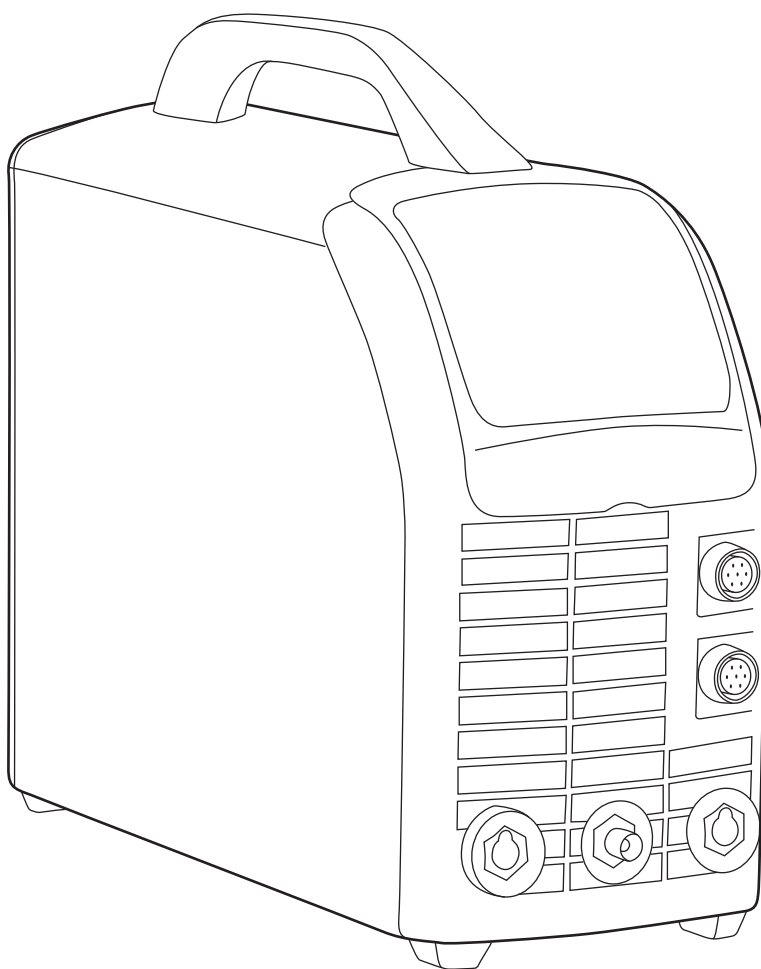


MasterTig

LT 250



Operating manual	EN
Bruksanvisning	DA
Gebrauchsanweisung	DE
Manual de instrucciones	ES
Käyttöohje	FI
Manuel d'utilisation	FR
Manuale d'uso	IT
Gebruiksaanwijzing	NL
Brugsanvisning	NO
Instrukcja obsługi	PL
Manual de utilização	PT
Инструкции по эксплуатации	RU
Bruksanvisning	SV
操作手册	ZH

MANUEL D'UTILISATION

Français

SOMMAIRE

1.	Préface	3
1.1	Généralités	3
1.2	Présentation du produit	3
2.	Avant d'utiliser l'équipement	4
2.1	Déballage	4
2.2	Mise en place de l'appareil	4
2.3	Raccordement de l'alimentation	4
2.4	Numéro de série	4
2.5	Vue d'ensemble du poste à souder	5
2.6	Raccordement des câbles de soudage	6
3.	Fonctionnement	7
3.1	Soudage TIG	7
3.2	Gaz de protection	8
3.3	Raccordement pour le soudage MMA	9
3.4	Commandes de fonctionnement	10
3.4.1	Réglage du courant de soudage et commande à distance	10
3.4.2	Réglages pour soudage MMA	10
3.4.3	Procédé TIG	11
4.	Fonctionnalités	12
5.	Codes d'erreur	13
5.1	Résolution des problèmes	13
6.	Entretien	14
6.1	Entretien quotidien	14
6.2	Stockage	14
6.3	Mise au rebut de l'appareil	14
7.	Références de commande	15
8.	Caractéristiques techniques	16

FR

1. PRÉFACE

1.1 Généralités

Félicitations ! Vous venez d'acquérir un MasterTig LT 250. 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 distributeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site Web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.

Les caractéristiques décrites dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

Remarques importantes

Les points qui requièrent une attention particulière dans le but de réduire les risques de dommages et de 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 Présentation du produit

Le MasterTig LT 250 est un poste à souder CC TIG et MMA de grande qualité, destiné aux applications industrielles. Le MasterTig LT 250 ne nécessite pas d'alimentation électrique secteur : il est alimenté par une source d'énergie auxiliaire. Voir le paragraphe 2.3.

Avant l'utilisation ou l'entretien de cet appareil, lire le présent manuel d'utilisation et le conserver pour pouvoir s'y reporter ultérieurement.

FR

2. AVANT D'UTILISER L'ÉQUIPEMENT

REMARQUE ! Lire la brochure relative aux instructions de sécurité avant de commencer à souder. Prêter une attention particulière aux risques d'incendie et d'explosion.

