

MAGNUM[®] PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE ENSEMBLES DE CÂBLE ET PISTOLET GMA

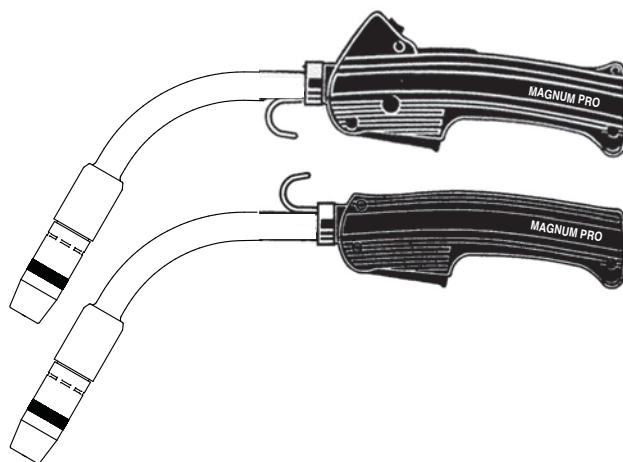
IMF10104

Septembre, 2011

Modèles K3092-[] K3098-[]
K3093-[] K3130-[]

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

⚠️ AVERTISSEMENT

⚠️ AVERTISSEMENT DE LA PROPOSITION DE CALIFORNIE 65 ⚠️

Les gaz d'échappement du moteur diesel et certains de leurs constituants sont connus par l'Etat de Californie pour provoquer le cancer, des malformations ou autres dangers pour la reproduction.

Ceci s'applique aux moteurs diesel.

Les gaz d'échappement de ce produit contiennent des produits chimiques connus par l'Etat de Californie pour provoquer le cancer, des malformations et des dangers pour la reproduction.

Ceci s'applique aux moteurs à essence.

LE SOUDAGE À L'ARC PEUT ÊTRE DANGEREUX. SE PROTÉGER ET PROTÉGER LES AUTRES CONTRE LES BLESSURES GRAVES VOIRE MORTELLES. ÉLOIGNER LES ENFANTS. LES PERSONNES QUI PORTENT UN STIMULATEUR CARDIAQUE DEVRAIENT CONSULTER LEUR MÉDECIN AVANT D'UTILISER L'APPAREIL.

Prendre connaissance des caractéristiques de sécurité suivantes. Pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la sécurité, on recommande vivement d'acheter un exemplaire de la norme Z49.1, de l'ANSI auprès de l'American Welding Society, P.O. Box 350140, Miami, Floride 33135 ou la norme CSA W117.2-1974. On peut se procurer un exemplaire gratuit du livret «Arc Welding Safety» E205 auprès de la société Lincoln Electric, 22801 St. Clair Avenue, Cleveland, Ohio 44117-1199.

S'ASSURER QUE LES ÉTAPES D'INSTALLATION, D'UTILISATION, D'ENTRETIEN ET DE RÉPARATION NE SONT CONFIAÉES QU'À DES PERSONNES QUALIFIÉES.



POUR LES GROUPES ÉLECTROGÈNES

1.a. Arrêter le moteur avant de dépanner et d'entretenir à moins qu'il ne soit nécessaire que le moteur tourne pour effectuer l'entretien.



1.b. Ne faire fonctionner les moteurs qu'à l'extérieur ou dans des endroits bien aérés ou encore évacuer les gaz d'échappement du moteur à l'extérieur.



1.c. Ne pas faire le plein de carburant près d'une flamme nue, d'un arc de soudage ou si le moteur tourne. Arrêter le moteur et le laisser refroidir avant de faire le plein pour empêcher que du carburant renversé ne se vaporise au contact de pièces du moteur chaudes et ne s'enflamme. Ne pas renverser du carburant quand on fait le plein. Si du carburant s'est renversé, l'essuyer et ne pas remettre le moteur en marche tant que les vapeurs n'ont pas été éliminées.

1.d. Les protecteurs, bouchons, panneaux et dispositifs de sécurité doivent être toujours en place et en bon état. Tenir les mains, les cheveux, les vêtements et les outils éloignés des courroies trapézoïdales, des engrenages, des ventilateurs et d'autres pièces en mouvement quand on met en marche, utilise ou répare le matériel.

1.e. Dans certains cas, il peut être nécessaire de déposer les protecteurs de sécurité pour effectuer l'entretien prescrit. Ne déposer les protecteurs que quand c'est nécessaire et les remettre en place quand l'entretien prescrit est terminé. Toujours agir avec la plus grande prudence quand on travaille près de pièces en mouvement.

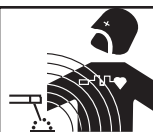


1.f. Ne pas mettre les mains près du ventilateur du moteur. Ne pas appuyer sur la tige de commande des gaz pendant que le moteur tourne.

1.g. Pour ne pas faire démarrer accidentellement les moteurs à essence en effectuant un réglage du moteur ou en entretenant le groupe électrogène de soudage, de connecter les fils des bougies, le chapeau de distributeur ou la magnéto



1.h. Pour éviter de s'ébouillanter, ne pas enlever le bouchon sous pression du radiateur quand le moteur est chaud.



LES CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES peuvent être dangereux

2.a. Le courant électrique qui circule dans les conducteurs crée des champs électromagnétiques locaux. Le courant de soudage crée des champs magnétiques autour des câbles et des machines de soudage.

2.b. Les champs électromagnétiques peuvent créer des interférences pour les stimulateurs cardiaques, et les soudeurs qui portent un stimulateur cardiaque devraient consulter leur médecin avant d'entreprendre le soudage.

2.c. L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé que l'on ne connaît pas encore.

2.d. Les soudeurs devraient suivre les consignes suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques du circuit de soudage:

2.d.1. Regrouper les câbles d'électrode et de retour. Les fixer si possible avec du ruban adhésif.

2.d.2. Ne jamais entourer le câble électrode autour du corps.

2.d.3. Ne pas se tenir entre les câbles d'électrode et de retour. Si le câble d'électrode se trouve à droite, le câble de retour doit également se trouver à droite.

2.d.4. Connecter le câble de retour à la pièce la plus près possible de la zone de soudage.

2.d.5. Ne pas travailler juste à côté de la source de courant de soudage.



LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

3.a. Les circuits de l'électrode et de retour (ou masse) sont sous tension quand la source de courant est en marche. Ne pas toucher ces pièces sous tension les mains nues ou si l'on porte des vêtements mouillés. Porter des gants isolants secs et ne comportant pas de trous.

3.b. S'isoler de la pièce et de la terre en utilisant un moyen d'isolation sec. S'assurer que l'isolation est de dimensions suffisantes pour couvrir entièrement la zone de contact physique avec la pièce et la terre.

En plus des consignes de sécurité normales, si l'on doit effectuer le soudage dans des conditions dangereuses au point de vue électrique (dans les endroits humides ou si l'on porte des vêtements mouillés; sur les constructions métalliques comme les sols, les grilles ou les échafaudages; dans une mauvaise position par exemple assis, à genoux ou couché, s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce ou la terre) utiliser le matériel suivant :

- Source de courant (fil) à tension constante c.c. semi-automatique.
- Source de courant (électrode enrobée) manuelle c.c.
- Source de courant c.a. à tension réduite.

3.c. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, la tête de soudage, la buse ou le pistolet de soudage semi-automatique sont également sous tension.

3.d. Toujours s'assurer que le câble de retour est bien connecté au métal soudé. Le point de connexion devrait être le plus près possible de la zone soudée.

3.e. Raccorder la pièce ou le métal à souder à une bonne prise de terre.

3.f. Tenir le porte-électrode, le connecteur de pièce, le câble de soudage et l'appareil de soudage dans un bon état de fonctionnement. Remplacer l'isolation endommagée.

3.g. Ne jamais tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.

3.h. Ne jamais toucher simultanément les pièces sous tension des porte-électrodes connectés à deux sources de courant de soudage parce que la tension entre les deux peut correspondre à la tension à vide totale des deux appareils.

3.i. Quand on travaille au-dessus du niveau du sol, utiliser une ceinture de sécurité pour se protéger contre les chutes en cas de choc.

3.j. Voir également les points 6.c. et 8.



LE RAYONNEMENT DE L'ARC peut brûler.

4.a. Utiliser un masque à serre-tête avec oculaire filtrant adéquat et protège-oculaire pour se protéger les yeux contre les étincelles et le rayonnement de l'arc quand on soude ou quand on observe l'arc de soudage. Le masque à serre-tête et les oculaires filtrants doivent être conformes aux normes ANSI Z87.1.

4.b. Utiliser des vêtements adéquats en tissu ignifugé pour se protéger et protéger les aides contre le rayonnement de l'arc.

4.c. Protéger les autres employés à proximité en utilisant des paravents ininflammables convenables ou les avertir de ne pas regarder l'arc ou de ne pas s'exposer au rayonnement de l'arc ou aux projections ou au métal chaud.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

5.a. Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Quand on soude, tenir la tête à l'extérieur des fumées. Utiliser un système de ventilation ou d'évacuation suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de travail. **Quand on soude avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme les électrodes en acier inoxydable ou pour revêtement dur (voir les directives sur le contenant ou la fiche signalétique) ou quand on soude de l'acier au plomb ou cadmié ainsi que d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées très toxiques, limiter le plus possible l'exposition et au-dessous des valeurs limites d'exposition (TLV) en utilisant une ventilation mécanique ou par aspiration à la source. Dans les espaces clos ou dans certains cas à l'extérieur, un appareil respiratoire peut être nécessaire. Des précautions supplémentaires sont également nécessaires quand on soude sur l'acier galvanisé.**

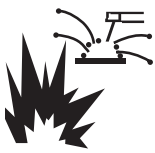
5.b. Le fonctionnement de l'appareil de contrôle des vapeurs de soudage est affecté par plusieurs facteurs y compris l'utilisation et le positionnement corrects de l'appareil, son entretien ainsi que la procédure de soudage et l'application concernées. Le niveau d'exposition aux limites décrites par OSHA PEL et ACGIH TLV pour les ouvriers doit être vérifié au moment de l'installation et de façon périodique par la suite afin d'avoir la certitude qu'il se trouve dans l'intervalle en vigueur.

5.c. Ne pas souder dans les endroits à proximité des vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs de solvant pour former du phosgène, gaz très toxique, et d'autres produits irritants.

