



FR

Torche arc-air

GT 600 SKK95

099-016099-EW502

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

12.08.2019

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Informations générales

AVERTISSEMENT



Lire la notice d'utilisation !

La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les avertissements !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- La notice d'utilisation doit être conservée sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Des panneaux de sécurité et d'avertissement informent des risques possibles. Ils doivent être toujours identifiables et lisibles.
- Le générateur a été fabriqué selon l'état de la technique et les règles et/ou normes et peut uniquement être utilisé, entretenu et réparé par une personne qualifiée.
- Des modifications techniques liées à un développement technique des appareils peuvent entraîner des comportements de soudage différents.

Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou les fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre service après-vente au +49 2680 181-0.

Vous pouvez consulter la liste des distributeurs agréés sur www.ewm-group.com/fr/revendeurs.

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation. Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach, Allemagne

Tél. : +49 (0)2680 181-0, Fax : -244

E-mail : info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Reproduction même partielle uniquement sur autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et d'erreurs.

1 Table des matières

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 1 | Table des matières | 3 |
| 2 | Pour votre sécurité | 4 |
| 2.1 | Consignes d'utilisation de la présente notice | 4 |
| 2.2 | Explication des symboles | 5 |
| 2.3 | Fait partie de la documentation complète | 6 |
| 3 | Utilisation conforme aux spécifications | 7 |
| 3.1 | Généralités..... | 7 |
| 3.2 | Domaine d'application..... | 7 |
| 3.2.1 | Soudage à l'électrode manuelle | 7 |
| 3.2.2 | Gougeage | 7 |
| 3.3 | Documents en vigueur | 8 |
| 3.3.1 | Garantie..... | 8 |
| 3.3.2 | Déclaration de conformité | 8 |
| 3.3.3 | Documentation service (pièces de rechange)..... | 8 |
| 4 | Description du matériel – Aperçu rapide..... | 9 |
| 4.1 | GT 600 SKK95..... | 9 |
| 5 | Structure et fonctionnement | 10 |
| 5.1 | Généralités..... | 10 |
| 5.2 | Transport et mise en place | 11 |
| 5.2.1 | Conditions environnementales : | 11 |
| 5.2.1.1 | Fonctionnement | 11 |
| 5.2.1.2 | Transport et stockage | 11 |
| 5.3 | Raccord..... | 12 |
| 5.4 | Fonctionnement | 14 |
| 5.4.1 | Insérer l'électrode au charbon | 14 |
| 5.4.2 | Gougeage..... | 15 |
| 5.4.3 | Soudage à l'électrode enrobée | 15 |
| 5.4.4 | Remplacer le joint torique de la vanne coulissante | 16 |
| 6 | Maintenance, entretien et élimination | 17 |
| 6.1 | Généralités..... | 17 |
| 6.1.1 | Nettoyage | 17 |
| 6.2 | Travaux de réparation, intervalles | 17 |
| 6.2.1 | Travaux de maintenance quotidienne | 17 |
| 6.3 | Élimination du poste..... | 18 |
| 7 | Résolution des dysfonctionnements | 19 |
| 7.1 | Check-list pour la résolution des dysfonctionnements | 19 |
| 8 | Caractéristiques techniques | 20 |
| 8.1 | GT 600 SKK95..... | 20 |
| 9 | Pièces de rechange et pièces d'usure | 21 |
| 9.1 | GT 600 SKK95..... | 21 |
| 10 | Annexe | 23 |
| 10.1 | Recherche de revendeurs | 23 |

2 Pour votre sécurité

2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice

DANGER

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.

- 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.

AVERTISSEMENT

Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.

- 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.

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.

 **Particularités techniques à observer par l'utilisateur afin d'éviter des dommages matériels ou des dommages de l'appareil.**

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.

