



OM-289512Q/cfr

2026-02

Procédés



EE



MIG



Soudage fil fourré



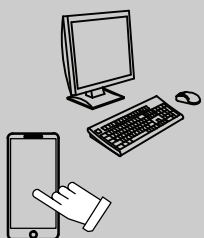
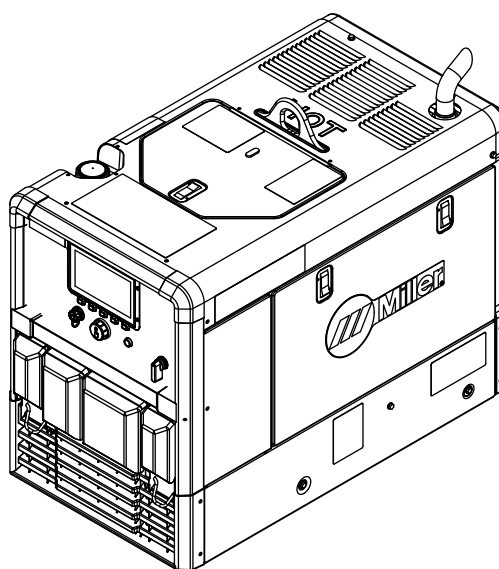
TIG

Description



Machine à souder/génératrice entraînée par moteur

Bobcat™ 265



Pour des informations sur le produit, des traductions du Manuel de l'utilisateur et bien plus, rendez-vous sur

www.MillerWelds.com

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Miller, votre partenaire soudage!

Félicitations et merci d'avoir choisi Miller. Dès maintenant, vous pouvez faire votre travail, comme il faut. Nous savons que vous n'avez pas le temps de faire autrement.

C'est pourquoi Niels Miller, quand il a commencé à fabriquer les postes à souder à l'arc en 1929, s'efforçait de fournir des produits de qualité supérieure destinés à offrir des performances optimales pendant de longues années. Comme vous, ses clients exigeaient les meilleurs produits disponibles sur le marché.

Aujourd'hui, la tradition continue grâce aux gens qui fabriquent et vendent les produits Miller. L'engagement de fournir le matériel et le service répondant aux mêmes exigences rigoureuses de qualité et de valeur qu'en 1929 demeure inchangé.

Ce manuel de l'utilisateur est destiné à vous aider à profiter le mieux de vos produits Miller. Veuillez prendre le temps de lire les précautions de sécurité. Elles vous aident à vous protéger contre des dangers éventuels au travail. Miller vous permet une installation rapide et l'exploitation facile. Convenablement entretenu, le matériel Miller vous assure des performances fiables pendant de longues années. Si pour toutes raisons, une réparation de l'unité s'avère nécessaire, la section Dépannage vous aidera à faire un diagnostic rapide pour déterminer le problème. Notre réseau de service complet vous permettra alors de le résoudre. Vous trouverez également les informations concernant la garantie et l'entretien spécifiques à votre modèle.

Miller Electric fabrique une gamme complète de machines à souder et d'équipements liés au soudage. Pour des renseignements sur les autres produits Miller, adressez-vous à votre distributeur local Miller pour obtenir le catalogue le plus récent sur toute la gamme, ou les feuilles techniques de chaque produit. **Pour trouver votre distributeur ou centre de services le plus proche, appelez le 1-800-4-A-Miller; ou consulter notre site Web à l'adresse www.MillerWelds.com.**



Chaque source de soudage Miller bénéficie d'une garantie "sans soucis"



Miller est le premier fabricant de matériel de soudage aux États-Unis à être certifié conforme au système d'assurance du contrôle de la qualité ISO 9001.



TABLE DES MATIÈRES

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION	1
1-1 Symboles utilisés	1
1-2 Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3 Dangers existant en relation avec le moteur	3
1-4 Dangers liés à l'air comprimé	4
1-5 Symboles de dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance	5
1-6 Proposition californienne 65 Avertissements	7
1-7 Principales normes de sécurité	7
1-8 Informations relatives aux CEM	8
SECTION 2 – FICHE TECHNIQUE	9
2-1 Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique	9
2-2 Caractéristiques techniques du soudage, de l'alimentation et du moteur à carburateur	9
2-3 Spécifications du chargeur de batterie (modèles avec l'option de chargeur de batterie)	9
2-4 Dimensions, poids et angles de fonctionnement de l'appareil de base	10
2-5 Dimensions des appareils munis d'un chariot en option	11
2-6 Consommation de carburant	12
2-7 Consommation de carburant LP	13
2-8 Courbes volts-ampères	14
2-9 Courbe de recharge de la batterie (modèles avec l'option de recharge de la batterie)	16
SECTION 3 – INSTALLATION	17
3-1 Retrait de la palette	17
3-2 Installation de la soudeuse/génératrice	18
3-3 Mise à la terre du générateur au châssis d'un camion ou d'une remorque	19
3-4 Routage du câble de mise à la terre	19
3-5 Installation du tuyau d'échappement	20
3-6 Vérifications avant le démarrage du moteur	21
3-7 Branchement ou remplacement de la batterie	22
3-8 Bornes de sortie de soudage	23
3-9 Branchement des câbles d'alimentation en courant de soudage	23
3-10 Information sur la prise du pistolet à bobine	24
3-11 Sélection des tailles de câble*	24
SECTION 4 – FONCTIONNEMENT	25
4-1 Commandes situées sur le panneau ACL avant	25
4-2 Écran principal	26
4-3 Écran des menus	27
4-4 Écran Paramètres du système	28
4-5 Écran Auto-Set (réglage automatique)	29
4-6 Connexions et réglages de contrôle typiques pour le soudage à électrode enrobée	30
4-7 Raccordements et réglages types pour le soudage MIG	31
4-8 Raccordements et réglages types pour le soudage MIG par régulateur de soudage et pistolet à bobine	33
4-9 Utilisation de la télécommande sans fil (si équipé)	34
4-10 Jumelage de la télécommande sans fil (si équipé)	35
4-11 Fonctionnement du moteur par temps froid	36
4-12 Association d'un appareil ArcReach (modèles ArcReach seulement)	37
4-13 Facteur de marche et surchauffe	37
4-14 Mise à jour du logiciel	38
SECTION 5 – CHARGEMENT DE LA BATTERIE (MODÈLES AVEC L'OPTION DE CHARGE DE BATTERIE)	39
5-1 Directives concernant le chargement de la batterie	39
5-2 Connexion d'une batterie non installée à la prise de chargement de la batterie	39
5-3 Connexion d'une batterie installée à la prise de chargement de la batterie	40
5-4 Configuration des commandes de recharge de la batterie	41
SECTION 6 – FONCTIONNEMENT DES APPAREILS AUXILIAIRES	43
6-1 Prises d'alimentation de la génératrice	43
6-2 Informations sur la prise femelle avec disjoncteur GFCI, réarmement et test	44
6-3 Puissance et soudage simultanés	45
6-4 Instructions de câblage pour la prise 240 volts, monophasée (NEMA 14-50P)	45
6-5 Instructions de câblage pour la prise 240 volts, monophasée (NEMA 6-50P)	46
SECTION 7 – CONNEXION BUS CAN	47
7-1 Connexion bus CAN	47
7-2 Messages J1939	48
SECTION 8 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE	50
8-1 Écran d'entretien	50

TABLE DES MATIÈRES

8-2	Entretien courant (Sur les modèles Kohler)	51
8-3	Étiquette d'entretien (Sur les modèles Kohler)	52
8-4	Entretien courant (Sur les modèles équipés de moteurs Vanguard 23 HP)	53
8-5	Étiquette d'entretien (Sur les modèles équipés de moteurs Vanguard 23 HP)	54
8-6	Entretien du filtre à air	55
8-7	Protection contre les surcharges	56
8-8	Changement de l'huile moteur, du filtre à huile et du filtre à carburant	57
8-9	Réglage du régime moteur (Sur les modèles Kohler)	58
8-10	Réglage du régime moteur (Sur les modèles équipés de moteurs Vanguard 23 HP)	59
8-11	Entretien du pare-étincelles en option (300924)	60
8-12	Affichages de défauts	62
8-13	Dépannage	64
SECTION 9 – LISTE DES PIÈCES		67
9-1	Pièces de rechange recommandées	67
SECTION 10 – SCHÉMAS ÉLECTRIQUES		68
SECTION 11 – DIRECTIVES POUR L'ALIMENTATION AUXILIAIRE		72
11-1	Choix de l'équipement	72
11-2	Mise à la terre lors de l'alimentation des systèmes mécaniques	72
11-3	Puissance requise par l'équipement?	73
11-4	Puissances approximatives requises pour les moteurs industriels	74
11-5	Besoins en énergie approximatifs pour l'équipement présents dans les exploitations agricoles/magasins	75
11-6	Puissances approximatives requises pour les équipements de construction	76
11-7	Puissance nécessaire pour démarrer le moteur	77
11-8	Quelle puissance peut fournir la génératrice?	77
11-9	Raccordements typiques à une alimentation de secours	78
11-10	Choix d'un câble de rallonge (Utiliser le câble le plus court possible)	79
SECTION 12 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (EE)		80
SECTION 13 – DIRECTIVES DU SOUDAGE À L'ARC SOUS PROTECTION GAZEUSE (MIG) EN UTILISANT UN DÉVIDOIR À DÉTECTION DE TENSION		88
13-7	Dépannage	91
SECTION 14 – DÉFINITIONS		96
14-1	Définitions supplémentaires des symboles de sécurité	96
14-2	Définitions de pictogrammes divers	96
SECTION 15 – INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES ET DE CONFORMITÉ		98
15-1	Contrat de licence du logiciel	98
15-2	Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut	98
15-3	Spécifications environnementales	98
15-4	Approbations réglementaires de la télécommande sans fil (en option)	98

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION

 Pour écarter les risques de blessure pour vous-même et pour autrui — lire, appliquer et ranger en lieu sûr ces consignes relatives aux précautions de sécurité et au mode opératoire.

1-1. Symboles utilisés

 **DANGER!** – Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

 Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

AVIS – Indique des déclarations pas en relation avec des blessures personnelles.

 Indique des instructions spécifiques.



Ce groupe de symboles veut dire Avertissement! Attention! DANGER DE CHOC ELECTRIQUE, PIECES EN MOUVEMENT, et PIECES CHAUDES. Reportez-vous aux symboles et aux directives cidessous afin de connaître les mesures à prendre pour éviter tout danger.

1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc

 Les symboles représentés ci-dessous sont utilisés dans ce manuel pour attirer l'attention et identifier les dangers possibles. En présence des symboles, prendre garde et suivre les instructions afférentes pour éviter tout risque. Les consignes de sécurité présentées ci-après ne font que résumer les consignes de sécurité plus complètes contenue dans les Normes de sécurité principales. Lire et suivre toutes les normes de sécurité.

 L'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées. Une personne qualifiée est définie comme celle qui, par la possession d'un diplôme reconnu, d'un certificat ou d'un statut professionnel, ou qui, par une connaissance, une formation et une expérience approfondies, a démontré avec succès sa capacité à résoudre les problèmes liés à la tâche, le travail ou le projet et a reçu une formation en sécurité afin de reconnaître et d'éviter les risques inhérents.

 Aucune personne, et particulièrement les enfants, ne doit se trouver à proximité du poste de soudage pendant le fonctionnement.



UN CHOC ÉLECTRIQUE peut tuer.

Un simple contact avec des pièces électriques peut provoquer une électrocution ou des blessures graves. L'électrode et le circuit de soudage sont sous tension dès que l'appareil est sur ON. Le circuit d'entrée et les circuits internes de l'appareil sont également sous tension à ce moment-là. En soudage semi-automatique ou automatique, le fil, le dévidoir, le logement des galets d'entraînement et les pièces métalliques en contact avec le fil de soudage sont sous tension. Des matériels mal installés ou mal mis à la terre présentent un danger.

- Ne jamais toucher les pièces électriques sous tension.
- Porter des gants et des vêtements de protection secs ne comportant pas de trous.
- S'isoler de la pièce et de la terre au moyen de tapis ou d'autres moyens isolants suffisamment grands pour empêcher le contact physique éventuel avec la pièce ou la terre.
- Ne pas utiliser de sortie de soudage CA dans des zones humides ou confinées ou s'il y a un risque de chute.
- Ne stockez pas et n'utilisez pas l'équipement dans de l'eau stagnante.
- Utiliser la sortie c.a. seulement si le procédé de soudage l'exige.
- Si l'utilisation d'une source électrique à courant électrique s'avère nécessaire, se servir de la fonction de télécommande si l'appareil en est équipé.

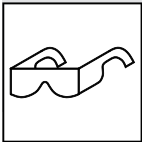
- Des précautions de sécurité supplémentaires sont requises dans des environnements à risque comme: les endroits humides ou lorsque l'on porte des vêtements mouillés; sur des structures métalliques au sol, grillages et échafaudages; dans des positions assises, à genoux et allongées; ou quand il y a un risque important de contact accidentel avec la pièce ou le sol. Dans ces cas utiliser les appareils suivants dans l'ordre de préférence: 1) un poste à souder DC semi-automatique de type CV (MIG/MAG), 2) un poste à souder manuel (électrode enrobée) DC, 3) un poste à souder manuel AC avec tension à vide réduite. Dans la plupart des cas, un poste courant continu de type CV est recommandé. Et, ne pas travailler seul!
- Ne brancher aucun système de distribution électrique normalement fourni par un réseau public à moins qu'un commutateur de transfert et une procédure de mise à la terre adéquats ne soient mis en place.
- Couper l'alimentation ou arrêter le moteur avant de procéder à l'installation, à la réparation ou à l'entretien de l'appareil. Déverrouiller l'alimentation selon la norme OSHA 29 CFR 1910.147 (voir normes de sécurité).
- Installer et mettre à la terre correctement cet appareil conformément à son manuel d'utilisation et aux codes nationaux, provinciaux et municipaux.
- Toujours vérifier la terre du cordon d'alimentation - Vérifier et s'assurer que le fil de terre du cordon d'alimentation est bien raccordé à la borne de terre du sectionneur ou que la fiche du cordon est raccordée à une prise correctement mise à la terre.
- En effectuant les raccordements d'entrée fixer d'abord le conducteur de mise à la terre approprié et contre-vérifier les connexions.
- Les câbles doivent être exempts d'humidité, d'huile et de graisse; protégez-les contre les étincelles et les pièces métalliques chaudes.
- Vérifier fréquemment le cordon d'alimentation et le conducteur de mise à la terre afin de s'assurer qu'il n'est pas altéré ou dénudé -, le remplacer immédiatement s'il l'est -. Un fil dénudé peut entraîner la mort.
- Mettre l'appareil hors tension quand on ne l'utilise pas.
- Ne pas utiliser des câbles usés, endommagés, sous dimensionnés ou réparés.
- Ne pas enrouler les câbles autour du corps.
- Si la pièce soudée doit être mise à la terre, le faire directement avec un câble distinct - ne pas utiliser le connecteur de pièce ou le câble de retour.
- Ne pas toucher l'électrode quand on est en contact avec la pièce, la terre ou une électrode provenant d'une autre machine.

- N'utiliser qu'un matériel en bon état. Réparer ou remplacer sur-le-champ les pièces endommagées. Entretenir l'appareil conformément à ce manuel.
- Ne pas toucher aux portes-électrodes qui sont raccordés à deux machines à souder en même temps, car cela entraîne la présence d'une tension de circuit-ouvert double.
- Porter un harnais de sécurité quand on travaille en hauteur.
- Maintenir solidement en place tous les panneaux et capots.
- Fixer le câble de retour de façon à obtenir un bon contact métal-métal avec la pièce à souder ou la table de travail, le plus près possible de la soudure.
- Isoler la pince de masse quand pas mis à la pièce pour éviter le contact avec tout objet métallique.
- Ne pas raccorder plus d'une électrode ou plus d'un câble de masse à une même borne de sortie de soudage. Débrancher le câble pour le procédé non utilisé.
- Utiliser une protection GFCI lors de l'utilisation d'appareils auxiliaires. Testez les prises GFCI à haute vitesse.



LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Ne pas toucher des parties chaudes à mains nues.
- Prévoir une période de refroidissement avant de travailler à l'équipement.
- Ne pas toucher aux pièces chaudes, utiliser les outils recommandés et porter des gants de soudage et des vêtements épais pour éviter les brûlures.



DES PIÈCES DE METAL ou DES SALETES peuvent provoquer des blessures dans les yeux.

Le soudage, l'écaillage, le passage de la pièce à la brosse en fil de fer, et le meulage génèrent des étincelles et des particules métalliques volantes. Pendant la période de refroidissement des soudures, elles risquent de projeter du laitier.

- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux ou un écran facial.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

Le soudage génère des fumées et des gaz. Leur inhalation peut être dangereux pour votre santé.

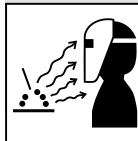
- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquelles est exposé le personnel.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraissants, les flux et les métaux.
- Travailler dans un espace fermé seulement s'il est bien ventilé ou en portant un respirateur à alimentation d'air. Demander toujours à un surveillant dûment formé de se tenir à proximité. Des fumées et des gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène provoquant des blessures ou des accidents mortels. S'assurer que l'air de respiration ne présente aucun danger.
- Ne pas souder dans des endroits situés à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir en présence de vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.

- Ne pas souder des métaux munis d'un revêtement, tels que l'acier galvanisé, plaqué en plomb ou au cadmium à moins que le revêtement n'ait été enlevé dans la zone de soudure, que l'endroit soit bien ventilé, et l'opérateur portant un respirateur à alimentation d'air. Les revêtements et tous les métaux renfermant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques en cas de soudage.



LES ACCUMULATIONS DE GAZ risquent de provoquer des blessures ou même la mort.

- Fermer l'alimentation du gaz comprimé en cas de non utilisation.
- Veiller toujours à bien aérer les espaces confinés ou se servir d'un respirateur d'adduction d'air homologué.



LES RAYONS DE L'ARC peuvent provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau.

Le rayonnement de l'arc du procédé de soudage génère des rayons visibles et invisibles intenses (ultraviolets et infrarouges) susceptibles de provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau. Des étincelles sont projetées pendant le soudage.

- Porter un casque de soudage approuvé muni de verres filtrants appropriés pour protéger visage et yeux pendant le soudage (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux même sous votre casque.
- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile, comme des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.

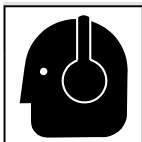


LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

Le soudage effectué sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours ou des conduites peut provoquer leur éclatement. Des étincelles peuvent être projetées de l'arc de soudure. La projection d'étincelles, des pièces chaudes et des équipements chauds peut provoquer des incendies et des brûlures. Le contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, un surchauffement ou un incendie. Avant de commencer le soudage, vérifier et s'assurer que l'endroit ne présente pas de danger.

- Déplacer toutes les substances inflammables à une distance de 10,7 m de l'arc de soudage. En cas d'impossibilité les recouvrir soigneusement avec des protections homologuées.
- Ne pas souder dans un endroit où des étincelles peuvent tomber sur des substances inflammables.
- Se protéger et d'autres personnes de la projection d'étincelles et de métal chaud.
- Des étincelles et des matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer dans d'autres zones en traversant de petites fissures et des ouvertures.
- Surveiller tout déclenchement d'incendie et tenir un extincteur à proximité.
- Le soudage effectué sur un plafond, plancher, paroi ou séparation peut déclencher un incendie de l'autre côté.
- Ne pas couper ou souder des jantes ou des roues. Les pneus peuvent exploser s'ils sont chauffés. Les jantes et les roues réparées peuvent défailir. Voir OSHA 29 CFR 1910.177 énuméré dans les normes de sécurité.

- Ne pas effectuer le soudage sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours, ou conduites, à moins qu'ils n'aient été préparés correctement conformément à AWS F4.1 (voir les Normes de Sécurité).
- Ne pas souder là où l'air ambiant pourrait contenir des poussières, gaz ou émanations inflammables (vapeur d'essence, par exemple).
- Brancher le câble de masse sur la pièce la plus près possible de la zone de soudage pour éviter le transport du courant sur une longue distance par des chemins inconnus éventuels en provoquant des risques d'électrocution, d'étincelles et d'incendie.
- Ne pas utiliser le poste de soudage pour dégelier des conduites gelées.
- En cas de non utilisation, enlever la baguette d'électrode du porte-électrode ou couper le fil à la pointe de contact.
- Porter une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile, comme des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.
- Avant de souder, retirer toute substance combustible de vos poches telles qu'un allumeur au butane ou des allumettes.
- Une fois le travail achevé, assurez-vous qu'il ne reste aucune trace d'étincelles incandescentes ni de flammes.
- Utiliser exclusivement des fusibles ou coupe-circuits appropriés. Ne pas augmenter leur puissance; ne pas les ponter.
- Suivre les recommandations dans OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) et NFPA 51B pour les travaux à chaud et avoir de la surveillance et un extincteur à proximité.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.



Le BRUIT peut endommager l'ouïe.

Le bruit produit par certains procédés ou équipements peut endommager l'ouïe.

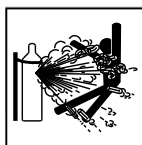
- Vérifier si les niveaux de bruit excèdent les limites spécifiées par l'OSHA.
- Porter des protections auditives appropriées si le niveau de bruit est élevé.
- Avertir les personnes à proximité du danger inhérent au bruit.



Les CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES (CEM) peuvent affecter les implants médicaux.

- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres implants médicaux doivent rester à distance.

- Les porteurs d'implants médicaux doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher de la zone où se déroule le soudage à l'arc, du soudage par points, du à l'arc gougeage, de la découpe plasma ou une opération de chauffage par induction.

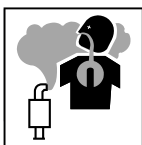


Si des BOUTEILLES sont endommagées, elles pourront exploser.

Des bouteilles de gaz comprimé protecteur contiennent du gaz sous haute pression. Si une bouteille est endommagée, elle peut exploser. Du fait que les bouteilles de gaz font normalement partie du procédé de soudage, les manipuler avec précaution.

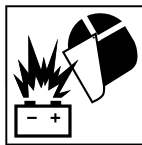
- Protéger les bouteilles de gaz comprimé d'une chaleur excessive, des chocs mécaniques, des dommages physiques, du laitier, des flammes ouvertes, des étincelles et des arcs.
- Placer les bouteilles debout en les fixant dans un support stationnaire ou dans un porte-bouteilles pour les empêcher de tomber ou de se renverser.
- Tenir les bouteilles éloignées des circuits de soudage ou autres circuits électriques.
- Ne jamais placer une torche de soudage sur une bouteille à gaz.
- Une électrode de soudage ne doit jamais entrer en contact avec une bouteille.
- Ne jamais souder une bouteille pressurisée - risque d'explosion.
- Utiliser seulement des bouteilles de gaz comprimé, régulateurs, tuyaux et raccords convenables pour cette application spécifique; les maintenir ainsi que les éléments associés en bon état.
- Tourner le dos à la sortie de vanne lors de l'ouverture de la vanne de la bouteille. Ne pas se tenir devant ou derrière le régulateur lors de l'ouverture de la vanne.
- Maintenir le chapeau de protection sur la soupape, sauf en cas d'utilisation ou de branchement de la bouteille.
- Utilisez les équipements corrects, les bonnes procédures et suffisamment de personnes pour soulever, déplacer et transporter les bouteilles.
- Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement connexe et le dépliant P-1 de la CGA (Compressed Gas Association) mentionné dans les principales normes de sécurité.

1-3. Dangers existant en relation avec le moteur



L'utilisation d'un groupe autonome à l'intérieur PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES.

- Les fumées d'un groupe autonome contiennent du monoxyde de carbone. C'est un poison invisible et inodore.
- JAMAIS utiliser dans une maison ou garage, même avec les portes et fenêtres ouvertes.
- Uniquement utiliser à l'EXTÉRIEUR, loin des portes, fenêtres et bouches aération.



L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peut provoquer des blessures.

- Toujours porter une protection faciale, des gants en caoutchouc et vêtements de protection lors d'une intervention sur la batterie.
- Arrêter le moteur avant de débrancher ou de brancher des câbles de batterie, des câbles de chargeur de batterie (le cas échéant) ou de batterie d'entretien.
- Éviter de provoquer des étincelles avec les outils en travaillant sur la batterie.
- Ne pas utiliser poste de soudage pour charger des batteries ou faire démarrer des véhicules à l'aide de câbles de démarrage, sauf si l'appareil dispose d'une fonctionnalité de charge de batterie destinée à cet usage.
- Observer la polarité correcte (+ et -) sur les batteries.

- Débrancher le câble négatif (-) en premier lieu. Le rebrancher en dernier lieu.
- Les sources d'étincelles, flammes nues, cigarettes et autres sources d'inflammation doivent être maintenues à l'écart des batteries. Ces dernières produisent des gaz explosifs en fonctionnement normal et en cours de charge.
- Suivre les instructions du fabricant de la batterie lors d'opérations sur une batterie ou à proximité de celle-ci. Voir le manuel de service de batterie (indiqué dans Normes de sécurité) pour plus d'informations.



LE CARBURANT MOTEUR peut provoquer un incendie ou une explosion. LA CHALEUR DU MOTEUR peut provoquer un incendie.

- Arrêter le moteur avant de vérifier le niveau de carburant ou de faire le plein.
- Ne pas faire le plein en fumant ou proche d'une source d'étincelles ou d'une flamme nue.
- Ne pas faire le plein de carburant à ras bord; prévoir de l'espace pour son expansion.
- Faire attention de ne pas renverser de carburant. Nettoyer tout carburant renversé avant de faire démarrer le moteur.
- Jeter les chiffons dans un récipient ignifuge.
- Toujours garder le pistolet en contact avec le réservoir lors du remplissage.
- Ne pas placer l'appareil sur, au-dessus ou à proximité de surfaces inflammables.
- Tenir à distance les produits inflammables de l'échappement.



Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- S'abstenir de toucher des parties mobiles telles que des ventilateurs, courroies et rotors.
- Maintenir fermés et verrouillés les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.
- Arrêter le moteur avant d'installer ou brancher l'appareil.
- Lorsque cela est nécessaire pour des travaux d'entretien et de dépannage, faire retirer les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection uniquement par du personnel qualifié.
- Pour empêcher tout démarrage accidentel pendant les travaux d'entretien, débrancher le câble négatif (-) de batterie de la borne.
- Ne pas approcher les mains, cheveux, vêtements lâches et outils des organes mobiles.
- Remettre en place les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection à la fin des travaux d'entretien et avant de mettre le moteur en marche.

- Avant de travailler sur la génératrice, déposer les bougies ou les injecteurs pour empêcher un à-coup ou le démarrage du moteur.
- Bloquer le volant moteur pour éviter sa rotation lors d'une intervention sur le générateur.



LES ÉTINCELLES À L'ÉCHAPPEMENT peuvent provoquer un incendie.

- Empêcher les étincelles d'échappement du moteur de provoquer un incendie.
- Utiliser uniquement un pare-étincelles approuvé - voir codes en vigueur.



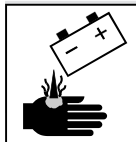
LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Ne pas toucher des parties chaudes à mains nues.
- Prévoir une période de refroidissement avant de travailler à l'équipement.
- Ne pas toucher aux pièces chaudes, utiliser les outils recommandés et porter des gants de soudage et des vêtements épais pour éviter les brûlures.



LA VAPEUR ET LE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT CHAUD peuvent provoquer des brûlures.

- Il est préférable de vérifier le liquide de refroidissement une fois le moteur refroidi pour éviter de se brûler.
- Toujours vérifier le niveau de liquide de refroidissement dans le vase d'expansion (si présent), et non dans le radiateur (sauf si précisé autrement dans la section maintenance du manuel du moteur).
- Si le moteur est chaud et que le liquide doit être vérifié, opérer comme suivant.
 - Mettre des lunettes de sécurité et des gants, placer un torchon sur le bouchon du radiateur.
 - Dévisser le bouchon légèrement et laisser la vapeur s'échapper avant d'enlever le bouchon.



L'ACIDE DE LA BATTERIE peut provoquer des brûlures dans les YEUX ET SUR LA PEAU.

- Ne pas renverser la batterie.
- Remplacer une batterie endommagée.
- En cas de contact avec l'acide de la batterie, rincer immédiatement les yeux et la peau à grande eau.

1-4. Dangers liés à l'air comprimé



Un ÉQUIPEMENT PNEUMATIQUE risque de provoquer des blessures ou même la mort.

- Une installation ou un fonctionnement incorrects de cet appareil peut entraîner des blessures et des dommages à l'équipement.
- Ne pas dépasser le débit nominal ou la capacité du compresseur ou de tout équipement du circuit d'air comprimé. Concevoir le circuit d'air comprimé de telle sorte que la défaillance d'un composant ne risque pas de provoquer un accident matériel ou corporel.
- Avant d'intervenir sur le circuit d'air comprimé, couper l'alimentation électrique, verrouiller et étiqueter l'appareil, détendre la pression et s'assurer que le circuit d'air ne peut être mis sous pression par inadvertance.

- Ne pas intervenir sur le circuit d'air comprimé lorsque l'appareil fonctionne. Seul un personnel qualifié est autorisé, et appliquant les consignes du fabricant.
- Ne pas modifier ou altérer le compresseur ou les équipements fournis par le fabricant. Ne pas débrancher, désactiver ou neutraliser les équipements de sécurité du circuit d'air comprimé.
- Utiliser uniquement des composants et accessoires homologués par le fabricant.
- Se tenir à l'écart de tout point présentant un danger de pincement ou d'écrasement créé par l'équipement raccordé au circuit d'air comprimé.
- Ne pas intervenir sous ou autour d'un équipement qui n'est soutenu que par la pression pneumatique. Soutenir l'équipement de façon appropriée par un moyen mécanique.

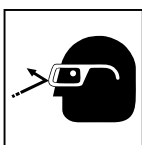


MÉTAL CHAUD provenant du découpage ou du gougeage à l'arc risque de provoquer un incendie ou une explosion.

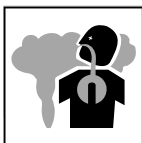
- Ne pas découper ou gouger à proximité de produits inflammables.
- Attention aux risques d'incendie: tenir un extincteur à proximité.



L'AIR COMPRIMÉ risque de provoquer des blessures ou même la mort.



- Avant d'intervenir sur le circuit d'air comprimé, couper l'alimentation électrique, verrouiller et étiqueter l'appareil, détendre la pression et s'assurer que le circuit d'air ne peut être mis sous pression par inadvertance.
- Détendre la pression avant de débrancher ou de brancher des canalisations d'air.
- Avant d'utiliser l'appareil, contrôler les composants du circuit d'air comprimé, les branchements et les flexibles en recherchant tout signe de détérioration, de fuite et d'usure.
- Ne pas diriger un jet d'air vers soi-même ou vers autrui.
- Lorsque l'on travaille sur un système d'air comprimé, porter un équipement de sécurité, tel que lunettes de sécurité, gants en cuir, chemise et pantalon épais, chaussures de sécurité et un casque.
- Pour rechercher des fuites, utiliser de l'eau savonneuse ou un détecteur à ultrasons, jamais les mains nues. En cas de détection de fuite, ne pas utiliser l'équipement.
- Remettre les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection quand l'entretien est terminé et avant de mettre en marche l'appareil.
- En cas d'injection d'air dans la peau ou le corps, demander immédiatement une assistance médicale.



L'INHALATION D'AIR COMPRIMÉ risque de provoquer des blessures ou même la mort.

- Ne pas respirer l'air comprimé.
- Utiliser de l'air comprimé uniquement pour le coupage, le gougeage et les outils.



Une PRESSION D'AIR RÉSIDUELLE ET DES FLEXIBLES QUI FOUETTENT risquent de provoquer des blessures.

- Libérer l'air comprimé des outils et du système avant d'effectuer l'entretien, d'ajouter ou modifier les accessoires, ou avant d'ouvrir le bouchon de vidange ou de remplissage d'huile.



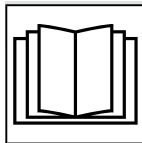
Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- S'abstenir de toucher des parties mobiles telles que des ventilateurs, courroies et rotors.
- Maintenir fermés et verrouillés les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.
- Ne pas approcher les mains, cheveux, vêtements lâches et outils des organes mobiles.
- Avant d'intervenir sur le circuit d'air comprimé, couper l'alimentation électrique, verrouiller et étiqueter l'appareil, détendre la pression et s'assurer que le circuit d'air ne peut être mis sous pression par inadvertance.
- Demander seulement à un personnel qualifié d'enlever les dispositifs de sécurité ou les recouvrements pour effectuer, s'il y a lieu, des travaux d'entretien et de dépannage.
- Remettre en place les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection à la fin des travaux d'entretien et avant de mettre le moteur en marche.



DES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures graves.

- Ne pas toucher de pièces chaudes du compresseur ou du circuit d'air.
- Prévoir une période de refroidissement avant d'intervenir sur l'équipement.
- Ne pas toucher aux pièces chaudes, utiliser les outils recommandés et porter des gants de soudage et des vêtements épais pour éviter les brûlures.



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.
- N'utiliser que des pièces de remplacement provenant du fabricant.
- Effectuer l'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.

1-5. Symboles de dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance



Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

- Ne pas installer l'appareil au contact, au-dessus, ou à côté d'une surface combustible.
- Ne pas installer l'appareil à proximité de produits inflammables
- Ne pas surcharger l'installation électrique – s'assurer que l'alimentation est correctement dimensionnée et protégée avant de mettre l'appareil en service.



LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

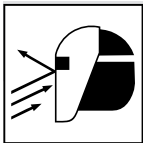
- Utiliser seulement l'anneau de levage pour soulever l'appareil et des accessoires correctement installés, non pas les bouteilles de gaz. Ne pas dépasser les capacités maximales de l'anneau de levage (voir Spécifications).
- Utilisez les procédures correctes et des équipements d'une capacité appropriée pour soulever et supporter l'appareil.
- En utilisant des fourches de levage pour déplacer l'unité, s'assurer que les fourches sont suffisamment longues pour dépasser du côté opposé de l'appareil.
- Tenir l'équipement (câbles et cordons) à distance des véhicules mobiles lors de toute opération en hauteur.

- Suivre les consignes du Manuel des applications pour l'équation de levage NIOSH révisée (Publication № 94-110) lors du levage manuel de pièces ou équipements lourds.



LE SURCHAUFFEMENT peut endommager le moteur.

- Arrêter ou déconnecter l'équipement avant de démarrer ou d'arrêter le moteur.
- Ne pas laisser tourner le moteur trop lentement sous risque d'endommager le moteur électrique à cause d'une tension et d'une fréquence trop faibles.
- Utiliser uniquement des équipements adéquats pour un fonctionnement avec une alimentation de 50/60 ou de 60 Hz.



LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- Porter un écran facial pour protéger le visage et les yeux.
- Affûter l'électrode au tungstène uniquement à la meuleuse dotée de protecteurs. Cette manoeuvre est à exécuter dans un endroit sûr lorsque l'on porte l'équipement homologué de protection du visage, des mains et du corps.
- Les étincelles risquent de causer un incendie - éloigner toute substance inflammable.



Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Ne pas s'approcher des organes mobiles.
- Ne pas s'approcher des points de coincement tels que des rouleaux de commande.



LA SORTIE DE RECHARGE et L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peuvent provoquer des blessures.

La recharge de batterie n'existe pas sur tous les modèles.

- Toujours porter une protection faciale, des gants en caoutchouc et vêtements de protection lors d'une intervention sur la batterie.
- Arrêter le moteur avant de débrancher ou de brancher des câbles de batterie, des câbles de chargeur de batterie (le cas échéant) ou de batterie d'entretien.
- Éviter de provoquer des étincelles avec les outils en travaillant sur la batterie.
- Ne pas utiliser poste de soudage pour charger des batteries ou faire démarrer des véhicules à l'aide de câbles de démarrage, sauf si l'appareil dispose d'une fonctionnalité de charge de batterie destinée à cet usage.
- Observer la polarité correcte (+ et -) sur les batteries.
- Débrancher le câble négatif (-) en premier lieu. Le rebrancher en dernier lieu.
- Les sources d'étincelles, flammes nues, cigarettes et autres sources d'inflammation doivent être maintenues à l'écart des batteries. Ces dernières produisent des gaz explosifs en fonctionnement normal et en cours de charge.
- Suivre les instructions du fabricant de la batterie lors d'opérations sur une batterie ou à proximité de celle-ci. Voir le manuel de service de batterie (indiqué dans Normes de sécurité) pour plus d'informations.
- Les opérations de charge de batterie ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées.
- Pour enlever la batterie d'un véhicule pour la recharge, débrancher tout d'abord le câble négatif (-) et le rebrancher en dernier lieu. Pour éviter un arc, s'assurer que tous les accessoires sont débranchés.

- Ne charger que des batteries plomb-acide. Ne pas utiliser le chargeur de batterie pour alimenter un autre circuit électrique basse tension ou pour charger des batteries sèches.
- Ne pas charger une batterie gelée.
- Ne pas utiliser de câbles de charge endommagés.
- Ne pas charger des batteries dans un espace fermé ou en l'absence d'une ventilation.
- Ne pas charger une batterie dont les bornes sont desserrées ou présentant une détérioration comme par exemple un boîtier ou un couvercle fissuré.
- Avant de charger une batterie, sélectionner la tension de charge correspondant à la tension de la batterie.
- Régler les commandes de charge de batterie sur la position d'arrêt avant de brancher la batterie. Veiller à ce que les pinces de charge ne se touchent pas.
- Ranger les câbles de charge à distance du capot, des portes et des pièces mobiles du véhicule.



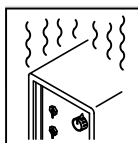
LES LIQUIDES PRESSURISÉS peuvent blesser ou tuer.

- Les composants du système d'alimentation peuvent contenir du carburant sous pression élevée.
- Avant d'intervenir sur le système d'alimentation de carburant, arrêter le moteur pour dépressuriser le système.
- En cas d'injection de tout liquide sous la peau ou dans le corps, solliciter une aide médicale sur le champ.



LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas appuyer sur la gachette avant d'en avoir reçu l'instruction.
- Ne pas diriger le pistolet vers soi, d'autres personnes ou toute pièce mécanique en engageant le fil de soudage.



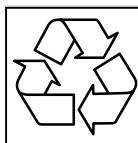
L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

- Laisser l'équipement refroidir ; respecter le facteur de marche nominal.
- Réduire le courant ou le cycle opératoire avant de recommencer le soudage.
- Ne pas obstruer les passages d'air du poste.



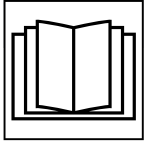
UNE REMORQUE QUI BASCULE peut provoquer des blessures.

- Utiliser les supports de la remorque ou des blocs pour soutenir le poids.
- Installer correctement la génératrice de soudage sur la remorque conformément aux instructions fournies.



RECYCLER.

- Recycler ou éliminer les liquides usagés d'une manière respectueuse de l'environnement. Cela est particulièrement vrai pour les fluides du moteur tels que l'huile de vidange et le liquide de refroidissement usagés ; ceci est également important pour le liquide de refroidissement provenant des systèmes de refroidissement de la torche/du pistolet.
- Contactez votre bureau de recyclage local ou votre distributeur local pour obtenir des informations sur la manière de mettre au rebut les pièces et l'équipement d'une manière respectueuse de l'environnement.

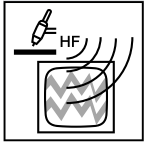


LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque

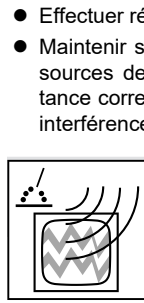
section.

- N'utiliser que des pièces de remplacement provenant du fabricant.
- Effectuer l'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.



LE RAYONNEMENT HAUTE FRÉQUENCE (HF) risque de provoquer des interférences.