5.d. Les gaz de protection utilisés pour le soudage à l'arc peuvent chasser l'air et provoquer des blessures graves voire mortelles. Toujours utiliser une ventilation suffisante, spécialement dans les espaces clos pour s'assurer que l'air inhalé ne présente pas de danger.

5.e. Lire et comprendre les instructions du fabricant pour cet appareil et le matériel de réserve à utiliser, y compris la fiche de données de sécurité des matériaux (MSDS) et suivre les pratiques de sécurité de l'employeur. Les fiches MSDS sont disponibles auprès du distributeur de matériel de soudage ou auprès du fabricant.

5.f. Voir également le point 1.b.



LES ÉTINCELLES DE SOUDAGE peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- 6.a. Enlever les matières inflammables de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher que les étincelles de soudage ne les atteignent. Les étincelles et projections de soudage peuvent facilement s'infiltrer dans les petites fissures ou ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. On doit toujours avoir un extincteur à portée de la main.
- 6.b. Quand on doit utiliser des gaz comprimés sur les lieux de travail, on doit prendre des précautions spéciales pour éviter les dangers. Se référer à la "Sécurité pour le Soudage et le Coupage" (ANSI Z49.1) et les consignes d'utilisation relatives au matériel.
- 6.c. Quand on ne soude pas, s'assurer qu'aucune partie du circuit de l'électrode ne touche la pièce ou la terre. Un contact accidentel peut produire une surchauffe et créer un risque d'incendie.
- 6.d. Ne pas chauffer, couper ou souder des réservoirs, des fûts ou des contenants sans avoir pris les mesures qui s'imposent pour s'assurer que ces opérations ne produiront pas des vapeurs inflammables ou toxiques provenant des substances à l'intérieur. Elles peuvent provoquer une explosion même si elles ont été «nettoyées». For information, purchase "Recommended Safe Practices for the Preparation for Welding and Cutting of Containers and Piping That Have Held Hazardous Substances", AWS F4.1 from the American Welding Society (see address above).
- 6.e. Mettre à l'air libre les pièces moulées creuses ou les contenants avant de souder, de couper ou de chauffer. Elles peuvent exploser.
- 6.f. Les étincelles et les projections sont expulsées de l'arc de soudage. Porter des vêtements de protection exempts d'huile comme des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures montantes et un casque ou autre pour se protéger les cheveux. Utiliser des bouche-oreilles quand on soude hors position ou dans des espaces clos. Toujours porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux quand on se trouve dans la zone de soudage.
- 6.g. Connecter le câble de retour à la pièce le plus près possible de la zone de soudage. Si les câbles de retour sont connectés à la charpente du bâtiment ou à d'autres endroits éloignés de la zone de soudage cela augmente le risque que le courant de soudage passe dans les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits auxiliaires. Cela peut créer un risque d'incendie ou surchauffer les chaînes de levage ou les câbles et entraîner leur défaillance.
- 6.h. Voir également le point 1.c.
- 6.i. Lire et appliquer la Norme NFPA 51B "pour la Prévention des Incendies Pendant le Soudage, le Coupage et d'Autres Travaux Impliquant de la Chaleur", disponible auprès de NFPA, 1 Batterymarch Park, PO Box 9101, Quincy, Ma 022690-9101.
- 6.j. Ne pas utiliser de source de puissance de soudage pour le dégel des tuyauteries.



LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

- 7.a. N'utiliser que des bouteilles de gaz comprimé contenant le gaz de protection convenant pour le procédé utilisé ainsi que des détendeurs en bon état conçus pour les gaz et la pression utilisés. Choisir les tuyaux souples, raccords, etc. en fonction de l'application et les tenir en bon état.
- 7.b. Toujours tenir les bouteilles droites, bien fixées par une chaîne à un chariot ou à support fixe.
- 7.c. On doit placer les bouteilles :
 • Loin des endroits où elles peuvent être frappées ou endommagées.
 • À une distance de sécurité des opérations de soudage à l'arc ou de coupage et de toute autre source de chaleur, d'étincelles ou de flammes.
- 7.d. Ne jamais laisser l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce sous tension toucher une bouteille.
- 7.e. Éloigner la tête et le visage de la sortie du robinet de la bouteille quand on l'ouvre.
- 7.f. Les bouchons de protection des robinets doivent toujours être en place et serrés à la main sauf quand la bouteille est utilisée ou raccordée en vue de son utilisation.
- 7.g. Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, et le matériel associé, ainsi que la publication P-1 de la CGA "Précautions pour le Maniement en toute Sécurité de Gaz Comprimés dans des Cylindres », que l'on peut se procurer auprès de la Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Arlington, VA22202.

Pour des Appareils à Puissance ÉLECTRIQUE



- 8.a. Couper l'alimentation d'entrée en utilisant le disjoncteur à la boîte de fusibles avant de travailler sur le matériel.
- 8.b. Installer le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis, à tous les codes locaux et aux recommandations du fabricant.
- 8.c. Mettre à la terre le matériel conformément au Code Électrique National des États Unis et aux recommandations du fabricant.

Se référer à <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour des informations supplémentaires en matière de sécurité.

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 recoit 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.

Merci

d'avoir choisi un produit de QUALITÉ Lincoln Electric. Nous tenons à ce que vous soyez fier d'utiliser ce produit Lincoln Electric ... tout comme nous sommes fiers de vous livrer ce produit.

POLITIQUE D'ASSISTANCE AU CLIENT

Les activités commerciales de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils de soudage de grande qualité, les pièces de rechange et les appareils de coupage. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leur attente. Quelquefois, les acheteurs peuvent demander à Lincoln Electric de les conseiller ou de les informer sur l'utilisation de nos produits. Nous répondons à nos clients en nous basant sur la meilleure information que nous possédons sur le moment. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir de tels conseils et n'assume aucune responsabilité à l'égard de ces informations ou conseils. Nous dénisons expressément toute garantie de quelque sorte qu'elle soit, y compris toute garantie de compatibilité avec l'objectif particulier du client, quant à ces informations ou conseils. En tant que considération pratique, de même, nous ne pouvons assumer aucune responsabilité par rapport à la mise à jour ou à la correction de ces informations ou conseils une fois que nous les avons fournis, et le fait de fournir ces informations ou conseils ne crée, ni étend ni altère aucune garantie concernant la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant sensible, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relève uniquement du contrôle du client et demeure uniquement de sa responsabilité. De nombreuses variables au-delà du contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de service.

Susceptible d'être Modifié - Autant que nous le sachons, cette information est exacte au moment de l'impression. Prière de visiter le site www.lincolnelectric.com pour la mise à jour de ces info

Veillez examiner immédiatement le carton et le matériel

Quand ce matériel est expédié, son titre passe à l'acheteur dès que le transporteur le reçoit. Par conséquent, les réclamations pour matériel endommagé au cours du transport doivent être faites par l'acheteur contre la société de transport au moment de la réception.

Veillez inscrire ci-dessous les informations sur l'identification du matériel pour pouvoir s'y reporter ultérieurement. Vous trouverez cette information sur la plaque signalétique de votre machine.

Produit _____

Numéro de Modèle _____

Numéro e code / Code d'achat _____

Numéro de série _____

Date d'achat _____

Lieu d'achat _____

Chaque fois que vous désirez des pièces de rechange ou des informations sur ce matériel, indiquez toujours les informations que vous avez inscrites ci-dessus.

Inscription en Ligne

- Inscrivez votre machine chez Lincoln Electric soit par fax soit sur Internet.
- Par fax : Remplissez le formulaire au dos du bon de garantie inclus dans la paquet de documentation qui accompagne cette machine et envoyez-le en suivant les instructions qui y sont imprimées.
- Pour une inscription en Ligne: Visitez notre **WEB SITE www.lincolnelectric.com**. Choisissez "Support", puis "Enregistrez votre produit". S'il vous plaît remplir le formulaire et envoyer votre inscription.

Lisez complètement ce Manuel de l'Opérateur avant d'essayer d'utiliser cet appareil. Gardez ce manuel et maintenez-le à portée de la main pour pouvoir le consultez rapidement. Prêtez une attention toute particulière aux consignes de sécurité que nous vous fournissons pour votre protection. Le niveau d'importance à attacher à chacune d'elle est expliqué ci-après :

⚠ AVERTISSEMENT

Cet avis apparaît quand on **doit suivre scrupuleusement** les informations pour éviter les **blessures graves** voire mortelles.

⚠ ATTENTION

Cet avis apparaît quand on **doit** suivre les informations pour éviter les **blessures légères** ou **les dommages du matériel**.

TABLE DES MATIÈRES

	Page
Description Générale	Section A
Installation	Section B
Installation Du Kit De Connecteur Sur Le Câble Du Pistolet	B-1
Installation Du K466-1 Et -8	B-1
Installation Du K466-2	B-1
Installation Du K466-3	B-1
Installation Du Kit K466-4	B-2
Installation Du K466-5	B-2
Installation Du K466-6, 7, 9 Et 10	B-2
Instructions Pour l'Installation Et L'ébarbage De La Gaine	B-2
Installation De La Pointe De Contact Et De La Buse À Gaz	B-3
Branchement Sur Le Chargeur	B-4
Branchement Sur Chargeurs Lincoln	B-4
Branchement Sur Chargeurs Adaptés	B-4
Branchement Sur Chargeurs Miller	B-4
Branchement Sur Chargeurs Hobart	B-4
Branchement Sur Chargeurs L-Tec Adaptés	B-5
Branchement Sur Chargeurs Lincoln Wirematic Et Hobart Série 2000, Ou Chargeurs De Type Sp100t	B-5
Branchement Sur Chargeurs Lincoln Série 10.....	B-5
Fonctionnement	Section C
Électrodes Et Équipement.....	C-1
Réalisation D'une Soudure	C-1
Éviter Les Problèmes De Dévidage Du Fil	C-1
Entretien	Section D
Instructions Pour Le Retrait, L'installation Et L'ébarbage Des Gaines Magnum®	D-1
Tubes Et Buses Pour Pistolets.....	D-1
Câbles De Pistolet	D-1
Nettoyage Des Câbles	D-1
Réparation Des Câbles Pour Les Modèles K3092, K3093, K3098 Et K3130	D-1 à D-7
Dépannage	Section E
Liste de Pièces	P-202-AK, AL

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Les ensembles de câble et pistolet MAGNUM® PRO CURVE 300 et 400 DP (PROCÉDURE DOUBLE) et DS (PROGRAMME DOUBLE) ont été conçus en conformité avec les spécifications NEMA EW3 pour le soudage avec électrode en acier avec les procédés GMAW (soudage à l'arc avec électrode en métal en atmosphère de gaz) et FCAW avec protection gazeuse (soudage à l'arc à noyau fondant). Les pistolets et câbles MAGNUM® PRO CURVE DP et DS ont été conçus spécifiquement pour être utilisés avec des chargeurs de fil avec capacité pour procédure double. Les pistolets K3093 MAGNUM® PRO CURVE 400 DS et K3092 MAGNUM® PRO CURVE 300 DS sont équipés d'une gâchette à deux positions. En tirant légèrement sur la gâchette, on engage la première procédure établie sur le dévidoir. En tirant à fond sur la gâchette, on engage la deuxième procédure. Il existe une gâchette de verrouillage qui peut être commandée en tant que pièce. Les pistolets et câbles K3098 MAGNUM® PRO CURVE 400 DP et K3130 MAGNUM® PRO CURVE 300 DP ont également été conçus pour être utilisés avec des chargeurs de fil avec capacité pour procédure double. Les pistolets sont équipés d'un interrupteur à bascule utilisé pour sélectionner une ou deux procédures de soudage..

