se exporem aos raios do arco ou a respingos de metal quente.



VAPORES E GASES PODEM SER PERIGOSOS.



- 5.a. A soldagem pode produzir vapores e gases perigosos para a saúde. Evite respirar esses vapores e gases. Ao soldar, mantenha a sua cabeça fora dos gases. Tenha ventilação e/ou exaustão adequada no arco para manter os vapores e gases distantes da área de respiração. **Quando estiver soldando em revestimentos (veja as instruções no contêiner ou SDS) ou no aço cadmiado ou chumbado e em outros metais ou revestimentos que produzem vapores altamente tóxicos, mantenha o nível de exposição o mais baixo possível e dentro dos limites aplicáveis de OSHA PEL e ACGIH TLV usando a exaustão local ou ventilação mecânica, a menos que as avaliações de exposição indiquem o contrário. Em espaços confinados ou em algumas circunstâncias, em áreas externas, um respirador pode ser necessário. Também é preciso tomar as medidas de precaução necessárias ao soldar em aço galvanizado.**
- 5.b. A operação do equipamento de controle de vapor de soldagem é afetada por diversos fatores, incluindo o uso inadequado e o posicionamento do equipamento, a manutenção do equipamento e o procedimento de soldagem específico e a aplicação envolvida. O nível de exposição do trabalhador deve ser verificado na instalação e periodicamente para assegurar que ele esteja dentro dos limites OSHA PEL e ACGIH TLV aplicáveis.
- 5.c. Não solde em locais próximos de vapores de hidrocarboneto clorado provenientes de operações de desengordurante, limpeza e borrifamento. O calor e os raios do arco podem reagir com vapores de solvente para formar fosgênio, um gás altamente tóxico, e outros produtos que provocam irritação.
- 5.d. Os gases de proteção usados para soldagem em arco pode provocar deslocamento de ar e causar ferimentos e morte. Sempre assegure que haja ventilação suficiente, especialmente em áreas confinadas, para assegurar que o ar respirado seja seguro.
- 5.e. Leia e entenda as instruções do fabricante para esse equipamento e consumíveis a serem usados, incluindo a Ficha de Segurança dos Dados (SDS) e siga as práticas de segurança do funcionário. Os formulários SDS são fornecidos pelo distribuidor de soldagem ou pelo fabricante.
- 5.f. Também veja item 1.b.



SOLDAGEM E FAÍSCAS DE CORTE PODEM PROVOCAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO.



- 6.a. Remova os perigos de incêndio da área de soldagem. Se não for possível, cubra-os para evitar que as faíscas da soldagem provoquem um incêndio. Lembre-se de que as faíscas de soldagem e materiais quentes da soldagem podem facilmente passar por pequenas frestas e aberturas para as áreas adjacentes. Evite a soldagem próxima das tubulações hidráulicas. Prepare o extintor de incêndio.
- 6.b. Quando gases comprimidos forem utilizados no local de trabalho, precauções especiais devem ser adotadas para evitar situações de risco. Consulte “Segurança em Soldagem e Corte” (ANSI padrão Z49.1) e as informações de operação para o equipamento usado.
- 6.c. Quando não estiver soldando, garanta que nenhuma parte do circuito de eletrodos esteja tocando na parte de operação ou aterramento. Contato acidental pode provocar superaquecimento e criar um risco de incêndio.
- 6.d. Não aqueça, corte ou solde tanques, tambores ou contêineres até etapas adequadas terem sido tomadas para garantir que tais procedimentos não provoquem vapores tóxicos ou inflamáveis causados por substâncias internas. Eles podem provocar uma explosão, embora tenham sido “limpos”. Para informações, compre “Práticas de Segurança Recomendadas para a Preparação para Soldagem e Corte de Contêineres e Tubulação que Tenha Mantido Substâncias Perigosas”, AWS F4.1 da American Welding Society (veja o endereço acima).
- 6.e. Ventile fundições ocas ou contêineres antes de aquecer, cortar ou soldar. Eles podem explodir.
- 6.f. O arco de soldagem produz centelhas e faíscas. Use roupas protetoras sem óleo na composição, como luvas de couro, camisa pesada, calças sem bainha, sapatos altos e um capuz protegendo seus cabelos. Use protetores de ouvido ao soldar fora da posição correta ou em espaços confinados. Sempre use óculos de proteção com protetor lateral quando estiver na área de soldagem.
- 6.g. Conecte o cabo de operação à operação o mais perto da área de soldagem possível. Os cabos de operação conectados à estrutura do edifício ou a outras localizações fora da área de soldagem aumentam a possibilidade da corrente de soldagem passar por correntes de suspensão, cabos de guindaste ou outros circuitos alternativos. Isso pode gerar riscos de incêndio ou superaquecer os cabos ou as correntes de suspensão até eles apresentarem falhas.
- 6.h. Veja também o item 1.c.
- 6.i. Leia e siga o NFPA 51B “Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting and Other Hot Work”, disponível do NFPA, 1 Batterymarch Park, PO box 9101, Quincy, MA 022690-9101.
- 6.j. Não use a fonte de alimentação da soldagem para degelo de tubulação.



CILINDRO PODE EXPLODIR SE DANIFICADO.

- 7.a. Use apenas cilindros de gases comprimidos contendo o gás de proteção correto para o processo usado e reguladores que estejam operando corretamente projetados para o gás e a pressão usados. Todas as mangueiras, conexões, etc. devem ser adequadas para a aplicação e mantidas em boas condições. 
- 7.b. Sempre mantenha os cilindros em uma posição reta encadeados com segurança a um suporte fixo ou chassi.
- 7.c. Cilindros devem estar posicionados:
 - Fora das áreas em que eles possam ficar presos ou sujeitos a danos físicos.
 - Uma distância segura das operações de soldagem por arco ou corte e qualquer outra fonte de calor, faíscas ou chamas.
- 7.d. Nunca permita que um eletrodo, suporte de eletrodo ou qualquer outra peça eletricamente “quente” toque em um cilindro.
- 7.e. Mantenha a sua cabeça e face afastados da saída da válvula do cilindro ao abrir a válvula do cilindro.
- 7.f. As tampas de proteção das válvulas devem estar sempre no lugar e ser apertadas manualmente, exceto quando o cilindro estiver em uso ou conectado para uso.
- 7.g. Leia e siga as instruções sobre cilindros de gás comprimido, equipamento associado e a publicação CGA P-1, “Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders,” fornecida pela Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way Chantilly, VA 20151.



PARA EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS.



- 8.a. Desligue a força usando a chave de desconexão na caixa de fusíveis antes de trabalhar no equipamento.
- 8.b. Instale o equipamento de acordo com as Normas Elétricas Nacionais dos Estados Unidos, todas as normas locais e as recomendações do fabricante.
- 8.c. Aterre o equipamento de acordo com as Normas Elétricas Nacionais dos Estados Unidos e as recomendações do fabricante.

Consulte

<http://www.lincolnelectric.com/safety>
para informações adicionais de
segurança.

PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ

Pour votre propre protection lire et observer toutes les instructions et les précautions de sûreté spécifiques qui paraissent dans ce manuel aussi bien que les précautions de sûreté générales suivantes:

Sûreté Pour Soudage A L'Arc

1. Protégez-vous contre la secousse électrique:
 - a. Les circuits à l'électrode et à la pièce sont sous tension quand la machine à souder est en marche. Eviter toujours tout contact entre les parties sous tension et la peau nue ou les vêtements mouillés. Porter des gants secs et sans trous pour isoler les mains.
 - b. Faire très attention de bien s'isoler de la masse quand on soude dans des endroits humides, ou sur un plancher métallique ou des grilles métalliques, principalement dans les positions assis ou couché pour lesquelles une grande partie du corps peut être en contact avec la masse.
 - c. Maintenir le porte-électrode, la pince de masse, le câble de soudage et la machine à souder en bon et sûr état de fonctionnement.
 - d. Ne jamais plonger le porte-électrode dans l'eau pour le refroidir.
 - e. Ne jamais toucher simultanément les parties sous tension des porte-électrodes connectés à deux machines à souder parce que la tension entre les deux pinces peut être le total de la tension à vide des deux machines.
 - f. Si on utilise la machine à souder comme une source de courant pour soudage semi-automatique, ces précautions pour le porte-électrode s'appliquent aussi au pistolet de soudage.
2. Dans le cas de travail au dessus du niveau du sol, se protéger contre les chutes dans le cas où on reçoit un choc. Ne jamais enrouler le câble-électrode autour de n'importe quelle partie du corps.
3. Un coup d'arc peut être plus sévère qu'un coup de soleil, donc:
 - a. Utiliser un bon masque avec un verre filtrant approprié ainsi qu'un verre blanc afin de se protéger les yeux du rayonnement de l'arc et des projections quand on soude ou quand on regarde l'arc.
 - b. Porter des vêtements convenables afin de protéger la peau de soudeur et des aides contre le rayonnement de l'arc.
 - c. Protéger l'autre personnel travaillant à proximité au soudage à l'aide d'écrans appropriés et non-inflammables.
4. Des gouttes de laitier en fusion sont émises de l'arc de soudage. Se protéger avec des vêtements de protection libres de l'huile, tels que les gants en cuir, chemise épaisse, pantalons sans revers, et chaussures montantes.
5. Toujours porter des lunettes de sécurité dans la zone de soudage. Utiliser des lunettes avec écrans latéraux dans les zones où l'on pique le laitier.
6. Eloigner les matériaux inflammables ou les recouvrir afin de prévenir tout risque d'incendie dû aux étincelles.
7. Quand on ne soude pas, poser la pince à un endroit isolé de la masse. Un court-circuit accidentel peut provoquer un échauffement et un risque d'incendie.
8. S'assurer que la masse est connectée le plus près possible de la zone de travail qu'il est pratique de le faire. Si on place la masse sur la charpente de la construction ou d'autres endroits éloignés de la zone de travail, on augmente le risque de voir passer le courant de soudage par les chaînes de levage, câbles de grue, ou autres circuits. Cela peut provoquer des risques d'incendie ou d'échauffement des chaînes et des câbles jusqu'à ce qu'ils se rompent.
9. Assurer une ventilation suffisante dans la zone de soudage. Ceci est particulièrement important pour le soudage de tôles galvanisées plombées, ou cadmiées ou tout autre métal qui produit des fumées toxiques.
10. Ne pas souder en présence de vapeurs de chlore provenant d'opérations de dégraissage, nettoyage ou pistolage. La chaleur ou les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs du solvant pour produire du phosgène (gas fortement toxique) ou autres produits irritants.
11. Pour obtenir de plus amples renseignements sur la sûreté, voir le code "Code for safety in welding and cutting" CSA Standard W 117.2-1974.