2.1 Déballage

Avant d'utiliser l'équipement, s'assurer qu'il n'a pas été endommagé lors du transport. Vérifier également que tous les composants commandés sont présents, ainsi que les instructions.

L'emballage de l'équipement est recyclable.

Transport

L'appareil doit être transporté en position verticale.

REMARQUE ! Soulever le poste à souder par sa poignée uniquement. Ne jamais le tirer par le câble de soudage ou par d'autres câbles.

Environnement

Le poste à souder peut être utilisé à l'extérieur ou en atelier, à condition d'être à l'abri de la pluie et des rayons du soleil. Conserver le poste à souder dans un environnement propre et sec et le protéger du sable et de la poussière pendant son utilisation et son stockage. Les températures de fonctionnement recommandées sont comprises entre -20 et +40 °C. Placer le poste à souder à l'écart des surfaces chaudes et à l'abri des étincelles et éclaboussures. S'assurer que l'air peut circuler librement autour du poste à souder.

2.2 Mise en place de l'appareil

Poser l'appareil sur une surface stable, propre et horizontale. Dans la mesure du possible, éviter de laisser la poussière et autres impuretés pénétrer dans le flux d'air de refroidissement de l'appareil. Il est conseillé de positionner l'appareil au-dessus du niveau du sol, sur un chariot adapté par exemple.

Conseils pour placer l'appareil :

- L'inclinaison de la surface ne doit pas dépasser 15 degrés.
- Veiller à la libre circulation de l'air de refroidissement. Un minimum de 20 cm d'espace libre autour du poste à souder est nécessaire pour la circulation de l'air de refroidissement.
- Protéger l'appareil des fortes pluies et de l'exposition directe au soleil.

REMARQUE ! Ne jamais utiliser le poste à souder sous la pluie. La classe de protection IP23S signifie qu'il est uniquement possible de ranger l'appareil sous abri à l'extérieur.

REMARQUE ! Ne jamais utiliser un poste à souder humide.

REMARQUE ! Veiller à ce que l'appareil ne se trouve jamais dans la trajectoire d'étincelles ou de projections d'éclats de métal lors du meulage.

2.3 Raccordement de l'alimentation

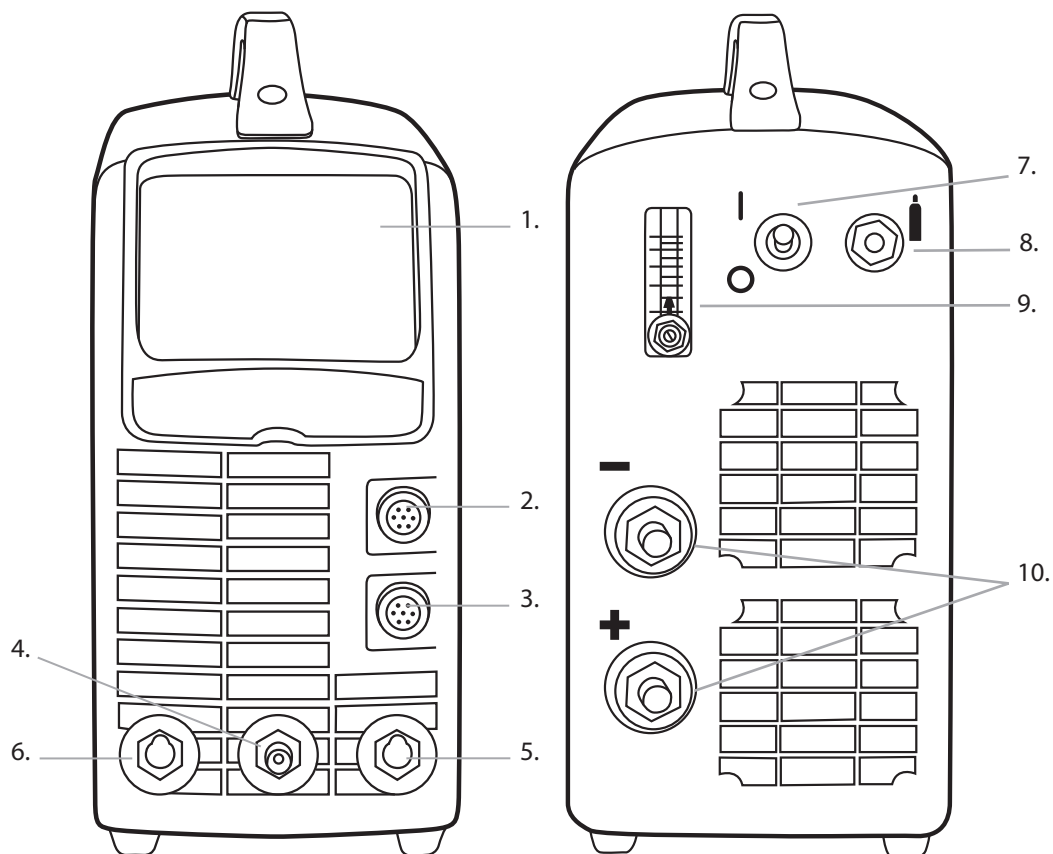
Le MasterTig LT 250 ne nécessite pas d'alimentation électrique secteur : il est alimenté par une source d'énergie auxiliaire. Il est possible d'utiliser toute source d'alimentation à courant constant (CC) ou à tension constante (CV) normalement utilisée pour le soudage MMA ou MIG/MAG, ou encore un groupe électrogène de soudage ayant les caractéristiques de sortie appropriées.