2.2 Explication des symboles

| Pictogramme | Description | Pictogramme | Description |
|-------------|---|-------------|---|
| | Observer les particularités techniques | | appuyer et relâcher (effleurer / appuyer) |
| | Mettre le poste hors tension | | relâcher |
| | Mettre le générateur sous tension | | appuyer et maintenir enfoncé |
| | incorrect / invalide | | commuter |
| | correct / valide | | tourner |
| | Entrée | | Valeur numérique / réglable |
| | Naviguer | | Signal lumineux vert |
| | Sortie | | Signal lumineux vert clignotant |
| | Représentation temporelle (exemple : attendre / appuyer pendant 4 s) | | Signal lumineux rouge |
| | Interruption de l'affichage des menus (réglages additionnels possibles) | | Signal lumineux rouge clignotant |
| | Outil non nécessaire / à ne pas utiliser | | |
| | Outil nécessaire / à utiliser | | |

2.3 Fait partie de la documentation complète

Cette notice d'utilisation fait partie de la documentation complète et est uniquement valide en relation avec les documents de toutes les pièces ! Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les consignes de sécurité !

L'illustration montre un exemple général de système de soudage.

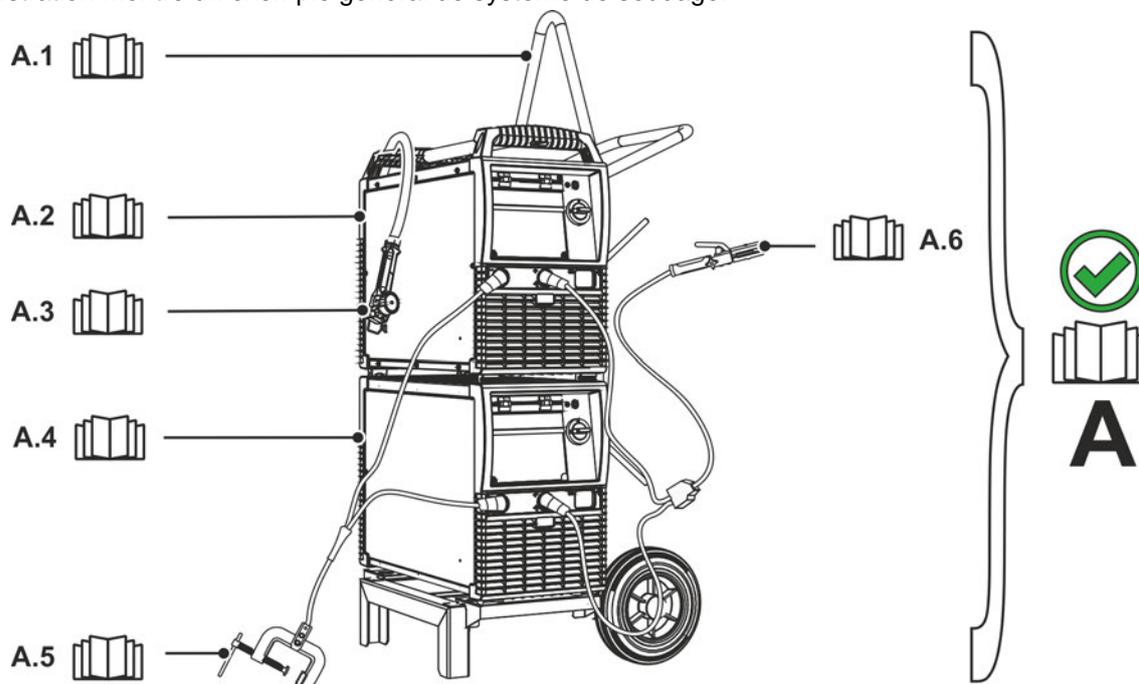


Illustration 2-1

| Pos. | Documentation |
|------|------------------------|
| A.1 | Chariot de transport |
| A.2 | Source de courant |
| A.3 | Commande à distance |
| A.4 | Source de courant |
| A.5 | Pince de masse |
| A.6 | Torche de gougeage |
| A | Documentation complète |

3 Utilisation conforme aux spécifications

AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Le générateur a été fabriqué conformément à l'état de la technique et aux règles et/ou normes pour l'utilisation dans l'industrie et l'activité professionnelle. Il est uniquement destiné aux modes opératoires de soudage indiqués sur la plaque signalétique. Toute utilisation non conforme du générateur peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !

- Le générateur ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le générateur ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

3.1 Généralités

La torche de gougeage prête à l'emploi se compose de : faisceau, poignée à main, porte-électrode et buse d'air comprimé avec pièces d'équipement et d'usure correspondantes.

Tous les éléments forment une unité fonctionnelle qui, si elle est alimentée par les moyens de production adaptés, génère un arc de soudage et un jet d'air comprimé pour le gougeonnage.

