

INVERTEC 275S

MANUEL D'UTILISATION



FRENCH



NOUS VOUS REMERCIONS ! Nous vous remercions d'avoir choisi la QUALITÉ des produits 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.
- Pour faciliter l'utilisation du produit, veuillez saisir les données d'identification dans le tableau ci-dessous. Le nom du modèle ainsi que les numéros de code et série figurent sur la plaque signalétique de l'appareil.

Nom du modèle :
Référence et numéro de série :
Date et lieu d'achat :

INDEX

Caractéristiques techniques	1
Informations sur l'ECO design	2
Compatibilité électromagnétique (CEM)	4
Sécurité	5
Introduction	7
Instructions d'installation et d'utilisation	7
DEEE	18
Pièces de rechange	18
REACH	18
Emplacement des centres de service agréés	18
Schéma électrique	18
Accessoires	19

Caractéristiques techniques

NOM		INDEX		
INVERTEC 275S		K14242-1		
ALIMENTATION				
INVERTEC 275S	Tension d'entrée U_1		Classe CEM	
	400 V \pm 15 %, triphasé		A	
	I_{eff}		$I_{1\text{max}}$	
	9,8A		15,3A	
INVERTEC 275S	Puissance absorbée pour un cycle nominal	Intensité d'alimentation $I_{1\text{max}}$	PF (400 V)	
	7,1 kVA (à 100%)	10,1A	0,79	
	9,1 kVA (à 60%)	12,9A	0,85	
	11 kVA (à 25%)	15,3A	0,89	
PUISSANCE NOMINALE				
GTAW	Facteur de marche à 40 °C (basé sur une période de 10 min.)		Courant de sortie I_2	
	100%		200A	
	60%		230A	
SMAW	40%		270A	
	100%		180A	
	60%		230A	
	25%		270A	
PLAGE DE SORTIE				
GTAW	Plage de courant de soudage		Pic de tension à vide maximale U_0	
	5 - 270 A			
SMAW	5 - 270 A		70 V	
TAILLES DE CÂBLES D'ALIMENTATION ET FUSIBLES RECOMMANDÉES				
	Fusible Type gR ou Disjoncteur Type Z		Câble d'alimentation	
INVERTEC 275S	16 A, 400 V CA		4 conducteurs, 1,5 mm ²	
DIMENSIONS ET POIDS				
INVERTEC 275S	Poids	Hauteur	Largeur	Longueur
	14,1 kg	360 mm	230 mm	498 mm
INVERTEC 275S	Indice de protection		Pression de gaz maximale	
	IP23		0,5 MPa (5 bar)	
	Température de fonctionnement		Température de stockage	
	de -10 °C à +40 °C		de -25°C à +55°C	

Informations sur l'ECO design

L'équipement a été conçu pour être conforme à la directive 2009/125/CE et au règlement 2019/1784/UE.

Efficacité et consommation d'énergie au repos :

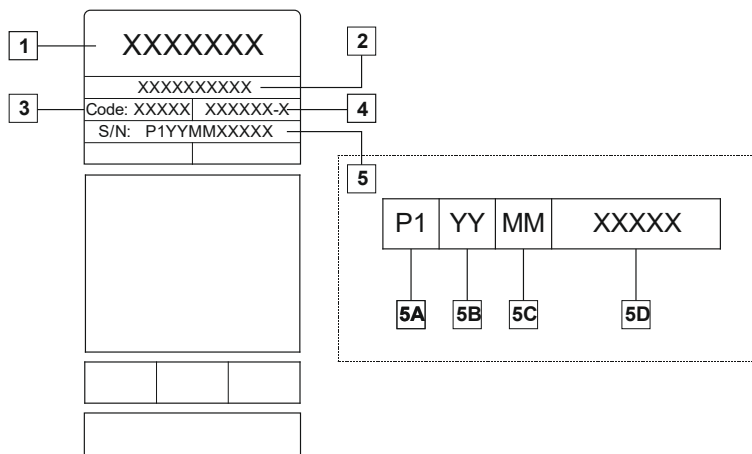
Index	Nom	Efficacité en cas de consommation d'énergie maximale / consommation d'énergie au repos	Modèle équivalent
K14242-1	INVERTEC 275S	85%/19W	Pas de modèle équivalent

L'état de veille se produit dans les conditions spécifiées dans le tableau ci-dessous

ÉTAT DE VEILLE	
État	Présence
Mode MIG	
Mode TIG	X
Mode baguettes	
Après 30 minutes sans fonctionner	X
Ventilateur désactivé	X

La valeur du rendement et de la consommation à l'état de repos ont été mesurées selon la méthode et les conditions définies dans la norme de produit EN 60974-1:20XX.

Le nom du fabricant, le nom du produit, le numéro de code, la référence produit, le numéro de série et la date de production peuvent être lus sur la plaque signalétique.



Où :

- 1- Nom et adresse du fabricant
- 2- Nom du produit
- 3- Numéro de code
- 4- Référence produit
- 5- Numéro de série
 - 5A- pays de production
 - 5B- année de production
 - 5C- mois de production
 - 5D- numéro progressif différent pour chaque machine

Utilisation typique du gaz pour les équipements **MIG/MAG** :

Type de matériel	Diamètre de fil (mm)	Positif d'électrode CC		Dévidoir (m/min)	Gaz de protection	Débit de gaz [l/min]
		Courant (A)	Tension (V)			
Carbone, acier faiblement allié	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75 %, CO ₂ 25 %	12
Aluminium	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Acier inoxydable austénitique	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98 %, O ₂ 2 %/ He 90 %, Ar 7,5 % CO ₂ 2,5 %	14 ÷ 16
Alliage de cuivre	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnésium	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Procédé Tig :

Dans le procédé de soudage TIG, l'utilisation du gaz dépend de la section transversale de la buse. Pour les torches d'usage courant :

Hélium : 14-24 l/min

Argon : 7-16 l/min

Remarque : des débits excessifs provoquent des turbulences dans le flux de gaz qui peuvent aspirer la contamination atmosphérique dans le bain de soudure.

Remarque : un vent latéral ou un courant d'air qui se déplace peut perturber la couverture du gaz protecteur, dans l'intérêt de l'économie de l'écran d'utilisation du gaz protecteur pour bloquer le flux d'air.



Fin de vie

En fin de vie du produit, celui-ci doit être éliminé pour être recyclé conformément à la directive 2012/19/UE (DEEE). Des informations sur le démontage du produit et les matières premières critiques (CRM) présentes dans le produit sont disponibles sur le site <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilité électromagnétique (CEM)

01/11

Cet appareil a été conçu conformément à toutes les directives et normes applicables. Toutefois, il peut entraîner des perturbations électromagnétiques pouvant affecter d'autres systèmes tels que les télécommunications (téléphone, radio et télévision) ou autres systèmes de sécurité. Ces perturbations peuvent entraîner des problèmes de sécurité dans les systèmes affectés. Veuillez lire et comprendre cette partie afin d'éliminer ou de réduire la quantité de perturbations électromagnétiques générées par cet appareil.



besoin est.

