

WOLFPAC™ 175

Groupe électrogène de soudage

- **Soudage à l'arc avec électrode enrobé (SMAW)**
- **TIG (GTAW), amorçage par frottement**
- **Courant auxiliaire**

MANUEL D'UTILISATION



LR 102812 ®
NRTL/C

MI 207.19.00.00



WOLFPAC™ 175

Groupe électrogène de soudage



AVERTISSEMENT

Veillez lire attentivement le présent manuel d'utilisation et les règlements de sécurité de votre employeur avant l'installation, la mise en marche ou l'entretien du matériel.

Bien que l'information contenue dans le présent manuel d'utilisation reflète l'opinion d'Air Liquide, celle-ci ne pourra être tenue responsable de son utilisation.

Groupe électrogène de soudage **WOLFPAC™ 175** d'Air Liquide

Manuel d'utilisation n° MI 20719.00.00

Tous droits réservés.

La reproduction du présent manuel, en tout ou en partie, sans le consentement écrit de l'éditeur est interdite.

L'éditeur n'accepte aucune responsabilité et, par les présentes, nie toute responsabilité envers une partie pour toute perte ou dommage causée par une erreur ou une omission dans le manuel d'utilisation du groupe électrogène de soudage **WOLFPAC™ 175** d'Air Liquide, qu'une telle erreur soit le résultat d'une négligence, d'un accident ou de toute autre cause.

WOLFPAC™ Marque de commerce d'Air Liquide Canada inc.

Air Liquide Welding est une marque déposée de L'Air Liquide S.A.

TABLE DES MATIÈRES

1. GÉNÉRALITÉS	5
1.1 REMARQUES, MISES EN GARDE ET AVERTISSEMENTS	5
1.2 IMPORTANTES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ.....	5
1.3 PUBLICATIONS.....	8
2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES.....	9
3. DESCRIPTION DU PANNEAU AVANT	10
4. POIDS ET DIMENSIONS HORS TOUT	12
5. SPÉCIFICATIONS	13
6. MISE EN PLACE DU GROUPE ÉLECTROGÈNE DE SOUDAGE.....	14
7. AVERTISSEMENT.....	15
8. SOUDAGE ET COURANT AUXILIAIRES SIMULTANÉS.....	16
9. CÂBLAGE D'UNE FICHE DE 230 VOLTS FACULTATIVE.....	17
10. MISE À LA MASSE DU GROUPE ÉLECTROGÈNE AU CHÂSSIS D'UN CAMION OU D'UNE REMORQUE.....	18
11. MISE À LA MASSE D'UN GROUPE ÉLECTROGÈNE RACCORDÉ AU CÂBLAGE D'UNE MAISON, D'UN ATELIER OU D'UNE FERME	18
12. CONNEXIONS DE PROCÉDÉS NORMALES.....	19
13. CHOIX DU CALIBRE MINIMUM DES CÂBLES DE SOUDAGE	19
14. CONNEXION DE SORTIE DE SOUDAGE	20
15. SÉQUENCE	21
15.1 DÉMARRAGE	21
15.2 ARRÊT DU MOTEUR	22
16. ENTRETIEN COURANT	24
17. NOMENCLATURE	25
18. SCHÉMA DE CÂBLAGE	28

1. GÉNÉRALITÉS

1.1 Remarques, mises en garde et avertissements

Le présent manuel contient des remarques, des mises en garde et des avertissements servant à souligner d'importants renseignements. Ces renseignements ont été classés comme suit :

REMARQUE

Une opération, une procédure ou des renseignements généraux exigeant des explications supplémentaires ou qui aident au fonctionnement efficace du système.

— MISE EN GARDE

Une procédure qui, si elle n'est pas parfaitement respectée, peut causer des dommages au matériel.



AVERTISSEMENT

Une procédure qui, si elle n'est pas parfaitement respectée, peut causer des blessures à l'opérateur ou à d'autres personnes dans la zone de travail.

1.2 Importantes précautions de sécurité



AVERTISSEMENT

L'EXPLOITATION ET L'ENTRETIEN DE MATÉRIEL DE SOUDAGE PEUVENT PRÉSENTER DES DANGERS ET DES RISQUES POUR LA SANTÉ.

Pour prévenir toute possibilité de blessure, veuillez lire attentivement et respecter tous les avertissements, toutes les précautions de sécurité et les consignes avant d'utiliser le matériel. Si vous avez des questions, composez le 1 800 817-7697 ou communiquez avec votre distributeur local.



GAZ ET FUMÉES

Les gaz et les fumées qui se dégagent pendant le procédé de coupage ou de soudage à l'arc peuvent présenter un danger et un risque pour votre santé.

- Empêchez les gaz et les fumées de pénétrer dans la zone de travail. Maintenez votre tête hors du panache de la fumée de soudage.
- Si l'aération ne suffit pas à éliminer tous les gaz et les fumées, servez-vous d'un respirateur à adduction d'air.

- Le genre de fumées et de gaz qui se dégagent pendant le coupage ou le soudage à l'arc est en fonction du genre de revêtement utilisé sur le métal, ainsi que des différents procédés. Il faut être particulièrement vigilant lorsque vous coupez ou que vous soudez des métaux pouvant contenir un ou plusieurs des éléments suivants :

Antimoine	Argent	Arsenic
Baryum	Béryllium	Cadmium
Chrome	Cobalt	Cuivre
Manganèse	Mercure	Nickel
Plomb	Sélénium	

- Lisez toujours la fiche signalétique (FS) qui doit être fournie avec la matière que vous utilisez. La FS contient l'information concernant le genre et la quantité de fumées et de gaz qui peuvent présenter un risque pour la santé.
- Pour obtenir des renseignements sur la méthode utilisée pour détecter les émanations de fumées et de gaz dans votre lieu de travail, reportez-vous à l'article 1 de la section 1.3 (Publications) du présent manuel.
- Utilisez un matériel spécial, tel que des tables de soudage/coupage à débit d'eau ou à aspiration vers le sol, pour éliminer les fumées et les gaz.
- N'utilisez pas le chalumeau soudeur dans un endroit où se trouvent des gaz ou des matériaux combustibles ou explosifs.
- Le phosgène, un gaz toxique, émane des solvants et des nettoyeurs chlorés. Éliminez toutes les sources d'émanations de ce genre.



CHOC ÉLECTRIQUE

Un choc électrique peut causer des blessures et même la mort. Le procédé de soudage à l'arc requiert et produit une énergie électrique de haute tension. Cette énergie peut produire des chocs graves et qui peuvent être mortels, pour l'opérateur ou les autres personnes sur le lieu de travail.

- Ne touchez jamais une pièce sous tension.
- Portez des gants et des vêtements secs. Assurez-vous d'être isolé de la pièce à souder et de toute autre partie du circuit de soudage.
- Réparez ou remplacez toute pièce usée ou endommagée.
- Prenez des précautions particulières lorsque la zone de travail est humide.
- Installez et entretenez le matériel conformément au code national de l'électricité, reportez-vous à l'article 9 de la section 1.3 (Publications).
- Débranchez le poste de soudage avant d'effectuer l'entretien ou des réparations.
- Lisez et respectez toutes les consignes du manuel d'utilisation.



INCENDIE ET EXPLOSION

La soudure à l'arc, les étincelles ou les scories chaudes peuvent causer un incendie ou une explosion.

