

MANUEL DE L'OPÉRATEUR

# VIKING™ Série 2450D

## Casques Auto-Obscurcissants

avec 4C™ Technologie



### LES GRAPHIQUES PEUVENT VARIER



Enregistrer la machine :

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

Localisateur d'Ateliers de Service et de Distributeurs Agréés :

[www.lincolnelectric.com/locator](http://www.lincolnelectric.com/locator)

Conserver pour référence future

Date d'achat

Code : (ex. : 10859)

Série : (ex. : U1060512345)

## TABLE DES MATIÈRES

	Page
AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION	1
INFORMATION CONCERNANT LE CASQUE	2
SPÉCIFICATIONS	3
INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT	4
FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITÉS DE LA CARTOUCHE	5 - 7
ENTRETIEN DU CASQUE	8
ENTRETIEN DU CASQUE	8
GUIDE DE RÉGLAGE DES TEINTES	8
CHANGEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE	9
GUIDE DE DÉPANNAGE	10
INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE	11
PIÈCES DE RECHANGE	11

## AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

### AVERTISSEMENT

#### **LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des blessures oculaires et des brûlures cutanées**



- Avant de souder, toujours vérifier que le casque et la lentille du filtre soient montés correctement ensemble, qu'ils soient en bon état et ne soient pas endommagés.
- Vérifier que la lentille transparente soit propre et bien fixée sur le casque.
- Toujours porter des lunettes de sécurité sous le casque à souder et des vêtements de protection pour protéger la peau contre les radiations, les brûlures et les projections.
- S'assurer que les radiations optiques provenant des arcs d'autres soudeurs dans le voisinage immédiat ne pénètrent pas dans le casque par l'arrière de celui-ci ou par le filtre auto-obscureissant

**Note:** Les filtres auto-obscureissants des casques Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons ultra-violet et infrarouges nocifs aussi bien à l'état obscur qu'à l'état clair. La protection contre les UV/IR est toujours présente, quelle que soit la teinte sur laquelle le filtre est réglé.



#### **LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux pour la santé.**

- Maintenir sa tête hors des fumées.
- Utiliser suffisamment de ventilation ou d'échappement, ou bien les deux, au niveau de l'arc afin de maintenir les vapeurs et les gaz hors de la zone de respiration et du lieu de travail général.
- **Pour souder avec des électrodes exigeant une ventilation spéciale, telles que les électrodes en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions sur le paquet ou sur la MSDS), ou sur du plomb ou de l'acier recouvert de cadmium et d'autres métaux ou revêtements produisant des vapeurs hautement toxiques, il est impératif de maintenir le niveau d'exposition aussi bas que possible et dans les limites OSHA PEL et ACGIH TLV applicables, au moyen d'un échappement local ou d'une ventilation mécanique. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances à l'extérieur, un respirateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires sont aussi requises pour souder sur de l'acier galvanisé.**

Se reporter au site <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour davantage d'informations concernant la sécurité.

## INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE

Ce Casque de Soudage Auto-Obscurcissant passe de la clarté (teinte 4) à l'obscurité (teinte 9-13) lorsque le soudage à l'arc démarre.

Le filtre repasse automatiquement à la clarté lorsque l'arc cesse.

Faire coïncider l'application de soudage avec la teinte indiquée sur le tableau des teintes (Voir page8).

- Température de fonctionnement : 140F ~ 1310F (-100C ~ 550C).
- Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre auto-obscurcissant s'il a été endommagé par un choc, une vibration ou une pression.
- Les détecteurs et les panneaux solaires doivent rester propres.  
Nettoyer la cartouche du filtre au moyen d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux qui devra être humide mais pas saturé.

Ce Casque de Soudage Auto-Obscurcissant est conçu pour une utilisation en modes de soudage GMAW, GTAW, MMAW, ou bien pour l'Arc au Plasma et le coupage à l'arc au charbon avec jet d'air comprimé. Ce casque est aussi équipé des modes de coupage et de meulage.

