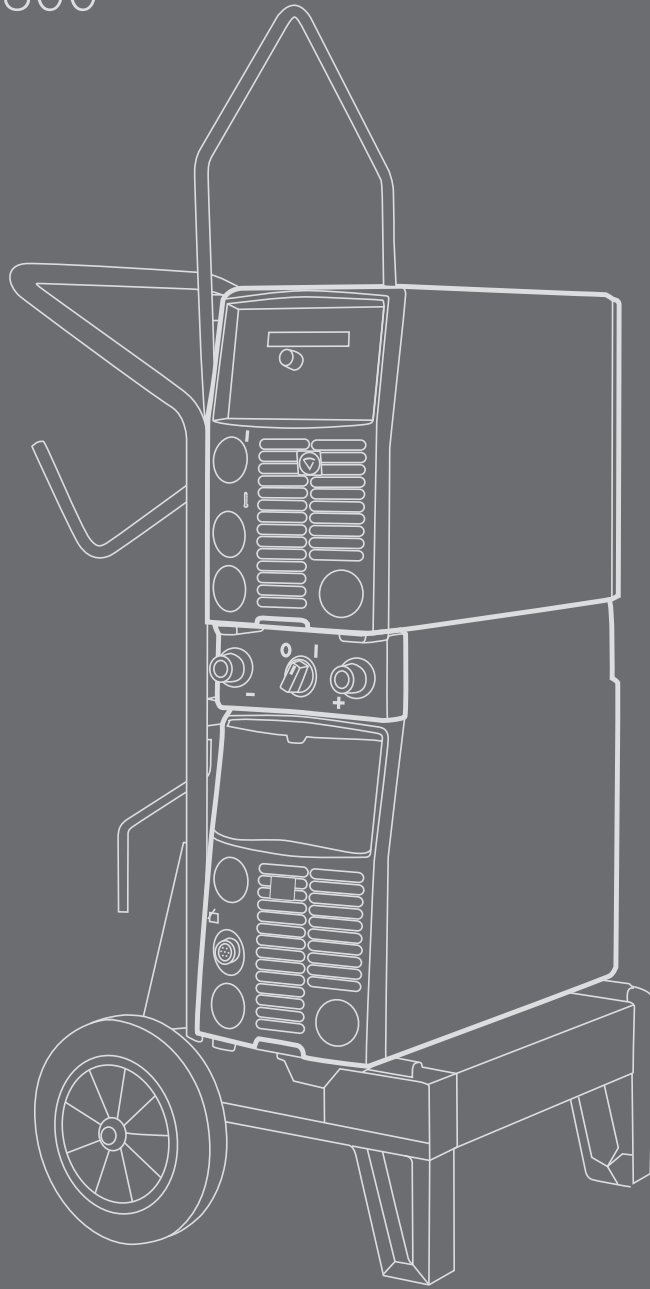


1928400
R04

KempGouge

ARC 800



MANUEL D'UTILISATION

Français

SOMMAIRE

1. PRÉFACE	3
1.1 General.....	3
1.2 Generalites sur le gougeage a l'arc de carbone.....	3
1.3 Introduction	4
1.3.1 Source d'énergie	4
1.3.2 Panneau de contrôle	5
2. INSTALLATION	5
2.1 Mise en place de la machine.....	5
2.2 Connexion primaire.....	6
2.3 Réseau de distribution	6
2.4 Cables de gougeage et de masse.....	6
2.4.1 Raccordement du câble de gougeage	6
2.4.2 Raccordement du câble de masse	7
3. UTILISATION	7
3.1 Avant la mise en marche.....	7
3.2 Comment utiliser la commande a distance	8
3.3 Mise en marche de la source d'énergie	8
3.3.1 Test automatique des fonctions	8
3.3.2 Témoins lumineux du panneau avant	8
3.4 Fonctions du panneau de controle.....	8
3.4.1 Ajustement du courant de gougeage	8
3.4.2 Affichage du courant et de la tension de gougeage réels	9
3.4.3 Rétablissement des paramètres d'usine	9
3.5 Techniques de gougeage a l'arc de carbone	9
4. RESOLUTION DES PANNES	9
4.1 Surcharge (temoin lumineux jaune allume)	9
4.2 Fusible du connecteur du cable de commande.....	10
4.3 Cable reseau electrique en cas de sur- ou sous-tension	10
4.4 Phase manquante dans le reseau electrique.....	10
4.5 Codes d'erreur de la machine.....	10
5. SERVICE	11
5.1 Cables.....	11
5.2 Source de puissance.....	11
5.3 Entretien regulier.....	11
5.4 Destruction de la machine	11
6. REFERENCES DE COMMANDE	12
7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	12

1. PRÉFACE

1.1 GENERAL

Vous avez choisi une solution de gougeage à l'arc de carbone Kemp Gouge™ ARC 800 et nous vous en félicitons. Utilisés correctement, les produits Kemppi peuvent considérablement accroître la productivité de votre soudage et vous procurer des années de service économique.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de votre produit Kemppi. Vous trouverez les caractéristiques techniques à la fin de ce manuel.