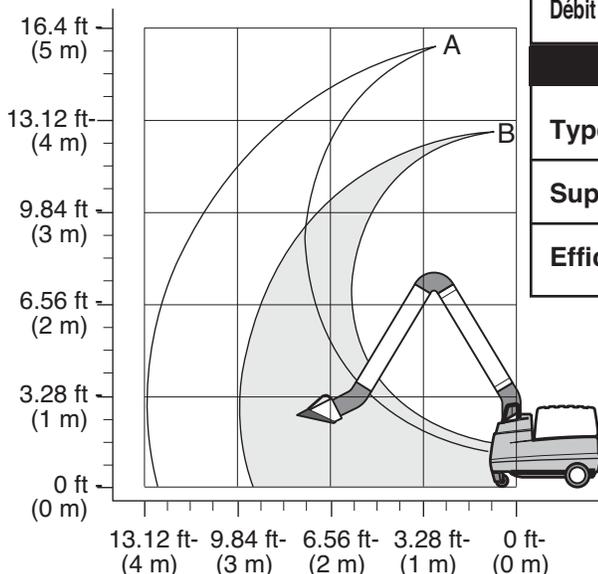
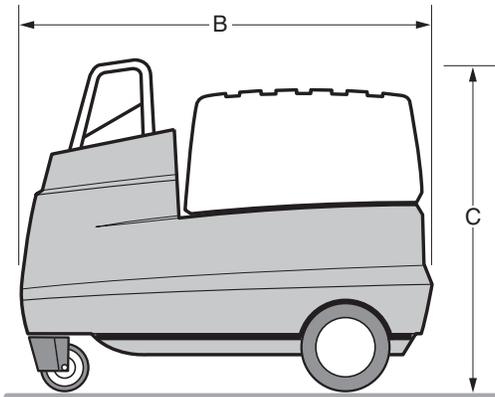
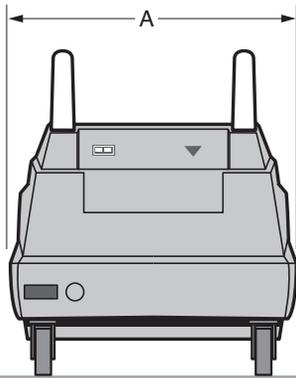
PRÉCAUTIONS DE SÛRETÉ POUR LES MACHINES À SOUDER À TRANSFORMATEUR ET À REDRESSEUR

1. Relier à la terre le châssis du poste conformément au code de l'électricité et aux recommandations du fabricant. Le dispositif de montage ou la pièce à souder doit être branché à une bonne mise à la terre.
2. Autant que possible, l'installation et l'entretien du poste seront effectués par un électricien qualifié.
3. Avant de faire des travaux à l'intérieur de poste, la débrancher à l'interrupteur à la boîte de fusibles.
4. Garder tous les couvercles et dispositifs de sûreté à leur place.

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Safety	i-iv
<hr/>	
Installation	Section A
Spécifications Techniques.....	A-1
Mesures De Sécurité.....	A-2
Description Générale.....	A-2
Montage Du Bras D'extraction	A-3
Installation Électrique	A-4
Installation des Lampes en Options et du Détecteur d'Arc	A-4
<hr/>	
Fonctionnement	Section B
Mesures De Sécurité.....	B-1
Mode D'emploi	B-1
<hr/>	
Entretien	Section C
Entretien De Routine	C-1
Changement Du Filtre	C-1
<hr/>	
Dépannage	Section D
Tableau de Dépannage.....	D-1
<hr/>	
Diagramme De Câblage	Section E
Diagramme De Câblage Pour Mobiflex 200-M K1653-1	E-1
Diagramme De Câblage Pour Mobiflex 200-M Avec Transformateur K1653-2	E-2
Diagramme De Câblage Pour Mobiflex 200-M Avec Lampe en Option et Détecteur d'Arc	E-3
<hr/>	
Liste De Pièces	P319 Series

Spécifications Techniques- Mobiflex 200-M



GÉNÉRAL

Spécifications de vente	K1653-1 Mobiflex 200-M K1653-2 Mobiflex 200-M avec Transformateur
Tension d'Entrée	115V, 1 Ph, 60 Hz
Appel de Courant Nominal	10,0 A
Puissance Nominale	0,75 kW
Niveau du Son	69 dB(A)
Poids	Environ 200 lbs (91 kg)

DIMENSIONS GLOBALES

A Largeur Globale	31.9 in. (810 mm)
B Longueur Globale	47.7 in. (1210 mm)
C Hauteur Globale	35.5 in. (900 mm)

CONDITIONS ENVIRONNEMENTALES

Température Min.	41°F (5°C)
Température Max.	113°F (45°C)
Humidité Relative Max.	80%

CIRCULATION DE L'AIR

Type d'Extraction	Aspiration Faible, Volume Élevé
Débit de Circulation de l'Air	735 CFM (1,250 m ³ /h)

FILTRE

Type de Filtre	Cartouche en Papier Prétraité
Superficie	539 ft ² (50m ²)
Efficacité	99.8% (stabilisée)

NOTE: Les Spécifications Techniques sont sujettes à des changements sans préavis. Les Spécifications et les Garanties ne sont valables que lorsqu'on utilise des pièces de rechange et des filtres spécifiés.

MOBIFLEX 200-M



Lire cette section d'Installation dans sa totalité avant de commencer l'installation.

MESURES DE SÉCURITÉ

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil sans avoir bien lu tous les manuels d'installation, d'opération et d'entretien fournis avec la machine. Ils contiennent d'importantes mesures de sécurité et des instructions détaillées concernant le fonctionnement et l'entretien.

AVERTISSEMENT

LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.



- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique comme le câblage interne.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de la boîte à fusibles avant de travailler sur cet appareil.
- Faire installer et réaliser l'entretien de cet appareil par une personne qualifiée.



LES PIÈCES MOBILES peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas faire fonctionner si le bras d'extraction n'est pas installé.
- Se tenir éloigné des pièces en mouvement.

Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Le Mobiflex 200-M est un système autonome pour le retrait et le filtrage des particules des vapeurs de soudage et autres matières particulaires. Il s'agit d'un système à aspiration faible et volume élevé qui fonctionne avec un bras articulé équilibré par un ressort qui fournit une ventilation localisée pour le soudage ou d'autres applications. Avec de grandes roues à l'arrière et des roulettes à l'avant, il convient à une utilisation en atelier relativement petit ou sur des sources de vapeur mobiles. Un mécanisme qui bloque les roues apporte de la stabilité en positionnant le bras. Le Mobiflex 200-M convient à une utilisation intermittente de contraintes faibles. Il a un cordon d'entrée de 18 ft. (6 m) avec une prise standard de 115 VAC, 1 ph, 60 Hz. Le système du filtre est équipé d'un pare-étincelles et d'une cartouche carrée en papier jetable ayant une efficacité de filtrage de 99,8%. Les vapeurs sont capturées sur l'intérieur de la cartouche, ce qui permet de garder les mains propres lors de l'entretien du filtre.

Le Mobiflex 200-M peut être utilisé avec un bras d'extraction soit de 10 ft. soit de 13 ft. On peut adapter sur la hotte du bras un kit de lampe de 24 VAC avec un interrupteur à distance monté sur la hotte pour la soufflante. Un détecteur automatique de démarrage / arrêt d'arc est également

disponible pour être utilisé avec le kit de la lampe. Ce dispositif allume automatiquement l'appareil Mobiflex lorsqu'il détecte un arc de soudage, et il l'éteint lorsqu'il ne sent pas d'arc.

Ce manuel couvre l'installation d'un Mobiflex 200-M K1653-1 ou K1653-2

avec Bras K1655-1 LFA 3.1, 10 ft
ou avec Bras K1655-2 LFA 4.1, 13 ft

Ce manuel couvre également l'installation du Kit de Lampe en option approprié :

Sur un Mobiflex 200-M K1653-1 : un Kit de Lampe K1669-1
ou un Kit de Lampe avec Détecteur d'Arc K1669-3
Sur un Mobiflex 200-M K1653-2 : une Lampe de Travail K1706-1
ou une Lampe de Travail avec Détecteur d'Arc K1706-2.