- Assurez-vous qu'aucune matière combustible ou inflammable se trouve sur le lieu de travail. Les matières qui ne peuvent être enlevées doivent être protégées.
- Éliminez toutes les émanations inflammables ou explosives du lieu de travail par aération.
- N'effectuez pas de coupage ni de soudage sur les conteneurs ayant pu renfermer des matières combustibles.
- Prévoyez un service de surveillance contre les incendies en cas de travail dans une zone pouvant présenter un risque d'incendie.
- L'hydrogène peut se former et s'accumuler sous une pièce à couper en aluminium lorsque celle-ci doit être coupée sous l'eau ou sur une table à débit d'eau. **NE** coupez **PAS** les alliages d'aluminium sous l'eau ou sur une table à débit d'eau si vous n'êtes pas certain que l'hydrogène pourra être éliminé ou dissipé. L'hydrogène accumulé explose lorsqu'il s'enflamme.



BRUIT

Le bruit peut causer un déficit auditif permanent. Les procédés de soudage et de coupage à l'arc peuvent causer des niveaux sonores supérieurs aux limites de sécurité. Vous devez protéger votre ouïe de ces niveaux sonores élevés afin de vous prémunir contre tout déficit auditif permanent.

- Pour protéger votre ouïe des niveaux sonores élevés, portez des bouchons d'oreilles et (ou) des protecteurs d'oreilles. Protégez les autres personnes se trouvant sur le lieu de travail.
- Il faut mesurer les niveaux sonores pour assurer que les décibels ne dépassent pas les niveaux de sécurité.
- Pour obtenir des renseignements sur la méthode utilisée pour mesurer les niveaux sonores, reportez-vous à l'article 1 de la section 1.3 (Publications) du présent manuel.



RAYONS PRODUITS PAR LE SOUDAGE À L'ARC

Le rayonnement produit par le soudage ou le coupage à l'arc peut endommager votre vision et causer des brûlures. Le procédé de soudage ou de coupage à l'arc produit une lumière ultraviolette et infrarouge très intense. Si votre protection est insuffisante, ce rayonnement d'arc endommagera votre vue et vous brûlera la peau.

- Pour protéger vos yeux, portez toujours un masque de soudeur ou un masque de soudage à main. Vous devez également toujours porter des lunettes de sécurité munies d'écrans latéraux, des lunettes à coques ou d'autres lunettes protectrices.
- Portez des gants et des vêtements de soudeur pour vous protéger des rayons et des étincelles produits par l'arc.

Conservez le masque à souder et les lunettes de sécurité en bon état. Remplacez les lentilles si elles sont fêlées, ébréchées ou sales.

- Protégez les autres personnes qui se trouvent dans la zone de travail des rayons de l'arc. Utilisez une cabine ou un écran de protection.
- Servez-vous de la teinte de lentilles recommandée à l'article 4 de la section 1.3 (Publications).

1.3 Publications

Pour plus de renseignements, reportez-vous aux normes suivantes ou à leurs dernières mises à jour.

1. « *OSHA, SAFETY AND HEALTH STANDARDS, 29CFR 1910* », pouvant être obtenu auprès du « *Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402* ».
2. « *ANSI Standard Z49.1, SAFETY IN WELDING AND CUTTING* », pouvant être obtenu auprès de l'« *American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126* ».
3. « *NIOSH, SAFETY AND HEALTH IN ARC WELDING AND GAS WELDING AND CUTTING* », pouvant être obtenu auprès du « *Superintendent of Documents, U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402* ».
4. « *ANSI Standard Z87.1, SAFE PRACTICES FOR OCCUPATION AND EDUCATIONAL EYE AND FACE PROTECTION* », pouvant être obtenu auprès de l'« *American National Standard Institute, 1430 Broadway, New York, NY 10018* ».
5. « *ANSI Standard Z41.1, STANDARD FOR MEN'S SAFETY-TOE FOOTWEAR* », pouvant être obtenu auprès de l'« *American National Standards Institute, 1430 Broadway, New York, NY 1018* ».
6. « *ANSI Standard Z49.2, FIRE PREVENTION IN THE USE OF CUTTING AND WELDING PROCESSES* », pouvant être obtenu auprès de l'« *American National Standard Institute, 1430 Broadway, New York, NY 10018* ».
7. « *AWS Standard A6.0, WELDING AND CUTTING CONTAINERS WHICH HAVE HELD COMBUSTIBLES* », pouvant être obtenu auprès de l'« *American Welding Society, 550 N.W. Lejeune Road, Miami, FL33126* ».
8. « *NFPA Standard 51, OXYGEN-FUEL GAS SYSTEMS FOR WELDING, CUTTING AND ALLIED PROCESSES* », pouvant être obtenu auprès du « *National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269* ».
9. « *NFPA Standard 70, NATIONAL ELECTRICAL CODE* », pouvant être obtenu auprès de « *National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269* ».
10. « *NFPA Standard 51B, CUTTING AND WELDING PROCESSES* » pouvant être obtenu auprès de « *National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269* ».
11. « *SAFE HANDLING OF COMPRESSED GASES IN CYLINDRES* », pouvant être obtenu auprès de « *Compressed Gas Association, 1235 Jefferson Davis Highway, Suite 501 Arlington, Virginia, VA 22202* ».
12. Norme W117.2 de la CSA, CODE DE SÉCURITÉ EN MATIÈRE DE SOUDAGE ET DE COUPAGE, pouvant être obtenu auprès de l'Association canadienne de normalisation, « *Standards Sales, 178 Rexdale Boulevard, Rexdale, Ontario, M9W 1R3* ».
13. « *NWSA booklet, WELDING SAFETY BIBLIOGRAPHY* », pouvant être obtenu auprès du « *National Welding Supply Association, 1900 Arch Street, Philadelphia, PA 19103* ».
14. « *American Welding Society Standard AWSF4.1, RECOMMENDED SAFE PRACTICES FOR THE PREPARATION FOR WELDING AND CUTTING OF CONTAINERS AND PIPING THAT HAVE HELD HAZARDOUS SUBSTANCES* » pouvant être obtenu auprès de l'« *American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126* ».
15. « *ANSI Standard Z88.2, PRACTICE FOR RESPIRATORY PROTECTION* », pouvant être obtenu auprès de l'« *American National Standards Institute, 1430 Broadway, New York, NY 10018* ».

2. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

GRUPE ÉLECTROGÈNE DE SOUDAGE CC

Gammes d'intensités CC	Réglage en continu de 40 à 170 A
Courant de soudage CC	170 A @ 60 % de facteur de marche
Courant de soudage CC	140 @ 100 % de facteur de marche