Nous vous conseillons de lire attentivement le présent manuel avant la première utilisation de l'équipement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, soyez particulièrement attentif aux instructions de sécurité présentées plus loin.

Pour plus d'informations sur les produits Kemppi, contactez Kemppi Oy, consultez un revendeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site Web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.

Les caractéristiques présentées dans ce manuel peuvent faire l'objet de modifications sans préavis.

Remarques importantes

Les points qui requièrent une attention particulière dans le but de minimaliser les dommages et les blessures corporelles sont signalés par la mention « **REMARQUE !** ». Veuillez lire attentivement ces recommandations et suivre scrupuleusement les instructions.

Avertissement

Bien que tout ait été mis en œuvre pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans le présent guide, nulle responsabilité ne pourra être acceptée concernant d'éventuelles erreurs ou omissions. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrit ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

1.2 GENERALITES SUR LE GOUGEAGE A L'ARC DE CARBONE

Le gougeage à l'arc de carbone fait référence à une méthode où le métal est retiré par fusion avec un arc de soudage, le métal en fusion étant ensuite soufflé avec de l'air comprimé.

Ce type de gougeage peut être utilisé avec la majorité des métaux, tels que l'acier, l'acier inoxydable, la fonte, le nickel, le cuivre, le magnésium et l'aluminium.

Le matériel utilisé pour le gougeage à l'arc de carbone se compose de la source de puissance de gougeage, d'un porte-électrode et de ses câbles et enfin de l'électrode à gouger qui peut être ronde ou plate. Une alimentation suffisante en air comprimé doit également être disponible.

Une électrode de gougeage ronde peut être utilisée dans les cas suivants :

- l'ouverture d'une soudure d'amorçage
- l'élimination d'une fissure dans un cordon
- la fabrication de rainures de soudage
- la découpe du métal
- la perforation

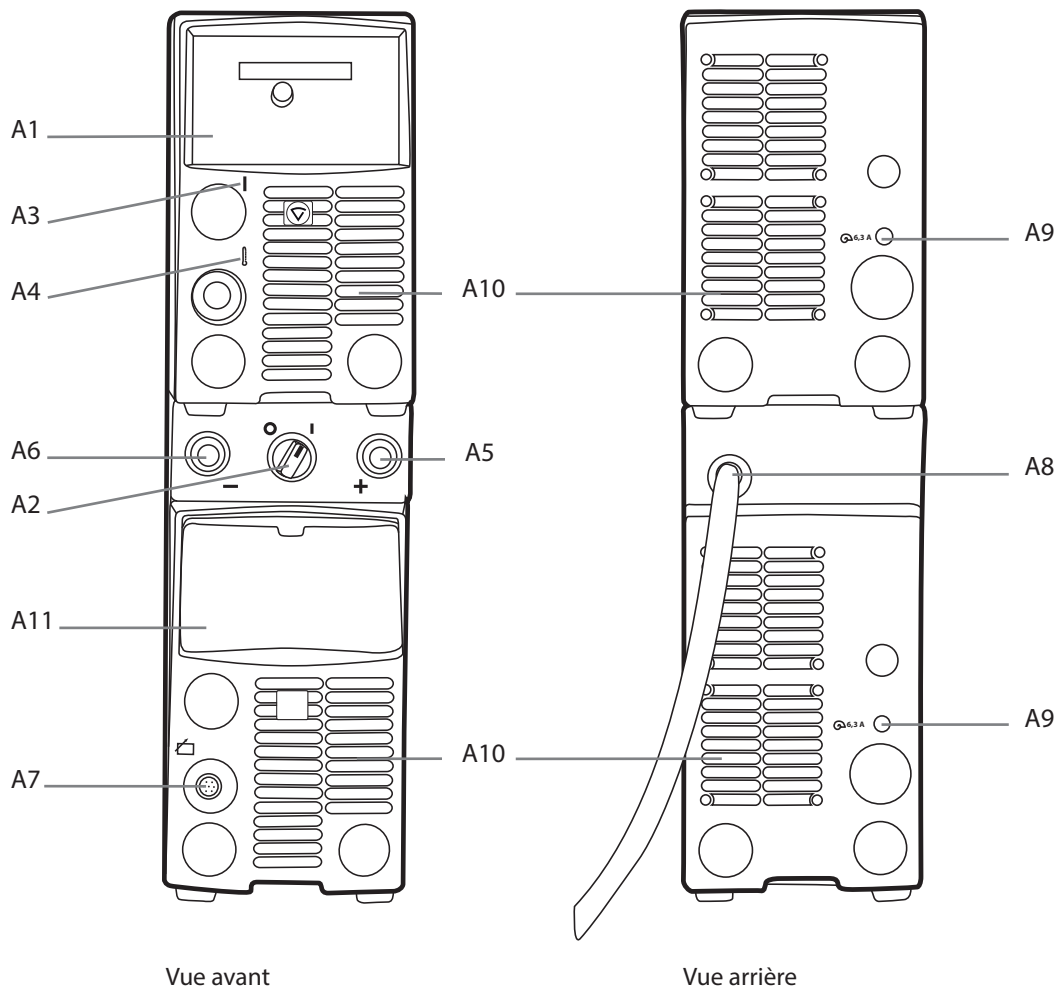
Une électrode de gougeage plate peut être utilisée dans les cas suivants :