Le mode d'emploi pour l'installation du Détecteur d'Arc en option K1670-1 est également inclus soit avec le Kit de Lampe K1669-1 soit avec la Lampe de Travail K1706-1.

Note: Les options K1706-1 et K1706-2 de la Lampe de Travail ne peuvent pas être combinées avec un Mobiflex 200-M K1653-1.

Cette section d'installation couvre les machines suivantes :

K1653-1 Mobiflex 200-M

K1653-2 Mobiflex 200-M avec Kit de Relais de Transformateur

Cette section d'installation couvre l'un des accessoires suivants, tels qu'ils sont installés sur les machines mentionnées ci-dessus :

K1655-1 Bras LFA 3.1, 10 ft.

K1655-2 Bras LFA 4.1, 13 ft.

K1669-1 Kit de Lampe pour K1653-1 Mobiflex 200-M

K1669-3 Kit de Lampe avec Détecteur d'Arc pour K1653-1

K1706-1 Lampe de Travail pour Mobiflex 200 K1653-2

K1670-1 Détecteur d'Arc

Le Mobiflex 200-M K1653-1 comprend :

- Unité de base mobile
- Tuyau flexible pour le branchement du bras d'extraction

Le Mobiflex 200-M K1653-2 comprend :

- Unité de base mobile
- Tuyau flexible pour le branchement du bras d'extraction
- Kit de Relais de Transformateur installé en usine

Le bras d'extraction LFA 3.1 ou 4.1 comprend :

- Bras assemblé, 2 sections.
- Tuyau flexible, (2) joints en caoutchouc de 8" pour la charnière de la hotte
- Ensemble de la Hotte
- (2) Boulons, M8 x 1,25, 45 mm de long (environ 1,75")
- (2) Écrous, M8 auto-verrouillables
- Protection laminaire pour tuyau
- Goupille de serrage pour anneau en plastique rouge
- Charnière tournante en métal
- Anneau en plastique rouge



MOBIFLEX 200-M



⚠ AVERTISSEMENT

Seul le personnel qualifié est autorisé à installer, utiliser ou réaliser l'entretien de cet appareil.

⚠ ATTENTION

Laisser le ruban adhésif et l'emballage en plastique sur les sections du bras d'extraction jusqu'à ce que le bras soit complètement installé (y compris le montage de la hotte). Le bras est équilibré au moyen d'un ressort pour compenser le poids de la hotte et il sautera rapidement s'il n'est pas monté de façon sûre, avec la hotte en place.

L'unité de base du Mobiflex 200-M est emballée avec la roue avant droite (en regardant l'appareil de face) bloquée. Pour débloquer la roue, au moyen d'un tournevis robuste, pousser (fort) vers le bas sur la languette qui se trouve par-dessus la roue jusqu'à ce qu'elle fasse clic et que la languette dorée (par dessous) saute.

MONTAGE DU BRAS D'EXTRACTION

Après avoir déballé l'unité de base, la stabiliser en bloquant à nouveau la roue avant pour pouvoir monter le bras. Pour bloquer la roue, avec une chaussure ou un tournevis robuste, pousser sur la languette dorée (sur la roue avant droite) jusqu'à ce qu'elle tombe d'un coup sec.

La charnière tournante du bras se compose de trois pièces : Charnière tournante en métal, anneau en plastique rouge et goupille de serrage. Se reporter à la Figure 1.

1. Faire glisser la goupille de serrage dans l'orifice de la tige tournante.
2. Placer l'anneau en plastique rouge sur la goupille de serrage.
3. Faire tourner la goupille de serrage pour qu'elle tombe en place sur les dents en forme de U de l'anneau en plastique rouge.

La lèvres de l'anneau doit s'ajuster contre le bord supérieur du flasque tournant, tout en tournant avec la tige.

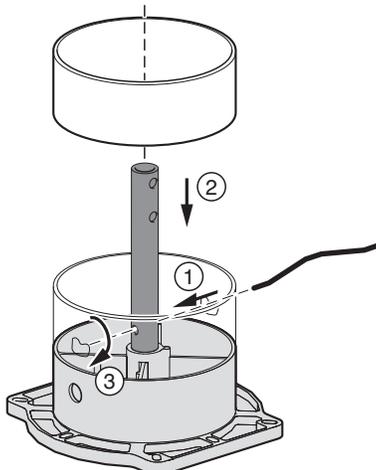


Fig. 1

Retirer le couvercle en plastique rouge qui recouvre les poignées en ôtant les quatre vis à tête Phillips. Monter l'ensemble de la charnière tournante sur l'orifice d'admission (Figure 2, Point C) de sorte que l'orifice du câble (Figure 2, Point B) se trouve sur le devant. Utiliser les huit boulons (1,25") fournis avec le Mobiflex pour fixer l'ensemble de la charnière tournante.

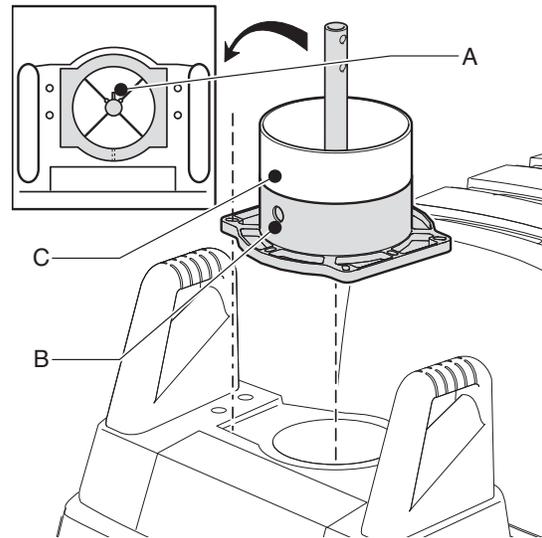


Fig. 2

Placer un joint en caoutchouc (Figure 3, Point B) à fond sur l'anneau en plastique rouge. Enrouler la moitié supérieure du joint en caoutchouc vers le bas sur lui-même et faire glisser le tuyau de raccordement (Figure 3, Point A) sur l'anneau en plastique rouge (Figure 3, Point C). Dérouler le joint en caoutchouc vers le haut par-dessus l'extrémité du tuyau de raccordement. Si un kit de lampe va être installé, ne pas serrer le couvercle rouge pour les procédures d'installation à venir. Sinon, remettre le couvercle en place sur les grandes poignées et le fixer avec les quatre vis à tête Phillips.

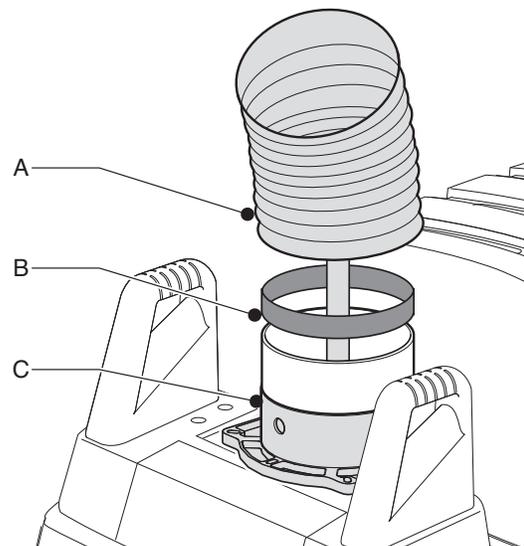


Fig. 3

MONTAGE DU BRAS D'EXTRACTION

(continu)

Placer l'autre joint en caoutchouc autour de la base du tube du bras. **MONTÉ LE BRAS EN POSITION VERTICALE !** Faire tourner la tige de la charnière de sorte que la goupille d'arrêt se trouve sur l'arrière, puis monter le bras (Figure 4, Point A) sur la tige de la charnière (Figure 4, Point B) ; utiliser les deux écrous à boulons (1 3/4") dans les deux orifices de raccordement comme l'illustre le schéma inséré dans la Figure 4.

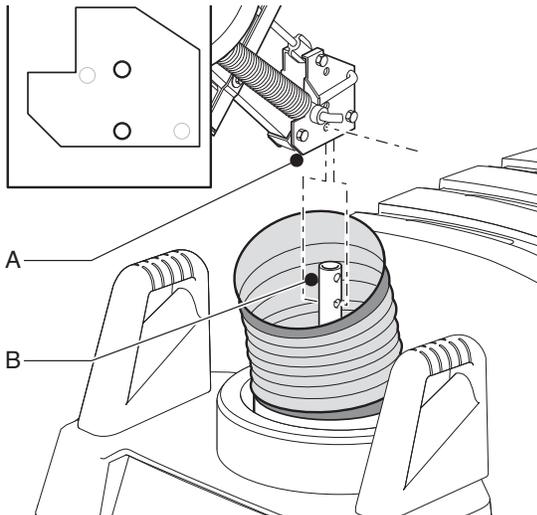


Fig. 4

⚠ ATTENTION

Laisser le ruban adhésif et l'emballage en plastique sur les sections du bras d'extraction jusqu'à ce que le bras soit complètement installé (y compris le montage de la hotte). Le bras est équilibré au moyen d'un ressort pour compenser le poids de la hotte et il sautera rapidement s'il n'est pas monté de façon sûre, avec la hotte en place.

