

Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • Nederlands
Manuel d'utilisation • français

1926280E
Procool 10

ProCool 10



SOMMAIRE

1.	INTRODUCTION	3
1.1.	A l'attention du lecteur.....	3
1.2.	Présentation du produit	3
1.2.1.	<i>Commandes et connecteurs</i>	3
1.3.	Consignes de sécurité.....	4
2.	INSTALLATION	5
2.1.	Montage du Procool 10 sur le chariot	5
2.2.	Alimentation	5
3.	FONCTIONNEMENT	6
3.1.	Voyants.....	6
3.2.	Cycles de fonctionnement	6
4.	DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT	6
4.1.	Sécurités/anomalies de fonctionnement	7
4.2.	Vérification des fusibles.....	7
5.	ENTRETIEN.....	8
5.1.	Entretien régulier	8
6.	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CONDITIONS DE GARANTIE	9
6.1.	Caracteristiques techniques.....	9
6.2.	Conditions de garantie	10

1. INTRODUCTION

1.1. A L'ATTENTION DU LECTEUR

Merci de votre achat. Les produits Kemppi, lorsqu'ils sont correctement montés et utilisés, sont des appareils de soudage fiables et durables, qui augmenteront la productivité de votre fabrication avec de faibles coûts d'entretien.

Les instructions suivantes ont pour objet de vous apporter une vue d'ensemble sur l'équipement et son utilisation. Celles-ci contiennent également des informations sur l'entretien de l'appareil ainsi que les caractéristiques techniques. Veuillez lire les instructions avant d'utiliser la machine ou de faire l'entretien pour la première fois. Des informations supplémentaires sur les produits Kemppi et leur utilisation peuvent être obtenues chez Kemppi ou auprès d'un revendeur Kemppi. Kemppi se réserve le droit de modifier le contenu des caractéristiques techniques figurant dans ces instructions.

Dans ce document, en cas de danger ou de blessure, le symbole suivant est utilisé :



Veuillez lire attentivement ces recommandations et suivre scrupuleusement les instructions. Veuillez également prendre connaissance des instructions de sécurité relatives au fonctionnement et les respecter lors de l'installation, pendant le fonctionnement et l'entretien de la machine.

1.2. PRESENTATION DU PRODUIT

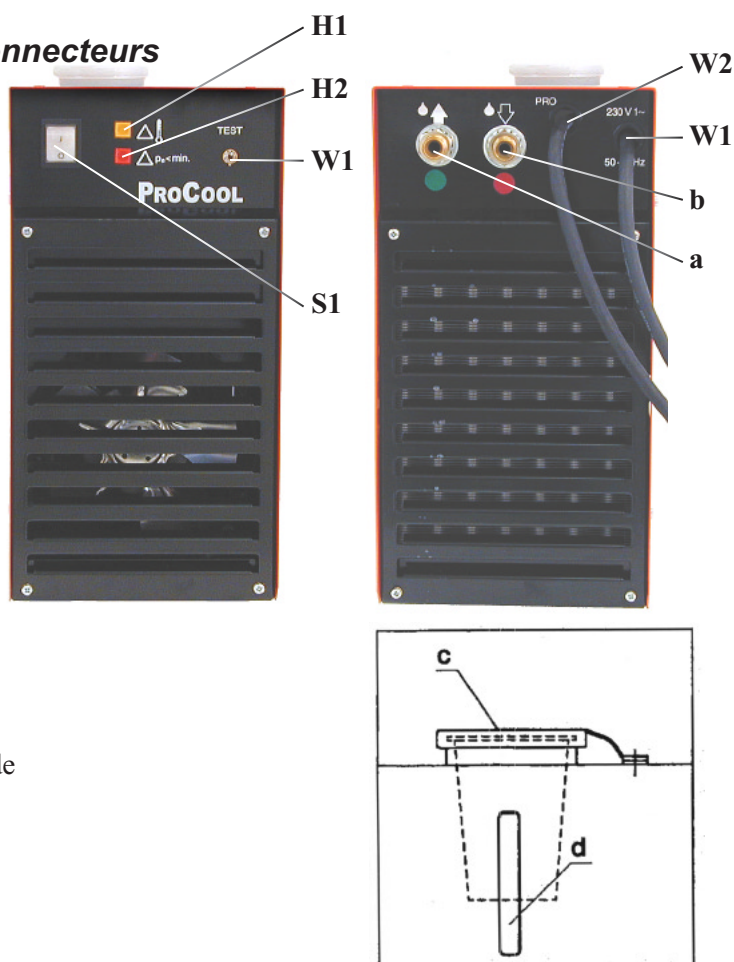
Le refroidisseur Procool 10 pour Kemppi Pro est conçu pour répondre aux demandes des utilisateurs professionnels: il s'utilise avec les torches MIG et TIG refroidies par liquide.