- la correction des erreurs de surface dans les plaques en rouleau
- le nettoyage des moulages en acier
- l'ouverture des moulages défectueux
- la correction des bouchons soudés

1.3 INTRODUCTION

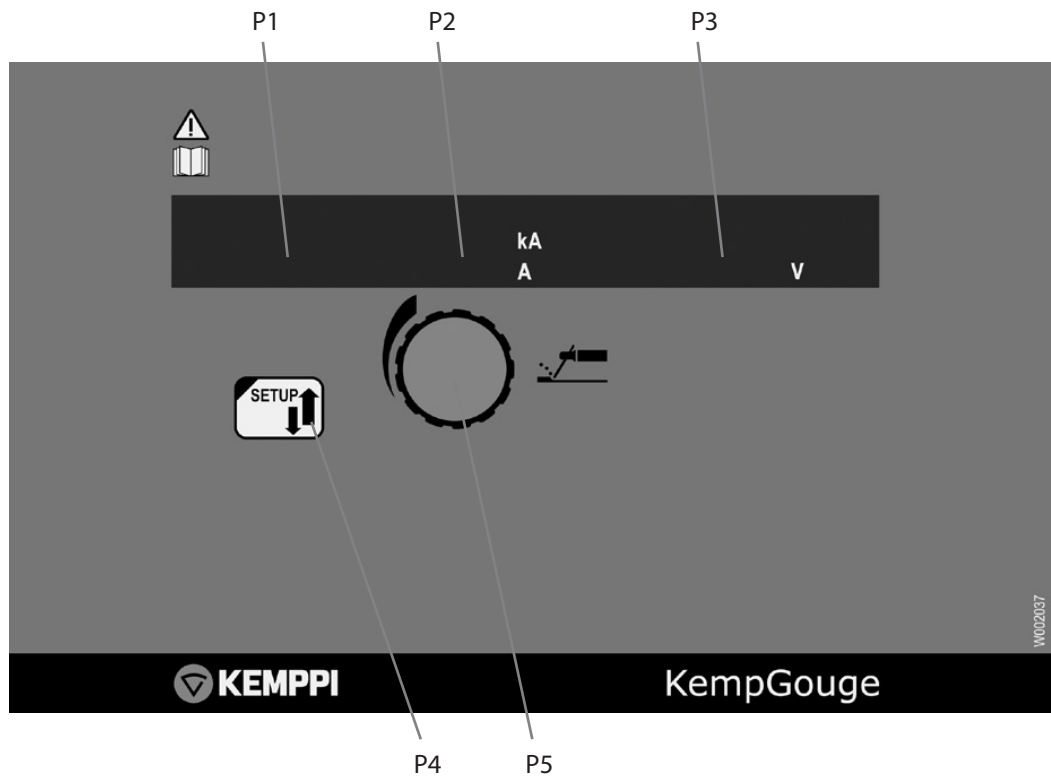
KempGouge™ ARC 800 est une solution pour tous les besoins en gougeage à l'arc. Le package comprend une source de puissance de 800-A avec panneau de contrôle. L'électrode de carbone et le porte-électrode doivent être acquis séparément.