Pour le gougeonnage, un bain de fusion est généré avec l'électrode au charbon et éliminé avec le jet d'air comprimé.

La vanne coulissante sur la torche de gougeage sert à activer et à désactiver le jet d'air comprimé.

3.2 Domaine d'application

3.2.1 Soudage à l'électrode manuelle

Soudage manuel à l'arc ou bref soudage à l'électrode manuelle. Caractérisé par le fait que l'arc brûle entre une électrode en fusion et le bain de fusion. Aucune protection externe. La protection contre l'atmosphère est assurée uniquement par l'électrode.

3.2.2 Gougeage

Lors du gougeage, un arc électrique brûle entre l'électrode au charbon et la pièce à travailler, échauffant cette pièce jusqu'à la fusion. Ce faisant, le bain de fusion liquide est nettoyé à l'air comprimé. Le gougeage nécessite des porte-électrodes spéciaux équipés d'un raccord d'air comprimé et d'électrodes de charbon.

3.3 Documents en vigueur

3.3.1 Garantie

Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur www.ewm-group.com !

3.3.2 Déclaration de conformité

La conception et la construction du produit désigné correspondent aux exigences des directives UE :



- Directive relative aux basses tensions (DBT)
- Directive sur la compatibilité électromagnétique (CEM)
- Restriction of Hazardous Substance (RoHS)

En cas de modifications effectuées sans autorisation, de réparations inappropriées, de non-respect des intervalles d'« inspection et d'essai des générateurs de soudage à l'arc en fonctionnement » et/ou d'amendements non autorisés apportés sans l'approbation expresse du fabricant, cette déclaration devient caduque. Chaque produit s'accompagne d'une déclaration de conformité originale spécifique au générateur.

3.3.3 Documentation service (pièces de rechange)

AVERTISSEMENT



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

4 Description du matériel – Aperçu rapide

4.1 GT 600 SKK95

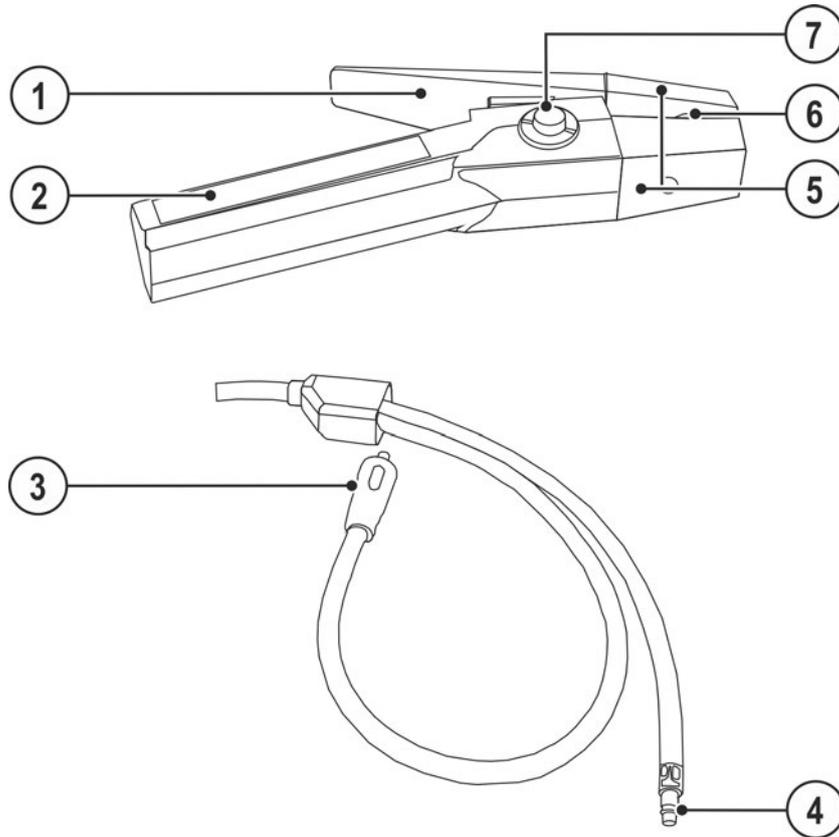


Illustration 4-1

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|---|
| 1 | | Levier de serrage |
| 2 | | Poignée |
| 3 | | Prise du câble de courant de soudage |
| 4 | | Raccordement air comprimé filetage 3/8" |
| 5 | | Mâchoires isolantes |
| 6 | | Buse d'air comprimé |
| 7 | | Vanne d'air comprimé |

5 Structure et fonctionnement

5.1 Généralités

AVERTISSEMENT



Risque de blessures dû à la tension électrique !