La commande du Procool 10 s'effectue par microprocesseur.

Les ensembles nécessaires pour les différents procédés de soudage, ainsi que le manuel d'utilisation, sont mentionnés dans la notice fournie avec chaque machine. Cette notice concerne l'installation et l'utilisation du refroidisseur Procool.

1.2.1. Commandes et connecteurs

- H1 Voyant de contrôle de surchauffe
- H2 Voyant de contrôle d'approvisionnement d'eau
- S1 I/O interrupteur principal et voyant témoin
- S2 Interrupteur d'essai
- W1 Câble d'alimentation
- W2 Câble de commande
- a Connexion du liquide de refroidissement Alimentation
- b Connexion du liquide de refroidissement Retour
- c Orifice de remplissage
- d Contrôle du niveau de liquide



1.3. CONSIGNES DE SECURITE

Veuillez lire attentivement les recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

Arc de soudage et projections

L'arc de soudage et les projections endommagent les yeux non protégés. Prenez garde à la radiation réfléchissante de l'arc. Protégez correctement vos yeux et votre entourage avant de commencer une opération de soudage. L'arc et les projections brûlent la peau non protégée. Lors du soudage, utilisez des gants et des vêtements de protection appropriés.

Risque d'incendie et d'explosion

Veuillez respecter les consignes de sécurité. Il est impératif d'enlever les produits explosifs ou inflammables de la zone de soudage. Un nombre suffisant d'extincteurs doit être à proximité de la zone de soudage. Soyez prêts à faire face aux dangers inhérents aux travaux spéciaux, par exemple incendie ou explosion lors du soudage de certaines pièces du genre container. Attention! Le feu peut être provoqué par des étincelles. Il peut même se déclarer plusieurs heures après l'arrêt du soudage! Le soudage est classé comme une opération à risque d'incendie.

Vérifier les connexions sous tension primaire

Ne pas utiliser l'appareil de soudage dans un espace clos (ex. : un container ou un véhicule). Ne pas poser la machine sur une surface mouillée. Avant chaque mise en route de la machine, vérifier les câbles. Veuillez remplacer immédiatement les câbles défectueux ceux-ci sont dangereux et peuvent provoquer un incendie. S'assurer que le câble d'alimentation n'est pas écrasé, coupé ou en contact avec des extrémités pointues ou des pièces chaudes.

Circuit du courant de soudage

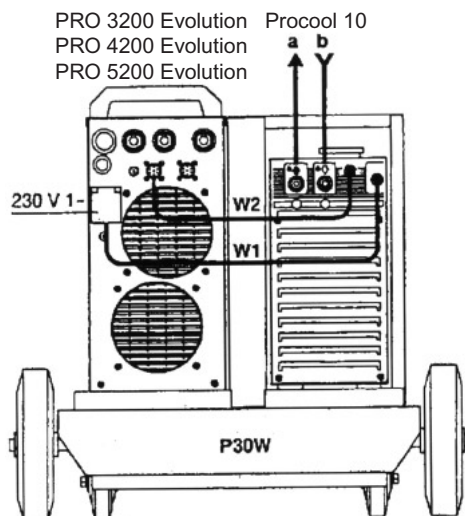
Porter des vêtements de protection secs et non-abîmés. Ne soudez pas sur un sol mouillé et n'utilisez jamais de câbles de soudage endommagés. Ne posez pas la torche ou les câbles de soudage sur la machine ou sur tout autre équipement électrique, ne changez pas le porte-électrode en le posant sur le dessus de la machine.

Fumées de soudage

Assurez-vous que la ventilation est suffisante pendant le soudage. Veuillez prendre les mesures de sécurité spéciale qui s'imposent lors du soudage de métaux contenant du plomb, du cadmium, du zinc, du mercure ou du béryllium.

2. INSTALLATION

2.1. MONTAGE DU PROCOOL 10 SUR LE CHARIOT



1. Placez le Procool 10 sur le chariot P30W 6185262 à gauche de la source de telle manière que les embouts de fixation du Procool 10 entrent dans les ouvertures du chariot. Poussez le Procool en arrière jusqu'à ce qu'il soit fixé sur le chariot. Enfin bloquez le Procool 10 sur la face avant à l'aide de la plaque et de la vis.
2. Branchez le câble d'alimentation du Procool 10 sur la prise de terre de la source Pro.
3. Branchez le câble de commande du Procool 10 sur le connecteur de commande MIG ou TIG.



