

**CONSTRUIT
POUR DURER,
CONÇU POUR EXCELLER**
LINC® i400S

www.lincolnelectric.fr



**LINCOLN®
ELECTRIC**



Procédés

- TIG Lift
- Electrode enrobée en modes manuel et pulsé synergique
- Possibilité de souder des électrodes cellulósiques
- Gougeage

Matériaux

- Acier non allié
- Acier inoxydable
- Acier faiblement allié

Applications

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

CONSTRUIT POUR DURER, CONÇU POUR EXCELLER

Le nouveau **LINC® i400S** offre une qualité de soudage supérieure et des procédés performants qui augmentent la productivité et constituent la prochaine étape vers l'avenir du soudage professionnel.

Le LINC® i400S conçu avec la dernière technologie d'onduleurs et une construction spécialement robuste, qui résiste à des conditions climatiques extrêmes. Afin d'obtenir d'excellents résultats de soudage, l'i400S® utilise des systèmes de communication numériques intégrés tels que l'USB, ce qui facilite le monitoring et le suivi des opérations de soudage.

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

- Générateurs avec un facteur de marche de 40%
- Chariots robustes, 2 roues ou 4 roues
- KIT chariot 4 roues spécial pour mettre en parallèle 2 unités et doubler la puissance de sortie

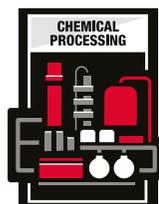


Alimentation

400V ±15%, 3PH 50/60Hz
Compatible groupe électrogène

Sortie

400A@40% / 360A@60% / 300A@100%
Écologique - avec une faible consommation en mode veille inférieure à 21,3W et une efficacité >89,3%



LINC® i400S - CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

JUSQU'À 
800A

Jusqu'à 800 A avec la mise en parallèle de deux sources d'alimentation LINC® i400S.



ÉLECTRODE ENROBÉE MODES MANUEL ET PULSÉ SYNERGIQUE

Les programmes synergiques prédéfinis et les réglages avancés des électrodes simplifient le fonctionnement, garantissant efficacité et facilité d'utilisation.



CONCEPTION MODULAIRE CONFIGURATION FLEXIBLE

Un système modulaire assure une excellente mobilité, s'adaptant aux applications de soudage les plus exigeantes dans tous les secteurs.

Kit pour un chariot avec deux postes à souder, permettant à un seul utilisateur de transporter facilement les deux unités.



QUALITÉ INDUSTRIELLE

IP23, garantie de 3 ans, pièces et main d'oeuvre.



POIDS MODESTE

Sa conception de qualité industrielle et pourtant légère améliore la portabilité et la facilité d'utilisation.

PUISSANT ET EFFICACE

UNE FIABILITÉ À TOUTE ÉPREUVE

Facteur de marche élevé 400A/40%/40°C

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

Technologie onduleur - écologique

- Consommation d'électricité réduite au primaire grâce à un rendement élevé - économie d'énergie
- Les transistors à technologie SiC avancée réduisent encore la consommation d'énergie
- Compatible groupe électrogène

Conception industrielle Lincoln Electric toujours prête à l'emploi

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



Mise en route et maintenance facilitées

Accès facile à tous les composants à l'intérieur. Mise à jour du logiciel par ordinateur portable ou USB



Ventilation à la demande (F.A.N. Intelligent) dans l'onduleur



AIR FLOW

Conception avec tunnel de refroidissement

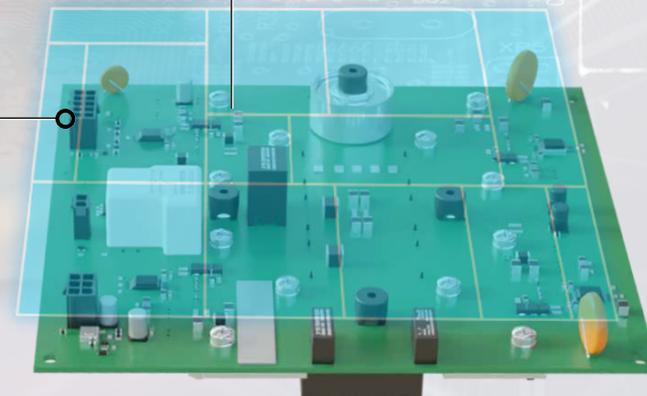
– les composants sont positionnés pour être protégés de la poussière et des saletés

Carte électronique encapsulée et doublement protégée

Composants de haute qualité recouverts des deux côtés d'une épaisse couche de silicone pour les protéger de la poussière et de la saleté, ce qui garantit un fonctionnement sans problème et une durée de vie prolongée.