1.3.1 Source d'énergie



- A1 Panneau de contrôle
- A2 Interrupteur principal
- A3 Voyant lumineux (I/O)
- A4 Voyant lumineux de protection thermique
- A5 Connecteur câble de gougeage
- A6 Connecteur de masse
- A7 Commande à distance et transfert de données
- A8 Entrée câble d'alimentation
- A9 Fusible du connecteur câble de commande (6,3 A temporisé)
- A10 Grille du ventilateur
- A11 Boîte à accessoires

1.3.2 Panneau de contrôle



- P1 Écran de gauche (courant de gougeage ou nom du paramètre ajustable)
- P2 Voyants lumineux de la zone active
- P3 Écran de droite (tension de gougeage ou valeur du paramètre ajustable)
- P4 Bouton de configuration
- P5 Bouton de réglage (ajustement du courant de gougeage, rétablissement des valeurs d'usine)

2. INSTALLATION

2.1 MISE EN PLACE DE LA MACHINE

Placer la machine sur un plan horizontal stable et surélevé, par exemple un chariot de transport. La surface du plan choisi doit être sèche. De préférence, placer la machine à l'abri de la poussière afin d'éviter la pénétration d'impuretés à l'intérieur de la machine.

Précisions :

- L'inclinaison de la surface ne doit pas excéder 15 degrés.
- S'assurer que l'air circule librement tout autour de la machine. Il doit y avoir un espace de 20 cm devant et derrière la machine pour permettre la libre circulation de l'air de refroidissement.
- Protéger la machine contre une chute de pluie intense et les rayons directs du soleil.

REMARQUE ! La machine ne doit pas fonctionner sous la pluie car la classe de protection de la machine (IP23S) permet seulement d'utiliser la machine en plein air.

REMARQUE ! L'équipement ne doit jamais se trouver situé dans la trajectoire de particules ou d'étincelles projetées par une meule, une rectifieuse ou une autre machine.

2.2 CONNEXION PRIMAIRE

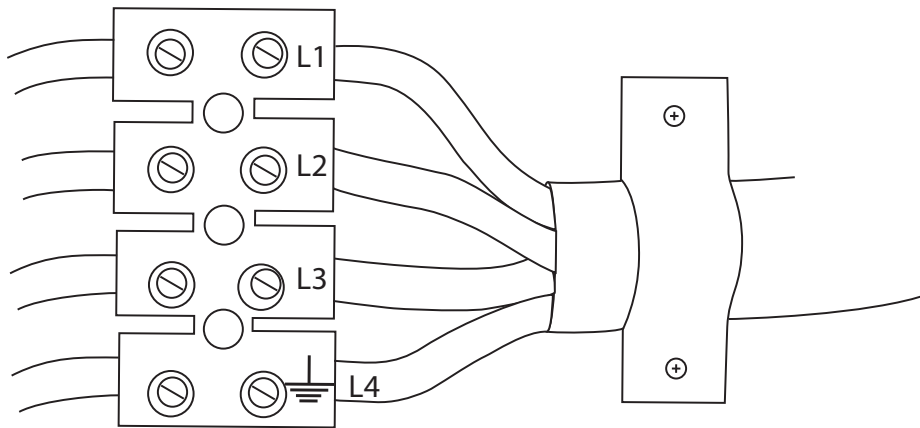
La source d'énergie KempGouge™ ARC 800 est raccordée à un réseau triphasé de 400 V. La machine est livrée sans câble d'alimentation. Ce câble peut être commandé séparément en 5 ou 10 mètres (Reportez-vous à la section - Références pour commander). Avant toute utilisation, vérifiez l'état du câble et installez une prise d'alimentation. Si le câble n'est pas conforme aux normes électriques en vigueur dans votre lieu de travail, remplacez-le avec un câble compatible. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section Caractéristiques techniques.

REMARQUE ! L'installation ou le remplacement du câble ou de la prise d'alimentation doit être réalisé par un électricien ou un installateur agréé.

Câble de connexion

1. Déposez le panneau du côté droit en dévissant attentivement les vis de montage. Celles-ci peuvent s'échapper facilement.
2. Amenez le câble à la machine en le faisant passer dans la bague placée à l'arrière de la machine et maintenez le câble en place en utilisant un serre-câble. Souvenez-vous qu'il est nécessaire d'isoler le câble au niveau du serre-câble.
3. Reliez les fils au connecteur comme indiqué sur le croquis.
4. Reposez le panneau.

REMARQUE ! Si vous utilisez un câble à 5 fils, ne connectez pas le fil conducteur neutre.



L1	rouge
L2	noir
L3	gris
L4	jaune-vert

2.3 RÉSEAU DE DISTRIBUTION

Tous les appareils électriques ordinaires sans circuits spéciaux génèrent des courants harmoniques sur le réseau de distribution. Les niveaux élevés de courants harmoniques peuvent provoquer des pertes et des perturbations sur certains équipements. Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12 à condition que la puissance de court-circuit Scc soit supérieure ou égale à 7.6 MVA au point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le réseau de distribution public. Il appartient à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de faire en sorte que l'équipement soit connecté uniquement à une alimentation dont la puissance de court-circuit Scc est supérieure ou égale à 7.6 MVA, si nécessaire en consultant l'opérateur du réseau de distribution.