Placer un joint en caoutchouc de 8" (Figure 5, Point B) et le tuyau flexible fourni avec le bras (Figure 5, Point C) sur le bras du côté de la hotte (Figure 5, Point A). Mettre le dernier joint en caoutchouc sur le raccordement de la hotte. Monter la hotte sur le bras.

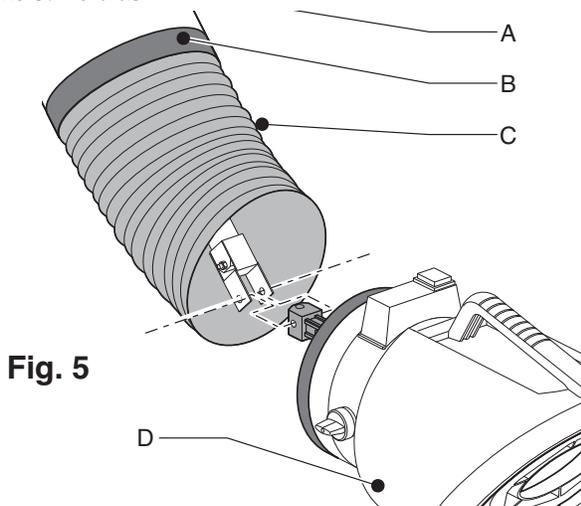


Fig. 5

Retirer le plastique et le ruban adhésif des sections du bras.

Provoquer le déclic de la « protection laminaire du tuyau » sur la section intermédiaire de la charnière de telle sorte que l'extrémité du « nez » se trouve face à la base du bras, comme l'illustre la Figure 6.

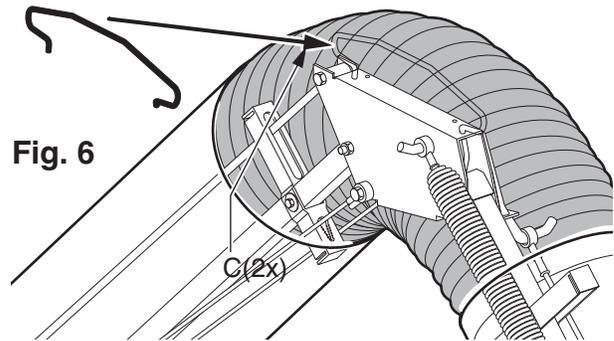


Fig. 6

AJUSTEMENT DE L'ÉQUILIBRE ET DU MOUVEMENT DU BRAS

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas essayer de modifier la tension du ressort. Les ressorts sont réglés en usine et une fois libérés, ils ne peuvent pas être réajustés sur le terrain. Les réglages d'équilibre et de mouvement ne se font qu'en ajustant les connexions de friction.

Pendant l'installation du bras, ajuster les connexions de friction sur des réglages appropriés. Ces connexions se trouvent sur la charnière de base, sur l'avant et l'arrière de la charnière intermédiaire, et dans deux directions sur la charnière de la hotte. Se reporter à la section d'entretien du mode d'emploi du Bras d'Extraction LFA pour de plus amples détails. Après avoir ajusté les connexions de friction et installé les lampes en option achetées, sceller tous les tuyaux de raccordement au moyen de joints en caoutchouc, comme décrit précédemment.

INSTALLATION DES LAMPES EN OPTIONS ET DU DÉTECTEUR D'ARC

Chacun des paquets de lampes en option fournit des interrupteurs pratiques montés sur la hotte aussi bien pour la lumière que pour le Mobiflex 200-M.

Le Kit de Lampe K1669-1 en option ou le pack de Lampe de Travail K1706-1 peuvent être combinés avec le détecteur automatique de démarrage / arrêt d'arc K1670-1 pour allumer et éteindre automatiquement le Mobiflex lorsque le senseur détecte un arc. Le Détecteur d'Arc est préinstallé dans le compartiment pour lampe sur le Kit de Lampe K1669-3 et sur la Lampe de Travail K1706-2.

MOBIFLEX 200-M

LINCOLN
ELECTRIC

INSTALLATION DES LAMPES EN OPTIONS ET DU DÉTECTEUR D'ARC

Le Kit de Lampe K1669-1 Comprend :

Lampe de Travail
Câble de branchement de 13 ft., à 3 fils et 20 Ga
Kit de Relais de Transformateur

Le Kit de Lampe K1669-3 avec Détecteur d'Arc Comprend :

Lampe de Travail
Câble de branchement de 13 ft., à 3 fils et 20 Ga.
Kit de Relais de Transformateur
Détecteur Automatique de Démarrage / Arrêt d'Arc installé en Usine

Le Kit de Lampe de Travail K1706-1 Comprend :

Lampe de Travail
Câble de branchement de 13 ft., à 3 fils et 20 Ga.

Le Kit de Lampe de Travail K1706-2 avec Détecteur d'Arc Comprend :

Lampe de Travail
Câble de branchement de 13 ft., à 3 fils et 20 Ga.
Détecteur Automatique de Démarrage / Arrêt d'Arc installé en Usine

PRÉPARATION GÉNÉRALE

1. Faire sauter la plaque de fermeture (Figure 7, Point A) sur le dessus de la hotte au moyen d'un tournevis.
2. Retirer les six vis (Figure 7, Point C) et les aubes concentriques de circulation d'air (Figure 7, Point B).
3. Ouvrir le limiteur de débit d'air (Figure 7, Point D).

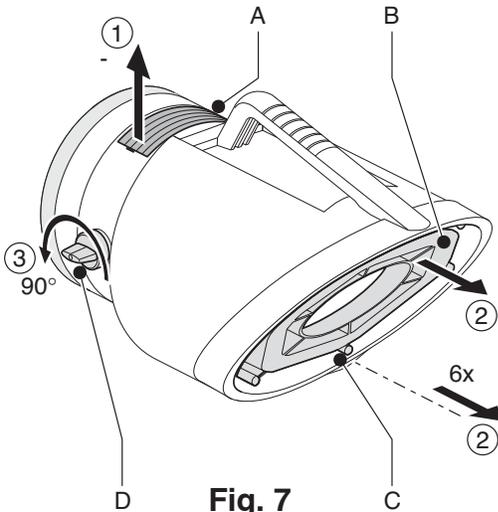


Fig. 7

MONTAGE DU DÉTECTEUR D'ARC SUR LE COMPARTIMENT DE LA LAMPE

Si le **Détecteur Automatique de Démarrage / Arrêt d'Arc** ne va pas être installé, passer au point suivant « Montage du compartiment de la lampe sur la hotte ». Le Détecteur d'Arc est intégré dans le compartiment de la lampe pour le Kit de Lampe K1669-3 et la Lampe de Travail K1706-2.

Note: Si l'ensemble du compartiment de la lampe a (5) fils, le Détecteur d'Arc est déjà installé. Passer au point suivant « Montage du compartiment de la lampe sur la hotte ».

Utiliser un petit tournevis à tête Phillips pour retirer les six vis qui maintiennent le compartiment de la lampe (Figure 8, Point A). Insérer le compartiment du détecteur (Figure 8, Point B) avec « l'œil » du côté opposé à la lampe. Acheminer les 5 fils au travers de la « patte » du compartiment de la lampe en les faisant sortir par l'ouverture, comme le montre la Figure 8. Remettre en place l'autre moitié du compartiment de la lampe puis serrer les vis.

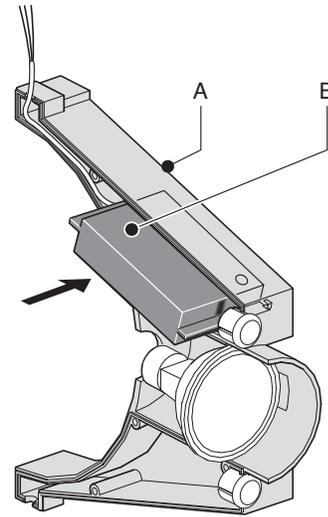


Fig. 8

MONTAGE DU COMPARTIMENT DE LA LAMPE SUR LA HOTTE
Alimenter la lampe (et les fils du détecteur, s'il est utilisé) au travers de l'orifice (Figure 9, Point A) sur le haut de la hotte ; pousser la patte supérieure du compartiment de la lampe sur sa position, puis faire enclencher la patte inférieure. Remonter les aubes concentriques d'air sur l'extrémité ouverte de la hotte, au moyen des six vis (Figure 7, Point C).