Cet appareil est conçu pour fonctionner dans le secteur industriel. Pour une utilisation en environnement domestique, des précautions particulières doivent être respectées. L'opérateur doit installer et utiliser l'équipement conformément aux instructions de ce manuel. Si des perturbations électromagnétiques se produisent, l'opérateur doit mettre en place des mesures visant à les éliminer, avec l'aide de Lincoln Electric si

AVERTISSEMENT

À condition que l'impédance du système public à basse tension au point de couplage commun soit inférieure à :

- 64,8 mΩ pour l'**INVERTEC 275S**

Cet équipement est conforme aux normes CEI 61000-3-11 et CEI 61000-3-12 et peut être connecté à des systèmes publics à basse tension. Il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de l'équipement de s'assurer, en consultation avec l'opérateur du réseau de distribution si nécessaire, que l'impédance du système est conforme aux restrictions d'impédance.

Avant d'installer l'appareil, l'opérateur doit vérifier tous les appareils de la zone de travail qui seraient susceptibles de rencontrer des problèmes de fonctionnement en raison de perturbations électromagnétiques. Tenir compte de ce qui suit.

- Les câbles d'alimentation et de soudage, les câbles de commande et téléphoniques qui se trouvent dans la zone de travail ou à proximité de celle-ci et de la machine.
- Les émetteurs et récepteurs radio et/ou télévision. Les ordinateurs ou appareils commandés par microprocesseurs.
- Les appareils de sécurité et de contrôle pour les procédés industriels. Les appareils utilisés pour l'étalonnage et les tests.
- Les dispositifs médicaux tels que stimulateurs cardiaques et prothèses auditives.
- Contrôler l'immunité électromagnétique des appareils en fonctionnement dans la zone de travail ou à proximité. L'opérateur doit s'assurer que tous les appareils de la zone sont compatibles. Cela pourrait nécessiter des mesures de protection supplémentaires.
- Les dimensions de la zone de travail à prendre en considération dépendent de la configuration de la zone et des autres activités qui s'y pratiquent.

Tenir compte des directives suivantes pour réduire les émissions électromagnétiques générées par l'appareil.

- Raccorder l'appareil à l'alimentation d'entrée conformément aux consignes du présent manuel. Si des perturbations se produisent, il peut être nécessaire de prendre des précautions supplémentaires comme le filtrage de l'alimentation d'entrée.
- Les câbles de sortie doivent être aussi courts que possible et positionnés le plus près possible les uns des autres. Si possible, raccordez la pièce à usiner au sol afin de réduire les émissions électromagnétiques. L'opérateur doit vérifier que le raccordement de la pièce à usiner au sol n'entraîne pas de problèmes ou de conditions de fonctionnement dangereuses pour le personnel et les équipements.
- Le blindage des câbles dans la zone de travail peut réduire les émissions électromagnétiques. Cela peut être nécessaire pour des applications spéciales.

AVERTISSEMENT

Ce produit répond à la classe A de la classification CEM selon la norme EN 60974-10 sur la compatibilité électromagnétique. Il est donc conçu pour être utilisé uniquement dans un environnement industriel.

AVERTISSEMENT






Les équipements de classe A ne sont pas destinés à être utilisés dans des endroits où l'alimentation électrique est fournie par le système d'alimentation à basse tension du grand public. Dans ces lieux, des perturbations électromagnétiques conduites et rayonnées peuvent éventuellement perturber le fonctionnement des appareils environnants.





Cet équipement doit être utilisé uniquement par le personnel qualifié. Les procédures d'installation, d'utilisation et de maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lire attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le non-respect des mesures de sécurité peut causer des blessures graves, voire mortelles, ou des dommages matériels. 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>ATTENTION : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement de l'équipement. Protégez-vous et protégez les autres de toute blessure grave potentielle ou de la mort.</p>
	<p>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Lire attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Le soudage à l'arc peut être dangereux. Le non-respect des mesures de sécurité peut causer des blessures graves, voire mortelles, ou des dommages matériels.</p>
	<p>LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT ÊTRE MORTELS : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne touchez pas l'électrode, la pince de masse ou toute autre pièce à usiner lorsque cet équipement est en cours de fonctionnement. Protégez-vous de l'électrode, de la pince de masse et des pièces à usiner qui sont raccordées.</p>
	<p>APPAREILS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur l'équipement. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.</p>
	<p>APPAREILS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : 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>LE CHAMP ÉLECTROMAGNÉTIQUE PEUT ÊTRE DANGEREUX : Le courant électrique passant par un conducteur crée des champs électromagnétiques (EMF). Les champs EMF 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>COMPATIBILITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.</p>
<p><small>Optical radiation emission Category 2 (EN 12198)</small></p>	<p>RADIATION OPTIQUE ARTIFICIELLE : Conformément aux exigences de la directive 2006/25/EC et de la norme EN 12198, cet équipement est classé dans la catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'Équipements de Protection Individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum, comme le requiert la norme EN169.</p>
	<p>LES FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Évitez de respirer ces fumées et gaz. Afin d'éviter ces dangers, l'opérateur doit utiliser 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 BRÛLER : 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. Pour vous protéger la peau, portez des vêtements adaptés, fabriqués à base d'un matériau durable et ignifuge. 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 ÉTINCELLES PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloignez 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>
	<p>LES MATÉRIAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS : 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.</p>
	<p>UNE BOUTEILLE DE GAZ PEUT EXPLOSER SI ELLE EST ENDOMMAGÉE : N'utilisez que des bouteilles de gaz comprimé certifiées 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 de gaz 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 de gaz doivent être stockées loin de zones pouvant être sujettes à des dommages physiques ou du procédé de soudage qui comprend des étincelles et sources de chaleur.</p>
	<p>LES PIÈCES MOBILES SONT DANGEREUSES : Les pièces mobiles sont dangereuses : le présent appareil possède des pièces mécaniques mobiles susceptibles de provoquer de graves blessures. Maintenir les mains, le corps et les vêtements loin de ces pièces mobiles lors du démarrage, du fonctionnement et de la maintenance de l'appareil.</p>
	<p>MARQUE DE SÉCURITÉ : Cet équipement peut fournir de l'électricité pour des opérations de soudage menées dans des environnements à haut risque de choc électrique.</p>

Le fabricant se réserve le droit d'apporter des modifications et/ou améliorations à la conception sans être tenu de mettre à jour le manuel d'utilisation.

Introduction

L'**INVERTEC 275S** est une source d'énergie SMAW et GTAW

Le pack complet contient les éléments suivants :

- Source d'alimentation
- USB avec manuel d'utilisation
- Label Lincoln

Les équipements recommandés, pouvant être achetés par l'utilisateur, sont mentionnés au chapitre « Accessoires ».

Instructions d'installation et d'utilisation

Lisez attentivement l'intégralité de cette section avant d'installer ou d'utiliser l'appareil.

Conditions d'utilisation

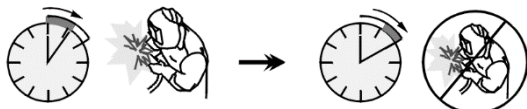
Cette machine peut fonctionner dans des environnements difficiles. Toutefois, il est important d'appliquer les mesures préventives simples suivantes qui permettront de garantir sa longévité et un fonctionnement fiable :

- Ne pas placer ou utiliser cet appareil sur une surface inclinée à plus de 15° par rapport à l'horizontale.
- Ne pas utiliser cet appareil pour dégeler des canalisations.
- Placer l'appareil dans un lieu permettant la libre circulation de l'air frais. Ne pas recouvrir l'appareil de papiers, vêtements ou tissus lorsqu'il est en marche.
- Éviter au maximum les emplacements susceptibles de favoriser l'introduction de saletés et de poussière dans l'appareil.
- Cet appareil possède un indice de protection IP23. Veiller à ce qu'il ne soit pas mouillé et ne pas le placer sur un sol humide ou détrempé.
- Placer l'appareil loin des appareils radiocommandés. Le fonctionnement normal peut altérer le fonctionnement des appareils radiocommandés se trouvant à proximité, ce qui peut entraîner des dommages corporels ou aux équipements. Lisez la section relative à la compatibilité électromagnétique dans ce manuel.
- Ne pas utiliser lorsque la température ambiante est supérieure à 40 °C.