La cartouche apporte une protection contre les radiations nocives des rayons UV et IR, aussi bien dans la clarté que dans l'obscurité.

La cartouche contient quatre senseurs pour détecter la lumière de l'arc de soudage, faisant obscurcir la lentille jusqu'à une teinte de soudage sélectionnée.

- Ne pas utiliser de solvants ni de détergent abrasif.
- Si la lentille de protection est recouverte de projections ou de saleté, elle doit être changée immédiatement.
- N'utiliser que des pièces de rechange spécifiées dans ce manuel.
- Ne pas utiliser le casque sans que les lentilles de protection intérieure et extérieure soient correctement installées.

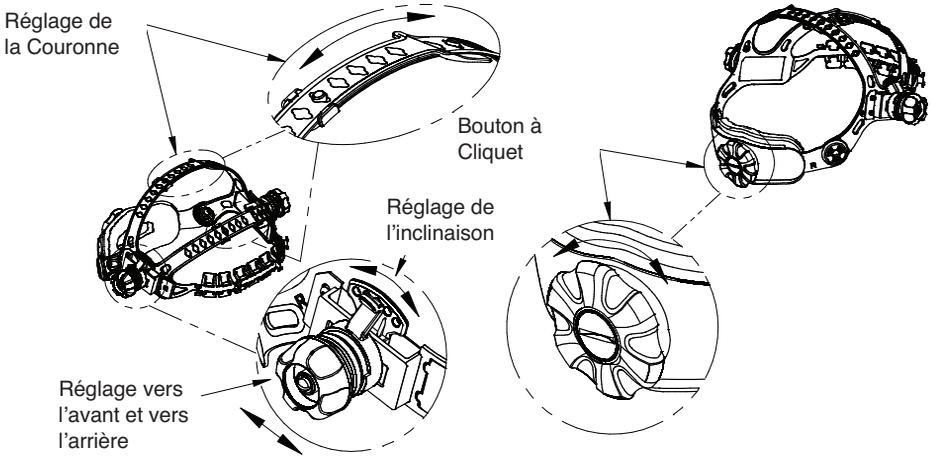
## SPÉCIFICATIONS

Catégorie Optique	1/1/1/1
Zone de Vue LCD	97 x 62mm (3.82 x 2.44in.)
Taille de la Cartouche	114 x 133mm (4.50 x 5.25in.)
Détecteur d'Arc	4
Teinte en Clarté	DIN 4
Teinte en Meulage	DIN 4
Teintes de Coupage	5 à 8
Teintes de Soudage Variables	9 à 13
Contrôle des Teintes	Teinte Variable, Contrôle par Écran Numérique
Alimentation	ALLUMAGE-Auto, ARRÊT-Auto
Contrôle de Sensibilité	Variable de 0 à 10, Contrôle par Écran Numérique
UV/IR Protection:	Jusqu'à la teinte DIN16 à tout moment
Alimentation :	Cellule solaire assistée par batterie
Piles:	2 Piles au lithium CR2450
Temps de Passage de la Clarté à l'Obscurité	0.00004 sec. (1/25,000sec.)
Temps de Passage de l'Obscurité à la Clarté	Variable 0 à 10, Contrôle par Écran Numérique (0,1 sec. à 1,0 sec.)
Soudage par Oxygaz	Oui
Coupage à l'Oxygène	Oui
Meulage :	Oui
TIG Nominal	DC ≥ 2 amps AC ≥ 2 amps
Température de Fonctionnement	14°F ~ 131° F (-10°C ~ +55°C)
Température d'Entreposage	-4°F ~ 158° F (-20°C ~ +70°C)
Conformité <sup>1</sup>	ANSI Z87.1-2010, CSA Z94.3, CE EN379, AS/NZS 1338.1

<sup>1</sup>) La conformité du harnais avec ANSI Z87.1 est considérée sans la bande antisudation installée.

# INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT

## Ajustement du Harnais



**RÉGLAGE DE LA TAILLE DE LA TÊTE : LE SERRAGE DU HARNAIS** se règle en poussant le Bouton à Cliquet vers l'intérieur et en le faisant tourner pour l'ajuster à la taille de la tête. Ce bouton se trouve sur l'arrière du casque. **LE RÉGLAGE DE LA COURONNE DU HARNAIS** se fait en ajustant le niveau de confort et en laissant tomber la goupille dans les orifices pour la verrouiller en place.

**INCLINAISON** : le réglage de l'inclinaison se fait sur le côté droit du casque. Desserrer le bouton de tension du harnais de droite et pousser l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la Languette d'Arrêt du levier se dégage des encoches. Puis faire tourner le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position de l'inclinaison souhaitée. Le cran d'Arrêt se réengage automatiquement lorsqu'il est relâché, verrouillant ainsi le casque sur cette position.

**Ajustement à Deux Réglages** : règle la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille. Pour l'ajuster, desserrer les boutons de tension extérieurs et faire glisser vers l'avant ou vers l'arrière sur la position souhaitée, puis resserrer. **NOTE** : Vérifier que les deux côtés soient sur la même position pour un fonctionnement correct.

## FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITÉS DE LA CARTOUCHE

**BOUTON MARCHÉ – ARRÊT ET INDICATEUR DE LA BATTERIE** (Voir la Figure 1 et la Figure 2)

- **MARCHE / ARRÊT** (La lentille s'obscurcit automatiquement en présence d'un arc). La Cartouche de Teinte s'allume automatiquement, le contrôle de l'écran numérique s'active et le casque est prêt à l'usage. Il est recommandé que l'utilisateur vérifie les réglages du casque avant de l'utiliser. Le casque de soudage s'éteint automatiquement au bout d'une demi-heure de non-utilisation.

### CONTRÔLE DE MODE

Appuyer brièvement sur le bouton MARCHÉ / MODE pour sélectionner le mode approprié au type de travail (Voir le point A).

Mode de Soudage – utilisé pour la plupart des applications de soudage. Appuyer sur le bouton « FUNC » pour ajuster le numéro de la teinte, la sensibilité et les réglages de retardement avant de souder (Voir le point C). Dans ce mode, la lentille s'obscurcit immédiatement dès qu'on commence à souder.

**Mode de Coupage** – utilisé pour les applications de coupage. Appuyer sur le bouton « FUNC » pour ajuster le numéro de la teinte, la sensibilité et les réglages de retardement avant de couper (Voir le point C). Dans ce mode, la lentille s'obscurcit immédiatement dès qu'on commence à couper.

**Mode de Meulage** – utilisé pour les applications de meulage. Dans ce mode, la teinte de la lentille est toujours la teinte No.4. Le numéro de la teinte, la sensibilité et les réglages de retardement ne peuvent pas être ajustés en mode de meulage (Voir le point C).

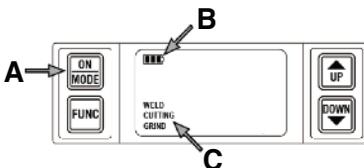


FIG-1



FIG-2

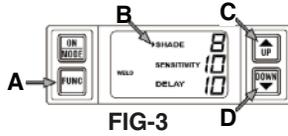
### INDICATEUR DE BATTERIE

- Le symbole «  » indique l'état actuel de la batterie (Voir le point B). Le volume des piles a des symboles de quatre niveaux (Voir la Figure 2). Le symbole «  » apparaît sur l'écran d'affichage avant qu'il ne reste plus qu'1 à 2 jours de vie de la batterie ; les piles au lithium CR2450 doivent alors être changées. Le symbole de l'Indicateur de la Batterie n'est pas en temps réel et il est mis à jour peu de temps après avoir appuyé sur le bouton **MARCHE / MODE**.