- Le rayonnement haute fréquence (HF) peut provoquer des interférences avec les équipements de radio-navigation et de communication, les services de sécurité et les ordinateurs.
- Demander seulement à des personnes qualifiées familiarisées avec des équipements électroniques de faire fonctionner l'installation.
- L'utilisateur est tenu de faire corriger rapidement par un électricien qualifié les interférences résultant de l'installation.
- Si le FCC signale des interférences, arrêter immédiatement l'appareil.



LE SOUDAGE À L'ARC risque de provoquer des interférences.

- L'énergie électromagnétique risque de provoquer des interférences pour l'équipement électronique sensible tel que les ordinateurs et l'équipement commandé par ordinateur tel que les robots.
- Veiller à ce que tout l'équipement de la zone de soudage soit compatible électromagnétiquement.
- Pour réduire la possibilité d'interférence, maintenir les câbles de soudage aussi courts que possible, les grouper, et les poser aussi bas que possible (ex. par terre).
- Veiller à souder à une distance de 100 mètres de tout équipement électronique sensible.
- Veiller à ce que ce appareil soudage soit posé et mis à la terre conformément à ce mode d'emploi.
- En cas d'interférences après avoir pris les mesures précédentes, il incombe à l'utilisateur de prendre des mesures supplémentaires telles que le déplacement du appareil soudage, l'utilisation de câbles blindés, l'utilisation de filtres de ligne ou la pose de protecteurs dans la zone de travail.

1-6. Proposition californienne 65 Avertissements

⚠ Avertissement – ce produit peut vous exposer à des produits chimiques tels que le plomb, reconnus par l'État de Californie comme cancérigènes et sources de malformations ou d'autres troubles de la reproduction.

Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov.

Pour les moteurs diesel :

⚠ Avertissement – les gaz d'échappement de moteurs diesel vous exposent à des produits chimiques, reconnus par l'État de Californie comme cancérigènes et sources de malformations ou d'autres troubles de la reproduction.

- Toujours démarrer et faire tourner le moteur dans une zone bien aérée.
- Si la zone est fermée, diriger l'échappement vers l'extérieur.
- Ne pas modifier ni altérer le système d'échappement.
- Ne pas faire tourner le moteur au ralenti, sauf si nécessaire.

Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov/diesel.

1-7. Principales normes de sécurité

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: www.aws.org.

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1. Website: www.aws.org.

National Electrical Code, NFPA Standard 70 from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1 from Compressed Gas Association. Website: www.cganet.com.

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: www.csa-group.org.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute. Website: safetyequipment.org.

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910.177 Subpart N, Part 1910 Subpart Q, and Part 1926, Subpart J. Website: www.osha.gov.

OSHA Important Note Regarding the ACGIH TLV, Policy Statement on the Uses of TLVs and BEIs. Website: www.osha.gov.

Portable Generator Hazards Safety Alert from U.S. Consumer Product Safety Commission (CPSC). Website: www.cpsc.gov.

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation from the National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). Website: www.cdc.gov/NIOSH.

For Standards regulating hydraulic systems, contact the National Fluid Power Association. Website: www.nfpa.com.

Battery Service Manual from the Battery Council International. Website: www.batterycouncil.org.

ROM_cfr 2026-02

1-8. Informations relatives aux CEM

Le courant électrique qui traverse tout conducteur génère des champs électromagnétiques (CEM) à certains endroits. Le courant issu d'un soudage à l'arc (et de procédés connexes, y compris le soudage par points, le gougeage, le découpage plasma et les opérations de chauffage par induction) crée un champ électromagnétique (CEM) autour du circuit de soudage. Les champs électromagnétiques produits peuvent causer interférence à certains implants médicaux, p. ex. les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection pour les porteurs d'implants médicaux doivent être prises: par exemple, des restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation individuelle des risques pour les soudeurs. Tous les soudeurs doivent appliquer les procédures suivantes pour minimiser l'exposition aux CEM provenant du circuit de soudage:

1. Rassembler les câbles en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif ou avec une housse.
2. Ne pas se tenir au milieu des câbles de soudage. Disposer les câbles d'un côté et à distance de l'opérateur.

3. Ne pas courber et ne pas entourer les câbles autour de votre corps.
4. Maintenir la tête et le torse aussi loin que possible du matériel du circuit de sortie.
5. Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
6. Ne pas travailler à proximité de la source d'alimentation électrique de soudage ou de tout autre équipement pendant le fonctionnement, ni s'y asseoir ou s'y appuyer.

En ce qui concerne les implants médicaux :

Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage à l'arc, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si votre médecin vous l'autorise, suivre les procédures ci-dessus.

SECTION 2 – FICHE TECHNIQUE

2-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique

Le numéro de série se trouve sur la façade de ce produit. La plaque signalétique de ce produit se trouve à l'arrière. Utiliser la plaque signalétique pour déterminer les exigences de puissance d'entrée et/ou la sortie nominale. Pour référence ultérieure, noter le numéro de série dans l'espace fourni au dos de ce manuel.

2-2. Caractéristiques techniques du soudage, de l'alimentation et du moteur à carburateur

Cet équipement fournira une puissance nominale à une température ambiante pouvant atteindre 40 °C (104 °F).

Mode de soudage	Puissance de soudage nominale Facteur de marche de 100 % à 40 °C	Plage des courants de soudage	Tension maximale à circuit ouvert
CC/CC	244 A, 29,8 V c.c.* 265 A, 27 V c.c.	20–265 A	94,5 V c.c.
TC/CC	260 A, 27 V c.c.* 265 A, 27 V c.c.	14 – 30 V c.c.	

Puissance nominale de la génératrice	Capacité du réservoir de carburant	Moteur	Angle de fonctionnement	Type de carburant
Crête : 11 kVA/kW Continu : 9,5 kVA/kW monophasé, 40 A, 240 V c.a., 20 A, 120 V c.a., 60 Hz, monophasé	Réservoir de 11 gallons (42 l)	Moteur à essence Kohler CH730 refroidi à l'air, 2 cylindres, 4 cycles, 23,5 CV	20°	Essence jusqu'à 10 % d'éthanol
		Moteur à essence Vanguard 23 HP refroidi à l'air, 2 cylindres, 4 cycles, 23 CV	15°	
	S.O.	Moteur à essence Kohler CH730 LP refroidi à l'air, 2 cylindres, 4 cycles, 21,5 CV	20°	Gaz de pétrole liquéfiés

*Répond aux normes NEMA et CEI

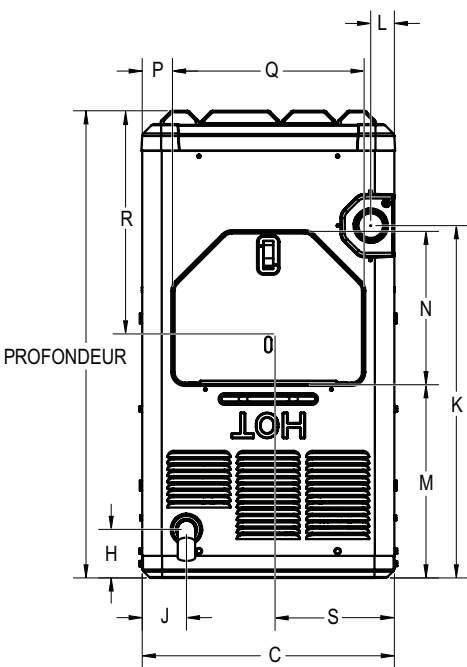
Il faut réduire la puissance nominale jusqu'à cinq pour cent si du propane liquide est utilisé.

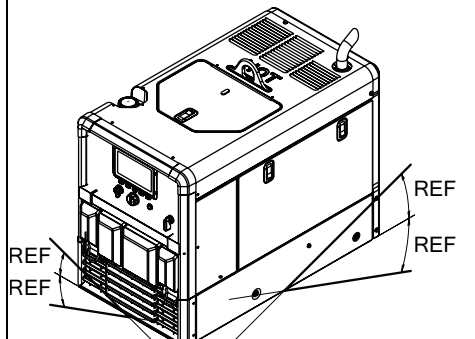
2-3. Spécifications du chargeur de batterie (modèles avec l'option de chargeur de batterie)

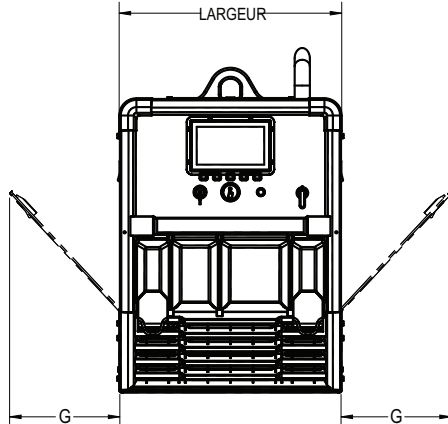
Sortie	Puissance nominale	Plage de sortie	Tension maximale à circuit ouvert (nominale)
Recharge de batterie	150 A	12 ou 24 V c.c.	14/28 V c.c.
Survoltage	300 A pendant 20 secondes		

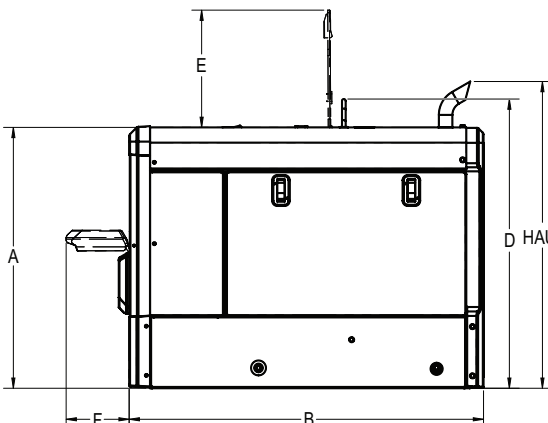
2-4. Dimensions, poids et angles de fonctionnement de l'appareil de base

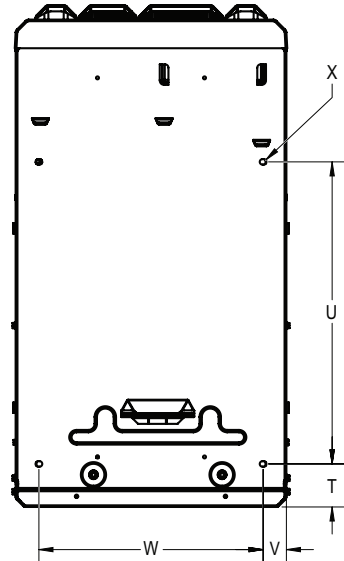
Dimensions	
Dimensions extérieures	
Hauteur	(avec échappement) 31,16 po (791 mm)
Largeur	20,13 po (511 mm)
Profondeur	37,06 po (941 mm)
A	26,5 po (673 mm)
B	36 po (914 mm)
C	20 po (508 mm)
D	29,38 po (746 mm)
E	(dégagement de la porte supérieure) 11,91 po (303 mm)
F	(dégagement du couvercle de sortie) 6,4 po (163 mm)
G	(dégagement des portes latérales) 9,97 po (253 mm)
Emplacement du tuyau d'échappement	
H	3,85 po (98 mm)
J	3,51 po (89 mm)
Emplacement du réservoir de carburant	
K	27,95 po (710 mm)
L	1,88 po (48 mm)
Emplacement de la porte du haut	
M	15,33 po (389 mm)
N	12,16 po (309 mm)
P	2,4 po (61 mm)
Q	15,2 po (386 mm)
Centre de masse	
R	20,75 po (527 mm)
S	10,25 po (260 mm)
Emplacement des trous de montage	
T	3,18 po (81 mm)
U	22,31 po (567 mm)
V	1,72 po (44 mm)
W	16,56 po (421 mm)
X	0,406 po (10,31 mm)
Poids	
385 lb (175 kg)	
Charge nominale pour œillet de levage :	
1100 lb (499 kg)	











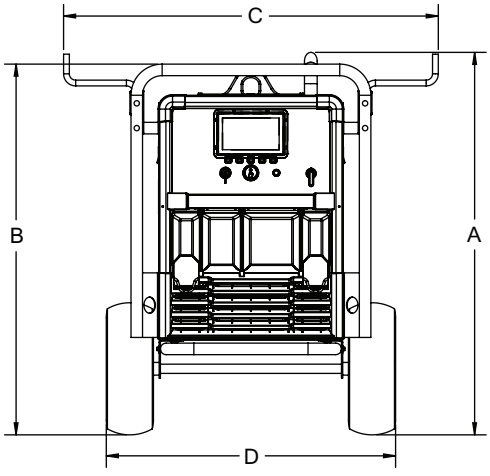
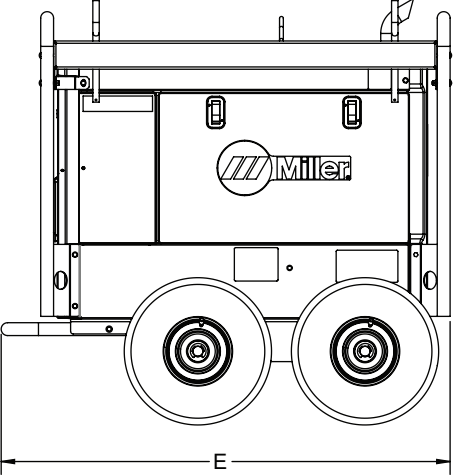


⚠ Ne pas excéder les angles d'inclinaison, car cela pourrait endommager le moteur ou renverser l'appareil.

⚠ Ne pas déplacer ou ne pas faire fonctionner l'appareil à un endroit où il pourrait se renverser.

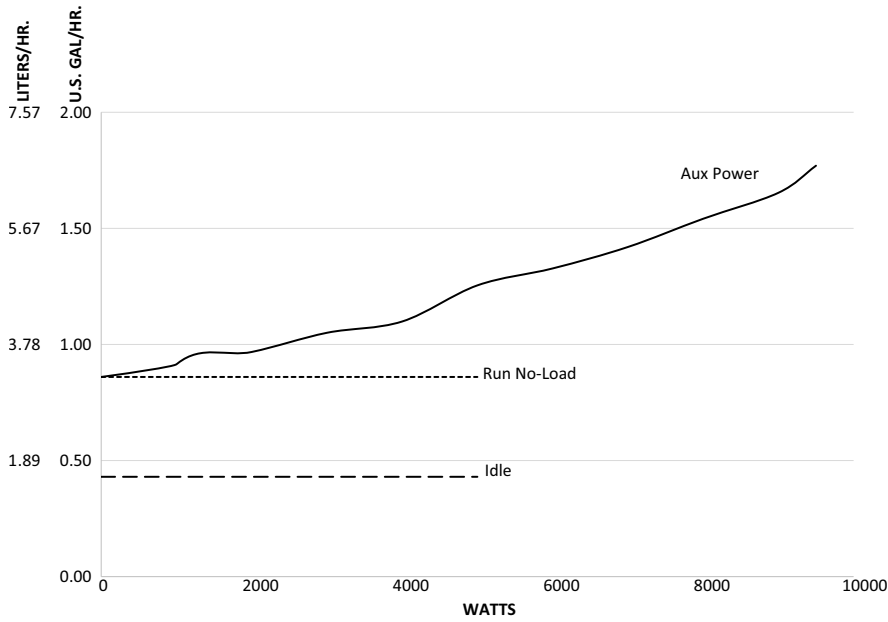
⚠ Ne pas utiliser lorsque suspendu à l'anneau de levage.

2-5. Dimensions des appareils munis d'un chariot en option

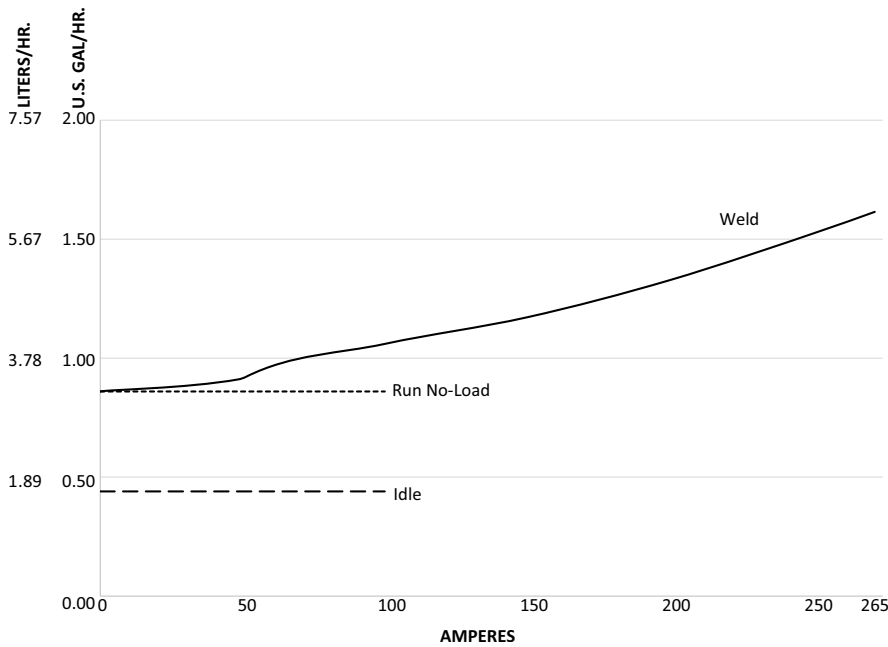
Dimensions			
A	Hauteur jusqu'à sommet du tuyau d'échappement : 41,46 po (105,31 cm)		
B	Hauteur jusqu'à sommet de la manche : 40,18 po (102,06 cm)		
C	Largeur avec supports de câble : 40,62 po (103,17 cm)		
D	Largeur sans supports de câble : 31,36 po (79,65 cm)		
E	Longueur : 43,65 po (110,87 cm)		

2-6. Consommation de carburant

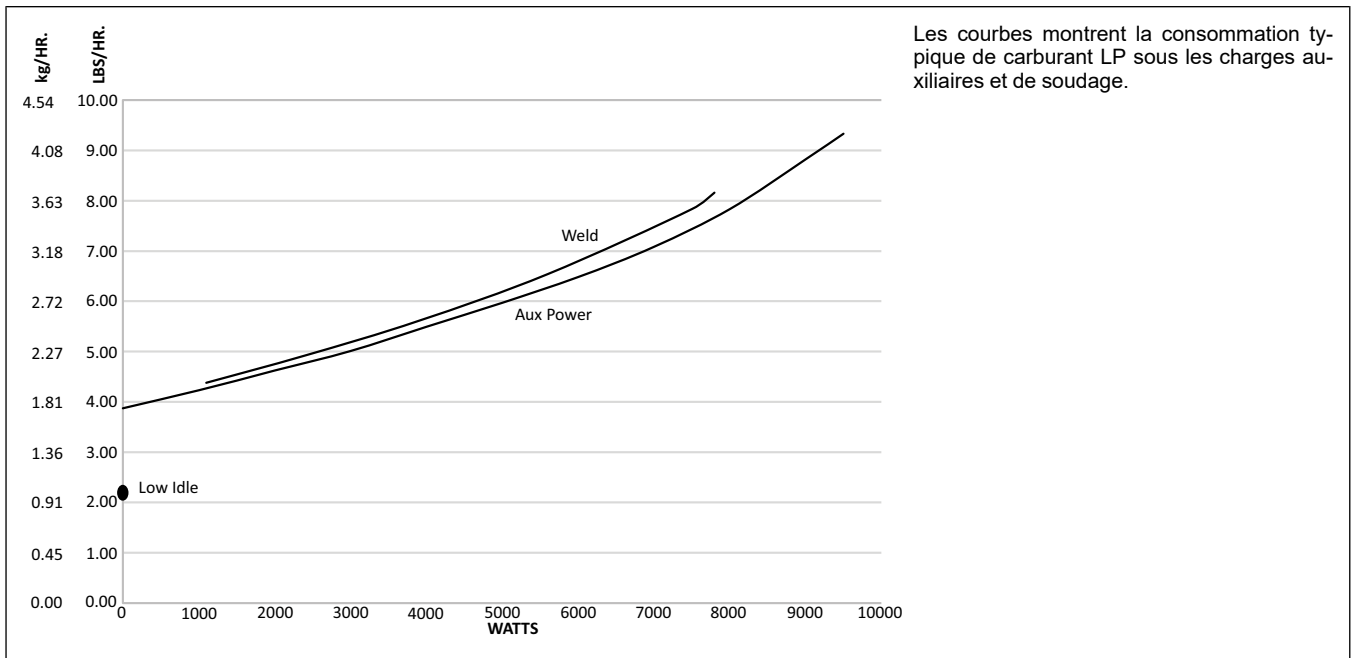
Consommation de carburant auxiliaire



Consommation de carburant lors du soudage

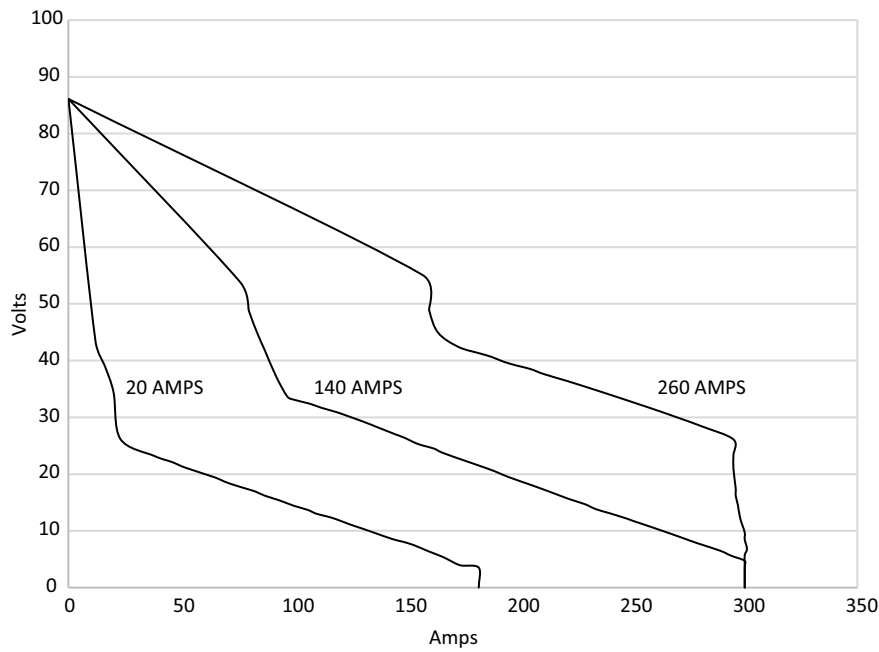


2-7. Consommation de carburant LP



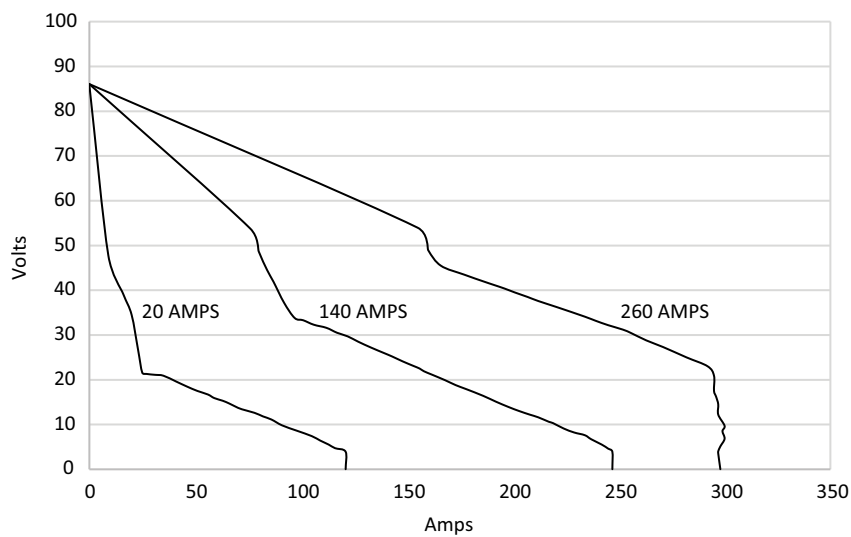
2-8. Courbes volts-ampères

Électrode STICK XX10

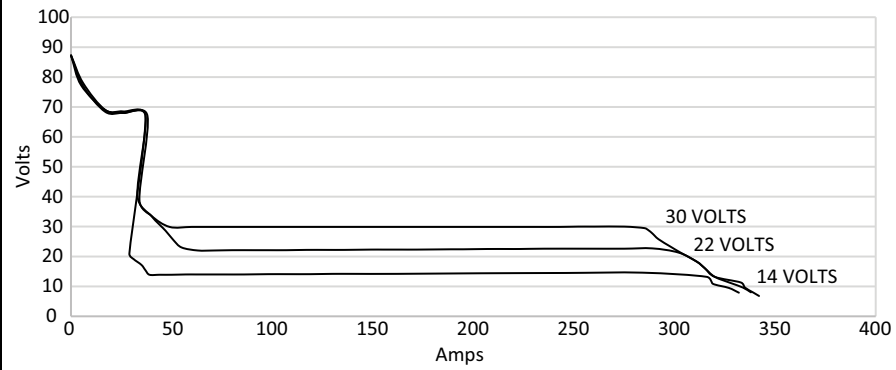


La courbe volts-ampères indique les valeurs minimales et maximales de la tension et de l'intensité du courant fournis par la génératrice de soudage. Toutes autres valeurs sont représentées par des courbes intermédiaires.

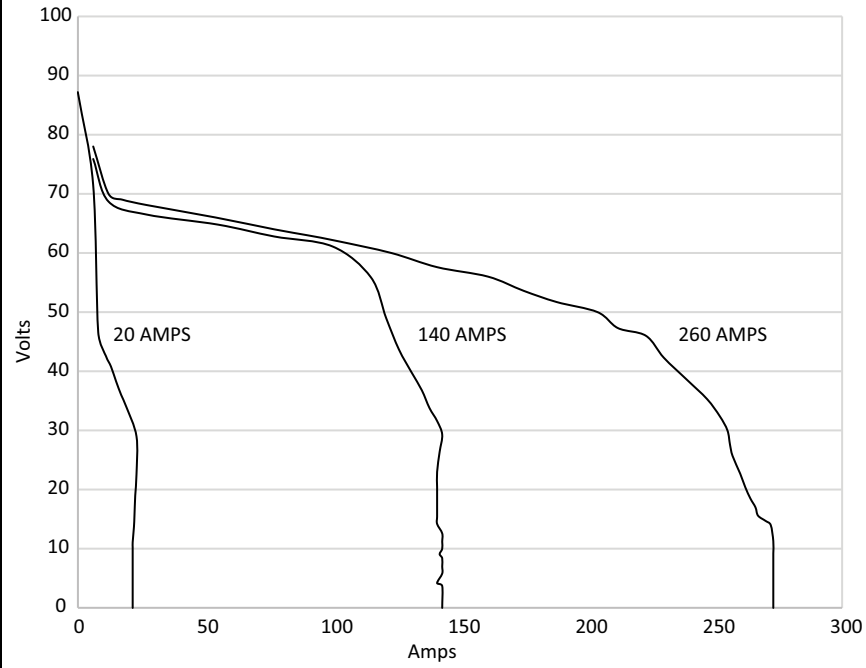
Électrode STICK XX18



MIG

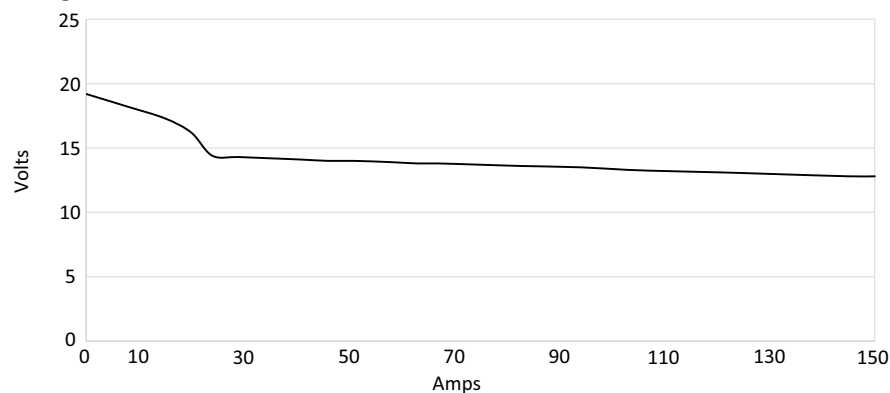


TIG

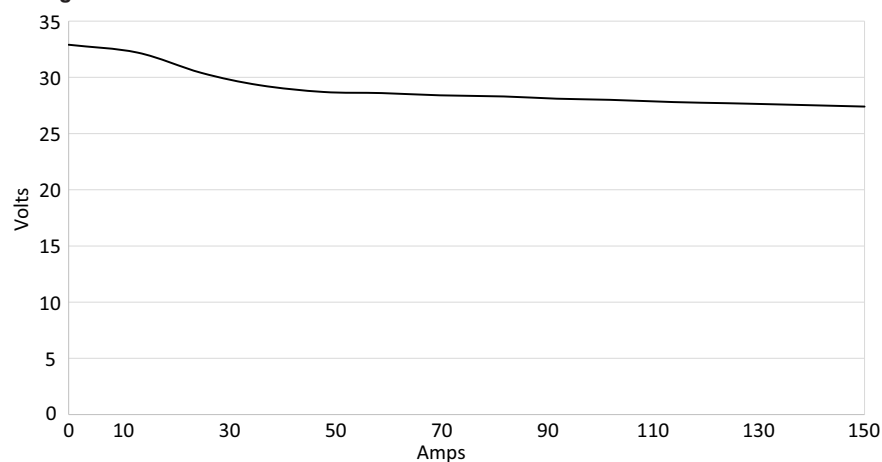


2-9. Courbe de recharge de la batterie (modèles avec l'option de recharge de la batterie)

Chargeur de batterie 12 V c.a.

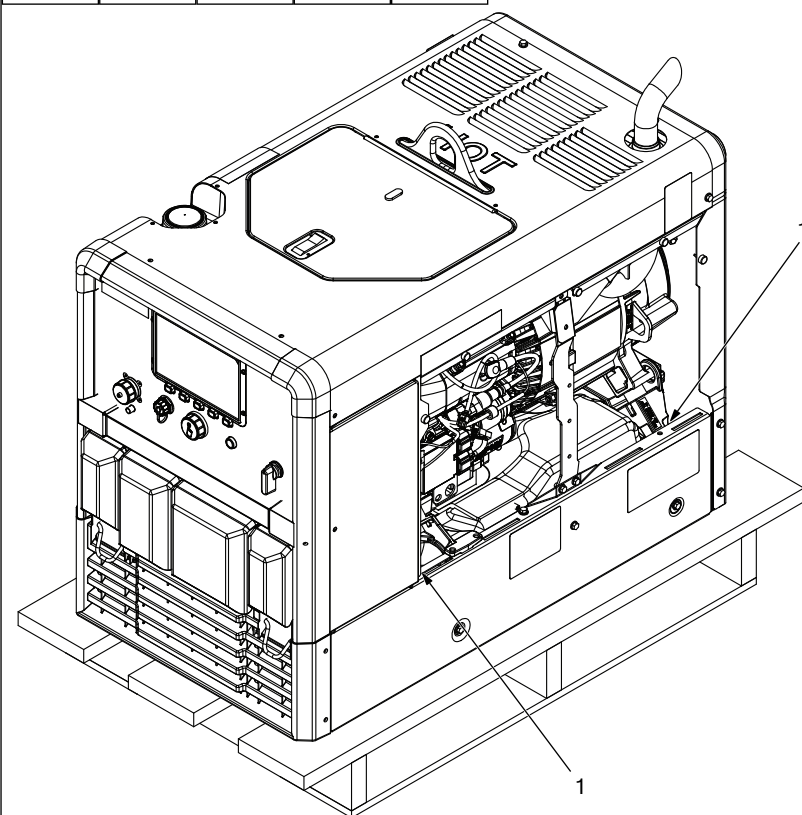


Chargeur de batterie 24 V c.a.



SECTION 3 – INSTALLATION

3-1. Retrait de la palette



L'apparence réelle de l'appareil peut différer de celle qui est illustrée.

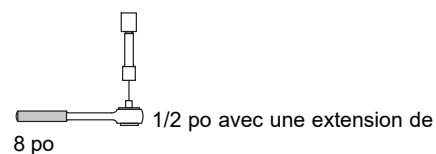
L'accès aux vis de la palette se trouve à l'intérieur de la base de l'appareil.

1 Emplacements des vis de la palette

Retrait de la palette :

Ouvrir les panneaux latéraux.

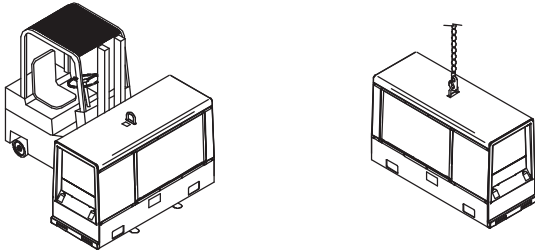
Retirer les vis de la palette aux 4 emplacements sur la base de montage à l'aide d'une douille et d'une rallonge.



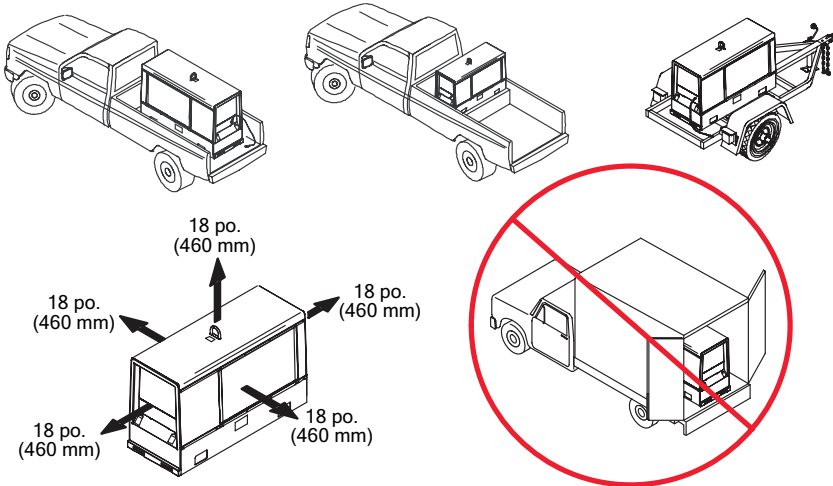
3-2. Installation de la soudeuse/génératrice



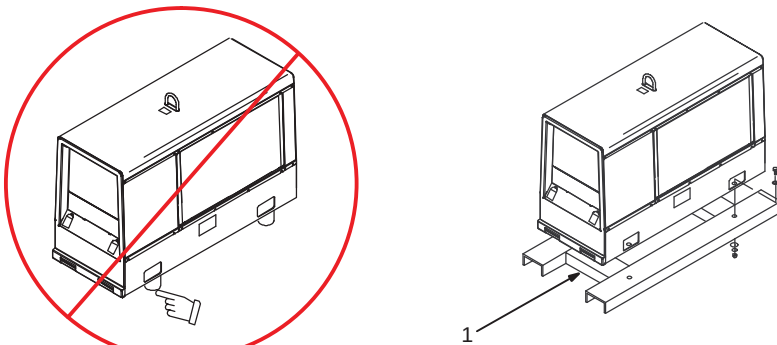
Déplacement



Emplacement/dégagement du flux d'air



Montage



⚠ Ne pas déplacer ou ne pas faire fonctionner l'appareil à un endroit où il pourrait se renverser.

⚠ Ne pas lever l'appareil par l'extrémité.

⚠ Ne pas souder sur l'embase. Le soudage sur l'embase peut provoquer l'incendie ou l'explosion du réservoir de carburant. Fixer l'appareil au moyen de boulons passés dans les trous pratiqués dans l'embase.

⚠ Toujours fixer la soudeuse/génératrice de façon stable sur le véhicule de transport ou remorque et se conformer aux codes du Ministère des transports et autres codes pertinents.

AVIS – Ne pas installer l'appareil dans un endroit où la circulation de l'air est restreinte, car le moteur pourrait surchauffer.

☞ Voir les spécifications pour la classification de l'anneau de levage.

Installation:

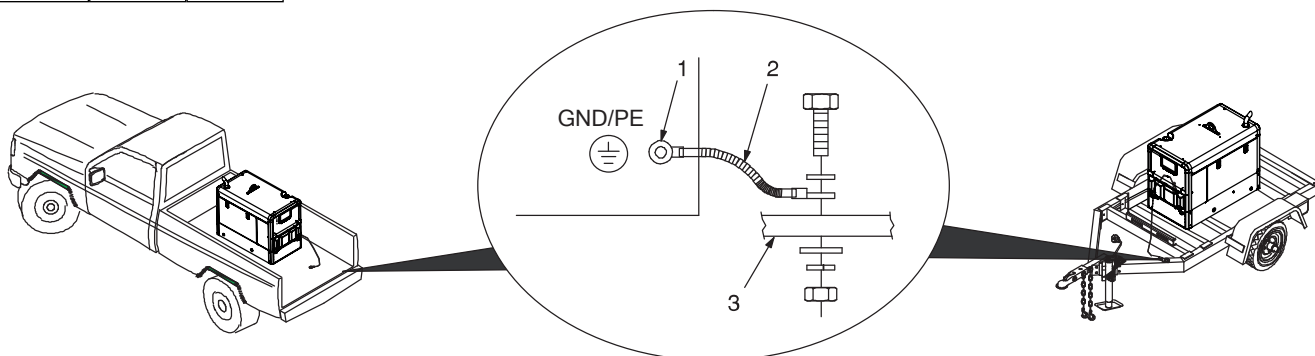
⚠ Ne pas monter l'appareil en soutenant la base uniquement au niveau des quatre trous de montage. Ne pas utiliser de pattes flexibles. Utiliser des supports croisés pour soutenir correctement l'appareil et éviter d'endommager la base.

1 Longérons

Placer l'appareil sur une surface plane ou utiliser des longerons pour supporter l'embase.

☞ Consulter le site MillerWelds.com afin d'obtenir davantage d'informations sur l'installation sur camions.

3-3. Mise à la terre du générateur au châssis d'un camion ou d'une remorque



⚠ Toujours relier le bâti du groupe au châssis du véhicule pour éviter les chocs électriques et les risques d'électricité statique.

⚠ Voir aussi la fiche de sécurité AWS No29, Mise à la terre des groupes autonomes de soudage montés sur remorque ou sur chariot.

⚠ Les emballages d'embases, les cales de transport, et certains chariots isolent le générateur de soudage du châssis du véhicule. Toujours relier la borne de terre au métal nu du véhicule comme indiqué.

1 Borne de terre pour équipement (sur panneau avant)

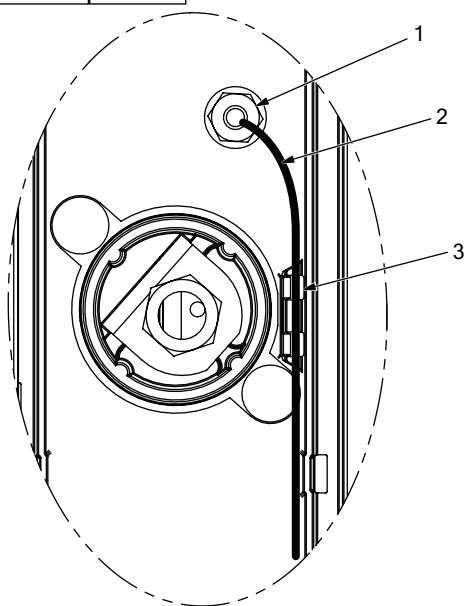
2 Câble de terre (non fourni)

3 Châssis métallique du véhicule

Raccorder le câble entre la borne de terre pour équipement et le châssis métallique du véhicule. Utiliser un fil en cuivre isolé de calibre 8 AWG ou plus gros.

☞ Raccorder le bâti de la soudeuse à la masse du bâti du véhicule par contact métal à métal.