TENSION

CC	90 OCV
----	--------

COURANT AUXILIAIRE

60 Hz monophasé	115 V 2 kVA - 230 V 4 kVA
-----------------	---------------------------

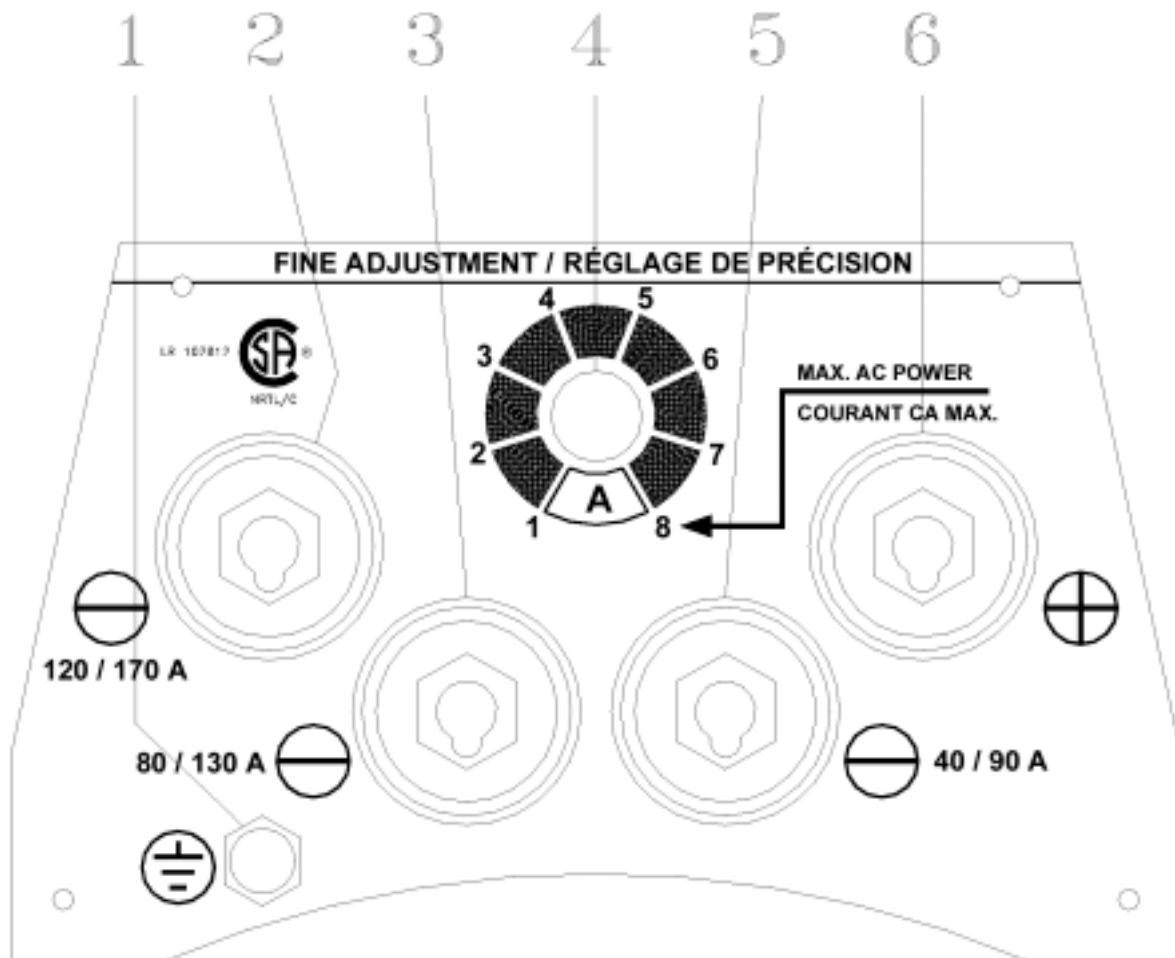
MOTEUR

Marque/Modèle	HONDA
Série	GX 270
Nombre de cylindres	1
Cylindrée	270 cc.
Puissance	9 HP
Régime du moteur	3600 tour/min
Système de refroidissement	Air
Système de démarrage	Lanceur à rappel manuel
Capacité d'huile	1,1 l - 0,3 gal US
Contenance en carburant	6 l - 1,6 gal US
Consommation de carburant	2,9 l/h – 0,76 gal/h (gal US)

DIMENSION ET POIDS

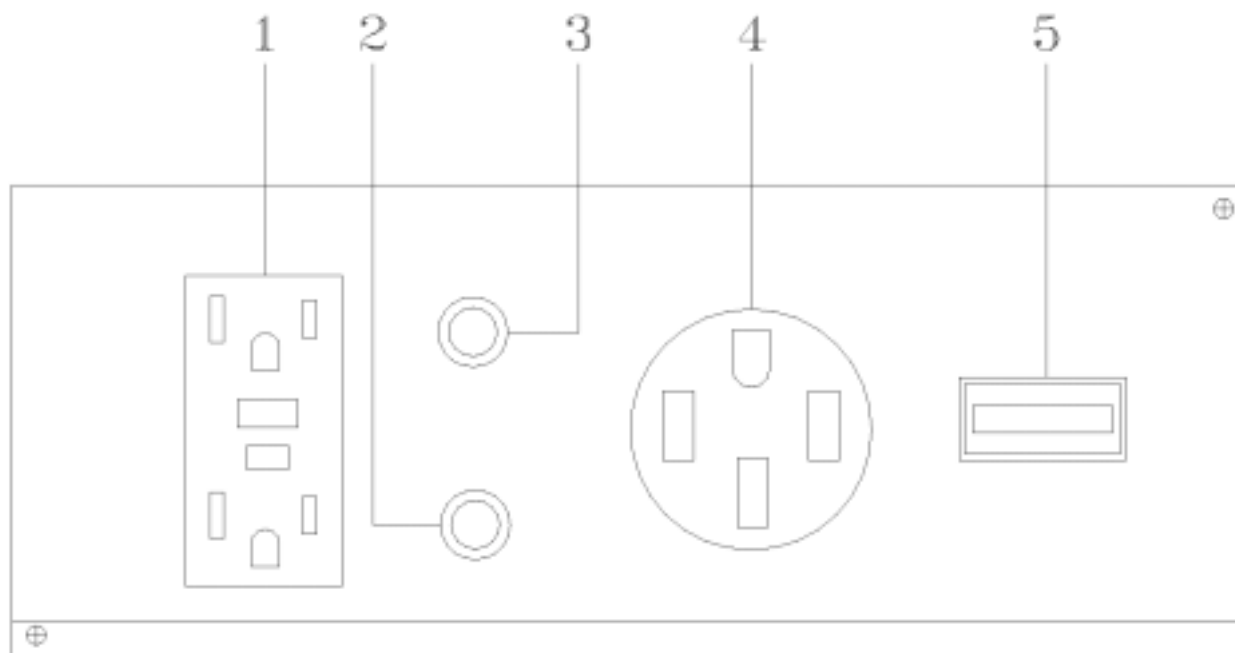
Hauteur	510 mm	20,07 po
Largeur	490 mm	19,29 po
Profondeur	730 mm	28,74 po
Poids	97 kg	214 lb

3. DESCRIPTION DU PANNEAU AVANT



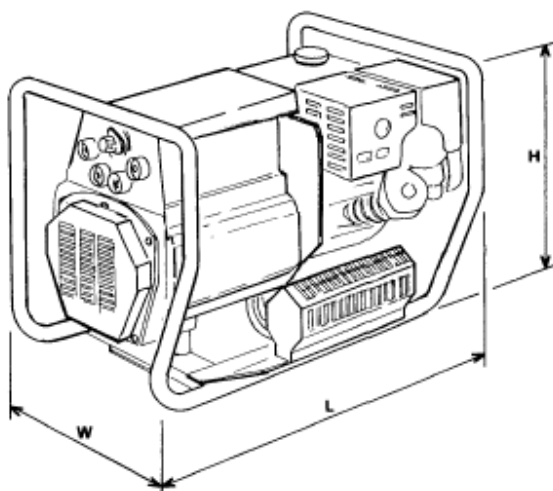
1	Connexion de mise à la terre.
2	Électrode – Connexion négative 120 / 170 A.
3	Électrode – Connexion négative 80 / 130 A.
4	Réglage fin - Commande le réglage fin du courant CC de soudage. Faites tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter l'intensité ou la tension de sortie. L'échelle de la commande représente l'intensité approximative.
5	Électrode – Connexion négative 40 / 90 A.
6	Électrode – Connexion positive.