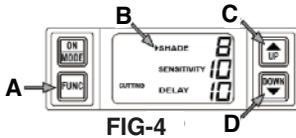
### CONTRÔLE DE TEINTE VARIABLE

- Après avoir allumé la lentille, appuyer sur le bouton « **FUNC** » pour sélectionner « **TEINTE** », ajuster le numéro de la teinte de la lentille (Voir les Figures 3, 4 et 5, points **A** et **B**). Utiliser les boutons de contrôle de teinte vers le **HAUT** et vers le **BAS** pour sélectionner l'obscurcissement de la lentille (Voir les Figures 3, 4 et 5, points **C** et **D**). La gamme des teintes pour chaque mode est la suivante :

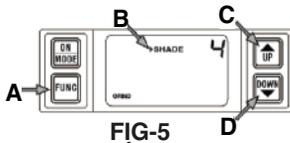
**Mode de Soudage – No.9 ~ No.13 (Voir la Figure 3)**



**Mode de Coupage – No.5 ~ No.8 (Voir la Figure 4)**



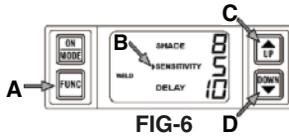
**Mode de Meulage – No.4 uniquement (Voir la Figure 5)**



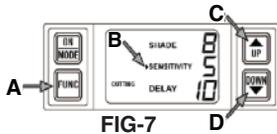
**• CONTRÔLE DE SENSIBILITÉ**

Appuyer sur « FUNC » pour sélectionner « **SENSIBILITÉ** » (Voir les Figures 6 et 7, Points **A** et **B**). Utiliser les boutons de Contrôle de Sensibilité « **UP** » (vers le haut) et « **DOWN** » (vers le bas) pour rendre la lentille plus ou moins sensible à la lumière de l'arc pour différents procédés de soudage (Voir les Figures 6 et 7, Points **C** et **D**). Les réglages de sensibilité de 5 à 9 correspondent aux réglages normaux pour un usage quotidien. La gamme de sensibilité pour chaque mode est la suivante :

**Mode de Soudage – No.0 ~ No.10 (Voir la Figure 6)**



**Mode de Coupage – No.0 ~ No.10 (Voir la Figure 7)**



**Mode de Meulage – Aucun réglage de sensibilité**

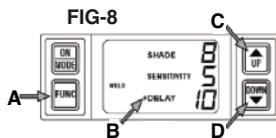
Il peut s'avérer nécessaire d'ajuster la sensibilité du casque pour s'adapter à différentes conditions d'illumination ou si la lentille s'allume et s'éteint. Ajuster la sensibilité du casque selon les conditions d'illumination dans lesquelles le casque sera utilisé. Ajuster la sensibilité du casque comme suit :

- Appuyer sur le bouton « DOWN » (vers le bas) pour diminuer le réglage jusqu'à 0.
- Placer le casque face vers la direction d'utilisation, en l'exposant aux conditions d'illumination environnantes.
- Appuyer sur le bouton « UP » (vers le haut) à plusieurs reprises jusqu'à ce que la lentille s'obscurcisse, puis appuyer sur le bouton « DOWN » (vers le bas) jusqu'à ce que la lentille s'éclaircisse. Le casque est alors prêt à être utilisé. Un léger réajustement peut être nécessaire pour certaines applications ou si la lentille s'allume et s'éteint.

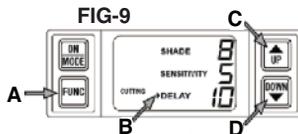
### • CONTRÔLE DU RETARDEMENT

Appuyer sur le bouton « FUNC » pour sélectionner « RETARDEMENT », puis commencer les ajustements du retardement de la lentille (Voir les Figures 8 et 9, Points A et B). Utiliser les boutons « UP » (vers le haut) et « DOWN » (vers le bas) du Contrôle de Retardement de la Lentille pour ajuster le moment auquel la lentille devra passer à la clarté après le soudage ou le coupage. (Voir les Figures 8 et 9, Points C et D).

