
F Manuel d'utilisation

TIG 17 G

TIG 26 G

TIG 150 G

TIG 200 G



Il est impératif de lire avec attention la présente notice avant la mise en service !

La non-observation de cette notice présente des risques !

Le poste ne doit être utilisé que par des personnes ayant connaissance des consignes de sécurité en vigueur !



Les postes sont pourvus du sigle de conformité et sont donc conformes à

- la Directive basse tension CE (2006/95/EG)
- la Directive CEM CE (2004/108/EG)



Le contenu de cette notice d'utilisation ne pourra en aucun cas faire l'objet de réclamations de la part de l'acheteur.

Le copyright de cette notice demeure la propriété du fabricant.

Toute réimpression, qu'elle soit complète ou partielle, est soumise à autorisation écrite.

1 Table des matières

1	Table des matières	2
2	Consignes de sécurité	3
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	3
2.2	Généralités	4
2.3	Transport et mise en place	7
2.3.1	Livraison	7
2.4	Conditions ambiantes	7
2.4.1	Fonctionnement	8
2.4.2	Transport et stockage	8
2.5	Utilisation conforme aux spécifications	8
3	Caractéristiques techniques	9
4	Description des postes	10
4.1	TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200	10
4.2	Variante de raccordement	11
5	Mise en service	11
5.1	Généralités	11
5.2	Domaine d'application – utilisation conforme aux dispositions	11
5.3	Équipement de la torche	12
5.3.1	TIG 17, 26	12
5.3.2	TIG 150, 200	13
6	Description du fonctionnement	14
6.1	Généralités	14
6.2	Torche pour soudage TIG	14
6.3	Torche TIG Up/Down	15
6.4	Torche Retox pour soudage TIG	16
7	Maintenance et contrôle	17
7.1	Travaux de maintenance quotidienne	17
7.2	Travaux de maintenance mensuelle	17
7.3	Réparations	17
7.4	Élimination du poste	17
8	Dysfonctionnements, causes et remèdes	18
8.1	Liste de contrôle pour le client	18
9	Garantie	19
9.1	Validité générale	19
10	Pièces d'usure	20
10.1	TIG 17	20
10.2	TIG 26	21
10.3	TIG 150	22
10.4	TIG 200	23
11	Annexe A	24
11.1	Déclaration de conformité	24

2 Consignes de sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice

Les pictogrammes et les en-têtes de page qui apparaissent en marge ont pour vocation de guider directement le lecteur vers les passages du texte particulièrement importants.



Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.

Les **consignes de sécurité** s'échelonnent de la manière suivante, selon leur importance :

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

ATTENTION

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.




DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter de graves blessures.

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

Icône	Description
	Activer
	Ne pas activer
	Faire pivoter
	Mettre en marche

2.2 Généralités

ATTENTION



Devoirs spécifiques de l'exploitant !

Au sein de l'Espace économique européen (EEE), les directives-cadre en vigueur au niveau national doivent être observées et respectées !

- Mise en œuvre nationale de la directive-cadre (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières connexes.
- En particulier, directive (89/655/EWG) relative aux prescriptions minimales quant à la sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Instructions relatives à la prévention des accidents du pays concerné (par exemple, en Allemagne, BGV D 1).
- Vérifier régulièrement que l'utilisateur applique les consignes de sécurité lors de son travail !



Nous ne garantissons un fonctionnement irréprochable de nos produits que dans la mesure où ils sont utilisés avec des composants et des options issus de notre gamme de produits !



Personnel formé !

Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service.



ATTENTION



Pollution sonore !

Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

AVERTISSEMENT



Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !

Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !



Risque d'incendie !

Des flammes peuvent se former en raison des températures élevées, des projections d'étincelles, des pièces incandescentes et des scories brûlantes susceptibles d'être générées lors du soudage.

De la même manière, des courants de soudage de fuite peuvent entraîner la formation de flammes !

- Vérifiez qu'aucun foyer d'incendie ne se forme sur le lieu de travail !
- Ne portez sur vous aucun objet facilement inflammable, tels qu'allumettes ou briquets.
- Ayez à disposition sur le lieu de travail des extincteurs adaptés !
- Avant de commencer le soudage, retirez les résidus de substances inflammables de la pièce.
- Poursuivez l'usinage des pièces soudées uniquement après refroidissement. Évitez tout contact avec des matériaux inflammables !
- Raccordez correctement les câbles de soudage !



Risque de blessure en raison des rayons ou de la chaleur !

Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures dermiques et oculaires.

Tout contact avec les pièces brûlantes et les étincelles entraîne des brûlures.

- Portez des vêtements de protection secs (par exemple, une protection de soudage, des gants, etc.) conformes aux mesures en vigueur dans le pays concerné !
- Protégez les tierces personnes des rayons et des risques d'aveuglement par des cadenas et des parois de protection !



DANGER



Risque d'électrocution !

Les postes de soudage utilisent des tensions élevées et leur contact peut entraîner des électrocutions et brûlures mortelles. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.

- Ne pas toucher les pièces de l'appareil qui sont sous tension !
- Les câbles de raccordement doivent être dans un état irréprochable !
- Une mise hors tension du poste ne suffit pas ! Patienter 2 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !
- Toujours placer la torche et le porte-électrode sur des supports isolés !
- Seul un personnel qualifié est habilité à ouvrir le poste !
- Le port de vêtements de protection secs est obligatoire !



Champs électromagnétiques !

La source de courant peut générer des champs électriques ou électromagnétiques susceptibles de nuire au fonctionnement des installations électroniques, du type installations informatiques, applications de CAO, circuits de télécommunications, câbles réseau, câbles de signalisation et stimulateurs cardiaques.