DESCRIPTION DU PANNEAU AVANT



1	Prises doubles de 115 V avec disjoncteur différentiel – Prise avec disjoncteur différentiel du poste de soudage de 115 V, 60 Hz.
2 / 3	Disjoncteurs 115 V / 230 V, 15 A – Enfoncez pour réenclencher.
4	Prise de 230 V / 115 V monophasée – Fournit un courant de 60 Hz monophasé pendant le soudage.
5	Compteur horaire.

4. POIDS ET DIMENSIONS HORS TOUT

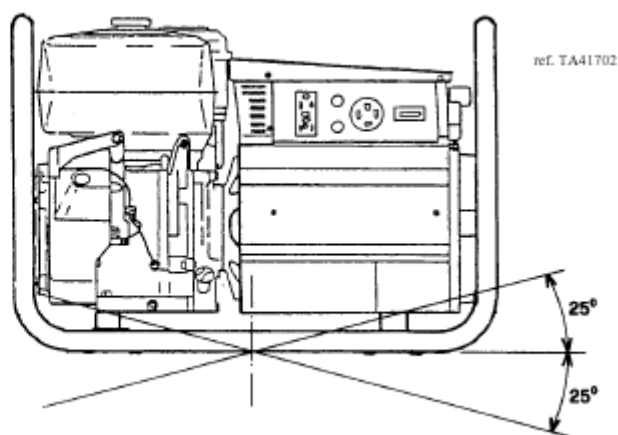
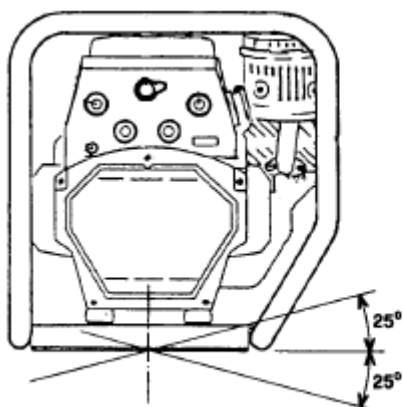


Dimensions

Hauteur	510 mm	20,07 po
Largeur	490 mm	19,29 po
Profondeur	730 mm	28,74 po
Poids	97 kg	214 lb

ANGLES DE FONCTIONNEMENT MAXIMUM DU GROUPE ÉLECTROGÈNE DE SOUDAGE

N'allez pas au-delà des angles de fonctionnement pendant le soudage pour éviter d'endommager le moteur.



5. SPÉCIFICATIONS



DESCRIPTION

Le modèle WOLFPAC™ 175 d'AIR LIQUIDE est un groupe électrogène de soudage CC actionné par moteur à essence. Ce groupe électrogène est conçu pour le soudage à l'arc avec électrode enrobée (SMAW) et pour le soudage TIG (GTAW), amorçage par frottement.

REMARQUE

La sortie totale sera atteinte seulement lorsque prendra fin la période de rodage. Cette période est d'environ 80 heures.

FACTEUR DE MARCHE

Le facteur de marche d'un groupe électrogène de soudage correspond au pourcentage d'une période de 10 (dix) minutes pendant laquelle le groupe électrogène peut fonctionner à un niveau de sortie donné sans surchauffe ou dommage. Le débit normalisé du facteur de marche de ce groupe électrogène est de 60 % à 170 A. Le groupe électrogène peut fonctionner à 170 A pendant 6 (six) minutes consécutives, mais il doit fonctionner sans charge pendant les 4 (quatre) minutes suivantes pour refroidir. Si les ampères de soudage diminuent, le facteur de marche augmente. Si vous augmentez les ampères de soudage au-delà du débit normalisé, le facteur de marche diminue.

■ MISE EN GARDE

SI VOUS EXCÉDEZ LES DÉBITS NORMALISÉS, le circuit de protection de surcharge thermique est mis sous tension et il coupe la sortie jusqu'à ce que le groupe électrogène refroidisse et atteigne la température de fonctionnement normale.

LE DÉPASSEMENT CONTINUEL DES DÉBITS NORMALISÉS DE FACTEUR DE MARCHE peut endommager le poste de soudage.

- N'excédez pas les facteurs de marche indiqués.

6. MISE EN PLACE DU GROUPE ÉLECTROGÈNE DE SOUDAGE

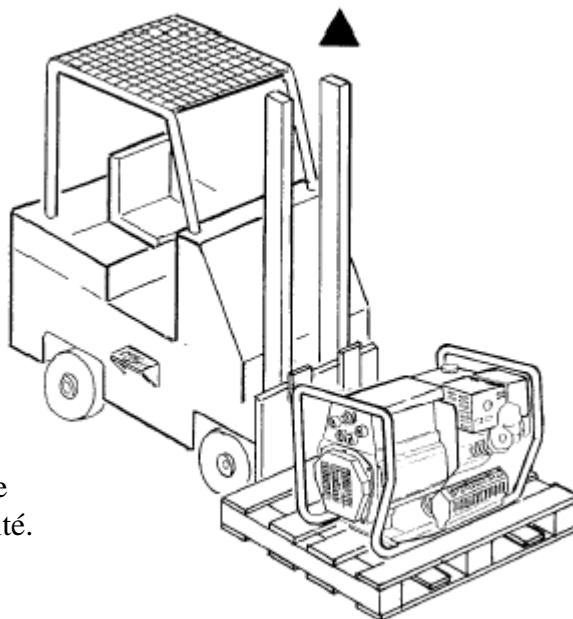


1. Chariot élévateur
2. Remorque

Installez le groupe électrogène sur la remorque conformément aux consignes du fabricant de la remorque.

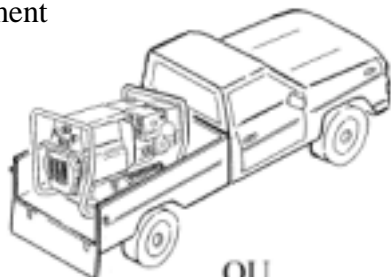
Déplacement

1



Ne soulevez pas le groupe électrogène par une extrémité.

Emplacement

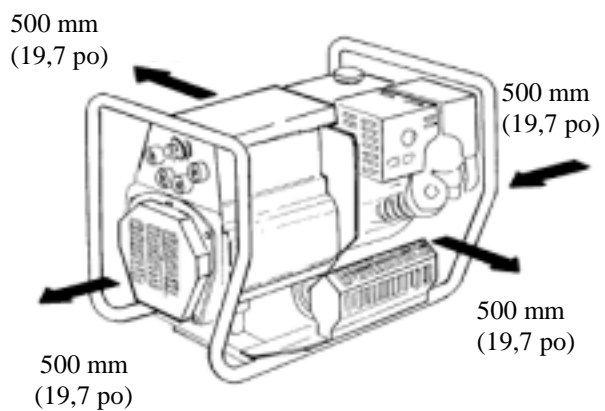


OU

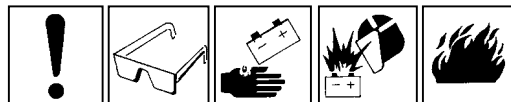


2

Dégagement pour circulation d'air



7. AVERTISSEMENT



LE CARBURANT DU MOTEUR PEUT CAUSER DES INCENDIES ET DES EXPLOSIONS.

- Arrêtez le moteur avant de remplir le réservoir de carburant.
- Ne remplissez pas le réservoir de carburant à proximité des étincelles, des flammes ou d'une cigarette allumée.
- Ne faites pas déborder le réservoir; essuyez bien tout carburant qui serait répandu.