#### Mode de Sot



#### Mode de C



#### Mode de Meulage (Grind) – Pas de réglage de retardement

Le retardement est particulièrement utile pour éliminer la brillance faisant suite aux rayons, qui est présente avec les applications à ampérage supérieur où le bain de fusion reste brillant momentanément après le soudage. Utiliser les boutons de Contrôle de Retardement de la Lentille pour ajuster le retardement de 0 à 10 (0,1 à 1,0 sec.). Lorsque le soudage cesse, la fenêtre de vue passe automatiquement de l'obscurité à la clarté, mais avec un retardement préétabli pour compenser toute incandescence résiduelle sur la pièce à souder. Le temps / réponse du retardement peut être réglé du Niveau 0 au Niveau 10. Il est recommandé d'utiliser un retardement plus court avec les applications de soudage par point et un retardement plus long avec les applications fonctionnant avec des courants plus élevés. Les retardements plus longs peuvent aussi être utilisés pour le soudage TIG à courant faible pour éviter l'ouverture du filtre lorsque le faisceau de lumière allant vers les détecteurs est temporairement obstrué par une main, une torche, etc.

## ENTRETIEN DU CASQUE

**Nettoyage** : nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer la surface des cartouches régulièrement. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes fortes. Nettoyer les détecteurs et les panneaux solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis sécher en essuyant avec un chiffon non pelucheux.

**Rangement** : ranger dans un endroit propre et sec.

## GUIDE DE RÉGLAGE DES TEINTES

GUIDE DES NUMEROS DE TEINTE				
FONCTIONNEMENT	TAILLE D'ELECTRODE 1/32 in. (mm)	COURANT DE L'ARC (A)	TEINTE DE PROTECTION MINIMUM	NUMERO DE TEINTE SUGGEREE <sup>(1)</sup> (CONFORT)
Soudage à l'arc de métal blindé	Moins de 3 (2,5)	Moins de 60	7	-
	3-5 (2,5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6,4)	160-250	10	12
	Plus de 8 (6,4)	250-550	11	14
Soudage à l'arc gaz métal et soudage à l'arc à noyau fourré		Moins de 60	7	-
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soudage à l'arc gaz tungstène		Moins de 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Coupage à l'arc au charbon avec jet d'air comprimé	(Léger)	Moins de 500	10	12
	(Lourd)	500-1000	11	14
Soudage à l'arc au plasma		Moins de 20	6	6 à 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Coupage à l'arc au plasma	(Léger) <sup>(2)</sup>	Moins de 300	8	9
	(Moyen) <sup>(2)</sup>	300-400	9	12
	(Lourd) <sup>(2)</sup>	400-800	10	14
Oxybrasage		-	-	3 ou 4
Brasage aux gaz		-	-	2
Soudage à l'arc au charbon		-	-	14
EPAISSEUR DE LA PLAQUE				
	in.	mm		
Soudage au gaz Léger Moyen Lourd	Inférieur à 1/8	Inférieur à 3,2		4 ou 5
	1/8 à 1/2	3,2 à 12,7		5 ou 6
	Supérieur à 1/2	Supérieur à 12,7		6 ou 8
Coupage à l'oxygène Léger Moyen Lourd	Inférieur à 1	Inférieur à 25		3 ou 4
	1 à 6	25 à 150		4 ou 5
	Supérieur à 6	Supérieur à 150		5 ou 6

(1) Comme méthode empirique, commencer par une teinte trop sombre puis passer à une teinte plus claire permettant une vue suffisante de la zone de soudage sans passer au-dessous du minimum. Pour le soudage ou le coupage oxygaz où la torche émet une forte lumière jaune, il est souhaitable d'utiliser une lentille de filtre qui absorbe la lumière jaune ou la ligne de sodium visible de l'opération.

(2) Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc est clairement vu. L'expérience a démontré que des filtres plus clairs peuvent être utilisés lorsque l'arc est dissimulé par la pièce à souder.