2.4 CABLES DE GOUGEAGE ET DE MASSE

2.4.1 Raccordement du câble de gougeage

Le câble de gougeage est raccordé à la source d'énergie à l'aide d'un connecteur DIX de 120 mm². Ce câble est branché sur le connecteur positif (+) ou négatif (-) de la source d'énergie, selon le métal travaillé. La source d'énergie possède un connecteur négatif et deux connecteurs positifs. Pour plus d'informations sur l'emplacement des connecteurs, reportez-vous à l'Introduction.

Branchez le câble de gougeage comme suit :

Métal à gouger	Connecteur câble de gougeage
Acier	Positif (+)
Fonte Métal non ferreux	Négatif (-)

Le câble de gougeage est un câble en cuivre isolé. Le tableau suivant indique les capacités de charge types des câbles lorsque la température ambiante est 25 °C et la température du câble est 85 °C.

Câble	Facteur de marche, (ED)				Perte de tension / 10 m
	100 %	60 %	35 %	20 %	
50 mm ²	285 A	316 A	371 A	458 A	0,35 V / 100 A
70 mm ²	355 A	403 A	482 A	602 A	0,25 V / 100 A
95 mm ²	430 A	498 A	606 A	765 A	0,21 V / 100 A
120 mm ²	500 A	587 A	721 A	917 A	0,18 V / 100 A

REMARQUE ! Ne chargez pas les câbles de gougeage au-delà des valeurs admissibles à cause des pertes de tension et de l'échauffement.

2.4.2 Raccordement du câble de masse

Le câble de masse est raccordé au connecteur négatif ou positif de la source d'énergie, selon le connecteur utilisé pour le câble de gougeage (voir Raccordement du câble de gougeage). Les diamètres recommandés pour le câble sont répertoriés dans le tableau ci-dessus.

Fixez la pince de masse directement sur la pièce à gouger de sorte à optimiser la surface de contact de la pince. Le point de contact ne doit porter aucune trace de peinture ou de corrosion.

3. UTILISATION

3.1 AVANT LA MISE EN MARCHÉ

Avant de commencer une opération de gougeage à l'arc au carbone, procédez comme suit :

- Sélectionnez une électrode de gougeage adapté à la pièce à gouger et fixez-le sur le porte-électrode.
- Raccordez le câble de gougeage au connecteur positif ou négatif selon le type de métal à gouger. Pour plus d'informations, reportez-vous à la section Raccordement du câble de gougeage.
- Ajustez le courant de gougeage à un niveau adapté. Par défaut, la machine utilise le dernier réglage mémorisé. Pour plus d'informations sur le courant de gougeage, reportez-vous au tableau ci-dessous.
- Démarrez la source d'énergie et commencez le gougeage. Pour plus d'informations sur la meilleure façon de procéder à un gougeage à l'arc au charbon, reportez-vous à la section Techniques de gougeage.

Courants recommandés pour les différentes électrodes de gougeage.

Taille de l'électrode ronde	5/32"	3/12"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"
	4,0 mm	5,0 mm	6,35 mm	8,0 mm	10,0 mm	13,0 mm
Courant (A)	80 – 150	110 – 200	170 – 330	230 – 450	300 – 550	460 – 900
Tension (V)	38 – 41	39 – 42	43 – 46	44 – 48	46 – 50	46 – 50

3.2 COMMENT UTILISER LA COMMANDE A DISTANCE

1. Connectez la commande à distance R10 à la connexion A7. La source de puissance détecte l'appareil automatiquement et la référence de la commande à distance apparaît à l'écran d'affichage.
2. Sélectionnez le courant de gougeage souhaité à l'aide du bouton de la commande à distance.
3. Pour cesser d'utiliser la commande à distance, déconnectez-la de la source de puissance et le courant de gougeage, qui était affiché avant la connexion de la commande à distance, apparaît de nouveau à l'écran tandis que le courant de commande passe de nouveau par le panneau d'affichage.

3.3 MISE EN MARCHÉ DE LA SOURCE D'ÉNERGIE

Pour mettre en marche la source d'énergie, tournez l'interrupteur principal A2 situé sur le panneau avant en position I. Le témoin lumineux de veille A3 s'allume.

Le ventilateur fonctionne un instant lorsque l'interrupteur principal est placé en position I. Il s'arrête après un certain temps, puis redémarre pendant l'opération de gougeage lorsque la machine a atteint une température donnée. Il continue de fonctionner après 10 minutes de gougeage, selon la température de la machine.

REMARQUE! La mise en marche et l'arrêt de l'appareil doivent toujours s'effectuer par l'interrupteur principal et non par la prise d'alimentation.