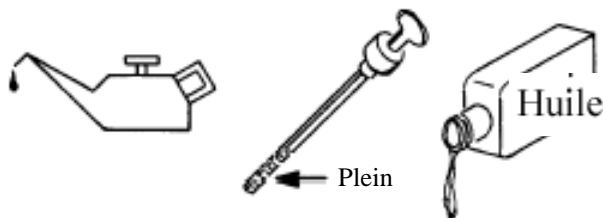
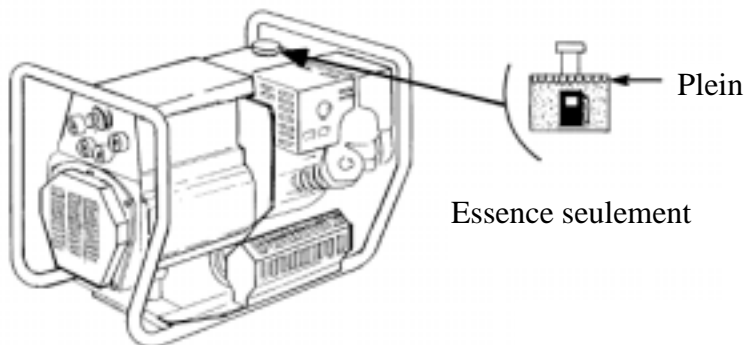
N'ENLEVEZ PAS LE BOUCHON DU RÉSERVOIR BRUSQUEMENT ; UNE ÉCLABOUSSURE DE CARBURANT PEUT CAUSER DES BLESSURES. LE CARBURANT PEUT ÊTRE SOUS PRESSION.

Faites tourner le bouchon du réservoir lentement et attendez que le chuintement cesse avant de retirer le bouchon.

Vérifiez tous les liquides quotidiennement. Le moteur doit être froid et il doit être posé sur une surface de niveau.

Ajoutez du carburant frais lorsque vous mettez le moteur en marche pour la première fois.

Essuyez bien la jauge d'huile et vérifiez le niveau d'huile : si le niveau d'huile n'atteint pas le repère maximum, ajoutez de l'huile.

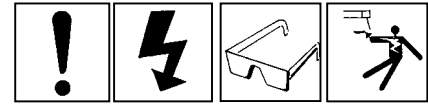


8. SOUDAGE ET COURANT AUXILIAIRES SIMULTANÉS

Réglage fin du courant au maximum

Courant de soudage CC	Courant auxiliaire monophasé 115 / 230 V
170 A @ 26,8 V	0,5 kVA
120 A @ 24,8 V	2 kVA
70 A @ 22,8 V	3,5 kVA
0 A @ 0 V	4 kVA

9. CÂBLAGE D'UNE FICHE DE 230 VOLTS FACULTATIVE



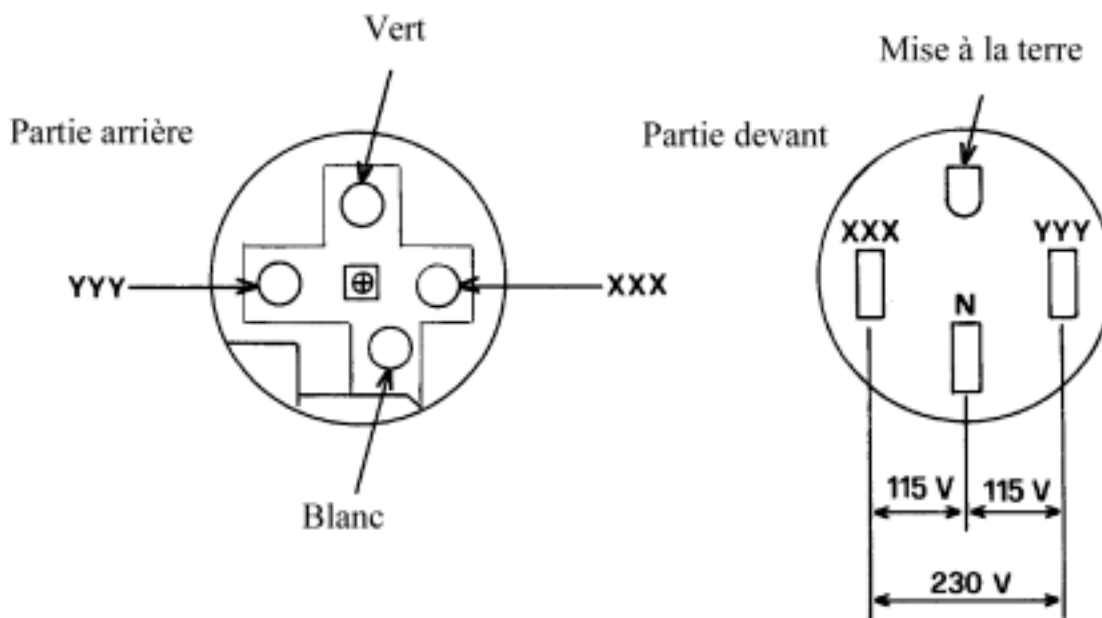
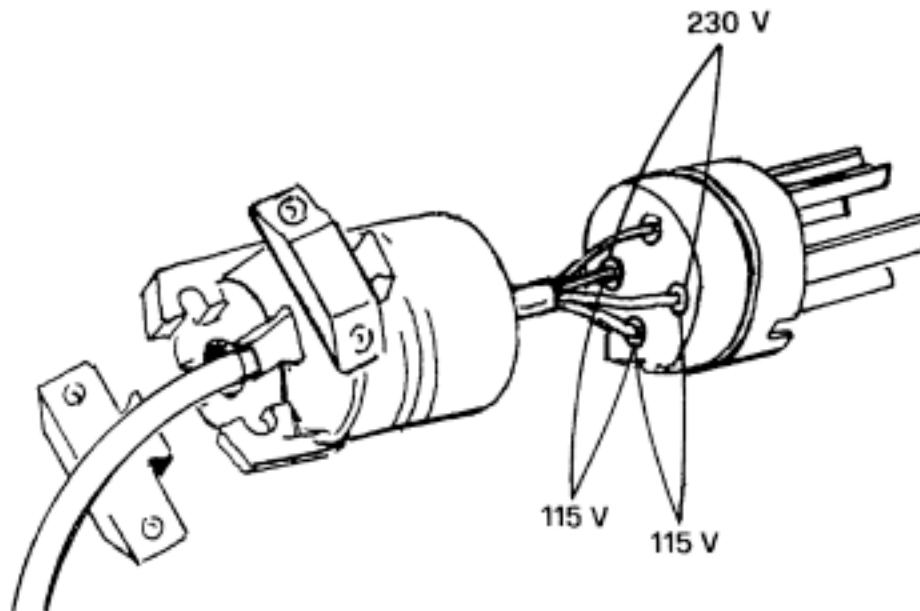
La fiche peut être câblée en vue d'une charge de 230 V bifilaire ou d'une charge de 115 / 230 V trifilaire.