3-4. Routage du câble de mise à la terre



☞ Voir la Section 3-3 avant de procéder au routage du câble de mise à la terre.

1 Goujon de mise à la terre de l'équipement

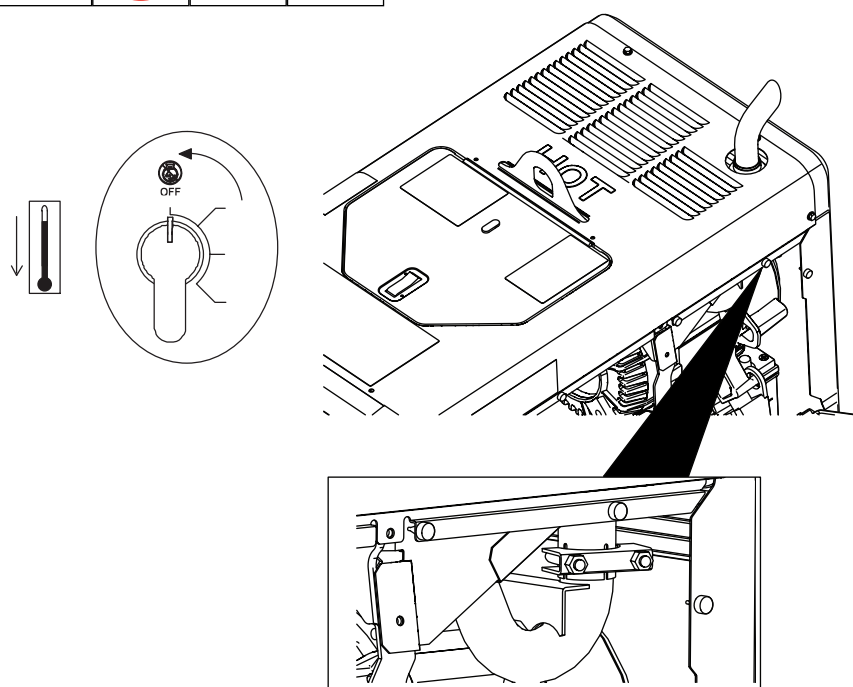
2 Câble de mise à la terre

3 Clip de retenue du câble de mise à la terre

Acheminer le câble de la borne de mise à la terre de l'équipement jusqu'au cadre métallique en passant par le clip de retenue du câble.

Utiliser un fil de cuivre isolé de calibre 8 AWG.

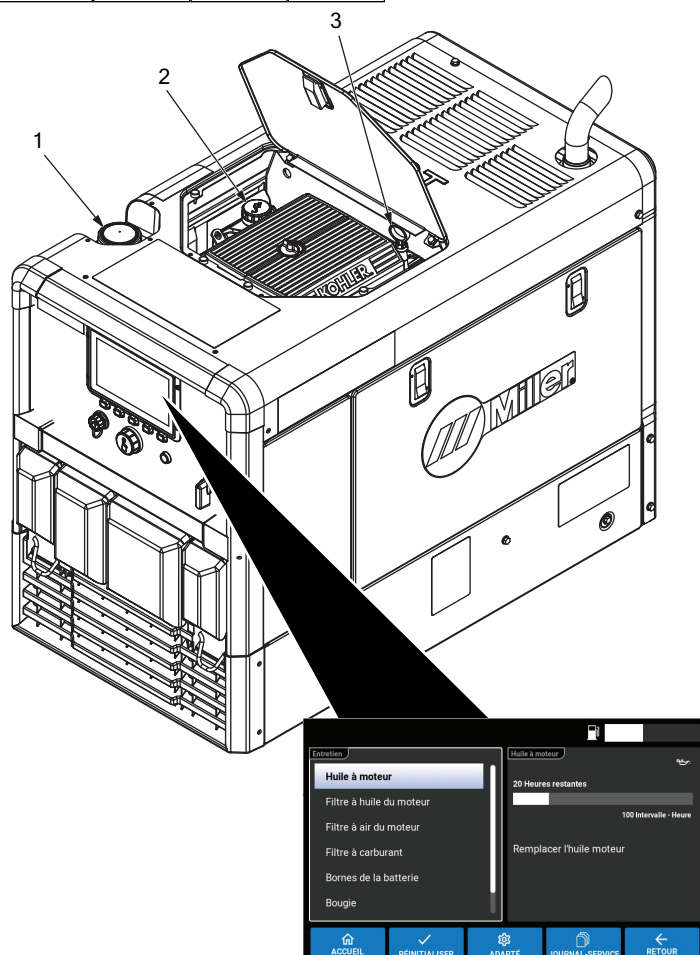
3-5. Installation du tuyau d'échappement



1/2 po.

- ⚠ Arrêter le moteur et laisser refroidir.
- ⚠ Le retour de flamme créé par le moteur peut causer des brûlures ou autres blessures graves. Ne pas diriger la sortie du tuyau d'échappement vers le panneau de commande. Se tenir loin de la sortie du tuyau.
- ⚠ Ne pas orienter le tuyau d'échappement vers le réservoir de carburant à basse pression (si équipé). Ne pas diriger le tuyau d'échappement vers le réservoir de gaz de protection (si équipé).
- ⚠ Pointer la sortie du tuyau d'échappement dans la direction désirée, mais toujours loin du panneau frontal et du sens de circulation.

3-6. Vérifications avant le démarrage du moteur



Vérifier le niveau des fluides chaque jour. Le moteur doit être froid et placé sur une surface de niveau. L'appareil est livré avec de l'huile moteur 10W-30 à mélange synthétique.

Suivre les instructions de rodage dans le guide technique du moteur.

Cet appareil est équipé d'un interrupteur d'arrêt en cas de basse pression d'huile. Toutefois, certaines conditions peuvent endommager le moteur avant l'arrêt. Vérifier souvent le niveau d'huile et ne pas utiliser le système d'arrêt de la pression d'huile pour contrôler le niveau d'huile.

Carburant

1 Bouchon du réservoir de carburant

Ajouter de l'essence neuve avant le premier démarrage du moteur (voir le libellé de l'étiquette d'entretien). Arrêter de faire le plein lorsque le carburant atteint le fond de la cuvette de remplissage du réservoir de carburant. Ne pas dépasser le niveau maximal. Le réservoir de carburant est doté d'un volume d'expansion d'air intégré. Ne pas remplir le réservoir à ras bord. Vérifier chaque jour le niveau d'essence du moteur à froid avant démarrage.

Pour vérifier le niveau de carburant, mettre le commutateur de commande du moteur à la position Run/Idle. L'écran indique le niveau de carburant dans le réservoir.

Huile

Ouvrir la porte de service du haut.

2 Remplissage d'huile

3 Vérification du niveau d'huile

Ne pas dépasser le repère « Full » (Plein) de la jauge de niveau d'huile. La pompe à carburant peut fonctionner de manière erratique si le carter est trop plein.

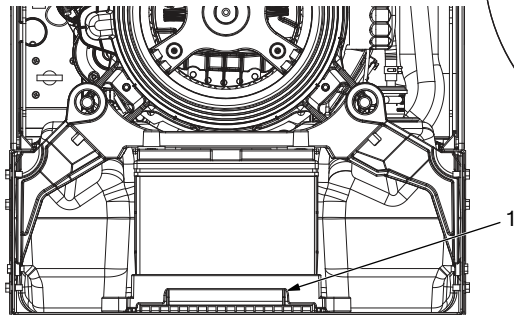
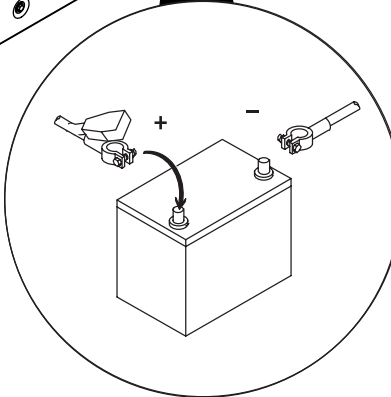
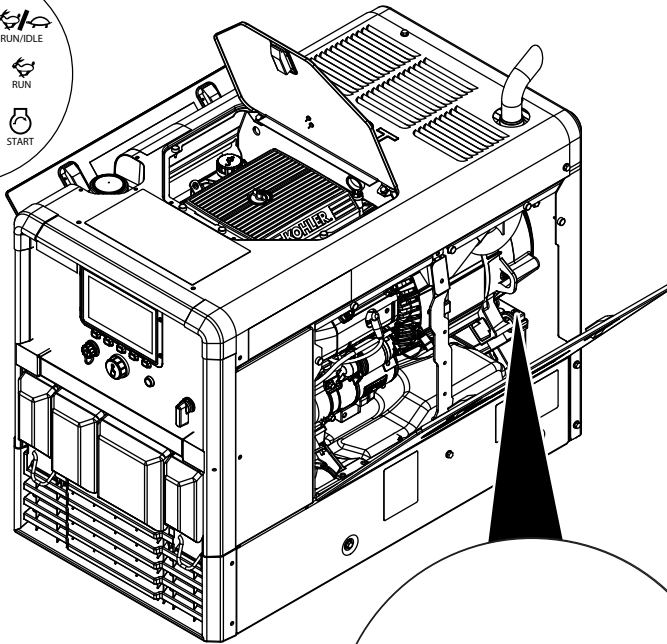
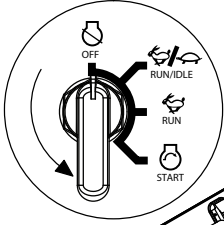
Après le remplissage de carburant, vérifier le niveau d'huile de l'appareil sur une surface au niveau. Si la jauge à huile n'indique pas le plein niveau (repère FULL), ajouter de l'huile (voir l'étiquette d'entretien).

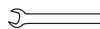
Utiliser l'écran d'entretien pour déterminer le nombre d'heures jusqu'au prochain changement d'huile recommandé (voir les Commandes du panneau avant).

Pour améliorer le démarrage par temps froid :
maintenir la batterie en bon état.
Conserver la batterie dans un endroit chaud.
Utiliser une huile de qualité correcte par temps froid.

Refermer la porte de service du haut.

3-7. Branchement ou remplacement de la batterie



 3/8, 1/2 po

Brancher la borne négative (-) du câble de batterie en dernier.

Il sera plus facile d'accéder à la batterie par la porte latérale. Brancher la batterie en terminant par le câble négatif. Fermer la porte de visite.

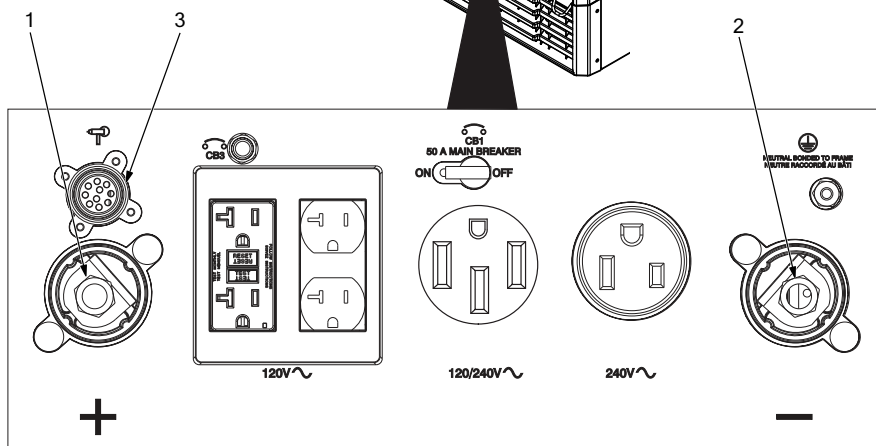
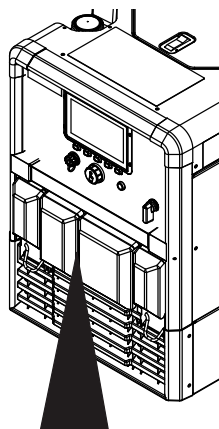
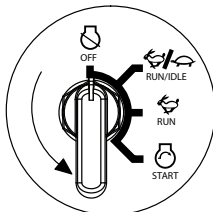
- Ne pas laisser les câbles de la batterie toucher les bornes opposées. Lors du branchement des câbles de la batterie, brancher d'abord le câble positif (+) à la borne positive (+) de la batterie, puis le câble négatif (-) à la borne négative (-) de la batterie.
- Ne jamais démarrer le moteur si les câbles sont lâches ou mal branchés aux bornes de la batterie.
- Ne jamais débrancher la batterie lorsque le moteur tourne.
- Ne jamais utiliser un chargeur de batterie rapide pour démarrer le moteur.
- Ne pas charger la batterie lorsque le commutateur de commande du moteur est sur « On ».
- Toujours débrancher le câble négatif (-) de la batterie avant de la charger.

1 Pièce de retenue de la batterie

Pour changer la batterie, retirer le panneau arrière et la pièce de retenue de la batterie.

Veiller à ce que les câbles de la batterie ne soient pas pincés lors de l'installation de la batterie et de la remise en place du panneau arrière.

3-8. Bornes de sortie de soudage



- Arrêter le moteur.**
- Couper l'alimentation avant de raccorder les bornes de sortie de soudure.**
- Ne pas utiliser de câbles usés, endommagés, trop petits ou réparés.**

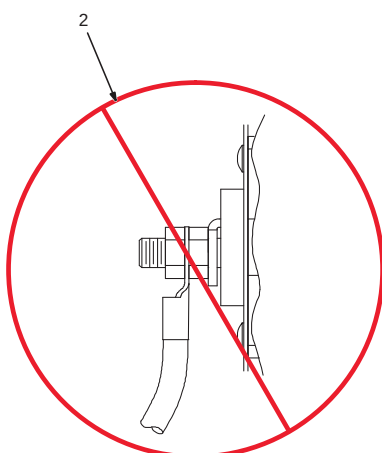
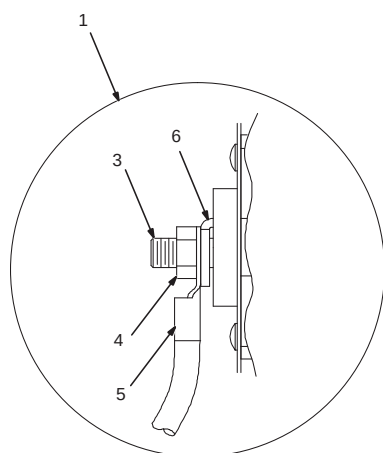
- 1 Borne de sortie de soudage positive
- 2 Borne de sortie de soudage négative
- 3 Prise du pistolet à bobine

Raccorder l'électrode ou le câble du chalumeau à la borne positive du courant continu-électrode positive (DCEP) ou à la borne négative du courant continu-électrode négative (DCEN).

Naviguer jusqu'au menu du procédé de soudage, si l'appareil est doté d'un écran d'interface ACL (voir la section [4-1](#)).

Voir les sections [4-6](#) à [4-8](#) pour les raccordements de procédés et réglages types.

3-9. Branchement des câbles d'alimentation en courant de soudage



3/4 po. (19 mm)

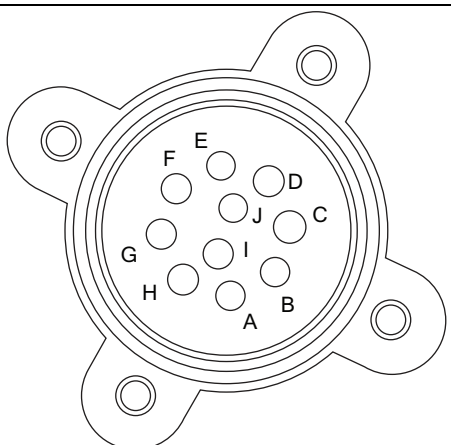
- Arrêter le moteur.**
- Un mauvais branchement des câbles de soudage peut entraîner des surchauffes voire un début d'incendie ou peut endommager votre appareil.**

Ne rien placer entre la borne du câble de soudage et la barre en cuivre. Vérifier que les surfaces de la borne du câble de soudage et de la barre en cuivre sont propres.

- 1 Installation correcte
- 2 Installation incorrecte
- 3 Borne de sortie de soudage
- 4 Écrou de la borne de sortie de soudage (fourni)
- 5 Borne de câble de soudage
- 6 Barre de cuivre

Déposer l'écrou fourni de la borne de sortie de soudage. Faire glisser la borne de câble de soudage sous la borne de sortie de soudage et, avec l'écrou, bloquer la borne de câble contre la barre de cuivre.

3-10. Information sur la prise du pistolet à bobine

	Prise*	Information sur la prise
	C	Moteur positif(+) 0 à 24 V c.c
	B	Moteur négatif (-) 0 V
	D	Gâchette du pistolet à bobine 15 V c.c.
	G	Gâchette du pistolet à bobine 0 V
	E	Référence 10 V
	F	Potentiomètre de la vitesse d'alimentation du fil (WFS) 0 à 10 V c.c
	H	Commun
	* Les autres prises ne sont pas utilisées.	

3-11. Sélection des tailles de câble*

AVIS – La longueur totale du câble dans le circuit de soudure (voir le tableau ci-dessous) est la longueur combinée des deux câbles de soudure. Par exemple, si la source d'alimentation est à 100 pi (30 m) de la pièce à souder, la longueur totale du câble dans le circuit de soudure est de 200 pi (2 câbles x 100 pi). Utiliser la colonne de 200 pi (60 m) pour déterminer la taille du câble.

	Taille du câble de soudure** et longueur totale du câble (cuivre) dans le circuit de soudure n'excédant pas***							
	100 pi (30 m) ou moins		150 pi (45 m)	200 pi (60 m)	250 pi (70 m)	300 pi (90 m)	350 pi (105 m)	400 pi (120 m)
Ampères de soudage	Facteur de marche de 10 à 60 % AWG (mm²)	Facteur de marche de 60 à 100% AWG (mm²)	Facteur de marche de 10 à 100% AWG (mm²)					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x2/0 (2x70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)

* Ce tableau est une ligne directrice générale et peut ne pas convenir à toutes les applications. En cas de surchauffe du câble, utiliser un câble de taille supérieure.

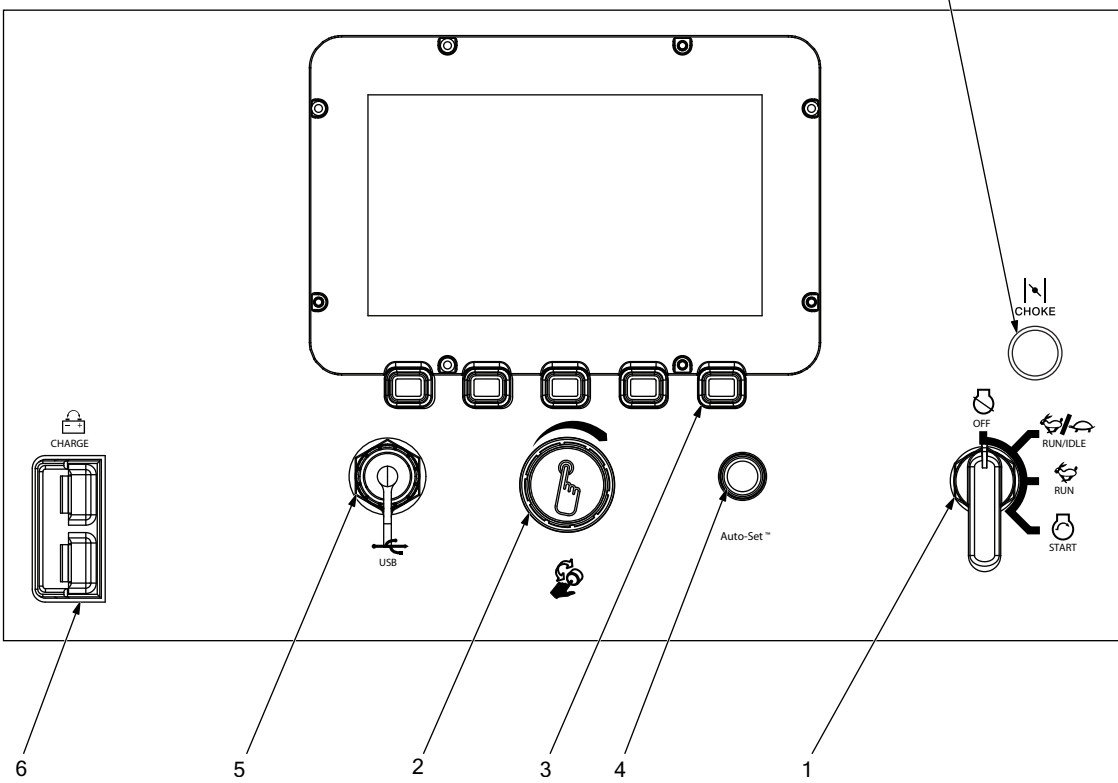
**La taille du câble de soudage (AWG) est basée soit sur une chute de tension de 4 V ou moins, soit sur une densité de courant d'au moins 300 mils circulaires par ampère.
() = mm² pour un usage métrique.

***Pour les distances plus longues que celles indiquées dans le présent guide, voir la fiche d'information n° 39 de l'AWS, Welding Cables, disponible auprès de l'American Welding Society sur <http://www.aws.org>.

SECTION 4 – FONCTIONNEMENT

4-1. Commandes situées sur le panneau ACL avant





1 Commutateur de commande du moteur

Utiliser ce commutateur pour démarrer le moteur, en sélectionner la vitesse et l'arrêter. À la position « Run/Idle » (Marche/Ralenti), le moteur tourne au ralenti sans charge et à la vitesse soudage-puissance sous charge. En position « Run », le moteur tourne au régime de soudage/puissance.

Le moteur tourne au régime soudage/puissance en appuyant sur la gâchette de l'équipement MIG.

Pour démarrer : Tirer sur l'étrangleur (le cas échéant) et mettre le commutateur de commande de moteur à la position Start. Relâcher le bouton quand le moteur démarre. Repousser lentement l'étrangleur (selon l'équipement).

Si le moteur ne démarre pas, le laisser s'arrêter complètement avant de tenter de redémarrer.

Par temps froids, certains moteurs à essence éprouvent des difficultés qu'on peut facilement remédier. Voir la section 4-11 et les tableaux de dépannage.

Pour arrêter : Mettre le commutateur de commande du moteur en position « Off ».

2 Molette Régler commande/Sélectionner

Pousser pour sélectionner et tourner pour naviguer dans les menus.

3 Touches de fonction

Pousser pour naviguer dans les écrans/paramètres.

4 Auto-Set

Pousser pour régler les paramètres selon des valeurs prédéfinies.

5 Port USB

Utiliser pour la mise à niveau du logiciel et la collecte des codes d'erreur.

6 Charge de la batterie (modèles avec l'option de charge de batterie, voir la section 5-2)

Utilisé pour charger la batterie 12 V ou 24 V.

7 Étrangleur (option de moteur Kohler LP seulement)

Utiliser pour contrôler le débit de carburant lors des démarrages à froid.

Voir les sections 4-6 à 4-8 pour les raccordements de procédés et réglages types.

4-2. Écran principal

The diagram shows the main screen of a Miller welding power source. At the top is a row of 11 safety icons. Below this is the main display area. On the left, a 'Procédé' (Process) section shows a stick electrode icon and the text 'ÉE SMAW EXX18 DCEP(+)' with callout 2. In the center is a large circular gauge showing '0.0' with 'VOLTS' below it, and callout 3. On the right is a large '0' with 'AMPÈRES' below it, and callout 1. Above the gauge and amperage are icons for 'AR' (ArcReach), 'WLC' (Wire Lead Compensation), and a fuel tank icon, with callouts 9, 10, and 4 respectively. At the bottom are four blue buttons: 'PROCÉDÉ' (callout 5), 'PARMS.-SOUDAGE' (callout 6), 'CHARGE DE BATT.' (callout 7), and 'MENU' (callout 8).

Barre d'état supérieur

1 Niveau de carburant
Affiche le niveau de carburant actuel.

2 Procédé de soudage
Affiche le procédé de soudage actuel.

3 Réglage de la tension
Affiche la tension du courant en circuit ouvert (CC).
Affiche le réglage de la tension du courant (TC).

4 Réglage de l'intensité
Affiche le réglage de l'intensité du courant (CC).
Affiche le courant de soudage (TC).

5 Bouton de sélection du procédé
Ouvre l'écran de sélection du procédé.

6 Bouton des paramètres de soudage
Ouvre l'écran des paramètres de soudage (procédé avec pistolet à bobine seulement).

7 Bouton du chargeur de batterie (en option)
Ouvre l'écran du chargeur de batterie.

8 Bouton Menu
Ouvre l'écran des menus principal.

9 ArcReach (AR)
La source d'alimentation est connectée à un accessoire ArcReach.

10 Calibration du câble de soudage (WLC)
La source d'alimentation électrique ajuste la tension de sortie pour compenser les câbles de soudage longs. Voir la section [4-4](#) pour les paramètres WLC.

4-3. Écran des menus



1 Paramètres du système
Sélectionner pour changer les paramètres de fonctionnement de l'appareil. Voir la section [4-4](#).

2 Menu d'entretien
Sélectionner pour vérifier, changer ou réinitialiser le calendrier d'entretien. Voir la section [8-1](#).

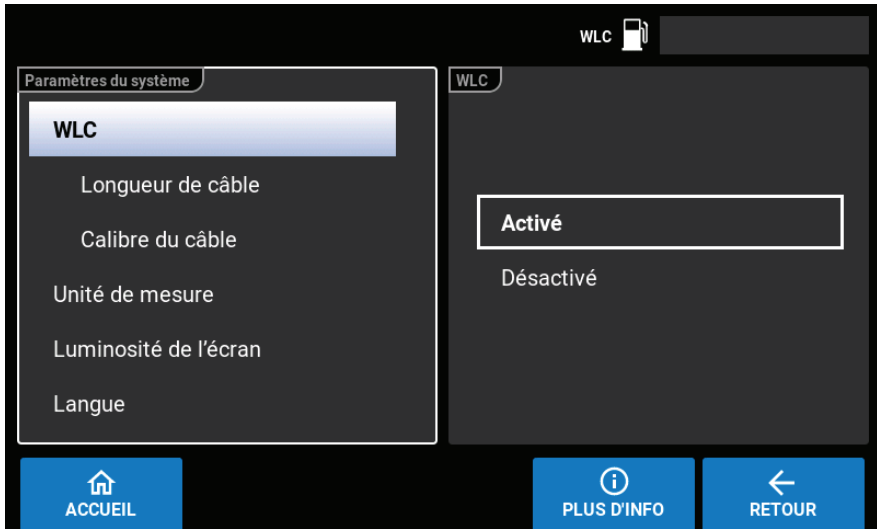
3 Information sur le système
Sélectionner pour vérifier et mettre à jour le logiciel, vérifier et télécharger le fichier récapitulatif et réinitialiser l'appareil aux paramètres définis par défaut (voir la section [4-14](#)).

4 Productivité
Sélectionner pour vérifier les heures d'utilisation de l'appareil.

5 Dépannage
Affiche les données en temps réel de l'appareil à des fins de dépannage.

6 Journal des erreurs
Affiche un journal des erreurs avec horodatage.

4-4. Écran Paramètres du système



Pour changer les paramètres du système :

- Tourner la molette Régler commande/ Sélectionner pour sélectionner un réglage.
- Appuyer sur la molette Régler commande/Sélectionner sur le réglage souhaité.
- Tourner la molette Régler commande/ Sélectionner pour mettre à jour le réglage.
- Appuyer sur la molette Régler commande/Sélectionner pour enregistrer le réglage ou appuyer sur le bouton Retour pour ignorer le changement du réglage.
- Appuyer sur le bouton Retour pour retourner à l'écran d'accueil.

Élément Paramètres du système	Options de l'élément sélectionnable	Description
Luminosité de l'écran	De 1 à 10	Règle la luminosité de l'écran.
Étalonnage du câble de soudage	Activer/désactiver	Activer/désactiver la calibration du câble de soudage.
Longueur de câble	De 10 à 500 pi	Entrer la longueur totale du câble dans le circuit de soudage en pieds.
Taille du câble	N° 4 à 4/0 AWG	Entrer le calibre du câble.
Unités	Impérial/métrique	Règle la manière dont les unités sont affichées.
Langue	English / Espagnol / Français	Règle la langue s'affiche.

4-5. Écran Auto-Set (réglage automatique)













Procédé



ÉE
SMAW EXX18
DCEP(+)

0.0

VOLTS

WLC 



70
AMPÈRES

Type d'électrode

XX18

◀ ▶

Diam. - Électrode

3/32"

◀ ▶

Taille - Matériel

14 GA

◀ ▶

MENU

1

Bouton Type d'électrode

Appuyer sur le bouton pour sélectionner parmi les électrodes.

2

Bouton Diamètre d'électrode

Appuyer sur le bouton pour sélectionner le diamètre de l'électrode.

3

Bouton Épaisseur du matériau

Appuyer sur le bouton pour sélectionner la gamme d'épaisseurs du matériau.

4

Témoin lumineux Auto-Set

Représente la gamme de réglage recommandée des paramètres de soudage sélectionnés.

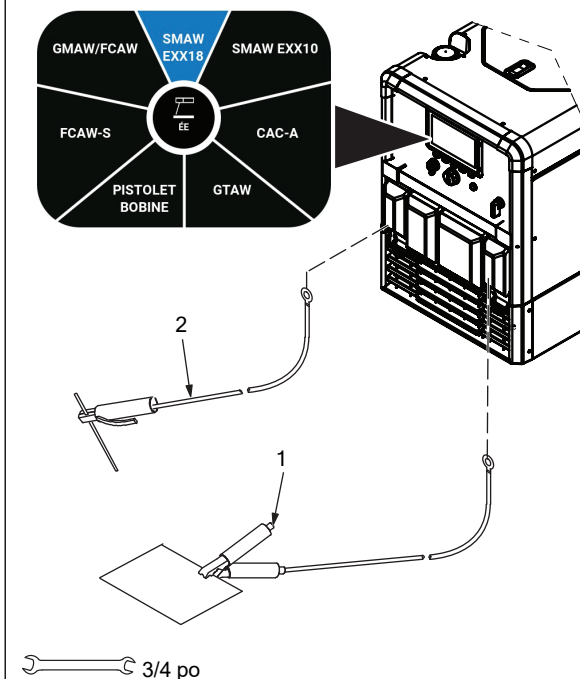
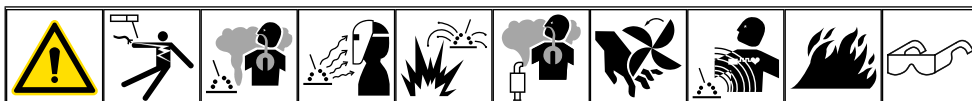
5

Étoile Auto-Set

L'étoile apparaît et le texte devient bleu quand le réglage recommandé est sélectionné.

Les choix changent en fonction du procédé de soudage sélectionné.

4-6. Connexions et réglages de contrôle typiques pour le soudage à électrode enrobée



⚠ Arrêter le moteur.

☞ Cette section fournit des orientations générales et peut ne pas convenir à toutes les applications.

☞ Consulter les tableaux de sélection de l'intensité de courant dans la section *Tableau de sélection des électrodes* et de l'intensité de courant pour obtenir des conseils généraux.

1 Pince de masse

2 Porte-électrode

Raccorder le câble de travail à la borne négative et le câble du porte-électrode à la borne positive de la génératrice de soudage.

☞ Veiller à utiliser des câbles de soudure de taille correcte (voir la Section [3-11](#)).

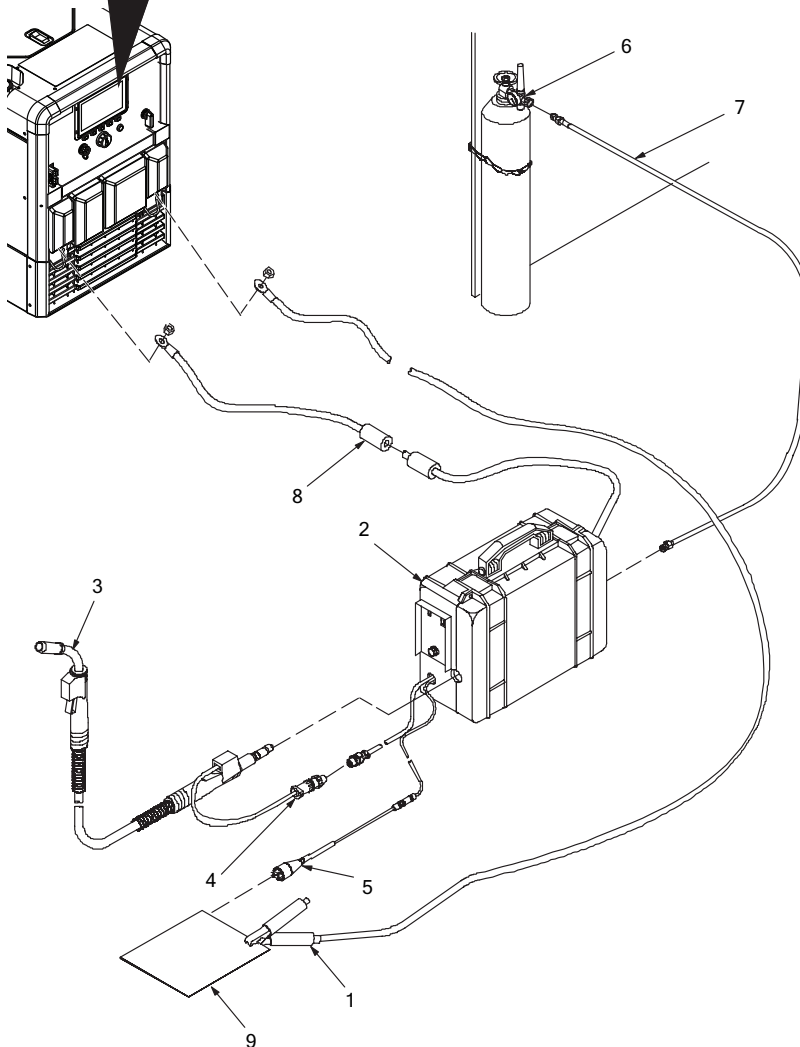
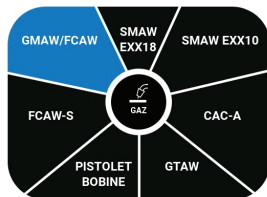
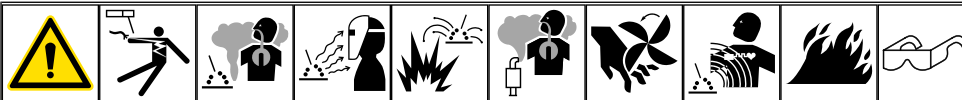
Réglages typiques pour l'électrode 7018 (1/8 po) :

- Sélectionner le procédé de soudage **SMAW XX18**.
- Utiliser la fonction Auto-Set pour sélectionner le type d'électrode (XX18), la taille (1/8 po) et l'épaisseur du matériau (<1/8 po – >1/2 po).
- Régler l'intensité dans la gamme de valeur de la fonction Auto-Set, si nécessaire.

☞ Miller recommande les métaux d'apport Hobart.

4-7. Raccordements et réglages types pour le soudage MIG

A. Soudage par fil plein



3/4 po



Arrêter le moteur.

Cette section fournit des orientations générales et peut ne pas convenir à toutes les applications.

- 1 Pince de masse
- 2 Dévidoir
- 3 Pistolet MIG
- 4 Fiche de la gâchette du pistolet
- 5 Pince de détection de tension
- 6 Bouteille de gaz :
Gaz argon 75/25 pour transfert par court-circuit; 80 % argon (ou plus) pour fusion en pluie
- 7 Tuyau de gaz
- 8 Raccord rapide
- 9 Pièce à souder

Raccorder le câble de masse à la borne négative de la génératrice de soudage. Raccorder le câble venant du dévidoir au câble de la borne positive de la génératrice de soudage.

Veiller à utiliser des câbles de soudure de taille correcte (voir la Section 3-11).

Desserrer la poignée du pistolet MIG. Enfoncer l'extrémité du pistolet dans l'ouverture du dévidoir et le placer le plus près possible des galets d'entraînement sans les toucher. Serrer la molette.

Consulter le guide d'utilisation du dévidoir pour connaître la méthode d'enfilage du fil.

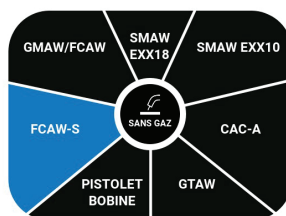
Enfoncer la fiche de la gâchette du pistolet (article 4) dans la prise correspondante et serrer le collier fileté.

Raccorder le tuyau à gaz venant du dévidoir au régulateur de la bouteille.

Paramètres types de la fonction Auto-Set

- Sélectionner le procédé de soudage GMAW/FCAW.
- Sélectionner le type de fil, le diamètre et l'épaisseur du matériau sur l'écran Auto-Set.
- Régler la tension dans la gamme de valeur de la fonction Auto-Set, si nécessaire.
- Régler la vitesse d'alimentation du fil entre 100 et 300 po/min pour un transfert par courts-circuits et entre 300 et 400 po/min pour la fusion en pluie.

B. Applications avec électrode au fil fourré autobliné



Arrêter le moteur.



Cette section fournit des orientations générales et peut ne pas convenir à toutes les applications.

- 1 Pince de masse
- 2 Dévidoir
- 3 Pistolet MIG
- 4 Fiche de la gâchette du pistolet
- 5 Pince de détection de tension
- 6 Raccord rapide
- 7 Pièce à souder

Raccorder le câble de masse à la borne positive de la génératrice de soudage. Raccorder le câble venant du dévidoir au câble de la borne négative de la génératrice de soudage.

Veiller à utiliser des câbles de soudure de taille correcte (voir la Section 3-11).

Desserrer la poignée du pistolet MIG. Enfoncer l'extrémité du pistolet dans l'ouverture du dévidoir et le placer le plus près possible des galets d'entraînement sans les toucher. Serrer la molette.

Consulter le guide d'utilisation du dévidoir pour connaître la méthode d'enfilage du fil.

Enfoncer la fiche de la gâchette du pistolet (article 4) dans la prise correspondante et serrer le collier fileté.

Paramètres types de la fonction Auto-Set

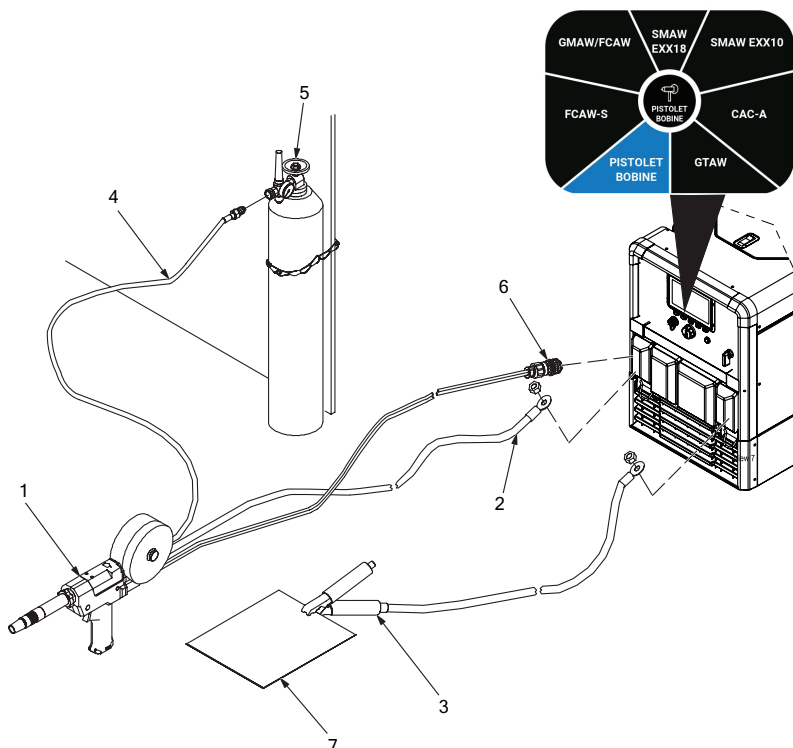
- Sélectionner le procédé de soudage GMAW/FCAW.
- Sélectionner le type de fil, le diamètre et l'épaisseur du matériau sur l'écran Auto-Set.
- Régler la tension dans la gamme de valeur de la fonction Auto-Set, si nécessaire.
- Régler la vitesse d'alimentation du fil entre 105 et 195 po/min pour un transfert par courts-circuits et entre 300 et 400 po/min pour la fusion en pluie.
- Procéder à un essai de soudage. Pour augmenter la longueur de l'arc, augmenter la tension. Pour raccourcir la longueur de l'arc, diminuer la tension ou augmenter la vitesse d'alimentation du fil.