- Respectez les instructions de maintenance ! (Voir chap. « Maintenance et contrôle ».)
- Déroulez complètement les câbles de soudage !
- Protégez comme il se doit les postes ou systèmes sensibles aux rayonnements !
- Le fonctionnement des stimulateurs cardiaques peut s'en trouver affecté (en cas de besoin, consultez un médecin).



Validité du document !

Ce document décrit un composant accessoire et n'est valide qu'en association avec la notice d'utilisation de la source de courant employée (poste de soudage) !

- Lisez la notice d'utilisation de la source de courant (poste de soudage), en particulier les consignes de sécurité !



Utilisation conforme aux spécifications !

Le poste a été fabriqué conformément aux règles et normes techniques actuellement en vigueur. Cet appareil est exclusivement destiné à l'usage pour lequel il a été conçu (voir chap. Mise en service/Domaine d'application). Si le poste n'est pas utilisé conformément aux dispositions, il peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens.

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- N'entreprenez aucune modification non conforme !

2.3 Transport et mise en place

ATTENTION



Domages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !
Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

2.3.1 Livraison

Avant expédition, la livraison a été soigneusement vérifiée et emballée. Cependant, des endommagements au cours du transport ne sont pas à exclure.

Contrôle en entrée

- Vérifiez que la livraison est complète par rapport au bulletin de livraison !

En cas d'endommagements de l'emballage

- Vérifiez que la livraison est exempte d'endommagements (contrôle visuel) !

En cas de réclamations

Si la livraison a été endommagée lors du transport :

- Mettez-vous immédiatement en relation avec le dernier transporteur !
- Conservez l'emballage (afin de permettre un éventuel contrôle par le transporteur ou en vue du retour).

Emballage en vue du retour

Utilisez autant que possible l'emballage et le matériau d'emballage d'origine. En cas de question concernant l'emballage et l'assurance transport, consultez votre fournisseur.

2.4 Conditions ambiantes

ATTENTION



Endommagement du poste en raison d'impuretés !

Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !

2.4.1 Fonctionnement

Plage de températures de l'air ambiant

- -10 °C à +40 °C

Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

2.4.2 Transport et stockage

Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -25 à +55 °C

Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

2.5 Utilisation conforme aux spécifications



Utilisation conforme aux spécifications !

Le produit a été fabriqué conformément aux règles et normes techniques actuellement en vigueur. Il est exclusivement destiné à l'usage pour lequel il a été conçu (voir chap. Mise en service/Domaine d'application). Si le produit n'est pas utilisé conformément aux dispositions, il peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens matériels.

- Le produit ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- N'entreprenez aucune modification non conforme !

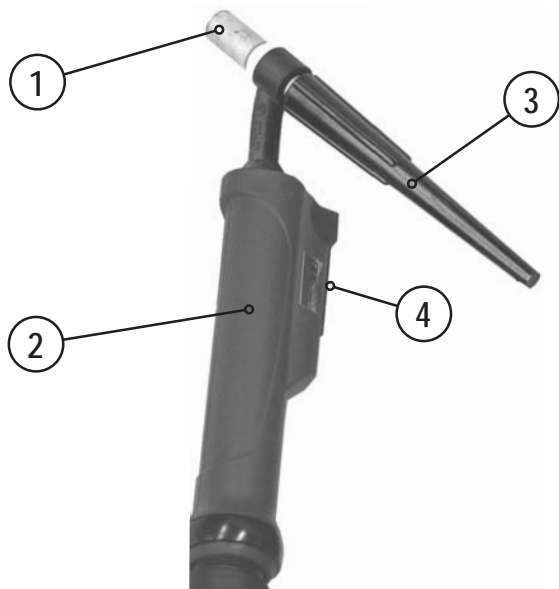
3 Caractéristiques techniques

Type	TIG 17	TIG 26	TIG 150	TIG 200
Polarité de l'électrode avec courant CC	En règle générale, polarité négative			
Type de guidage	Manuel			
Taux de fonctionnement	35 %			
Mesure de la tension	113 V (valeur de crête)			
Tension max. d'amorçage de l'arc et de stabilisation	12 kV			
Tension d'activation, bouton-poussoir	0,02 – 42 V			
Courant d'activation, bouton-poussoir	0,01 – 100 mA			
Puissance d'activation, bouton-poussoir	max. 1 W (charge en ohms)			
Type de tension	Tension continue CC ou tension alternative CA			
Types d'électrode	Électrodes en tungstène du commerce			
Température ambiante	De - 10 °C à + 40 °C			
Protection des raccords côté poste (EN 60529)	IP3X	IP2X	IP3X	IP3X
Gaz de protection	Gaz de protection DIN EN 439			
Débit de gaz	De 10 à 20 l/min			
Courant de soudage maximal (CC/CA)	140 A / 100 A	180 A / 130 A	150 A / 105 A avec buse de gaz, longue	200 A / 140 A
Faisceau intermédiaire	4, 8 ou 12 m			
Électrodes en tungstène	0,5 – 2,4 mm	0,5 – 4,0 mm	1,0 – 2,4 mm	1,6 – 3,2 mm
Raccordement	Raccord central de la torche de soudage			
Fabrication selon la norme	DIN EN 60974-7			

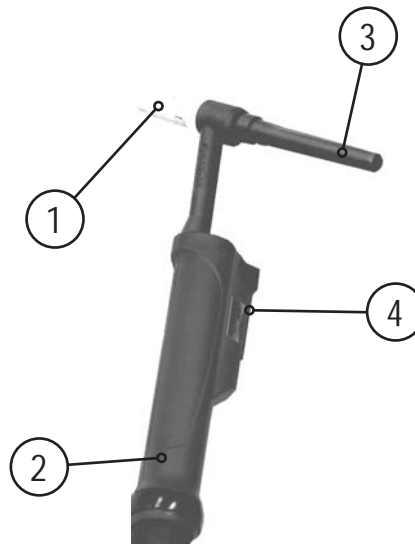
4 Description des postes

Les torches TIG sont disponibles en diverses variantes. Par rapport aux modèles standard, les variantes up/down et Retox des torches présentent des éléments de commande supplémentaires (voir le chapitre « Description du fonctionnement »).