Les K3092, K3093, K3098 et K3130 ont été conçus pour être utilisés avec les kits de connecteurs K466. Le connecteur approprié peut être installé comme avec n'importe quel Pistolet MAGNUM® PRO CURVE. Cependant, les branchements du câble de contrôle du pistolet doivent être adaptés à chaque machine spécifique. Les K3092, K3093, K3098 et K3130 possèdent un connecteur pouvant s'adapter à n'importe quel chargeur de fil Lincoln de la série 10.

Les pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS ne sont pas équipés d'un connecteur final pour chargeur de fil depuis l'usine. Avec le Kit de Connecteur MAGNUM® K466-1, ils peuvent être utilisés avec n'importe quel chargeur de fil semi-automatique Lincoln LN-7 ou LN-25. Le K466-1 peut également être utilisé avec le LN-8 ou le LN-9 pour alimenter des électrodes de 0,052 ou moins. Un Kit de Tube de Gaz à Connexion Rapide MAGNUM® K481 en option est disponible pour permettre un branchement de tube à gaz sans outils sur les chargeurs de fil Lincoln. Les chargeurs de fil de modèle non GMA requièrent une soupape de solénoïde à gaz en option.

Les pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS peuvent aussi être utilisés avec tout chargeur de fil équipé d'un kit adaptateur de chargeur de fil Tweco® #1, 2, 3, 350 ou 4 au moyen du Kit de Connecteur MAGNUM® K466-2.

Avec les kits de Connecteurs MAGNUM® K466-3 ou K466-4, il est possible de brancher des pistolets MAGNUM® PRO CURVE directement sur une variété de chargeurs de fil Miller et Hobart.

Le Kit de Connecteur K466-5 permet de brancher des pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS sur un ensemble de connecteur de chargeur L Tec. Les chargeurs L-Tec requièrent d'un ensemble de connecteur de chargeur (semblable à un adaptateur Tweco®) afin d'être raccordés à un pistolet et un câble. Le K466-5 contient un connecteur en laiton permettant aux pistolets MAGNUM® PRO CURVE d'être branchés sur cet ensemble de connecteur de chargeur.

Le Kit de Connecteur K466-6 permet de brancher des pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS sur un Wirematic de Lincoln.

Le Kit de Connecteur K466-7 permet de brancher des pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS sur des Chargeurs de Fil Hobart de la Série 2000.

Le Kit de Connecteur K466-8 permet de brancher des pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS sur un LN-8 ou un LN-9 quand on utilise une électrode de 1/16 ou plus.

Le Kit de Connecteur K466-9 permet le branchement du K497 sur le SP100T et chargeurs de fil associés.

Le Kit de Connecteur K466-10 permet de brancher des pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS sur un chargeur de fil de la Série 10.

Les pistolets MAGNUM® PRO CURVE DP et DS et les ensembles de câbles sont parfaitement compatibles avec les pointes de contact, les diffuseurs, les buses de gaz et les gaines de câbles de pistolets Tweco comparables. La famille de pistolets Magnum® GMA offre une ligne en expansion de pièces de rechange et accessoires de qualité, durables et expansibles





Pour de meilleurs résultats pour le soudage de l'acier doux et en alliage, il est recommandé d'utiliser des électrodes en fil solide L-50 ou L-56 de Lincoln pour le procédé GMAW et des électrodes fourrées Outershield de Lincoln pour le procédé FCAW (sous protection gazeuse).

AVERTISSEMENT


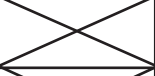




- **Ne pas toucher les pièces sous alimentation électrique telles que les terminales de sortie ou le câblage interne**

MAGNUM® PRO CURVE 300 DS
300 AMPÈRES à 60% DE FACTEUR DE MARCHE AVEC GAZ CO₂
300 AMPÈRES à 50% DE FACTEUR DE MARCHE AVEC MÉLANGE DE GAZ

Description Numéro Produit	Longueur Câble Pistolet (m)	Taille Fil in. (mm)	Pointes de Contact Rendement Normal	Ensemble Diffuseur de Gaz	Buse à Gaz	Isolant	Gaine de Câble	Tube de Pistolet 60°
K3092-1	10 ft. (3,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60
K3092-2	15 ft. (4,5)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60
K3092-3	20 ft. (6,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60
K3092-4	25 ft. (7,6)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60

MAGNUM® PRO CURVE 400 DS
400 Ampères à 60% De Facteur De Marche Avec Gaz CO₂
400 Ampères à 50% De Facteur De Marche Avec Mélange De Gaz

Description Numéro Produit	Longueur Câble Pistolet (m)	Taille Fil in. (mm)	Pointes de Contact Rendement Normal	Ensemble Diffuseur de Gaz	Buse à Gaz	Isolant	Gaine de Câble	Tube de Pistolet 60°
K3093-1	10 ft. (3,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60
K3093-2	15 ft. (4,5)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60
K3093-3	20 ft. (6,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60
K3093-4	25 ft. (7,6)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2		KP2926-60

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE

MAGNUM® PRO CURVE 400 DP

400 AMPÈRES à 60% DE FACTEUR DE MARCHE AVEC GAZ CO₂
400 AMPÈRES à 50% DE FACTEUR DE MARCHE AVEC MÉLANGE DE GAZ

Description Numéro Produit	Longueur Câble Pistolet (m)	Taille Fil in. (mm)	Pointes de Contact Rendement Normal	Ensemble Diffuseur de Gaz	Buse à Gaz	Isolant	Gaine de Câble	Tube de Pistolet 60°
K3098-1	10 ft. (3,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60
K3098-2	15 ft. (4,5)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60
K3098-3	20 ft. (6,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60
K3098-4	25 ft. (7,6)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60

MAGNUM® PRO CURVE 300 DP

300 AMPÈRES à 60% DE FACTEUR DE MARCHE AVEC GAZ CO₂
300 AMPÈRES à 50% DE FACTEUR DE MARCHE AVEC MÉLANGE DE GAZ

Description Numéro Produit	Longueur Câble Pistolet (m)	Taille Fil in. (mm)	Pointes de Contact Rendement Normal	Ensemble Diffuseur de Gaz	Buse à Gaz	Isolant	Gaine de Câble	Tube de Pistolet 60°
K3130-1	10 ft. (3,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60
K3130-2	15 ft. (4,5)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60
K3130-3	20 ft. (6,1)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60
K3130-4	25 ft. (7,6)	0,045 (1.2)	KP2744-045	KP2746-1	KP2742-1-62R	KP2773-2	 	KP2926-60

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE

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

MESURES DE SÉCURITÉ

⚠ 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 de la pièce à souder et du sol.
- Toujours porter des gants isolants secs.

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

INSTALLATION DU KIT DE CONNECTEUR SUR LE CÂBLE DU PISTOLET

Les câbles de pistolet MAGNUM® PRO CURVE DP et DS K3092, K3093, K3098 et K3130, sont livrés en tant qu'ensembles génériques et doivent être assemblés avec un kit de connecteur.

Les pistolets et câbles MAGNUM® PRO CURVE K3092, K3093, K3098 et K3130 sont équipés d'un câble de contrôle qui se branche sur un chargeur de fil Lincoln série 10. Pour d'autres chargeurs de fil, le câble de contrôle doit être rebranché avec les connecteurs appropriés au chargeur de fil.

INSTALLATION DU K466-1 ET -8 (Pour chargeurs Lincoln)

- a. Retirer le connecteur de câble en laiton et le tube isolant (voir la Figure B.1) du kit K466-1. Faire glisser le tube isolant sur le connecteur depuis l'extrémité fileté et le visser sur l'extrémité pour chargeur du câble du pistolet. Serrer la connexion au moyen de la clef fournie.
- b. Retirer la fiche moulée pour gaz qui se trouve sur le côté de la poignée finale du chargeur et la remplacer par l'accessoire indenté en laiton fourni avec le kit. La clef incluse fonctionne aussi bien avec la fiche pour gaz qu'avec l'accessoire indenté.
- c. Fixer le connecteur rond du câble de contrôle du pistolet fourni sur le connecteur de gâchette sur le devant du chargeur Lincoln. (NOTE : la fiche et la prise sont toutes les deux clavetées et doivent être orientées correctement).
- d. Placer une agrafe pour tube sur chaque extrémité du tube flexible fourni, environ 2" (51 mm) à l'intérieur à partir de chaque bout. Faire glisser une extrémité du tube sur le connecteur indenté sur la poignée du câble final du chargeur (point b) puis déplacer l'agrafe vers le bas près de l'extrémité du tube afin de garantir un bon joint de gaz.

NOTE: Un Kit MAGNUM® de Tube à Gaz de Connexion Rapide K481 est disponible en option pour permettre le branchement sans outils du tube à gaz sur les chargeurs de fil Lincoln. Installer selon les instructions livrées avec le kit.

INSTALLATION DU K466-2 (Pour Chargeurs Tweco Adaptés)

- a. Retirer le connecteur de câble en laiton (voir la Figure B.1) du kit K466-2 et le visser sur l'extrémité chargeur du câble du pistolet. Serrer la connexion au moyen de la clef fournie.
- b. Vérifier que la fiche moulée pour gaz assure l'étanchéité de l'orifice de l'accessoire à gaz sur le côté de la poignée finale du chargeur.