Miller recommande les métaux d'apport Hobart.

3/4 po

4-8. Raccordements et réglages types pour le soudage MIG par régulateur de soudage et pistolet à bobine



3/4 po

Cette section fournit des orientations générales et peut ne pas convenir à toutes les applications.

- 1 Pistolet à bobine
- 2 Câble d'alimentation de soudage venant du pistolet à bobine
- 3 Pince de masse
- 4 Tuyau de gaz
- 5 Bouteille d'argon
- 6 Fiche du pistolet à bobine
- 7 Pièce à souder

Veiller à utiliser des câbles de soudure de taille correcte (voir la Section [3-11](#)).

Brancher le fil d'alimentation de soudage du pistolet à bobine sur la borne positive.

Brancher le câble de masse à la borne négative.

Brancher le câble de masse à la borne « WORK » de la machine à souder/génératrice.

Insérer la fiche du pistolet à bobine dans la prise et serrer la bague fileté.

Brancher le tuyau de gaz venant du pistolet à bobine au robinet de la bouteille d'argon.

Réglages types pour le soudage de l'aluminium 4043 (0,035) sur du matériau de 1/8 po :

- Sélectionner le procédé de soudage « SPOOL GUN ».
- Régler la tension entre 22 V et 26 V, selon les besoins.
- Régler la vitesse d'alimentation du fil entre 300 et 400 po/min.
- Augmenter/diminuer la tension pour augmenter/diminuer la longueur de l'arc.

Miller recommande les métaux d'apport Hobart.

4-9. Utilisation de la télécommande sans fil (si équipé)



⚠ Placer le commutateur de commande de moteur sur la position « Off » lorsque la machine à souder/génératrice n'est pas utilisée afin de prévenir tout démarrage intempestif.

⚠ Vérifier que toutes les portes, et tous les panneaux, couvercles et dispositifs de protection sont bien fermés et fermement maintenus avant de commencer.

- 1 Bouton de la télécommande
- 2 DEL de communication
- 3 DEL de démarrage
- 4 DEL de fonctionnement

☞ Placer la machine à souder/la génératrice dans un endroit où le signal à distance n'est pas bloqué pendant l'utilisation. Si le signal est faible, diminuer la distance entre la télécommande et l'appareil.

☞ Si la machine à souder/la génératrice est hors de portée de la télécommande, la DEL de communication clignote rapidement après avoir terminé la séquence de démarrage ou d'arrêt.

Information de retour de la séquence de démarrage

☞ Le commutateur de commande de moteur doit être dans la position « Run » ou « Run/Idle » pour qu'il soit possible de démarrer l'appareil à distance.

La DEL de communication s'éteint après trois secondes pour indiquer que vous pouvez relâcher le bouton pour démarrer la machine.

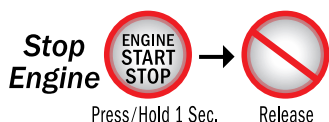
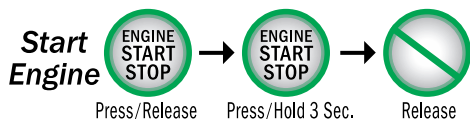
Si la DEL de démarrage clignote en rouge et que la télécommande émet deux bips, la transmission a réussi et la séquence de démarrage commence. L'alarme de la machine à souder/la génératrice sonne pendant jusqu'à 10 secondes pendant le démarrage.

Quand le moteur démarre, la DEL de fonctionnement s'allume en vert pendant deux secondes et la télécommande émet deux bips. Si le moteur ne démarre pas dans les 20 secondes, la DEL de fonctionnement s'allume en rouge pendant deux secondes et la télécommande émet un long bip.

Information de retour de la séquence d'arrêt

Quand le moteur s'est arrêté, la DEL de fonctionnement s'allume en rouge pendant deux secondes et la télécommande émet quatre bips.

Séquence de démarrage/arrêt



LED Indicators



Start/Stop Communication



Engine Cranking

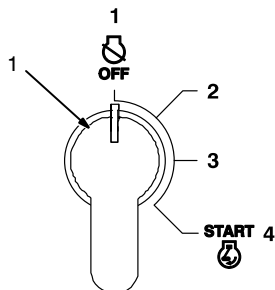


Engine Start Successful



Engine Start Failed/
Engine Stopped

4-10. Jumelage de la télécommande sans fil (si équipé)



- 1 Commutateur de commande du moteur
- 2 Bouton de la télécommande

Démarrer avec le commutateur de commande de moteur dans la position 1 (« Off »).

Tourner le commutateur pour le placer à la position 2 pendant trois secondes.

Tourner le commutateur pour le placer à la position 3 pendant trois secondes.

Tourner le commutateur pour le placer à la position 2 pendant trois secondes.

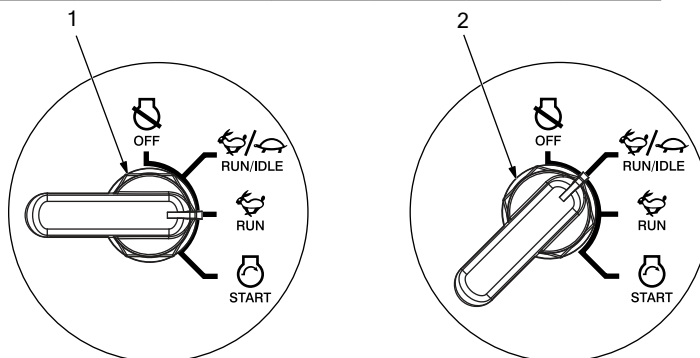
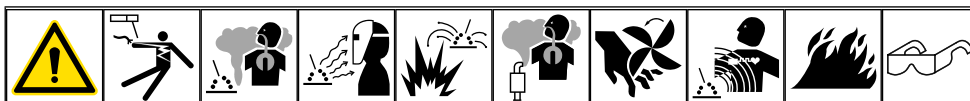
Tourner le commutateur pour le placer à la position 3 pendant trois secondes. L'alarme de la machine à souder/la génératrice émet un court son pour indiquer que la machine à souder/la génératrice est en mode jumelage.

Appuyer sur le bouton de la télécommande, puis le relâcher. L'alarme de la machine à souder/la génératrice émet un son pour indiquer que la télécommande est jumelée.

Après sept secondes, la machine à souder/la génératrice émet deux bips pour indiquer que la machine à souder/la génératrice n'est plus en mode jumelage.

☞ *Au maximum, il est possible de jumeler quatre télécommandes à une machine à souder/génératrice.*

4-11. Fonctionnement du moteur par temps froid



- 1 Interrupteur de commande du moteur— Charges non fréquentes
- 2 Interrupteur de commande du moteur— Charges fréquentes

Carburetor Icing

Le givrage du carburateur fait chuter la vitesse normale du ralenti du moteur de l'appareil et le caler. Cette condition se manifeste à une température presque au point de congélation et une humidité relative élevée. Le givre se forme sur le papillon et l'alésage du carburateur. Généralement, le moteur démarre sans problèmes, mais cale à brève échéance.

- Traiter l'essence avec un produit de dégivrage à l'alcool isopropylique.
- Mettre l'interrupteur de commande du moteur à la position « Run » (marche).
- Faire tourner le moteur seulement si l'on s'attend à le charger fréquemment.

Givrage du reniflard

Le givrage des conduites du reniflard et de carburant se forme à des températures très

froides (continuellement sous 0° F). L'humidité venant du passage de gaz par le segment de piston s'accumule dans l'huile, si le moteur est maintenu longtemps au ralenti. Ceci peut provoquer le givrage des conduites en dépression, du tube du reniflard ou la formation de givre dans le carburateur. Tous ces facteurs provoquent des problèmes de fonctionnement. À cause de la présence de givre dans les conduites, le moteur peut ne pas redémarrer avant d'atteindre une température au-dessus du point de congélation.

- S Mettre le moteur sous charge et réduire les temps de ralenti afin d'éviter les arrêts de moteur.
- S Utiliser une pompe d'alimentation électrique de carburant pour éviter le givrage des conduites d'impulsion.
- S Installer la trousse du fabricant du moteur pour températures froides. (Kohler seulement)

Kohler (1800-544-2444) offre une trousse pour fonctionnement par temps froid. L'utilisateur peut installer cette trousse. La trousse aspire de l'air chaud, de la surface

du silencieux vers le carburateur, et ferme l'entrée d'air froid. Ceci a pour effet d'augmenter la température du moteur durant le ralenti et le haut régime.

Lorsque la température ambiante se réchauffe (au-delà de 45° F), l'écoulement de l'air devra être retourné à la normale.F).

Huile synthétique

Pour des températures inférieures à (0° F), l'huile synthétique facilite le démarrage du moteur. Il est possible de passer à l'huile synthétique après les 50 premières heures d'utilisation avec de l'huile non synthétique.

Ne pas dépasser l'intervalle recommandé de vidange d'huile.

Ne pas dépasser l'intervalle recommandé de vidange d'huile de 100 heures. En conditions de froid extrême, utiliser l'huile synthétique 5W30 ou Kohler Pro 10W50. Se reporter à l'étiquette d'entretien du moteur pour obtenir des renseignements supplémentaires.

4-12. Association d'un appareil ArcReach (modèles ArcReach seulement)



⚠ Arrêter le moteur.

AVIS – Ne pas excéder le facteur de marche de l'appareil.

Association de l'appareil ArcReach à la machine à souder/génératrice entraînée par moteur

Faire les branchements entre la machine à souder/la génératrice et l'appareil ArcReach. Voir le manuel du propriétaire de l'appareil ArcReach pour les schémas de câblage types.

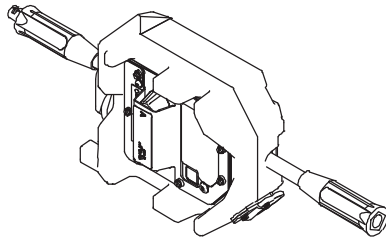
La machine à souder/génératrice a la capacité de s'associer automatiquement à un appareil ArcReach au démarrage. Le commutateur procédé-contacteur doit être réglé sur le mode « SORTIE ACTIVÉE » pour l'association à un autre appareil ArcReach.

Voir le manuel du propriétaire de l'appareil ArcReach pour associer l'appareil à la machine à souder/génératrice.

Lorsque le processus d'association est terminé, le témoin « In Use » s'allume. En fonction des capacités de l'appareil ArcReach, les réglages du commutateur procédé-contacteur, du bouton de réglage de la commande/sélection et de contrôle d'arc peuvent être ignorés.

Les accessoires ArcReach suivants sont compatibles avec cette machine à souder/génératrice :

**Télécommande pour modes électrode enrobée/TIG ArcReach
Pour le soudage par électrode enrobée ou TIG**

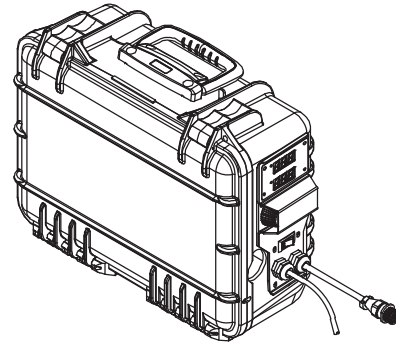


Quand la machine à souder/génératrice est associée à la télécommande pour modes électrode enrobée/TIG :

Procédés SMAW : Les réglages de l'intensité de courant, du type d'électrode et de contrôle d'arc sont effectués sur la télécommande.

Procédés GTAW et CAC-A : Les réglages de l'intensité de courant sont ajustés sur la télécommande.

**Dévidoirs ArcReach SuitCase
Pour le soudage MIG ou FCAW**

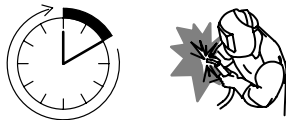


Quand la machine à souder/génératrice est associée à un dévidoir SuitCase ArcReach, les réglages de la tension et de la vitesse d'alimentation du fil sont effectués sur le dévidoir.

4-13. Facteur de marche et surchauffe

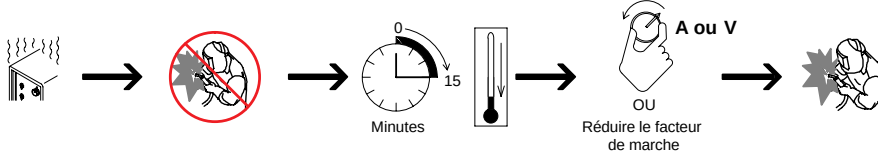


Facteur de marche de 100 % à 265 ampères c.c



Soudage continu

Surchauffe

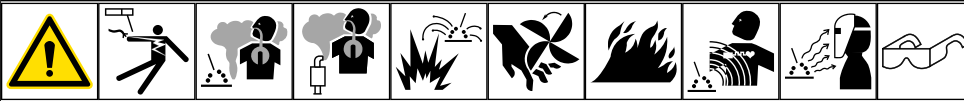


Le facteur de marche équivaut au pourcentage de 10 minutes pendant lequel l'appareil peut souder sans surchauffe à la charge nominale.

⚡ Cet appareil est conçu pour le soudage continu à 265 ampères.

AVIS – Le dépassement du facteur de marche peut endommager l'unité et annuler la garantie.

4-14. Mise à jour du logiciel



Préparation de la mise à jour du logiciel

Étape 1. Vérifier la version du logiciel présentement installée.

Étape 2. Appuyer sur le bouton Paramètres et utiliser le bouton de réglage de la commande/sélection pour sélectionner Information sur le système.

La version actuelle du logiciel est affichée.

Étape 3. Vérifier que la clé USB fonctionne correctement et l'insérer dans la prise USB dans la partie inférieure de panneau distant. Cliquer sur « Télécharger le fichier de service » dans le menu.

Le message « Écriture USB réussie » doit apparaître dans la barre d'état pour indiquer que la clé USB à mémoire flash fonctionne correctement.

Téléchargement du logiciel

 Utiliser un PC pour télécharger le logiciel. Ne pas utiliser un mac.

Étape 4. Trouver la version la plus récente du micrologiciel à télécharger sur MillerWelds.com

Étape 5. Cliquer pour télécharger le fichier. Lorsque le téléchargement est terminé, exécuter le fichier.

Étape 6. Accepter le contrat de licence du logiciel.

Étape 7. Copier le micrologiciel souhaité sur une clé USB vide.

 Les fichiers doivent être placés au premier niveau de la clé USB et non dans un fichier ZIP ni dans un dossier.

Installation du logiciel

Étape 8. Arrêter la machine à souder/génératrice.

Étape 9. Insérer la clé USB dans la prise USB sur le panneau avant de la machine.

Étape 10. Mettre le commutateur de commande de moteur à la position « Run » ou « Run/Idle ».

 Ne pas démarrer le moteur.

L'écran Information sur le système s'affiche.

Étape 11. Utiliser le bouton de réglage de la commande/sélection pour sélectionner Mise à jour du micrologiciel.

Un message de confirmation de mise à jour du logiciel apparaît à l'écran.

Étape 12. Confirmer pour mettre à jour le logiciel.

 Une fois la mise à jour commencée, ne pas éteindre l'appareil ni retirer la clé USB tant que la mise à jour n'est pas terminée.

Pendant le téléchargement, la barre de progression affiche le fichier qui est mis à jour en bas avec le nom du fichier téléchargé.

La progression de chaque fichier mis à jour est indiquée par les chiffres 0 à 100 dans la barre de progression. Les mises à jour du logiciel peuvent durer plusieurs minutes.

Les erreurs sont indiquées dans la barre d'état dans la partie supérieure de l'écran. Les corrections des mises à jour non réussies dépendent du type d'erreur survenue

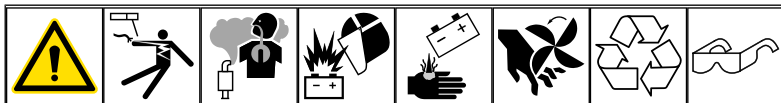
Lorsque la mise à jour est terminée, le message suivant s'affiche : MISE JOUR DU LOGICIEL TERMINÉE

Étape 13. Couper et rallumer l'alimentation.

La version logicielle actuelle est affichée à l'Écran des informations système.

SECTION 5 – CHARGEMENT DE LA BATTERIE (MODÈLES AVEC L'OPTION DE CHARGE DE BATTERIE)

5-1. Directives concernant le chargement de la batterie



- ⚠ Arrêter le moteur de la machine à souder/génératrice.
- ⚠ Avant de charger la batterie, lire les consignes de sécurité au début du présent manuel.
- ⚠ Confier la recharge d'une batterie uniquement à un personnel compétent.

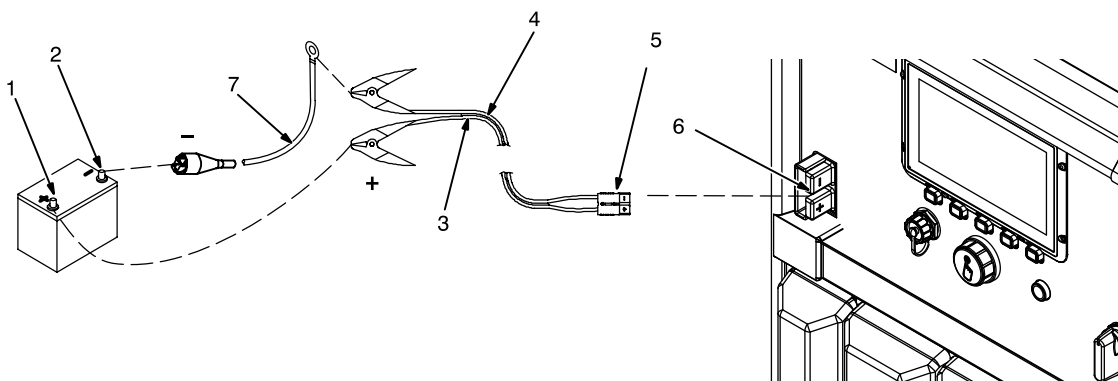
- ⚠ Ne pas charger une batterie défectueuse, une batterie dont les bornes sont desserrées ou ayant un dommage évident comme un boîtier ou un couvercle fendu.
- ⚠ Garder les câbles de chargement de la batterie éloignés du capot, de la porte et des pièces mobiles du véhicule.
- ⚠ Ne pas utiliser des câbles de recharge de la batterie endommagés.

- ⚠ S'assurer que la tension de sortie du chargeur correspond à la tension de la batterie.
- ⚠ Ne pas faire démarrer un véhicule par survolage sans batterie.
- ⚠ Débrancher les câbles des bornes de soudage avant de charger une batterie. Les bornes de soudage sont sous tension pendant une charge de batterie.
- ⚠ Ne jamais placer une batterie 12 V sur le réglage 24 V seulement.

5-2. Connexion d'une batterie non installée à la prise de chargement de la batterie



Batterie située à l'extérieur du véhicule



- ⚠ Arrêter le moteur.
- ⚠ Avant de charger la batterie, vérifier la polarité des bornes de la batterie. Connecter un câble de batterie isolé AWG 6 de 24 po (60 cm) à la borne négative (-) de la batterie. Connecter le câble positif (+) du chargeur à la borne positive de la batterie. Se tenir le plus loin possible de la batterie tout en détournant le regard de la batterie, connecter le câble négatif (-) du chargeur au câble connecté à la borne négative (-) de la batterie.

- 1 Borne positive (+) de la batterie
 - 2 Borne négative (-) de la batterie
- Obtenir l'ensemble charge de batterie/survolage 300422 ou équivalent.
- 3 Câble de recharge rouge (positif)
 - 4 Câble de recharge noir (négatif)
 - 5 Fiche du chargeur de batterie
 - 6 Boîtier du chargeur de batterie
 - 7 Câble de batterie isolé (fourni par le client)

Connecter un câble de batterie isolé (AWG 6) de 24 po (60 cm) ou plus à la borne négative (-) de la batterie. Connecter le câble de recharge de la batterie rouge (positif) à la borne positive (+) de la batterie. Connecter le câble de recharge de la batterie noir (négatif) au câble isolé de la batterie.

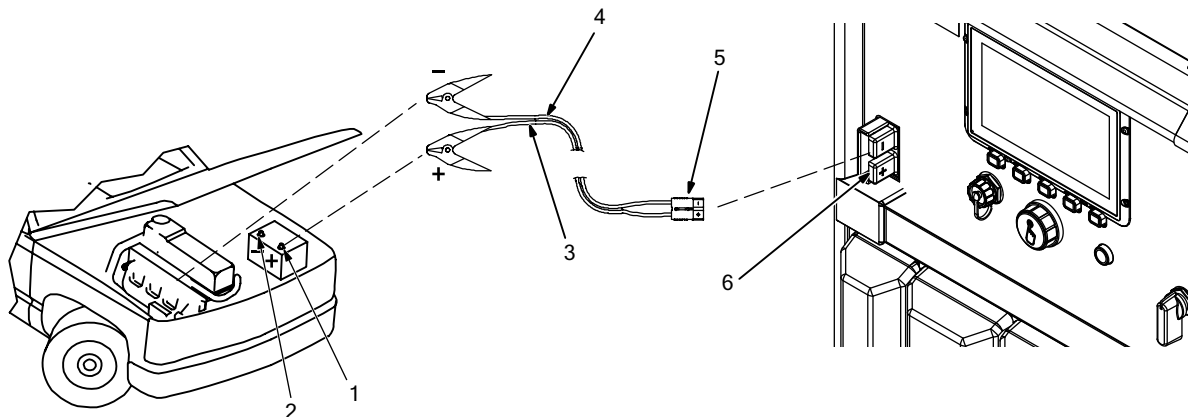
Connecter la fiche du chargeur de batterie au boîtier du chargeur de batterie.

AVIS – Toujours commencer par connecter les câbles à la batterie, et puis au boîtier du chargeur de batterie.

5-3. Connexion d'une batterie installée à la prise de chargement de la batterie



Batterie placée dans un véhicule (borne négative mise à la terre par le châssis)



⚠ Arrêter le moteur.

⚠ Avant de charger la batterie, vérifier la polarité des bornes de la batterie. Si la borne négative (-) de la batterie est mise à la terre par le châssis (la plupart des véhicules), brancher le câble positif (+) du chargeur sur la borne non mise à la terre de la batterie. Brancher le câble de recharge négatif (-) au bloc moteur du véhicule ou sur la partie métallique de forte épaisseur du bâti (et éloigné de la batterie). Si la borne positive (+) est mise à la terre par le châssis, brancher le câble négatif (-) du chargeur sur la borne négative (-) non mise à la terre de la batterie. Brancher le câble positif (+) du chargeur sur le châssis du véhicule ou le bloc moteur (à l'écart de la batterie).

AVIS – Dans le cas d'équipement doté de composants électroniques sensibles, comme un véhicule avec un ordinateur de bord, déconnecter la batterie du véhicule ou de l'équipement avant de la charger.

AVIS – Ne jamais laisser la machine sans surveillance en chargeant une batterie.

- 1 Borne positive (+) de la batterie
- 2 Borne négative (-) de la batterie

Obtenir l'ensemble charge de batterie/sur-voltage 300422 ou équivalent.

- 3 Câble de recharge rouge (positif)
- 4 Câble de recharge noir (négatif)
- 5 Fiche du chargeur de batterie
- 6 Boîtier du chargeur de batterie

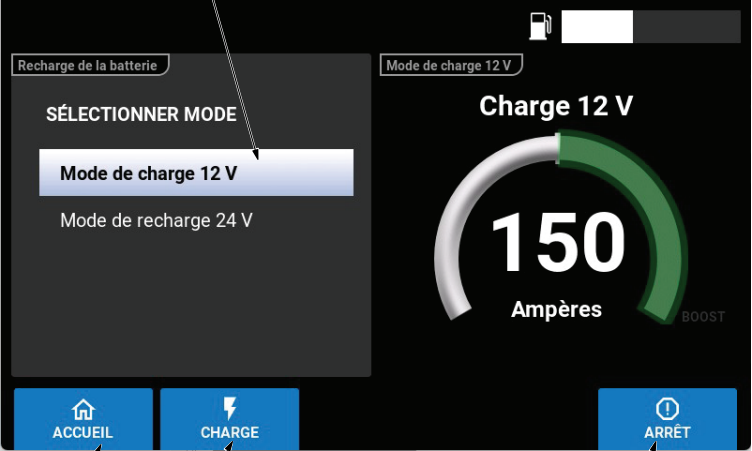
Connecter le câble de recharge de la batterie rouge (positif) à la borne positive (+) de la batterie. Brancher le câble de recharge noir (négatif) au bloc moteur ou sur la partie métallique de forte épaisseur du bâti (et éloigné de la batterie).

Connecter la fiche du chargeur de batterie au boîtier du chargeur de batterie.

5-4. Configuration des commandes de recharge de la batterie



3



412

Pour commencer à charger une batterie :

- Sélectionner 12 V ou 24 V avec le bouton de commande/de sélection, en fonction du type de batterie à charger.
- Brancher les bornes de la batterie comme décrit dans les sections [5-2](#) et [5-3](#).
- Appuyer sur le bouton « Charge ».
- Une fois la charge terminée, appuyer sur le bouton « Arrêt ».
- Débrancher les câbles de la batterie.

1 Bouton « Charge »

Appuyer sur le bouton « Charge » pour commencer à charger la batterie.

2 Bouton « Arrêt »

Appuyer sur le bouton « Arrêt » pour commencer à charger la batterie.

3 Sélection de 12 V ou de 24 V

Le texte dans la barre d'état fournit l'information sur le mode de charge, la tension de sortie de la charge et l'état de charge. Vous trouverez les explications des messages de la barre d'état dans le tableau ci-dessous.

4 Bouton Accueil

Appuyer sur le bouton Accueil pour retourner à l'écran d'accueil.

Pour les batteries qui n'acceptent pas un courant de recharge :

Certaines batteries n'acceptent pas un courant de recharge, peu importe la tension de la batterie. Dans ces conditions, le système de commande de l'appareil permet à la batterie de charger ou de survolter pendant 40 secondes. Ensuite, si la batterie n'accepte toujours pas une charge, la tension de sortie s'arrêtera. Réinitialiser le système pour réessayer. La tension de la batterie doit demeurer au-dessus de 1 V quand les pinces de charge sont attachées. Si non, le système de commande ne lancera pas la charge.

Tableau 5–1. Messages de recharge de la batterie

Message	Description
Recharge de batterie 12 V sélectionnée	L'utilisateur a sélectionné le processus de recharge de la batterie 12V
Recharge de batterie 24 V sélectionnée	L'utilisateur a sélectionné le processus de recharge de la batterie 24V
Recharge de batterie 12 V démarrée	L'utilisateur a démarré le processus de recharge de la batterie 12V
Recharge de batterie 24 V démarrée	L'utilisateur a démarré le processus de recharge de la batterie 24V
Recharge de la batterie arrêtée	L'utilisateur a arrêté le processus de recharge de la batterie
Vérification de la batterie	Le processus de recharge de la batterie est en état de vérification ou de lecture
Recharge de la batterie	Le processus de recharge de la batterie est en état de charge
Test de la batterie	Le processus de recharge de la batterie est en état de test
Recharge de batterie complète	Le processus de recharge de la batterie s'est terminé correctement

A. Vérifier la batterie

Erreur de tension de charge de la batterie Erreur de lecture ouverte batterie Erreur vérification ouverte batterie Erreur de polarité de charge de la batterie	Les codes indiquent que la batterie n'acceptera pas une charge, que la tension de la batterie ne correspond pas à la tension de charge ou que le branchement du système est incorrect. Vérifier la batterie et les branchements. Basculer entre les sélections de charge/arrêt pour recommencer la charge.
---	--

B. Surtension

Erreur surtension charge de la batterie	Le code indique que la batterie accepte trop de tension ou aucun courant. Réinitialiser la connexion de la pince pour effacer.
---	---

OM-289512 Page 41

C. Délai de survoltage expiré

Erreur expiration minuterie de charge de la batterie	Le code indique que le système a prélevé trop de courant pendant trop longtemps lors d'un essai de survoltage. Basculer entre les sélections de charge/arrêt pour recommencer la charge.
--	---

D. Batterie défectueuse

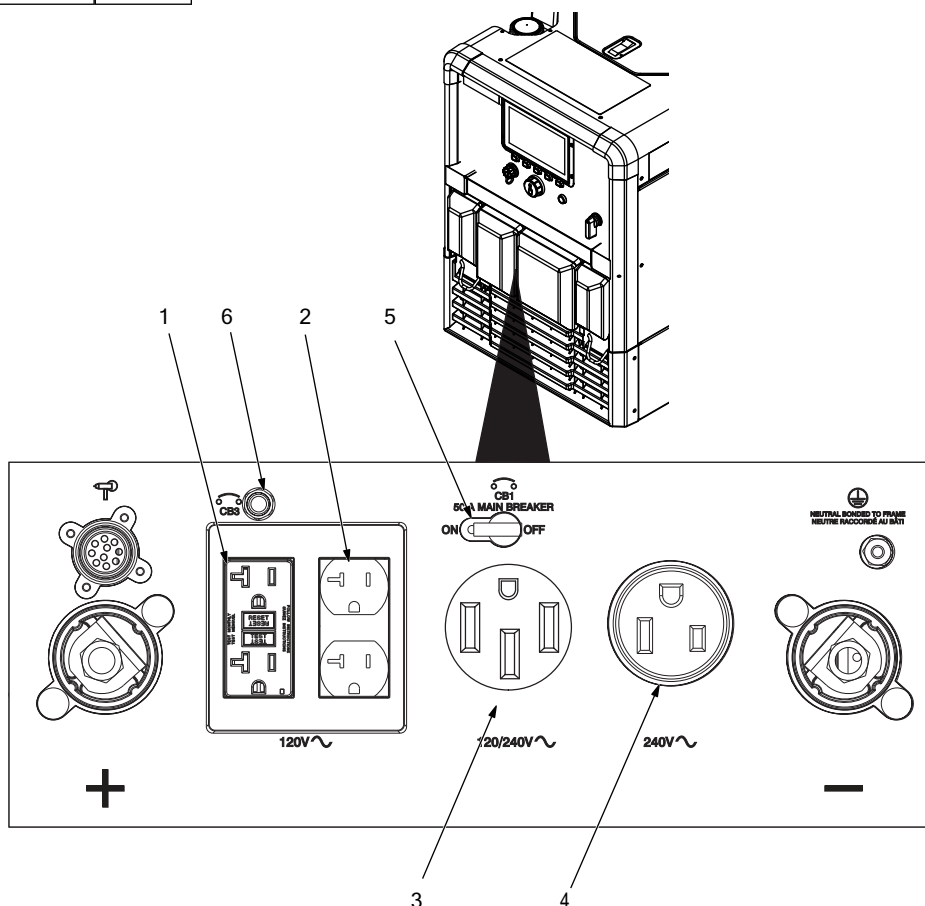
Erreur de vérification de charge batterie Erreur de charge de batterie défectueuse Erreur de vérification finale batterie Vérification finale batterie Erreur batterie	Le chargeur a déterminé que la batterie est défectueuse et qu'elle n'est pas en mesure d'accepter une charge. Remplacer la batterie.
---	---

E. Charge complétée

Recharge de la batterie terminée	Le processus de recharge de batterie est complété avec succès.
----------------------------------	--

SECTION 6 – FONCTIONNEMENT DES APPAREILS AUXILIAIRES

6-1. Prises d'alimentation de la génératrice



⚠ Lors de l'utilisation de l'équipement auxiliaire, employer un disjoncteur différentiel de fuite à la terre (DDFT). Si l'appareil n'est pas muni de prises à disjoncteur différentiel de fuite à la terre, utiliser une rallonge protégée par un tel disjoncteur. Ne pas utiliser la prise DDFT pour alimenter des appareils de survie.

⚠ Débrancher le cordon d'alimentation avant d'effectuer tout entretien d'accessoires ou d'outils.

☞ La puissance de la génératrice baisse lorsque le courant de soudage augmente.

- 1 Prise double 120 V 20 A c.a. (Prise DDFT, protège les deux prises doubles)
- 2 Prise double 120 V 20 A c.a. (Prise non-DDFT)
- 3 Prise 120/240 V 50 A c.a.
- 4 Prise 240 V 50 A c.a.

Des prises doubles fournissent une alimentation monophasée de 120 V 60 Hz au régime de soudage/puissance. La puissance maximale des prises doubles est de 2,4 kVA/kW.

La prise 120/240 V fournit un courant monophasé de 240 V 60 Hz au régime de soudage/puissance. La puissance maximale fournie est de 9,5 kVA/kW.

La prise 240 V fournit une alimentation monophasée de 240 V 60 Hz au régime de soudage/puissance. La puissance maximale fournie est de 9,5 kVA/kW.

⚠ Vérifier les DDFT chaque mois. Voir la section 6-2 pour des informations sur les DDFT et pour les procédures de réinitialisation et de tests.

- 5 Disjoncteur de protection CB1 supplémentaire

CB1 protège les prises contre les surcharges. Si CB1 se déclenche, les prises seront inopérantes. Mettre l'interrupteur sur la position « On » pour le réinitialiser.

- 6 Dispositif de protection supplémentaire CB3

CB3 protège les prises doubles contre les surcharges. Si une protection supplémentaire s'ouvre, les prises ne fonctionnent pas.

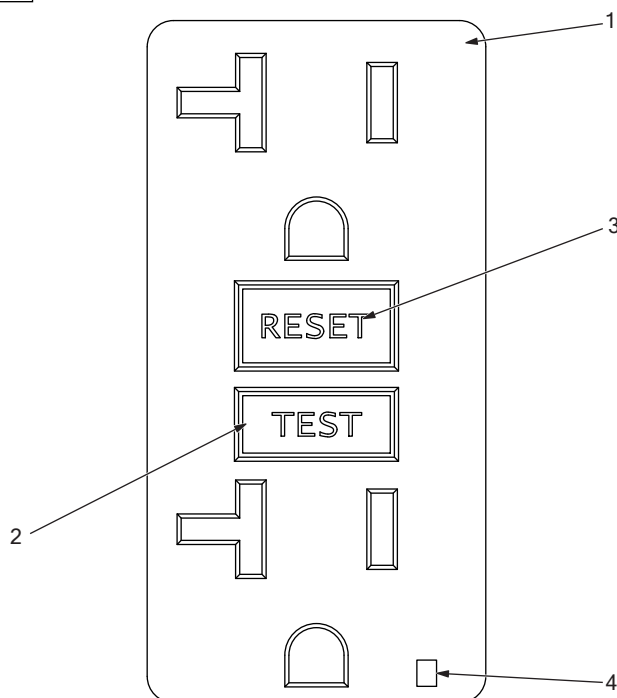
☞ Enfoncer le bouton pour réarmer le coupe-circuit supplémentaire. Si la protection additionnelle continue de se déclencher, communiquer avec un représentant de service agréé.

La puissance combinée et fournie par toutes les prises se limite à 9,5 kVA/kW pour la soudeuse.

EXEMPLE : Si 20 A sont prélevés sur une prise double de 120 V, seuls 29 A sont disponibles sur la prise 120/240 V :

$$(120 \text{ V} \times 20 \text{ A}) + (240 \text{ V} \times 29 \text{ A}) = 9,5 \text{ kVA/kW}$$

6-2. Informations sur la prise femelle avec disjoncteur GFCI, réarmement et test



Utiliser une protection GFCI lors de l'utilisation d'appareils auxiliaires. Si le poste n'est pas doté de prises GFCI, utiliser un câble de rallonge -protégé par un différentiel. Ne pas utiliser de prise GFCI pour alimenter des appareils de survie.

Débrancher le cordon d'alimentation avant d'essayer d'intervenir sur des accessoires ou des outils d'entretien.

- 1 Prise « GFCI » 120 V 20 A CA
- 2 Bouton d'essai de prise GFCI
- 3 Bouton de réinitialisation de prise GFCI
- 4 Voyant LED rouge/vert

L'orientation du réceptacle peut être différente dans d'autres applications.

Prises GFCI

Les prises GFCI protègent l'utilisateur contre les électrocutions en cas de défaut de mise à la terre dans un appareil connecté à la prise.

Un défaut de mise à la terre se produit quand un courant électrique pourrait prendre la voie la plus courte vers la terre (qui peut passer par le corps d'une personne) plutôt que de suivre la voie sécuritaire prévue.

Si un défaut de fuite à la terre est détecté, le bouton de réinitialisation de GFCI se

déclenche et le circuit s'ouvre pour débrancher l'appareil défectueux. Le GFCI ne protège pas contre les surcharges de circuit, les courts-circuits ou les chocs non liés aux défauts de terre. Réinitialiser et faire un essai de la prise GFCI de la façon suivante.

Une LED verte fixe indique que la prise GFCI est sous tension. Une LED rouge fixe indique que la prise GFCI a été déclenchée. Une LED rouge clignotante indique une prise GFCI défectueuse.

Si aucune LED n'est allumée lorsque le moteur tourne, consultez la section Protection contre les surcharges ou contactez le fournisseur de services agréé par l'usine.

Réinitialisation/essai de la prise GFCI

Tester les prises GFCI tous les mois.

En cas de clignotement de la LED rouge, n'utilisez plus la prise femelle GFCI et faites -la changer par un agent de service agréé par l'usine.

L'utilisation de rallonges mal isolées ou trop longues peut créer suffisamment de courant de fuite pour déclencher le circuit GFCI. Réarmer et tester comme suit.

Réinitialisation des prises GFCI

Si un défaut de GFCI survient, arrêter le moteur et débrancher l'équipement de la prise GFCI.

Vérifiez si l'équipement est endommagé ou mouillé et qu'il peut avoir causé un défaut. Réparer ou remplacer en cas de défaut.

Démarrez le moteur, placez l'interrupteur de commande du moteur en position RUN et appuyez complètement sur le bouton de réinitialisation du GFCI.

Rebrancher l'équipement à la prise GFCI. Si le GFCI se déclenche à nouveau, vérifiez l'équipement en bon état et réparez ou remplacez-le s'il est défectueux.

Essai des prises GFCI

Démarrez le moteur et placez l'interrupteur de commande du moteur en position de marche. Appuyer sur le bouton d'essai du GFCI. Le bouton de réarmement devrait se déclencher.

Appuyer sur le bouton de réarmement du GFCI.

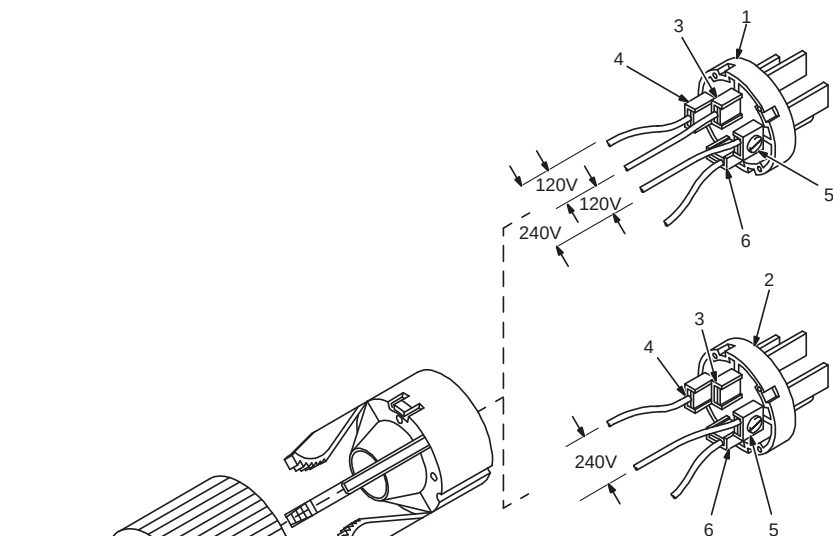
Si l'un des événements ci-dessous se produit, faire remplacer le disjoncteur de fuite à la terre (GFCI) par un représentant de service agréé :

- Le GFCI ne se déclenche pas lors de l'essai
- La DEL rouge clignote
- Le GFCI ne se réenclenche pas.