Blanc - Borne neutre

YYY - Borne de la charge 1

XXX - Borne de la charge 2

Vert - Borne de mise à la masse

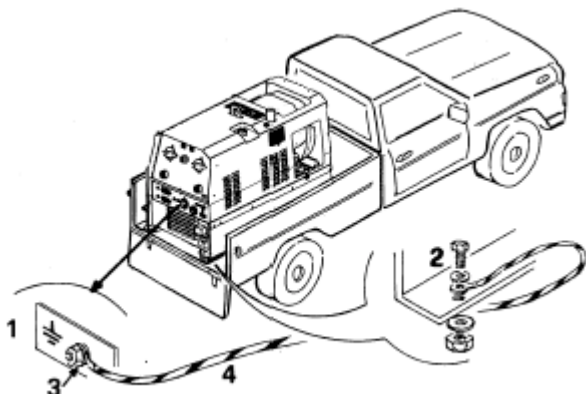


10. MISE À LA MASSE DU GROUPE ÉLECTROGÈNE AU CHÂSSIS D'UN CAMION OU D'UNE REMORQUE



1. Base du groupe électrogène
2. Châssis métallique du véhicule
3. Borne de mise à la masse du matériel
4. Câble de mise à la masse

Utilisez un fil de cuivre isolé de calibre AWG n° 10 ou supérieur.



Méthodes de mise à la terre

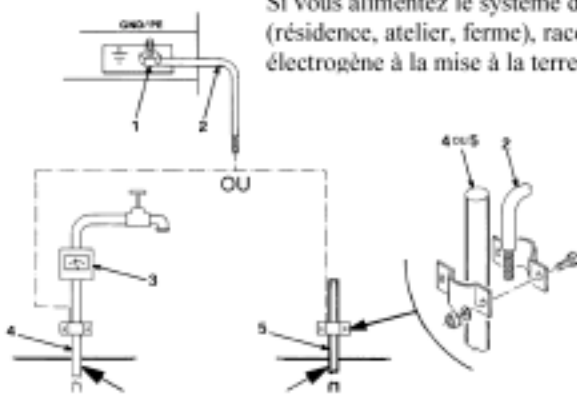
Reliez électriquement le bâti du groupe électrogène au châssis du véhicule au moyen d'un contact métal sur métal.

11. MISE À LA MASSE D'UN GROUPE ÉLECTROGÈNE RACCORDÉ AU CÂBLAGE D'UNE MAISON, D'UN ATELIER OU D'UNE FERME



1. Borne de mise à la masse du matériel
2. Câble de mise à la masse
Utilisez un fil de cuivre isolé de calibre AWG n° 10 ou supérieur.
3. Compteur d'eau
4. Conduite d'eau en métal
5. Tige de mise à la terre

Si vous alimentez le système de câblage d'un local (résidence, atelier, ferme), raccordez le groupe électrogène à la mise à la terre de ce système.

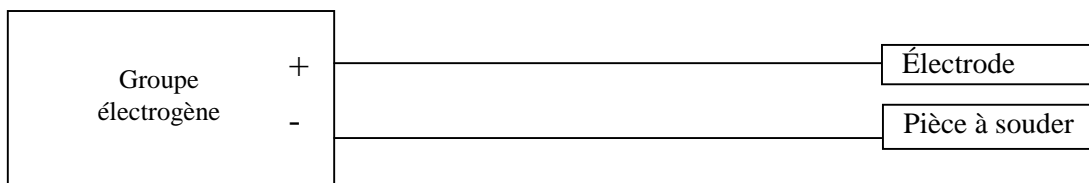


Utilisez une conduite d'eau métallique, une tige de mise à la terre ou tout autre moyen de mise à la terre précisé dans les codes électriques.

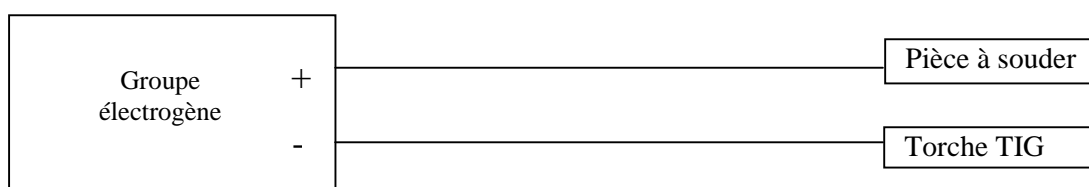
12. CONNEXIONS DE PROCÉDÉS NORMALES



PROCÉDÉ ÉLECTRODE ENROBÉE (SMAW)



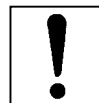
PROCÉDÉ TIG (GTAW), AMORÇAGE PAR FROTTEMENT



13. CHOIX DU CALIBRE MINIMUM DES CÂBLES DE SOUDAGE

Ampère soudage	Longueur totale du câble (cuivre) du circuit de soudage ne dépassant pas							
	30 m (100 pi) ou moins		45 m (150 pi)	60 m (200 pi)	70 m (250 pi)	90 m (300 pi)	105 m (350 pi)	120 m (400 pi)
100	4	4	4	3	2	1/0	1/0	1/0
150	3	3	2	1	1/0	2/0	3/0	3/0
200	3	2	1	1/0	2/0	3/0	4/0	4/0
250	2	1	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-2/0
300	1	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-3/0
350	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-3/0	2-4/0
400	1/0	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	2-4/0
500	2/0	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	3-3/0	3-3/0
600	3/0	4/0	2-2/0	2-3/0	2-4/0	3-3/0	3-4/0	3-4/0

Le calibre (AWG) des câbles de soudage est établi en fonction, soit d'une différence de 4 volts (V) ou moins ou soit d'une densité de plus de 300 mils circulaires par ampère.

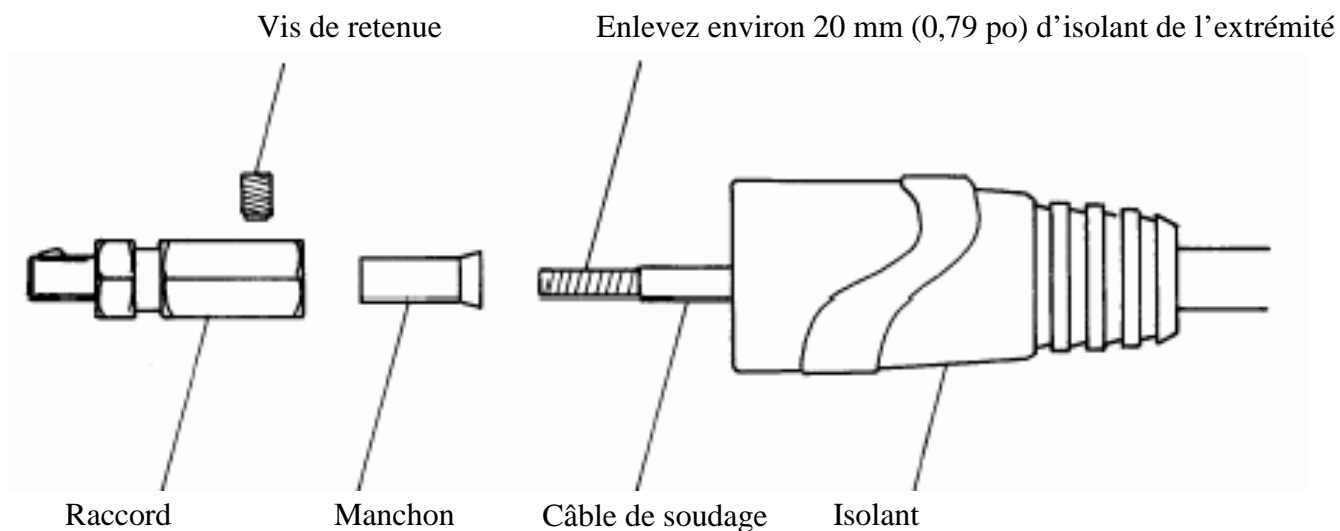


14. CONNEXION DE SORTIE DE SOUDAGE

**UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT CAUSER LA MORT.
UN ARC ÉLECTRIQUE PEUT BRÛLER LA PEAU OU ENDOMMAGER LES
CONNEXIONS ÉLECTRIQUES.**