Facteur de marche et surchauffe

Le facteur de marche d'un poste de soudure est le pourcentage de temps au cours d'un cycle de 10 minutes pendant lequel le soudeur peut utiliser l'appareil avec le courant de soudage nominal.

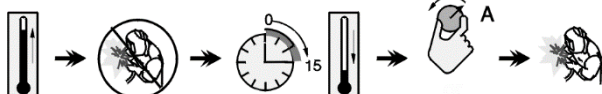
Exemple : Facteur de marche de 60% :



6 minutes de soudage.

4 minutes d'arrêt.

Un facteur de marche excessif provoquera le déclenchement du circuit de protection thermique.



Minutes

ou réduction du facteur de marche

Raccordement de l'alimentation

⚠ ATTENTION

Seul un électricien qualifié est autorisé à raccorder le poste de soudage au réseau d'alimentation. L'installation doit être effectuée conformément au code national de l'électricité approprié et aux réglementations locales.

Vérifier la tension, la phase et la fréquence du courant électrique alimentant cet appareil avant de le mettre sous tension. Vérifier le raccordement des connecteurs de terre entre l'appareil et la source d'alimentation. Le poste de soudage **INVERTEC 275S** doit être raccordé à une prise enfichable avec une broche de terre.

La tension d'entrée est de 400 V CA, 50/60 Hz. Pour plus d'informations sur l'alimentation d'entrée, consulter la section relative aux spécifications techniques de ce manuel et la plaque signalétique de l'appareil.

Vérifier que la puissance électrique disponible en entrée est appropriée pour le fonctionnement normal de l'appareil. Les calibres de fusibles temporisés (ou de coupe-circuit) et les diamètres de câbles nécessaires sont indiqués dans la section des spécifications techniques de ce manuel.

⚠ AVERTISSEMENT

Le poste de soudage peut être alimenté par un groupe électrogène d'une puissance supérieure d'au moins 30 % à la puissance d'entrée du poste de soudage.

⚠ ATTENTION

Lorsque le poste est alimenté par un générateur, veiller à éteindre le poste de soudage en premier, avant d'arrêter le générateur afin d'éviter toute détérioration de celui-ci !

Commandes et caractéristiques de fonctionnement

Panneau avant INVERTEC 275S



Figure 1

1. Prise de sortie négative pour le circuit de soudage
2. Prise de sortie positive pour le circuit de soudage :
Prise où la torche TIG doit être connectée
3. Prise connecteur de commande à distance : pour raccorder un kit de commande à distance
4. Interface utilisateur : Voir le chapitre « Interface utilisateur ».
5. Connecteur USB

Panneau arrière INVERTEC 275S



Figure 2

1. Interrupteur de mise sous tension

Interface utilisateur



Figure 3

1. Écran : l'écran TFT 5" affiche les paramètres des procédés de soudage.
2. Bouton gauche : Accueil et retour
3. Bouton central : accès et validation des paramètres par bouton poussoir
4. Bouton droit : accès à un paramètre spécifique de la page actuellement sélectionnée.

Menu principal

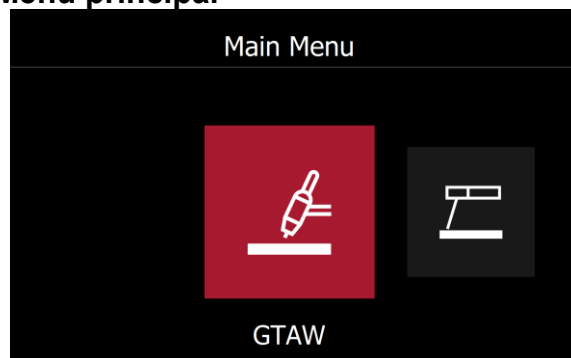


Figure 4

Dans le menu principal, 3 sélections sont possibles

- GTAW : permet d'entrer dans le menu d'accueil TIG
- SMAW : permet d'entrer dans le menu d'accueil MMA
- Informations : l'entrée dans cette section permet à l'utilisateur de configurer divers paramètres de la source d'alimentation.

Description du menu d'accueil

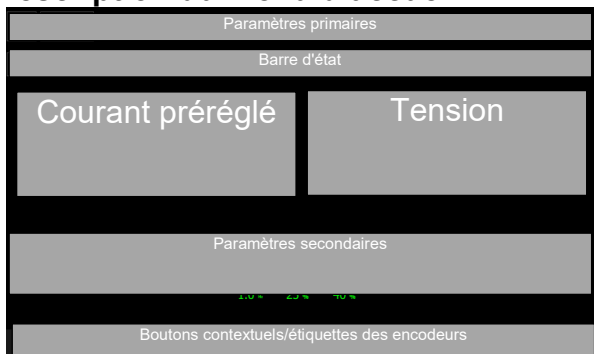


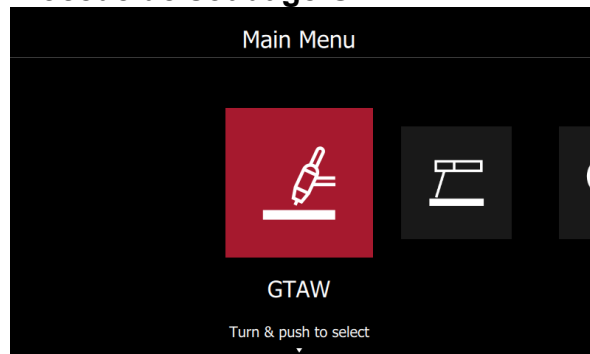
Figure 5

1. Dans la zone « Paramètres primaires », le type de processus et les informations correspondantes seront indiqués, comme le type d'amorçage de l'arc pour TIG et le type de mode MMA (Soft, Crisp, etc...).

Si le « Mode de configuration guidé » est sélectionné, toutes les entrées seront affichées dans la section.

2. La « barre d'état » fournit des informations complémentaires comme la sélection du verrouillage de la gâchette, l'état de la télécommande.
3. « Courant préréglé » indique la valeur du courant configurée par le soudeur et, pendant le soudage, la valeur du courant de soudage.
4. « Tension » : indique la tension de soudage.
5. Les « paramètres secondaires » permettent à l'utilisateur de consulter les valeurs actuelles des paramètres de la séquence de soudage.
6. La zone « Boutons contextuels/étiquettes des encodeurs » informe l'utilisateur des fonctionnalités associées au bouton et aux touches.