3.3.1 Test automatique des fonctions

Pendant la mise en marche de la source d'énergie, la machine procède automatiquement à un test des fonctions. Ce test couvre les fonctions suivantes :

- Vérification de la version logicielle. L'écran de gauche affiche pendant une seconde la version du programme du panneau de contrôle. L'écran de droite affiche la version du programme de la source d'énergie.
- Fonctionnement des témoins lumineux et des boutons. Tous les témoins et les LEDs de l'écran clignotent.
- Fonctions du système. Si le système rencontre une panne, un code d'erreur s'affiche à l'écran.
- Etablissement des paramètres d'usine ou des paramètres prédéfinis.

Si le test des fonctions est réussi, la machine est prête à fonctionner et les valeurs du courant et de la tension s'affichent au panneau de contrôle.

Si une panne a été détectée au cours du test, le code d'erreur clignote à l'écran de même que le témoin lumineux jaune sur le panneau avant de la source d'énergie. Pour connaître les instructions, reportez-vous à la section Résolution des pannes.

3.3.2 Témoins lumineux du panneau avant

Les témoins lumineux présentés ici se trouvent sur le panneau avant de l'appareil :

- Lorsque le témoin vert A3 est allumé, la source de puissance est en mode veille. Il s'allume lorsque la machine est connectée à l'alimentation avec l'interrupteur principal en position « I ».
- Le témoin de surchauffe jaune A4 s'allume lorsque la machine est en surchauffe. Lorsque le voyant s'éteint, la machine peut à nouveau être utilisée.
- Le témoin A4 clignote lorsque la machine rencontre une défaillance. Pour connaître les instructions, reportez-vous à la section Résolution des pannes.

3.4 FONCTIONS DU PANNEAU DE CONTRÔLE

Le panneau de contrôle permet à l'utilisateur de contrôler et de surveiller le fonctionnement de la machine. Les boutons et le bouton de réglage sont utilisés pour ajuster le courant utilisé dans le gougeage et les autres paramètres de la machine. Les valeurs du courant et de la tension s'affichent à l'écran du panneau de contrôle pendant le gougeage.

3.4.1 Ajustement du courant de gougeage

Le courant de gougeage requis est défini à l'aide du bouton de réglage sur le panneau de contrôle. Ce réglage a une précision de 10 A, ce qui signifie que le fait de tourner le bouton de réglage d'un cran augmente ou réduit le courant de 10 ampères.

Si vous tournez ce bouton rapidement, vous pouvez ajuster rapidement le courant de gougeage par incréments de 100 A par cran.

La valeur d'ajustement du courant de gougeage est indiquée sur l'écran lorsque vous tournez le bouton de réglage. La valeur s'affiche avec une précision de 1 A. Le témoin lumineux A s'affiche à l'écran. Les valeurs utilisées sont stockées dans la mémoire du panneau de contrôle et seront utilisées lors de la prochaine mise en marche de la machine.

3.4.2 Affichage du courant et de la tension de gougeage réels

Pendant le gougeage, le panneau de contrôle affiche les valeurs réelles du courant et de la tension. Le courant de gougeage est indiqué en ampères avec une précision de 1 A, tandis que la tension est indiquée en volts avec une précision de 0,1 V.

3.4.3 Rétablissement des paramètres d'usine

Un seul paramètre du panneau de contrôle de la source d'énergie peut être modifié par l'utilisateur : le rétablissement des paramètres d'usine. Cela permet à l'utilisateur de rétablir les valeurs initiales du courant de soudage et d'effacer la mémoire.

Pour rétablir les paramètres d'usine, procédez comme suit :

1. Maintenez enfoncé le bouton Setup du panneau de contrôle pendant au moins 5 secondes. Set Up s'affiche à l'écran.
2. Relâchez le bouton Setup. FAC OFF s'affiche à l'écran.
3. Tournez le bouton de réglage jusqu'à ce que FAC ALL s'affiche à l'écran.
4. Appuyez brièvement sur le bouton Setup du panneau de contrôle afin de rétablir les paramètres d'usine.

3.5 TECHNIQUES DE GOUGEAGE A L'ARC DE CARBONE

Lors d'une opération de gougeage à l'arc de carbone, notez ce qui suit :

- Avant de commencer à travailler, assurez-vous que le matériel est prêt à être utilisé et que le courant de gougeage et l'électrode ont été sélectionnés en fonction de la pièce à gouger.
- La pression d'air comprimé nécessaire pour le gougeage à l'arc de carbone est 500 – 700 kPa (5 – 7 bar).
- Fixez l'électrode (taille max. \varnothing 13 mm) sur le porte-électrode de sorte que la longueur libre soit égale à 100 – 150 mm.
- Ouvrez le robinet d'air comprimé et orientez la pointe de l'électrode de carbone vers la pièce à gouger.
- Enflamez l'arc en frottant l'électrode sur la pièce à gouger.
- Placez l'électrode de sorte que le débit d'air comprimé atteigne le métal en fusion entre l'électrode de gougeage et la rainure créée.
- L'angle idéal pour l'électrode de gougeage est 20° – 45°. Si l'angle est supérieur, l'air comprimé ne peut pas repousser le métal en fusion.
- Notez qu'une surface gougée n'est pas immédiatement prête pour le soudage. Elle doit d'abord être nettoyée par meulage, par exemple.