Informations de la norme ANSI Z49.1-2012

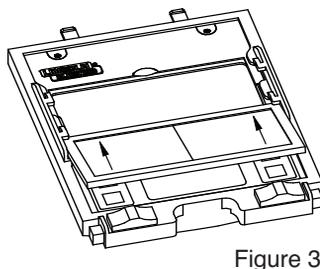
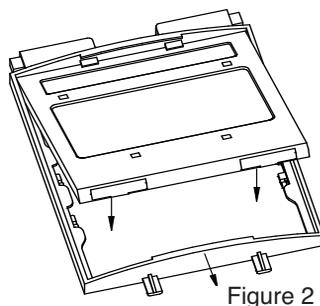
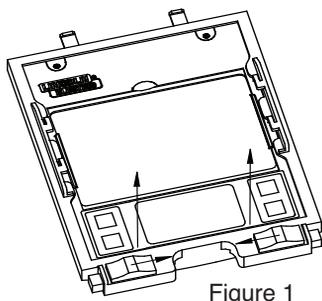
Si le casque ne comprend aucune des teintes référencées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte la plus sombre suivante.

## ECHANGEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE

**Changement de la Lentille Transparente de Protection Frontale :** changer la lentille de protection frontale si elle est endommagée. Retirer l'ensemble du support de l'ADF selon la Figure 1. Retirer la lentille de protection frontale de l'ensemble du casque. Ôter soigneusement le joint de la lentille de protection. Installer une nouvelle lentille de protection dans le joint et monter le tout sur la coquille du casque. Prendre soin de monter la lentille de protection et le joint dans la coquille du casque de la même façon qu'ils ont été retirés.

**Changement de la Lentille Transparente Intérieure :** changer la lentille transparente intérieure si elle est endommagée. Placer un ongle en retrait sous la fenêtre de vue de la cartouche et courber la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords de la fenêtre de vue de la cartouche.

**Changement de la Cartouche de Teinte:** retirer l'ensemble de l'ADF de la coquille du casque. Voir la Figure 1 pour le retrait. Plier l'extrémité supérieure du support de l'ADF pour permettre le retrait de la cartouche de l'ADF du bâti. Installer la nouvelle cartouche de l'ADF dans le bâti selon la Figure 2 ci-dessous. Vérifier que la cartouche de l'ADF soit correctement insérée dans le support de l'ADF, tel qu'illustré. Installer l'ensemble du support de l'ADF dans la coquille du casque.



**INSTALLATION D'UNE LOUPE DE RECHANGE** Faire glisser tout simplement la loupe dans les rails courts situés sur les côtés du support de l'ADF, d'après la Figure 3

## GUIDE DE DÉPANNAGE

Vérifier la cartouche de teinte avant de souder en dirigeant l'avant de la cartouche vers une source de lumière brillante, puis couvrir et découvrir rapidement les détecteurs avec les doigts. La cartouche doit s'obscurcir momentanément lorsque le détecteur est exposé. On peut également utiliser un percuteur de torche.

PROBLÈME	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficulté à voir à travers le filtre.	La lentille de protection frontale est sale.	Nettoyer ou changer la lentille de protection frontale.
	La cartouche est sale.	Nettoyer la cartouche Auto-Obscurcissante avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc est amorcé.	La sensibilité est réglée sur un niveau trop faible.	Régler la sensibilité sur le niveau requis.
	La lentille de protection frontale est sale.	Nettoyer ou changer la lentille de protection frontale.
	La lentille de protection frontale est endommagée.	Vérifier que la lentille de protection frontale ne soit pas fissurée ni piquée et la changer si besoin est.
	Les détecteurs sont bloqués ou le panneau solaire est bloqué.	Prendre soin de ne pas bloquer les détecteurs ou les panneaux solaires avec le bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Adapter sa position de telle sorte que les détecteurs puissent capter l'arc.
	Mode de Meulage sélectionné.	Vérifier que la teinte correcte soit sélectionnée.
Le filtre s'obscurcit sans que l'arc n'ait été amorcé.	La sensibilité est réglée sur un niveau trop élevé.	Régler la sensibilité sur le niveau requis.
Le filtre reste foncé après la fin de la soudure.	Le temps de retardement est réglé sur un niveau trop élevé.	Régler le temps de retardement sur le niveau requis. Changer la lentille frontale.