Procédé de soudage GTAW



Pour sélectionner le procédé en mode TIG, sélectionnez l'icône GTAW et appuyez sur le bouton. Démarrage tactile uniquement

Menu d'accueil

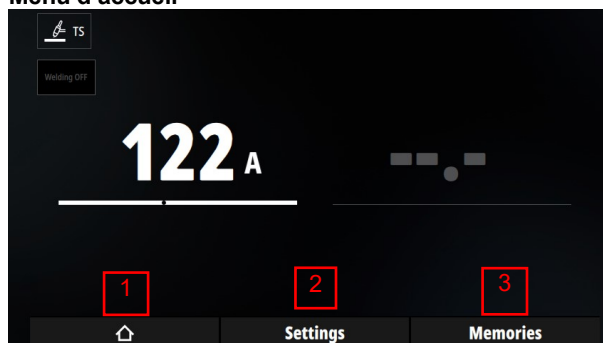


Figure 6

1. Accès au « Menu principal », appuyez sur ce bouton pour revenir en arrière.
2. Bouton poussoir pour configurer tous les paramètres du processus en cours. Tournez le bouton pour régler la valeur du courant de soudage.
3. Accès « Mémoires ». Voir le chapitre « Mémoires ».

Configurer les paramètres

Séquence de soudage

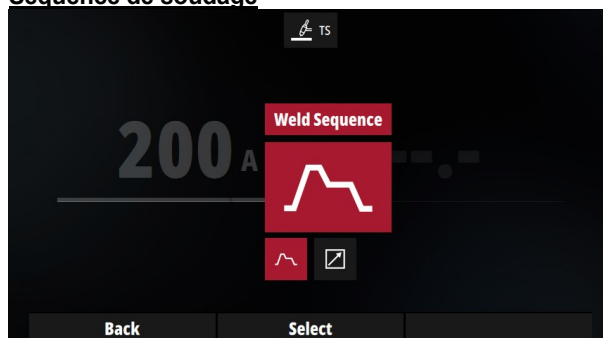


Figure 7

Sélectionnez le menu « Séquence de soudage » pour configurer les paramètres suivants :

- Courant de départ
- Durée de montée en puissance
- Courant de soudage

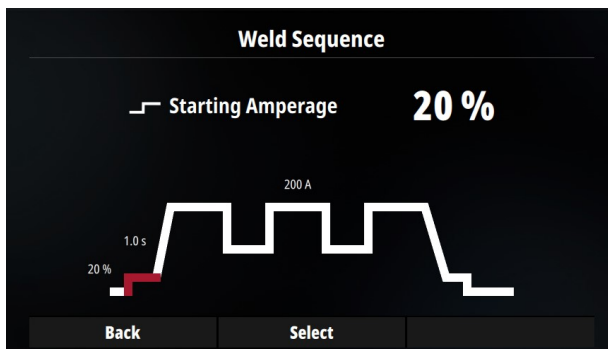


Figure 8

Pour chaque paramètre, utilisez le bouton pour atteindre la partie correspondante de la séquence de soudage et appuyez sur le bouton pour régler la valeur.

Commande à distance

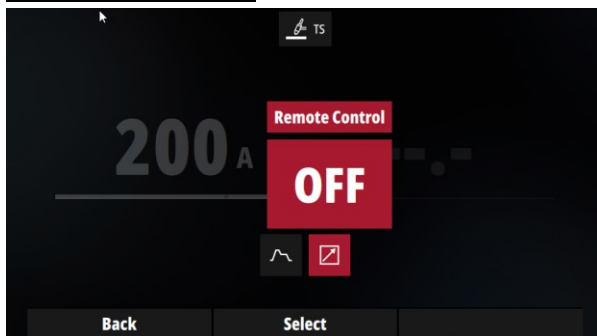


Figure 9

En mode GTAW, 2 accessoires peuvent être sélectionnés :

- Commande à distance manuelle
- Commande à distance par pédale.

Voir le sous-chapitre « Accessoires » pour plus de détails.

Procédé de soudage SMAW

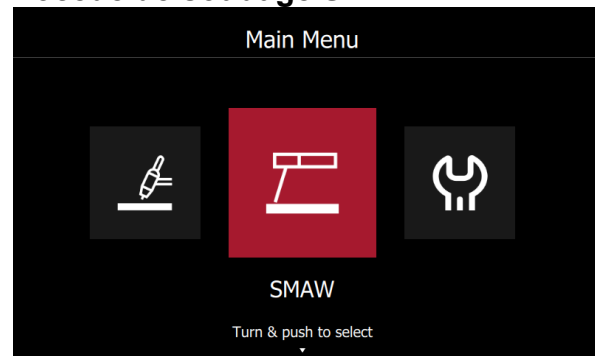


Figure 10

Pour sélectionner le processus en mode baguettes, sélectionnez l'icône SMAW et appuyez sur le bouton.

Menu d'accueil

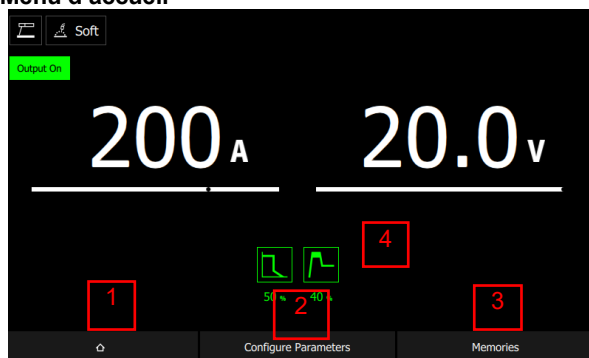


Figure 11

1. Accès au « Menu principal », appuyez sur ce bouton pour revenir au « Menu principal ».
2. Appuyez sur le bouton pour configurer tous les paramètres du processus en cours. Tournez le bouton pour régler la valeur du courant de soudage.
3. Accès « Mémoires ». Voir la section dédiée.
4. « Paramètres secondaires » L'utilisateur peut consulter directement les valeurs actuelles des paramètres sur la « page d'accueil ».

Configurer les paramètres

Modes baguettes

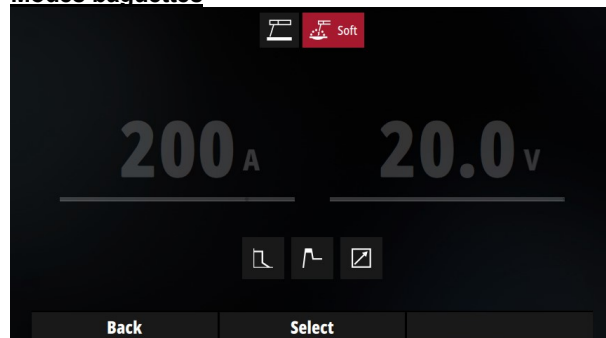


Figure 12

Pour modifier les modes baguettes, sélectionnez le menu correspondant et appuyez sur le bouton.

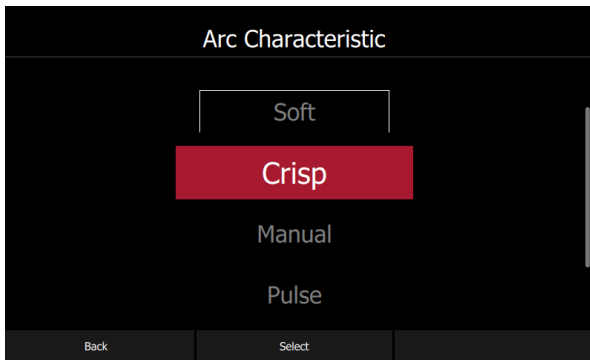


Figure 13

La machine permet à l'utilisateur d'utiliser 4 modes baguettes :

- Soft : arc doux pour un soudage avec moins de projections. Le démarrage à chaud et la force de l'arc sont prédéfinis et ne peuvent pas être modifiés
- Crisp : arc dur pour plus de pénétration et une meilleure stabilité
- Manual : l'utilisateur contrôle totalement les paramètres de la force de l'arc et du démarrage à chaud.
- Pulse : l'utilisateur peut définir la fréquence, le service et le courant de soudage.