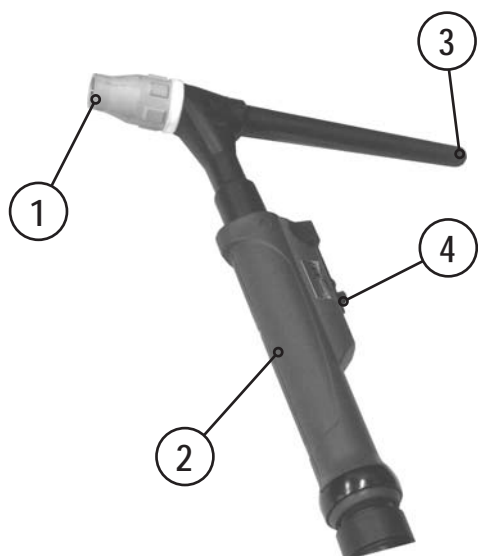
4.1 TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200



TIG 17, TIG 26, TIG 150, TIG 200



TIG 26 Up/Down, TIG 150 Up/Down, TIG 200 Up/Down



TIG 150 Retox, TIG 200 Retox

Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Buse de gaz
2		Cuvette
3		Couvercle de la torche
4		Éléments de commande Voir le chapitre « Description des postes »

4.2 Variantes de raccordement

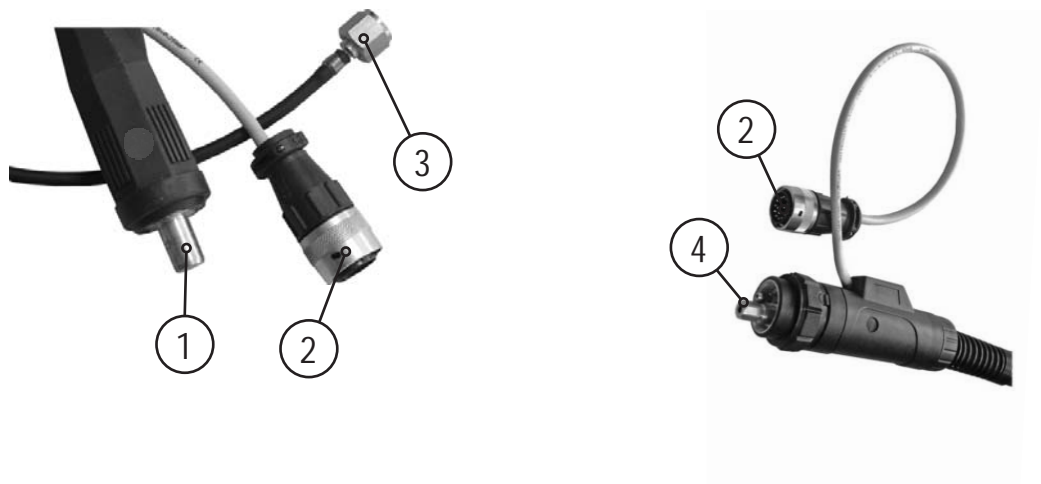





Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Raccordement décentralisé de la torche de soudage
2		Fiche du câble de commande
3		Raccord de gaz de protection G 1/4"
4		Raccord central de la torche de soudage

5 Mise en service

5.1 Généralités

ATTENTION



Risque de brûlure au niveau du raccordement de courant de soudage !

Si les raccordements de courant de soudage ne sont pas verrouillés correctement, les raccords et les câbles peuvent chauffer et provoquer des brûlures en cas de contact !

- Vérifiez quotidiennement les raccordements de courant de soudage et verrouillez-les au besoin en tournant vers la droite.

AVERTISSEMENT



Dangers d'électrocution !

Ces postes fonctionnent avec des courants électriques élevés !

- Observez les consignes de sécurité « Pour votre sécurité » indiquées en début du manuel !
- Ne raccordez les systèmes de connexion et de soudage que lorsque l'appareil est hors tension (par exemple : porte-électrodes, torches de soudage, câbles de masse, interfaces).

5.2 Domaine d'application – utilisation conforme aux dispositions

Ces torches de soudage sont destinées exclusivement aux procédés suivants :

- Soudage TIG

5.3 Équipement de la torche

5.3.1 TIG 17, 26

 Équipement de la torche sur la base de l'exemple de la torche TIG 17. Pour les autres modèles, procédé correspondant.