REMARQUE ! Les performances de la source d'alimentation peuvent limiter la puissance maximale du Mastertig LT 250.

2.4 Numéro de série

Le numéro de série de l'appareil est indiqué sur la plaque d'identification de ce dernier. Le numéro de série est le seul moyen approprié d'identification des pièces pour un produit spécifique. Il est important de se référer au numéro de série du poste pour toute demande de réparation ou commande de pièces de rechange.

2.5 Vue d'ensemble du poste à souder



Avant de l'appareil

1. Panneau de réglage
2. Connecteur de la commande à distance
3. Connecteur de la torche TIG
4. Connecteur du gaz de protection et du courant pour la torche TIG
5. Connecteur (+) pour le porte-électrode
6. Connecteur (-) pour le câble de masse

Les marquages des pôles (+ / -) à l'avant de l'appareil sont en relief.

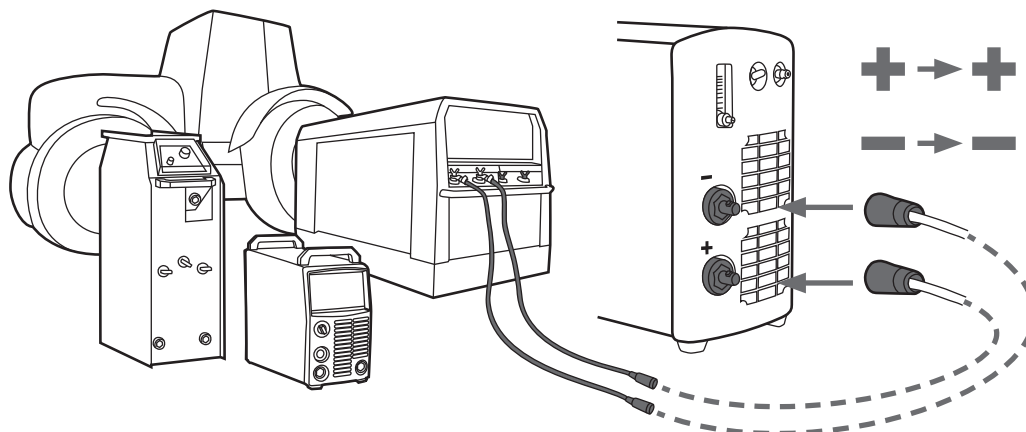
Arrière de l'appareil

7. Interrupteur Marche/Arrêt
8. Connecteur à emboîtement pour le gaz
9. Débitmètre du gaz de protection
10. Connecteurs des câbles de soudage de la source d'alimentation

REMARQUE ! Les polarités du MasterTig LT 250 sont protégées contre les fausses manœuvres. Si les branchements des câbles d'alimentation + et - sont inversés, l'appareil ne fonctionnera pas. Cette inversion est mise en évidence par l'absence de tension affichée sur le panneau de commande.

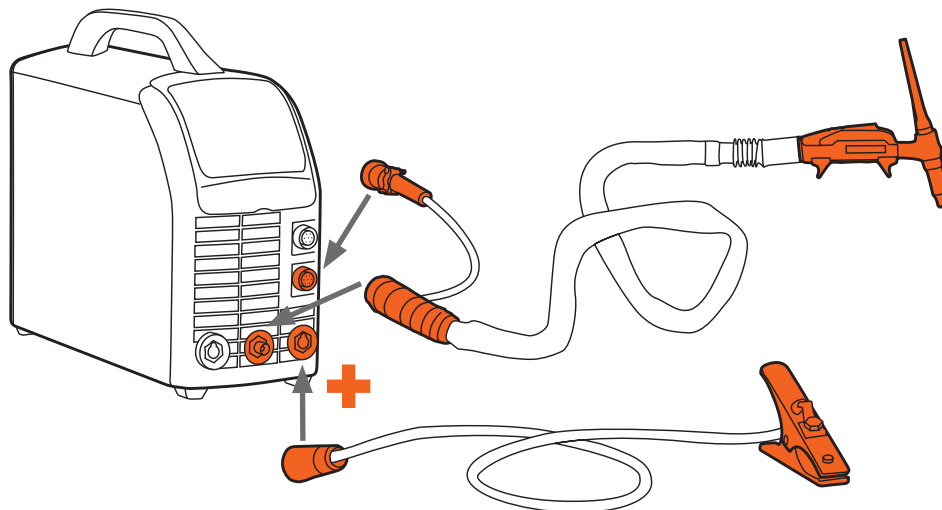
2.6 Raccordement des câbles de soudage

Connexion de la source d'énergie



REMARQUE ! Le LT 250 peut être alimenté à partir de diverses sources d'alimentation électrique fournissant une tension de 40 à 100 volts CC. Une tension d'alimentation inadéquate peut restreindre les performances ou empêcher l'appareil de fonctionner. Les deux câbles de soudage (+ et -) doivent toujours être branchés simultanément à la source d'alimentation du LT 250, pour éviter tout risque de dysfonctionnement ou d'accident.