Démarrage à chaud

Il s'agit d'une hausse temporaire du courant de soudage initial. Cela permet d'amorcer l'arc rapidement et en toute fiabilité.

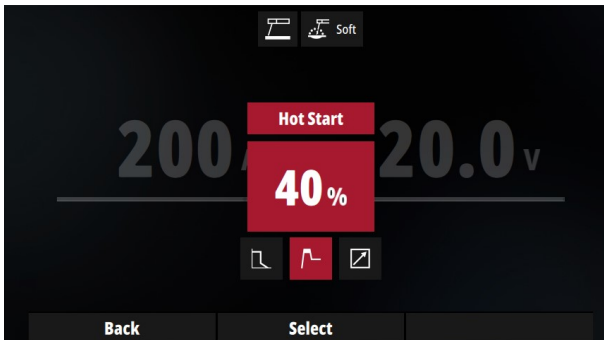


Figure 14

Sélectionnez le « Démarrage à chaud », appuyez sur le bouton, modifiez la valeur et appuyez à nouveau pour valider.

L'unité est en pourcentage. Dans cet exemple, le courant initial sera égal au courant de soudage auquel on ajoute 40 % du courant de soudage.

Exemple : si le courant de soudage est de 100 A, le courant de démarrage à chaud sera de 40 %.

Force de l'arc

Il s'agit d'une augmentation temporaire du courant de sortie pendant le soudage normal à la baguette. Cette hausse temporaire du courant de sortie est utilisée pour éliminer les connexions intermittentes entre l'électrode et le bain de soudure qui se produisent lors d'un soudage à l'arc normal.

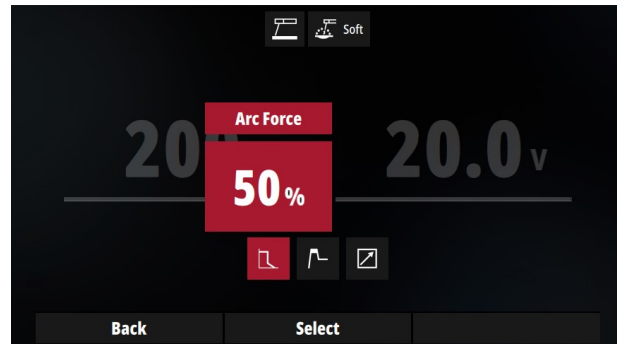


Figure 15

Anti-collage

Cette fonction ne peut pas être modifiée par l'utilisateur.

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.

Commande à distance

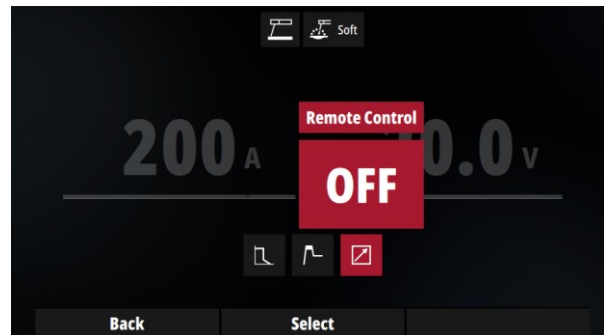


Figure 16

En mode SMAW, 2 accessoires peuvent être sélectionnés :

- Commande à distance manuelle
- Commande à distance par pédale.

Voir le sous-chapitre « Accessoires » pour plus de détails.

Accessoires

Les accessoires sont accessibles en mode GTAW et SMAW en appuyant sur le bouton et en sélectionnant l'icône « Télécommande » et en appuyant à nouveau sur le bouton.

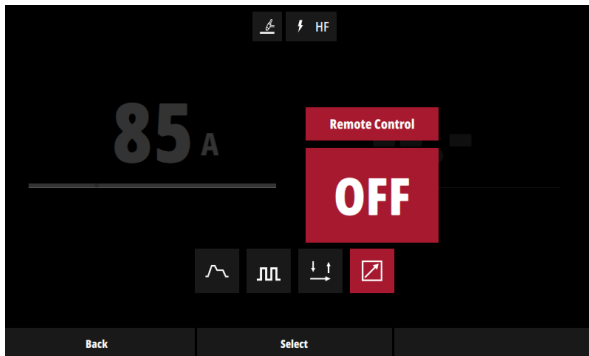


Figure 17

Lorsqu'elle est activée, une nouvelle icône apparaît à droite de l'icône « Télécommande », appelée « Portée de la télécommande ».

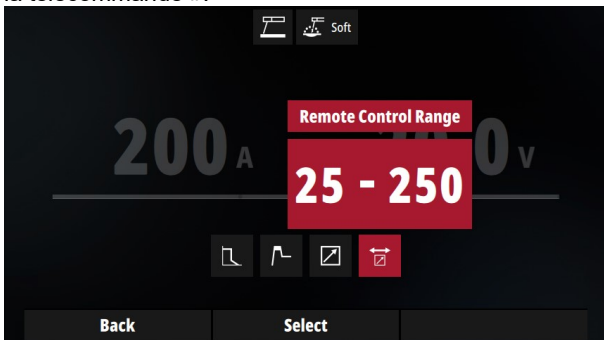


Figure 18

Télécommande manuelle

Utilisable pour les processus GTAW et SMAW.

Le courant affiché correspond à la position du potentiomètre de la télécommande, du courant minimum au courant maximum.

Les valeurs minimum et maximum peuvent être définis dans la section « Portée de la télécommande ». Dans l'exemple ci-dessus, le courant minimum est de 25 A et le maximum est de 250 A.

Pédale

Utilisable dans GTAW uniquement.

Lorsqu'il est sélectionné, le courant maximum est celui défini sur la page « Accueil » par le bouton. Le courant minimum est, comme pour la « Télécommande manuelle », celui défini dans la section « Portée de la télécommande ».

Plus on appuie sur la pédale, plus le courant augmente.

Lorsque la télécommande est activée, une icône s'affiche sur la page d'accueil.

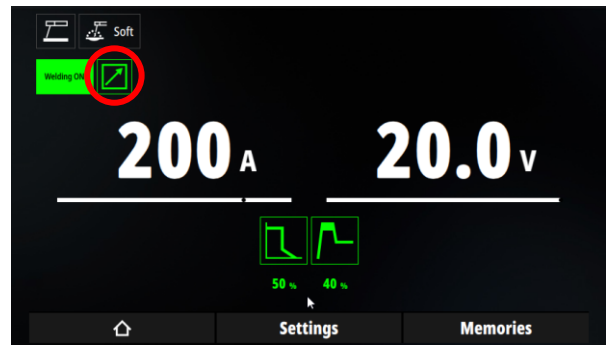


Figure 19

Mémoires

Le processus de soudage et tous les paramètres qui appartiennent au cycle peuvent être sauvegardés dans un emplacement mémoire afin d'être rappelés par la suite.

Le menu « Mémoires » est accessible pour les deux procédés TIG et Baguette à partir du « menu d'accueil ».