6-3. Puissance et soudage simultanés

Courant de soudage en ampères	Puissance totale en watts	Prise 120 V kVA intégrale (4 fils) – ampères	Prise 240 V kVA intégrale – ampères
260	1600	13	6
180	4600	38	19
125	6300	53	26
90	7300	61	30
0	9500	79	39

6-4. Instructions de câblage pour la prise 240 volts, monophasée (NEMA 14-50P)



La prise peut être câblée pour 240 volts, charge à 2 fils ou pour 120/240 volts, charge à 3 fils. Voir le schéma électrique.

1 Fiche câblée pour 120/240 volts, charge à 3 fils

Lorsqu'elles sont câblées pour des charges de 120 V, les deux prises doubles partagent une charge avec une moitié de prise de 240 V.

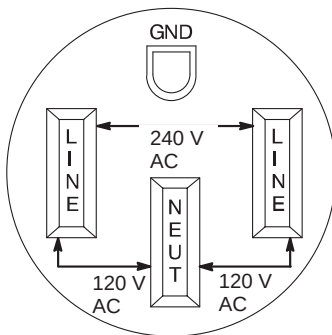
2 Fiche câblée pour 240 volts, charge à 2 fils

3 Borne neutre (argent)

4 Borne charge 1 (laiton)

5 Borne charge 2 (laiton)

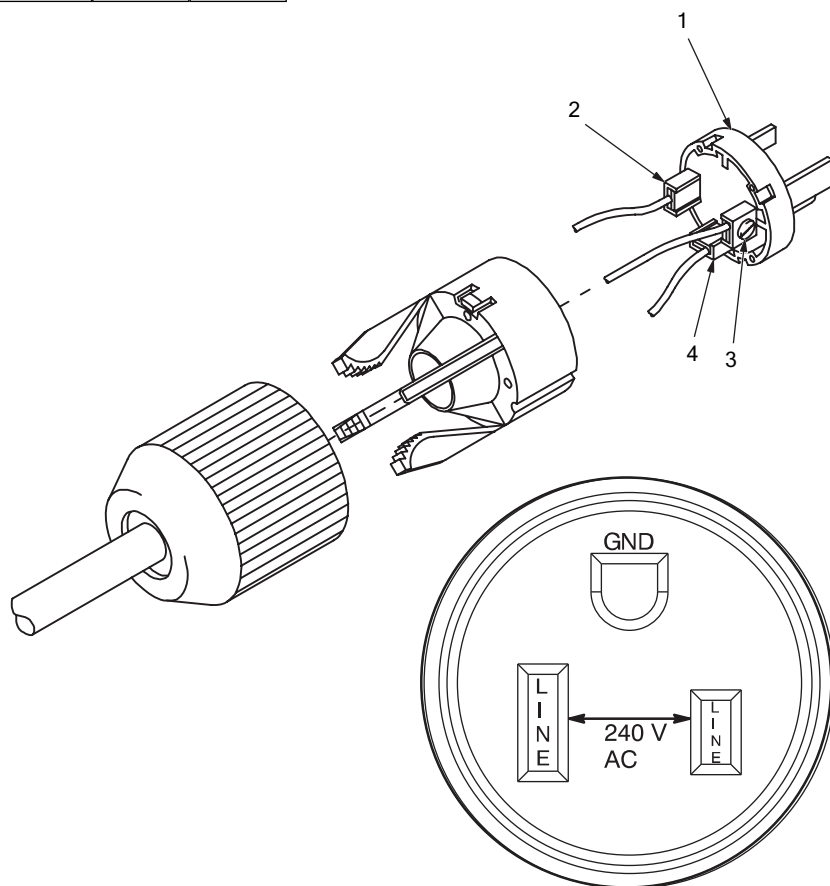
6 Borne de terre (vert)



Courant en ampères disponible	
Prise 240 V*	Total des prises doubles 120 V
0	20
5	20
10	20
15	20
20	20
25	20
30	20
35	10
40	0

V x A = Watts
 *Une charge de 240 V ou deux charges de 120 V

6-5. Instructions de câblage pour la prise 240 volts, monophasée (NEMA 6-50P)



La prise peut être câblée pour 240 volts, charge à 2 fils

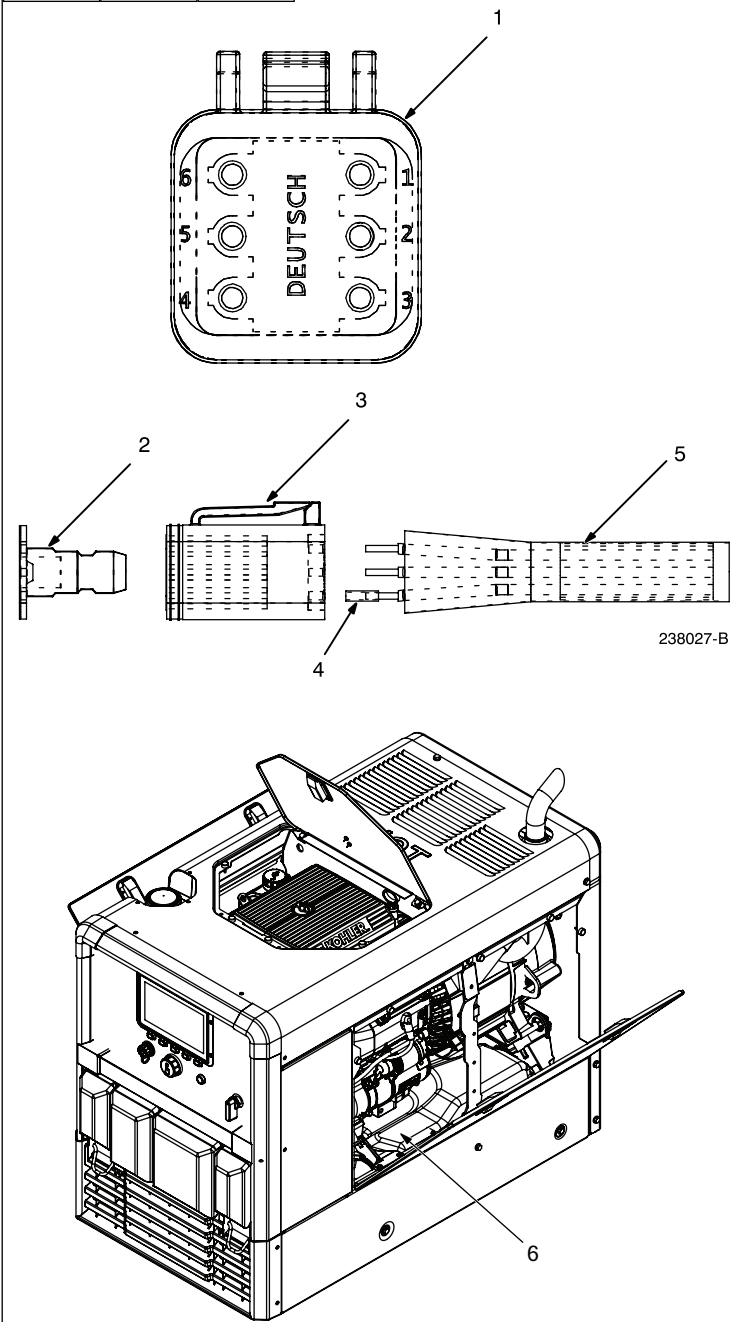
- 1 Fiche câblée pour 240 volts, charge à 2 fils
- 2 Borne charge 1 (laiton)
- 3 Borne charge 2 (laiton)
- 4 Borne de terre (vert)

Courant en ampères disponible	
Prise 240 V	Chaque prise double 120 V
0	20
5	20
10	20
15	20
20	20
25	20
30	20
35	10
40	0
V x A = Watts	



SECTION 7 – CONNEXION BUS CAN

7-1. Connexion bus CAN



1 Connecteur bus CAN

Une connexion bus CAN est fournie pour permettre la communication de données en lecture seule. Les données sont disponibles par le connecteur bus CAN situé au principal faisceau d'alimentation accessible à partir du panneau latéral de l'appareil. Les données sont transmises lorsque l'appareil est allumé. Le port CAN est en transmission seule.

Broche	Description
1	Mise à la terre
2	CAN élevé
3	CAN faible
4	Blindage de câble
5	+12 V c.c.
6	(ouvert)

- 2 Fermeture par coin (fournie) (Deutsch W65-P012)
- 3 Fiche CAN (fournie) (Deutsch DT06-6S-P012)
- 4 Borne (non fournie) (Deutsch 1062-16-0122)
- 5 Câblage (fourni par le client)
- 6 Prise BUS CAN

Retirer la fiche du connecteur de la prise.

Désassembler la fiche et retirer les joints, si nécessaire.

Insérer des câbles isolés (16 ou 18 AWG) à l'aide des bornes Deutsch 1062-16-0122.

Rassembler le connecteur et le reconnecter à la prise BUS CAN.

7-2. Messages J1939

Message	Notes	Acro- nyme	ID (hex.)	PGN (décimales)	Position initiale	Longueur	SPN (décimales)	Vitesse de transfert (ms)
Régime moteur	0 à 8 031,875 tr/min 0,125 tr/min/bit 0 décalage	EEC1	0CF004D1	61444	4	2 octets	190	200
Potentiel de la batterie (tension)	0 à 3 212,75 V, 0,05 V/bit, 0 décalage	VEP	18FEF7D1	65271	7	2 octets	158	1000
État d'erreur	Voir le Tableau 2 pour les valeurs	exclusif	18FF78D1	65400	3	1 octet	516107	100
Heures moteur	Heures moteur réelles 0 à 65 535 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF79D1	65401	1	2 octets	516110	1000
Heures d'entretien de l'huile à moteur	Heures réelles avant le prochain changement d'huile du moteur -32 767 à 32 767 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF79D1	65401	3	2 octets	516111	1000
Capteur du niveau de carburant	Pourcentage de carburant restant (0 à 100)	exclusif	1CFF79D1	65401	7	1 octet	516112	1000
Heures d'entretien des balais	Heures réelles restantes avant le prochain changement des balais de la génératrice -32 767 à 32 767 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF7CD1	65404	1	2 octets	516116	1000
Heures d'entretien des bornes de la batterie	Heures réelles restantes avant le prochain nettoyage des bornes de la batterie -32 767 à 32 767 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF7CD1	65404	3	2 octets	516117	1000
Heures d'entretien du filtre à air	Heures réelles avant le prochain changement du filtre à air du moteur -32 767 à 32 767 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF7DD1	65405	1	2 octets	516118	1000
Heures d'entretien de la bougie	Heures réelles restantes avant le prochain changement de la bougie -32 767 à 32 767 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF7DD1	65405	3	2 octets	516120	1000
Heures d'entretien du filtre à carburant	Heures réelles avant le prochain changement du filtre à carburant du moteur -32 767 à 32 767 heures 1 heure/bit 0 décalage	exclusif	1CFF7DD1	65405	7	2 octets	516121	1000

Tableau 7-1. Protocole J1939 – Nom d'attribution d'adresse

Champ	Valeur	Notes
Groupe industriel	5	Industriel—Commandes des processus—Stationnaire (réglages généraux)
Instance du système du véhicule	0	
Système du véhicule	0	
Fonction	129	Contrôleur du réglage de la génératrice
Instance de la fonction	1	
Instance de l'ECU	1	
Code de fabrication	402	Logiciel Simma
Numéro d'identification	1	
Adresse source	209	

Tableau 7–2. Valeurs des codes d'erreur

Défaut	Code d'aide	Valeur
PAS DE DÉFAILLANCE	—	0
Erreur plus 15 V onduleur	ERR PE07	9
Erreur plus +5V onduleur	ERR PV00	10
Erreur plus +12V onduleur	ERR PU00	11
Erreur moins 15 V onduleur	ERR PV01	12
Erreur de communication du tableau de commande	ERR PV02	16
Erreur du thermistor de l'onduleur	ERR DH04	27
Erreur tension élevée bus onduleur	ERR HV00	28
Erreur tension faible bus onduleur	ERR HU00	29
Erreur de diode en court-circuit de l'onduleur	ERR HE05	31
Erreur UART de communication de l'onduleur	ERR NC03	32
Erreur tension élevée bus de terrain onduleur	ERR HV01	33

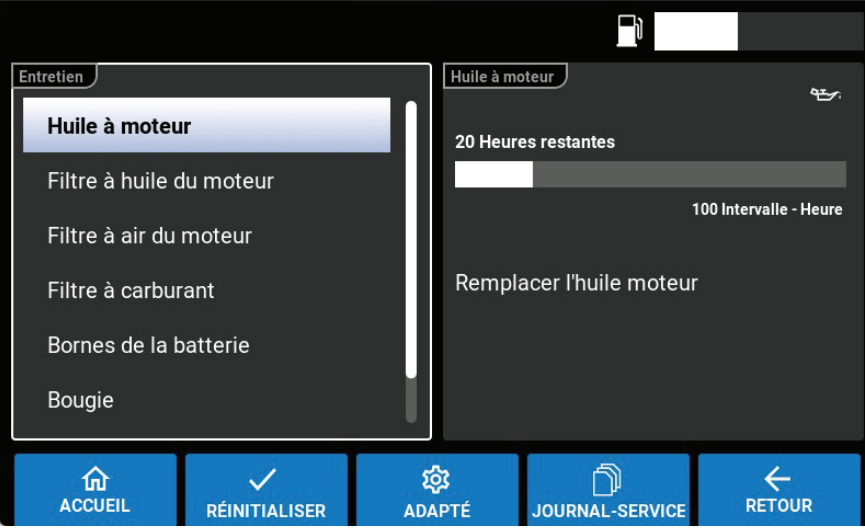
Tableau 7–3. Caractéristiques techniques CAN

Protocole de communication	SAE J1939
Type de format	Format étendu (ID : 29 bits)
Débit de transmission	250 kbit/s
Point échantillon	80 %
Nombre d'échantillons	1
SJW	2Tq
Résistance terminale	120 ohms

SECTION 8 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE

8-1. Écran d'entretien





Entretien

Huile à moteur

Filtre à huile du moteur

Filtre à air du moteur

Filtre à carburant

Bornes de la batterie

Bougie

Huile à moteur

20 Heures restantes

100 Intervalle - Heure

Remplacer l'huile moteur

ACCUEIL

RÉINITIALISER

ADAPTÉ

JOURNAL-SERVICE

RETOUR

L'écran d'entretien affiche les heures restantes avant le prochain entretien des éléments et permet à l'utilisateur de réinitialiser les heures de service et de changer l'intervalle (seulement à une valeur inférieure à l'intervalle recommandé).

Appuyer sur le bouton Home (Accueil) pour aller à l'écran d'accueil.

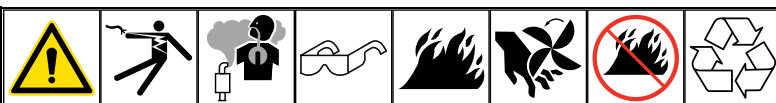
Appuyer sur le bouton Back (Retour) pour retourner à l'écran des menus.

Appuyer sur le bouton Reset (Réinitialiser) sur un paramètre d'entretien pour réinitialiser l'intervalle de service.

Appuyer sur le bouton Customize (Personnaliser) sur un paramètre d'entretien pour changer l'intervalle de service.

Appuyer sur le bouton Service Log (Journal de service) pour afficher l'historique d'entretien.

8-2. Entretien courant (Sur les modèles Kohler)



⚠ Arrêter le moteur avant d'effectuer l'entretien.

☞ Voir le Manuel du moteur et l'étiquette d'entretien pour des informations importantes sur le démarrage, l'entretien et l'entreposage. Effectuer l'entretien du moteur plus souvent en cas d'utilisation dans des conditions difficiles.

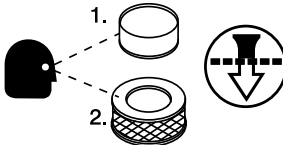
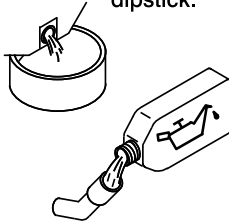
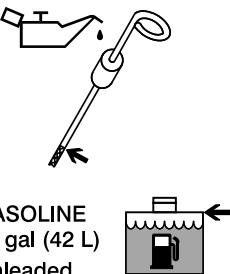
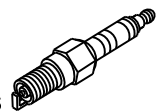
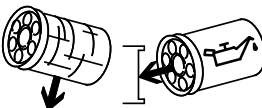
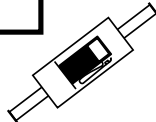
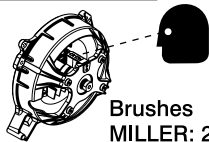
☞ Recycler les liquides du moteur.

Calendrier d'entretien		Toutes les 8 heures	Toutes les 20 heures	Toutes les 25 heures	Toutes les 50 heures	Toutes les 100 heures	Toutes les 200 heures	Toutes les 500 heures	Référence
Carburant et huile	Vérifier les niveaux de carburant et d'huile. Nettoyer tout déversement de carburant et/ou d'huile.	•							Section 3-6
Pare-étincelles	Vérifier et nettoyer		•						Section 8-11
Boîtier du filtre à air	Nettoyer			•					Section 8-6
Bornes de soudage	Nettoyer				•				
Bornes de la batterie	Nettoyer					•			
Système de refroidissement	Nettoyer					•			Guide technique du moteur
Huile	Changer					•			Section 8-8
Élément du filtre à air	Vérifier et remplacer au besoin					•			Section 8-6
Étiquettes	Remplacer les étiquettes illisibles						•		
Écartement des bougies	Vérifier						•		Guide technique du moteur
Filtre à huile	Remplacer						•		Section 8-8
Filtre à carburant	Remplacer						•		Section 8-8
Câbles de soudage	Vérifier que les câbles ne sont pas endommagés et les remplacer au besoin.							•	
Balais*	Vérifier les balais et les remplacer au besoin							•	
Bagues collectrices*	Vérifier que les bagues collectrices ne présentent pas de signes d'usure ou de dommage							•	
Bougie	Remplacer							•	Guide technique du moteur

*Doit être réalisé par un représentant de service agréé.

AVIS – Cet appareil est conforme aux normes d'évaporation de l'EPA des É.-U. S'assurer que les pièces de remplacement du circuit d'alimentation en carburant sont conformes aux normes EPA en matière d'émissions de gaz d'évaporation.

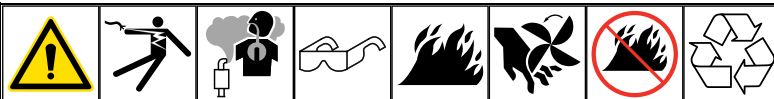
8-3. Étiquette d'entretien (Sur les modèles Kohler)

MACHINE MAINTENANCE		KOHLER ENGINES CH730 / ECH730 / CH730 LP	
 12 V BCI 26R/99R 400 CCA	100 h 1. CH730/ECH730 MILLER: 230017 Kohler: 2408305-S 1. CH730 LP MILLER: 067273 Kohler: 2408302-S1 1. 2.  2. CH730/ECH730 MILLER: 230016 Kohler: 2408303-S 2. CH730 LP MILLER: 067272 Kohler: 4708303-S	100 h 1.7-1.9 US qt (1.6-1.8 L) Check engine dipstick. 	°F 100 80 60 50 32 20 0 -20 SAE 30 10W-30 SAE 5W-30 API Class SJ or higher
8 h  GASOLINE 11 gal (42 L) Unleaded, 87 Octane min. (10% Max. Ethanol)	500 h MILLER: 067007 Kohler: 1213202-S Champion: RC-12YC Gap: 0.030 in. (.76 mm) Use only resistor spark plugs and wires. 	200 h  MILLER: 066698 Kohler: 1205001-S	200 h  CH730/ECH730 MILLER: 283614 Kohler: 2405013-S
1000 h  Brushes MILLER: 292189	Tune-up and Filter Kit CH730/ECH730 (Gas): MILLER: 284083 CH730 (LP): MILLER: 252838 (Includes Air, Fuel, Oil Filters, and 2 Spark Plugs)		
500 h CH730 LP	LIQUID WITHDRAWAL SYSTEM ONLY		1500 h CH730 LP
 LOCK-OFF ASSEMBLY FUEL FILTER MILLER: 252837 Kohler: 2405004-S	LPG REGULATOR Drain residue from secondary chamber.		 LPG REGULATOR Complete disassembly, cleaning, and resetting.

297515-A

297515-A

8-4. Entretien courant (Sur les modèles équipés de moteurs Vanguard 23 HP)



⚠ Arrêter le moteur avant d'effectuer l'entretien.

☞ Voir le Manuel du moteur et l'étiquette d'entretien pour des informations importantes sur le démarrage, l'entretien et l'entreposage. Effectuer l'entretien du moteur plus souvent en cas d'utilisation dans des conditions difficiles.

☞ Recycler les liquides du moteur.

Calendrier d'entretien		Toutes les 8 heures	Toutes les 20 heures	Toutes les 25 heures	Toutes les 50 heures	Toutes les 100 heures	Toutes les 200 heures	Toutes les 500 heures	Référence
Carburant et huile	Vérifier les niveaux de carburant et d'huile. Nettoyer tout déversement de carburant et/ou d'huile.	•							Section 3-6
Pare-étincelles	Vérifier et nettoyer		•						Section 8-11
Boîtier du filtre à air	Nettoyer			•					Section 8-6
Bornes de soudage	Nettoyer				•				
Bornes de la batterie	Nettoyer					•			
Système de refroidissement	Nettoyer					•			Guide technique du moteur
Huile et filtre à huile	Remplacer l'huile et remplacer filtre à huile					•			Section 8-8
Élément du filtre à air	Vérifier et remplacer au besoin					•			Section 8-6
Étiquettes	Remplacer les étiquettes illisibles						•		
Bougie	Remplacer						•		Guide technique du moteur
Filtre à huile	Remplacer						•		Section 8-8
Câbles de soudage	Vérifier que les câbles ne sont pas endommagés et les remplacer au besoin.							•	
Balais*	Vérifier les balais et les remplacer au besoin							•	
Bagues collectrices*	Vérifier que les bagues collectrices ne présentent pas de signes d'usure ou de dommage							•	

*Doit être réalisé par un représentant de service agréé.

AVIS – Cet appareil est conforme aux normes d'évaporation de l'EPA des É.-U. S'assurer que les pièces de remplacement du circuit d'alimentation en carburant sont conformes aux normes EPA en matière d'émissions de gaz d'évaporation.

8-5. Étiquette d'entretien (Sur les modèles équipés de moteurs Vanguard 23 HP)

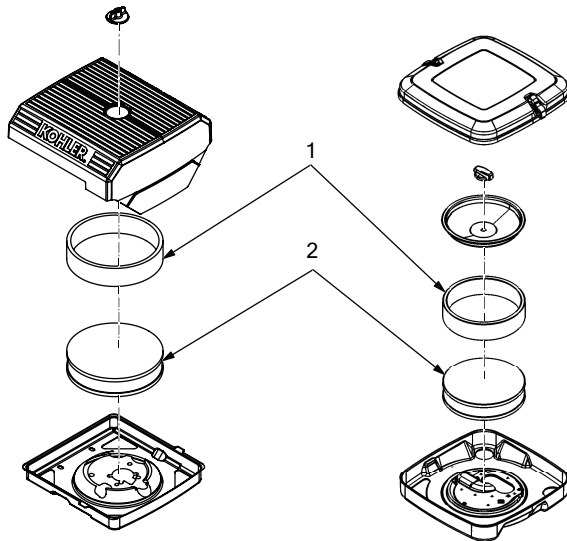
MACHINE MAINTENANCE	VANGUARD ENGINE 23 HP		
12 V BCI 26R/99R 400 CCA	100 h 1. MILLER: 293395 Briggs & Stratton: 692520 1. 2. 2. MILLER: 293393 Briggs & Stratton: 692519	100 h 1.5 qt (1.4 L) Check engine dipstick. °F 100 80 60 50 32 20 0 -20 ↑ SAE 30 ↑ 10W-30 ↓ SAE 5W-30 API Class SJ or higher	
8 h GASOLINE 11 gal (42 L) Unleaded, 87 Octane min. (10% Max. Ethanol)	200 h MILLER: 067007 Briggs & Stratton: 792015 Champion: RC-12YC Gap: 0.030 in. (.76 mm) Use only resistor spark plugs and wires.	100 h MILLER: 293398 Briggs & Stratton: 842921 Tune-up and Filter Kit 23 HP (Carb.): MILLER: 293399	400 h MILLER: 293397 Briggs & Stratton: 845125 (Includes Air, Fuel, Oil Filters, and 2 Spark Plugs)
1000 h Brushes MILLER: 292189	298043-A		

8-6. Entretien du filtre à air



Kohler Engine

Vanguard Engine



⚠ Arrêter le moteur.

AVIS – Ne pas faire fonctionner le moteur sans filtre à air ou avec un élément encrassé. Tout dommage au moteur causé par l'utilisation d'un élément endommagé n'est pas couvert par la garantie.

1 Préfiltre

Laver le préfiltre avec une solution d'eau savonneuse. Laisser le préfiltre sécher complètement à l'air.

Kohler

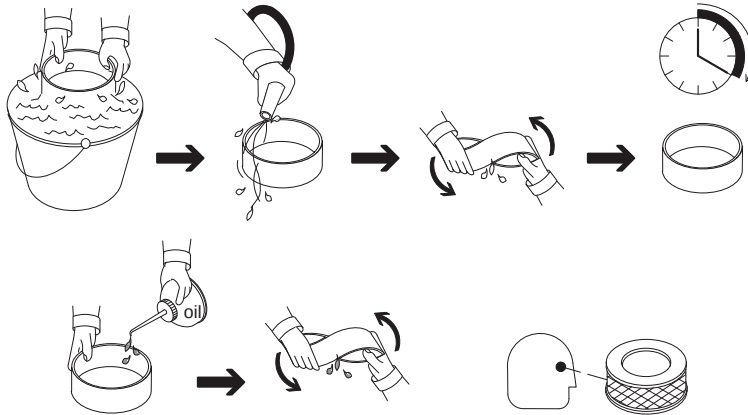
Étendre le contenu d'une cuillerée d'huile SAE 30 dans le préfiltre. Essorer pour chasser tout excès d'huile.

Vanguard

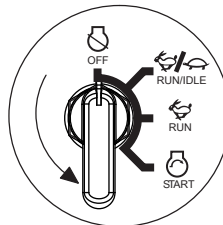
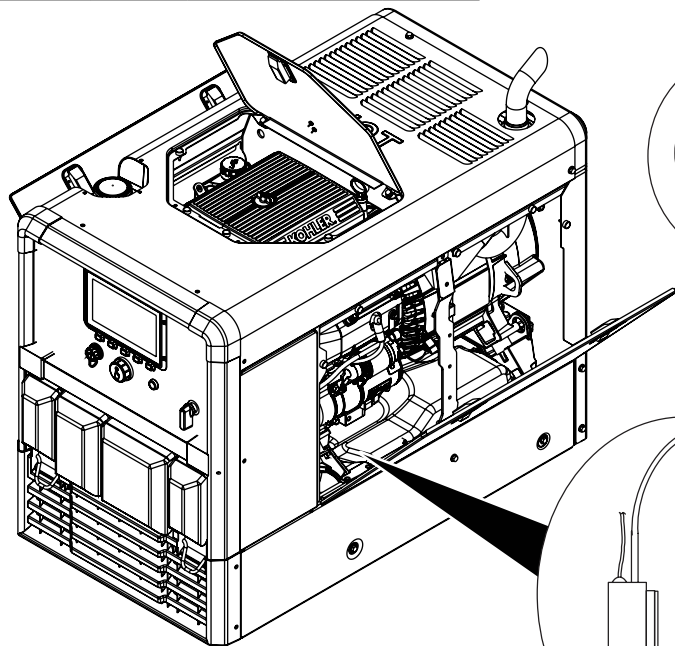
Ne pas huiler le préfiltre.

2 Élément

Remplacer l'élément s'il est endommagé, sale ou gras.



8-7. Protection contre les surcharges



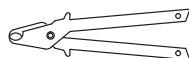
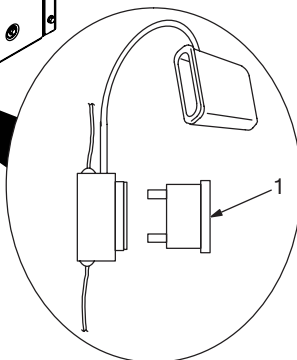
⚠ Arrêter le moteur. Débrancher le câble de la borne négative (-) de la batterie.

1 Fusible F6

Le fusible F6 protège le filage du moteur contre les surcharges. Si le fusible F6 saute, le moteur ne montera pas en régime.

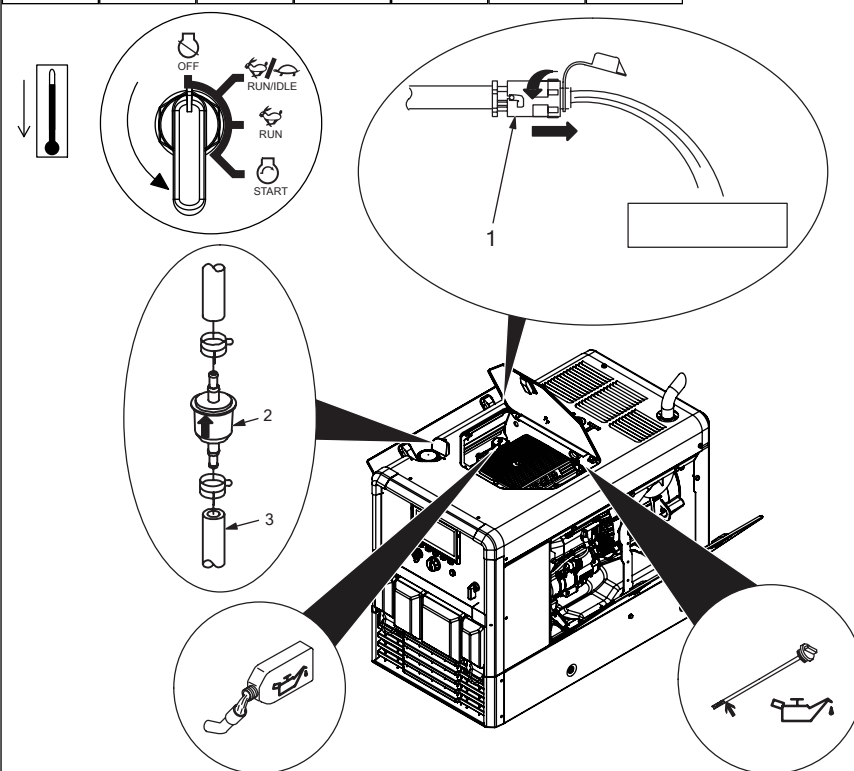
Remplacer tout fusible qui a sauté. Réinstaller le couvercle avant de faire fonctionner la soudeuse.

De façon générale, si un fusible saute, cela révèle un problème plus grave. Communiquer avec un représentant de service agréé.



3/8 po

8-8. Changement de l'huile moteur, du filtre à huile et du filtre à carburant



⚠ Arrêter le moteur et le laisser refroidir.

1 Robinet de purge d'huile

Remplacer l'huile à moteur et le filtre à huile selon les instructions du guide d'utilisation du moteur.

AVIS – Fermer le robinet et le chapeau de protection avant d'ajouter de l'huile et démarrer le moteur.

Remplir le carter de moteur avec de l'huile neuve jusqu'à la marque « Full » de la jauge (voir la section [8-3](#)).

2 Filtre à carburant

3 Canalisation de carburant

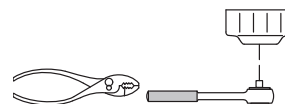
Remplacer le conduit s'il est fissuré ou usé. Installer un nouveau filtre avec la flèche pointant dans le sens du débit de carburant. Essuyer tout renversement de carburant.

Démarrer le moteur et vérifier s'il y a des fuites d'essence.

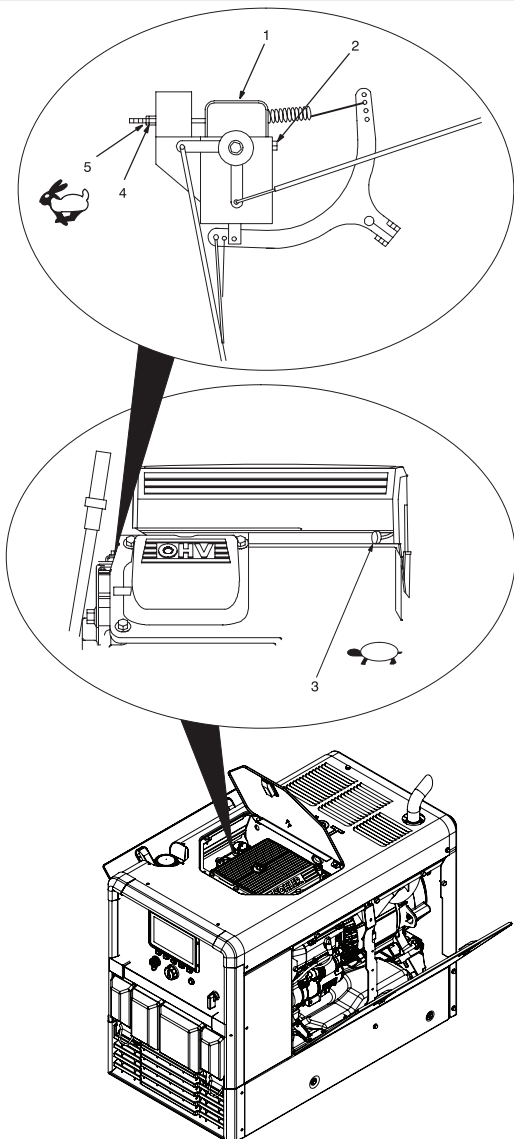
⚠ Arrêter le moteur, serrer les raccords au besoin et essuyer tout excédent de carburant.

Voir la section [8-1](#) pour réinitialiser le compte à rebours de l'entretien de l'huile et du filtre à huile.

⚠ Ne pas trop remplir les fluides.



8-9. Réglage du régime moteur (Sur les modèles Kohler)



1/4, 3/8 po

Après la mise au point du moteur, vérifier le régime moteur sur l'écran de dépannage ou à l'aide d'un tachymètre (voir le tableau). Au besoin, régler le régime comme suit :

Démarrer le moteur et faire tourner jusqu'à son réchauffement.

Ouvrir les portes de visite de dessus et de côté.

Réglage du ralenti

Mettre le commutateur de commande du moteur en position « Run/Idle ».

- 1 Solénoïde de commande de papillon des gaz
- 2 Vis de montage
- 3 Vis de réglage du ralenti à distance

Desserrer la vis de montage. Régler la position du solénoïde pour que le moteur tourne au ralenti. Serrer la vis de montage. S'assurer que la liaison solénoïde fonctionne sans heurts.

Tourner la vis de réglage du ralenti pour effectuer le réglage précis.

Réglage du régime de soudage/puissance

Mettre le commutateur de commande du moteur en position « Run ».

- 4 Écrou de réglage du régime de soudage/puissance
- 5 Écrou de blocage

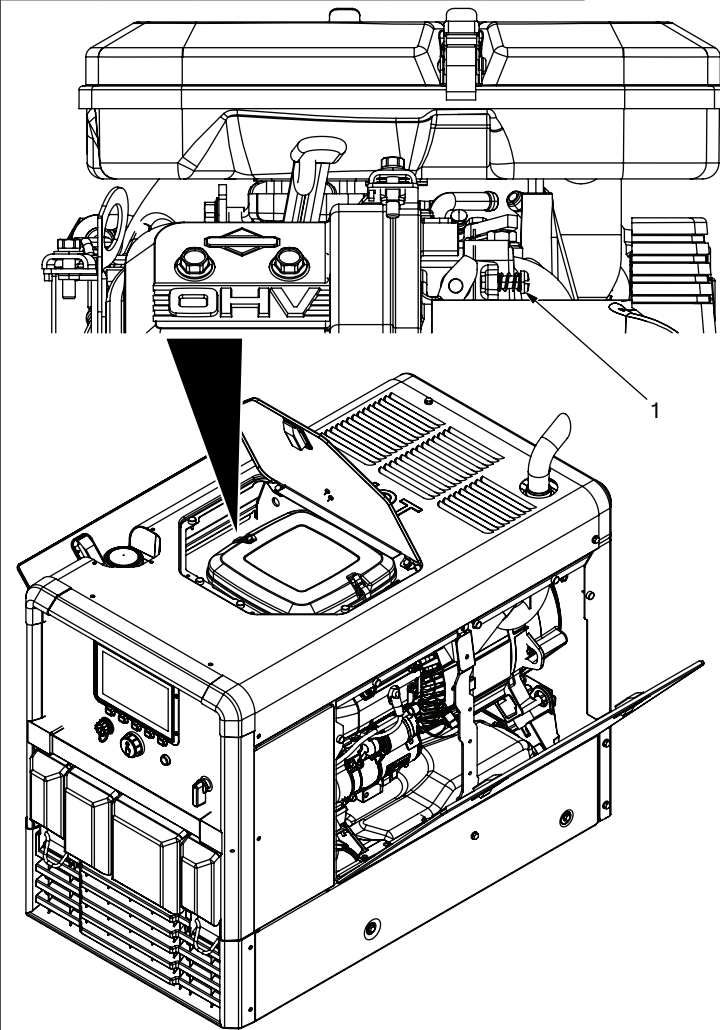
Desserrer l'écrou de blocage. Tourner l'écrou de réglage jusqu'à ce que le moteur tourne au régime de soudage/puissance. Serrer l'écrou de blocage.

⚠ Arrêter le moteur.

Fermer les portes de visite de côté et de dessus.

	2 300–2 400 tr/min (38,3–40,0 Hz)
	3675–3750 tr/min (61,3–62,5 Hz)

8-10. Réglage du régime moteur (Sur les modèles équipés de moteurs Vanguard 23 HP)



1/4, 3/8 in.

Après sa mise au point, vérifier le régime du moteur à l'aide d'un tachymètre (voir le tableau). Si nécessaire, régler le régime comme suit :

Démarrer le moteur et faire tourner jusqu'à réchauffement.

Ouvrir les panneaux de dessus et de côté.

Réglage du ralenti

Mettre le sélecteur « Engine » à la position RUN/IDLE.

1 Vis de réglage du ralenti

Tourner la vis jusqu'à ce que le moteur tourne au ralenti.

Réglage de la vitesse soudage-courant

Pour régler la vitesse soudage-courant, contacter l'agent de maintenance agréé par l'usine.

Arrêter le moteur.

Fermer les panneaux de côté et de dessus.