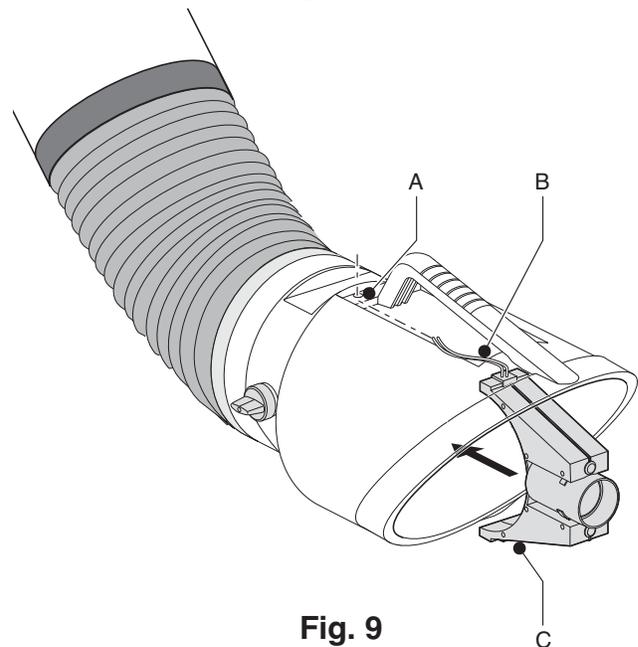


Fig. 9

INSTALLATION DES LAMPES EN OPTIONS ET DU DÉTECTEUR D'ARC

(continu)

EFFECTUER LES BRANCHEMENTS SUR LA HOTTE
Alimenter de câble de branchement de 13 ft. au tra-
vers de l'orifice de la hotte (Figure 10, Point B).

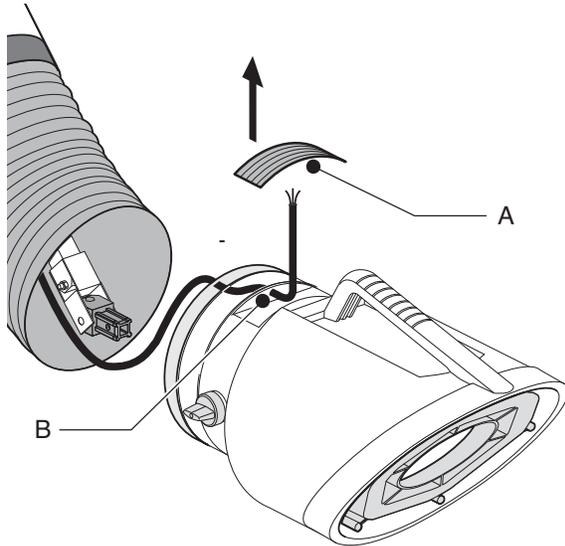


Fig. 10

Faire raccorder par un électricien qualifié les fils du
câble de branchement de 13 ft., les fils de la lampe et
les fils du détecteur (si utilisé) sur le tableau de contr-
ôle (Figure 11, Point C). Enclencher le boîtier d'inter-
rupteurs à sa place au-dessus de la hotte.

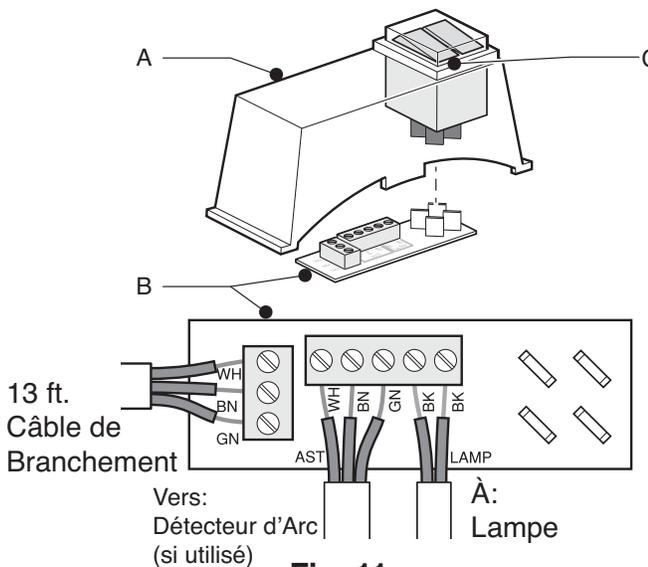


Fig. 11

INSTALLATION ÉLECTRIQUE

Brancher le Mobiflex 200-M sur un réceptacle
monophasé de 115 VAC mis à la terre et approprié au
service de 15 amp.

INSTALLATION DES LAMPES EN OPTIONS ET DU DETECTEUR D'ARC

(continu)

Acheminer le câble de branchement de 13 ft. par les quatre porte-câbles dans le bras (Figure 12, Point D). Laisser beaucoup de jeu sur chaque charnière afin de permettre au bras d'avoir toute sa liberté de mouvement. Fixer le câble dans les porte-câbles (Figure 12, encadré). Faire sortir le bras par l'orifice du câble dans la charnière tournante ; au moyen d'un couteau, couper un petit X dans le passe-fil et y pousser le câble.

Utiliser les attaches de câbles fournies pour fixer le câble comme indiqué sur la Figure 13.

Sceller tous les raccordements de joints de tuyaux avec les joints en caoutchouc.

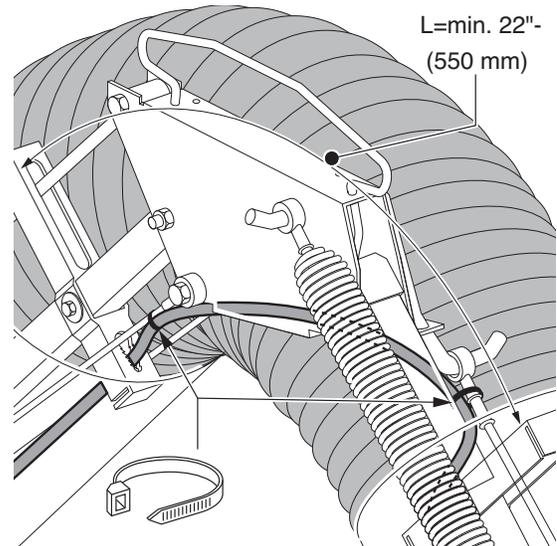


Fig. 13

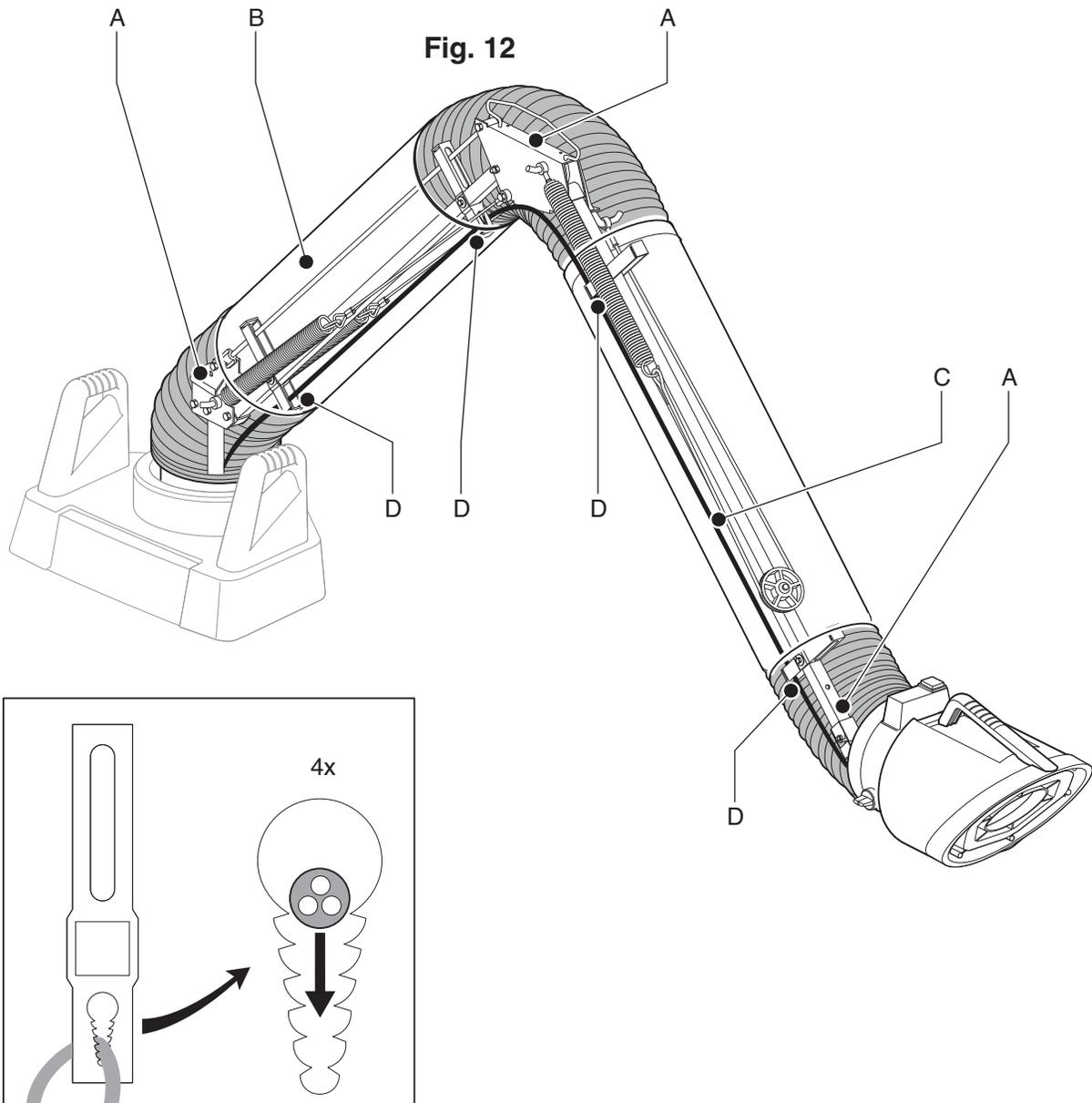


Fig. 12

MOBIFLEX 200-M

LINCOLN
ELECTRIC

INSTALLATION DES LAMPES EN OPTIONS ET DU DÉTECTEUR D'ARC

(continu)

Dévisser les quatre vis du couvercle, soulever le couvercle autour du bras, le tourner sur 180 degrés et le laisser reposer sur le couvercle du filtre. Retirer le couvercle de contrôle (Figure 14, Point A) fixé par quatre vis, comme illustré. Acheminer le câble de branchement de 13 ft. à travers le passe-fil du couvercle de contrôle (couper en X comme auparavant).