Toucher des pièces conductrices, par ex. des raccords électriques, peut entraîner la mort !

- Respecter les consignes de sécurité se trouvant sur les premières pages de la notice d'utilisation !
- Mise en service uniquement par des personnes disposant de connaissances appropriées concernant la manipulation de sources de courant !
- Brancher les câbles de raccordement et brancher les lignes de courant lorsque le générateur de soudage est à l'arrêt !

ATTENTION



Risque de brûlure en cas de raccordement inadéquat du courant de soudage !

Des fiches courant de soudage (raccordement des générateurs) non verrouillées ou un encrassement du raccord de pièce (peinture, corrosion) peuvent causer un échauffement des points de connexion ou des conducteurs et occasionner des brûlures en cas de contact !

- Vérifier quotidiennement les raccordements de courant de soudage et les verrouiller si nécessaire en effectuant une rotation vers la droite.
- Nettoyer rigoureusement le point de raccord de pièce et le fixer solidement ! N'utilisez pas les éléments de construction de la pièce pour le retour de courant de soudage !



Danger d'électrocution !

Si le soudage est réalisé avec des procédés différents tandis que torche et porte-électrode sont raccordés au poste, une tension à vide / de soudage est appliquée aux circuits !

- Toujours isoler en début du travail et pendant les interruptions la torche et le porte-électrode !



Un raccordement non conforme peut endommager les accessoires et la source de courant !

- **Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.**
- **Les descriptions détaillées figurent dans la notice d'utilisation des accessoires concernés !**
- **Une fois la source de courant activée, les accessoires sont automatiquement reconnus.**



Les capuchons de protection contre la poussière ont pour vocation de protéger les raccords et le poste dans son ensemble contre l'encrassement et l'endommagement.

- **Si aucun composant accessoire n'est branché sur le raccord, mettez en place le capuchon de protection contre la poussière.**
- **En cas de défaut ou de perte, le capuchon de protection contre la poussière devra être remplacé !**

Lire et respecter la documentation de tous les systèmes et composants accessoires !

5.2 Transport et mise en place

⚠ ATTENTION



Risque d'accident dû aux câbles d'alimentation !

En cas de transport, des câbles d'alimentation non débranchés (conduites d'amenée de secteur, lignes pilotes, etc.) peuvent être source de dangers. Par exemple, des générateurs branchés peuvent basculer et blesser des personnes !

- Débrancher les câbles d'alimentation avant le transport !

5.2.1 Conditions environnementales :



Endommagement du générateur en cas d'encrassement !

Les grandes quantités inhabituelles de poussières, d'acides et de substances ou gaz corrosifs peuvent endommager le générateur (observer les intervalles de maintenance > voir le chapitre 6.2).

- Éviter tout dégagement important de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile, de poussière de meulage ou d'air ambiant corrosif !

5.2.1.1 Fonctionnement

Plage de température de l'air ambiant :

- -10 °C à +40 °C (-13 °F à 104 °F)^[1]

humidité relative de l'air :

- jusqu'à 50 % à 40 °C (104 °F)
- jusqu'à 90 % à 20 °C (68 °F)

5.2.1.2 Transport et stockage

Stockage dans un espace fermé, plage de température de l'air ambiant :

- -25 °C à +55 °C (-13 °F à 131 °F)^[1]

Humidité relative de l'air

- jusqu'à 90 % à 20 °C (68 °F)

^[1] Température ambiante fonction du liquide de refroidissement utilisé ! Tenir compte de la plage de température du liquide de refroidissement pour le refroidissement de la torche de soudage !

5.3 Raccord

⚠ AVERTISSEMENT



Danger lors de l'interconnexion de plusieurs sources de courant !

Si plusieurs sources de courant doivent être montées en parallèle ou en série, l'interconnexion ne doit être réalisée que par un technicien qualifié selon la norme CEI 60974-9 « Mise en place et mise en service » et les mesures préventives contre les accidents BGV D1 (anciennement VBG 15) ou les dispositions nationales spécifiques ! Les installations ne doivent être autorisées pour les travaux de soudage à l'arc qu'après avoir effectué un contrôle afin de garantir que la tension à vide admissible n'est pas dépassée.