Pour toutes les conditions

S'adapte particulièrement bien à tout environnement et toutes conditions climatiques (y compris pluie, neige, chaleur et poussières) avec une protection optimale contre la poussière métallique.



CONCEPTION MODULAIRE, CONFIGURATION FLEXIBLE

JUSQU'À 800 A



LINC® i400S



Cellulosique



CART 24



CHARIOT 4 ROUES



Jusqu'à 800 A

- Connecter les sorties positives des deux machines à la première boîte de connexion.
- Connecter les sorties négatives des deux machines à la deuxième boîte de connexion.
- Connecter le câble de masse, le porte-électrode/la torche de gougeage pour mettre en parallèle les sorties des boîtes de connexion.

	Type de produit	Description produit	Référence produit
1	Générateur	LINC® i400S	K14438-1
2	Chariot	Cart 24	K14191-1
		Chariot 4 roues	K14298-1
4	Câble de soudage	Câble de masse 400A – 75 mm ² – 5 m	GRD-400A-70-5M
5	Option	Commande à distance au pied	K870
6	Option	Commande à distance manuelle	K10095-1-15M
7	Option	Télécommande à deux canaux 15 m	K14443-1-15M
8	Option	Boîte de connexion parallèle	K14445-1



LE CONCEPT MODULAIRE FACILITE LE TRAVAIL DES SOUDEURS AU QUOTIDIEN

Cart24 – conçu pour ranger tous les accessoires et faciliter les travaux de soudage au quotidien



Rangement pratique



Porte-casque



Support de torche TIG Lift



Le support bouteille de gaz abaissé facilite le chargement

Support pour la commande à distance au pied

Système de gestion des câbles

Pour faciliter le transport de toute l'installation de soudage, même avec un câble très long



Chariot 4 roues
Nouvelle conception robuste



Excellente stabilité grâce à une structure tubulaire métallique



Système de gestion des câbles



Butoirs en caoutchouc qui protègent les pieds



Le LINC® i400S peut être utilisé pour le soudage TIG Lift, auquel cas une bouteille de gaz peut être connectée.

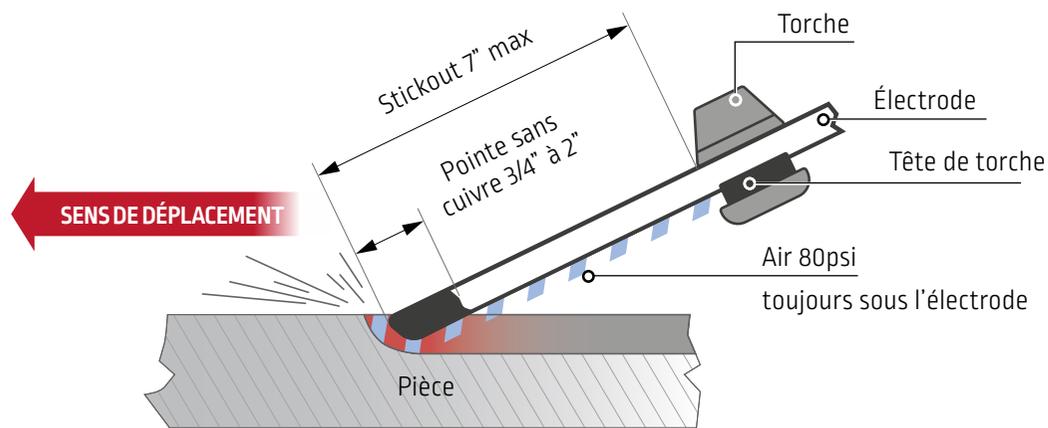
La protection frontale de l'interface utilisateur permet de protéger cette dernière

Stockage des accessoires et des pièces d'usure



QU'EST-CE QUE LE GOUGEAGE À L'ARCAIR ?

Le gougeage à l'ArcAir est un procédé d'enlèvement de métal qui utilise la chaleur générée par un arc électrique. Ce procédé requiert une source de courant DC, une torche de gougeage, un compresseur d'air et des électrodes graphite (carbone). L'arc intensif formé entre la pointe de l'électrode et la pièce métallique fait fondre le métal. L'arc est amorcé lorsque la pointe de l'électrode touche la surface métallique. Le métal en fusion est ensuite complètement expulsé par l'air comprimé. La coupe ou le gougeage se fait dans la direction du flux d'air.



COMMENT ÇA MARCHE ?

Il faut une alimentation électrique à haute tension et il est important que la source de courant ait des caractéristiques de courant constantes, sinon la tension d'arc élevée pourrait dégrader la pointe de l'électrode lorsqu'elle touche la pièce.