Avant de raccorder les tuyaux, assurez-vous qu'il n'y a pas de poussières, particules métalliques etc. dans le circuit du liquide.

4. Raccordez les tuyaux sur le dévidoir MIG ou le coffret TIG selon les instructions. Notez que les codes des couleurs des tuyaux doivent correspondre à ceux figurant sur la face arrière du Procool 10.
5. Remplissez le réservoir avec un mélange de 40- 20 % de glycol et d'eau, ou autres produits antigel appropriés. La capacité est d'environ 3 l. Ajoutez une quantité supplémentaire d'environ 1 litre par 15 mètres pour le circuit dans les tuyaux intermédiaires.
6. Mettez en route la source et le Procool 10. Appuyez sur le bouton S2 du Procool 10 jusqu'à ce que le voyant H2 s'éteigne. Vérifiez ensuite le niveau et le retour du liquide dans le réservoir. Ajoutez du liquide si nécessaire.



Il est interdit d'utiliser le bouton S2 quand le réservoir est vide!

Ne pas avaler de liquide de refroidissement. Si cela arrivait, appelez immédiatement un docteur. Évitez tout contact avec la peau et les yeux. Lavez avec de l'eau propre.

2.2. ALIMENTATION

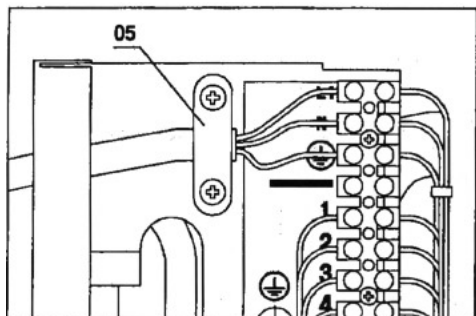
Le Procool 10 est livré avec un câble d'alimentation 0,8 m et une prise. Il est recommandé de toujours brancher le câble d'alimentation sur la prise sécurisée de la source Pro.

Le montage du câble, ainsi que le montage et le changement de la prise doivent être effectués obligatoirement par un électricien spécialisé.

Avant le raccordement du câble d'alimentation, retirez la plaque de la machine.

Lors du montage du câble, faire attention à ce qui suit:

Le câble doit entrer dans la machine à travers l'ouverture située à l'arrière de la machine et doit être fixé avec le collier de serrage (05). L'alimentation se fait entre la phase L et le neutre N. Le fil terre de couleur vert/jaune est raccordé au connecteur .



Les dimensions du câble d'alimentation et les fusibles convenant pour une machine avec facteur de marche 100 % sont spécifiés dans le tableau ci-dessous:

Tension d'alimentation nominale 230 V 1~

Tension d'alimentation 220 V -10% ... 240 V +6%

Fusible, retardé..... 10 A

Câble d'alimentation *) mm² 3 x 1,5 S

*) Dans les câbles de type S, le fil de terre est de couleur vert/jaune.

3. FONCTIONNEMENT

3.1. VOYANTS

 Voyant raccordé à l'interrupteur principal S1. Il est allumé lorsque la machine est sous tension et l'interrupteur principal est en position I.

 Voyant jaune H1 – protection thermique. Il s'allume à l'aide du thermostat, en cas de surchauffe du liquide de refroidissement. Le ventilateur continue à fonctionner et la machine sera à nouveau prête pour le soudage lorsque le voyant sera éteint.

 $p_e < min.$ Voyant rouge H2 – pression. Il s'allume lorsque la pression initiale est au-dessous de la valeur minimale.

3.2. CYCLES DE FONCTIONNEMENT

Durant le temps de soudage, les appareils MIG et TIG mettent en route automatiquement le Procool 10.

Durée de soudage: moins de 15 s

La circulation du liquide s'arrête 15 s après le démarrage du soudage.

Durée de soudage: plus de 15 s

La circulation du liquide continue 5 min après l'arrêt du soudage.

Si vous soudez à nouveau durant cette période de 5 min, la circulation du liquide continuera de nouveau pendant 5 min après le dernier arrêt de soudage.

4. DEFAUTS DE FONCTIONNEMENT

En cas de problème, veuillez contacter le distributeur agréé Kemppi le plus proche.

Procédez aux vérifications ci-dessous avant d'envoyer la machine pour réparation.

4.1. SÉCURITÉS/ANOMALIES DE FONCTIONNEMENT

Le Procool 10 dispose d'un capteur de pression (sécurité contre l'utilisation à sec au-dessous de 1 bar) raccordé au circuit de pression et d'un thermostat (sécurité contre la surchauffe: de 65 °C) placé dans le réservoir.

