

INVERTEC[®] V145-S

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH

LINCOLN[®]
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC ITALIA S.r.l
Via Fratelli Canepa 8, 16010 Serrà Riccò (GE), Italia
www.lincolnelectric.eu

Déclaration de conformité
LINCOLN ELECTRIC ITALIA S.r.l.



Déclare que le poste de soudage:

INVERTEC[®] V145-S

est conforme aux directives suivantes:

2006/95/CEE, 2004/108/CEE

et qu'il a été conçu en conformité avec les normes:

EN 60974-1, EN 60974-10

A handwritten signature in red ink, appearing to read 'Dario Gatti'.

(2005)

Dario Gatti

European Engineering Director Machines

LINCOLN ELECTRIC ITALIA S.r.l., Via Fratelli Canepa 8, 16010 Serra Riccò (GE), Italia

12/05

MERCI! Pour avoir choisi la QUALITÉ Lincoln Electric.

- Vérifiez que ni l'équipement ni son emballage ne sont endommagés. Toute réclamation pour matériel endommagé doit être immédiatement notifiée à votre revendeur.
- Notez ci-dessous toutes les informations nécessaires à l'identification de votre équipement. Le nom du Modèle ainsi que les numéros de Code et Série figurent sur la plaque signalétique de la machine.

Nom du modèle:
Numéros de Code et Série:
Lieu et Date d'acquisition:

INDEX FRANÇAIS



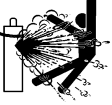
Sécurité	1
Installation et Instructions d'Utilisation	2
Compatibilité Electromagnétique (CEM).....	5
Caractéristiques Techniques	5
DEEE (WEEE).....	6
Pièces de Rechange.....	6
Schéma Electrique	6
Accessoires	7



ATTENTION

L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lisez attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuées de manière non conforme.

	<p>DANGER: Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.</p>
	<p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS: Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves: dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.</p>
	<p>UN CHOC ELECTRIQUE PEUT ETRE MORTEL: Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez jamais aux pièces sous tension (électrode, pince de masse...) et isolez-vous.</p>
	<p>EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur. MISE A LA TERRE: Pour votre sécurité et pour un bon fonctionnement, le câble d'alimentation doit être impérativement connecté à une prise de courant avec une bonne prise de terre.</p>
	<p>EQUIPEMENTS A MOTEUR ELECTRIQUE: Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.</p>
	<p>LES CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNETIQUES PEUVENT ETRE DANGEREUX: Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.</p>
	<p>COMPATIBILITE CE: Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
<p>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</p>	<p>RADIATION OPTIQUE ARTIFICIELLE: Conformément aux exigences de la directive 2006/25/EC et de la norme EN 12198, cet équipement est classé catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Equipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN169.</p>
	<p>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ETRE DANGEREUX: Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Evitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.</p>
	<p>LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRULER: Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.</p>
	<p>LES ETINCELLES PEUVENT ENTRAINER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION: Eloignez toute matière inflammable de la zone de soudage et assurez-vous qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections peuvent aisément s'engouffrer dans les ouvertures les plus étroites telles que des fissures. Ne soudez pas de réservoirs, fûts, containers... avant de vous être assuré que cette opération ne produira pas de vapeurs inflammables ou toxiques. N'utilisez jamais cet équipement de soudage dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.</p>

	LES MATERIAUX SOUDES SONT BRULANTS: Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.
	SECURITE: Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.
	UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXLOSER: N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection adapté à l'application de soudage et des détendeurs correctement installés correspondant au gaz et à la pression utilisés. Les bouteilles doivent être utilisées en position verticale et maintenues par une chaîne de sécurité à un support fixe. Ne déplacez pas les bouteilles sans le bouchon de protection. Ne laissez jamais l'électrode, le porte-électrode, la pince de masse ou tout autre élément sous tension en contact avec la bouteille de gaz. Les bouteilles doivent être stockées loin de zones "à risque": source de chaleur, étincelles...