Un compresseur d'air jusqu'à 100 psi / 7 bar ou de l'air comprimé en bouteille à 35 psi / 2,5 bar peuvent être utilisés. L'électrode enrobée de cuivre se compose d'un mélange graphite-carbone. L'enrobage de cuivre réduit l'érosion de l'électrode. L'utilisation du diamètre d'électrode approprié permet de contrôler avec précision le gougeage et de réduire le gaspillage de matériau.

QUELS SONT LES AVANTAGES ?

- Le gougeage ArcAir avec une électrode graphite peut être effectué dans toutes les directions.
- La température du métal au point de gougeage n'atteint pas les valeurs maximales, car l'air comprimé évacue rapidement le métal en fusion.
- Ce procédé est applicable à la quasi-totalité des métaux courants.

ÉLECTRODES DE GOUGEAGE

- Haut taux d'enlèvement de matière.
- 16 modèles distincts.
- Un taux de fusion plus constant avec des rainures uniformes et lisses.
- Haute densité de cuivre qui améliore la stabilité de l'arc.
- Haute résistance mécanique pour une durée de vie accrue.
- Qualité constante, procédé fiable.



Procédé
Gougeage (CAG-A)

Applications
Élimination d'anciennes soudures, préparation avant soudage, coupage, nettoyage et chanfreinage.

CARBONAIR

Électrodes pointues (non raboutables)

Électrodes de gougeage rondes polyvalentes (type le plus répandu).



Diamètre x longueur (mm)	Quantité par étui	Poids brut par étui (kg)	Intensité mini(A)	Intensité maxi(A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m3/h)	Référence
4 x 305	100	0.7508	150	200	5.0	10	W000010645
5 x 305	100	1.1582	200	300	5.0	10	W000010443
6,4 x 305	50	0.935	300	400	6.0	10,5	W000010444
8 x 305	50	1.4026	450	550	7.0	12	W000010445
10 x 305	50	1.9154	600	700	8.0	13	W000010446
13 x 305	50	3.4112	900	1100	9.0	14	W000010447

Électrodes plates

Forme rectangulaire pour enlèvement de métal ou production de saignées rectangulaires.



Diamètre x longueur (mm)	Quantité par étui	Poids brut par étui (kg)	Intensité mini(A)	Intensité maxi(A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m3/h)	Référence
5 x 15 x 305	50	2.15	500	600	8.0	13	W202010453
5 x 18 x 355	25	1.6945	600	750	8.0	13	W202010454

Électrodes creuses

L'électrode creuse permet une vitesse de déplacement plus rapide sans sacrifier la profondeur de la rainure.



Diamètre x longueur (mm)	Quantité par étui	Poids brut par étui (kg)	Intensité mini(A)	Intensité maxi(A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m3/h)	Référence
5 x 305	100	1.0472	200	300	5.0	10	W202010455
8 x 305	50	1.3394	450	550	7.0	12	W202010456
9,5 x 305	50	2.0554	500	700	7.0	12	W202010457

CARBONAIR PLUS

Électrodes raboutables

Électrodes rondes avec extrémités mâle et femelle pour éliminer la perte du talon. Application: Coupe de métal à travaux lourds et moyenne. Ce procédé de coupage requiert une source de courant DC, une torche de gougeage et un compresseur d'air.

Diamètre x longueur (mm)	Quantité par étui	Poids brut par étui (kg)	Intensité mini(A)	Intensité maxi(A)	Pression d'air (bars)	Débit d'air (m3/h)	Référence
8 x 355	50	1.713	400	500	7.0	12	W000010448
10 x 430	50	3.0726	700	850	8.0	13	W000010449
13 x 430	50	5.0886	1000	1200	9.0	14	W000010450
16 x 430	25	3.8728	1300	1500	10.0	16	W000010451
19 x 430	25	5.3048	1500	1700	10.0	16	W000010452



TORCHES DE GOUGEAGE

FLAIR® 600 / 1600

- La torche peut évoluer à 360° autour du mono-câble. Une liberté de mouvement pour un meilleur confort d'utilisation.
- Corps de torche lisse fabriqué avec la plus grande précision possible. Le corps intérieur est parfaitement formé, ce qui se traduit par un flux d'air parfait et par conséquent un meilleur refroidissement ainsi qu'une durée de vie prolongée.
- Corps et buse extrudés et non coulés. Meilleure conduction et dissipation de la chaleur qui augmente la durée de vie de la torche.
- Isolation renforcée et très résistante à la chaleur. Durée de vie du produit prolongée pour des conditions de travail plus sûres, plus confortables et plus productives.
- Le monocâble flexible (2,5 mètres) permet des conditions de travail plus ergonomiques et confortables.
- Le débit d'air peut être réglé sur la torche.