INSTALLATION DU K466-3 (Pour Chargeurs Miller)

- a. Retirer le connecteur de câble en laiton (voir la Figure B.1) du kit K466-3 et le visser sur l'extrémité chargeur du câble du pistolet. Serrer la connexion au moyen de la clef fournie.
- b. Vérifier que la fiche moulée pour gaz assure l'étanchéité de l'orifice de l'accessoire à gaz sur le côté de la poignée finale du chargeur.
- c. Fixer le connecteur circulaire du câble de contrôle du pistolet fourni sur le connecteur de la gâchette sur l'avant du chargeur Miller.

INSTALLATION DU KIT K466-4 (Pour Chargeurs Hobart)

- a. Retirer le connecteur de câble en laiton (voir la Figure B.1) du kit K466-4 et le visser sur l'extrémité chargeur du câble du pistolet. Serrer la connexion au moyen de la clef fournie.
- b. Retirer la fiche moulée pour gaz sur le côté de la poignée finale du chargeur et la remplacer par l'accessoire indenté en laiton fourni dans le kit. La clef comprise sert pour la fiche à gaz et pour l'accessoire indenté.
- c. Fixer le connecteur de la fiche en forme de téléphone du câble de contrôle du pistolet fourni sur le connecteur de la gâchette sur l'avant du chargeur Hobart.
- d. Placer une agrafe pour tube sur chaque extrémité du tube flexible fourni, environ 2" (51 mm) à l'intérieur à partir de chaque bout. Faire glisser une extrémité du tube sur le connecteur indenté sur la poignée du câble final du chargeur (point b) puis déplacer l'agrafe vers le bas près de l'extrémité du tube afin de garantir un bon joint de gaz.

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



INSTALLATION DU K466-5 (Pour Chargeurs L-Tec)

- Retirer le connecteur de câble en laiton (voir la Figure 1) du kit K466-3 et le visser sur l'extrémité chargeur du câble du pistolet. Serrer la connexion au moyen de la clef fournie.
- Vérifier que la fiche moulée pour gaz assure l'étanchéité de l'orifice de l'accessoire à gaz sur le côté de la poignée finale du chargeur.
- Pour les machines L-Tec exigeant que les branchements du fil de la gâchette soit effectués sur un bornier situé à l'intérieur de la machine (L-Tec 225), un câble de contrôle pour pistolet avec des terminales à fourches est fourni. Brancher les fils terminés sur le bornier.

Pour les machines requérant une connexion verrouillable de câble de contrôle pour pistolet, continuer à utiliser le câble de contrôle pour pistolet L-Tec fourni avec l'ensemble du connecteur du chargeur de fil L-Tec. Brancher la fiche verrouillable sur le réceptacle approprié de la machine.

Installation Des L466-6, K466-7 Et K466-10 (Chargeurs Hobart Wirematic Série 2000 et Chargeurs de Type SP100T et Lincoln Série 10)

- Retirer le connecteur de câble en laiton (voir la Figure B.1) du kit K466-3 et le visser sur l'extrémité chargeur du câble du pistolet. Serrer la connexion au moyen de la clef fournie.
- Vérifier que la fiche moulée pour gaz assure l'étanchéité de l'orifice de l'accessoire à gaz sur le côté de la poignée finale du chargeur.
- Fixer le câble de contrôle du pistolet fourni sur le connecteur de la gâchette sur l'avant du chargeur de fil.

INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION ET L'ÉBARBAGE DE LA GAINÉ Installation des gaines séries KP44 et KP44N

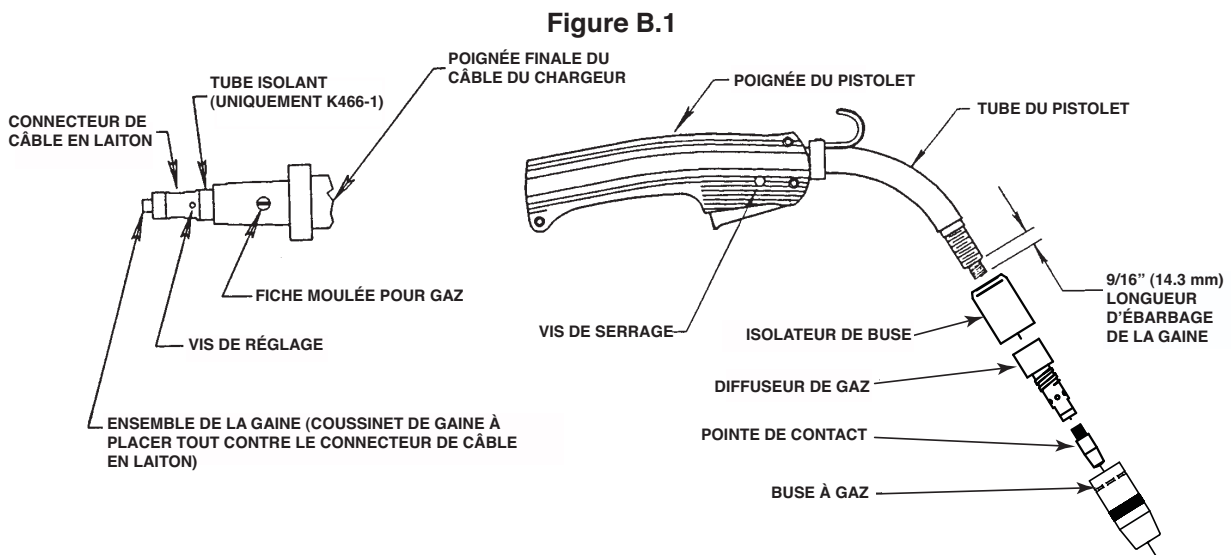
- Étendre le pistolet et le câble bien droits sur une surface plate.
- Vérifier que la vis de réglage de l'extrémité du connecteur soit en retrait afin qu'elle n'endommage pas la gaine ni le coussinet de la gaine. Retirer de l'extrémité de l'ensemble du tube du pistolet la buse à gaz, l'isolateur de la buse et le diffuseur de gaz, et les conserver.
- Insérer une nouvelle gaine non ébarbée dans l'extrémité connecteur du câble. Vérifier que le coussinet de la gaine porte la marque correcte correspondant à la taille du fil utilisé.
- NOTE: Pour les gaines KP44N et KP45N**

Avant de mettre en place complètement le coussinet de la gaine, il faudra ébarber le tube interne de la gaine à niveau avec coussinet de la gaine, au moyen d'une lame pointue. Après l'ébarbage, retirer les bavures du tube interne et vérifier que l'ouverture soit grande ouverte.

Pour tous les kits de connecteur K466 excepté e K466-3 et le K466-4, serrer la vis de réglage dans le connecteur du câble.

ou

Pour le K466-3 et le K466-4, visser la coiffe du connecteur fournie dans le kit jusqu'à ce qu'elle trouve son assise sur la face du coussinet. Puis insérer la pièce de matériau de gaine appropriée dans la coiffe du connecteur et serrer la vis de réglage. Trois morceaux de matériau de gaine sont inclus dans ces kits de connecteurs afin d'aider à guider l'électrode au travers de la coiffe du connecteur. La pièce ayant le petit diamètre interne est conçue pour des électrodes avec un diamètre maximum de 0,045" (1,2 mm). Celle ayant un diamètre de taille moyenne doit être utilisée pour des électrodes de 1/16" (1,6 mm) de diamètre maximum. Et la pièce de matériau de gaine ayant le plus grand diamètre interne convient aux électrodes ayant 5/64" (2,0 mm) de diamètre maximum.



MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



- e. Vérifier que le câble soit bien droit et ébarber la gaine à la longueur indiquée sur la Figure 1 (la clef fournie avec le kit de connexion comporte une jauge pour calibrer la longueur de coupe sur des tubes de pistolet de 300 et 400 amp.). Retirer les bavures de l'extrémité de la gaine.
- f. Visser le diffuseur de gaz sur l'extrémité du tube de pistolet et serrer au moyen de la clef fournie.
- g. Remettre en place l'isolateur de la buse et la buse à gaz.

INSTALLATION DES GAINES SÉRIE M18732 POUR ÉLECTRODE EN ALUMINIUM

1. Étendre le pistolet bien droit sur une surface plate et retirer la buse à gaz.
 - A. Pour toutes les connexions K466 exceptées K466-3 et K466-4, mettre la vis de réglage en retrait dans l'extrémité du connecteur au moyen d'une clef Allen de 5/64 (2,0 mm).
 - B. Pour toutes les connexions K466-3 et K466-4 : retirer la coiffe du connecteur.
 - C. Mettre la vis de réglage en retrait dans le diffuseur pour les pistolets ayant une vis de réglage dans la diffuseur.
2. Retirer la gaine et insérer une nouvelle gaine non ébarbée dans l'extrémité du connecteur du câble. Vérifier que les bobines de la gaine à ressorts puissent être vues à travers les orifices du diffuseur de gaz.
 - A. Pour toutes connexions K466-3 et K466-4 : si la gaine va être remplacée par une gaine de taille différente, desserrer la vis de réglage sur la coiffe du connecteur et remplacer par la taille correcte.
3. Marquer la gaine à 3/16" de l'extrémité du guide de la gaine ou du connecteur. Tirer sur la gaine pour la faire sortir partiellement et la couper au niveau de la marque au moyen d'un couteau pointu.
4. Visser le raccord de gaine en laiton sur la gaine et positionner complètement le coussinet de la gaine à l'intérieur du guide de la gaine ou du connecteur.
 - A. Pour les kits de connecteur, exceptés K466-3 et K466-4, serrer la vis de réglage dans le connecteur du câble.
 - B. Pour les modèles K466-3 et K466-4, visser la coiffe du connecteur.
5. Visser le diffuseur de gaz sur l'extrémité du tube de pistolet et serrer au moyen d'une clef de taille appropriée.
6. Remettre en place l'isolateur de la buse et la buse à gaz.