- Le raccordement du générateur doit être réalisé uniquement par un technicien qualifié !
- En cas de mise hors service de sources de courant individuelles, toutes les lignes d'alimentation et de courant de soudage doivent être débranchées sans faute du système de soudage complet. (Danger par tensions inverses !)
- Ne pas interconnecter des générateurs de soudage à inversion de polarité (série PWS) ou des générateurs pour le soudage au courant alternatif (AC) car une simple mauvaise manipulation suffirait à additionner les tensions de soudage de manière non admissible.

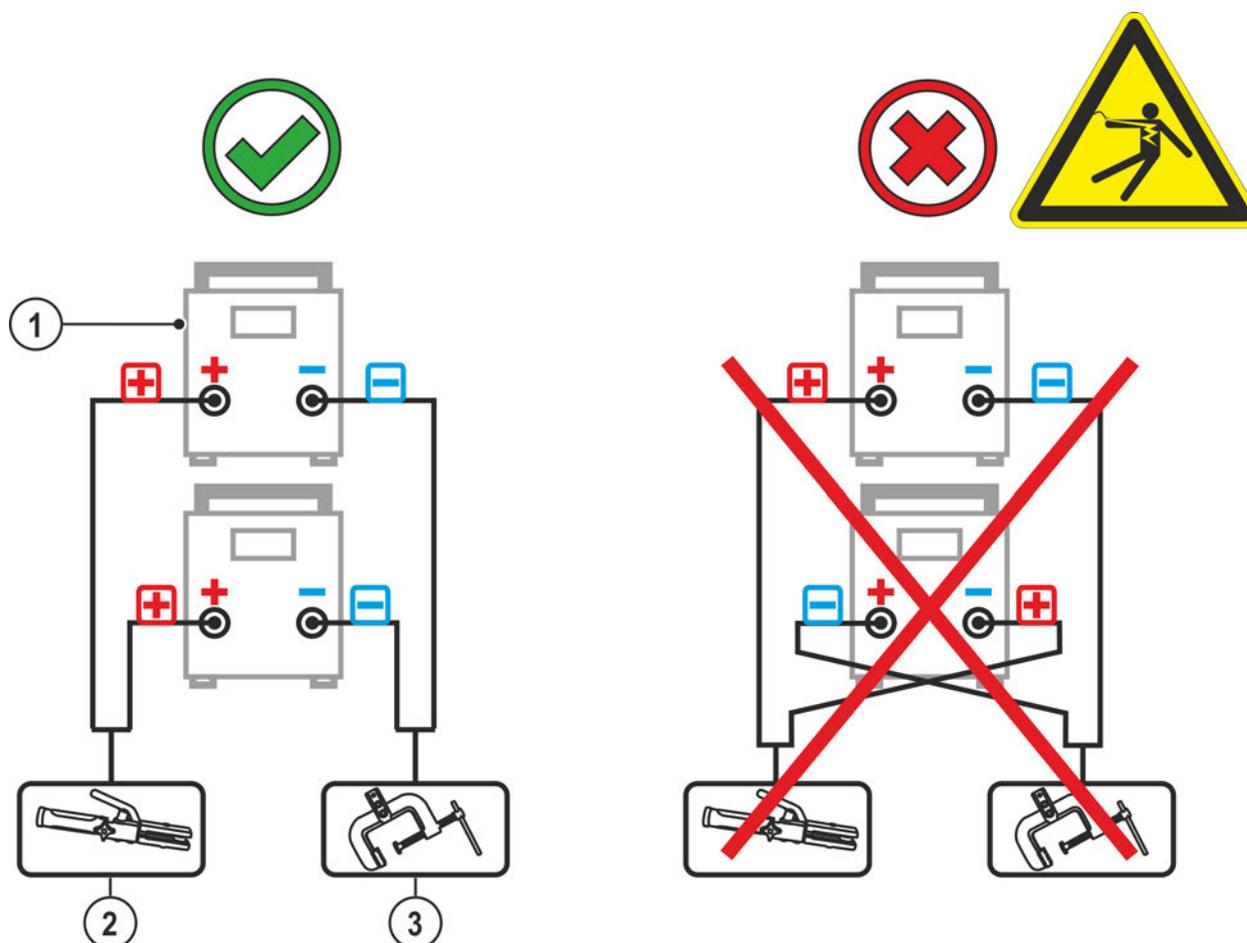


Illustration 5-1

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|------------------------------|
| 1 | | Source de courant de soudage |
| 2 | | Torche de gougeage |
| 3 | | Câble de masse |