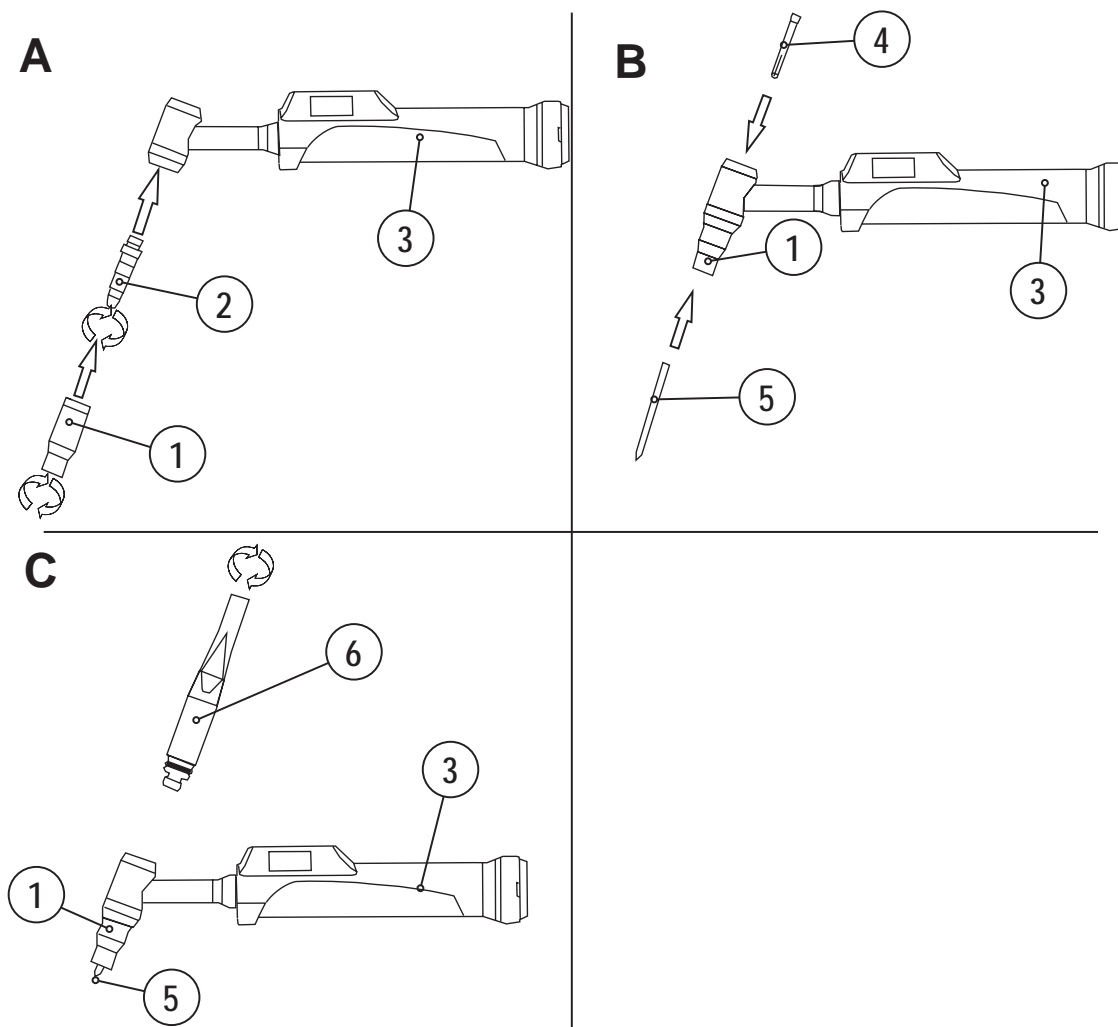


Illustration 5-1

Pos.	Symbole	Description
1		Buse de gaz
2		Carter manchon de serrage
3		Poignée
4		Manchon de serrage
5		Électrode
6		Couvercle de la torche

5.3.2 TIG 150, 200

Les torches TIG 150 et TIG 200 peuvent au choix être équipées de porte-électrodes ou de diffuseurs de gaz. Selon son type de construction, un diffuseur de gaz crée un flux de gaz laminaire convenant tout particulièrement au soudage à l'air libre.