INSTALLATION DE LA POINTE DE CONTACT ET DE LA BUSE À GAZ

- a. Choisir une pointe de contact de la taille correcte pour l'électrode utilisée (la taille du fil est gravée sur le côté de la pointe de contact) et la visser à fond sur le diffuseur de gaz.
- b. Vérifier que l'isolateur de la buse soit fixé sur le tube du pistolet.
- c. Faire glisser la buse à gaz appropriée sur l'isolateur de buse. Des buses de gaz ajustables existent avec un D.I. de 0,62" (15,9 mm) ou 0,50" (12,7 mm) et aussi bien en modèle standard (affleuré) qu'encasté. La buse appropriée doit être sélectionnée sur la base de l'application de soudage. Des buses fixes de différentes longueurs sont disponibles pour s'adapter à des pistolets de 300 et 400 amp, afin de permettre le soudage de transfert par pulvérisation ou par court-circuit..

Choisir la buse à gaz appropriée pour le procédé GMAW à utiliser. En général, le bout de la pointe de contact doit être affleuré à 0,12" (3,1 mm) prolongé pour le procédé à transfert par court-circuit et à 0,12" (3,1 mm) en retrait pour le transfert par pulvérisation. Pour le procédé Outershield (FCAW), un retrait de 1/8" (3 mm) est recommandé.

BRANCHEMENT SUR LE CHARGEUR

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS LINCOLN

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-1 ou -8 se branchent facilement sur n'importe quel chargeur LN-7, LN-8, LN-9, SP-200 ou LN-25 de Lincoln.

- Vérifier que les rouleaux conducteurs et les tubes guides de chargeurs soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.
- Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans le bloc conducteur sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur. Fixer le câble au moyen de la vis manuelle ou de la vis de réglage située à l'intérieur du bloc conducteur.
- Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée finale à câble du chargeur (Voir la Section d'Installation du K466-1).
- Faire glisser l'extrémité libre du tuyau flexible sur l'accessoire à gaz indenté sur l'avant du chargeur Lincoln (Voir la Section d'Installation du K466-1 ou -8). Déplacer l'agrafe à tube correspondante vers le bas près de l'extrémité du tube pour garantir une bonne herméticité du gaz.

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS ADAPTÉS

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-2 se branchent facilement sur n'importe quel chargeur correctement adapté.

- Vérifier que l'adaptateur et le guide sortant du chargeur, ainsi que le rouleau conducteur, soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.
- Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans l'adaptateur en laiton sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur. Fixer le câble au moyen de la vis manuelle ou de la vis de réglage située à l'intérieur de l'adaptateur.
- Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée du connecteur du câble du pistolet.

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS MILLER

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-4 se branchent facilement sur une grande variété de chargeurs Miller très populaires.

- Vérifier que la gaine du pistolet, la gaine de la coiffe du connecteur, les rouleaux conducteurs et les tubes guides soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.

- Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans le réceptacle sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur. Serrer la vis manuelle pour fixer le connecteur.
- Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée du connecteur du câble du pistolet.

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS HOBART

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-3 se branchent facilement sur une grande variété de chargeurs Hobart.

- Vérifier que la gaine du pistolet, la gaine de la coiffe du connecteur, les rouleaux conducteurs et les tubes guides soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.
- Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans le réceptacle sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur. Serrer la vis manuelle pour fixer le connecteur.
- Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée du connecteur du câble du pistolet.
- Faire glisser l'extrémité libre du tuyau flexible (monté sur le pistolet dans la Section d'Installation du K466-4) sur l'accessoire à gaz sur le chargeur Hobart. Déplacer l'agrafe à tube correspondante vers le bas près de l'extrémité du tube pour garantir une bonne herméticité du gaz.

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS L-TEC ADAPTÉS

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-5 se branchent facilement sur un chargeur L-Tec équipé d'un ensemble de connecteur de chargeur. Cet ensemble de connecteur (semblable à un adaptateur Tweco) est nécessaire pour brancher les chargeurs L-Tec sur un pistolet et câble.

- a. Vérifier que l'adaptateur et les guides sortants du chargeur, ainsi que le rouleau conducteur, soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.
- b. Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans l'adaptateur en laiton sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur. Fixer le câble au moyen de la vis manuelle, la vis de réglage ou la goupille.
- c. Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée du connecteur du câble du pistolet. Pour les machines avec un réceptacle à verrouillage tournant pour fil de gâchette, si le câble de contrôle du pistolet L-Tec ne se branche pas facilement sur la prise, on peut utiliser le câble de contrôle du pistolet fourni avec le kit K466-5. Pour cela, couper les fils de contrôle du pistolet aussi près que possible des terminales à fourches puis dénuder les fils sur 7/16" (11 mm). Retirer la fiche à verrouillage tournant du câble de contrôle L-Tec et la brancher sur le câble du K466-5. Vérifier que la gaine extérieure du connecteur soit prise dans le réducteur de tension de la prise.

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS LINCOLN WIRE-MATIC ET HOBART SÉRIE 2000, OU CHARGEURS DE TYPE SP100T

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-6, K466-7 ou K466-9 se branchent facilement sur un chargeur.

- a. Vérifier que l'adaptateur et le guide sortant du chargeur soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.
- b. Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans le réceptacle sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur. Fixer le câble au moyen de la vis manuelle située sur le chargeur de fil.
- c. Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée du connecteur du câble du pistolet.

BRANCHEMENT SUR CHARGEURS LINCOLN SÉRIE 10

Les ensembles de câble de pistolet qui ont été montés avec un Kit de Connexion K466-10 ou les ensembles de câble et pistolet K471-21 à -23 se branchent facilement sur un chargeur de la Série 10.

- a. Vérifier que l'adaptateur de pistolet K1500-2 soit en place sur le chargeur de fil. Vérifier que les tubes guides du chargeur et les rouleaux conducteurs soient appropriés pour la taille d'électrode utilisée.
- b. Pousser à fond l'extrémité du connecteur en laiton du câble du pistolet dans le réceptacle sur le côté sortant du galet d'entraînement du chargeur, puis fixer le câble au moyen de la vis manuelle.
- c. Insérer la fiche du câble de contrôle provenant du circuit de la gâchette du chargeur dans la prise correspondante sur la poignée du connecteur du câble du pistolet.

ÉLECTRODES ET ÉQUIPEMENT

Les pistolets et câbles MAGNUM® PRO CURVE DP et DS ont été conçus pour être utilisés avec les fils électrodes en acier solide L-50 de Lincoln et Super Arc L-56 pour le procédé GMAW, et avec les électrodes Outershield fourrées de Lincoln pour le procédé FCAW sous protection gazeuse. Pour des renseignements concernant les dépassements électriques et visibles recommandés, se reporter aux Principes Généraux concernant les Procédés et Procédures de Lincoln appropriés pour l'électrode utilisée.

RÉALISATION D'UNE SOUDURE

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas essayer d'utiliser cet appareil sans avoir complètement lu tous les manuels d'opération et d'entretien livrés avec la machine. Ils contiennent des mesures de sécurité importantes, le démarrage détaillé du moteur, des instructions de fonctionnement et d'entretien ainsi qu'une liste de pièces.



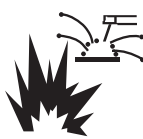
LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent être mortels.

- 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 VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux.

- Maintenir la tête hors des vapeurs.
- Utiliser la ventilation ou un système d'échappement pour évacuer les vapeurs de la zone de respiration.



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

- Tenir les matériaux inflammables éloignés.



LES RAYONS DES ARCS peuvent causer des brûlures.

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

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

- Vérifier que la source d'alimentation de soudage soit allumée et que l'alimentation du gaz de protection soit réglée pour le débit approprié.
- Pour l'interrupteur du MAGNUM® PRO CURVE 400 DP, régler le commutateur à bascule sur la procédure souhaitée.
- Positionner l'électrode sur le joint. Le bout de l'électrode doit se trouver légèrement éloigné de la pièce à souder.
- Baisser le casque à souder. Fermer la gâchette du pistolet et commencer à souder. Tenir le pistolet de telle sorte que la distance entre la pointe de contact et le travail donne le dépassement électrique correct, comme l'exige la procédure utilisée.
- Pour cesser de souder, relâcher la gâchette du pistolet puis écarter le pistolet du travail une fois que l'arc s'est éteint. Suivre les instructions du manuel du chargeur de fil si un circuit à blocage de gâchette.
- Lorsqu'on utilise le pistolet et câble MAGNUM® PRO CURVE DS K3092 ou K3093, la gâchette fonctionne comme suit :

-En tirant à moitié sur la gâchette, on engage la première procédure réglée sur le chargeur.

-En tirant à fond sur la gâchette, on engage la deuxième procédure.

Si la gâchette de blocage en option est installée,

-Avec la gâchette tirée à fond, la gâchette peut glisser vers l'avant jusqu'à la position de blocage.

-Pour libérer le blocage, appuyer sur la gâchette puis à nouveau tirer dessus.

- Lorsqu'on utilise l'interrupteur du MAGNUM® PRO CURVE DP K3098 ou L3130, la gâchette ne sert qu'à faire démarrer et cesser le soudage. On change de procédure au moyen du commutateur à bascule qui est intégré sur le dessus du pistolet.

ÉVITER LES PROBLÈMES DE DÉVIDAGE DU FIL

Les problèmes de dévidage du fil peuvent être évités en respectant les procédures suivantes de manipulation du pistolet :

- Ne pas faire des coques sur le câble ni le tirer autour de coins coupants.
- Maintenir le câble d'électrode aussi droit que possible pendant le soudage ou pendant que l'électrode est chargée au travers du câble.
- Éviter d'enrouler l'excédent de câble autour de la poignée ou de l'avant du chargeur de fil, particulièrement avec des pistolets longs de 20 et 25 ft. (6,1 et 7,6 mm).
- Ne pas permettre que les chariots à roulettes ou les camions roulent sur les câbles.
- Conservé le câble en bon état de propreté en suivant les instructions pour l'entretien.
- N'utiliser que des électrodes propres et sans rouille. Les électrodes Lincoln ont leur propre lubrification de surface.
- Changer la pointe de contact lorsque l'arc commence à être instable ou que le bout de la pointe de contact est fondu ou déformé.

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



INSTRUCTIONS POUR LE RETRAIT, L'INSTALLATION ET L'ÉBARBAGE DES GAINES MAGNUM®

NOTE: La variation des longueurs de câble empêche l'interchangeabilité des gaines. Une fois qu'une gaine a été coupée pour un pistolet particulier, elle ne doit pas être installée sur un autre pistolet, à moins qu'elle ne corresponde aux exigences de longueur de coupe de la gaine. Les gaines sont livrées avec la chemise de la gaine suffisamment étirée.