Installation et Instructions d'Utilisation

Lisez attentivement la totalité de ce chapitre avant d'installer ou d'utiliser ce matériel.

Emplacement et Environnement

Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Il est cependant impératif de respecter les mesures ci-dessous pour lui garantir une longue vie et un fonctionnement durable.

- Ne placez pas et n'utilisez pas cette machine sur une surface inclinée à plus de 15°C par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser la machine pour dégeler des canalisations.
- Stockez la machine dans un lieu permettant la libre circulation de l'air dans les aérations du poste. Ne la couvrez pas avec du papier, des vêtements ou tissus lorsqu'elle est en marche.
- Réduisez au maximum la quantité d'impuretés à l'intérieur de la machine.
- La machine possède un indice de protection IP23. Veillez à ce qu'elle ne soit pas mouillée, ne la placez pas sur un sol humide ou détrempé.
- Placez la machine loin d'équipements radio-commandés. Son utilisation normale pourrait en affecter le bon fonctionnement et entraîner des dommages matériels ou corporels. Reportez-vous au chapitre "Compatibilité Electromagnétique" de ce manuel.
- N'utilisez pas le poste sous des températures supérieures à 40°C.

Alimentation

Assurez-vous que la tension d'alimentation, le nombre de phase, et la fréquence correspondent bien aux caractéristiques exigées par cette machine avant de la mettre en marche. Reportez-vous au chapitre "Caractéristiques Techniques" de ce manuel et sur la plaque signalétique de la machine. Assurez vous que la machine est reliée à la terre.

Assurez-vous que la puissance disponible au réseau est appropriée au fonctionnement normal du poste. Que les fusibles et les câbles d'alimentation sont dimensionnés en tenant compte des spécifications techniques données dans ce manuel.

Les machines:

- V145: (230Vac, monophasé)
- V145 2V: (115 / 230Vac, monophasé)

sont conçues pour fonctionner sur groupes électrogènes capables de fournir la tension d'alimentation, la fréquence et la puissance indiquées dans les "caractéristiques techniques" de ce manuel. La source d'alimentation auxiliaire doit également répondre aux conditions suivantes:

- Tension de pic Vac : maximum 205V (pour une alimentation 115Vac) ou 410V (pour une alimentation 230Vac).
- Fréquence Vac : entre 50 et 60 Hertz.
- Tension RMS de forme AC:

V145:	230Vac ± 15%
V145 2V:	115Vac ou 230Vac ± 10%

Il est impératif de vérifier ces conditions car de nombreux groupes électrogènes produisent des pics de haute de tension qui peuvent endommager la machine.

ARFU (Auto-Réarmable FUSible)

La machine bi-tension est équipée de la protection ARFU. Elle est opérationnelle uniquement lorsque les machines sont alimentées en 115Vac et les protège contre les courants trop élevés. Lorsque la protection est active, le voyant de protection thermique s'allume (voir le paragraphe "réglages et fonctions").

Note: La protection ARFU fonctionne indépendamment du facteur de marche.

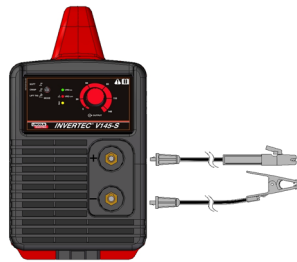
Connexions des Câbles de Soudage

Le branchement des câbles de soudage se fait au moyen de "prises rapides" (Twist-Mate™). Reportez-vous aux chapitres ci-dessous pour plus d'informations sur les branchements selon les procédés de soudage utilisés (Électrode enrobée ou TIG).

Soudage à l'électrode enrobée (MMA)

En premier lieu, déterminez la polarité de l'électrode en consultant sa fiche technique. Puis, connectez les câbles de sortie aux bornes de sortie de la machine pour la polarité choisie. L'exemple ci-dessous montre le branchement pour une application en courant continu et polarité positive (DC+).