INSTALLATION DES RACCORDS

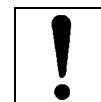
1. Procurez-vous un câble de la longueur désirée et du calibre approprié pour l'installation.
2. Si l'installation exige un câble de calibre supérieur à 3/0, préparez une extrémité de 3/0 AWG n'excédant pas 0,61 m (2 pi) pour l'installation des raccords. L'autre extrémité du connecteur doit être raccordée au câble 3/0 AWG ou à un câble de soudage de calibre supérieur.
3. Faites passer le câble de soudage à travers l'isolant.
4. Enlevez 20 mm (0,79 po) d'isolant de l'extrémité du câble.
5. Insérez l'extrémité dénudée du câble dans le manchon fourni.
6. Insérez le câble de soudage et le manchon dans le raccord en vous assurant que le câble est bien appuyé contre le fond du raccord.
7. Installez et resserrez la vis de retenue à l'aide de la clé hexagonale pour fixer solidement le câble dans le raccord.
8. Poussez l'isolant sur le raccord pour recouvrir la vis de retenue.



CONNEXIONS DU CÂBLE DE SOUDAGE

1. Ne touchez jamais une pièce sous tension.
2. Mettez le groupe électrogène hors tension avant d'effectuer toute connexion de sortie de soudage.
3. Ne changez pas la position des raccords de câbles de soudage pendant le soudage.
4. Assurez-vous que les raccords sont bien branchés dans la prise avant de commencer le soudage.

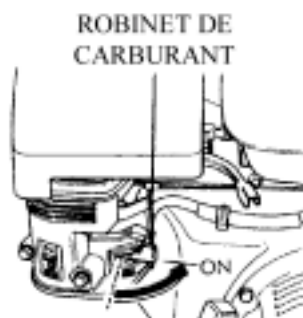
15. SÉQUENCE



LISEZ ET RESPECTEZ TOUTES LES PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ AVANT DE PROCÉDER.

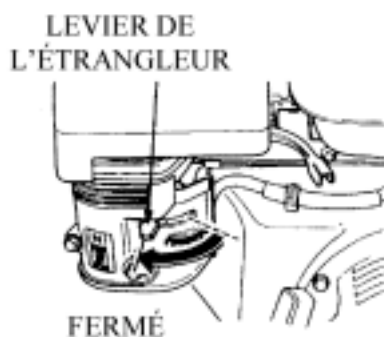
15.1 Démarrage

1. Tournez le robinet du carburant jusqu'à la position « MARCHÉ ».



2. Mettez le levier de l'étrangleur à la position « FERMÉ ».

REMARQUE : N'utilisez pas l'étrangleur lorsque le moteur est chaud ou que la température de l'air est élevée.

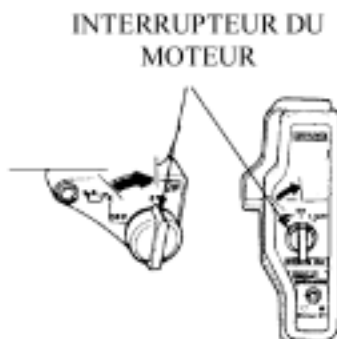


3. Tournez le bouton de l'accélérateur jusqu'au point médian.

4. Démarrez le moteur.

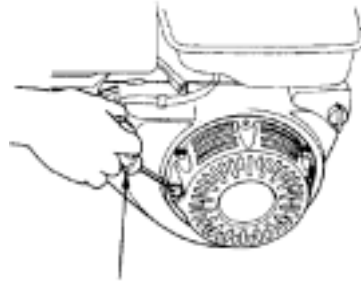
- Avec lanceur à rappel

5. Mettez le commutateur d'allumage du moteur à la position « MARCHÉ ».





6. Tirez la poignée du démarreur doucement jusqu'à ce que vous sentiez une résistance; ensuite tirez vigoureusement.

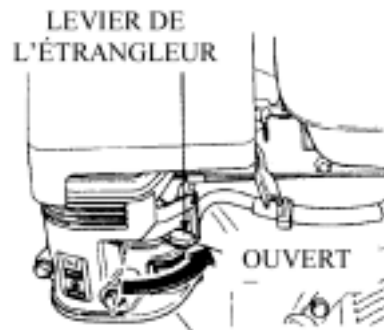


POIGNEE DU
LANCEMENT

— MISE EN GARDE

ASSUREZ-VOUS QUE LA POIGNÉE NE REVIENNE PAS BRUSQUEMENT CONTRE LE MOTEUR. LAISSEZ-LA REVENIR DOUCEMENT, SANS LA LÂCHER, POUR NE PAS ENDOMMAGER LE DÉMARREUR.

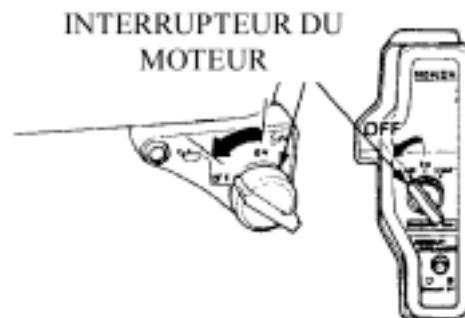
7. Au fur et à mesure que le moteur s'échauffe, ramenez graduellement le levier de l'étrangleur à la position ouverte.



15.2 Arrêt du moteur

Pour arrêter le moteur en cas d'urgence, mettez le commutateur d'allumage du moteur à la position « ARRÊT ». Dans des conditions normales d'utilisation, procédez comme suit :

1. Débranchez les utilisateurs;
2. Mettez la commande de régime du moteur à son réglage le plus bas;
3. Mettez le commutateur d'allumage du moteur à la position « ARRÊT ».

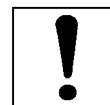


4. Tournez le robinet du carburant jusqu'à la position « ARRÊT ».



1. Installez et raccordez le poste de soudage conformément au chapitre 6.
2. Portez des gants et des vêtements de protection.
3. Branchez le câble de prise de masse à la borne du poste de soudage.
4. Branchez la prise de masse à la pièce à souder.
5. Branchez le câble de l'électrode à la connexion de sortie de l'électrode.
6. Sélectionnez le réglage de précision.
7. Insérez l'électrode dans le porte-électrodes.
8. Débutez le soudage.