Connexion de la torche TIG



La torche de soudage apporte le gaz protecteur et l'énergie pour l'arc électrique à la pièce ouvrée. Une pression sur la gâchette de la torche de soudage déclenche le débit de gaz protecteur et l'établissement de l'arc. Connecter la torche TIG comme indiqué.

Conducteur de terre

Raccorder le câble de masse au pôle négatif pour le soudage MMA et au pôle positif pour le soudage TIG.

Avant de commencer à souder, nettoyer la surface de la pièce ouvrée et y fixer la pince de masse afin de créer un circuit de soudage fermé et sans interférence.

3. FONCTIONNEMENT

REMARQUE ! Les fumées de soudage peuvent être nocives, veiller à préserver une ventilation suffisante pendant le soudage ! Ne jamais regarder l'arc sans un masque de protection conçu pour le soudage à l'arc ! Se protéger et protéger l'espace environnant contre l'arc et les projections !

Préparation au soudage

REMARQUE ! Toujours porter des vêtements de protection, des gants, un masque et une visière spécialement conçus pour le soudage. Il est recommandé de faire des essais de soudage avant de commencer à travailler sur la pièce à souder. Lors de l'amorçage de l'arc ou lors du soudage, si l'électrode colle à la pièce à souder, elle va rapidement chauffer et peut devenir incandescente. Pour décoller l'électrode, détourner le porte-électrode de la pièce à souder d'un mouvement de torsion. Si cette manœuvre ne marche pas, éteindre l'appareil à l'aide de l'interrupteur principal puis libérer l'électrode dès qu'elle a refroidi.

REMARQUE ! L'électrode et la pièce à souder sont brûlantes. Se protéger et protéger les autres à tout moment.

Il est possible de commencer à souder dès que toute la préparation nécessaire décrite dans ces instructions aura été effectuée.

3.1 Soudage TIG

Électrodes et buses de soudage TIG

Pour le soudage TIG, nous recommandons l'usage d'une électrode de type WC20 (gris) ; néanmoins, d'autres types sont possibles.

La taille de l'électrode (diamètre) est choisie en fonction du courant / de la puissance de soudage à utiliser. Une électrode au diamètre insuffisant pour le courant de soudage fondra, tandis qu'il sera plus difficile de démarrer l'arc avec une électrode trop grande.

En général, une électrode en tungstène de 1,6 mm est destinée à des courants jusqu'à 150 A, et une électrode en tungstène de 2,4 mm à des courants CC jusqu'à 250 A.

Avant toute utilisation, affûter l'électrode en tungstène pour obtenir une pointe aiguë longue d'environ 1,5 fois le diamètre de l'électrode. Si l'électrode touche la pièce ouvrée pendant le soudage, l'affûter à nouveau.

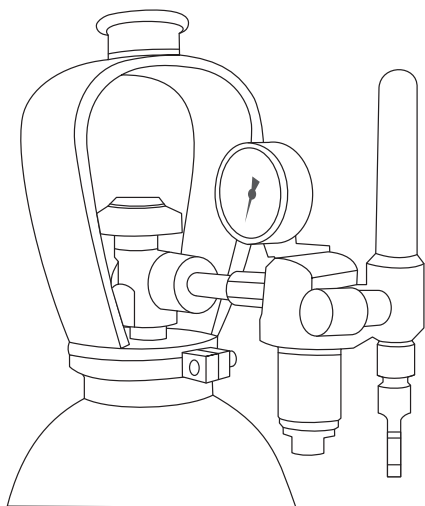
FR

3.2 Gaz de protection

Dans le soudage TIG, le gaz de protection est utilisé pour éviter une contamination atmosphérique du bain de fusion. Normalement, le gaz de protection est de l'argon (Ar), et son débit est de 8 à 12 litres par minute, en fonction du courant de soudage et de la taille de la buse de gaz.

Le poste à souder est livré avec un tuyau de gaz de protection de 4,5 m. Raccorder le connecteur femelle du tuyau de gaz de protection au connecteur mâle du poste à souder. Raccorder l'autre extrémité du tuyau de gaz de protection à la bouteille de gaz à l'aide d'un manodétendeur adapté et approuvé, permettant de régler le débit de sortie.

REMARQUE ! Ne jamais tenter d'effectuer le raccordement directement sur une bouteille de gaz comprimé. Toujours utiliser un manodétendeur et un débitmètre testés et approuvés.