Connectez le câble électrode à la borne (+) et la pince de masse à la borne (-). Insérez la prise dans la borne en tournant un ¼ de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Ne serrez pas plus.

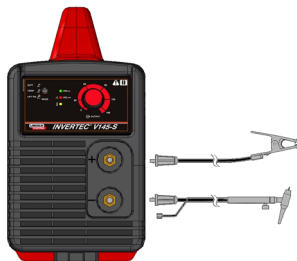


Dans le cas d'une application en courant continu et polarité négative (-), connectez le câble électrode à la borne (-) et la pince de masse à la borne (+).

Soudage TIG (GTAW)

Ce poste n'est pas équipé du type de torche nécessaire au soudage TIG; elle est vendue séparément. Reportez-vous au chapitre "Accessoires" pour plus d'informations. La plupart des applications en soudage TIG sont en courant continu et polarité négative (DC-), comme l'illustre le schéma ci-dessus. Si la polarité positive est exigée (DC+), intervertissez les branchements:

Connectez le câble de torche à la borne (-) et la pince de masse à la borne (+). Insérez la prise dans la borne en tournant un ¼ de tour dans le sens des aiguilles d'une montre. Ne serrez pas plus. Puis, branchez le tuyau de gaz sur le détendeur de la bouteille de gaz.



VRD: Système réducteur de tension (Voltage Reduction Device)

Cette machine est équipée d'un circuit interne VRD: ce circuit est un réducteur de tension de sortie qui est activé / désactivé automatiquement. Les tensions réduites sont:

V145-S CE:	75 Vdc
V145-S 2V CE:	75 Vdc
V145-S CE (12V):	12 Vdc
V145-S AUSTRALIA:	12 Vdc

Voir le paragraphe suivant pour plus de détails.

Auto Adaptive Arc Force (Réglage automatique d'Arc Force) (en mode électrode enrobée MMA)

En mode de soudage électrode enrobée, la fonction Arc Force est automatiquement activée, elle élimine en augmentant temporairement le courant de soudage les coupures d'arc entre l'électrode et le bain en fusion qui arrivent dans ce mode de soudage.

Cette fonction active optimise la stabilité de l'arc et le taux de projections. La fonction "Arc Force Autoréglage" au lieu d'être manuelle ou fixe est automatiquement réglable: L'intensité est dépendante de la tension de sortie et est calculée en temps réel par le microprocesseur qui ajuste le niveau d'Arc Force. Une mesure de la tension de sortie est faite en continu et est comparée avec une valeur "idéale", ce qui permet au

système d'appliquer un pic de courant si nécessaire; la valeur de ce courant est suffisante pour détacher la goutte de métal de l'électrode vers la pièce et garantir la stabilité de l'arc sans augmenter les projections. Donc:

- Réduction du collage électrode / pièce, même à faible valeur de courant.
- Réduction des projections.

Le soudage est simplifié et les cordons de soudure ont un meilleur aspect, même sans brossage après soudage.

Cette fonction est valide en mode **Soft Stick** et **Crisp Stick** et peut être sélectionnée par l'opérateur ce qui permet un soudage avec de meilleures conditions pour toutes électrodes et pour l'environnement de soudage. En mode Crisp Stick, cette fonction augmente l'action du Hot Start facilitant ainsi l'amorçage.

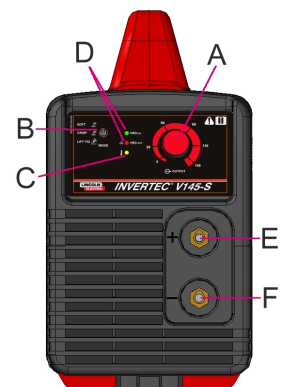
En mode électrode enrobée MMA, cette fonction agit sur:

- Hot Start: Le courant d'amorçage est temporairement augmenté ce qui assure un amorçage rapide et fiable.
- Anti-Sticking (Anti Collage): C'est une fonction qui diminue le courant de sortie à un bas niveau quand l'opérateur fait une erreur et que l'électrode colle à la pièce. Cette diminution du courant de soudage permet à l'opérateur de retirer l'électrode du porte électrode sans créer un arc capable d'endommager le porte électrode.