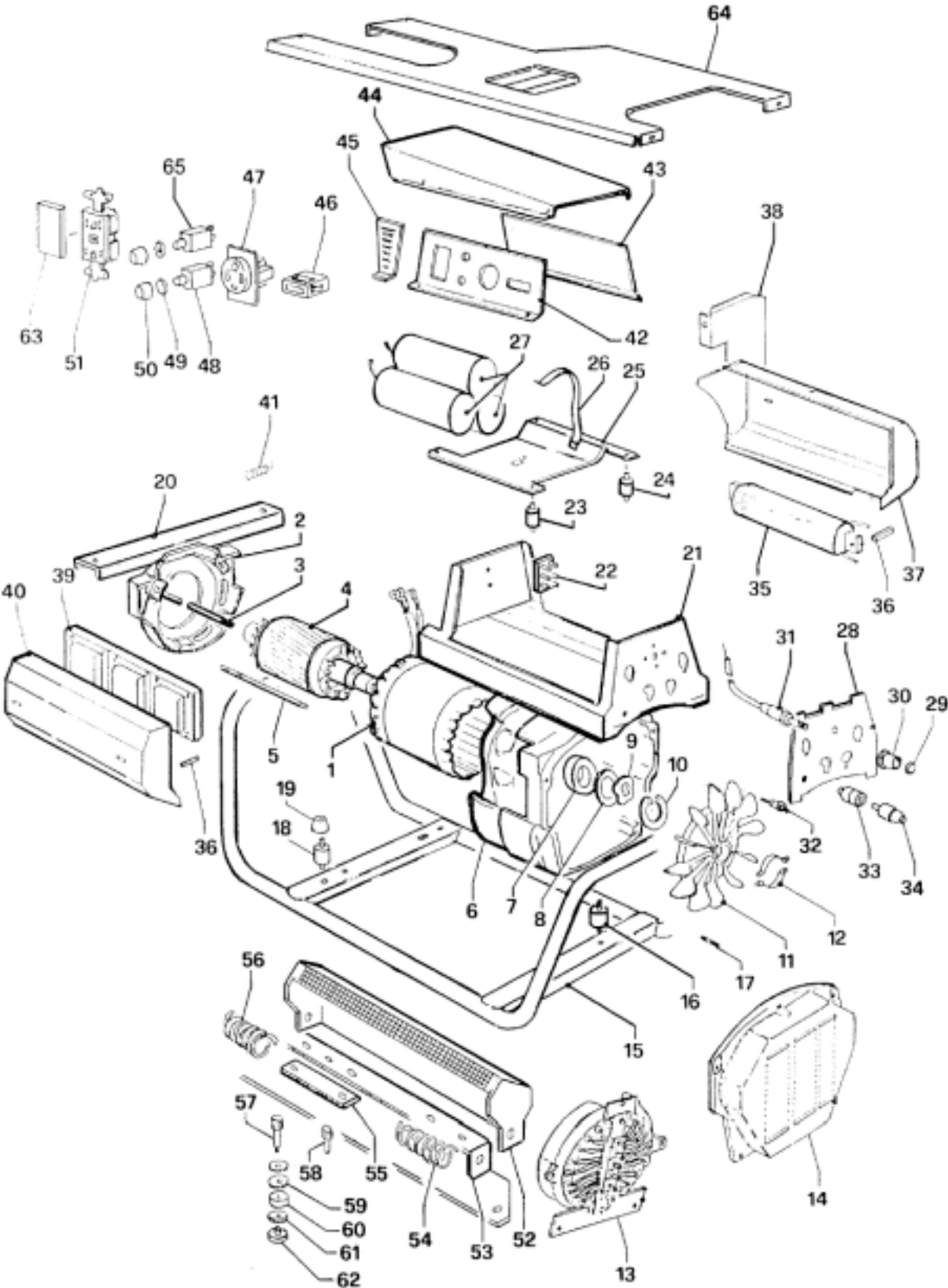
16. ENTRETIEN COURANT



ARRÊTEZ LE MOTEUR AVANT L'ENTRETIEN

8 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Essuyez toute éclaboussure de carburant et d'huile➤ Vérifiez les niveaux de liquide
50 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Changez l'huile et remplacez le filtre à l'huile➤ Nettoyez le système de refroidissement
100 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Nettoyez et resserrez les pôles de la batterie➤ Remplacez le filtre à air
200 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Remplacez toute étiquette illisible➤ Remplacez le filtre à carburant➤ Vérifiez le dégagement de la soupape
250 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifiez et nettoyez le pare-étincelles
500 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Vérifiez les bougies
1000 HEURES	<ul style="list-style-type: none">➤ Nettoyez l'intérieur à l'air ou avec un aspirateur

17. NOMENCLATURE



LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Article n°	N° de commande	Description	N° de commande
1	11-3000	Stator	19.298
2	11-3001	Bride de raccordement du moteur	18.407
3	11-3002	Barre d'accouplement	18.279
4	11-3003	Arbre avec rotor	18.280
5	11-3004	Barre d'accouplement	18.078
6	11-3005	Bride avec bague d'appui	18.535
7	11-3006	Coussinet 30/72/19 6306	304
8	11-3007	Bague intérieure	305
9	11-3008	Rondelle élastique	306
10	11-3009	Joint Seeger	307
11	11-3010	Ventilateur	310
12	11-3011	Anneau de ventilateur	311
13	11-3012	Redresseur de courant complet	18.364
14	11-3013	Chapeau du ventilateur	606
15	11-3014	Châssis	18.282
16	11-3015	Amortisseur M 40 x 40	13.961
17	11-3016	Prisonnier M 5 x 27	13.929
18	11-3017	Amortisseur M 30 x 30	313
19	11-3018	Dispositif de protection par amortisseur	876
20	11-3019	Support de moteur	14.854
21	11-3020	Couvercle de panneau	17.114
22	11-3021	Plaquette de connexion à 6 pôles	10.364
23	11-3022	Amortisseur M 15 x 30	13.802
24	11-3023	Amortisseur M 15 x 30	320
25	11-3024	Support de condensateur	13.799
26	11-3032	Plaque de condensateur	21.785
27	11-3081	Condensateur 50 µF	18.192
28	11-3688	Plaque d'aluminium avant	21.462
29	11-3028	Bouchon	11.209
30	11-3723	Bouton de l'accélérateur	20.409
31	11-3030	Accélérateur	14.436
32	11-3100	Mise à la terre	15.721
33	11-3032	Sortie de soudage	18.285
34	11-3232	Prise de sortie de soudage	886
35	11-3034	Réacteur	13.925
36	11-3035	Cale d'écartement H18.5	18.792
37	11-3036	Couvercle du côté droit	17.451
38	11-3037	Défecteur d'air	18.353
39	11-3038	Réacteur triphasé	19.742
40	11-3039	Couvercle du côté gauche	17.450
41	11-3040	Ressort	14.139
42	11-3535	Couvercle avant	20.700
43	11-3534	Plaque de fermeture	15.720
44	11-3043	Couvercle du dessus	15.659
45	11-3044	Grille de protection gauche	13.922

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Article n°	N° de commande	Description	N° de commande
46	11-3151	Compteur horaire	19.657
47	11-3046	Sortie monophasée de 230 V, 50 A 14-50	19.655
48	11-3047	Disjoncteur de 15 A	13.640
49	11-3048	Anneau	14.270
50	11-3049	Couvercle de disjoncteur	14.658
51	11-3050	Sortie monophasée de 115 V, 2 x 15 A, avec disjoncteur différentiel 5-15R	19.654
52	11-3051	Couvercle de résistance	18.794
53	11-3052	Support de résistance	18.793
54	11-3053	Résistance	14.432
55	11-3054	Plaque de résistance	18.795
56	11-3055	Résistance	17.117
57	11-3056	Borne de résistance	11.439
58	11-3057	Support de résistance	12.830
59	11-3058	Rondelle d'isolation 7 mm	17.491
60	11-3059	Isolateur femelle 22 mm	17.603
61	11-3060	Rondelle d'isolation 12 mm	17.490
62	11-3061	Isolateur mâle 12 mm	17.602
63	11-3375	Couvercle de sortie monophasée de 115 V, 2 x 15 A, avec disjoncteur différentiel 5-15R	19.762
64	11-4001	Crochet	23.415

18. SCHÉMA DE CÂBLAGE