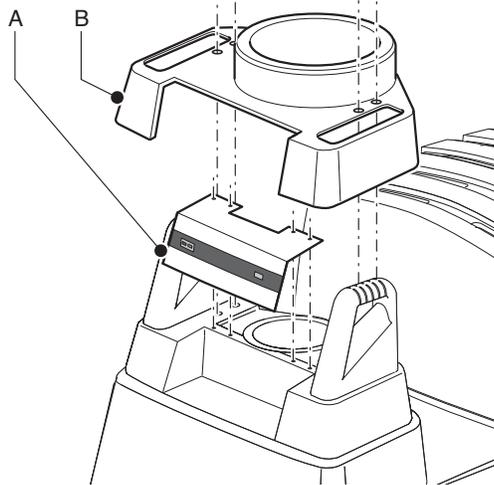


Fig. 14

⚠ AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique comme le câblage interne.
- Couper la puissance d'entrée au niveau de la boîte à fusibles avant de travailler sur cet appareil.
- Faire installer et réaliser l'entretien de cet appareil par une personne qualifiée.

MONTAGE DU KIT DU RELAIS DU TRANSFORMATEUR (Uniquement Mobiflex 200-M K1653-1)

Pour installer un Mobiflex 200-M K1653-1 avec un Kit de Lampe K1669-1 ou K1669-3 :

Note: Si le contacteur, le Transformateur, le Bloc de Fusibles et le Bornier sont déjà installés sur le panneau de contrôle (comme sur la Figure 15), passer au point suivant « Effectuer les Branchements sur le Panneau de Contrôle ».

Utiliser les sept vis fournies pour monter les pièces du Kit de Relais du Transformateur sur le Panneau de Contrôle de l'appareil Mobiflex comme le montre la Figure 15. Utiliser les deux petites vis pour monter le bornier (E), une grande vis pour monter le support de fusible (C) et les quatre grandes vis restantes pour monter le transformateur (B). Monter le Contacteur (A) sur le rail du DIN à côté du Démarreur / Surcharge. Les points de montage sont indiqués sur la surface de montage du panneau de contrôle.

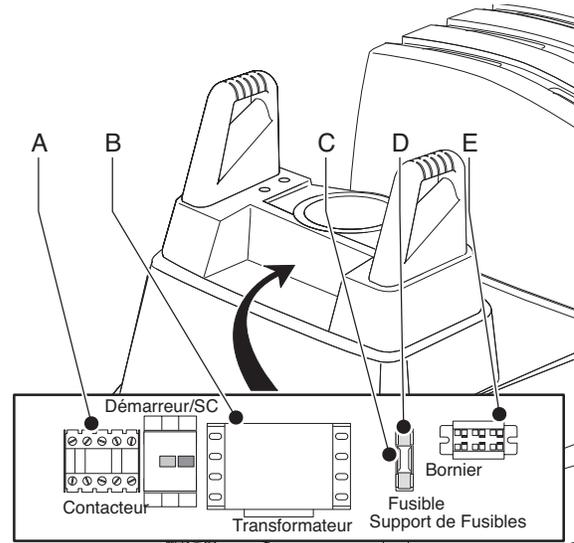


Fig. 15

Faire effectuer les branchements par un électricien qualifié conformément au diagramme de câblage qui se trouve à la fin de ce manuel. Les références des diagrammes de câblage pour « Mobiflex 200-M K1653-1 » et « Mobiflex 200-M avec Lampe en Option et Détecteur d'Arc » se trouvent également à la fin de ce manuel.

Note: Les (2) fils du moteur du ventilateur doivent être déplacés du haut du Démarreur / Surcharge au bas du Contacteur. Se reporter au diagramme de Câblage à la fin de ce manuel pour plus de détails.

Enrouler en boucle l'excédent de câble à l'intérieur du boîtier de contrôle. Remettre en place le couvercle de contrôle et le grand couvercle par-dessus les poignées.

EFFECTUER LES BRANCHEMENTS SUR LE PANNEAU DE CONTRÔLE

(Uniquement Mobiflex 200-M avec Transformateur K1653-2)

Pour installer un Mobiflex 200-M K1653-2 avec une Lampe de Travail de la Série K1706 :

Note: Pour insérer les conducteurs dans le Bornier, pousser vers l'intérieur sur l'ouverture frontale au moyen d'un petit tournevis, et insérer le conducteur dans l'ouverture supérieure correspondante.

Note: GN n'est pas le même potentiel que la Terre.

Retirer le fil de liaison se trouvant sur le bornier. Brancher les fils du câble de connexion de 13 ft. en fonction de leur couleur (WH [blanc], BN [marron], GN [vert]). Enrouler en boucle l'excédent de câble à l'intérieur du boîtier de contrôle. Remettre en place le couvercle de contrôle et le grand couvercle par-dessus les poignées.

Lire et comprendre cette section dans sa totalité avant de faire marcher le Mobiflex 200-M.

MESURES DE SÉCURITÉ

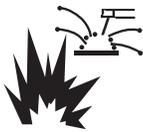
Ne pas essayer d'utiliser cet appareil avant d'avoir complètement lu tous les manuels d'opération et d'entretien livrés avec l'appareil et avec toute autre soudeuse avec laquelle il sera utilisé. Ils contiennent des mesures de sécurité importantes, des instructions en rapport avec le fonctionnement et l'entretien et la liste de pièces.

AVERTISSEMENT



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique telles que les terminales de sortie ou le câblage interne.
- S'isoler du travail et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.



LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer des incendies ou des explosions.

- Tenir les matériaux inflammables éloignés.
- Ne pas souder sur des récipients ayant contenu du combustible.



LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.

- Porter des protections pour les yeux, les oreilles et le corps.



LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Même si le retrait des matières particulaires de la fumée de soudage peut réduire les exigences de ventilation, les concentrations des vapeurs claires et des gaz d'échappement peuvent encore représenter un danger pour la santé. Éviter de respirer les concentrations de ces vapeurs et gaz. Utiliser une ventilation appropriée pendant le soudage. Voir la norme ANSI Z49.1 « Sécurité pour le Soudage et le Coupage » publiée par la Société Américaine de Soudage.

Seul le personnel qualifié est autorisé à faire fonctionner cet appareil.

MESURES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

Toujours faire fonctionner cet appareil avec le filtre et le bras installés et tous les couvercles à leur place car ils apportent une protection maximale contre les pièces en mouvement et ils assurent une opération d'aspiration appropriée et un bon refroidissement de l'air qui circule.

MODE D'EMPLOI

Brancher sur la puissance d'entrée de 120 VAC et allumer.

Positionner la hotte à 10-15 pouces (250-400 mm) de l'arc. **NE PAS UTILISER POUR DES OPÉRATIONS DE COUPAGE OU DE GOUGEAGE.** Le Mobiflex 200-M est recommandé pour une utilisation de contraintes faibles ou intermittente. Même si on peut l'utiliser avec des applications de production, cela peut demander très fréquemment de l'entretien ou le changement de la cartouche du filtre. L'utilisation du système à filtre jetable du Mobiflex 200-M permet de réaliser des économies sur les coûts si l'utilisation du matériel de réserve ne dépasse pas 1500 lbs par an de fil solide ou 1100 lbs par an de matériel de réserve avec fondant enrobé.

INDICATEUR DE L'ENTRETIEN DU FILTRE

Avec l'usage, le filtre se remplit des vapeurs absorbées. Avec le Mobiflex 200-M allumé et le ventilateur en marche, vérifier l'indicateur d'entretien qui se trouve sur le panneau avant de la machine. L'indicateur passe progressivement du blanc au rouge à mesure que le filtre se sature, ce qui permet de savoir à l'avance si le filtre est bientôt bouché.

Lorsque l'indicateur d'entretien montre que le filtre est bouché (complètement rouge), changer le filtre.

ENTRETIEN DE ROUTINE

Tous les trois mois, nettoyer l'intérieur de la machine, y compris le compartiment du filtre et le pare-étincelles, avec un aspirateur. Vérifier que le filtre ne soit pas saturé ni endommagé.

Tous les 12 mois, demander à un technicien qualifié de réviser le ventilateur et le compartiment de la soufflante pour vérifier qu'il n'y ait pas de particules incrustées, et nettoyer si besoin est.

CHANGEMENT DE LA CARTOUCHE DU FILTRE

Changer le filtre lorsqu'il est endommagé, quand l'indicateur montre que le filtre est bouché ou lorsque la circulation de l'air est réduite au point que le niveau d'extraction n'est plus satisfaisant (extraction des vapeurs de soudage avec la hotte à 10-15 pouces de l'arc de soudage).