- Retirer la buse à gaz et l'isolateur de la buse.
- Retirer le diffuseur de gaz du pistolet.
- Étirer le pistolet et le câble bien droits sur une surface plate. Pour toutes les connexions de K466, sauf K466-3 et K466-4 :

Desserrer la vis de réglage située sur le connecteur de câble en laiton se trouvant sur l'extrémité chargeur de fil du câble en utilisant la même clef Allen de 5/64 (2,0 mm). Tirer sur la gaine pour la faire sortir du câble. (POUR CHACUN, SE REPORTER À LA FIGURE 1 DANS LA SECTION INSTALLATION).

<OU>

Pour les connexions K466-3 et K466-4 :

Retirer la coiffe du connecteur au moyen de la clef fournie. Tirer sur la gaine pour la faire sortir du câble. Si la gaine va être remplacée par une gaine de taille différente, desserrer la vis de réglage sur la coiffe du connecteur et retirer le morceau de matériau de la gaine.

- Pour les instructions concernant l'installation et l'ébarbage des gaines MAGNUM®, voir « INSTALLATION DES GAINES » dans la section INSTALLATION.

TUBES ET BUSES POUR PISTOLETS

- Changer les pointes de contact en fonction des besoins.
- Retirer les projections de l'intérieur de la buse à gaz et de la pointe au bout de 10 minutes de temps d'arc ou en fonction des besoins.
- Pour retirer le tube du pistolet, desserrer trois vis à tête creuse dans la poignée au moyen d'une clef Allen. Retirer la buse à gaz et l'isolateur de la buse. Tirer sur le tube du pistolet pour le faire sortir de la poignée du pistolet. Pour le réinstaller, insérer le tube du pistolet, le pousser vers l'intérieur le plus loin possible puis resserrer les vis.

CÂBLES DE PISTOLET

NETTOYAGE DES CÂBLES

Nettoyer la gaine du câble après avoir utilisé environ 300 livres (136 kg) d'électrode. Retirer le câble du chargeur de fil et l'étendre bien droit par terre. Retirer la pointe de contact du pistolet. Avec un tuyau à air et seulement une pression partielle, nettoyer la gaine du câble par soufflage léger à partir de l'extrémité du diffuseur de gaz.

ATTENTION

Une pression excessive de l'air au début pourrait provoquer la formation d'un bouchon de saleté.

Plier le câble sur toute sa longueur puis nettoyer à nouveau le câble par soufflage. Répéter cette procédure jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de saleté qui sorte.

RÉPARATION DES CÂBLES

RÉPARATION DES CÂBLES POUR LES MODÈLES K3092, K3093, K3098 ET K3130

Les câbles MAGNUM® PRO CURVE DP et DS possèdent la caractéristique d'avoir des connecteurs de câbles réparables. Si le câble s'endommageait sérieusement, il peut être coupé pour le raccourcir et être réparé par l'utilisateur.

RÉPARATION DU CÂBLE DE L'EXTRÉMITÉ DU TUBE DU PISTOLET POUR LES MODÈLES K3092, K3093, K3098 ET K3130 (Requiert 4 terminales S8053-169 pour les K3092 et K3093, ou 2 Terminales S19492-2 pour les K3098 et K3130)

- Retirer la gaine du câble en suivant les Instructions précédentes.
- Retirer le pistolet conformément aux instructions précédentes.
- Retirer trois vis No.6 de la poignée du pistolet, séparer les deux moitiés puis retirer le câble de la poignée ainsi que l'ensemble de la gâchette, pour les pistolets K3092 et K3093. Avant de retirer l'ensemble de la gâchette, bien noter le câblage des fils de la gâchette car cela sera important pour les rebrancher correctement. Pour les modèles K3098 et K3130, retirer aussi le commutateur à bascule.

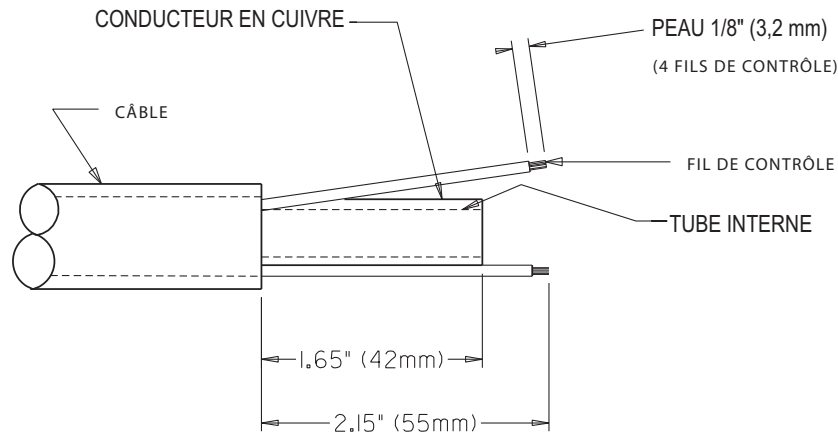


Figure E.1

- d) Retirer du câble le connecteur du tube de pistolet en dévissant l'écrou du connecteur du connecteur du tube du pistolet. Si le tube intérieur du câble est difficile à retirer de l'ensemble du connecteur, au moyen d'un couteau, l'inciser avec soin dans le sens de la longueur jusqu'au connecteur en cuivre.
- e) Découper le réducteur de tension en poussant son logement extérieur vers le milieu du câble. Déplacer le réducteur de tension et le protecteur du câble vers le milieu du câble, plus loin que la section endommagée.
- f) Pour les modèles K3092 et K3093
Couper la section endommagée du câble et dénuder la chemise extérieure sur 2,15 pouces. Faire attention de ne pas couper l'isolation des fils de contrôle en dénudant la chemise. Tirer vers l'arrière sur les fils de contrôle puis ébarber le cuivre exposé et le tube interne sur 0,50 pouces. Dénuder les quatre fils de contrôle sur 0,125 pouce et sertir une nouvelle terminale S8053-169 sur chaque fil. Appliquer un tube thermorétractible ou du ruban électrique sur les terminales afin d'empêcher tout contact électrique avec d'autres terminales. (Voir la Figure E.1).

Pour les modèles K3098 et K3130 :

Couper la section endommagée du câble et dénuder la gaine extérieure sur 1,65 pouces. Prendre soin de ne pas couper l'isolation sur les fils de contrôle en dénudant la gaine. Dénuder les quatre fils de contrôle sur 0,25 pouces et sertir une nouvelle terminale S19492-2 sur le fil blanc et le fil noir. Ôter du câble coupé les fils branchés sur les fils de contrôle rouge et bleu et souder ces fils sur les fils bleu et rouge du câble récemment ébarbé. Isoler les branchements avec un tube thermorétractible ou du ruban adhésif. (Voir la Figure E.2).

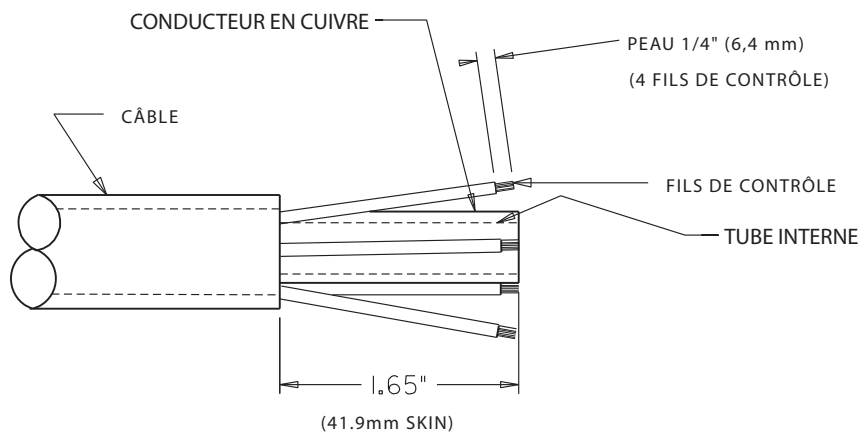


Figure E.2

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE

g) Vérifier que le protecteur du câble et les deux moitiés du réducteur de tension soient sur le câble. Faire glisser l'écrou du connecteur sur les conducteurs en cuivre avec le bout fileté dehors. Orienter le connecteur du tube du pistolet de telle sorte que la face usinée soit du même côté du câble que les fils de contrôle rouge et blanc.

Assembler le connecteur du tube du pistolet sur le câble en insérant le tube en acier du connecteur dans le diamètre interne du tube intérieur du câble

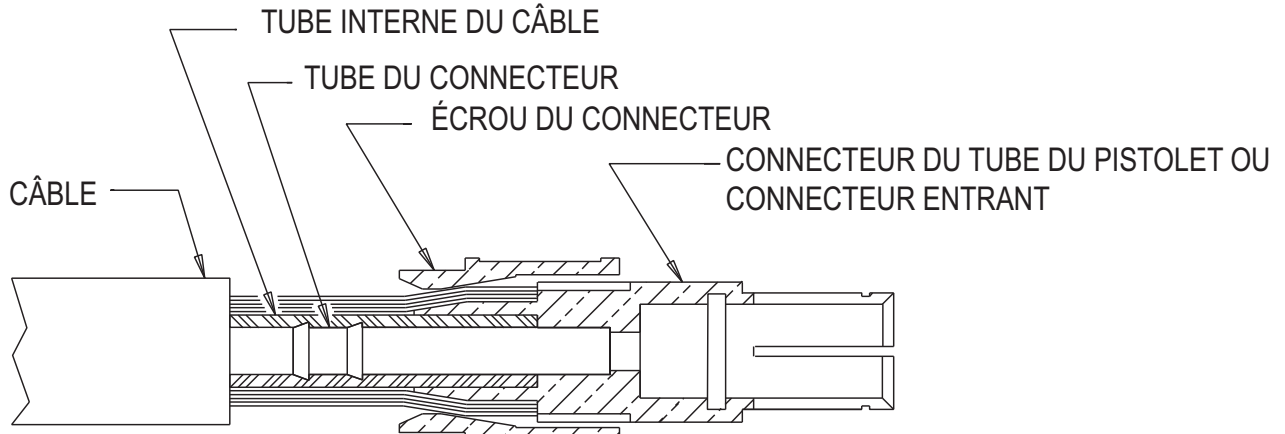


Figure E.3

NOTE: Pour de meilleurs résultats, insérer une tige de 0,219"/0,240" (5,6/6,1 mm) de diamètre au travers du connecteur et dans l'âme du câble sur environ 5,00 (127 mm) tout en poussant le tube du connecteur dans le tube de l'âme du câble. Pour serrer, maintenir le connecteur en place tout en faisant tourner l'écrou, puis retirer la tige de l'âme. Cette procédure garantit que l'âme interne ne fasse pas de coques pendant l'assemblage ou le serrage.

h) **Pour les modèles K3092 et K3093 :**

Tirer sur les terminales des fils coupés pour les retirer de l'ensemble de la gâchette et brancher les terminales des fils de contrôle de recharge. (Voir la figure E.4).