Voir le paragraphe suivant pour plus de détails.

Commandes du Panneau Frontal

- Potentiomètre du courant de soudage: Il permet le réglage du courant de soudage (de 5A à 145A).
- Sélecteur de mode de soudage: Trois positions de réglage: deux pour le soudage à l'électrode enrobée MMA (Soft et Crisp) et une pour le soudage TIG au touché.



- Soft Stick: Arc doux pour un soudage avec moins de projections.
- Crisp Stick: Arc dur pour plus de pénétration et une meilleure stabilité d'arc.
- Lift TIG: Lorsque le sélecteur de mode de soudage est sur la position Lift Tig, les fonctions pour le soudage à l'électrode enrobée sont inactives et la machine est prête pour le soudage TIG au touché. Le TIG au touché est une façon de démarrer le soudage TIG. Avec l'électrode en contact sur la pièce, l'appui sur la gachette de torche génère un faible courant de court circuit et lorsque l'électrode est relevé de la pièce, l'arc TIG démarre.

- LED Température (Indicateur de température): Ce voyant s'allume quand il y a surchauffe du poste et que le courant de soudage est arrêté. Cela se produit quand le facteur de marche est trop élevé.

Laissez la machine en marche pour permettre le refroidissement des composants internes. Quand la LED s'éteint, le soudage peut reprendre.

ATTENTION

Uniquement V145-S 2V: En cas de clignotement, cette LED indique que la tension d'alimentation est en dehors de la plage 115 à 230Vac.

D. Voyants Marche/Arrêt et VRD (dispositif réducteur de tension): Ces LEDs (une verte et une rouge) décrivent les situations suivantes:

Etat des LED		Fonction
Verte	Rouge	
ON	OFF	La machine est en marche. <u>VRD ON</u> : La machine délivre une tension et le dispositif VRD est actif. Il n'y a pas de courant de soudage et la tension est réduite en dessous des limites VRD.
OFF	ON	La machine est en marche. <u>VRD OFF</u> : Le soudage est commencé et le dispositif VRD est désactivé. Il ya présence d'un courant de soudage et la tension peut dépasser les valeurs limites VRD. Cet état des LEDs sans courant de soudage indique une défaillance du générateur.
OFF	OFF	La machine est à l'arrêt et/ou déconnectée de l'alimentation. <u>Situation d'erreur</u> : Avec la machine connecté à l'alimentation et l'interrupteur Marche/Arrêt sur Marche, cet état des LEDs indique une défaillance du générateur.
ON	ON	<u>Situation d'erreur</u> : Cet état des LEDs indique une défaillance du générateur.

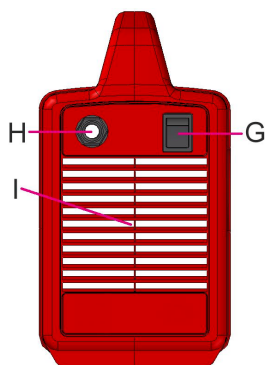
E. Borne (+): Borne de sortie positive.

F. Borne (-): Borne de sortie négative.

G. Interrupteur Marche/Arrêt: Mise en marche / Arrêt de la machine.

H. Entrée de câble: Cette machine est équipée d'un câble d'alimentation. A connecter au réseau d'alimentation.

I. Ventilateur: Cette machine est équipée du dispositif F.A.N. (ventilateur débrayable): le ventilateur est automatiquement activé et désactivé. Ce dispositif réduit les nuisances sonores, les poussières à l'intérieur de la machine et la consommation d'énergie. Le F.A.N. fonctionne différemment suivant le type de machine et le mode



de soudage sélectionné:

- V145-S CE / V145-S 2V CE (mode électrode enrobée): Lorsque la machine est mise en marche, le ventilateur fonctionne ainsi que pendant le soudage. Si la machine ne soude pas pendant plus de 5 minutes le ventilateur s'arrête.
- V145-S CE / V145-S 2V CE (Mode TIG), V145-S CE (12V) et AUSTRALIEN (Tout modes): Lorsque la machine est mise en marche, le ventilateur ne fonctionne pas. Le ventilateur fonctionne pendant le soudage. Si la machine ne soude pas pendant plus de 5 minutes le ventilateur s'arrête.