Raccordement du tuyau de gaz au robinet d'un régulateur typique, max. 500 kPa (5 bar)

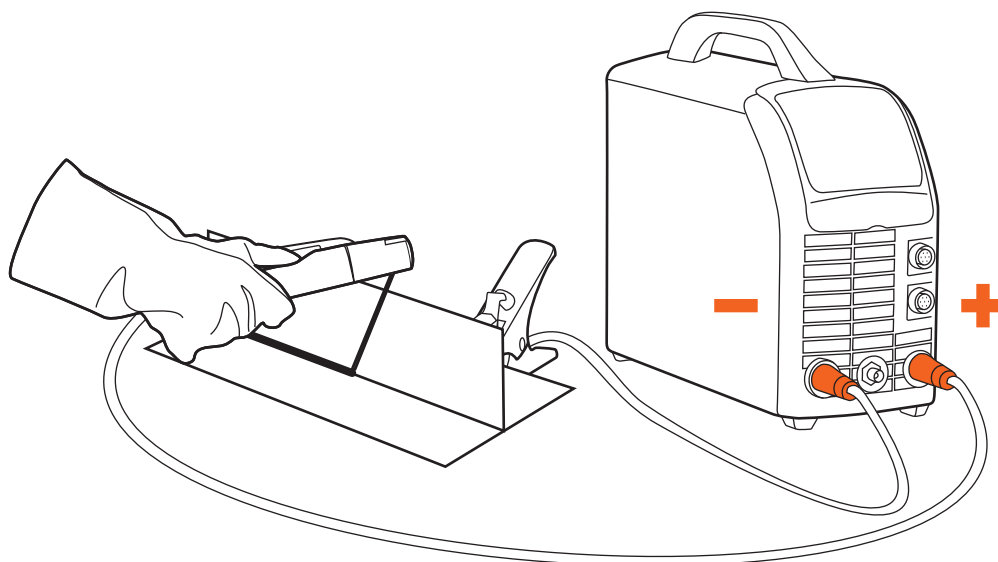
1. Raccorder le tuyau de gaz de protection fourni à l'appareil d'une part et, à l'aide d'un accouplement adapté, au robinet du manodétendeur d'autre part, puis serrer le connecteur.
2. Ouvrir le robinet de la bouteille.
3. Mesurer le débit.
4. Régler le débit à l'aide du bouton (8 - 12 l/min).

REMARQUE ! Utiliser un gaz de protection adapté à l'application de soudage. Installer toujours la bouteille de gaz en position verticale, à l'aide d'un support mural ou d'un chariot porte-bouteilles. Refermer le robinet de la bouteille de gaz lorsque le soudage est terminé.

3.3 Raccordement pour le soudage MMA

Porte-électrode et pince de masse

Dans le soudage MMA, les électrodes de soudage doivent être raccordées au pôle correct. Normalement le porte-électrode est raccordé au pôle positif et le câble de masse au pôle négatif. Il est également important d'ajuster correctement le courant de soudage afin de faire fondre le matériau d'apport et le revêtement convenablement pour produire une soudure efficace. Le tableau suivant présente les différentes tailles d'électrodes utilisables avec le poste à souder Minarc™ 250, avec les valeurs de courant de soudage correspondantes.

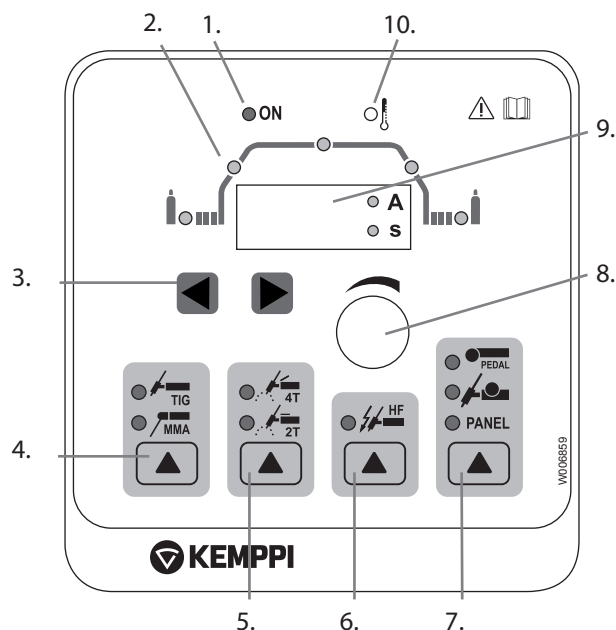


Électrodes MMA et plages de réglage de courant correspondantes

Diamètre de l'électrode	1,6 mm	2,0 mm	2,5 mm	3,25 mm	4,0 mm	5,0 mm
Fe-Rutile	30 – 60 A	40 – 80 A	50 – 110 A	80 – 150 A	120 – 210	150 – 250 A
Fe-Basique	30 – 55 A	50 – 80 A	80 – 110 A	110 – 150 A	140 – 200	200 – 250 A

FR

3.4 Commandes de fonctionnement



1. Voyant vert « ON » : appareil sous tension
2. Témoins lumineux de Pré/post-gaz, de montée/évanouissement et des paramètres de courant.
3. Flèches de sélection des paramètres de soudage.
4. Bouton de sélection du procédé de soudage (MMA ou TIG).
5. Bouton de sélection de fonctionnement de la torche TIG (2T ou 4T). Sélectionner 2T pour le soudage court, et 4T pour le soudage long.
6. Bouton de sélection de la méthode d'amorçage.
7. Sélecteur de réglage du courant : panneau de réglage, commande à distance de la torche TIG ou commande à distance par pédale.
8. Bouton de réglage du courant de soudage et de paramétrage.
9. Affichage du courant de soudage et les valeurs des paramètres : délai et intensité.
10. Voyant de surchauffe

Mise en service du poste à souder

Lors de la mise sous tension du poste, le témoin lumineux de veille vert et l'afficheur s'allument. Préserver suffisamment d'espace autour du poste pour permettre à l'air de circuler librement autour du poste à souder. Si les câbles d'alimentation, en face arrière du LT 250, sont connectés à l'envers, le panneau ne s'allume pas, ce qui indique que l'appareil ne peut pas fonctionner.