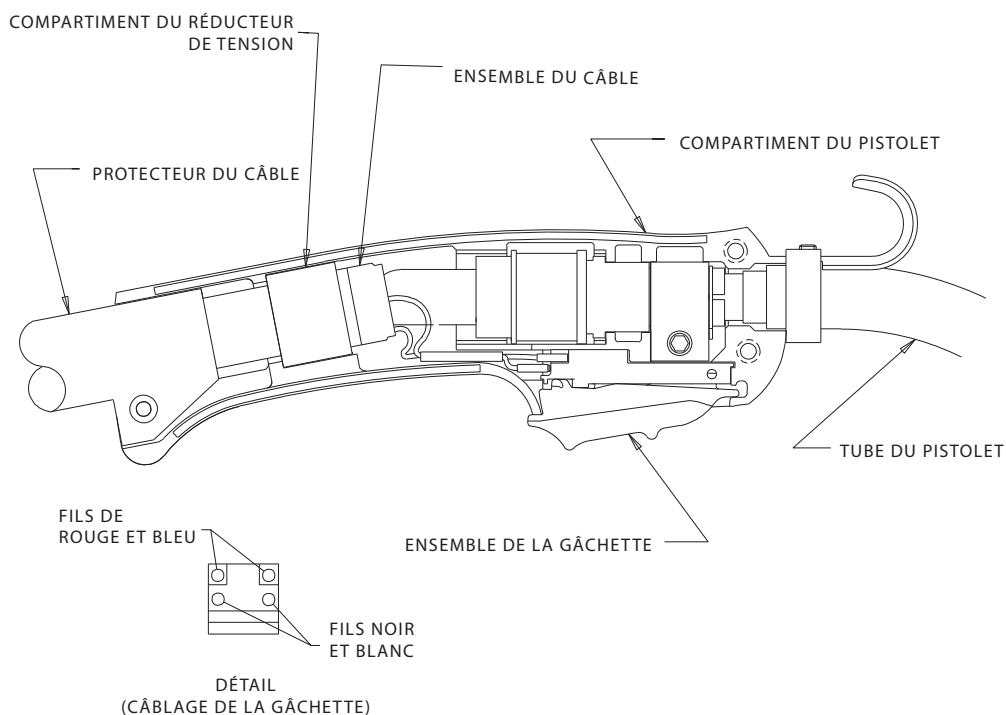


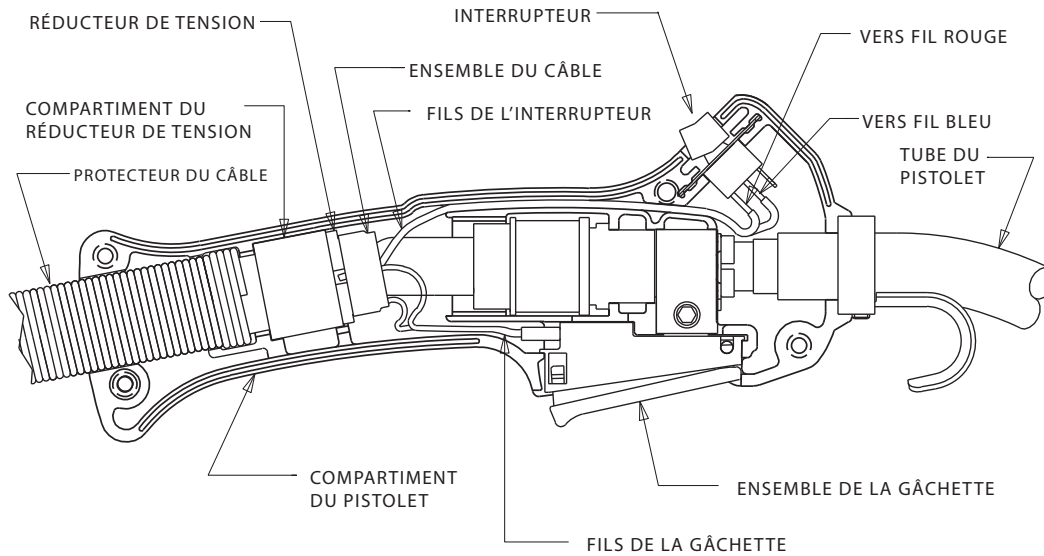
Figure E.4

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



Pour les modèles K3098 et K3130:

Brancher le fil noir et le fil blanc sur la gâchette du pistolet. Brancher les autres fils sur les fils du commutateurs à bascule. (Voir la Figure E.5).

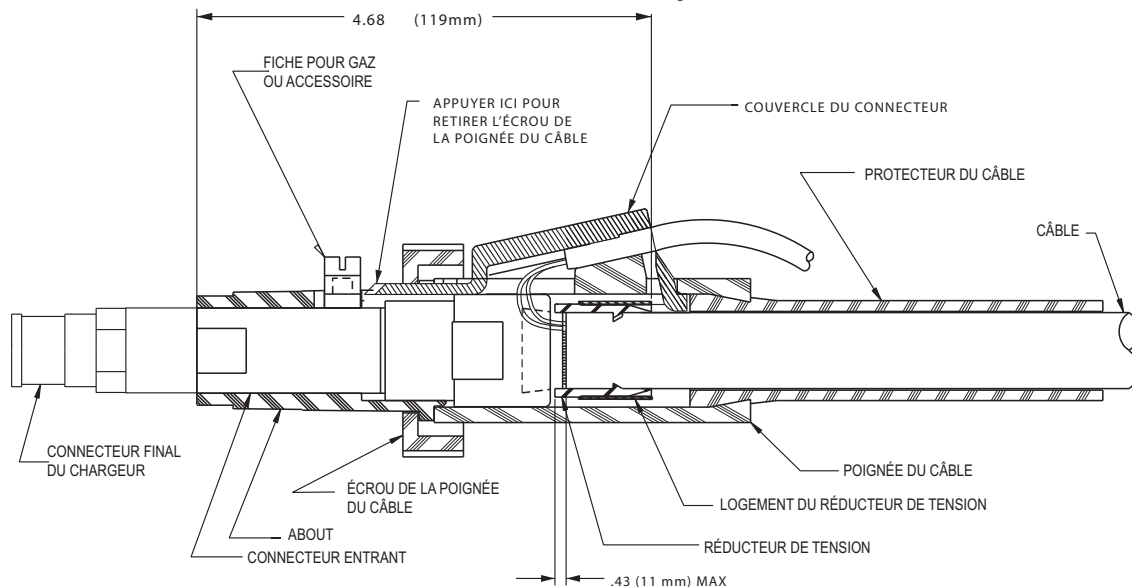
**Figure E.5**

- j) Positionner le protecteur du câble et le réducteur de tension sur le câble de sorte qu'il rentre dans la cavité de la poignée du câble et bloquer le réducteur de tension à sa place en poussant les deux moitiés l'une contre l'autre.
- k) Assembler le câble du côté gauche de la poignée du pistolet. Assembler la gâchette dans la cavité correcte de la poignée. (Pour les modèles K3098 et K3130, assembler également l'interrupteur à bascule dans les rainures de la poignée). Assembler le côté droit de la poignée du pistolet et serrer les trois vis qui maintiennent les deux moitiés de la poignée ensemble. (Voir les Figures E.4 et E.5).
- i) Installer le tube du pistolet conformément à la section Tubes et Buses pour Pistolets.
- m) Installer et ébarber la gaine conformément à la section Installation de la Gaine.

RÉPARATION DE L'EXTRÉMITÉ CHARGEUR DE FIL (K3092, K3093, K3098 et K3130)

- a) Retirer la gaine du câble conformément aux Instructions précédentes.
- b) Retirer le connecteur final du chargeur, la fiche moulée pour le gaz (ou l'accessoire indenté), l'écrou de la poignée du câble, l'about en plastique et le couvercle du connecteur (Voir la Figure E.6).

NOTE: Afin de retirer l'écrou de la poignée du câble, il faut appuyer sur la queue du couvercle du connecteur et faire tourner l'écrou de la poignée du câble sur $\frac{1}{4}$ de tour dans le sens contraire à celui des aiguilles d'une montre, en le regardant depuis l'extrémité du chargeur.

**Figure E.6**

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



- c) Retirer du câble le connecteur entrant en dévissant l'écrou du connecteur entrant. Si le tube interne du câble est difficile à retirer de l'ensemble du connecteur, au moyen d'un couteau, l'inciser avec soin dans le sens de la longueur jusqu'au connecteur en cuivre.
- d) Déplacer le protecteur du câble et la poignée du câble vers le milieu du câble, plus loin que la section endommagée.
- e) Couper la section endommagée du câble et dénuder la chemise extérieure comme indiquée sur la Figure E.2. Faire attention de ne pas couper l'isolation des fils de contrôle en dénudant la chemise. Dénuder les quatre fils de contrôle sur 0,25 pouce (6,4 mm).
- f) Vérifier que le protecteur du câble et la poignée du câble se trouvent sur le câble. Faire glisser l'écrou du connecteur sur les conducteurs en cuivre, l'extrémité filetée vers l'extérieur. Assembler le connecteur entrant sur le câble en poussant le tube en acier du connecteur dans le diamètre interne du tube intérieur du câble jusqu'à ce que les conducteurs en cuivre butent contre l'épaule du connecteur entrant. En maintenant les conducteurs en cuivre contre l'épaule, tirer l'écrou du connecteur par-dessus les conducteurs en cuivre, engager les filetages du connecteur du tube du pistolet et serrer pour mettre en place. Se reporter à la Figure E.3).