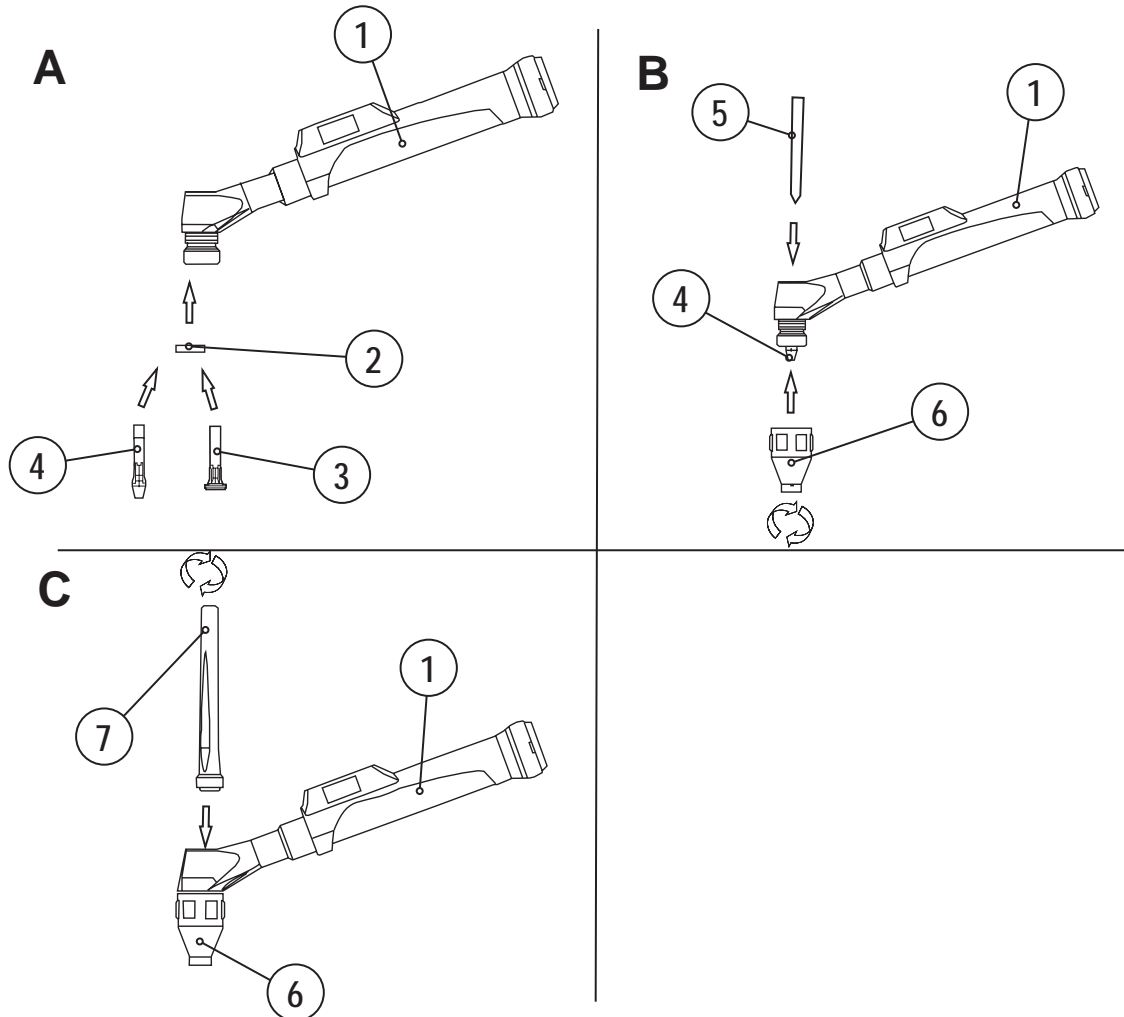


Illustration 5-2

Pos.	Symbole	Description
1		Poignée
2		Isolateur
3		Diffuseur de gaz
4		Porte-électrode
5		Électrode
6		Buse de gaz
7		Couvercle de la torche

6 Description du fonctionnement

6.1 Généralités

Les torches de soudage TIG sont raccordées à la source de courant par le biais du faisceau intermédiaire. Le faisceau intermédiaire achemine :

- La ligne de courant de soudage
- L'alimentation en gaz de protection
- La ligne de commande

En cas de torches de soudage TIG à refroidissement par liquide, le faisceau intermédiaire comprend également :

- L'alimentation en réfrigérant
- L'évacuation du réfrigérant

Dans le cas d'un soudage TIG, le supplément de soudage est alimenté principalement à la main sous forme de baguettes. En cas de postes entièrement mécaniques, le supplément de soudage est alimenté sous forme de fils par un dispositif dérouleur distinct.

6.2 Torche pour soudage TIG

Les torches TIG sont dotées d'un bouton à bascule. Ce bouton à bascule permet de réaliser les opérations suivantes :

- Activer/désactiver le courant de soudage
- Pendant le soudage, réduire le courant à un courant d'évanouissement

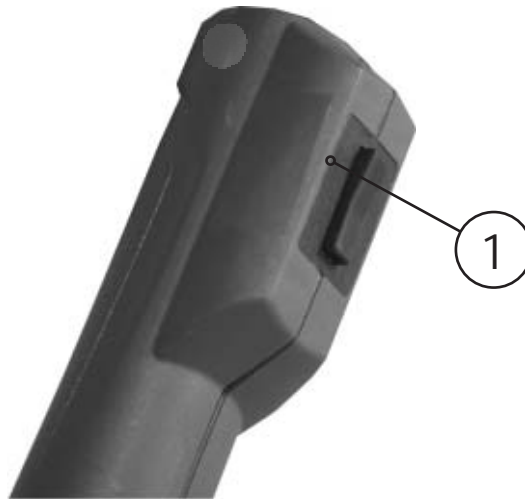



Illustration 6-1

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton à bascule

6.3 Torche TIG Up/Down

Les torches TIG Up/Down sont dotées de deux boutons à bascule. Ces boutons à bascule permettent d'effectuer les opérations suivantes :

- Activer/désactiver le courant de soudage
- Réduire par touches répétées à un courant d'évanouissement
- Pendant le procédé de soudage, augmenter en continu le courant de soudage (Fonction UP) ou
- Réduire le courant de soudage en continu (fonction DOWN)

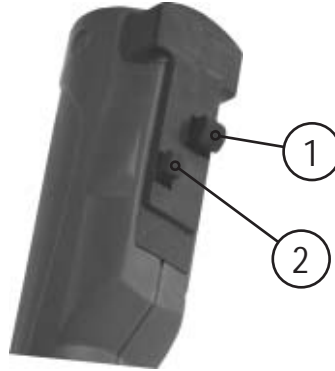


Illustration 6-2

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton à bascule
2		Bouton à bascule

6.4 Torche Retox pour soudage TIG

Outre un affichage, les torches RETOX sont dotées de deux boutons à bascule. L'affectation des différents éléments de commande aux fonctions peut varier d'un poste de soudage à l'autre.

En règle générale :

- Le bouton à bascule de gauche permet d'activer et de désactiver le courant de soudage
- Le bouton à bascule de droite permet de réduire en continu le courant de soudage (fonction DOWN) ou
- Il permet de l'augmenter (fonction UP).

Outre ces fonctions, les torches RETOX permettent également d'appeler des JOB prédéfinis directement à partir du poste de soudage.

L'affichage d'une torche RETOX indique, selon la fonction réglée au niveau du poste de soudage :

- Le courant de soudage réglé ou
- Le numéro de JOB sélectionné



Illustration 6-3

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton à bascule
2		Bouton à bascule
3		Affichage



Vous trouverez d'autres informations dans la notice d'utilisation de la source de courant.

7 Maintenance et contrôle

⚠ ATTENTION



Courant électrique !

Les tâches décrites ci-après doivent être réalisées lorsque la source de courant est désactivée !

7.1 Travaux de maintenance quotidienne

- Nettoyez la buse de gaz contre les projections et pulvérisez un spray de protection.
- Recherchez les éventuels dommages externes de la torche, du faisceau et des raccords de courant. Au besoin, remplacez les pièces endommagées ou faites réparer par un spécialiste !
- Nettoyez le filetage du logement de la buse de gaz.
- Vérifiez les pièces d'usure de la torche (buse de gaz, buse de contact, répartiteur de gaz et porte-diffuseur).