Maintenance

ATTENTION

Nous vous recommandons de contacter notre service après-vente pour toute opération d'entretien ou réparation. Toute intervention sur le poste effectuée par des personnes non autorisées invalidera la garantie du fabricant.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail dans lequel la machine est placée. Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté.

- Vérifier l'état des câbles. Les remplacer si nécessaire.
- Maintenir la machine propre. Utiliser un chiffon doux pour les surfaces externes, bien nettoyer les ouïes de ventilateur.

ATTENTION

Ne pas ouvrir la machine et ne pas introduire d'objets à l'intérieur. L'alimentation principale doit être coupée avant toute intervention de maintenance sur la machine. Après chaque réparation, les tests de sécurité doivent être faits.

Compatibilité Electromagnétique (CEM)

01/11

Ce produit a été conçu conformément aux normes et directives relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage. Cependant, il se peut qu'il génère des perturbations électromagnétiques qui pourraient affecter le bon fonctionnement d'autres équipements (téléphones, radios et télévisions ou systèmes de sécurité par exemple). Ces perturbations peuvent nuire aux dispositifs de sécurité internes des appareils. Lisez attentivement ce qui suit afin de réduire –voire d'éliminer– les perturbations électromagnétiques générées par cette machine.



Cette machine a été conçue pour fonctionner dans un environnement industriel. L'opérateur doit installer et utiliser le poste conformément aux instructions de ce manuel. Si des interférences se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'assistance de Lincoln Electric si besoin est. Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est destinée au grand public. Dans ces endroits, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants. Cet équipement n'est pas conforme à la IEC 61000-3-12. Dans le cas d'un raccordement au réseau d'alimentation public, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de s'assurer auprès du distributeur d'électricité que ces machines peuvent être connectés.

Avant d'installer la machine, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de connaître des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Exemples:

- Câbles d'alimentation et de soudage, câbles de commandes et téléphoniques qui se trouvent dans ou à proximité de la zone de travail et de la machine.
- Emetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Dispositifs de sécurité. Appareils de mesure.
- Appareils médicaux tels que pacemakers ou prothèses auditives.
- L'opérateur doit s'assurer que les équipements environnants ne génèrent pas de perturbations électromagnétiques et qu'ils sont tous compatibles. Des mesures supplémentaires peuvent s'avérer nécessaires.
- La taille de la zone de travail à prendre en considération dépend de la structure de la construction et des activités qui s'y pratiquent.

Comment réduire les émissions?

- Connecter la machine au secteur selon les instructions de ce manuel. Si des perturbations ont lieu, il peut s'avérer nécessaire de prendre des mesures comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple.
- Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possibles et attachés ensemble. La pièce à souder doit être reliée à la terre si possible (s'assurer cependant que cette opération est sans danger pour les personnes et les équipements).
- Le fait d'utiliser des câbles protégés dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela est nécessaire pour certaines applications.
- S'assurer que la machine est connectée à une bonne prise de terre.