NOTE: Pour de meilleurs résultats, insérer une tige de 0,219"/0,240" (5,6/6,1 mm) de diamètre au travers du connecteur et dans l'âme du câble sur environ 5,00 (127 mm) tout en poussant le tube du connecteur dans le tube de l'âme du câble. Pour serrer, maintenir le connecteur en place tout en faisant tourner l'écrou, puis retirer la tige de l'âme. Cette procédure garantit que l'âme interne ne fasse pas de coques pendant l'assemblage ou le serrage.

Positionner le réducteur de tension en plastique de telle sorte que l'extrémité taraudée se trouve à 4,68" (119 mm) du connecteur entrant (Voir la Figure E.6). Verrouiller en place avec le compartiment en acier. Le réducteur de tension en plastique peut pendre par-dessus la chemise du câble sur un maximum de 0,43" (11 mm).

- g) Retirer les câbles de contrôle de la section endommagée au moyen d'un fer à souder. Vérifier que les câbles de contrôle soient toujours enfilés au travers du couvercle du connecteur. Souder les fils de base des câbles de contrôle sur les fils du câble du pistolet.

Pour les modèles K3092, K3093, K3098 et K3130 :

Les fils du câble de contrôle doivent être branchés sur les fils de la même couleur sur le câble du pistolet. Isoler chacune des connexions brasées soit avec le tube thermorétractible soit avec du ruban adhésif électrique. Fixer les fils comme l'illustre la Figure E.7. Positionner le réducteur de tension en plastique de telle sorte que l'extrémité taraudée se trouve à 4,68" (119 mm) du connecteur entrant (Voir la Figure E.6). Verrouiller en place avec le compartiment en acier. Le réducteur de tension en plastique peut pendre par-dessus la chemise du câble sur un maximum de 0,43" (11 mm).

- h) Positionner le protecteur du câble et la poignée du câble sur le câble. Déplacer le couvercle du connecteur sur sa position tout en tirant sur les câbles de contrôle pour ne pas laisser de mou.. Installer l'about et le fixer à la poignée du câble avec l'écrou de la poignée du câble. (Se reporter à la Figure E.6).
- i) Remettre en place la fiche moulée pour gaz (ou l'accessoire indenté) et le connecteur final du chargeur. Installer et ébarber la gaine conformément aux indications précédentes.

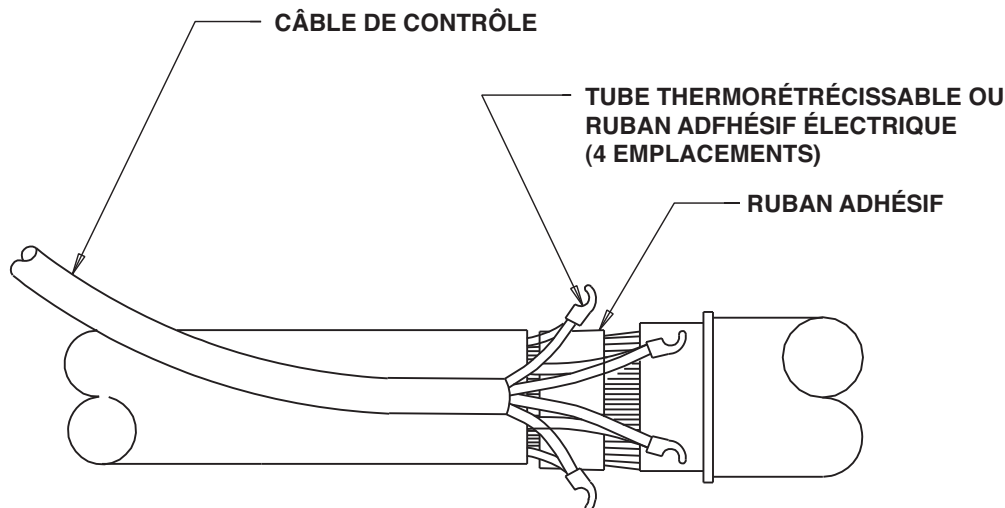
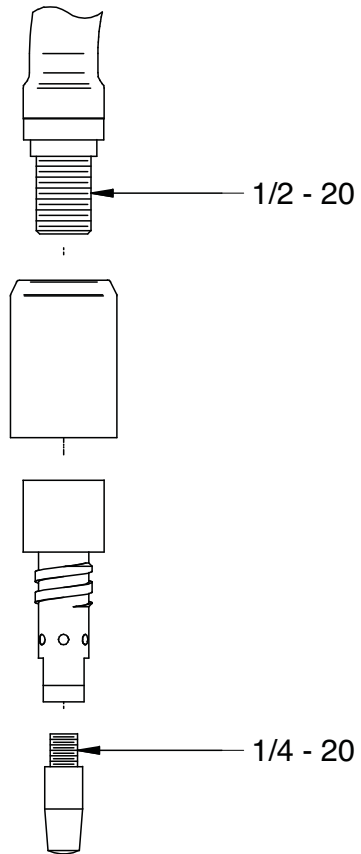


Figure E.7

TAILLES DE FILETAGES POUR PIÈCES DE MAGNUM® PRO CURVE 300 ET 400



COMMENT UTILISER LE GUIDE DE DÉPANNAGE

AVERTISSEMENT

L'entretien et les Réparations ne doivent être effectués que par le Personnel formé par l'Usine Lincoln Electric. Des réparations non autorisées réalisées sur cet appareil peuvent mettre le technicien et l'opérateur de la machine en danger et elles annuleraient la garantie d'usine. Par sécurité et afin d'éviter les Chocs Électriques, suivre toutes les observations et mesures de sécurité détaillées tout au long de ce manuel.

Ce guide de Dépannage est fourni pour aider à localiser et à réparer de possibles mauvais fonctionnements de la machine. Simplement suivre la procédure en trois étapes décrite ci-après.

Étape 1. LOCALISER LE PROBLÈME (SYMPTÔME).

Regarder dans la colonne intitulée « PROBLÈMES (SYMPTÔMES) ». Cette colonne décrit les symptômes que la machine peut présenter. Chercher l'énoncé qui décrit le mieux le symptôme présenté par la machine.

Étape 2. CAUSE POSSIBLE

La deuxième colonne, intitulée « CAUSE POSSIBLE », énonce les possibilités externes évidentes qui peuvent contribuer au symptôme présenté par la machine.

Étape 3. ACTION RECOMMANDÉE.

Cette colonne suggère une action recommandée pour une Cause Possible ; en général elle spécifie de contacter le concessionnaire autorisé de Service sur le Terrain Lincoln Electric le plus proche.

Si vous ne comprenez pas ou si vous n'êtes pas en mesure de réaliser les actions recommandées de façon sûre, contactez le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche.

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, contacter le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

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

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
PROBLEMS		
<p>Les rouleaux conducteurs tournent, mais le fil ne se dévide pas ou bien le dévidage du fil est irrégulier.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Câble du pistolet en coques et/ou tordu. 2. Fil coincé dans le pistolet et le câble. 3. Rouleaux conducteurs et tubes guides incorrects. 4. Gaine du câble du pistolet sale. 5. Rouleaux conducteurs usés. 6. Electrode rouillée et/ou sale. 7. Gaine de câble usée ou de taille incorrecte. 8. Pointe de contact partiellement brillante, fondue ou de taille incorrecte. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Le maintenir le plus droit possible. Réviser le câble et le changer si nécessaire. 2. Retirer le fil du pistolet et du câble – alimenter un nouveau fil. Observer s'il y a obstruction. Changer la gaine si besoin est. 3. S'assurer que le diamètre du fil utilisé soit marqué sur les rouleaux conducteurs et les tubes guides. Le changer si nécessaire. 4. Nettoyer ou changer la gaine. 5. Remplacer ou inverser le type de rouleaux conducteurs à échancrure. 6. Changer l'électrode si elle est rouillée. 7. Changer la gaine du câble. 8. Changer la pointe de contact.
<p>Arc variable ou « chassant ».</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pointe de contact usée ou de taille incorrecte. 2. Câbles de travail usés ou de taille trop petite, ou bien mauvais branchements à la terre. 3. Branchements de l'électrode desserrés. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Changer la pointe de contact. 2. Réviser – réparer ou changer, en fonction des besoins. 3. Vérifier que les connexions suivantes soient bien serrées : câble d'électrode vers chargeur de fil et source d'alimentation, câble de travail vers source d'alimentation et pièce à souder, câble du pistolet vers bloc de contact du chargeur de fil, buse à gaz vers armature et pointe de contact sur buse.

⚠ 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, contacter le Service sur le Terrain Lincoln autorisé le plus proche pour obtenir une assistance technique.

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



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

PROBLÈMES (SYMPTOMES)	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
PROBLÈMES		
<p>Faible amorçage d'arc avec collage et « lancement ». porosité de la soudure, cordon étroit et avec l'apparence d'une cordelette, ou électrode boutant sur la plaque pendant le soudage.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Procédures de techniques inappropriées. 2. Gaz de protection inapproprié. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Voir le « Guide de Soudage à l'Arc sous Protection Gazeuse » (GS100). 2. Nettoyer le cône à gaz. Vérifier que le diffuseur de gaz ne soit pas obstrué. S'assurer que la bouteille de gaz ne soit pas vide ni éteinte. Vérifier que la soupape du solénoïde à gaz fonctionne et que le débit du gaz soit approprié. <p>Retirer la gaine du câble et vérifier que le joint en caoutchouc ne présente aucun signe de détérioration ou de dommage. S'assurer que la vis de réglage du connecteur en laiton soit en place et serrée contre le coussinet de la gaine.</p>
<p>Pointe grippée dans le diffuseur.</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Surchauffe de la pointe due à soudage avec un courant élevé et/ou un facteur de marche prolongé ou excessif. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ne pas dépasser les spécifications du pistolet en matière de courant et de facteur de marche. <p>Un peu de lubrifiant anti-grippage à haute température (tel que la Graisse Graphite E2067 de Lincoln) peut être appliqué sur les filetages de la pointe.</p>

NOTES

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



NOTES

MAGNUM® PRO CURVE À PROCÉDURE DOUBLE ET PROGRAMME DOUBLE



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. ● Aislese 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。 ● 使你自已与地面和工件绝缘。 	<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 헝겊 또는 피부로 절대 접촉치 마십시오. ● 모재와 접지를 접촉치 마십시오. 	<ul style="list-style-type: none"> ● 인화성 물질을 접근 시키지 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 بالملابس المبللة بالماء. ● ضع 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って下さい。 	<ul style="list-style-type: none"> ● パネルやカバーを取り外したままで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"> ● ابعدها 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