3.4.1 Réglage du courant de soudage et commande à distance

Il est possible d'ajuster le courant de soudage à l'aide du bouton de réglage, si la fonction (PANEL) est sélectionnée.

Pour ajuster le courant de soudage avec la commande à distance, raccorder celle-ci au poste, puis sélectionner le type de commande à distance avec le sélecteur (7). Les commandes à distance suivantes peuvent être utilisées : RTC10, RTC20, R10 et R11F. La pédale de commande R11F peut uniquement être utilisée en soudage TIG, avec le mode opératoire 2T.

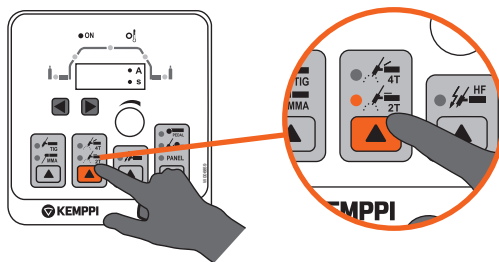
3.4.2 Réglages pour soudage MMA

Lorsque le soudage MMA est sélectionné, le témoin lumineux à côté du symbole MMA est allumé. Si nécessaire, appuyer sur le bouton de sélection de procédé pour choisir le procédé MMA (4). L'appareil détermine automatiquement les valeurs appropriées pour le temps d'amorçage, les impulsions d'amorçage et la dynamique de l'arc.

3.4.3 Procédé TIG

Appuyer sur le bouton MMA/TIG pour sélectionner le procédé de soudage TIG.

Commande par commutation de la torche en mode 2T et amorçage de l'arc HF

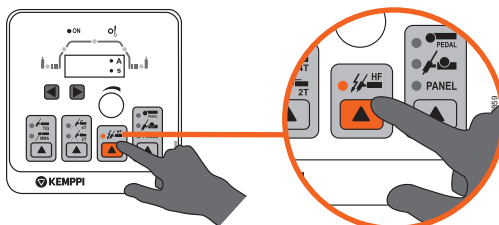


L'appui sur l'interrupteur de la torche déclenche le débit de gaz protecteur et l'établissement automatique de l'arc par amorçage HF. Le courant s'élève progressivement (si un temps de montée a été établi) pour atteindre le niveau de courant de soudage déterminé. Le courant commence à baisser dès que l'opérateur relâche l'interrupteur. Après le temps de décroissance spécifié, l'arc est déconnecté et le délai de post-gaz déterminé débute.

Commande par commutation de la torche en mode 4T et amorçage de l'arc HF

L'appui sur l'interrupteur de la torche déclenche le débit de gaz protecteur. L'arc de soudage est établi automatiquement par amorçage HF lorsque l'opérateur relâche l'interrupteur. Le courant s'élève progressivement (si un temps de montée a été établi) pour atteindre le niveau de courant de soudage déterminé. Pour interrompre le soudage, appuyer et relâcher à nouveau l'interrupteur de la torche. Le courant de soudage commence à baisser (si un temps d'évanouissement a été établi) jusqu'à ce que l'arc soit éteint, et le délai de post-gaz débute.

Amorçage HF ou par contact

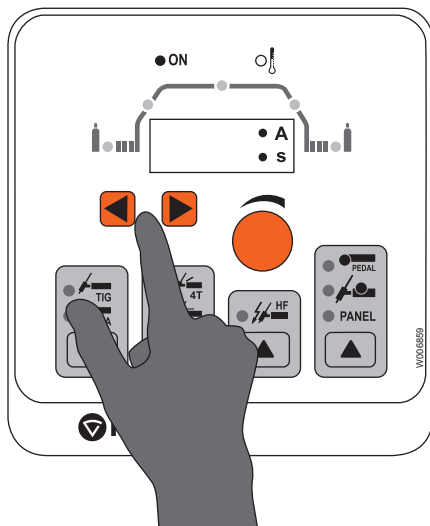


En soudage TIG, l'arc peut être établi avec ou sans pulsation HF.

Si le témoin lumineux HF n'est pas allumé, amorcer l'arc par un léger contact de l'électrode en tungstène contre la pièce ouvrée. Appuyer sur la gâchette, puis relever rapidement la torche pour interrompre le contact entre l'électrode en tungstène et la pièce ouvrée (fonction 2T). L'arc est établi simultanément.

Pour un amorçage HF, appuyer sur le bouton HF. Le témoin lumineux (6) s'allume. Appuyer sur la gâchette de la torche TIG et la maintenir ou relâcher, selon que l'appareil est en mode 2T ou 4T. Le débit de gaz de protection débute et l'arc HF amorce l'arc de soudage.