⚠ AVERTISSEMENT

Les matières particulaires absorbées peuvent être dangereuses pour la santé. Prendre les précautions nécessaires afin de ne pas respirer ni faire respirer aux autres travailleurs la poussière et les particules.

Vérifier auprès des autorités locales les réglementations concernant le déchet de ces matières.

1. Débrancher la machine de la puissance d'entrée.
2. Dévisser l'écrou de pression (Figure 16, Point A) et retirer le couvercle du filtre (Figure 16, Point B).
3. Dévisser l'écrou (Figure 17, Point A) et retirer la plaque d'étanchéité du filtre (Figure 17, Point B).
4. Soulever la cartouche du filtre (Figure 18, Point A) pour la faire sortir de la machine. Il n'est pas nécessaire d'ôter le pare-étincelles (Figure 18, Point B). Nettoyer le pare-étincelles et le compartiment du filtre avec un aspirateur.
5. Installer un nouveau filtre et remettre en place la plaque d'étanchéité du filtre, l'écrou, le couvercle du filtre et l'écrou de pression.

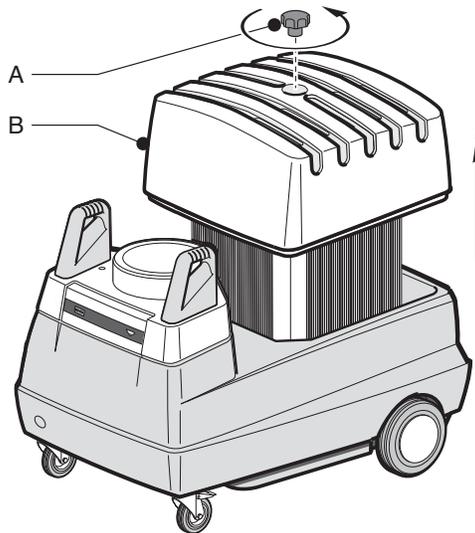


Fig. 16

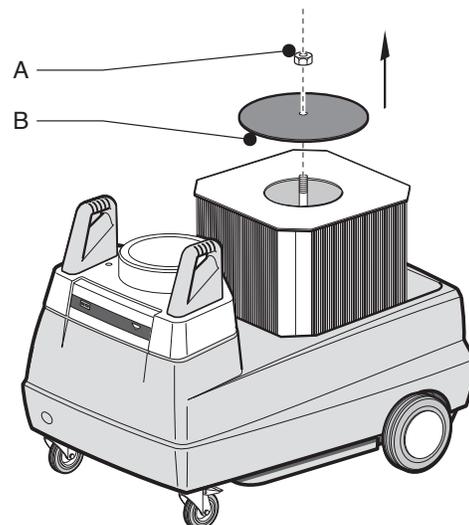


Fig. 17

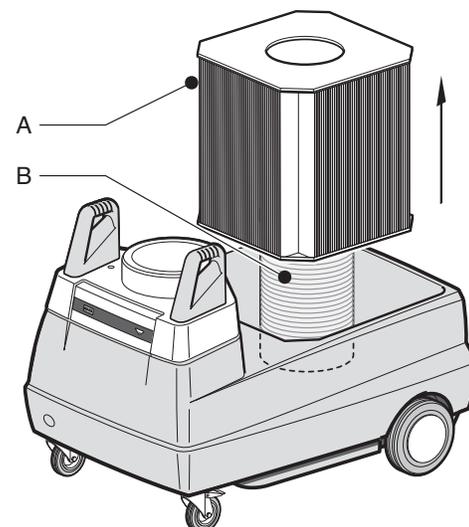


Fig. 18

Suivre les instructions de Sécurité détaillées tout au long de ce manuel

SYMPTOME	PROBLÈME	SOLUTION
Le moteur ne démarre pas.	<p>Pas de puissance d'entrée.</p> <p>Cordon d'entrée endommagé.</p> <p>Contacts desserrés.</p> <p>Interrupteur de Démarreur / Surcharge endommagé ou défectueux.</p> <p>Moteur endommagé ou défectueux.</p>	<p>Vérifier que la puissance d'entrée soit de 115 VAC/60 Hz, 1ph.</p> <p>Vérifier l'intégrité du cordon d'entrée.</p> <p>Vérifier les contacts.</p> <p>Réparer ou changer l'interrupteur de Démarreur/ Surcharge sur le panneau de contrôle.</p> <p>Réparer ou changer le moteur.</p>
Le moteur vrombit, mais il n'y a pas de succion.	Condensateur du moteur défectueux ou pas branché.	Rebrancher ou changer le condensateur du moteur.
Le moteur s'arrête automatiquement.	<p>Protection contre la surcharge du moteur activée.</p> <p>Moteur défectueux ou endommagé.</p>	<p>Laisser la machine refroidir quelques minutes.</p> <p>Régler l'interrupteur Démarreur/ Surcharge sur 10A.</p> <p>Réparer ou changer le moteur.</p>
Peu de succion.	<p>Fuite.</p> <p>Grille d'échappement bloquée.</p> <p>Passage de l'air bloqué dans le bras.</p> <p>Filtre bloqué (Vérifier l'Indicateur d'Entretien).</p> <p>Pare-étincelles bloqué.</p> <p>Ventilateur de la soufflante bloqué.</p> <p>Joint du ventilateur endommagé.</p>	<p>Vérifier les raccordements et l'intégrité des tuyaux.</p> <p>Éliminer les obstructions de la grille d'échappement.</p> <p>Éliminer les obstructions du bras.</p> <p>Changer le filtre, si besoin est.</p> <p>Nettoyer le pare-étincelles.</p> <p>Nettoyer l'excédent de vapeurs ou de projections dans le ventilateur.</p> <p>Réviser ou changer le joint du ventilateur.</p>
De la poussière ou de la fumée sortent de la grille d'échappement.	Filtre endommagé ou pas bien en place.	Changer le filtre ou le remettre en place.
Vibrations dans la machine.	Déséquilibre dans le ventilateur.	Nettoyer l'excédent de saleté dans le ventilateur.