	2 300–2 400 rpm (38,3–40,0 Hz)
	3675–3750 rpm (61,3–62,5 Hz)

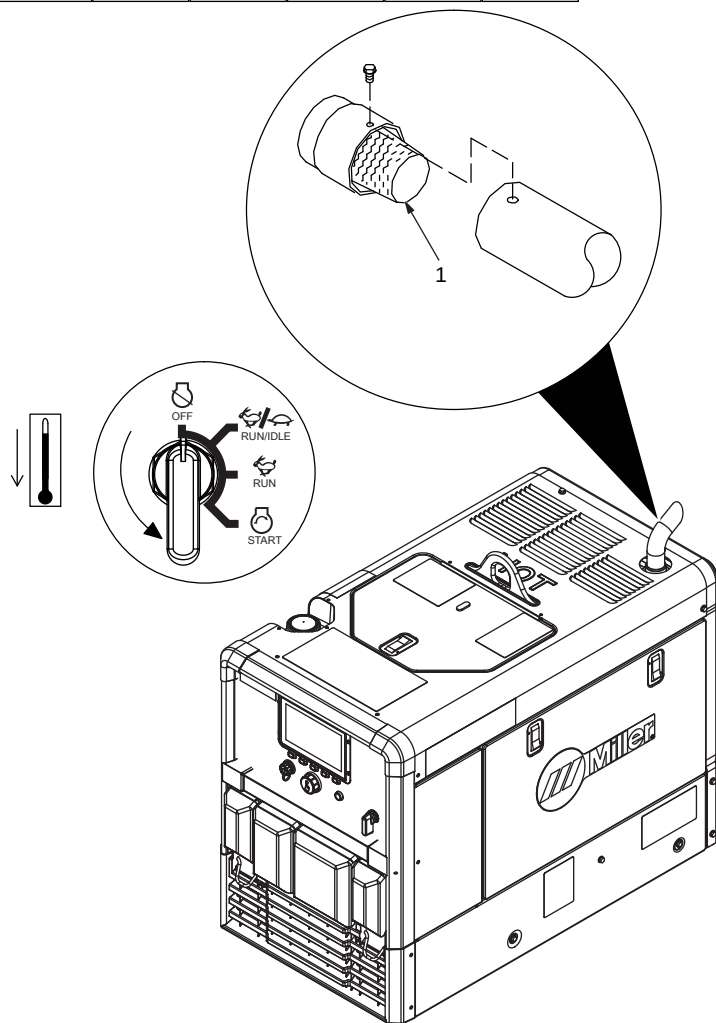
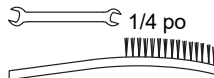
8-11. Entretien du pare-étincelles en option (300924)



⚠ Arrêter le moteur et le laisser refroidir.

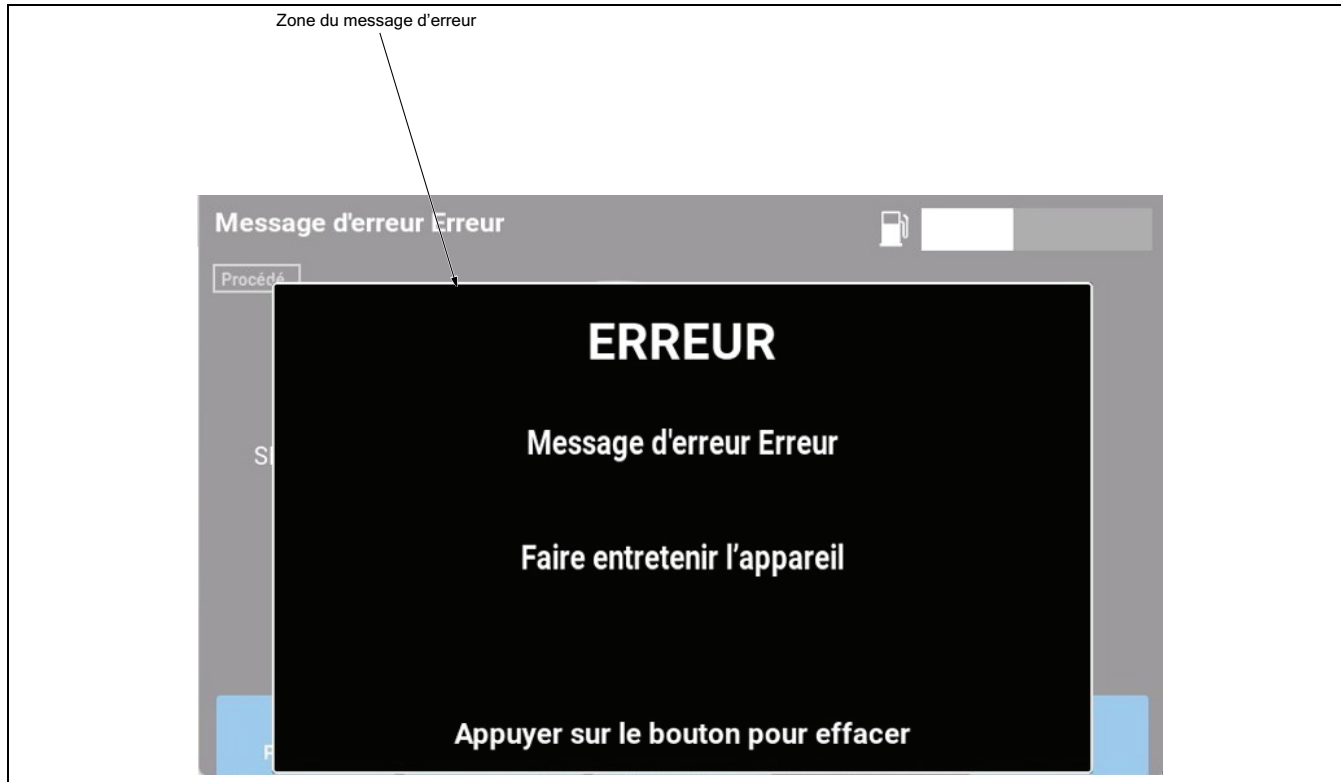
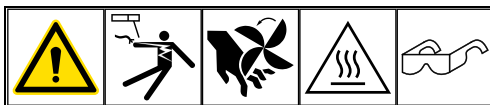
1 Pare-étincelles

Nettoyer et vérifier l'écran. Remplacer le pare-étincelles si les fils de l'écran sont brisés ou manquants.



Notes

8-12. Affichages de défauts



Message ACL	Code d'aide	Problème	Cause possible	Solution potentielle
Erreur d'alimentation de l'onduleur - Faire entretenir l'appareil	ERR HN00	L'alimentation +15 V de la carte du tableau de commande est en dehors de l'étendue de mesure valable.	Indique un dysfonctionnement des blocs d'alimentation électrique sur le panneau de commande de l'onduleur.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur d'alimentation de l'onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR HN01	L'alimentation +5V de la carte du tableau de commande est en dehors de l'étendue de mesure valable.	Indique un dysfonctionnement des blocs d'alimentation électrique sur le panneau de commande de l'onduleur.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur de la batterie 12 V de l'appareil - Vérifier la tension fournie par la batterie	ALRT HN02	La tension de la batterie se situe en dehors de l'étendue de mesure valable.	Tension de la batterie faible.	Charger la batterie.
Erreur d'alimentation de l'onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR HN03	L'alimentation -15V de la carte du tableau de commande est en dehors de l'étendue de mesure valable.	Indique un dysfonctionnement des blocs d'alimentation électrique sur le panneau de commande de l'onduleur.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Pistolet à bobine non connecté – Connecter pistolet à bobine	ALRT WE00	Le pistolet à bobine n'est pas connecté.	Le pistolet à bobine n'est pas connecté.	Vérifier la connexion du pistolet à bobine.
Erreur moteur pistolet à bobine – Faire entretenir l'appareil	ERR WK00	Défectuosité du moteur du pistolet à bobine.	Problème d'alimentation sur le panneau de commande PC1 de l'onduleur.	Communiquer avec un représentant de service agréé.

Message ACL	Code d'aide	Problème	Cause possible	Solution potentielle
Erreur surchauffe onduleur – Attendre la baisse de la température	ERR DH02	Surchauffe thermistor du tableau de commande onduleur	Indique que l'appareil a surchauffé.	L'appareil s'est arrêté pour permettre au ventilateur de le refroidir. Le fonctionnement reprendra après refroidissement de l'appareil.
Erreur thermistor onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR DH04	Le thermistor du tableau de commande de l'onduleur est ouvert ou court-circuité.	Indique un dysfonctionnement dans le circuit de protection thermique.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur tension élevée bus onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR HV00	Tension élevée bus c.c.	Indique un dysfonctionnement du principal circuit d'alimentation de l'appareil.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur tension faible bus onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR HU00	Tension faible bus c.c.	Indique un dysfonctionnement du principal circuit d'alimentation de l'appareil.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur court-circuit diode de sortie onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR HE05	Diode de sortie court-circuitée.	Indique un dysfonctionnement du circuit d'alimentation secondaire de l'appareil.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur de communication interne de l'onduleur – Faire entretenir l'appareil	ERR NC03	Perte de communication UART entre ARM et DSP.	Indique un dysfonctionnement du principal circuit d'alimentation de l'appareil.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Erreur de tension de charge de la batterie – Vérifier la tension de charge	ERR BP00	Réglage erroné de la tension de charge de la batterie.	Une tension de charge de batterie erronée est sélectionnée.	Sélectionner la tension de charge qui correspond à la batterie.
Erreur de lecture ouverte batterie – Vérifier connexion batterie	ERR BU00	La batterie est déconnectée ou la connexion est inversée.	Déconnecter la batterie.	Vérifier les connexions de la batterie.
Erreur de vérification ouverte batterie – Vérifier connexion batterie	ERR BU01	La batterie est déconnectée.	Déconnecter la batterie.	Vérifier les connexions de la batterie.
Erreur de vérification de charge batterie – Batterie défectueuse Remplacer batterie	ERR BE00	Tension insuffisante ou aucun passage du courant électrique pendant la vérification de la batterie.	Batterie défectueuse.	Vérifier la batterie.
Erreur de temporisation de démarrage assisté de la batterie - Minuterie de démarrage assisté expirée	ERR BE01	La batterie se recharge à plus de 155 A pendant plus de 20 secondes. Le courant de recharge de la batterie est à 0A ou moins pendant plus de 40 secondes.	Minuterie de recharge d'impulsion expirée. La batterie ne soutire pas de courant, la minuterie a expiré.	Vérifier la charge de la batterie. Vérifier le raccordement à la batterie.
Erreur de vérification finale batterie – Batterie défectueuse Remplacer batterie	ERR BE02	La tension est descendue en dessous du niveau de défaut après le chargement.	Batterie défectueuse.	Remplacer la batterie.
Vérification finale batterie Erreur batterie – Batterie défectueuse Remplacer batterie	ERR BE03	Trop d'essais pendant le test final de la charge de la batterie.	Batterie défectueuse.	Remplacer la batterie.
Erreur expiration minuterie charge batterie – Attendre redémarrage processus	ERR BX00	La batterie charge pendant plus de 13,5 heures.	Temps de recharge de la batterie expiré.	Relancer le processus de recharge de la batterie si davantage de temps est nécessaire.
Vérification de raccord de recharge de batterie - Vérifier le raccordement de la batterie	ALRT BN00	Raccordement à la batterie perdu ou polarité incorrecte.	Raccordement à la batterie perdu ou raccordement inversé.	Vérifier les connexions de la batterie.
Erreur surtension charge de la batterie – Vérifier batterie Déconnecter pince pour effacer	ERR BV00	Batterie de 24 V pendant une recharge au 12 V. Haute tension détectée pendant la recharge.	Une tension de charge de batterie erronée est sélectionnée. Battery not taking charge.	Débrancher les pinces de la batterie. Sélectionner la tension de recharge correspondant à la batterie. Reconnecter et essayer de nouveau.
Erreur de communication du tableau de commande – Couper et rallumer l'alimentation.	ERR SA01	Délai communication CAN expiré sur tableau de commande.	Indique un problème avec la communication CAN entre les cartes.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Logiciel invalide ou non-concordance du logiciel – Mettre à jour le logiciel	ERR SA00	Différentes versions du logiciel sont installées sur les cartes de circuit imprimé.	Différentes versions du logiciel sont installées sur les cartes de circuit imprimé.	Communiquer avec un représentant de service agréé.
Huile à moteur périmée – Remplacer l'huile à moteur	PM PF01	Intervalle de vidange de l'huile du moteur dépassé.	Intervalle de vidange de l'huile du moteur dépassé.	Changer l'huile du moteur et appuyer sur Réinitialiser dans l'Écran d'entretien pour l'huile du moteur.

8-13. Dépannage



A. Dépannage lors du soudage

Problème	Solution
Pas ou peu de tension de sortie de soudage; la puissance de la génératrice est adéquate aux prises c.a.	Vérifier le réglage des commandes.
	Vérifier les raccordements de soudage.
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.
Pas de tension de sortie de soudage ou pas de puissance de la génératrice sur les prises c.a.	S'assurer de débrancher tout équipement des prises avant de démarrer l'appareil.
	Vérifier la connexion des fiches PLG5 et RC4.
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.
Faible tension de sortie de soudage.	Vérifier le réglage des commandes.
	Vérifier le régime du moteur et le régler si nécessaire (voir la section 8-9 et 8-10).
	Faire l'entretien du filtre à air selon les instructions du guide d'utilisation du moteur.
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.
Tension de sortie de soudage élevée.	Vérifier le réglage des commandes.
	Vérifier le régime du moteur et le régler si nécessaire (voir la section 8-9 et 8-10).
Tension de sortie de soudage instable.	Vérifier le réglage des commandes.
	Serrer et nettoyer les raccordements à l'électrode et la pièce à souder.
	Utiliser des électrodes bien entreposées au sec pour le soudage par électrode enrobée et TIG.
	Défaire tout enroulement excessif des câbles de soudage.
	Nettoyer et serrer les raccordements intérieurs et extérieurs de la génératrice de soudage.
	Vérifier le régime du moteur et le régler si nécessaire (voir la section 8-9 et 8-10).
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.

B. Dépannage de la génératrice

Problème	Solution
Puissance de la génératrice faible ou nulle aux prises c.a.; tension de sortie de soudage adéquate.	Réarmer le(s) dispositif(s) de protection supplémentaire(s) (voir la section 6-1).
	Appuyer sur le bouton de réinitialisation de la prise DDFT optionnelle (voir la section 6-1).
	Vérifier la connexion de la fiche RC4.
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.
Pas de puissance de la génératrice ni de tension de sortie de soudage.	S'assurer de débrancher tout équipement des prises avant de démarrer l'appareil.
	Vérifier la connexion de la fiche RC4.
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.
Faible puissance de sortie aux prises c.a.	Vérifier le régime du moteur et le régler si nécessaire (voir la section 8-9 et 8-10).
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.
Puissance élevée au niveau des prises c.a.	Vérifier le régime du moteur et le régler si nécessaire (voir la section 8-9 et 8-10).
Puissance de sortie erratique aux prises c.a.	Vérifier le niveau de carburant.
	Vérifier le régime du moteur et le régler si nécessaire (voir la section 8-9 et 8-10).
	Vérifier le câblage et les raccordements de la prise.
	Faire vérifier les balais et les bagues collectrices par un représentant de service agréé.

C. Dépannage du moteur

Problème	Solution
Le moteur ne monte pas en régime.	Vérifier l'état du fusible F6 et le remplacer s'il a sauté (voir la section 8-7).
	Vérifier la tension de la batterie.
	Vérifier les connexions de la batterie et les resserrer si nécessaire.
	Vérifier les connexions des fiches PLG5 et PLG8.
	Faire vérifier le commutateur de commande du moteur S2 par un représentant de service agréé.
Le moteur ne démarre pas.	Vérifier le niveau de carburant.
	Vérifier la tension de la batterie.
	Vérifier les connexions de la batterie et les resserrer si nécessaire.
	Vérifier le niveau d'huile (voir la section 3-6).
	Vérifier l'interrupteur d'arrêt en cas de basse pression d'huile.
	Demander à un représentant de service agréé de vérifier le solénoïde d'arrêt de carburant FS1 (moteur muni d'un carburateur uniquement).
	Kohler : Vérifier que l'étrangleur électrique fonctionne. Si ce n'est pas le cas, communiquer avec le centre d'entretien du moteur.
Le moteur démarre mais s'arrête lorsque le commutateur de commande du moteur revient en position « Run ».	Vérifier le niveau d'huile.
	Vérifier le contenu du carter et le remplir d'une huile ayant la viscosité appropriée à la température de fonctionnement, si nécessaire.
	Vérifier l'interrupteur d'arrêt en cas de basse pression d'huile.
Le moteur s'arrête en cours de fonctionnement normal.	Vérifier le niveau de carburant.
	Remplacer le(s) filtre(s) à carburant (voir la section 8-8).
	Vérifier le niveau d'huile (voir la section 3-6).
	Vérifier l'interrupteur d'arrêt en cas de basse pression d'huile.
	Recharger la batterie périodiquement (chaque trimestre environ).
	Remplacer la batterie.
	Vérifier le régulateur de tension et les raccordements selon les instructions du guide d'utilisation du moteur.
	Demander à un représentant de service agréé de vérifier le solénoïde d'arrêt de carburant FS1 (moteur muni d'un carburateur uniquement).
La batterie se décharge entre les utilisations.	Nettoyer la batterie, ses bornes et ses cosses à l'aide d'une solution d'eau et de bicarbonate de soude; rincer à l'eau potable.
	Recharger la batterie périodiquement (chaque trimestre environ).
	Remplacer la batterie.
	Vérifier le régulateur de tension et les raccordements selon les instructions du guide d'utilisation du moteur.
Le moteur tourne au ralenti sans atteindre la vitesse de soudage.	Faire vérifier l'indicateur de niveau de carburant, l'horomètre, la commande de ralenti et le transformateur de courant CT1 par un représentant de service agréé.
Régime moteur irrégulier et fonctionnement avec ratés.	Régler la tringlerie du papillon d'air si nécessaire. Vérifier que le solénoïde de commande de papillon des gaz TS1 fonctionne sans à-coups.
	Vérifier le niveau d'huile. Le niveau d'huile ne doit pas dépasser le repère « Full » (Plein) sur la jauge. Le fonctionnement de la pompe à carburant sera instable si le carter est trop plein.
	Effectuer la mise au point du moteur conformément au manuel du moteur.
Le moteur ne retourne pas au ralenti.	Débrancher les facteurs de charge de la machine de soudage et de la génératrice.
	Vérifier que la tringlerie du papillon d'air fonctionne sans à-coups et sans grippage.
	Demander à un représentant de service agréé de vérifier le module de ralenti, le transformateur de courant CT1, le commutateur de commande du moteur S2 et le solénoïde de commande de papillon des gaz TS1.

Problème	Solution
Durant un fonctionnement à des températures près du point de congélation, le moteur démarre et tourne au ralenti, mais cale après quelques minutes.	Traiter le carburant avec un produit dégivrante à base d'alcool isopropylique.
	Mettre le commutateur de commande du moteur à la position « Run » jusqu'à ce que l'appareil ait fonctionné sous charge pendant un certain temps.
Durant un fonctionnement à des températures très froides, le moteur démarre et tourne au ralenti, mais cale après quelques minutes.	Kohler : Installer la trousse du fabricant du moteur pour le fonctionnement par temps froid.

D. Dépannage de la télécommande sans fil

Problème	Solution
La DEL de communication (1èreDEL) de la télécommande clignote rapidement après un appui sur le bouton de séquence de démarrage ou d'arrêt.	Vérifier que le commutateur de commande du moteur est réglé sur «Run» ou «Run/Idle»
	Éliminer les obstructions entre la télécommande et l'unité.
	Réduire la distance entre la télécommande et l'unité.
	Remplacer les deux pilesCR2025 de la télécommande.
	Appeler l'agent de maintenance agréé par l'usine.
La DEL de communication (1èreDEL) de la télécommande ne s'allume pas après un appui sur le bouton.	Remplacer les deux pilesCR2025 de la télécommande.
	Appeler l'agent de maintenance agréé par l'usine.
Échec de la séquence de démarrage, la DEL de fonctionnement (3èmeDEL) est rouge pendant deux secondes, puis la télécommande émet un long bip.	Attendre 15secondes après la précédente séquence d'arrêt à distance.
	Réduire les obstructions entre la télécommande et l'unité.
	Réduire la distance entre la télécommande et l'unité.
	Consulter la section relative au fonctionnement de la télécommande sans fil pour la séquence de démarrage (voir la Section 4-9).
	Vérifier que l'unité peut démarrer manuellement avec le commutateur de commande du moteur. Si elle ne démarre pas manuellement, consulter la sectionDépannage du moteur.
	Appeler l'agent de maintenance agréé par l'usine.
L'unité s'arrête de manière inattendue	Vérifier s'il y a eu un appui accidentel du bouton de la télécommande.
	Vérifier le niveau de carburant de l'unité.
	Appeler l'agent de maintenance agréé par l'usine.
L'unité ne s'arrête pas avec la séquence d'arrêt	Éliminer les obstructions entre la télécommande et l'unité.
	Réduire la distance entre la télécommande et l'unité.
	Remplacer les deux pilesCR2025 de la télécommande.
	Consulter la section relative au fonctionnement de la télécommande sans fil pour la séquence d'arrêt (voir la Section 4-9).
	Appeler l'agent de maintenance agréé par l'usine.

E. Dépannage de la charge de batterie (modèles avec l'option de charge de batterie)

Problème	Solution
Aucune tension de charge de batterie/ de survoltage	Vérifier les connexions de la batterie.
	Vérifier la polarité.
	Vérifier que l'écran de charge de la batterie est réglé à 12 V ou à 24 V pour correspondre à la batterie à charger.
	Vérifier la tension de la batterie. Le chargement est peut-être terminé.
	Faire vérifier le circuit de charge de batterie par le représentant de service agréé.
Le courant de charge démarre et s'éteint pendant le chargement de la batterie.	Nettoyer et serrer les bornes de la batterie. Au besoin, nettoyer la batterie, ses bornes et ses cosses à l'aide d'une solution d'eau et de bicarbonate de soude; rincer à l'eau potable.
	Vérifier l'état de la batterie.

SECTION 9 – LISTE DES PIÈCES

9-1. Pièces de rechange recommandées

Recommended Spare Parts			
Dia. Mkgs.	Part No.	Description	Quantity
	283588	Electric Fuel Pump (High Altitude)	1
	280236	Receptacle, GFCI 15/20A	1
	301742	Kit, Screen Protector Bobcat/Trailblazer	1
	Kohler CH730		
F6	215621	Fuse, 30 Amp Ato Type (Kohler CH730)	1
	276379	Switch, Oil Pressure (Kohler CH730)	1
	292928	Regulator, Voltage (Kohler CH730)	1
	190248	Pump, Fuel Pulse (Kohler CH730)	1
	Vanguard 23 HP		
F6	239347	Fuse, 20 Amp Ato Type (Vanguard 23 HP)	1
	293445	Switch, Oil Pressure (Vanguard 23 HP)	1
	293446	Regulator, Voltage (Vanguard 23 HP)	1
	294509	Pump, Fuel Pulse (Vanguard 23 HP)	1

☞ Voir la section [8-3](#) et [8-5](#) pour les pièces d'entretien courantes.

AVIS – Cet appareil est conforme aux normes d'évaporation de l'EPA des É.-U. S'assurer que les pièces de remplacement du circuit d'alimentation en carburant sont conformes aux normes EPA en matière d'émissions de gaz d'évaporation.

SECTION 10 – SCHÉMAS ÉLECTRIQUES

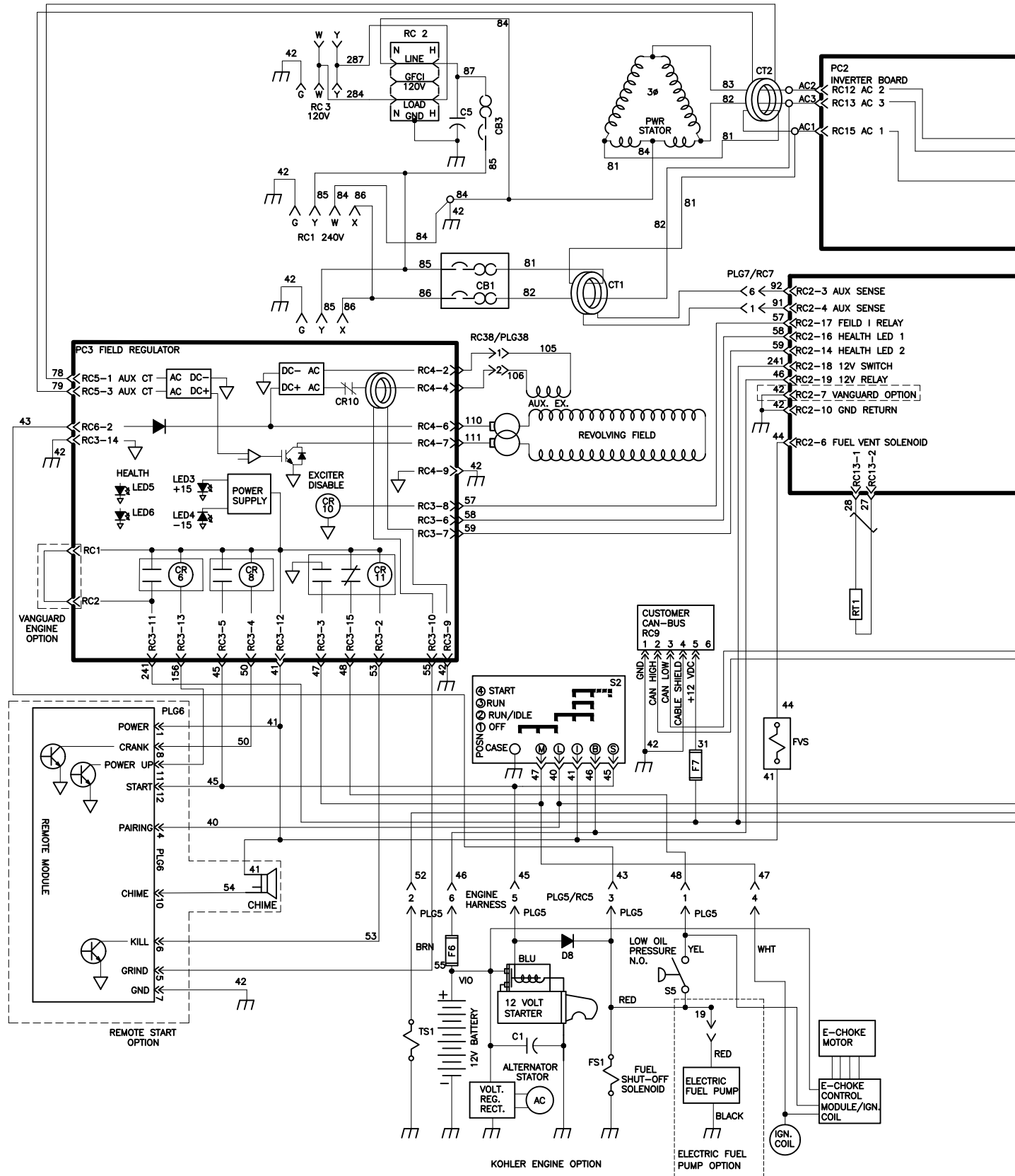
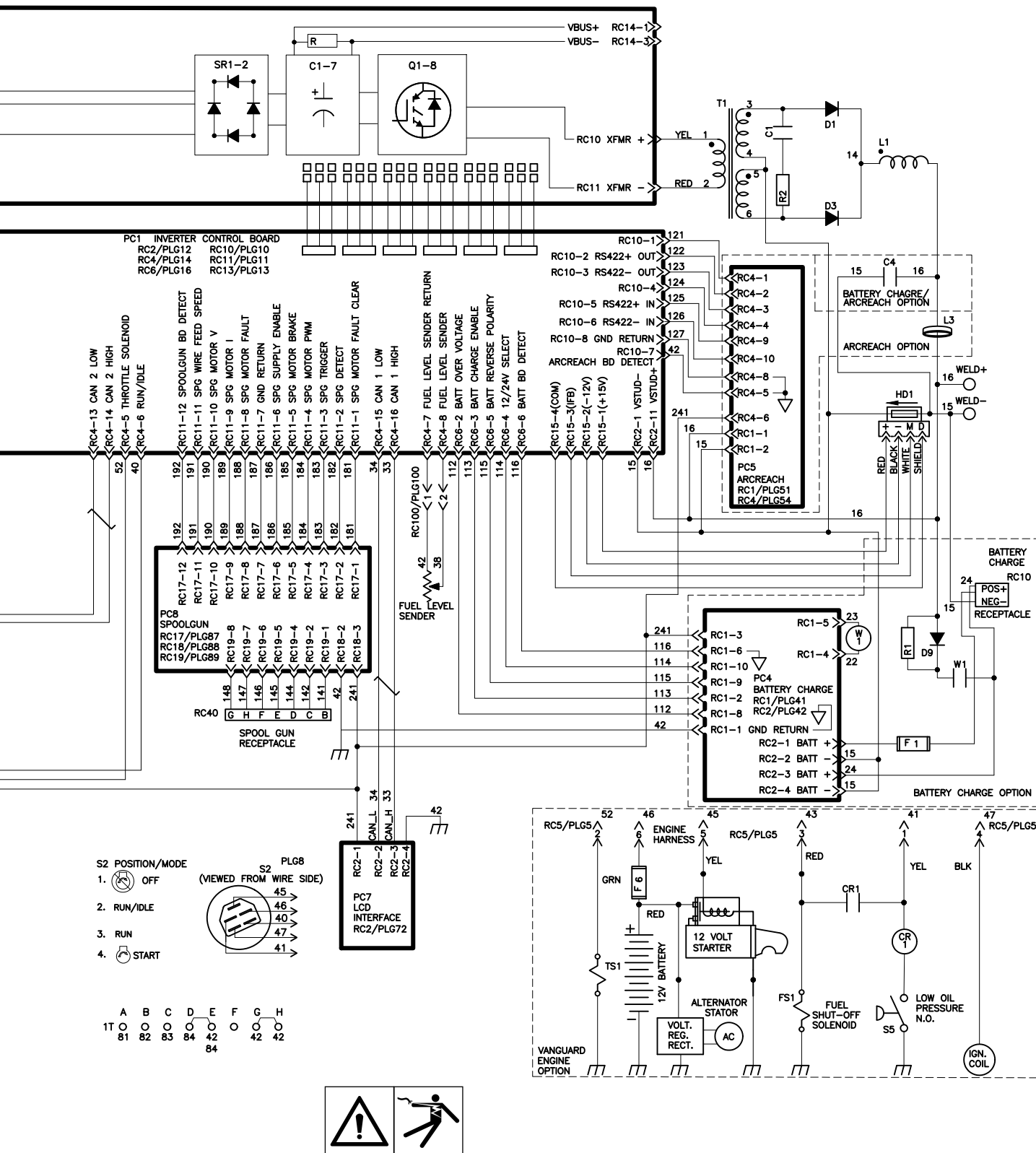
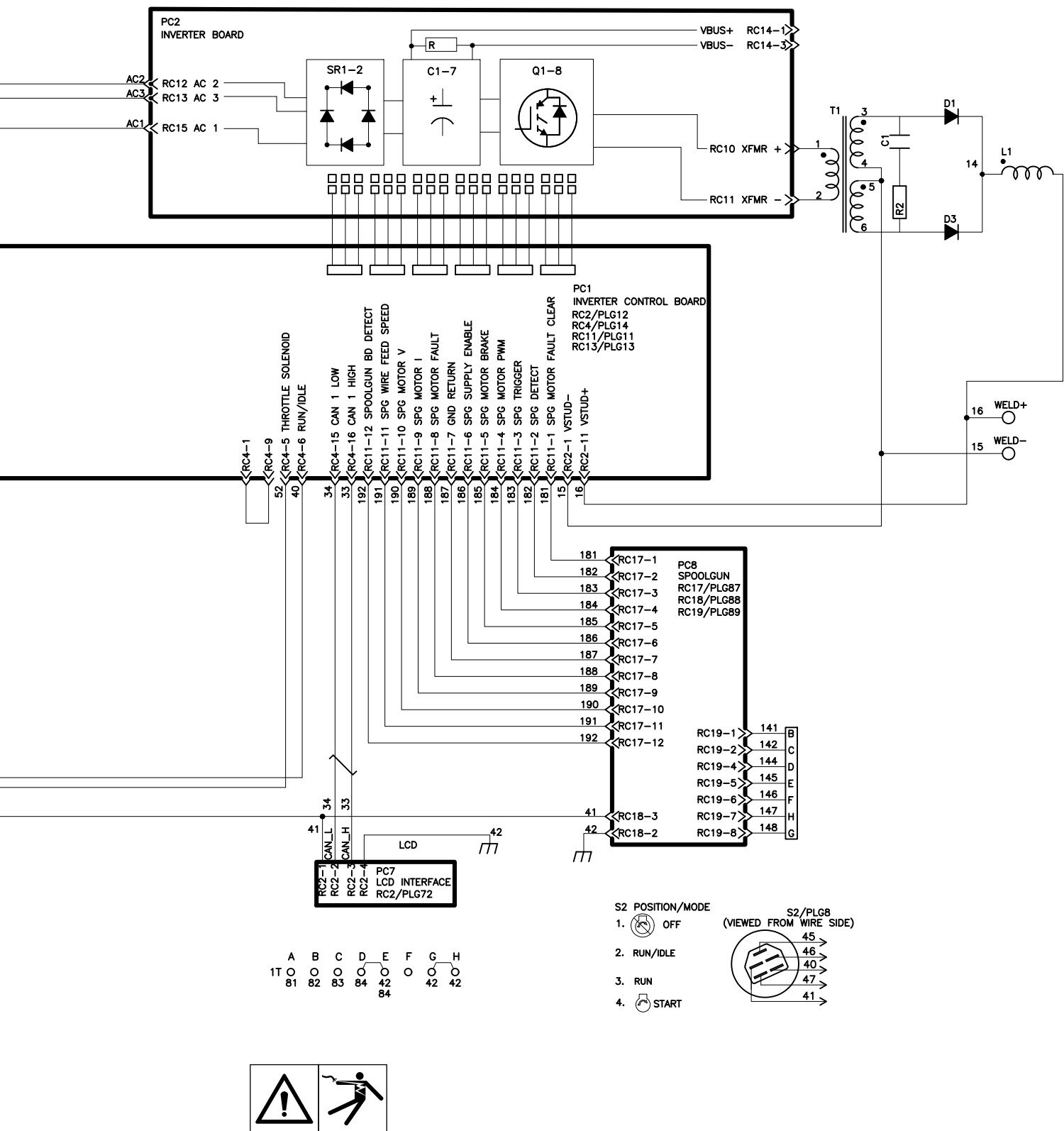


Figure 10-1. Schéma de câblage de la machine à souder/génératrice à essence



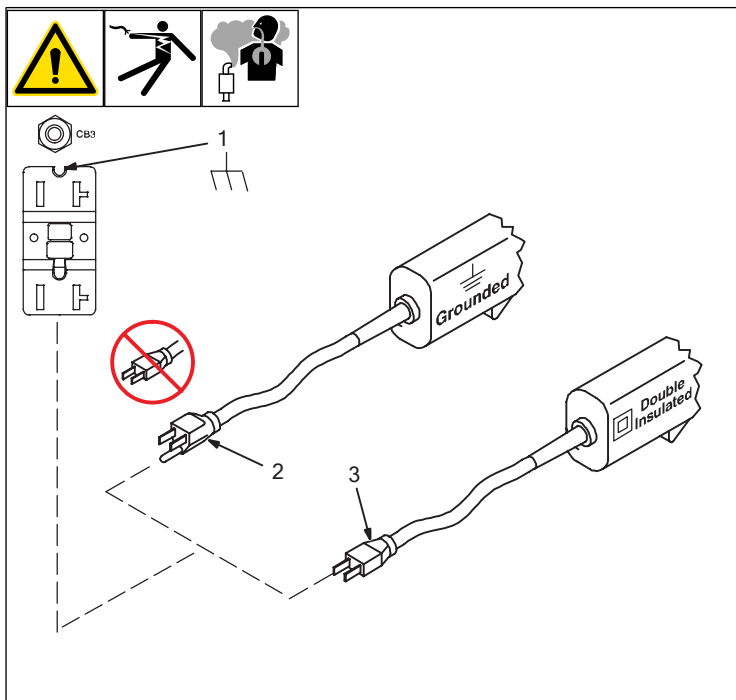


289522D

SECTION 11 – DIRECTIVES POUR L'ALIMENTATION AUXILIAIRE

Les illustrations de cette section se veulent représentatives de tous les groupes autonomes de soudage. Votre groupe peut différer de ceux illustrés.

11-1. Choix de l'équipement



- 1 Prises d'alimentation auxiliaire – Neutre raccordé au châssis
- 2 Fiches à 3 broches de l'équipement avec châssis à la masse

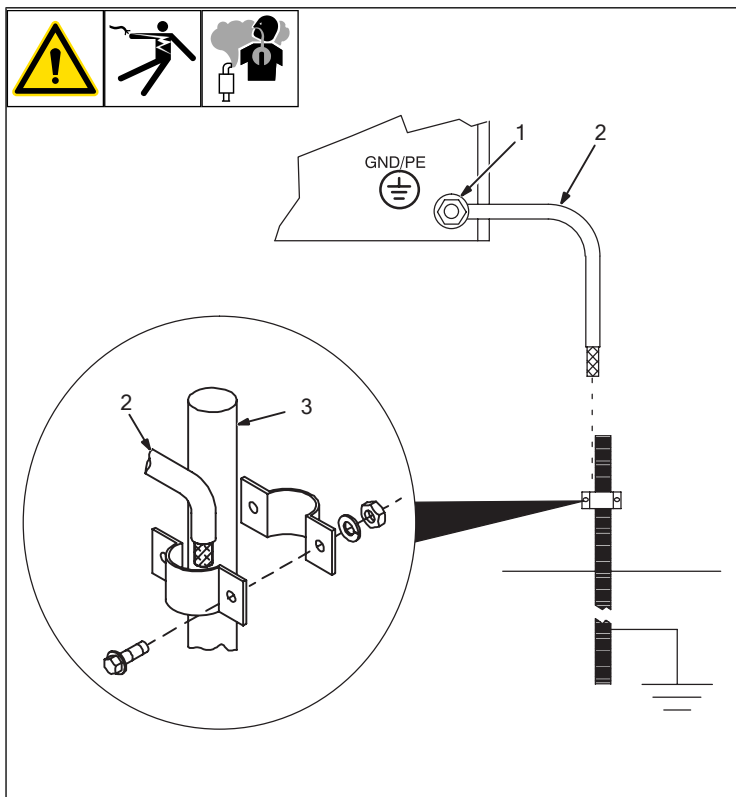
OU

- 3 Fiches à 2 broches de l'équipement à double isolation

☞ S'assurer que l'équipement est marqué par le symbole ou les mots "double isolation".

⚠ Ne pas utiliser deux broches à moins que l'équipement est double isolé.

11-2. Mise à la terre lors de l'alimentation des systèmes mécaniques



- 1 Borne de mise à la terre de l'équipement
- 2 Câble de terre

Utiliser un fil en cuivre isolé de calibre 8 AWG ou plus gros.

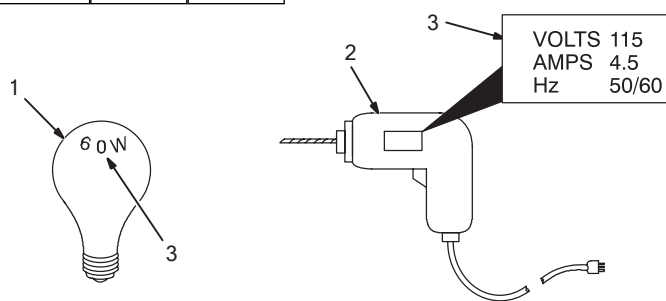
- 3 Dispositif de mise à la terre

☞ Utiliser le dispositif de mise à la terre selon les exigences des codes d'électricité.

⚠ Mettre la génératrice à la terre du système pour alimenter les circuits d'un bâtiment (habitation, atelier, ferme).

⚠ Voir aussi la fiche de sécurité AWS No29, Mise à la terre des groupes autonomes de soudage montés sur remorque ou sur chariot.

11-3. Puissance requise par l'équipement?



1 Charge résistive

Une ampoule est une charge résistive qui absorbe une puissance constante.