7.2 Travaux de maintenance mensuelle

- Vérifiez que tous les raccords et pièces d'usure soient bien en place et resserrez au besoin.
- Contrôlez le guidage du fil.
- Démontez, vérifiez et nettoyez la torche de soudage. Des dépôts dans la torche peuvent entraîner des courts-circuits et endommager la torche !
- Vérifiez le joint torique du raccord central de la torche de soudage. Remplacez les joints toriques défectueux. Graissez les joints toriques neufs avec de la graisse spéciale.

7.3 Réparations

ATTENTION



Courant électrique !

Les réparations qui concernent les appareils conducteurs ne doivent être exécutées que par du personnel autorisé !

- Ne retirez pas la torche du faisceau !
- Ne fixez jamais le corps de la torche dans un étau ou équivalent. La torche risquerait en effet de s'en trouver irrémédiablement endommagée !
- En cas d'endommagement de la torche ou du faisceau, impossible à résoudre dans le cadre des travaux de maintenance, l'ensemble de la torche doit être retournée au fabricant en vue de sa réparation.

7.4 Elimination du poste

Ce produit a été fabriqué à partir de matériaux métalliques et plastiques. Les métaux peuvent être réutilisés à quasiment 100 % en étant séparés des plastiques. Le marquage des plastiques garantit la possibilité d'effectuer le tri et le futur recyclage.

L'emballage de transport est réduit au minimum. Les matériaux d'emballage sont sélectionnés sur la base de leurs caractéristiques de réutilisation.

8 Dysfonctionnements, causes et remèdes

Tous les produits sont soumis à des contrôles de fabrication et de finition extrêmement stricts. Si toutefois un problème de fonctionnement survient, il convient de contrôler le produit en question à l'aide du schéma suivant. Si aucune des solutions proposées ne permet de résoudre le problème, adressez-vous à un revendeur agréé.

8.1 Liste de contrôle pour le client

Dysfonctionnement	Cause	Solution
Torche trop chaude.	<ul style="list-style-type: none">Le manchon de serrage/la buse de gaz n'est pas fixé correctement.	<ul style="list-style-type: none">Vérifiez et réglez !
	<ul style="list-style-type: none">Raccords de courant lâches au niveau de la torche et sur la pièce.	
	<ul style="list-style-type: none">Débit de réfrigérant trop restreint.	<ul style="list-style-type: none">Vérifiez le système de refroidissement !
Aucune fonction du bouton-poussoir.	<ul style="list-style-type: none">Câble de commande coupé/défectueux.	<ul style="list-style-type: none">Vérifiez et/ou réparez !
	<ul style="list-style-type: none">Le contrôleur de débit de l'unité du circuit de refroidissement s'est déclenché.	<ul style="list-style-type: none">Contrôlez le niveau de réfrigérant et faites l'appoint au besoin !
Arc entre la buse de gaz et la pièce.	<ul style="list-style-type: none">Pont de projection entre le manchon de serrage et la buse de gaz.	<ul style="list-style-type: none">Nettoyez l'intérieur de la buse de gaz !
Arc instable.	<ul style="list-style-type: none">Modification des propriétés de l'électrode de tungstène susceptible de survenir en cas de transferts lors des contacts avec le matériau de la pièce ou les matériaux supplémentaires.	<ul style="list-style-type: none">Affûtez à nouveau l'électrode de tungstène ou remplacez-la.
	<ul style="list-style-type: none">Paramètres de soudage incorrects.	<ul style="list-style-type: none">Corrigez les paramètres de soudage !
Formation de pores.	<ul style="list-style-type: none">Formation importante de projections dans la buse de gaz.	<ul style="list-style-type: none">Nettoyez la buse de gaz !
	<ul style="list-style-type: none">Protection au gaz insuffisante ou absente.	<ul style="list-style-type: none">Vérifiez le contenu de la bouteille de gaz et le réglage de la pression !
	<ul style="list-style-type: none">L'air de traction émet du gaz de protection.	<ul style="list-style-type: none">Protégez le poste de soudage avec des parois de protection !

9 Garantie

9.1 Validité générale

Garantie de 1 an

EWM HIGHTEC WELDING GmbH vous offre une garantie de 1 an à compter de la date d'achat sur vos produits, sans préjudice des droits de garantie légaux et sur la base de nos conditions générales. Des délais de garantie différents s'appliquent aux accessoires et pièces de rechange. Les pièces d'usure sont, bien sûr, exclues de la garantie.

EWM garantit des produits en parfait état quant au matériau et à la finition. Si le produit révèle des anomalies au niveau du matériau ou de la finition pendant la durée de la garantie, vous avez le droit, en accord avec notre choix, à une réparation gratuite ou à un échange contre un produit équivalent. À sa réception chez EWM, le produit envoyé redevient la propriété d'EWM.

Condition

Seule une exploitation conforme au manuel d'utilisation EWM dans le respect des recommandations et des directives respectivement en vigueur donnent droit au bénéfice de garantie complète. En effet, seuls les postes régulièrement contrôlés et entretenus fonctionnent correctement sur une longue durée.

Usage de la garantie

Pour la mise en œuvre de la garantie, veuillez vous adresser exclusivement à votre concessionnaire compétent autorisé par EWM.

Restriction de garantie

La garantie ne s'applique pas aux produits détériorés lors d'accidents, d'une manipulation incorrecte, d'une mauvaise installation, d'une manipulation brutale, du non-respect des spécifications et manuels d'utilisation, d'une maintenance insuffisante (voir le chapitre « Maintenance et entretien »), en cas de dommages dus à une utilisation différente, des catastrophes naturelles ou des accidents personnels. La garantie n'est pas applicable en cas de changements, réparations ou modifications non conformes. Un droit de garantie n'est pas non plus appliqué sur les produits démontés complètement ou partiellement et lors d'interventions effectuées par des personnes non autorisées par EWM, ainsi que sur les pièces d'usure normales.