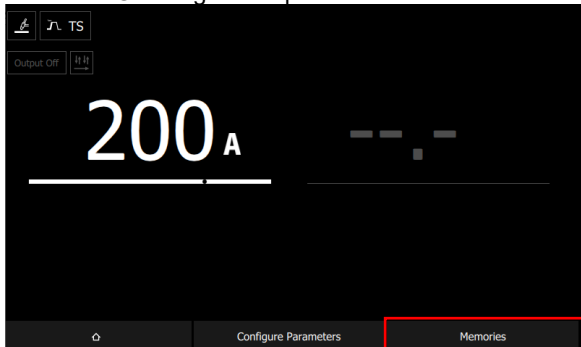


Figure 20

Appuyez sur le bouton droit pour accéder au menu mémoires.

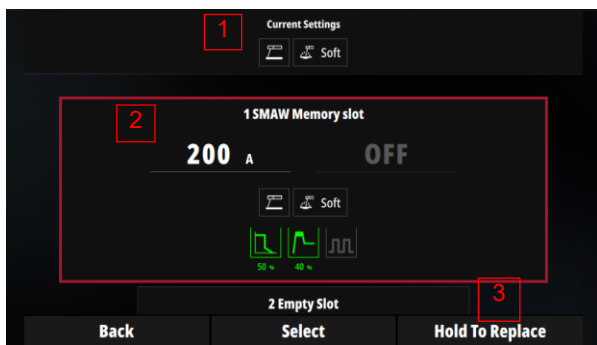


Figure 21

1. En haut de la page de la mémoire, les paramètres actuels qui vont être sauvegardés sont affichés.
2. Avec le bouton, il est possible de faire défiler vers le haut ou vers le bas pour sélectionner une mémoire d'emplacement vide ou utilisée. Si l'emplacement est déjà utilisé, les paramètres associés à la sauvegarde sont affichés.

Appuyez sur le bouton pour rappeler le processus et les paramètres correspondants enregistrés dans l'emplacement sélectionné.

3. Afin de sauvegarder le réglage actuel en mémoire, appuyez sur le bouton droit et maintenez-le enfoncé jusqu'à la fin de la sauvegarde.

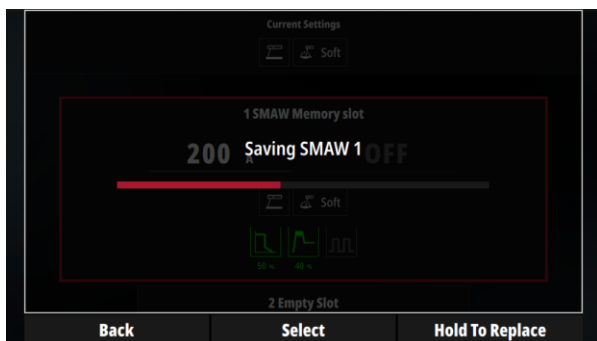


Figure 22

Si vous relâchez le bouton avant la fin du processus d'enregistrement, l'emplacement ne sera pas effacé.

Configuration guidée

La configuration guidée est une fonction de SMAW qui configure automatiquement la source d'alimentation en fonction d'un ensemble de données d'entrée :

- Type de tôle.
- Type d'électrode.
- Diamètre d'électrode.

Sur la base de ces données, la source d'alimentation sera automatiquement configurée pour obtenir le paramètre le plus adapté à la configuration.

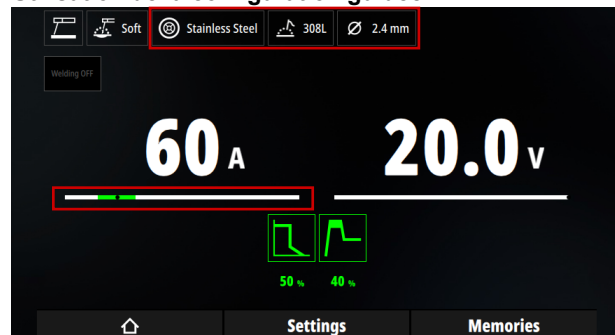
Activation de la configuration guidée

La configuration guidée peut être activée dans « Option système », puis « Configuration du mode de soudage ».

En « mode manuel », l'assistance est désactivée. Une simple pression sur le bouton permet de l'activer.



Utilisation de la configuration guidée

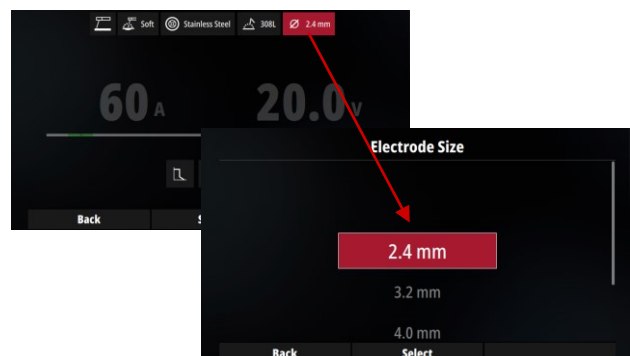


Lorsque le mode guidé est activé, la page d'accueil est ajustée en :

- Ajoutant la liste de toutes les données d'entrée dans la section « Paramètres primaires ».
- Préréglant une valeur de courant définie.
- Modifiant le ruban de la plage de courant.

Paramètres primaires :

Pour modifier et configurer les paramètres d'entrée, appuyez sur le bouton et naviguez jusqu'au paramètre souhaité. Ensuite, appuyez sur le bouton pour valider.



Une fois les paramètres modifiés, le courant de soudage de sortie sera automatiquement ajusté pour s'adapter à l'application.

Ruban de la plage de courant

La machine configure automatiquement la valeur de courant la plus adaptée. Il est également possible de régler le courant autour de cette valeur. Dès que le courant reste dans la plage de courant de soudage appropriée pour l'application,

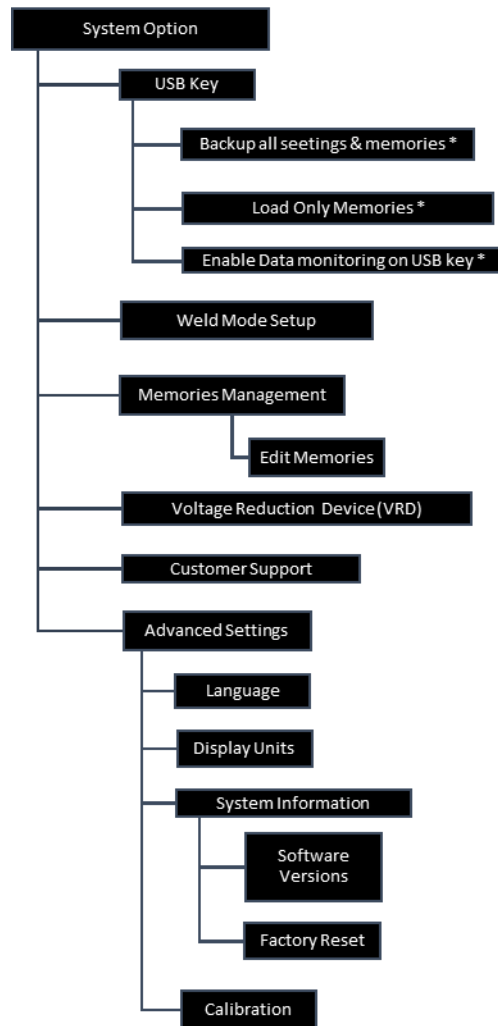
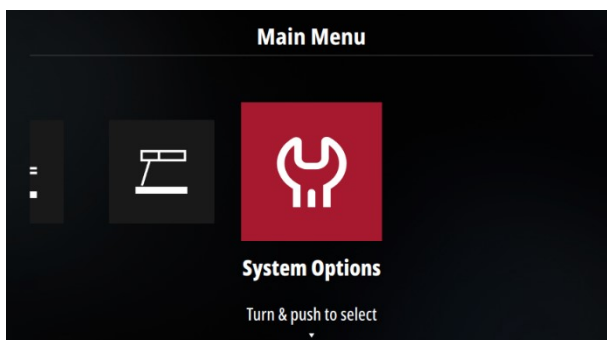


Si le courant dépasse la plage de soudage de la proposition, le ruban devient rouge, indiquant à l'utilisateur que la sélection actuelle n'est pas la meilleure.