Anomalie

Le voyant de pression H2 s'allume lors du soudage, le soudage et la circulation du liquide sont arrêtés.

Raison

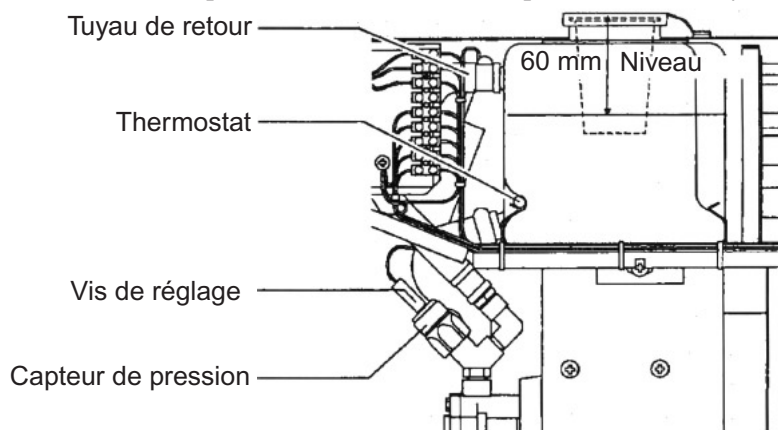
La pression du liquide durant le soudage est insuffisante.
Manque local de liquide / défaut de fonctionnement du bouton S2.
Vérifiez le niveau du liquide.

Le voyant de température H1 est allumé, le soudage est arrêté, mais la circulation du liquide continue.

Surchauffe du liquide.
Attendre jusqu'à ce que le voyant H1 s'éteigne.

Le voyant H2 est allumé durant l'arrêt normal de la circulation du liquide.

Le capteur de pression est défectueux ou il y a de la pression dans le système de refroidissement.



Remarque! Si le voyant de pression est allumé mais que la circulation du liquide fonctionne et qu'il n'y a pas de perte de liquide, procédez aux vérifications ci-dessous:

1. Appuyez sur le bouton S2.
2. Vérifiez, par l'ouverture de remplissage du réservoir, que le liquide revient dans le réservoir. Dans le cas contraire, contactez le distributeur agréé Kemppi le plus proche.
3. En maintenant appuyé le bouton S2, réglez la vis du capteur de pression jusqu'à ce que le voyant de pression H2 s'éteigne.
4. Relâchez le bouton S2, attendez environ 10 s et vérifiez que le voyant H2 ne s'allume pas.
5. Vérifier également en soudant pendant environ 20 s que d'autres anomalies n'apparaissent pas.



Vérifiez quotidiennement à l'aide du bouton de test S2 que le liquide retourne bien dans le réservoir.

4.2. VÉRIFICATION DES FUSIBLES

Sur la carte de commande il y a un fusible FA101 de 0,63 A, retardé.



**Utilisez le même type de fusibles que celui indiqué sur l'adaptateur.
Les dommages causés par l'utilisation de fusibles non conformes ne sont pas couverts par la garantie.**

5. ENTRETIEN

La fréquence d'utilisation et l'environnement de travail doivent être pris en considération pour établir le planning de la fréquence d'entretien. Une utilisation soigneuse et un entretien préventif vous assureront un fonctionnement sans problème.

Quotidiennement

- Vérifiez la quantité de liquide
Si le liquide de refroidissement est arrivé à ébullition, il doit être remplacé car le mélange a perdu ses propriétés de protection du métal.
L'eau distillée n'est pas recommandée car elle comporte des algues et une flore bactérienne qui peut s'y développer.
- Vérifiez les raccords et les tuyaux. N'utilisez pas de raccords ni de tuyaux usés!

Tous les 6 mois

- Remplacez le liquide de refroidissement et rincez les tuyaux et le réservoir à l'eau courante.
Vérifiez que le thermostat (voir dessin) est bien immergé.
- Vérifiez les connexions des tuyaux et des câbles électriques.
La réparation et le montage du câble d'alimentation doivent toujours être effectués par un électricien spécialisé.

5.1. ENTRETIEN RÉGULIER

Les ateliers de réparations Kemppi peuvent effectuer un entretien régulier contractuel.

Les points de vérification de la procédure d'entretien sont énumérés ci-dessous:

- Nettoyage de la machine
- Vérification des raccordements et des boutons
- Vérification des connexions électriques
- Vérification du câble principal et de la prise
- Les pièces endommagées ou en mauvais état sont remplacées
- Test de la machine. Le test de fonctionnement de la machine se fait à l'aide d'un équipement de tests et des réglages sont effectués si nécessaire.

6. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET CONDITIONS DE GARANTIE

6.1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Tension d'alimentation	1~, 50/60 Hz	220 V $\pm$ 1% ... 240 V +6%
Facteur de marche	100 % ED	120 W
Câbles / fusibles		3 x 1,5S - 0,8 m / 10 A retardés
Facteur de puissance		0,42
Tension de commande		50 V DC
Puissance de refroidissement		1,25 kW
Pression maximale au démarrage		400 kPa
Raccordement des tuyaux		R3/8 connecteur rapide (DIN)
Liquide de refroidissement		mélange 40 % glycol/eau British Standard BS3151
Capacité du réservoir		environ 3 l
Température de stockage		-40 ... +60 °C
Température de fonctionnement		-20 ... +40 °C
Classe de température		H (180 °C) / B (130 °C)
Degré de protection		IP 23
Dimensions	longueur	450 mm
	largeur	190 mm
	hauteur	420 mm
Poids		16 kg

L'appareil est conforme aux normes de la marque CE.

6.2. CONDITIONS DE GARANTIE

Les machines et produits vendus par KEMPPI OY sont garantis contre les vices de fabrication et les défauts des matières premières. La réparation ne doit être effectuée que par le service Après-Vente agréé par KEMPPI France SA. Les frais d'emballage, de port et d'assurance sont à la charge du client. La garantie entre en vigueur à la date d'achat du matériel. Les promesses orales, qui ne sont pas comprises dans les conditions de garantie n'engagent pas le donneur de garantie.

Limitations de garantie

La garantie ne prévoit pas d'indemnisation en cas de dégâts imputables à une usure normale, une utilisation non conforme au manuel d'utilisation, à une surcharge, une négligence, une omission des instructions d'entretien, une tension réseau anormale, une pression de gaz impropre, aux pannes et défauts du réseau électrique, aux dommages dus aux transports ou au stockage, aux incendies ou aux pertes résultant de phénomènes naturels. Les frais de transports directs ou indirects (indemnités journalières, frais de gîte, frêts etc...) ne sont pas couverts par la garantie. La garantie ne couvre pas les torches de soudage et leurs accessoires, les galets d'entraînement et les guides-fil des dévidoirs. La garantie ne prévoit pas d'indemnisation en cas de dégâts directs ou indirects imputables au produit défectueux. La garantie expire si l'on effectue sur les appareils des modifications non acceptées par le fabricant, ou si l'on utilise des pièces détachées autres que les pièces d'origine. La garantie expire si les réparations sont faites en dehors d'un service Après-Vente agréé par KEMPPI France SA.

Durée de la garantie

La durée de la garantie est de un an, à condition que la durée quotidienne d'utilisation de la machine ne dépasse pas une journée normale de travail. Aussi la durée de garantie sera de 6 mois pour un travail en 2 équipes et de 4 mois pour un travail en 3 équipes.

Application de la garantie

Les pannes sous garantie doivent être immédiatement signalées au cours de la période de garantie directement auprès de KEMPPI ou auprès d'un service Après-Vente agréé. Avant que la réparation soit effectuée, le client doit justifier de la validité de la garantie en présentant un certificat de garantie rempli par le vendeur, la facture d'achat peut éventuellement servir de preuve de garantie si elle mentionne le numéro de série de l'appareil. Les pièces remplacées aux termes de la garantie restent la propriété de KEMPPI. Après réparation la garantie continue de courir jusqu'à expiration de la garantie originale.



KEMPPI OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPIKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 59 078 300
Telefax (08) 59 082 394
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S
PB 2151 Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 35 80 80
Telefax 33 35 80 90
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPI A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail: sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel (076) 5717 750
Telefax (076) 5716 345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (U.K) Ltd.
4-6 Sergeants Way
Elms Industrial Estate
BEDFORD, MK 41 OEH
ENGLAND
Tel (01234) 213 581
Telefax (01234) 215 128
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.
S.A. au capital de 5 000 000 F.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail: sales.de@kemppi.com

KEMPPI OY
Oddział w Polsce
Ul. Piłsudskiego 2
05091 ZĄBKİ
Poland
Mobile phone +48 601 35 2272
e-mail: jacek.rutkowski@kemppi.com

KEMPPI SWITZERLAND SA
Chemin de la Colice 4
CH-1023 Crisser/ Lausanne
SUISSE
Tel. +41 21 6373020
Telefax +41 21 6373025
mobile +41 79 6303794
e-mail: sales.ch@kemppi.com
Manager Felix Baumgartner

KEMPPI WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
mobile (Kent E.) +61 417784287
e-mail: info.au@kemppi.com
Manager Kent Eimbrodt