Réglage des paramètres



Sélectionner les paramètres de soudage à l'aide des flèches de sélection (3) et ajuster les valeurs souhaitées à l'aide du bouton de réglage (8). Lors de la définition des paramètres, l'écran (9) affiche le paramètre ajusté ainsi que sa valeur actuellement sélectionnée. Après trois secondes, l'affichage retourne à son état normal et affiche la valeur du courant de soudage.

4. FONCTIONNALITÉS

Configuration des fonctionnalités supplémentaires

L'appareil est doté de fonctionnalités supplémentaires qui peuvent être sélectionnées et ajustée avec la fonction SETUP. Pour l'activer ou la désactiver, appuyer simultanément sur les deux touches fléchées (3) pendant au moins 5 secondes.

En mode SETUP, l'écran affiche le nom du paramètre à ajuster et sa valeur numérique. Sélectionner le paramètre à régler à l'aide des touches fléchées, puis modifier sa valeur à l'aide du bouton de commande. Les valeurs et paramètres suivants sont disponibles :

Code affiché	Valeurs du paramètre	Réglage d'usine	Description
A	1/0	0	Sélection du niveau de courant de fin, 1 = 1 min. / 0 = 15 %
C	1/0	0	Arrêt forcé pendant l'évanouissement avec une brève pression de l'interrupteur, 1 = activé / 0 = désactivé
d	0/5	0	0 = Logique de commutation de la torche en mode 4T standard / 5 = Logique de commutation TL PROTIG
E	5 % – 40 %	20 %	Sélection du niveau de courant de démarrage (en % du courant de soudage)
F	1/0	0	Restauration des paramètres d'usine *), 1 = Restaurer / 0 = Ne pas restaurer
h	0,0 – 2,0 s	0	Réglage minimum de temps de pré-gaz
J	0 – 10 s	1 s	Réglage minimum de temps de post-gaz
L	5 – 20 s	10 s	Réglage maximum de temps de pré-gaz
o	15 – 99 s	30 s	Réglage maximum de temps de post-gaz
S	-3 ... 5	0	Dynamique de l'arc (dureté de l'arc)
t	-9 ... 0	0	Impulsion d'amorçage de l'électrode (-9 = pas d'impulsion / 0 = impulsion maxi)
U	1/0	0	Désactiver la reconnaissance automatique de la télécommande. 0 = Activer la reconnaissance automatique, 1 = Désactiver la reconnaissance automatique.

*) Restauration effectuée à la sortie du mode SETUP si la valeur est 1.

5. CODES D'ERREUR

L'appareil vérifie systématiquement son bon état de fonctionnement au démarrage et signale tout défaut détecté. Si une défaillance est détectée au démarrage, un code d'erreur est affiché sur l'écran du panneau de réglage.

Erreur 4 : Surchauffe de la source d'énergie

La source d'énergie est en surchauffe. Plusieurs causes sont possibles :

- La source d'énergie a été utilisée longtemps à puissance maximale.
- La circulation de l'air de refroidissement de la source d'énergie est bloquée.
- Il y a un problème de système de ventilation.

Éliminer tout obstacle à la circulation de l'air et attendre que le ventilateur ait refroidi le poste.

Autres codes d'erreur :

Le poste peut afficher des codes qui ne sont pas indiqués ici. Dans ce cas, contacter un service après-vente agréé par Kemppi en indiquant le code d'erreur affiché.

5.1 Résolution des problèmes

Problème	Cause
Le panneau d'affichage ne s'allume pas.	<ul style="list-style-type: none">• Vérifier que l'alimentation électrique fonctionne• Vérifier que l'alimentation électrique est raccordée• Vérifier que les connecteurs des câbles d'alimentation sont correctement polarisés et sécurisés.
Soudures médiocres.	<p>Plusieurs facteurs affectent la qualité du soudage.</p> <ul style="list-style-type: none">• Idéalement, la source d'énergie doit être réglée en pleine puissance et la tension doit dépasser la tension d'alimentation minimum de 40 volts. (Une tension d'alimentation inadéquate peut entraîner une puissance instable ou un mauvais amorçage).• Vérifier que le courant de soudage sélectionné est adapté à la taille et au type de l'électrode utilisée.• Vérifier que les connexions des câbles sont correctes et bien serrées.• Vérifier que la sélection du procédé est adéquate.• Vérifier que la zone de fixation de la prise de masse est propre et que le câble et la pince ne sont pas endommagés.• Pour le soudage TIG, vérifier le réglage et le bon débit du gaz de protection. <p>En soudage TIG, une électrode en tungstène mal préparée peut provoquer un mauvais amorçage et une qualité médiocre de l'arc. Toujours meuler et entretenir un point à l'extrémité de l'électrode de la torche TIG avant de souder.</p>
Le témoin de surchauffe s'allume.	<p>Normalement, cela signifie que l'appareil a atteint sa température d'utilisation maximale. Le thermostat s'est donc activé, interrompant le soudage. Laisser l'appareil refroidir. Il se réinitialisera rapidement et il sera alors possible de recommencer à souder.</p> <ul style="list-style-type: none">• Vérifier que l'air de refroidissement circule librement.• Le facteur de marche du poste à souder a été dépassé ; attendre que le voyant s'éteigne. <p>Il peut également arriver que le voyant indique une tension d'alimentation hors normes :</p> <p>la tension d'alimentation est trop faible ou trop élevée.</p>

Si un problème ne peut être réglé avec les mesures indiquées, contacter le service après-vente de Kemppi.