Options système

Pour configurer les paramètres de la source d'alimentation, sélectionnez l'icône « Option système ».



* Disponible uniquement lorsque la clé USB est connectée

Clé USB → Sauvegarde de tous les paramètres et mémoires

Exportation de la source d'alimentation vers les mémoires précédemment enregistrées.

Clé USB → Mémoires à charger uniquement

Importation depuis la clé USB vers la source d'alimentation des mémoires précédemment sauvegardées.

Clé USB → Activer la surveillance des données sur clé USB

L'activation de la surveillance des données est possible uniquement lorsque la clé USB est branchée.

Un fichier .csv est créé sur USB où figurent la tension moyenne, le courant moyen, le temps d'arc et le processus sélectionné.

La surveillance des données reste active même si la clé USB est débranchée et les données seront stockées après avoir rebranché la clé USB.

Configuration du mode de soudage

Voir la section « Configuration guidée ».


Gestion des mémoires

Les mémoires enregistrées peuvent être supprimées dans cette section.

Dispositif de réduction de la tension

Lorsqu'il est activé, la tension de sortie à vide est réduite à 11 V.



Dans la page SMAW, l'icône  apparaît en haut à droite de l'écran.

Support client

Dans ce menu, l'utilisateur trouvera tous les accessoires, les pièces de rechange et composants liés à 275S.

Paramètres avancés → Informations sur le système.

La révision du logiciel est affichée dans cette section.

La réinitialisation d'usine permet de réinitialiser les paramètres de la source d'alimentation.

Étalonnage

AVERTISSEMENT

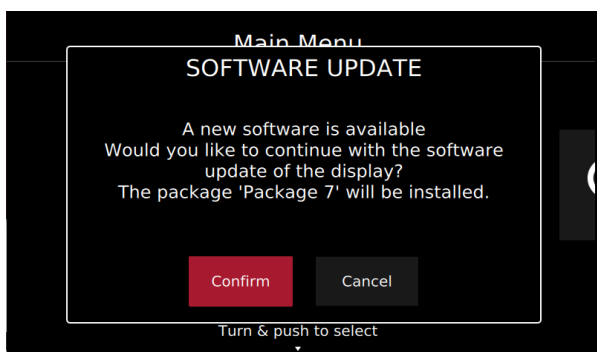
L'étalonnage doit être effectué par un technicien agréé avec l'équipement approprié : charge électrique, multimètres.

Cette section permet de calibrer le courant et la tension de la source d'alimentation.

Mise à jour du logiciel.

Le logiciel sera publié pendant la durée de vie de la source d'énergie et apportera de nouvelles fonctionnalités.

Pour mettre à jour le logiciel, insérez une clé USB formatée en FAT32 avec le nouveau logiciel à la racine de la clé USB.



Une deuxième fenêtre vous demandera d'accepter l'installation d'un nouveau logiciel. Appuyez sur le bouton « Confirmer » pour lancer le processus d'installation.

Transport et levage



AVERTISSEMENT

La chute du matériel risque d'occasionner des blessures et d'endommager l'appareil.

Lors du transport et du levage avec une grue, respectez les règles suivantes :

- Le dispositif contient des éléments adaptés pour le transport.
- Pour le levage, un équipement de levage à la capacité appropriée.

AVERTISSEMENT

La source d'alimentation ne peut être soulevée de quelque manière que ce soit.

Maintenance

ATTENTION

Pour toute activité de réparation, modification ou maintenance, il est conseillé de contacter le centre d'assistance technique local ou Lincoln Electric. La garantie du fabricant deviendra nulle et non avenue en cas de toute réparation et modification réalisée par un service ou personnel non autorisé.

Tout défaut observé doit être immédiatement rapporté et réparé.

Maintenance quotidienne

- Vérifier l'état de l'isolation et des connexions des câbles de masse et du câble d'alimentation. Si un risque d'endommagement de l'isolation existe, remplacer le câble immédiatement.
- Éliminer les projections de soudure de la buse du pistolet de soudage. Les projections pourraient interférer avec le flux de gaz de protection de l'arc.
- Vérifier l'état du pistolet. Le remplacer si nécessaire.
- Vérifier l'état et le fonctionnement du ventilateur. Assurer la propreté des fentes pour le passage de l'air.

Maintenance périodique (toutes les 200 heures de fonctionnement ou au moins une fois par an)

En plus de la maintenance quotidienne :

- Nettoyer l'appareil. Souffler à l'air sec (et basse pression) pour éliminer la poussière du capot externe et de l'intérieur de l'échangeur thermique.
- Si nécessaire, nettoyer et serrer toutes les bornes de soudage.

La fréquence des opérations de maintenance varie en fonction de l'environnement de travail de l'appareil.

ATTENTION

Ne pas toucher aux pièces sous tension électrique.

ATTENTION

Avant de retirer le capot, vous devez d'abord éteindre la machine et débrancher le conducteur d'alimentation de la prise secteur.

AVERTISSEMENT

Les réseaux d'alimentation principaux doivent être coupés avant toute intervention de maintenance sur l'appareil. Après chaque réparation, exécuter les tests de sécurité.

Politique d'aide au client

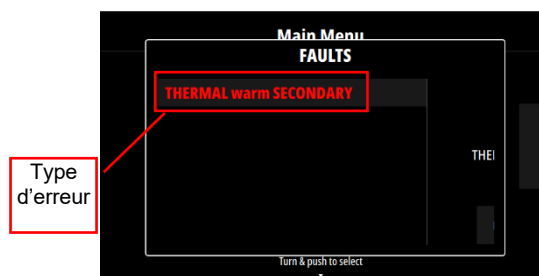
L'activité de Lincoln Electric Company consiste à fabriquer et vendre des équipements de soudage, des pièces d'usure et des appareils de découpe de haute qualité. Notre enjeu est de répondre aux besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Lincoln Electric est à votre disposition pour répondre à vos demandes de conseils et d'informations sur l'utilisation de nos produits. Nous répondons à nos clients en fonction des meilleures informations dont nous disposons à ce moment-là. Lincoln Electric n'est pas en mesure de justifier ou de garantir ces conseils, et décline toute responsabilité concernant cette information ou ce conseil. Nous déclinons expressément toute garantie, y compris toute garantie d'adéquation pour les besoins spécifiques de tout client, concernant ces conseils ou informations. D'un point de vue pratique, nous déclinons toute responsabilité concernant la mise à jour ou la correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été fournis, et la fourniture de ces informations ou conseils ne crée pas, n'étend pas ni n'altère aucune garantie s'appliquant à la vente de nos produits

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

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

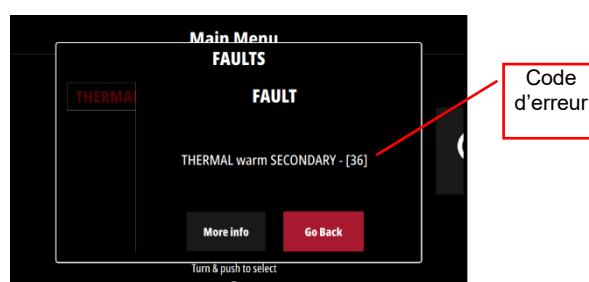
Codes d'erreur et dépannage

Lorsque l'erreur se produit et persiste, le message d'erreur s'affiche en rouge.