ATTENTION

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

MOBIFLEX 200-M



DIAGRAMME DE CABLAGE POUR MOBIFLEX 200-M K1653-1

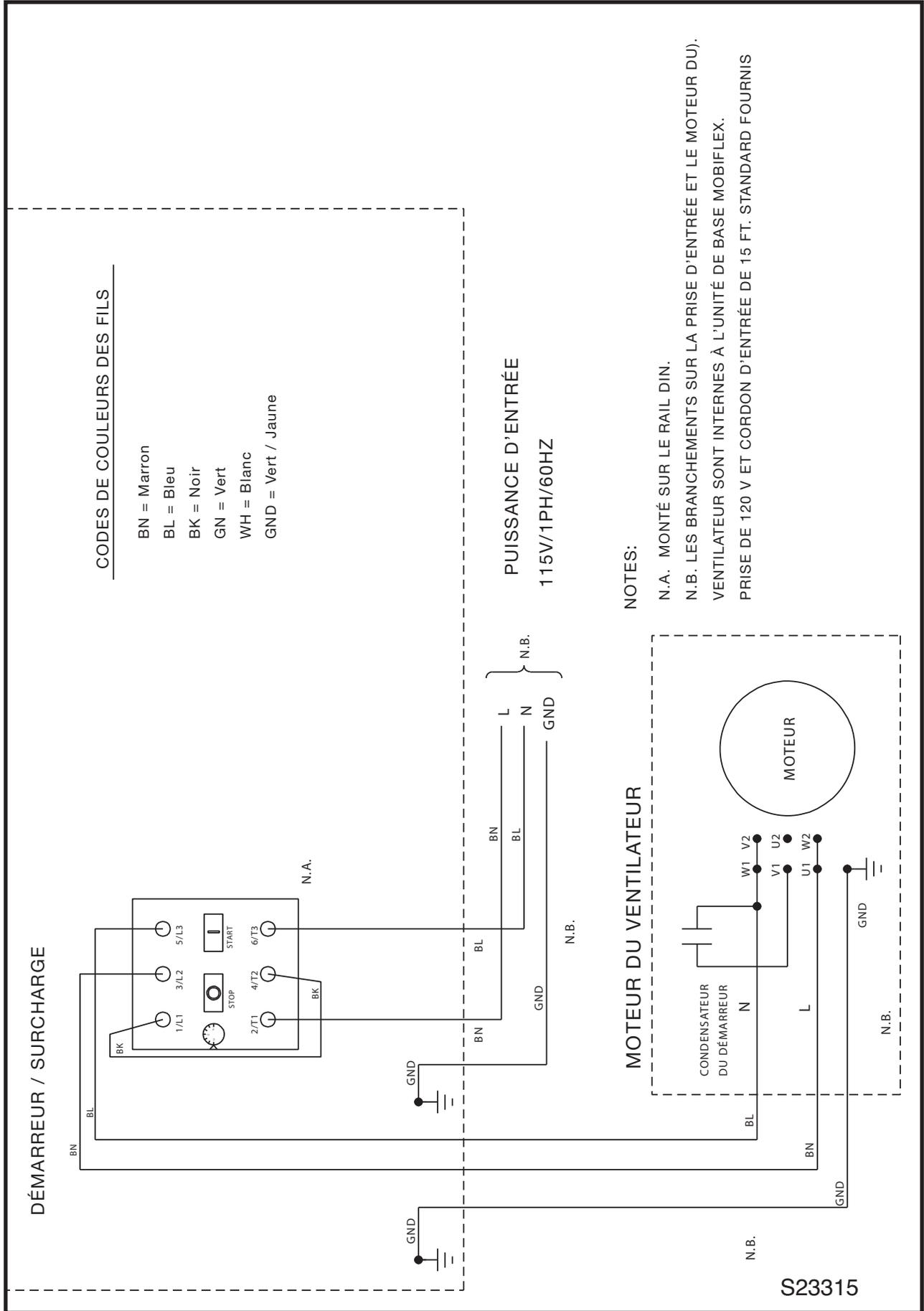


DIAGRAMME DE CABLAGE POUR MOBIFLEX 200-M AVEC TRANSFORMATEUR K1653-2

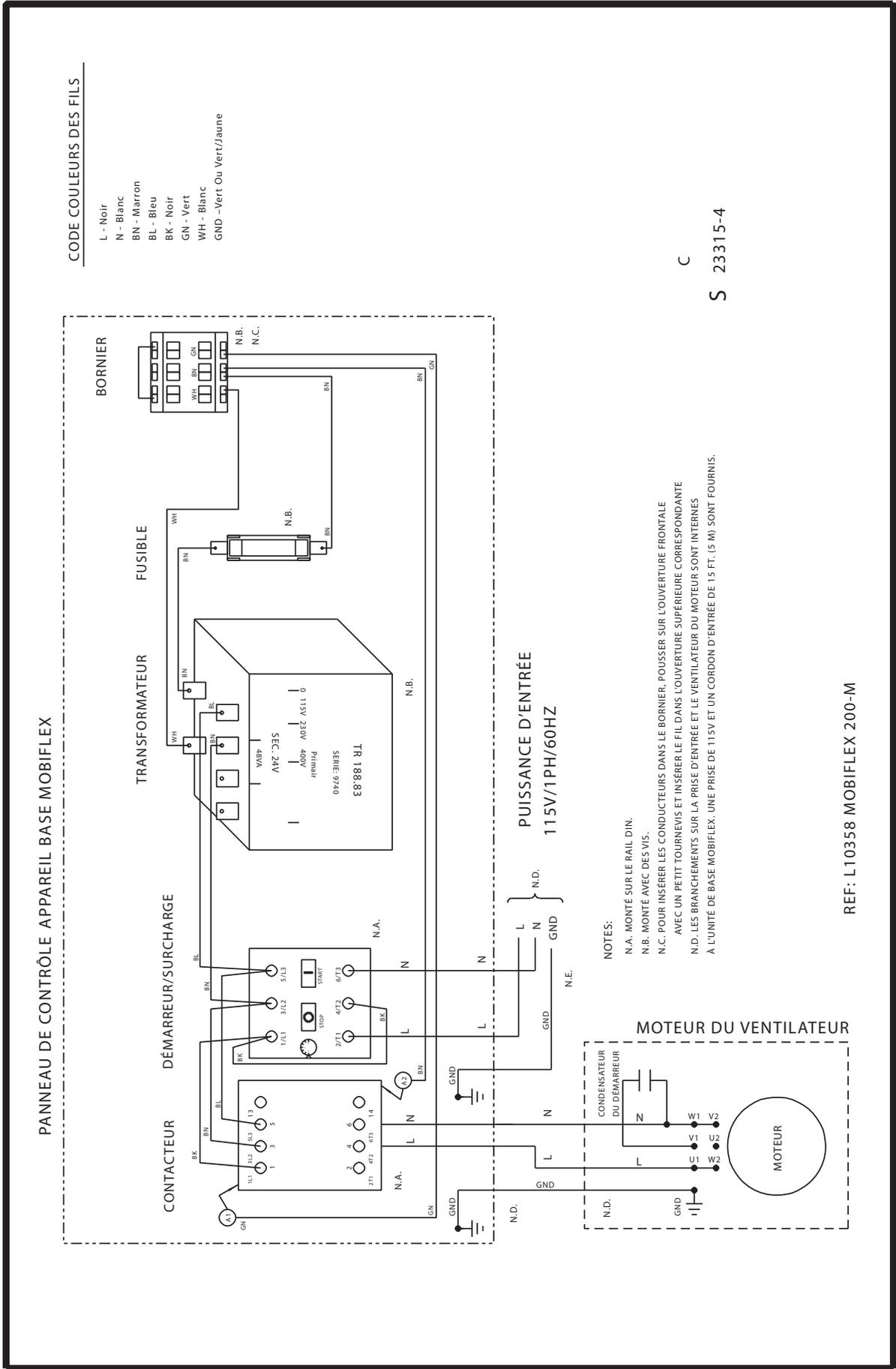
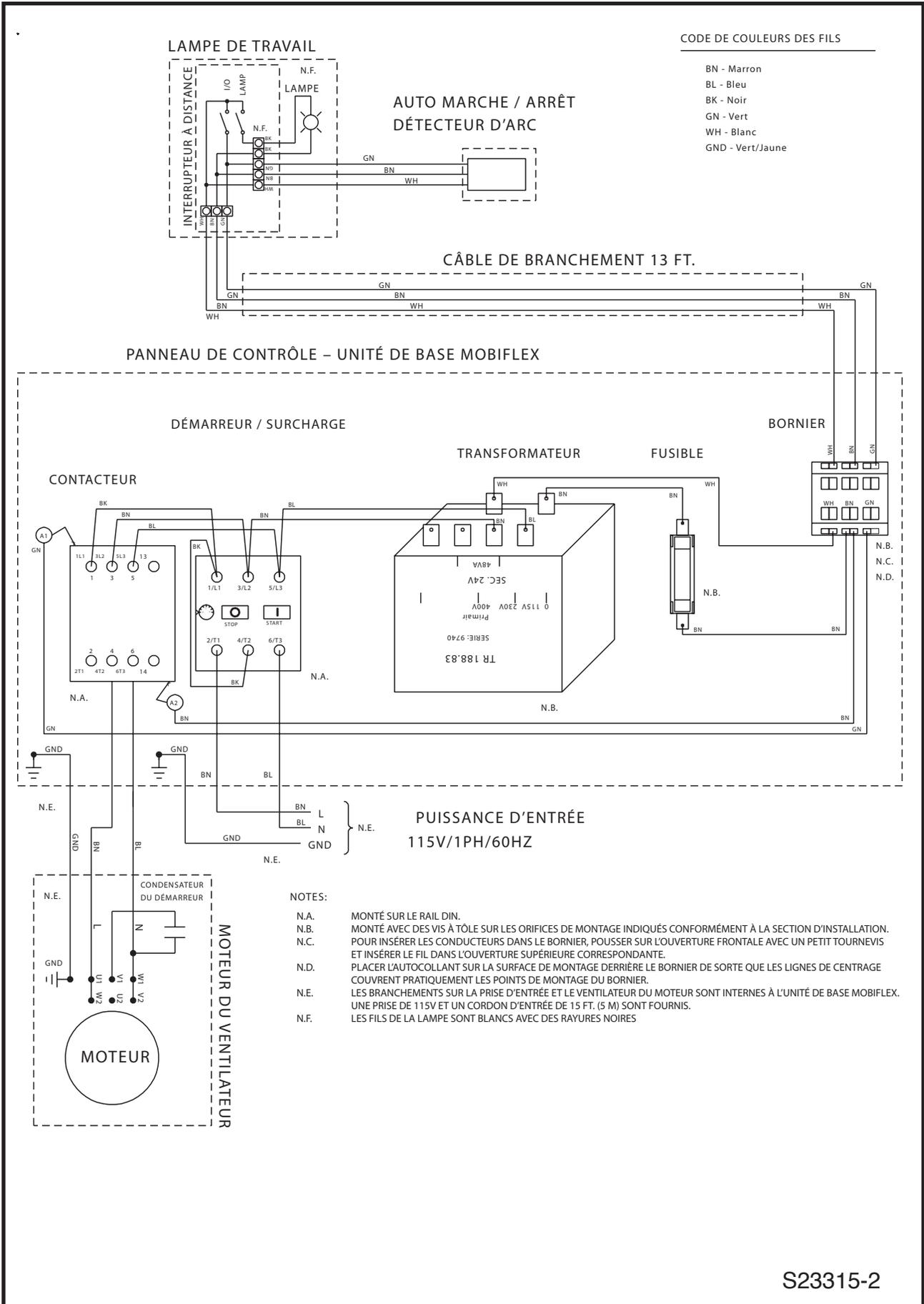


DIAGRAMME DE CABLAGE POUR MOBIFLEX 200-M AVEC LAMPE EN OPTION ET DÉTECTEUR D'ARC



S23315-2

NOTES

MOBIFLEX 200-M



NOTES

MOBIFLEX 200-M



			
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. Aíslese 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。 ● 使你自己与地面和工作件绝缘。 	<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 접근시키지 마십시오. 	<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 الألكترود بجلد الجسم أو بالملايس المبللة بالماء. ● وضع 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して下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したまま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"> ● ابعء 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，並請遵守貴方的有閣勞動保護規定。

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.



• World's Leader in Welding and Cutting Products •

• Sales and Service through Subsidiaries and Distributors Worldwide •

Cleveland, Ohio 44117-1199 U.S.A. TEL: 216.481.8100 FAX: 216.486.1751 WEB SITE: www.lincolnelectric.com