REMARQUE ! Vous ne devez pas excéder le courant maximal spécifié pour une électrode de gougeage car cela risque d'accélérer l'usure de l'électrode. Le courant de gougeage est trop élevé si le revêtement de cuivre fond plus rapidement que l'électrode de gougeage.

4. RESOLUTION DES PANNES

En cas de panne de la machine, contactez un Service Après-Vente agréé par Kemppi. Avant d'envoyer votre unité en réparation, vérifiez les éléments de la liste suivante.

4.1 SURCHANGE (TEMOIN LUMINEUX JAUNE ALLUME)

Deux ventilateurs refroidissent simultanément les sources d'énergie de la machine. Toutefois, la machine peut être en surchauffe en cas de charge constante au-delà des valeurs nominales ou si l'air de refroidissement n'a pas pu circuler correctement.

Le témoin lumineux jaune A4 s'allume en cas de surchauffe. Vous devez alors arrêter l'opération de gougeage et laisser refroidir la machine. Le témoin s'éteint lorsque vous pouvez reprendre le gougeage.

4.2 FUSIBLE DU CONNECTEUR DU CÂBLE DE COMMANDE

La paroi arrière de la source de puissance contient un fusible A9, qui protège le connecteur du câble de commande A7. L'utilisation d'un fusible incorrect peut endommager la source d'énergie. Il est important de toujours utiliser le type de fusible approprié. Le type et la taille de fusible sont indiqués à côté du porte-fusible.

4.3 CÂBLE RESEAU ELECTRIQUE EN CAS DE SUR- OU SOUS-TENSION

Si la source d'énergie est utilisée dans un réseau électrique avec une tension insuffisante (inférieure à 300 V), les fonctions de contrôle de l'appareil sont automatiquement désactivées.

Les circuits primaires de la source d'énergie sont protégés contre les pics de puissance. La plage de tension d'alimentation du produit est suffisamment large pour prévenir les problèmes de surtension jusqu'à 440 V (voir Caractéristiques techniques). Assurez-vous que la tension reste dans la plage autorisée, en particulier si la puissance utile est fournie par un groupe électrogène.

4.4 PHASE MANQUANTE DANS LE RESEAU ELECTRIQUE

Les fonctions de gougeage de la machine sont affectées ou celle-ci peut rencontrer des problèmes de démarrage en cas de perte de phase du courant secteur. Une perte de phase peut être provoquée par :

- Un fusible secteur grillé.
- Un câble d'alimentation endommagé.
- Une mauvaise connexion du câble d'alimentation sur le bornier de la machine ou la prise secteur.

4.5 CODES D'ERREUR DE LA MACHINE

La machine vérifie systématiquement son fonctionnement pendant la procédure de démarrage et rapporte chaque panne détectée. Si une panne est détectée au démarrage, celle-ci apparaît sous la forme d'un code d'erreur affiché sur l'écran du panneau de contrôle.

Err3: Surtension de la source d'énergie

Le gougeage a été interrompu car une surcharge temporaire dangereusement élevée de la tension ou une surtension continue ont été détectées dans le réseau électrique. Vérifiez la taille du fusible et la qualité du réseau d'alimentation.

Err4: Surchauffe de la source d'énergie

La source d'énergie est en surchauffe. La cause peut être :

1. La source d'énergie a été utilisée pendant une longue période à puissance maximale.
2. La circulation de l'air de refroidissement de la source d'énergie est bloquée.
3. Le système de ventilation a rencontré un problème.

Retirez les obstacles qui obstruent la circulation de l'air et attendez que le ventilateur ait refroidi la machine.

Err23: Avertissement de surtension de la source d'énergie

La source d'énergie a détecté des pics de tension dans le réseau électrique. Les pics de courte durée peuvent être gérés. Ils n'entraînent pas d'interruption de l'opération de gougeage mais peuvent en réduire la qualité. Vérifiez la qualité du réseau d'alimentation.

Autres codes d'erreur :

La machine peut afficher des codes qui ne sont pas indiqués ici. Dans ce cas, contactez un Service Après-Vente agréé par Kemppi et rapportez le code d'erreur affiché.