Restriction de garantie

Toutes demandes pour cause de respect ou non-respect de la part d'EWM provenant de cette lettre et en rapport avec le produit, sont limitées au dédommagement du dommage effectivement survenu tel que : L'obligation de dédommagement de la société EWM, à partir de la présente lettre et en rapport avec ce produit, est limitée de manière générale au montant que vous avez payé pour le produit à l'achat initial. La restriction susmentionnée ne s'applique pas aux dommages matériels ou corporels dus à un comportement négligeant de la part d'EWM. EWM ne peut en aucun cas être tenu responsable en cas de manque à gagner, de dommages directs et dommages consécutifs. EWM ne peut être tenu responsable des dommages basés sur les droits de tierce personne.

Compétence judiciaire

L'unique compétence judiciaire est, si le donneur d'ouvrage est commerçant et pour tous les litiges résultant directement ou indirectement du rapport contractuel, au choix du fournisseur, le siège social ou la filiale du fournisseur. Vous devenez propriétaire des produits qui vous sont livrés comme substituts dans le cadre de l'application de la garantie au moment de l'échange.

10 Pièces d'usure

10.1 TIG 17

Type	Désignation	Référence
TORCH CAP LONG	Couvercle de la torche	094-001114-00000
TORCH CAP SHORT	Couvercle de la torche	094-001120-00000
O-RING 9X1	Joint torique	094-001313-00000
COLLET D0,5 L50,0	Manchon de serrage	094-001308-00000
COLLET D1,0 L50,0	Manchon de serrage	094-001309-00000
COLLET D1,2 L50,0	Manchon de serrage	094-001310-00000
COLLET D1,6 L50,0	Manchon de serrage	094-000931-00000
COLLET D2,0 L50,0	Manchon de serrage	094-001311-00000
COLLET D2,4 L50,0	Manchon de serrage	094-000932-00000
GASKET RING 17-18-26	Anneau d'étanchéité	094-001306-00000
Isolateur	Bague d'isolation	094-001307-00000
Isolateur	Isolateur, téflon pour grosse lentille de gaz	094-001194-00000
COLLET BODY D0,5-1,2	Carter manchon de serrage	094-001314-00000
COLLET BODY D1,6	Carter manchon de serrage	094-000936-00000
COLLET BODY D2,0-2,4	Carter manchon de serrage	094-000937-00000
COLLET BODY GASL D1,0	Carter manchon de serrage	094-001324-00000
COLLET BODY GASL D1,6	Carter manchon de serrage	094-001325-00000
COLLET BODY GASL D2,4	Carter manchon de serrage	094-001192-00000
GASNOZZ4 D6,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001316-00000
GASNOZZ5 D8,0 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-000926-00000
GASNOZZ6 D9,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001317-00000
GASNOZZ7 D11,0 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-000927-00000
GASNOZZ8 D12,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-000929-00000
GASNOZZ10 D16,0 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001318-00000
GASNOZZ12 D19,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001319-00000
GASNOZZ4 GL D6,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001320-00000
GASNOZZ5 GL D8,0 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001321-00000
GASNOZZ6 GL D9,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001322-00000
GASNOZZ7 GL D11,0 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001195-00000
GASNOZZ8 GL D12,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001196-00000

10.2 TIG 26

Type	Désignation	Référence
TORCH CAP LONG	Couvercle de la torche	094-001114-00000
TORCH CAP SHORT	Couvercle de la torche	094-001120-00000
O-RING 9X1	Joint torique	094-001313-00000
GASKET RING 17-18-26	Anneau d'étanchéité	094-001306-00000
COLLET D0,5 L50,0	Manchon de serrage	094-001308-00000
COLLET D1,0 L50,0	Manchon de serrage	094-001309-00000
COLLET D1,2 L50,0	Manchon de serrage	094-001310-00000
COLLET D1,6 L50,0	Manchon de serrage	094-000931-00000
COLLET D2,0 L50,0	Manchon de serrage	094-001311-00000
COLLET D2,4 L50,0	Manchon de serrage	094-000932-00000
COLLET D3,2 L50,0	Manchon de serrage	094-000935-00000
COLLET D4,0 L50,0	Manchon de serrage	094-001312-00000
Isolateur	Bague d'isolation	094-001307-00000
Isolateur	Isolateur, téflon pour grosse lentille de gaz	094-001194-00000
COLLET BODY D0,5-1,2	Carter manchon de serrage	094-001314-00000
COLLET BODY D1,6	Carter manchon de serrage	094-000936-00000
COLLET BODY D2,0-2,4	Carter manchon de serrage	094-000937-00000
COLLET BODY D3,2	Carter manchon de serrage	094-000940-00000
COLLET BODY D4,0	Carter manchon de serrage	094-001315-00000
COLLET BODY GASL D1,0	Carter manchon de serrage	094-001324-00000
COLLET BODY GASL D1,6	Carter manchon de serrage	094-001325-00000
COLLET BODY GASL D2,4	Carter manchon de serrage	094-001192-00000
COLLET BODY GASL D3,2	Carter manchon de serrage	094-001193-00000
COLLET BODY GASL D4,0	Carter manchon de serrage	094-001326-00000
GASNOZZ4 D6,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001316-00000
GASNOZZ5 D8,0 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-000926-00000
GASNOZZ6 D9,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001317-00000
GASNOZZ7 D11,0 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-000927-00000
GASNOZZ8 D12,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-000929-00000
GASNOZZ10 D16,0 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001318-00000
GASNOZZ12 D19,5 L47,0	Buse de gaz, céramique	094-001319-00000
GASNOZZ4 GL D6,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001320-00000
GASNOZZ5 GL D8,0 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001321-00000
GASNOZZ6 GL D9,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001322-00000
GASNOZZ7 GL D11,0 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001195-00000
GASNOZZ8 GL D12,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001196-00000
GASNOZZ12 GASL D19,5 L42,0	Buse de gaz, céramique	094-001323-00000