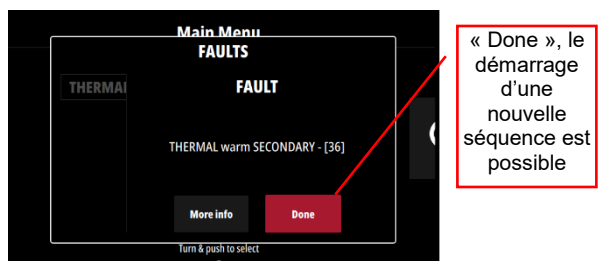


En appuyant sur le bouton, le numéro du code d'erreur s'affiche.

En cas d'erreur, la nouvelle séquence de soudage est bloquée jusqu'à ce que la raison de l'erreur disparaisse.



Lorsque l'erreur a disparu, il est maintenant possible d'acquitter l'erreur en appuyant sur le bouton. Le message d'erreur en arrière-plan devient blanc.



Le tableau 1 présente la liste des erreurs de base qui peuvent apparaître. Pour obtenir la liste complète des codes d'erreur, veuillez contacter le service après-vente de Lincoln Electric.

Tableau 1 Codes d'erreur

Code d'erreur	Symptômes	Cause	Action recommandée
36	L'appareil s'est éteint en raison d'une surchauffe.	Le système a détecté une température supérieure au niveau normal d'exploitation du système.	<ul style="list-style-type: none"> • Veiller à ce que le procédé ne dépasse pas la limite du cycle d'utilisation de l'appareil. • Vérifier la configuration du système pour s'assurer que l'air circule bien autour et au travers du système. • S'assurer du bon entretien du système, notamment l'absence de poussière ou saletés au niveau des grilles d'entrée et de sortie. • L'interface utilisateur affiche des informations lorsque la machine est refroidie. Pour continuer l'opération de soudage, appuyez sur le bouton de gauche ou démarrez l'opération de soudage en appuyant sur la gâchette de la torche
37	L'appareil s'est éteint en raison d'une surchauffe.	Le système a détecté une température supérieure au niveau normal d'exploitation du système.	<ul style="list-style-type: none"> • Veiller à ce que le procédé ne dépasse pas la limite du cycle d'utilisation de l'appareil. • Vérifier la configuration du système pour s'assurer que l'air circule bien autour et au travers du système. • S'assurer du bon entretien du système, notamment l'absence de poussière ou saletés au niveau des grilles d'entrée et de sortie. • L'interface utilisateur affiche des informations lorsque la machine est refroidie. Pour poursuivre l'opération de soudage, appuyez sur le bouton gauche ou démarrez l'opération de soudage en appuyant sur la gâchette de la torche. Attendez quelques instants pour permettre à la source d'alimentation de refroidir

 **AVERTISSEMENT**

Si, pour une raison ou une autre, la procédure de test/réparation ne semble pas compréhensible ou réalisable en toute sécurité, contactez au préalable le centre d'assistance technique agréé de Lincoln le plus proche afin d'obtenir des conseils de résolution de problèmes techniques.

DEEE

07/06



Ne pas jeter les équipements électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la Directive Européenne 2012/19/CE relative aux Déchets d'équipements électriques et 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. Le propriétaire de l'équipement est invité à s'informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès des représentants locaux.

L'application de cette directive européenne permettra de protéger l'environnement et la santé !

Pièces de rechange

12/05

Comment lire cette liste de pièces de rechange

- Ne pas utiliser cette liste de pièces de rechange pour un appareil si sa référence n'est pas dans la liste. Contacter le service d'entretien de Lincoln Electric pour toute référence non listée.
- Utiliser la vue éclatée et le tableau de références des pièces ci-dessous pour déterminer l'emplacement de la pièce en fonction de la référence de votre équipement.
- Ne tenir compte que des pièces marquées d'un « X » dans la colonne de cette vue éclatée (# indique un changement dans ce document).

Lisez d'abord les instructions de la liste de pièces de rechange ci-dessus, puis référez-vous aux vues éclatées du manuel « Pièces de rechange » fourni avec le poste de soudage et qui comportent un renvoi réciproque des références.

REACH

11/19

Communication conformément à l'Article 33.1 de la réglementation (CE) N° 1907/2006 – REACH.

Certaines pièces à l'intérieur de l'appareil contiennent les éléments suivants :

Bisphénol A, BPA,	CE 201-245-8, CAS 80-05-7
Cadmium,	CE 231-152-8, CAS 7440-43-9
Plomb,	CE 231-100-4, CAS 7439-92-1
Phénol, 4-nonylphénol, ramifié,	CE 284-325-5, CAS 84852-15-3

à plus de 0,1% w/w dans la matière homogène. Ces substances sont incluses dans la « Liste des substances extrêmement préoccupantes candidates en vue d'une autorisation » de REACH.

Votre appareil particulier peut contenir une ou plusieurs substances listées.

Instructions pour une utilisation sûre :

- utiliser conformément aux instructions du fabricant, laver ses mains après utilisation ;
- garder hors de la portée des enfants, ne pas mettre dans la bouche,
- éliminer dans le respect des réglementations locales.

Emplacement des centres de service agréés

09/16

- L'acheteur doit contacter un centre de service agréé Lincoln en cas de défaut allégué pendant la période garantie de Lincoln.
- Pour localiser le centre de service agréé Lincoln le plus proche, contacter le représentant Lincoln local ou aller sur www.lincolnelectric.com/en-gb/Support/Locator.

Schéma électrique

Voir le manuel « Pièces de rechange » fourni avec la machine.

Accessoires

TORCHES TIG REFROIDIES PAR AIR	4mt	8mt
WTT2 17 V	W10529-14-4V	
WTT2 26 V		W000278885
KITS DE CÂBLES MMA		
KIT 25C25	W000011138	
KIT 25C25+	W000260683	
KIT 25C50	W000260684	
KIT 35C50	W000011139	
KIT 50C50	W000260681	
KIT 50C50+	W000260682	
COMMANDE À DISTANCE		
Commande à distance manuelle	K10095-1-15M	
Commande à distance au pied	K870	
OPTIONS		
CART 24	K14191-1	
Interface de la Carte 24 (à commander avec la Carte 24)	K14384-1	
Couvercle	K14383-1	
Rallonge électrique 15 m (*)	K14148-1	

Avertissement : Augmenter la longueur de la torche ou des câbles de retour au-delà de la longueur maximale spécifiée par le fabricant accroît le risque de choc électrique.

(*) Seule l'utilisation de 2 rallonges pour une longueur totale de 45 m est autorisée.