	FLAIR® 600	FLAIR® 1600
Référence	W000010136	W000010118
Sortie nominale	600A@60%	1600A@60%
Tension à vide	> 60 V DC	
Tension requise	35-56 V DC	
Air comprimé	400-900 l/min @5-7 bar	
Electrode Ø max	10 mm	19 mm



ACCESSOIRES

OPTIONS

CART 24	K14191-1
CHARIOT 4 ROUES	K14298-1
KIT CHARIOT POUR MISE EN PARALLÈLE	K14446-1

ACCESSOIRES

COMMANDE À DISTANCE - 15 m	K14147-1
COMMANDE À DISTANCE AU PIED (AMPCTRL™)	K870
CÂBLE RALLONGE DE 15 m	K14148-1
BOÎTE DE CONNEXION PARALLÈLE	K14445-1
COMMANDE À DISTANCE DOUBLE CANAL 15m	K14443-1-15M
ADAPTATEUR GOUGEAGE	W000370297

CÂBLES DE SOUDAGE ET TORCHES

KIT 50C50+	W000260682
CÂBLE DE MASSE 400A/70mm ² ; 5m	GRD-400A-70-5M
CÂBLE DE MASSE 400A/70mm ² ; 10m	GRD-400A-70-10M
CÂBLE DE MASSE 400A/70mm ² ; 15m	GRD-400A-70-15M
PINCE PORTE-ÉLECTRODES 400A/70mm ² - 5m	E/H-400A-70-5M

TORCHES DE GOUGEAGE

TORCHE DE GOUGEAGE FLAIR® 600	W000010136
TORCHE DE GOUGEAGE FLAIR® 1600	W000010118

ÉLECTRODES DE GOUGEAGE

ÉLECTRODES GRAPHITE (CARBONE) 5 x 305	W000010443
ÉLECTRODES GRAPHITE (CARBONE) 6.4 x 305	W000010444
ÉLECTRODES GRAPHITE (CARBONE) 8 x 305	W000010445
ÉLECTRODES GRAPHITE (CARBONE) 10 x 305	W000010446



CART 24
K14191-1



CHARIOT 4 ROUES
K14298-1

COMMANDE À DISTANCE AU PIED
K870



BOÎTE DE CONNEXION PARALLÈLE
K14445-1



CÂBLE DE MASSE
GRD-400A-70-5M
GRD-400A-70-10M
GRD-400A-70-15M



PINCE PORTE-ÉLECTRODES
E/H-400A-70-5M



KIT 50C50+
W000260682



RALLONGE ÉLECTRIQUE 15 M
K14148-1



COMMANDE À DISTANCE MANUELLE
K10095-1-15M



COMMANDE À DISTANCE DOUBLE CANAL 15M
K14443-1-15M



FLAIR® 600
W000010136



FLAIR® 1600
W000010118



ÉLECTRODES GRAPHITE (CARBONE)
W000010443
W000010444
W000010445
W000010446

SPÉCIFICATION TECHNIQUE

GÉNÉRATEUR

Produit	Référence produit	Tension d'alimentation	Taille du fusible (A)	Intensité efficace (A)	Intensité maxi (A)	Consommation max (kVA)	Intensité au facteur de marche (A)		Courant de soudage (A)	Tension à vide (V)	Plage de température		Classe EMC	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Indice de protection
							TIG	EE			Système	Stockage				
LINC® i400S	K14438-1	400V ±15% 3Ph	25	16.9	24.9	12,9 @40% (TIG) 17,4 @40% (MMA)	400A@40% 360A@60% 300A@100%	400A@40% 360A@60% 300A@100%	5-400	85 (11V VRD)	-10 °C à +40 °C	-25°C à +55°C	A	30	500 x 294 x 624	IP23

CHARIOT

Produit	Référence produit	Max. diamètre de la bouteille de gaz (mm)	Hauteur maximale de la bouteille de gaz (mm)	Diamètre des roues (mm)	Poids (kg)	Dimensions H x L x P (mm)	Autres caractéristiques
Cart 24	K14191-1	240	1700	250	33.8	1180 x 540 x 600	Support bouteille abaissé Tiroir de rangement pour consommables Système de gestion des câbles pour un espace de travail ordonné Boîtier télécommande Conception verticale pour gagner de l'espace dans les ateliers
Chariot 4 roues	K14298-1			125 (avant) 250 (arrière)	36	534 x 905 x 999	Support bouteille abaissé Butoirs en caoutchouc qui protègent les pieds 4 anneaux de levage pour un accrochage facile et un transport sûr

RÉSULTATS DES TESTS

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

POLITIQUE DE SERVICE APRÈS-VENTE

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

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

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



www.lincolnelectric.eu

LINCOLN
ELECTRIC