10.3 TIG 150

Type	Désignation	Référence
TIG 150/260 W S	Couvercle de la torche	094-011752-00000
TIG 150/260 W M	Couvercle de la torche	094-011753-00000
TIG 150/260 W L	Couvercle de la torche	094-011754-00000
WE-D1,6MM	Lentille de gaz	094-009658-00000
WE-D2,4MM	Lentille de gaz	094-009659-00000
WE-D3,2MM	Lentille de gaz	094-009660-00000
48MM NW12,5MM	Buse de gaz, céramique	094-009663-00000
48MM NW16,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009664-00000
48MM NW19,5MM	Buse de gaz, céramique	094-009665-00000
TIG 150/260 W S	Couvercle de la torche	094-011752-00000
TIG 150/260 W M	Couvercle de la torche	094-011753-00000
TIG 150/260 W L	Couvercle de la torche	094-011754-00000
EH-D2,4 MM TIG 150/260 W	Porte-électrodes	094-011755-00000
D10, L26, CÉRAMIQUE	Buse de gaz, céramique	094-011756-00000
36 MM NW11,5 MM TIG 150/260 W	Buse de gaz, céramique	094-011757-00000
ISOLATEUR TIG 150/260 W	Bague adaptatrice	094-011758-00000
TIG 150/260 W	Isolateur pour lentille de gaz	094-011760-00000
TIG 150/260 W	Isolateur	094-011979-00000
D11,5 L26	Buse de gaz céramique	094-011980-00000
36 MM NW10,0 MM TIG 150/260 W	Buse de gaz céramique	094-011982-00000
DIFF-D2,4 MM	Lentille de gaz TIG 150/260 W	094-011984-00000
EH-D1,6 MM	Porte-électrodes, TIG, 150/260 W	094-012406-00000
EH-D1,0 MM	Porte-électrodes, TIG, 150/260 W	094-012665-00000
EH-D2,0 MM	Porte-électrodes, TIG, 150/260 W	094-012666-00000
EH-D3,2 MM	Porte-électrodes, TIG, 150/260 W	094-012667-00000
DIFF-D1,0 MM 150/260 W	Lentille de gaz, TIG	094-012668-00000
DIFF-D1,6 MM 150/260 W	Lentille de gaz, TIG	094-012669-00000
DIFF-D2,0 MM 150/260 W	Lentille de gaz, TIG	094-012670-00000
DIFF-D3,2 MM 150/260 W	Lentille de gaz, TIG	094-012671-00000
36 MM NW6,5 MM 150/260 W	Buse de gaz céramique, TIG	094-012673-00000
36 MM NW8,0 MM 150/260 W	Buse de gaz céramique, TIG	094-012674-00000

10.4 TIG 200

Type	Désignation	Référence
TIG 150/260 W S	Couvercle de la torche	094-011752-00000
TIG 150/260 W M	Couvercle de la torche	094-011753-00000
TIG 150/260 W L	Couvercle de la torche	094-011754-00000
WE-D1,6MM	Porte-électrode	094-009634-00000
WE-D2,0MM	Porte-électrode	094-009635-00000
WE-D2,4MM	Porte-électrode	094-009636-00000
WE-D3,2MM	Porte-électrode	094-009637-00000
WE-D4,0MM	Porte-électrode	094-009638-00000
WE-D4,8MM	Porte-électrode	094-009639-00000
WE-D1,6MM	Lentille de gaz	094-009640-00000
WE-D2,0MM	Lentille de gaz	094-009641-00000
WE-D2,4MM	Lentille de gaz	094-009642-00000
WE-D3,2MM	Lentille de gaz	094-009643-00000
WE-D4,0MM	Lentille de gaz	094-009644-00000
WE-D4,8MM	Lentille de gaz	094-009645-00000
37MM NW7,5MM	Buse de gaz, céramique	094-009646-00000
37MM NW10,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009647-00000
37MM NW13,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009648-00000
37MM NW15,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009649-00000
52MM NW7,5MM	Buse de gaz, céramique	094-009650-00000
52MM NW10,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009651-00000
52MM NW13,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009653-00000
52MM NW15,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009654-00000
26MM NW10,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009655-00000
	Isolateur pour lentille de gaz	094-009657-00000
WE-D1,6MM	Lentille de gaz	094-009658-00000
WE-D2,4MM	Lentille de gaz	094-009659-00000
WE-D3,2MM	Lentille de gaz	094-009660-00000
WE-D4,0MM	Lentille de gaz	094-009661-00000
WE-D4,8MM	Lentille de gaz	094-009662-00000
48MM NW12,5MM	Buse de gaz, céramique	094-009663-00000
48MM NW16,0MM	Buse de gaz, céramique	094-009664-00000
48MM NW19,5MM	Buse de gaz, céramique	094-009665-00000
TORCH CAP LONG	Couvercle de la torche	094-010601-00000
TORCH CAP SHORT	Couvercle de la torche	094-010723-00000
STANDARD TIG 200/450 W/450 W SC	Isolateur	094-011759-00000
37 MM NW13,0 MM RENFORCÉ TIG 200/450 W/450 W SC	Buse de gaz, céramique	094-011997-00000
37 MM NW15,0 MM RENFORCÉ TIG 200/450 W/450 W SC	Buse de gaz, céramique	094-011998-00000
34 MM NW24,0 MM TIG 200/450 W/450 W SC	Buse de gaz, céramique	094-011999-00000

11 Annexe A

11.1 Déclaration de conformité

Le poste désigné répond de par sa conception et son type de construction aux normes et directives de l'UE suivantes :

- Directive basse tension CE (2006/95/CE)
- Directive CEM CE (2004/108/CE)
- DIN EN 60974-7

En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par le fabricant, cette déclaration devient caduque.

La déclaration de conformité est jointe au poste.