6. ENTRETIEN

Tout appareil électromécanique nécessite un entretien régulier, en fonction de sa fréquence d'utilisation. Un entretien régulier permet d'éviter certains risques et dysfonctionnements.

Il est recommandé de prévoir une inspection d'entretien du poste à souder tous les six mois. Un agent d'entretien agréé par Kemppi vérifiera et nettoiera le poste à souder en s'assurant que toutes les connexions électriques sont serrées et en bon état. Les connexions d'alimentation peuvent se desserrer et s'oxyder si elles sont soumises à des changements de températures fréquents et élevés.

REMARQUE ! Débrancher le poste de son alimentation avant de manipuler les câbles électriques.

REMARQUE ! Toujours faire preuve de prudence lors de la manipulation de câbles électriques !

La fréquence d'utilisation et l'environnement de travail influent directement sur les nécessités d'entretien. Une utilisation correcte et un entretien régulier assureront un fonctionnement sans problème.

6.1 Entretien quotidien

Procéder à l'entretien quotidien suivant :

- Nettoyer le porte-électrode et la buse de la torche TIG. Remplacer toute pièce endommagée ou usée.
- Vérifier l'électrode de la torche TIG. Si nécessaire, la remplacer ou l'affûter.
- Vérifier que les câbles de soudage et de masse sont bien serrés.
- Vérifier l'état du câble d'alimentation et du câble de soudage, et remplacer tout câble endommagé.
- Vérifier que l'espace est suffisant autour de l'appareil pour lui assurer une bonne ventilation.

6.2 Stockage

Stocker l'équipement dans un endroit propre et sec. Le protéger des fortes pluies, des températures supérieures à +25 °C et de l'exposition directe aux rayons du soleil.

6.3 Mise au rebut de l'appareil



Ne pas jeter des appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Le propriétaire de l'équipement doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant de Kemppi. Le respect de cette directive européenne contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

7. RÉFÉRENCES DE COMMANDE

Produit	Référence
Mastertig LT 250	6115100
Câbles	
Câble de soudage 35 mm ² , 5 m	6184301
Câble de soudage 35 mm ² , 10 m	6184302
Câble de masse 35 mm ² , 5 m	6184311
Câble de masse 35 mm ² , 10 m	6184312
Rallonge 35 mm ² , 5 m	6183305
Rallonge 35 mm ² , 10 m	6183310
Les torches	
TTC 160, 4 m	627016004
TTC 160, 8 m	627016008
TTC 220, 4 m	627022004
TTC 220, 8 m	627022008
Accessoires	
Commandes de la torche de soudage TIG	
RTC 10	6185477
RTC 20	6185478
Débilitre	6265136
Tuyau de gaz de protection (4,5 m)	W001077
Sangle de transport	9592160
Commandes à distance	
R 10, longueur 5 m	6185409
R 10, longueur 10 m	618540901
R11F	6185407

8. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Mastertig LT 250		
Plage de tensions d'alimentation	CC	40 V – 100 V
Puissance absorbée nominale		8,6 kW/9,1 kVA
Courant d'alimentation, I1 max	TIG	155 A
	MMA	230 A
Courant d'alimentation, I1 eff	TIG	90 A
	MMA	135 A
Câble d'alimentation		35 mm ²
Capacité de charge à 40 °C	TIG	35 % ED 250 A/20 V
	TIG	60 % ED 200 A/18 V
	TIG	100 % ED 160 A/16,4 V
	MMA	35 % ED 250 A/30 V
	MMA	60 % ED 200 A/28 V
	MMA	100 % ED 160 A/26,4 V
Plage de réglage du courant de soudage	TIG	5 A/1 V – 250 A/35 V
	MMA	10 A/1 V – 250 A/35 V
Tension à vide		90 V
Puissance à vide	TIG	8 W
	MMA	21 W
Efficacité à 100 % ED	TIG	80 %
	MMA	86 %
Tension d'amorçage		10 kV
Électrodes de soudage MMA		1,6 – 5,0 mm
Dimensions externes (Longueur x Largeur x Hauteur)		460 x 180 x 390
Poids		12,6 kg
Classe de températures		F
Indice de protection		IP23S
Classe CEM		A
Températures d'utilisation		–20 °C ... +40 °C
Températures de stockage		–40 °C ... +60 °C
Normes CEI 60974-1:2012 CEI 60974-10:2007 IEC 60974-3:2007		

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLENDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Room 420, 3 Zone, Building B,
No.12 Hongda North Street,
Beijing Economic Development Zone,
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍贸易（北京）有限公司
中国北京经济技术开发区宏达北路12号
创新大厦B座三区420室（100176）
电话：+86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
传真：+86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kemppi.com