Caractéristiques Techniques

V145:

ALIMENTATION			
Tension d'alimentation 230 V ± 15% Monophasé	Puissance absorbée 3.0 kW @ 100% FM 4.4 kW @ 35% FM	Classe CEM A	Fréquence 50/60 Hz
SORTIE NOMINALE			
Facteur de marche (Basé sur une période de 10 min. @ 40°C) 100% 35%	Courant de soudage 105A 145A	Tension de sortie 24.2 Vdc 25.8 Vdc	
(Basé sur une période de 10 min. @ 20°C) 100% 60%	120A 145A	24.8 Vdc 25.8 Vdc	
GAMME DE COURANT DE SORTIE			
Gamme de courant de soudage 5 - 145A		Tension à vide max. 75 Vdc (modèle CE) 12 Vdc (modèle CE 12V) 12 Vdc (modèle AUSTRALIEN)	
CABLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES			
Fuse (fusion lente) ou Disjoncteur (classe "D") 16A	Type de prise SCHUKO 16A / 250V ou AUSTRALIEN 15A / 250V (livrée avec le poste)	Câbles d'alimentation 3 Conducteurs, 2.5 mm ²	


V145 2V:

ALIMENTATION			
Tension d'alimentation 115 / 230V ± 10% Monophasé	Puissance absorbée 3.0kW @ 100% FM 4.4kW @ 30% FM	Classe CEM A	Fréquence 50/60 Hz
SORTIE NOMINALE A 40°C			
Facteur de marche (Basé sur une période de 10 min.)	Courant de soudage (A)	Tension de sortie (Vdc)	Circuit d'alimentation (Vac)
100%	50A (Electrode enrobée) 80A (TIG)	22.0 Vdc 13.2 Vdc	115 Vac (16A Circuit)
	85A (Electrode enrobée) 105A (TIG)	23.4 Vdc 14.2 Vdc	115 Vac (32A Circuit)
	70A (Electrode enrobée) 105A (TIG)	22.8 Vdc 14.2 Vdc	230 Vac (13A Circuit)
	100A	24.0 Vdc	230 Vac
35%	65A (Electrode enrobée) 105A (TIG)	22.6 Vdc 14.2 Vdc	115 Vac (16A Circuit)
	95A (Electrode enrobée) 130A (TIG)	23.8 Vdc 15.2 Vdc	115 Vac (32A Circuit)
	90A (Electrode enrobée) 130A (TIG)	23.6 Vdc 15.2 Vdc	230 Vac (13A Circuit)
30%	145A	25.8 Vdc	230 Vac
GAMME DE COURANT DE SORTIE			
Gamme de courant de soudage 5 - 145A		Tension à vide max. 75 Vdc	
CABLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES			
Type de prise Version GB. 250V avec fusible 13A inclus. (livrée avec le poste)		Câbles d'alimentation 3 Conducteurs, 2.5mm ²	

DIMENSIONS			
Hauteur 288 mm	Largeur 158 mm	Longueur 392 mm	Poids V145-S CE / AUS 5.9 kg V145-S CE 12V 6.4 kg V145-S 2V CE 6.7 kg
Température de fonctionnement -10°C à +40°C		Température de stockage -25°C à +55°C	

DEEE (WEEE)

07/06

Français		Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires! Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux Déchets d' Équipements Électriques ou Électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux. Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé!

Pièces de Rechange

12/05

<p>Comment lire cette liste de pièces détachées</p> <ul style="list-style-type: none"> Cette liste de pièces détachées ne vaut que pour les machines dont le numéro de code est listé ci-dessous. Dans le cas contraire, contacter le Département Pièces de Rechange. Utiliser la vue éclatée (assembly page) et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction du numéro de code précis de la machine. Ne tenir compte que des pièces marquées d'un "X" dans la colonne de cette vue éclatée (# Indique un changement).
--

Premièrement, lire la liste de pièces de rechange ci dessous, puis se référer aux vues éclatées du manuel "pièces détachées" fourni avec la machine.

Schéma Electrique

Se référer au manuel "Pièces de rechange" fourni avec la machine.

Accessoires

KIT-140A-16-3M	Kit câbles de soudage (3m, 16mm ²).
KIT-140A-25-5M	Kit câbles de soudage (5m, 25mm ²).
W0400062A	Torche TIG à robinet, 4m.
W7915000A	Valise de transport avec accessoires: Kit câbles de soudage (3m, 16mm ²), marteau/brosse, masque de soudure avec lunettes.
W9900021A	Valise de transport.