2 Charge non-résistive

Un équipement à moteur est une charge non-résistive qui demande environ six fois plus de puissance au démarrage du moteur qu'en utilisation (voir la Section [11-7](#)).

3 Caractéristiques

Les caractéristiques mentionnent la tension (volts), le courant (ampères) ou la puissance (watts) absorbés par l'équipement.

AMPÈRES x VOLTS = WATTS

EXEMPLE 1: Si une perceuse absorbe 4,5 ampères à 115 volts, calculer sa puissance absorbée en watts.

$$4,5 \text{ A} \times 115 \text{ V} = 520 \text{ W}$$

La charge appliquée par la perceuse est de 520 watts.

EXEMPLE 2: Si trois spots de 200 watts sont utilisés avec la perceuse de l'exemple 1, additionner les charges individuelles pour calculer la charge totale.

$$(3 \times 200\text{W}) + 520 \text{ W} = 1120 \text{ W}$$

La charge totale appliquée par les trois spots et la perceuse est de 1120 watts.

11-4. Puissances approximatives requises pour les moteurs industriels

Moteurs industriels	Caractéristiques	Puissance de démarrage (Watts)	Puissance de fonctionnement (Watts)
À enroulement auxiliaire de démarrage	1/8 CV	800	300
	1/6 CV	1225	500
	1/4 CV	1600	600
	1/3 CV	2100	700
	1/2 CV	3175	875
Démarrage par condensateur/ marche par induction	1/3 CV	2020	720
	1/2 CV	3075	975
	3/4 CV	4500	1400
	1 CV	6100	1600
	1-1/2 CV	8200	2200
	2 CV	10,550	2850
	3 CV	15,900	3900
Démarrage par condensateur/ marche par condensateur	5 CV	23,300	6800
	1-1/2 CV	8100	2000
	5 CV	23,300	6000
	7-1/2 CV	35,000	8000
Charge de ventilateur	10 CV	46,700	10,700
	1/8 CV	1000	400
	1/6 CV	1400	550
	1/4 CV	1850	650
	1/3 CV	2400	800
	1/2 CV	3500	1100

11-5. Besoins en énergie approximatifs pour l'équipement présents dans les exploitations agricoles/magasins

Équipement présent dans les exploitations agricoles/magasins	Classe de protection	Watts au démarrage	Watts en fonction
Dégivreur de réservoirs d'abreuvement		1000	1000
Nettoyeur à grains	1/4 HP	1650	650
Convoyeur portatif	1/2 HP	3400	1000
Silo à grains	3/4 HP	4400	1400
Refroidisseur à lait		2900	1100
Trayeuse (pompe à vide)	2 HP	10,500	2800
Moteurs agricoles standards (p. ex. convoyeurs, mangeoires, compresseurs à air)	1/3 HP	1720	720
	1/2 HP	2575	975
	3/4 HP	4500	1400
	1 HP	6100	1600
	1-1/2 HP	8200	2200
	2 HP	10,550	2850
	3 HP	15,900	3900
	5 HP	23,300	6800
Moteurs agricoles à couple élevé (p. ex., nettoyeurs de bâtiments d'élevage, désileuses, palans de silo, silos couloirs)	1-1/2 HP	8100	2000
	5 HP	23,300	6000
	7-1/2 HP	35,000	8000
	10 HP	46,700	10,700
Mélangeur 3-1/2 pi cu. (0,1 mètre cube)	1/2 HP	3300	1000
Haute pression 1,8 gal/min (6,8 L/min)	500 PSI (3 447 kPa)	3150	950
Laveuse 2 gal/min (7,6 L/min)	550 PSI (3 792 kPa)	4500	1400
	700 PSI (4 826 kPa)	6100	1600
Pompe pour puits peu profond	1/3 HP	2150	750
	1/2 HP	3100	1000

11-6. Puissances approximatives requises pour les équipements de construction

Équipements de construction	Caractéristiques	Puissance de démarrage (Watts)	Puissance de fonctionnement (Watts)
Perceuse à main	1/4 pouce (6 mm)	350	350
	3/8 pouce (10 mm)	400	400
	1/2 pouce (13 mm)	600	600
Scie circulaire	6-1/2 pouces (165 mm)	500	500
	7-1/4 pouces (184 mm)	900	900
	8-1/4 pouces (210 mm)	1400	1400
Scie de table	9 pouces (229 mm)	4500	1500
	10 pouces (254 mm)	6300	1800
Scie à ruban	14 pouces (356 mm)	2500	1100
Meuleuse sur bâti	6 pouces (152 mm)	1720	720
	8 pouces (203 mm)	3900	1400
	10 pouces (254 mm)	5200	1600
Compresseur à air	1/2 CV	3000	1000
	1 CV	6000	1500
	1-1/2 CV	8200	2200
	2 CV	10,500	2800
Tronçonneuse électrique	1-1/2 CV, 12 pouces (305 mm)	1100	1100
	2 CV, 14 pouces (356 mm)	1100	1100
Scie à dresser électrique	Standard 9 pouces (229 mm)	350	350
	Pour travaux lourds 12 pouces (305 mm)	500	500
Motoculteur électrique	1/3 CV	2100	700
Taille-haie électrique	18 pouces (457 mm)	400	400
Spots	HID	125	100
	Halogénures métalliques	313	250
	Mercure	1000	
	Sodium	1400	
	Vapeur	1250	1000
Pompe immergée	400 GPH (1 514 LPH)	600	200
Pompe centrifuge	900 GPH (3 407 LPH)	900	500
Polisseuse	3/4 CV, 16 pouces (406 mm)	4500	1400
	1 CV, 20 pouces (508 mm)	6100	1600
Nettoyeur à haute pression	1/2 CV	3150	950
	3/4 CV	4500	1400
	1 CV	6100	1600
Bétonnière 55 gal	1/4 CV	1900	700
Aspirateur industriel	1.7 CV	900	900
	2-1/2 CV	1300	1300

11-7. Puissance nécessaire pour démarrer le moteur



AC MOTOR			
4	VOLTS	230	AMPS 2.5
1	CODE	M	Hz 60
3	HP	1/4	PHASE 1



- 1 Code de démarrage du moteur
- 2 Puissance de fonctionnement
- 3 Puissance du moteur
- 4 Tension du moteur

Étape 1: Trouver le code et utiliser le tableau pour trouver kVA/CV. Si le code n'est pas mentionné, multiplier le courant par six pour trouver le courant de démarrage.

Étape 2: Trouver la puissance en CV du moteur et la tension.

Étape 3: Déterminer le courant de démarrage (voir exemple).

Le courant de sortie du groupe de soudage doit être au moins le double du courant de fonctionnement du moteur.

KVA/CV x CV x 1000) / Volts = Courant de démarrage.

EXEMPLE: Calculer le courant de démarrage requis pour un moteur 230 V, 1/4 CV ayant le code de démarrage M.

Volts = 230 CV = 1/4 Sur base du tableau, le code M représente en kVA/CV = 11,2

$(11,2 \times 1/4 \times 1000) / 230 = 12,2 \text{ A}$

Le démarrage du moteur demande 12,2 ampères.

Single-Courant de démarrage nécessaire pour un moteur à induction monophasé

Code de démarrage du moteur	G	H	J	K	L	M	N	P
KVA/CV	6,3	7,1	8,0	9,0	10,0	11,2	12,5	14,0

11-8. Quelle puissance peut fournir la génératrice?



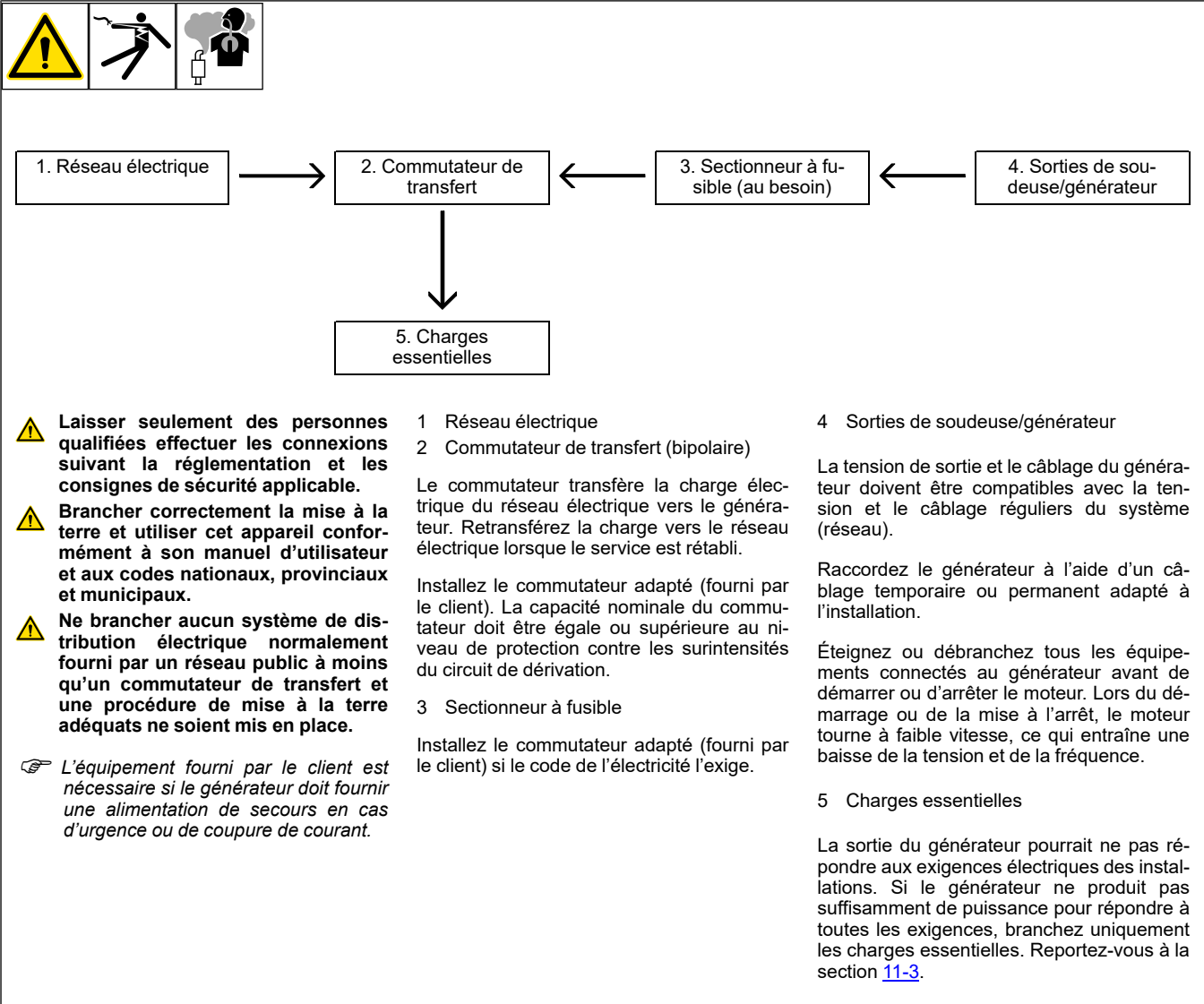
- 1 Limiter la charge à 90% de la puissance de la génératrice

Toujours démarrer les charges non-résistives (moteurs) par ordre décroissant de puissance, et les charges résistives en dernier.

- 2 Règle des 5 secondes

Si le moteur ne démarre pas dans les 5 secondes, couper l'alimentation pour éviter d'endommager le moteur. Le moteur demande plus de puissance que la génératrice ne peut délivrer.

11-9. Raccordements typiques à une alimentation de secours



11-10. Choix d'un câble de rallonge (Utiliser le câble le plus court possible)

A. Longueur de câble pour des charges en 120 volts



⚠ Utilisez une protection avec détection de courant de terre lorsque vous travaillez avec un équipement auxiliaire. Si le poste n'a pas de différentiel, utiliser un câble de rallonge protégé par un différentiel. Ne pas utiliser les prises GFCI pour alimenter des appareils de survie.

		Longueur maximale autorisée du câble en pieds (m) selon la taille du conducteur AWG (mm ²)*					
Courant (Ampères)	Charge (Watts)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	14 (2,5)
5	600			350 (106)	225 (68)	137 (42)	100 (30)
7	840		400 (122)	250 (76)	150 (46)	100 (30)	62 (19)
10	1200	400 (122)	275 (84)	175 (53)	112 (34)	62 (19)	50 (15)
15	1800	300 (91)	175 (53)	112 (34)	75 (23)	37 (11)	30 (9)
20	2400	225 (68)	137 (42)	87 (26)	50 (15)	30 (9)	
25	3000	175 (53)	112 (34)	62 (19)	37 (11)		
30	3600	150 (46)	87 (26)	50 (15)	37 (11)		
35	4200	125 (38)	75 (23)	50 (15)			
40	4800	112 (34)	62 (19)	37 (11)			
45	5400	100 (30)	62 (19)				
50	6000	87 (26)	50 (15)				

*La taille du conducteur se fonde sur une chute de tension de 2% au maximum.

B. Longueur de câble pour des charges en 240 volts



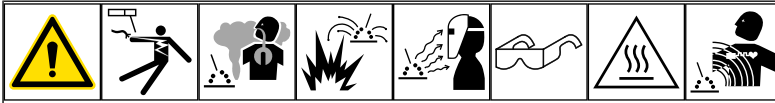
⚠ Utilisez une protection avec détection de courant de terre lorsque vous travaillez avec un équipement auxiliaire. Si le poste n'a pas de différentiel, utiliser un câble de rallonge protégé par un différentiel. Ne pas utiliser les prises GFCI pour alimenter des appareils de survie.

		Longueur maximale autorisée du câble en pieds (m) selon la taille du conducteur AWG (mm ²)*					
Courant (Ampères)	Charge (Watts)	4 (25)	6 (16)	8 (10)	10 (6)	12 (4)	14 (2,5)
5	1200			700 (213)	450 (137)	225 (84)	200 (61)
7	1680		800 (244)	500 (152)	300 (91)	200 (61)	125 (38)
10	2400	800 (244)	550 (168)	350 (107)	225 (69)	125 (38)	100 (31)
15	3600	600 (183)	350 (107)	225 (69)	150 (46)	75 (23)	60 (18)
20	4800	450 (137)	275 (84)	175 (53)	100 (31)	60 (18)	
25	6000	350 (107)	225 (69)	125 (38)	75 (23)		
30	7000	300 (91)	175 (53)	100 (31)	75 (23)		
35	8400	250 (76)	150 (46)	100 (31)			
40	9600	225 (69)	125 (38)	75 (23)			
45	10,800	200 (61)	125 (38)				
50	12,000	175 (53)	100 (31)				

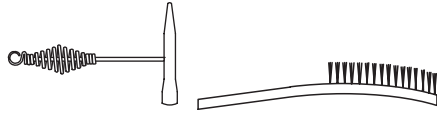
*La taille du conducteur se fonde sur une chute de tension de 2% au maximum.

SECTION 12 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (EE)

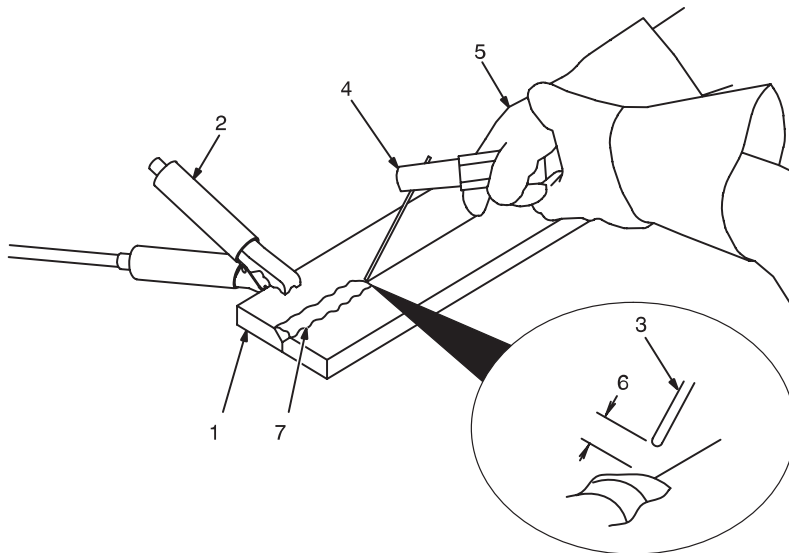
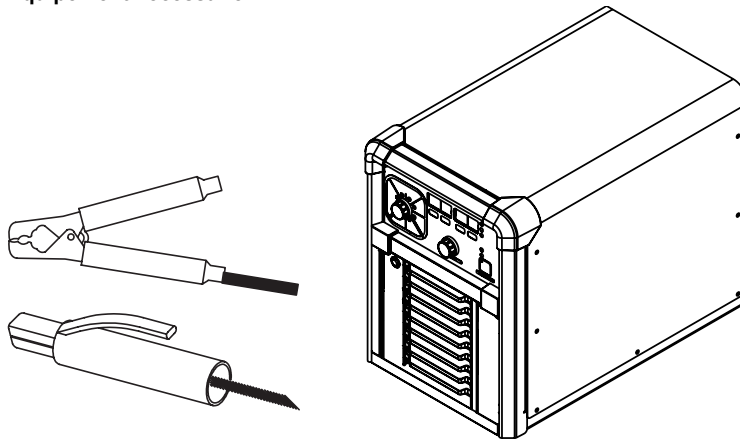
12-1. Procédé de soudage à l'électrode enrobée (EE)



Outils nécessaires :



Équipement nécessaire :



 Le courant de soudage est établi dès que l'électrode touche la pièce.

 Le courant de soudage peut endommager les pièces électroniques dans les véhicules. Débrancher les deux câbles de batterie avant de souder sur un véhicule. Placer la pince de masse le plus près possible de la soudure.

 Toujours porter des vêtements de protection appropriés.

1 Pièce

S'assurer que la pièce à souder est propre avant de souder.

2 Pince de masse

Placer le plus près possible de la zone de soudage.

3 Électrode

Avant d'amorcer un arc, insérer une électrode dans le porte-électrode. Une électrode de faible diamètre consomme moins de courant qu'une électrode de large diamètre. Suivre les recommandations du fabricant de l'électrode lors du réglage de l'ampérage de soudure (voir Section [12-2](#)).

4 Porte-électrode isolé

5 Position du porte-électrode

6 Longueur d'arc

La longueur d'arc correspond à la distance entre l'électrode et la pièce. Un arc court avec un ampérage adéquat fait entendre un craquement net. La longueur de l'arc est fonction du diamètre de l'électrode. Examiner le cordon de soudure pour déterminer si la longueur d'arc est correcte.

Pour des électrodes de 1,6 et 2,4 mm de diamètre, la longueur d'arc doit avoisiner les 1,6 mm ; tandis que pour des diamètres de 3,2 et 4 mm, elle doit être plutôt d'environ 3 mm.

7 Laitier

Utiliser un marteau à piquer et une brosse métallique pour éliminer le laitier. Ceci étant fait, vérifier le cordon de soudure avant de faire une nouvelle passe de soudage.

12-2. Tableau de choix de l'électrode et de l'ampérage

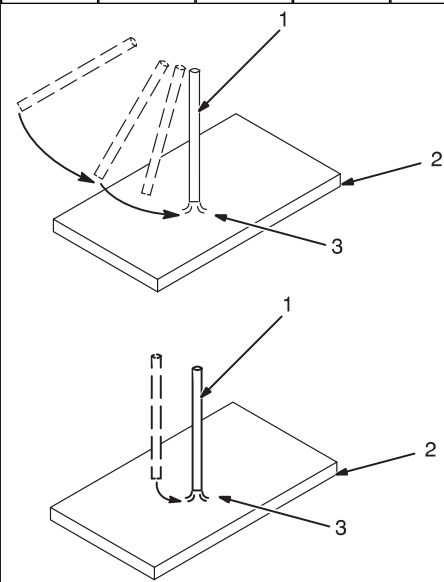


ELECTRODE	DIAMETER	AMPERAGE RANGE									
		50	100	150	200	250	300	350	400	450	
6010 & 6011	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
6013	1/4										
	1/16										
	5/64										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
7014	7/32										
	1/4										
	3/32										
	1/8										
	5/32										
7018	3/16										
	7/32										
	1/4										
	3/32										
7024	1/8										
	5/32										
	3/16										
	7/32										
	1/4										
Ni-CI	3/32										
	1/8										
	5/32										
	3/16										
308L	3/32										
	1/8										
	5/32										

ELECTRODE	DC*	AC	POSITION	PENETRATION	USAGE
6010	EP		ALL	DEEP	MIN. PREP, ROUGH HIGH SPATTER
6011	EP	✓	ALL	DEEP	
6013	EP,EN	✓	ALL	LOW	GENERAL
7014	EP,EN	✓	ALL	MED	SMOOTH, EASY, FAST
7018	EP	✓	ALL	MED	LOW HYDROGEN, STRONG
7024	EP,EN	✓	FLAT HORIZ*	LOW	SMOOTH, EASY, FASTER
NI-CL	EP	✓	ALL	LOW	CAST IRON
308L	EP	✓	ALL	LOW	STAINLESS

*EP = ELECTRODE POSITIVE (REVERSE POLARITY)
EN = ELECTRODE NEGATIVE (STRAIGHT POLARITY)

12-3. Amorçage de l'arc



Le courant de soudage est établi dès que l'électrode touche la pièce.

- 1 Électrode
- 2 Pièce
- 3 Arc

Technique d'amorçage au grattage

Frotter l'électrode sur la pièce comme pour allumer une allumette; lever légèrement l'électrode quand elle touche la pièce. Si l'arc s'éteint, l'électrode a été levée trop haut. Si l'électrode se colle à la pièce, la libérer d'un rapide mouvement de torsion.

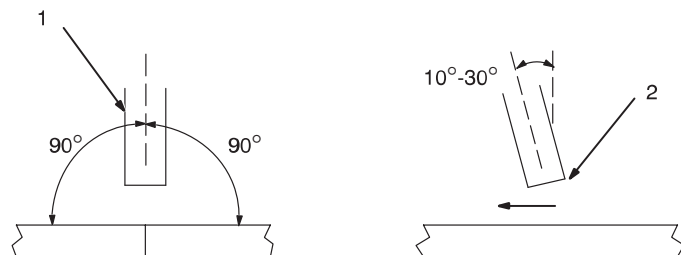
Technique d'amorçage par touches

Amener l'électrode directement sur la pièce; puis lever légèrement pour amorcer l'arc. Si l'arc s'éteint, l'électrode a été levée trop haut. Si l'électrode se colle à la pièce, la libérer d'un rapide mouvement de torsion.

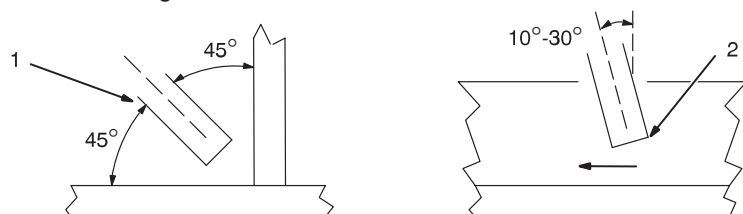
12-4. Position du porte-électrode



Soudures sur chanfrein



Soudures d'angle



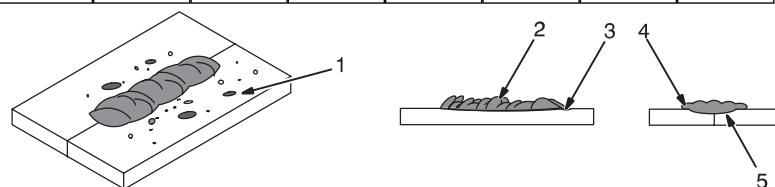
- 1 Vue de l'extrémité de l'angle de travail
- 2 Vue latérale de l'angle d'électrode

Après avoir appris à amorcer et maintenir un arc, s'entraîner à souder sur des surfaces planes en réalisant des cordons de métal avec une électrode complète.

Tenir l'électrode de manière presque perpendiculaire à la pièce à souder mais en l'inclinant légèrement vers l'avant, dans le sens d'avance de la soudure.

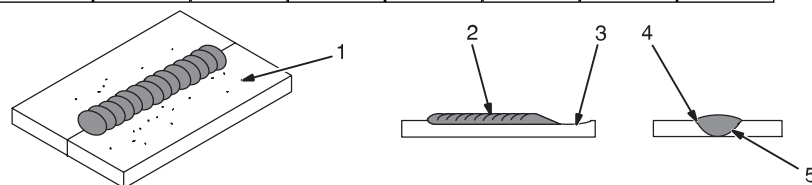
Pour un résultat optimal, maintenir un arc court et une vitesse de déplacement constante et s'assurer que la fusion de l'électrode soit régulière.

12-5. Mauvaises caractéristiques du cordon de soudure



- 1 Dépôts de projections importants
- 2 Cordon rugueux et inégal
- 3 Léger cratère pendant le soudage
- 4 Mauvais chevauchement
- 5 Mauvaise pénétration

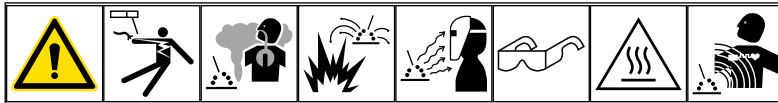
12-6. Bonnes caractéristiques de cordon de soudure



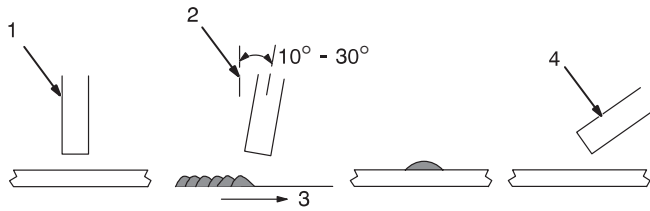
- 1 Projections fines
- 2 Cordon uniforme
- 3 Cratère modéré pendant le soudage
- 4 Pas de chevauchements
- 5 Bonne pénétration dans le métal de base

Soudez un nouveau cordon ou une nouvelle couche pour chaque section de 1/8 po. (3.2 mm) d'épaisseur dans les métaux soudés.

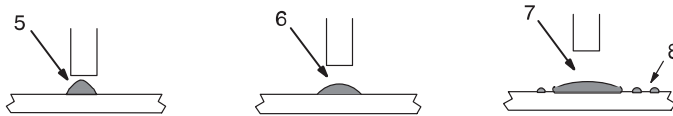
12-7. Conditions affectant la forme du cordon de soudure



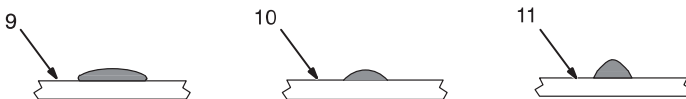
Angle d'électrode



Longueur d'arc



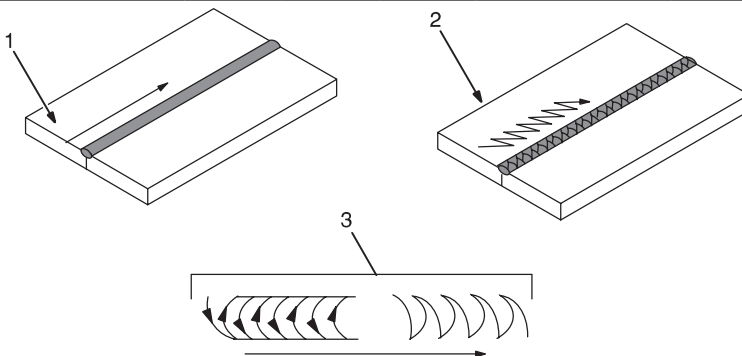
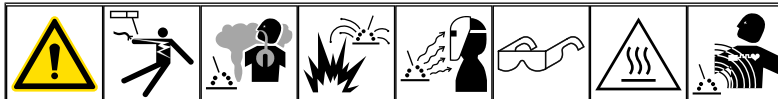
Vitesse d'avancement



☞ La forme du cordon de soudure est déterminée par l'angle d'électrode, la longueur de l'arc, la vitesse de déplacement et l'épaisseur du métal de base.

- 1 Angle trop fermé
- 2 Angle correct
- 3 Glisser
- 4 Angle trop ouvert
- 5 Trop court
- 6 Normal
- 7 Trop longtemps
- 8 Projections
- 9 Lent
- 10 Normal
- 11 Rapide

12-8. Mouvement de l'électrode pendant le soudage

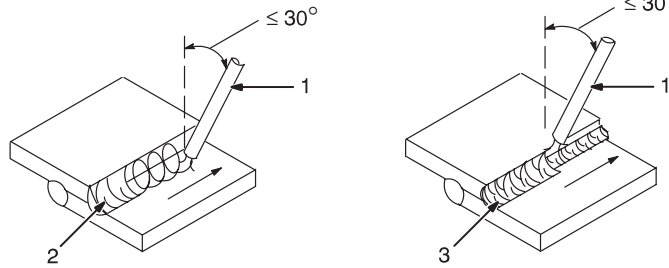
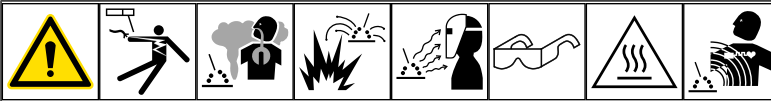


☞ En règle générale, un seul cordon de renfort suffit amplement pour la plupart des joints de soudure à rainure étroite; toutefois, pour les joints de soudure à rainure large ou pour passer à travers les interstices, un cordon tissé ou plusieurs cordons de renfort fonctionneront mieux.

- 1 Cordon de renfort - Mouvement régulier le long de la couture
- 2 Cordon tissé - Mouvement latéral le long de la couture
- 3 Motifs tissés

Utilisez des motifs tissés pour couvrir une large zone en un seul passage de l'électrode. Les balancements ne doivent pas dépasser 2-1/2 fois le diamètre de l'électrode.

12-9. Souder des joints de recouvrement



1 Électrode

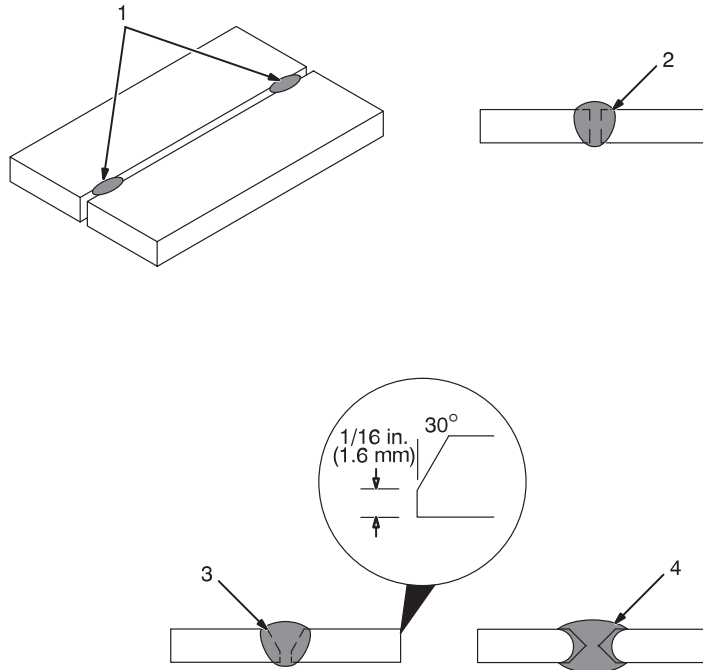
2 Soudure d'angle monocouche

Déplacer l'électrode en un mouvement circulaire.

3 Soudure d'angle multicouche

Souder une deuxième couche ou davantage quand une soudure d'angle large s'impose. Éliminer le laitier avant de faire une nouvelle passe. Souder les deux côtés du raccord pour une robustesse maximale.

12-10. Souder des joints bout à bout



1 Soudure par points

Éviter toute déformation du joint bout à bout en pointant les pièces en place avant la soudure.

La pièce se déforme quand une source de chaleur est appliquée sur un joint. Le côté soudé de la plaque « se courbe » vers le haut, soit vers la soudure. De même, pour un joint bout à bout, cette déformation entraîne le rapprochement des côtés soudés devant l'électrode à mesure que la soudure refroidit.

2 Soudure carrée sur chanfrein

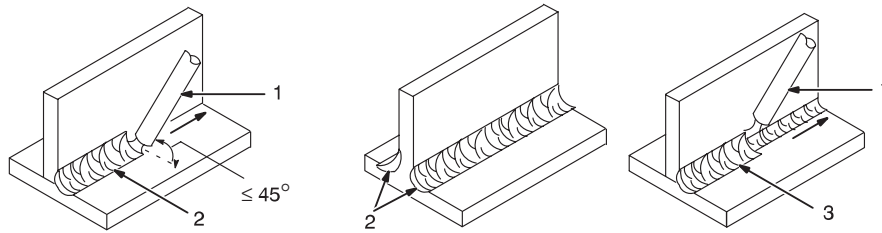
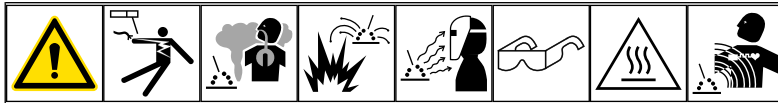
3 Soudure à rainure en V unique

4 Soudage à double rainure en V

Les matériaux jusqu'à 3/16 po (5 mm) d'épaisseur peuvent souvent être soudés sans préparation spéciale à l'aide de la soudure à rainure carrée. Au-delà de 5 mm, pour obtenir des soudures de qualité, il faut parfois préparer les bords (chanfrein en V) des joints bout à bout.

La soudure avec simple chanfrein en V ou à double chanfrein en V est préconisée pour des matériaux de 5 à 19 mm d'épaisseur. La soudure avec simple chanfrein en V ou à double chanfrein en V est préconisée pour des matériaux de 5 à 19 mm d'épaisseur. D'ordre général, on utilise la soudure à simple chanfrein en V pour des pièces allant jusqu'à 19 mm d'épaisseur et qui ne peuvent être soudées que d'un côté. Créer un chanfrein de 30 degrés à l'aide d'un chalumeau oxyacétylène ou d'un découpeur plasma. Après la découpe, enlever la calamine des chants. Une meuleuse peut également servir à préparer les chanfreins.

12-11. Souder des joints en T



- 1 Électrode
- 2 Soudure d'angle

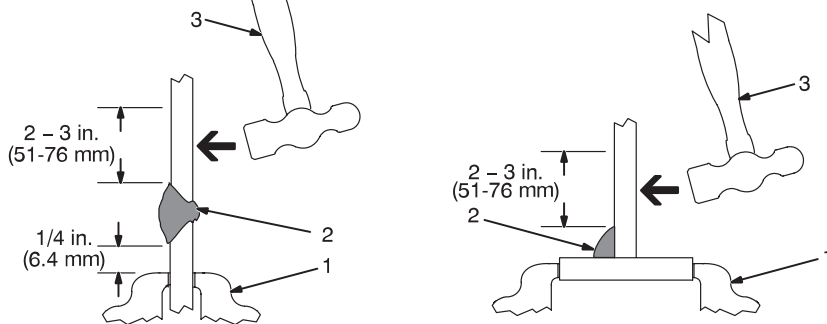
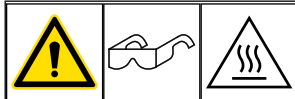
1 Garder l'arc court et avancer à vitesse constante. Maintenir l'électrode comme indiqué pour assurer la fusion dans le coin. Bord carré de la surface de soudure.

Pour une solidité maximale, souder les deux côtés de la section verticale.

- 3 Dépôts multicouches

Souder une deuxième couche si un cordon plus épais est nécessaire. Utiliser l'un des motifs de tissage illustrés à la Section [12-8](#). Éliminer le laitier avant d'effectuer une nouvelle passe.

12-12. Essai de soudage



- 1 Étau
- 2 Joint de soudure
- 3 Marteau

Frapper le raccord dans la direction indiquée. Un bon raccord plie mais ne casse pas.

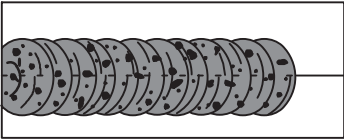
Si le raccord casse, examiner la soudure pour en déterminer la cause.

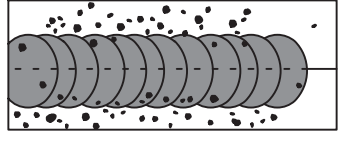
Si la soudure est poreuse (nombreux trous), la longueur de l'arc était probablement trop longue.

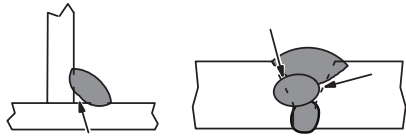
S'il reste des morceaux de laitier dans la soudure, cela signifie que l'arc était peut-être trop long ou le déplacement de l'électrode incorrect, entraînant le coincement du laitier fondu dans la soudure. Cela peut arriver sur un joint à rainure en V soudé en plusieurs passes, qui requiert un nettoyage entre chaque passe.

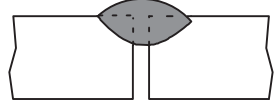
Si la surface chanfreinée d'origine reste visible, cela signifie que le matériau n'a pas bien fondu. C'est généralement dû à un chauffage insuffisant ou à un déplacement trop rapide de l'électrode.

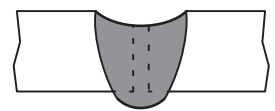
12-13. Dépannage

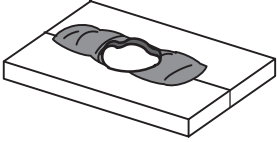
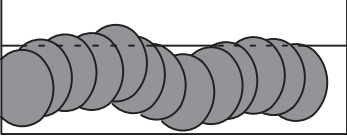
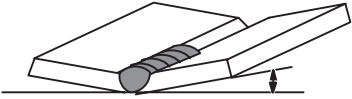
	Porosité - petits trous ou cavités résultant des poches de gaz dans le métal de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Longueur d'arc trop grande.	Réduire la longueur d'arc.
L'électrode produit de la vapeur.	Utiliser une électrode sèche.
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.

	Projections excessives - dispersion de particules de métal liquide qui se solidifient autour du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Ampérage trop élevé pour l'électrode.	Diminuer l'ampérage ou choisir une électrode plus grosse.
Longueur d'arc trop grande ou tension trop élevée.	Réduire la longueur d'arc ou la tension.

	Fusion incomplète - le métal de soudure ne fond pas complètement avec le métal de base ou un cordon précédent.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur insuffisant.	Augmenter l'ampérage. Choisir une électrode plus grosse et augmenter l'ampérage.
Technique de soudage impropre.	Mettre le cordon aux endroits appropriés du joint pendant le soudage.
	Ajuster l'angle de travail ou élargir le joint pour atteindre le fond pendant le soudage.
	Maintenez momentanément l'arc sur les parois latérales de la rainure lorsque vous utilisez la technique de tissage.
	Maintenir l'arc sur l'arête avant du bain de fusion.
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.