5. SERVICE

Le niveau d'utilisation de la source d'énergie et son environnement opérationnel doivent être pris en considération dans la planification de la fréquence de l'entretien de la machine. Une utilisation appropriée et un entretien préventif garantissent un fonctionnement sans panne de l'équipement, ce qui permet d'éviter les interruptions et d'accroître la productivité de la machine.

5.1 CABLES

Vérifiez quotidiennement l'état des câbles d'alimentation et de gougeage. N'utilisez jamais de câbles endommagés. Assurez-vous également que tous les câbles intermédiaires utilisés dans le raccordement au secteur sont en bon état et conformes aux réglementations en vigueur.

REMARQUE ! La réparation et l'installation des câbles d'alimentation ne peuvent être effectuées que par un électricien ou un installateur autorisé à effectuer de telles opérations.

5.2 SOURCE DE PUISSANCE

Avant de nettoyer l'intérieur de la machine, déposez la carrosserie en dévissant les vis de montage situées sur le haut et les côtés de la machine.

REMARQUE ! Afin d'éviter tout dommage, attendez environ deux minutes après avoir débranché le câble d'alimentation avant de déposer la carrosserie de la machine.

Procédez aux opérations de nettoyage et d'entretien suivantes au moins deux fois par an :

1. Nettoyez l'intérieur de la machine et la grille du ventilateur, retirez la poussière et les tâches, par exemple à l'aide d'une brosse douce et d'un aspirateur.
 - N'utilisez pas d'air sous pression. Les particules de poussière peuvent être comprimées dans les rainures du ventilateur.
 - N'utilisez pas d'appareil de lavage à haute pression.
2. Vérifiez les raccordements électriques de la machine. Nettoyez les raccordements oxydés et resserrez les en cas de nécessité.
 - Vérifiez que la tension est correcte avant de commencer à réparer les branchements.

REMARQUE ! N'oubliez pas que la réparation de la machine ne peut être effectuée que par un électricien ou un installateur autorisé à effectuer de telles opérations.

5.3 ENTRETIEN REGULIER

Les Services Après-Vente agréés par Kemppi effectuent les entretiens réguliers conformément aux dispositions du contrat.

Tâches comprises dans un entretien régulier :

- Nettoyage de l'équipement.
- Inspection et maintenance du porte-électrode.
- Vérification des connecteurs, des interrupteurs et des ajusteurs.
- Vérifications des connexions électriques.
- Vérification du câble d'alimentation et de la prise de courant.
- Remplacement des pièces endommagées ou usées.
- Test de calibration, avec réglage des fonctions et des valeurs de performances de la machine si nécessaire.

5.4 DESTRUCTION DE LA MACHINE



Ne jetez pas les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la Directive européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE) et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

En tant que propriétaire de l'équipement, vous devez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès des autorités locales ou de nos représentants Kemppi. Par l'application de cette directive européenne, vous contribuez à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

6. REFERENCES DE COMMANDE

KempGouge ARC 800 (avec unité de transport)		6284000
Câble de connecteur	4 X 16 mm ² , 5 m	W000869
Câble de connecteur	4 X 16 mm ² , 10 m	W003408
Câble de masse	95 mm ² , 5 m (DIX120)	61840951
Câble de masse	95 mm ² , 10 m (DIX120)	61840952
Câble de masse	120 mm ² , 5 m	61841201
Câble de masse	120 mm ² , 10 m	61841202
Commande à distance R10		6185409

7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

KempGouge ARC 800		
Tension de connexion	3~ 50/60 Hz	400 V -15 ... +20%
Puissance nominale	50% ED	44 kVA
	100% ED	35 kVA
Courant primaire	50% ED I _{1max}	65 A
	100% ED I ₁	51 A
Câble de connecteur	H07RN-F	4G16 (16 mm ²)
Fusible (recommandé)		63 A retardé
Ralenti		120 W
Rendement		0,90
Facteur de puissance		0,90
Capacité de charge à 40 °C	50% ED	800 A / 44 V
	100% ED	600 A / 44 V
Ajustement du courant		20 A – 800 A
Tension en circuit ouvert		50 V
Electrode-carbone de gougeage - taille max.		ø 13 mm
Air comprimé - pression recommandée		500 – 700 kPa (5 – 7 bar)
Température de stockage		-40 °C ... +60 °C
Température de fonctionnement		-20 °C ... +40 °C
Classe CEM		A
Puissance minimale de court-circuit du réseau d'alimentation *		7.6 MVA
Degré de protection		IP23S
Dimensions (sans/avec unité de transport)	Longueur	590/700 mm
	Largeur	230/660 mm
	Hauteur	885/1400 mm
	Poids	94/115 kg
Charge maximale de anneau de levage		200 kg

* Voir paragraphe 2.3.