### AVERTISSEMENT

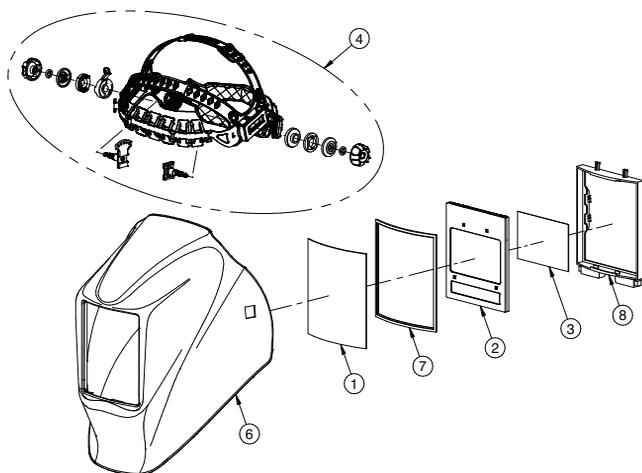
	<b>L'ADF est fissurée.</b>	<b>Cesser d'utiliser ce produit si ce problème existe. La protection UV/IR peut ne pas être efficace, ce qui pourrait causer des brûlures oculaires et cutanées.</b>	
	<b>Les projections de soudage endommagent le filtre.</b>	<b>La lentille de protection frontale est absente, endommagée, cassée, fissurée ou déformée..</b>	<b>Changer la lentille de protection frontale en fonction des besoins.</b>

## INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE

**INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE : Référence IMWS1 comprise dans la Documentation.**

Ne pas utiliser ce produit si les lentilles transparentes extérieures de protection appropriées ne sont pas correctement installées sur les deux côtés de la cartouche du Filtre Auto-Obscurcissant (ADF). Les lentilles transparentes fournies avec ce casque sont de la taille correcte pour fonctionner avec ce produit et les pièces de rechange d'autres fournisseurs doivent être évitées.

### PARTES DE REEMPLAZO



ART.	PIECE NUM.	DESCRIPTION	QUA.
1	KP2898-1	LENTILLE DE PROTECTION EXTÉRIEURE (QTÉ PAR PAQUET :5)	1
2	KP3243-3	CARTOUCHE ADF	1
3	KP2931-1	LENTILLE DE PROTECTION EXTÉRIEURE (QTÉ PAR PAQUET :5)	1
4	KP3908-1	ENSEMBLE DU HARNAIS (BANDE ANTISUDATION COMPRISE)	1
5*	KP2930-1	BANDE ANTISUDATION (QTÉ PAR PAQUET : 2)	1
6	S27978-31	COQUILLE DE RECHANGE	1
7	S27978-32	JOINT POUR LENTILLE TRANSPARENTE EXTÉRIEURE	1
8	S27978-33	SUPPORT DE L'ADF	1

ACCESORIOS OPCIONALES		
PIECE No.	DESCRIPTION	QUA.
KP3046-100	LENTILLE LOUPE 1,00 DE GROSSISSEMENT	1
KP3046-125	LENTILLE LOUPE 1,25 DE GROSSISSEMENT	1
KP3046-150	LENTILLE LOUPE 1,50 DE GROSSISSEMENT	1
KP3046-175	LENTILLE LOUPE 1,75 DE GROSSISSEMENT	1
KP3046-200	LENTILLE LOUPE 2,00 DE GROSSISSEMENT	1
KP3046-225	LENTILLE LOUPE 2,25 DE GROSSISSEMENT	1
KP3046-250	LENTILLE LOUPE 2,50 DE GROSSISSEMENT	1
KP3047-1	ADAPTATEUR DE CASQUE DE SÉCURITÉ	1

\*No se ilustra

## **POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT**

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

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

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

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



### **THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY**

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

Phone: +1.216.481.8100 • [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com)