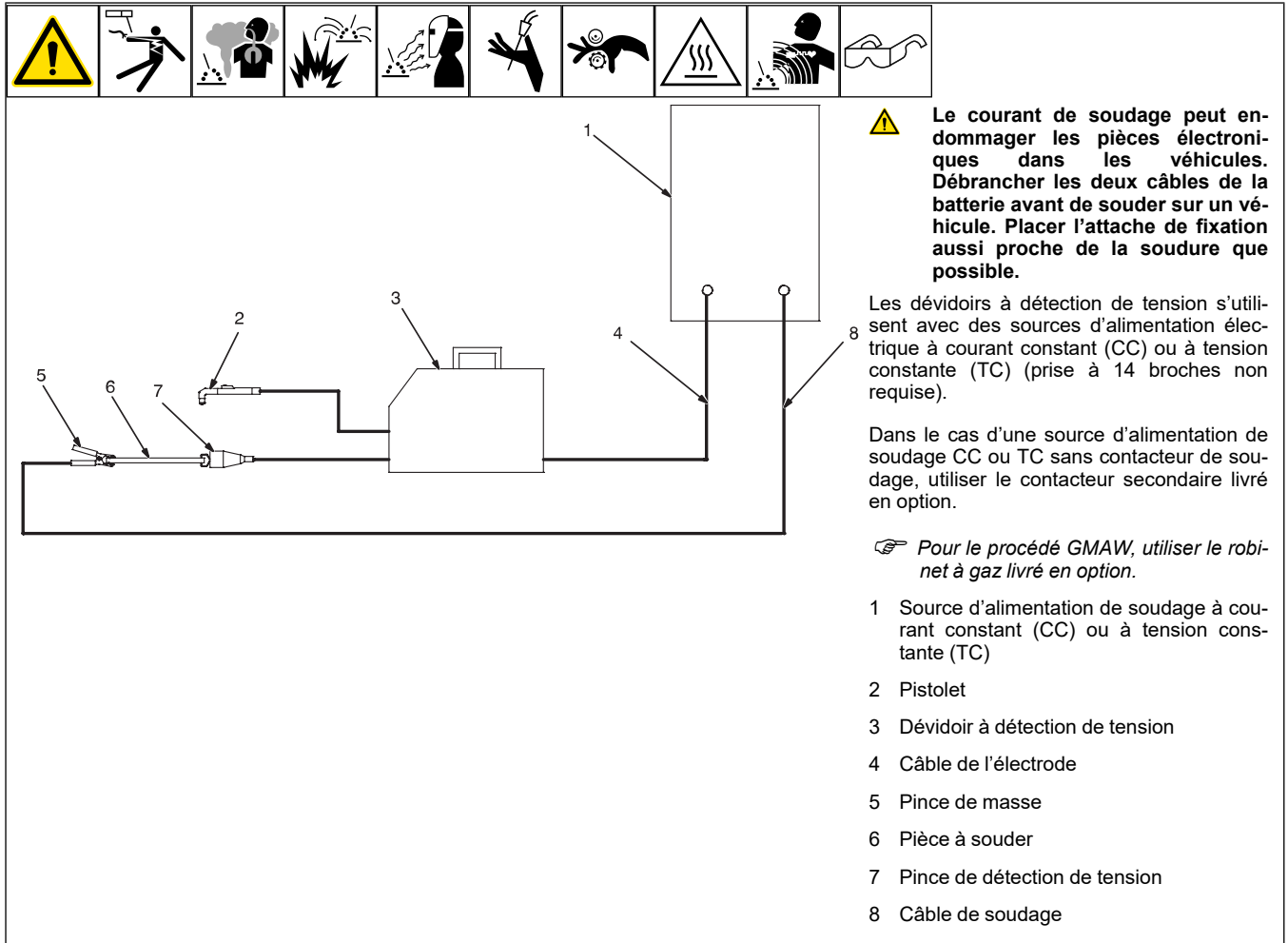
	Absence de pénétration - fusion superficielle entre le métal d'apport et le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Préparation impropre du joint.	Le matériau est trop épais. Le joint sera formé et préparé de manière à pouvoir accéder dans le fond du joint.
Technique de soudage impropre.	Maintenir l'arc sur l'arête avant du bain de fusion.
Apport de chaleur insuffisant.	Augmenter l'ampérage. Choisir une électrode plus grosse et augmenter l'ampérage.
	Réduire la vitesse de déplacement.

	Pénétration excessive - le métal d'apport fond à travers le métal de base et il est suspendu sous le joint.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Réduire l'ampérage. Utiliser une électrode plus fine.
	Augmenter et/ou maintenir une vitesse de déplacement constante.

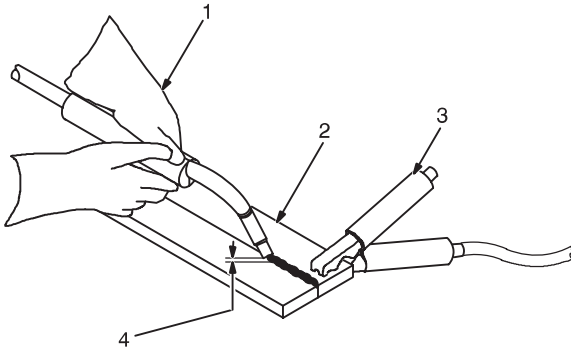
	Fusion traversante - le métal d'apport fond complètement à travers le métal de base, d'où formation de trous sans métal.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Réduire l'ampérage. Utiliser une électrode plus fine.
	Augmenter et/ou maintenir une vitesse de déplacement constante.
	Ondulation du cordon - métal d'apport non parallèle et ne couvrant pas le joint formé par le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Main instable.	Se servir des deux mains. Pratiquer cette technique.
	Déformation - retrait du métal d'apport pendant le soudage qui induit un déplacement du métal de base. L'illustration - Le métal de base se déforme dans le sens du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Utiliser une pince de rétention pour maintenir le métal de base en place.
	Effectuer des soudures de pointage provisoires le long du joint avant de commencer le soudage.
	Choisir un ampérage plus faible adapté à l'électrode.
	Augmenter la vitesse de déplacement.
	Souder de petits segments et laisser refroidir entre les soudures.

SECTION 13 – DIRECTIVES DU SOUDAGE À L'ARC SOUS PROTECTION GAZEUSE (MIG) EN UTILISANT UN DÉVIDOIR À DÉTECTION DE TENSION

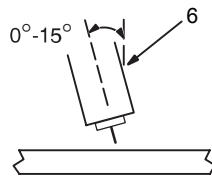
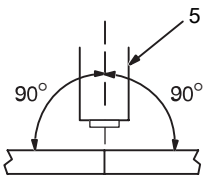
13-1. Raccordements types pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse (MIG) en utilisant un dévidoir à détection de tension



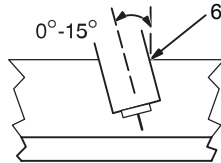
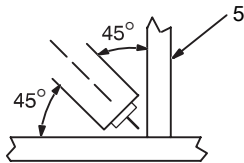
13-2. Maintenance et positionnement du pistolet de soudage



Soudures sur chanfrein



Soudures d'angle



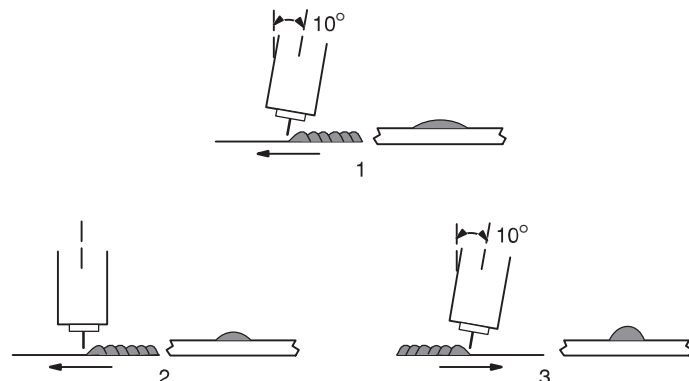
Le fil de soudage est alimenté lorsque la gâchette du pistolet est enfoncée. Avant d'abaisser le casque et d'appuyer sur la gâchette, vérifiez que le fil ne dépasse pas de plus de 1/2 po (13 mm) de l'extrémité de la buse, et que l'extrémité du fil est correctement positionnée sur le joint.

- 1 Maintenez en place et contrôlez la gâchette du pistolet
- 2 Pièce usinée
- 3 Pince de masse
- 4 Extension d'électrode (saillie) 1/4 à 1/2 po (6 à 13 mm)
- 5 Balancez le pistolet d'un côté à l'autre et posez la main sur la pièce usinée
- 6 Vue de l'extrémité de l'angle de travail
- 7 Vue latérale de l'angle du pistolet

13-3. Conditions affectant la forme du cordon de soudure



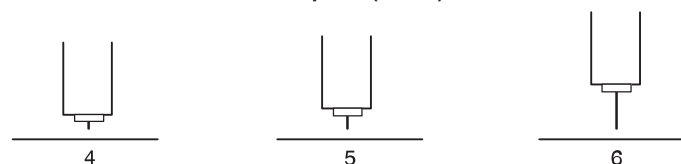
Angle du pistolet et profil du cordon de soudure



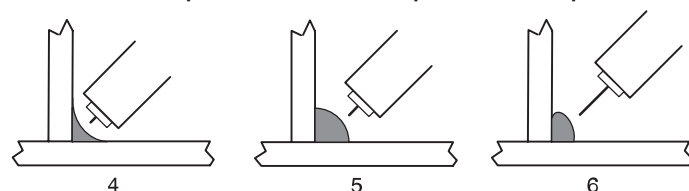
La forme du cordon de soudure dépend de l'angle du pistolet, du sens de déplacement, de la distance vers la pièce à usiner (saillie), de la vitesse d'avance, de l'épaisseur du métal de base, de la vitesse d'avance du fil (courant de soudage) et de la tension.

- 1 Pousser
- 2 Perpendiculaire
- 3 Glisser
- 4 Court
- 5 Normal
- 6 Long
- 7 Lent
- 8 Normal
- 9 Rapide

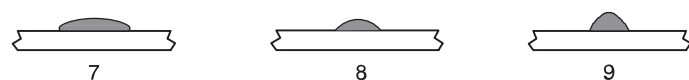
Distance entre bec-contact et pièce (saillie)



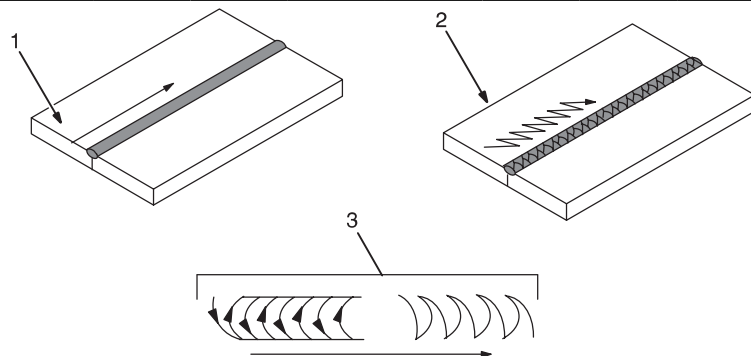
Distance entre la pointe de contact et la pièce de travail pour soudure d'angle (saillie)



Vitesse d'avancement



13-4. Mouvement du pistolet pendant le soudage

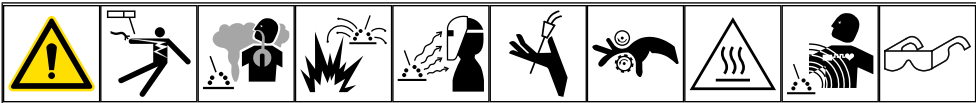


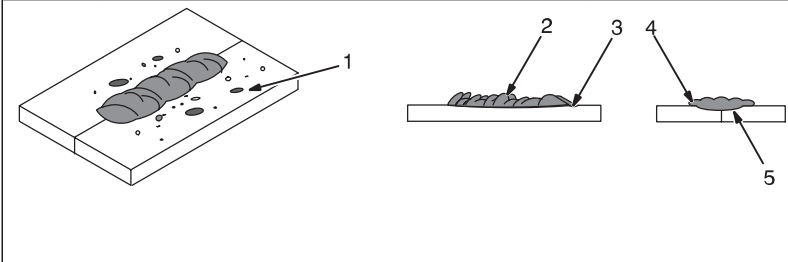
En règle générale, un seul cordon de renfort suffit amplement pour la plupart des joints de soudure à rainure étroite; toutefois, pour les joints de soudure à rainure large ou pour passer à travers les interstices, un cordon tissé ou plusieurs cordons de renfort fonctionneront mieux.

- 1 Cordon de renfort - Mouvement régulier le long de la couture
- 2 Cordon tissé - Mouvement latéral le long de la couture
- 3 Motifs tissés

Utilisez des motifs tissés pour couvrir une large zone en un seul passage de l'électrode.

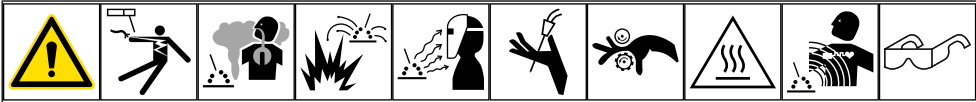
13-5. Mauvaises caractéristiques du cordon de soudure

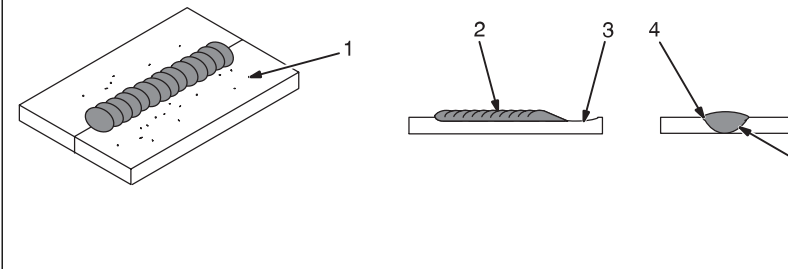




1 Dépôts de projections importants
2 Cordon rugueux et inégal
3 Grand cratère à l'extrémité de la soudure
4 Chevauchement présent
5 Peu ou pas de pénétration

13-6. Bonnes caractéristiques de cordon de soudure

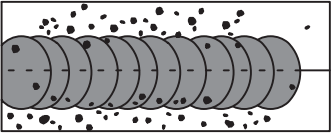




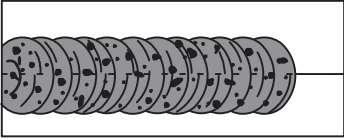
1 Peu ou pas de micro-éclaboussures
2 Cordon uniforme
3 Peu ou pas de cratère à l'extrémité de la soudure
4 Pas de chevauchements
5 Pénétration adéquate dans le métal de base

13-7. Dépannage

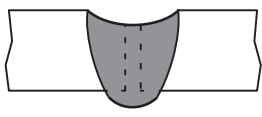
A. Projections excessives

	Projection excessive – Dispersion des particules de métal en fusion qui se refroidissent sous forme solide à proximité du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Vitesse d'alimentation du fil trop élevée.	Sélectionner une vitesse d'alimentation du fil inférieure.
Tension trop élevée.	Sélectionner une plage de tension inférieure.
Longueur libre de l'électrode (extension) trop importante.	Utiliser une longueur libre de l'électrode plus courte (extension).
Pièce à souder souillée.	Éliminer toute trace de graisse, d'huile, d'humidité, de rouille, de peinture, de sous-couches de revêtement et de saleté de la surface de travail avant de procéder au soudage.
Volume de gaz de protection insuffisant au niveau de l'arc de soudage.	Augmenter le débit de gaz de protection au niveau du régulateur/débitmètre et/ou éviter la présence de courants d'air à proximité de l'arc de soudage.
Fil de soudage souillé.	Utiliser un fil de soudage propre et sec. Éliminer les ramassis d'huile ou de lubrifiant sur le fil de soudage du dévidoir ou de la gaine.

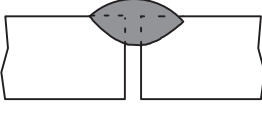
B. Porosité

	Porosité - Petites cavités ou trous résultant de poches de gaz dans le métal soudé.
Causes possibles	Mesures correctives
Volume de gaz de protection insuffisant au niveau de l'arc de soudage.	Augmentez le débit de gaz de protection au niveau du régulateur/débitmètre et/ou évitez la présence de courants d'air à proximité de l'arc de soudage.
	Retirez les résidus laissés par les projections présentes sur la buse du pistolet.
	Vérifier s'il y a des fuites dans les conduites de gaz.
	Assurez-vous que la distance entre le bec contact et la pièce à usiner est correcte.
	Maintenez le pistolet à proximité du cordon à l'extrémité de la soudure jusqu'à ce que le métal fondu se solidifie.
Mauvais gaz.	Utilisez un gaz de protection approprié pour le soudage; changez de gaz au besoin.
Fil souillé.	Utilisez un fil propre et sec.
	Éliminez les ramassis d'huile ou de lubrifiant présents sur le fil du conduit ou de la gaine.
Pièce usinée souillée.	Éliminez toute trace de graisse, d'huile, d'humidité, de rouille, de peinture, de peinture, de revêtements et de saleté de la surface de travail avant de procéder au soudage.
	Utilisez un fil plus fortement désoxydant (contactez le fournisseur).
Distance excessive entre le bec contact et la pièce à usiner.	Assurez-vous que la distance entre le bec contact et la pièce à usiner est correcte.

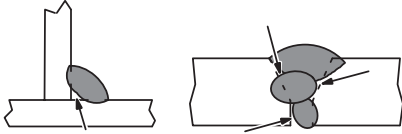
C. Pénétration excessive

	Pénétration excessive — Métal de soudure en fusion dans le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur excessif.	Sélectionnez une tension inférieure et réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
	Augmentez la vitesse d'avance.

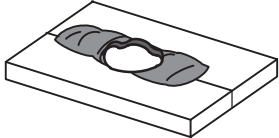
D. Manque de pénétration

	Manque de pénétration – Fusion peu profonde entre le métal soudé et le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Préparation incorrecte des joints.	Matériau trop épais. La préparation et la conception des joints doivent permettre d'accéder au fond de la rainure tout en conservant une extension de fil de soudage et des caractéristiques d'arc appropriées.
Technique de soudage incorrecte.	Maintenir une inclinaison de pistolet normale de 0 à 15 degrés pour obtenir une pénétration maximale.
	Maintenir l'arc sur le bord d'attaque du bain de fusion.
	Vérifier que le fil de soudage ne dépasse pas 1/2 po (13 mm) au-delà de la buse.
Apport de chaleur insuffisant.	Sélectionner une vitesse d'alimentation du fil plus élevée et/ou une plage de tension plus élevée.
	Réduire la vitesse d'avancement

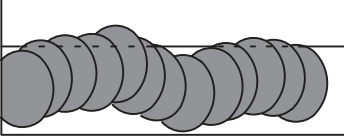
E. Fusion incomplète

	Fusion incomplète - Échec de la fusion du métal de soudure avec le métal de base ou un cordon de soudure qui précède.
Causes possibles	Mesures correctives
Pièce usinée souillée.	Éliminez toute trace de graisse, d'huile, d'humidité, de rouille, de peinture, de sous-couches de revêtement et de saleté de la surface de travail avant de procéder au soudage.
Apport de chaleur insuffisant.	Sélectionnez une plage de tension supérieure et/ou augmentez la vitesse d'alimentation du fil.
Technique de soudage incorrecte.	Placez le cordon dans le ou les emplacements appropriés au niveau du joint pendant le soudage.
	Maintenez l'arc sur les parois latérales de la rainure lors de l'utilisation de la technique de tissage.
	Maintenez le fil sur le bord d'attaque du bain de fusion.
	Maintenez des angles de travail et de déplacement corrects.

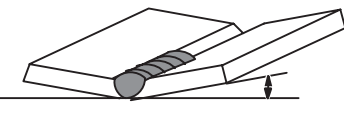
F. Brûlure perforante

	Brûlure perforante - Un trou causé par une pénétration excessive.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur excessif.	Sélectionnez une tension inférieure et réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
	Augmentez et/ou maintenez une vitesse d'avance stable.

G. Ondulation du cordon

	Ondulation du cordon - Soudez un métal qui n'est pas parallèle et qui ne couvre pas le joint formé par le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Distance excessive entre le bec contact et la pièce à usiner.	Assurez-vous que la distance entre le bec contact et la pièce à usiner est correcte.
Main instable.	Soutenez la main sur une surface solide ou utilisez vos deux mains.

H. Distorsion

	Distorsion - Contraction du métal de soudure pendant le soudage qui force le mouvement du métal de base. Illustration: Le métal de base se déplace dans la direction du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur excessif.	Utilisez un dispositif de retenue (pince) pour maintenir le métal de base en place.
	Réalisez des points de soudure le long du joint avant de commencer le soudage.
	Sélectionnez une plage de tension inférieure et/ou réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
	Augmentez la vitesse d'avance.
	Soudez en petits segments et laissez refroidir entre les soudures.

13-8. Gaz protecteurs courants pour le soudage MIG

Ce tableau général reprend les gaz courants et leur application. De nombreuses combinaisons (mélanges) de gaz protecteurs ont été mis au point au fil du temps. Les gaz protecteurs les plus couramment utilisés sont repris dans le tableau ci-dessous.

Gaz	Application								
	Fusion en pluie pour acier	Court-circuit pour acier	Acier GMAW-P	Fusion en pluie pour acier inox	Court-circuit pour acier inox	Acier inoxydable GMAW-P	Fusion en pluie pour aluminium	Court-circuit pour aluminium	Aluminium GMAW-P
Argon							Toutes les positions	Toutes les positions	Toutes les positions
Argon + 2% O ₂	Angle plane & horizontale		Toutes les positions	Angle plane & horizontale					
Argon + 2% CO ₂				Angle plane & horizontale	Toutes les positions	Toutes les positions			
Argon + 5% CO ₂	Angle plane & horizontale		Toutes les positions						
Argon + 10% CO ₂	Angle plane & horizontale	Toutes les positions	Toutes les positions						
Argon + 25% CO ₂		Toutes les positions							
CO ₂		Toutes les positions							
Hélium							Toutes les positions*		
Argon + Hélium							Toutes les positions*		
90% HE + 7-1/2% AR + 2-1/2% CO ₂					Toutes les positions				
65% AR + 33% HE + 2% CO ₂						Toutes les positions			

* Épaisseur élevée

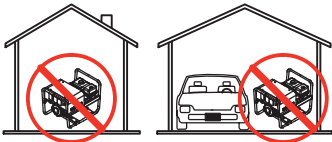
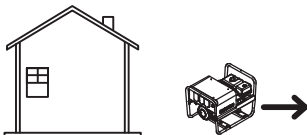
13-9. Guide de dépannage pour l'équipement de soudage semi-automatique

Problème	Cause probable	Solution
Le moteur d'alimentation du fil fonctionne, mais le fil n'alimente pas.	Pression trop faible au niveau des galets d'entraînement.	Augmentez le réglage de la pression sur les galets d'entraînement.
	Galets d'entraînement incorrects.	Vérifiez la taille estampillée sur les galets d'entraînement, remplacez-la de sorte qu'elle corresponde à la taille et au type de fil le cas échéant.
	Réglage trop élevé de la tension du moyeu de bobine.	Diminuez la pression de freinage sur la bobine de fil.
	Restriction dans le canon et/ou le pistolet.	Vérifiez et remplacez le câble, le pistolet et le bec contact s'ils sont endommagés. Vérifiez la taille du bec contact et de la gaine du câble et remplacez-les au besoin.
Le fils s'enroule devant les rouleaux d'alimentation en fil (nids d'oiseau).	Pression trop forte au niveau des galets d'entraînement.	Diminuez la tension du moyeu de la bobine.
	Gaine ou bec contact du pistolet incorrect(e).	Vérifiez la taille du bec contact et vérifiez la longueur et le diamètre de la gaine; remplacez-les au besoin.
	L'extrémité du pistolet n'est pas insérée correctement dans le boîtier du système d'entraînement.	Desserrez le boulon de fixation du pistolet dans le boîtier du système d'entraînement et poussez l'extrémité du pistolet dans le boîtier juste assez pour qu'il ne touche pas les galets d'entraînement.
	Gaine souillée ou endommagée (coudée).	Remplacez la gaine.
Les fils alimentent correctement, mais pas les flux de gaz (GMAW).	Bouteille de gaz vide.	Remplacez la bouteille de gaz vide.
	Buse à gaz vide.	Nettoyez ou remplacez la buse à gaz.
	La soupape de la bouteille de gaz n'est pas ouverte ou le débitmètre n'est pas réglé.	Ouvrez la soupape de gaz au niveau de la bouteille et réglez le débit.
	Restriction dans la conduite de gaz.	Vérifiez le tuyau de gaz entre le débitmètre et le dévidoir, et le tuyau de gaz dans le pistolet et le jeu de câbles.
	Fils desserrés ou rompus menant vers l'électrovanne de gaz.	Faites vérifier le câblage par un représentant de service agréé.
	L'électrovanne de gaz ne fonctionne pas.	Demandez à un représentant de service agréé de remplacer l'électrovanne de gaz.
	Tension primaire incorrecte connectée vers la source d'alimentation de soudage.	Vérifiez la tension principale et reliez la source d'alimentation de soudage pour obtenir la tension correcte.
Arc de soudage instable.	Le fil glisse dans les galets d'entraînement.	Ajustez le réglage de la pression sur les galets d'entraînement. Remplacez les galets d'entraînement usés le cas échéant.
	Gaine du pistolet de taille incorrecte.	Faites correspondre la gaine à la taille et au type de fil.
	Réglage de tension incorrect pour la vitesse d'alimentation du fil sélectionnée sur la source d'alimentation de soudage.	Réajustez les paramètres de soudure.
	Raccordements desserrés au niveau du câble de soudage du pistolet ou du câble de retour.	Vérifiez et serrez toutes les connexions.
	Pistolet en mauvais état ou raccordement desserré à l'intérieur du pistolet.	Réparez ou remplacez le pistolet le cas échéant.
	Mauvaise taille de bec de contact ou bec usé.	Faites correspondre le bec contact à la taille et au type de fil. Remplacez le bec contact au besoin.

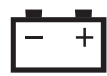
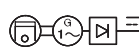
SECTION 14 – DÉFINITIONS

14-1. Définitions supplémentaires des symboles de sécurité

☞ Certains symboles se retrouvent sur les produits certifiés CE uniquement.

	Avertissement! Attention! Les risques éventuels sont indiqués par ces symboles.
	Ne jamais utiliser un groupe autonome à l'intérieur d'un bâtiment ou d'un garage même si les portes et les fenêtres sont ouvertes.
	N'utiliser un groupe autonome qu'à l'extérieur et bien à l'écart des fenêtres, portes et autres ouvertures.

14-2. Définitions de pictogrammes divers

A	Intensité de courant		Courant alternatif (c.a)		Course (rapide)
V	Tension		Mise à la terre de protection		Moteur
S	Secondes		Sortie		Filtre à air
U₀	Tension nominale à vide (OCV)		Raccordement de retour		Batterie (moteur)
U₂	Tension conventionnelle en charge		Température du moteur		Carburant
I₂	Courant nominal de soudage		Disjoncteur Protecteur supplémentaire		Huile à moteur
h	Heures		Horloge		Vérifier le jeu aux soupapes
X	Facteur de marche		Papillon d'air		Ordonner une maintenance
—	Négatif		Démarrage du moteur		Consulter le guide d'utilisation
+	Positif		Arrêt du moteur		Générateur entraîné par moteur avec redresseur
==	Courant continu (c.c)		Ralenti (lent)		Ne pas changer de procédé durant le soudage

	Soudage à l'arc avec électrode enrobée (SMAW)
	Soudage à l'arc sous protection gazeuse (GMAW)
	Soudage sous protection gazeuse avec fil fourré (FCAW)
	Soudage à l'électrode de tungstène (GTAW)/soudage à l'arc sous gaz inerte avec électrode de tungstène (soudage TIG)
	Soudage

	Alternateur monophasé
Hz	Hertz
1~	Monophasé
	USB
	Bouton-poussoir

	Appuyer sur le bouton ou le tourner
	Pistolet à bobine
	Recharge de batterie

SECTION 15 – INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES ET DE CONFORMITÉ

15-1. Contrat de licence du logiciel

Le Contrat de licence de l'utilisateur final et les mentions légales relatives à des tiers, ainsi que les conditions générales se rapportant à des logiciels tiers, se trouvent sur le site <https://www.millerwelds.com/eula> et sont intégrés par renvoi aux présentes.

15-2. Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut

AVIS – Chaque application de soudage est unique. Bien que certains produits Miller Electric sont conçus pour déterminer et ajuster par défaut certains paramètres et réglages de soudage typiques basés sur des variables d'intrant pour des applications relativement limitées par l'utilisateur final, de tels paramètres par défaut sont uniquement utilisés à des fins de référence; et les résultats de soudage finaux peuvent être affectés par d'autres variables et circonstances spécifiques à certaines applications. La pertinence de tous les paramètres et réglages de soudage devra être évaluée et modifiée par l'utilisateur final en fonction des exigences spécifiques à certaines applications. L'utilisateur final est seul responsable de la sélection et de la coordination de l'équipement approprié, de l'adoption ou de l'ajustement des paramètres et réglages de soudage par défaut, et de l'ultime qualité et durabilité de toutes les soudures qui en résultent. Miller Electric décline expressément toute garantie implicite, y compris toute garantie tacite d'adéquation à un usage particulier.

15-3. Spécifications environnementales

A. Niveau de protection (IP)

Niveau de protection (IP)
IP23S
Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'extérieur. Il peut être entreposé mais ne doit pas être utilisé à l'extérieur pour souder lors de précipitations, à moins d'être protégé.

B. Spécifications de température

Moteur	La sortie de la plage de température de fonctionnement*	Plage de température d'entreposage/transport
Kohler CH730 & Vanguard 23 HP	-20 à 104 °F (-29 à 40 °C)	-40 à 131 °F (-40 à 55 °C)
Kohler CH730 LP	-10 à 104 °F (-12 à 40 °C)	

*La sortie est sous-sollicitée à des températures supérieures à 104 °C (40 °F).

15-4. Approbations réglementaires de la télécommande sans fil (en option)

Cet appareil est conforme à la partie 15 de la réglementation FCC. Son utilisation est soumise aux conditions suivantes :

1. Cet appareil ne doit causer aucune interférence nuisible,
2. Cet appareil doit accepter toutes les interférences reçues, y compris celles qui pourraient provoquer un fonctionnement non désiré de l'appareil.

AVERTISSEMENT! Les changements ou les modifications qui ne sont pas expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler l'autorisation de l'utilisateur de se servir de cet appareil.

La réception du signal de télécommande et du récepteur peut être touchée par les conditions météorologiques, l'environnement et/ou les conditions de la zone.



Entrée en vigueur le 1 janvier 2026 (Équipement portant le numéro de série précédé de "NG" ou plus récent)
Cette garantie limitée remplace toutes les garanties antérieures de MILLER et exclut toutes les autres garanties expresses ou implicites.

GARANTIE LIMITEE - En vertu des conditions générales mentionnées ci-après, Miller Electric Mfg. LLC, Appleton, Wisconsin, garantit aux distributeurs agréés que le nouvel équipement Miller vendu après la date d'entrée en vigueur de cette garantie limitée est libre de tout vice de matériel et de main-d'œuvre au moment de son expédition par Miller. CETTE GARANTIE REMPLACE EXPRESSEMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE ET D'APTITUDE.

Au cours des périodes de garantie indiquées ci-après MILLER s'engage à réparer ou à remplacer tous les composants et pièces défectueuses sous garantie résultant de tels vices de matériel et de main-d'œuvre. Des notifications envoyées en tant que réclamations au titre de la garantie en ligne doivent fournir des descriptions détaillées de la défaillance et des étapes de dépannage mises en œuvre pour déterminer lesdites parties défectueuses. Toutes réclamations au titre de la garantie manquant les informations requises comme il est stipulé dans le Manuel de l'utilisation des services Miller (SOG) pourraient être refusées par Miller.

Miller s'engage à répondre aux réclamations au titre de la garantie concernant du matériel éligible énuméré ci-dessous en cas de survenance d'une défaillance de ce genre au cours de ces périodes de garantie répertoriées ci-dessous. La période de garantie commence à courir à partir de la date de livraison de l'équipement à l'acheteur final.

1 Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans

- Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets en produit non onduleur

2 Pièces 4 ans (pas de garantie main-d'œuvre)

- Verres de casque ClearLight 2.0 et 4x à obscurcissement automatique

3 3 ans — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification

- Cellules de casque à teinte automatique (Aucune main d'œuvre)
- Systèmes de soudage collaboratifs Copilot
- Générateurs/Groupe autonome et hydraulique de soudage (y compris EnPak) (**REMARQUE : Moteurs garantis par le fabricant.**)
- Sources d'alimentation portatives pour soudage laser
- Produits Insight Welding Intelligence (À l'exception des capteurs externes)
- Sources onduleurs
- Sources de courant de coupage plasma
- Contrôleur de procédé
- Dévidoirs semi-automatiques et automatiques
- Transformateur/redresseur de puissance

4 2 ans — Pièces et main-d'œuvre

- Masques de soudage autoassombrissants (pas de garantie main-d'œuvre)
- Extracteurs de fumées - Filtrair 215, Séries Capture 5, Purificateur, et Industrial Collector

5 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification

- Caméra ArcCapture
- Réchauffeur ArcReach
- Systèmes de soudage AugmentedArc, LiveArc, et MobileArc
- Dispositifs de déplacements automatiques

- Pistolets de soudage MIG Bernard BTB refroidis par air (pas de garantie main-d'œuvre)
- CoolBelt, Groupe ventilateur de PAPR, écran facial de PAPR (pas de garantie main-d'œuvre)
- Sécheur d'air au dessiccant
- Options non montées en usine (**REMARQUE : Ces options sont couvertes pour la durée résiduelle de la garantie de l'équipement sur lequel elles sont installées ou pour une période minimum d'un an - la période la plus grande étant retenue.**)
- Commandes au pied RFCS (sauf RFCS-RJ45)
- Extracteurs de fumée - Filtrair 130, séries MWX et SWX, bras d'aspiration et boîtier de contrôle moteur standard, télescopiques et ZoneFlow
- Chalumeaux portatifs pour soudage laser (main-d'œuvre non incluse)
- Sources de chauffage par induction, refroidisseurs (**REMARQUE : Les enregistreurs numériques sont garantis séparément par le fabricant.**)
- Capteurs de Insight
- Casques de soudage laser (main-d'œuvre non incluse)
- Bancs de charge
- Pistolets MDX Series MIG (pas de garantie main-d'œuvre)
- Pistolets à moteur
- Positionneurs et contrôleurs
- Racks (Pour loger plusieurs sources d'alimentation)
- Organes de roulement/remorques
- Pistolets à bobine Spoolmate (pas de garantie main-d'œuvre)
- Ensembles d'entraînement de fil Subarc
- Boîtier et panneaux pour Respirateur à adduction d'air (SAR)
- Torches TIG (pas de garantie main-d'œuvre)
- Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
- Batterie Venture 150 (Garantie pour 1 an ou 1 000 cycles de charge, selon la première éventualité)
- Systèmes de refroidissement par eau
- Télécommandes et récepteurs à pied/main sans fil
- Postes de travail/Tables/Cabines de soudage (pas de garantie main-d'œuvre)
- Torches de découpe au plasma XT (pas de garantie main-d'œuvre)

6 6 mois — Pièces

- Batteries de type automobile de 12 volts
- Batteries pour systèmes PAPR

7 90 jours — Pièces

- Kits d'accessoires
- Enrouleur automatique et câbles refroidis par air pour réchauffeur ArcReach
- Couverts en toile
- Enroulements et couvertures, câbles, bobine d'induction, et commandes non électroniques de chauffage par induction
- Torches M
- Torches de soudage à l'arc submergé (SAW) et têtes de surfacage externes
- Commandes à distance et RFCS-RJ45
- Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)

La garantie limitée Miller's True Blue ne s'applique pas aux :

1. **Consommables tels que tubes contact, têtes de coupe, contacteurs, balais, relais, surfaces de poste de travail et rideaux de soudage ou toute pièce dont le remplacement est nécessaire en raison de l'usure normale. (Exception: les balais et les relais sont garantis sur tous les produits entraînés par moteur.)**
2. Articles fournis par MILLER, mais fabriqués par des tiers, tels que des moteurs ou des accessoires du commerce. Ces articles sont couverts par la garantie du fabricant, s'il y a lieu.
3. Équipements modifiés par une partie autre que MILLER, ou équipements dont l'installation, le

fonctionnement n'ont pas été conformes ou qui ont été utilisés de manière abusive par rapport aux normes industrielles, ou équipements n'ayant pas reçu un entretien nécessaire et raisonnable, ou équipements utilisés pour des besoins sans rapport avec les spécifications du matériel.

4. Défauts causés par un accident, une réparation non autorisée ou un test inadéquat.

LES PRODUITS MILLER SONT DESTINÉS À DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE FORMÉS ET EXPÉRIMENTÉS DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE MATÉRIEL DE SOUDAGE.

Les seuls recours possibles en cas de réclamation en lien avec la garantie, au choix de Miller, sont : (1) la réparation ; ou (2) le remplacement ; ou, si approuvé par écrit par Miller, (3) le remboursement du coût approuvé au préalable des réparations ou du remplacement dans un centre de services agréé par Miller ; ou (4) le paiement ou les crédits équivalents au prix d'achat (après soustraction d'un montant raisonnable découlant de l'utilisation du produit). Les produits ne peuvent être renvoyés à Miller sans son autorisation écrite. Les expéditions de retour des produits sont à la charge et aux risques du client.

Les recours ci-dessus seront mis à disposition à Appleton, WI (États-Unis) ou dans un centre de services agréé par Miller. Le transport et l'expédition seront sous la responsabilité du client. DANS LA MESURE OÙ CELA EST AUTORISÉ PAR LA LOI, LES RECOURS PRÉVUS DANS LES PRÉSENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES RECOURS POSSIBLES, QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU CONSÉCUTIFS (COMPRENANT LA PERTE DE BÉNÉFICE), QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. MILLER NE RECONNAÎT AUCUNE GARANTIE NON EXPRESSEMENT CITÉE DANS LES PRÉSENTES NI GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS CELLE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER.

Certains États des États-Unis n'autorisent pas de limitations dans la durée de la garantie, ou l'exclusion de dommages accessoire, de sorte que la limitation ou l'exclusion précitée ne s'applique pas dans votre cas. Cette garantie fournit des droits légaux spécifiques. De plus, d'autres droits peuvent être disponibles selon votre état/province. Au Canada, la législation dans certaines provinces prévoit des garanties ou des remèdes supplémentaires autres que ceux spécifiés dans les présentes, et dans la mesure où ils ne sont pas susceptibles d'annulation, les limitations et les exclusions indiquées ci-dessus ne s'appliquent pas. Cette garantie limitée prévoit des droits légaux spécifiques, d'autres droits peuvent exister, mais varier d'une province à l'autre.

Vous avez des questions concernant la garantie ?

Pour trouver votre distributeur, appelez le 1-800-4-A-MILLER

Votre distributeur vous offre également...

Service

Vous obtiendrez toujours la réponse rapide et fiable à laquelle vous vous attendez. La plupart des pièces de rechange pour vous être livrées dans les 24 heures.

Assistance

Vous avez besoin de réponses rapides à vos questions difficiles relatives à la soudure ? L'expertise de votre distributeur et Miller est là pour vous aider, tout au long du processus.

Informations propriétaire

Veillez remplir le formulaire ci-dessous et conservez-le dans vos dossiers.

Nom du modèle	Numéro de série/style
Date d'achat	(Date du livraison de l'appareil au client d'origine)
Distributeur	
Adresse	
City	
State	Zip

Service

Communiquez avec votre DISTRIBUTEUR ou CENTRE DE SERVICE.

Veillez toujours préciser le NOM DU MODÈLE et le NUMÉRO DE SÉRIE/STYLE.

Communiquez avec votre distributeur pour :

- Fournitures de soudage et éléments fusibles
- Options et accessoires
- D'équipement de protection individuelle (ÉPI).
- Entretien et réparation pièces de rechange
- Formation (Écoles, vidéos, livres)
- Manuels de procédés de soudage
- Pour repérer un revendeur ou centre de service visitez www.millerwelds.com ou appelez le 1-800-4-A-Miller

Communiquez avec le transporteur pour :

- Faire une réclamation en cas de perte ou dommage au cours du transport.
- Pour vous aider à déposer ou régler une demande d'indemnisation, veuillez communiquer avec votre revendeur ou service de transport du fabricant de l'équipement.

Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters—USA

USA Phone: 920-735-4505
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Pour les sites internationaux, visitez
www.MillerWelds.com