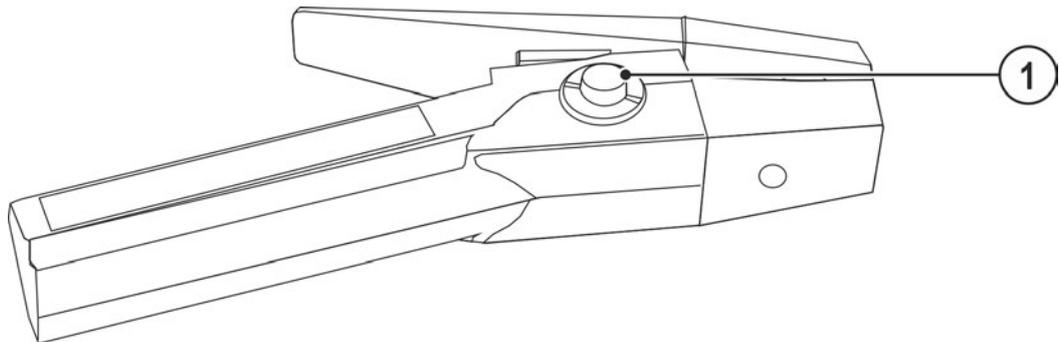


Illustration 5-2

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|----------------------|
| 1 | | Vanne d'air comprimé |

- Maintenir la vanne coulissante fermée sur la poignée avant la connexion.

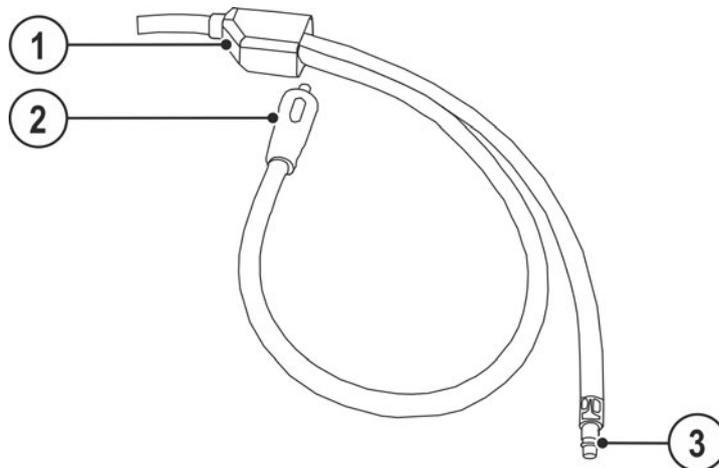


Illustration 5-3

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Capuchon de protection contre la poussière |
| 2 | | Prise du câble de courant de soudage |
| 3 | | Raccordement air comprimé filetage 3/8" |

- Insérer la prise du câble de courant de soudage dans le raccord de courant de soudage du poste de soudage et la verrouiller.
- Fixer le flexible d'air comprimé au raccordement pour air comprimé de 3/8" à l'aide du collier de serrage.
- Placer le capuchon de protection contre la poussière sur les raccords.

La polarité dépend des indications du fabricant de l'électrode figurant sur l'emballage de l'électrode.

Tenir compte de la pression maximale admissible > voir le chapitre 8 !

5.4 Fonctionnement

⚠ AVERTISSEMENT



Risque de blessure en raison de métal chaud ou d'étincelles de scories !

Le contact avec le métal chaud ou les étincelles de scories entraîne des brûlures ! Les étincelles peuvent être projetées jusqu'à 10 m ! Des matières inflammables et explosives peuvent s'embraser !

- Lors du gougeonnage, porter un tablier en cuir et une tenue de protection de soudeur difficilement inflammable !
- Protéger les zones menacées par la projection d'étincelles par des mesures efficaces !
- Éloigner les matières inflammables et explosives de la zone à risque !

5.4.1 Insérer l'électrode au charbon

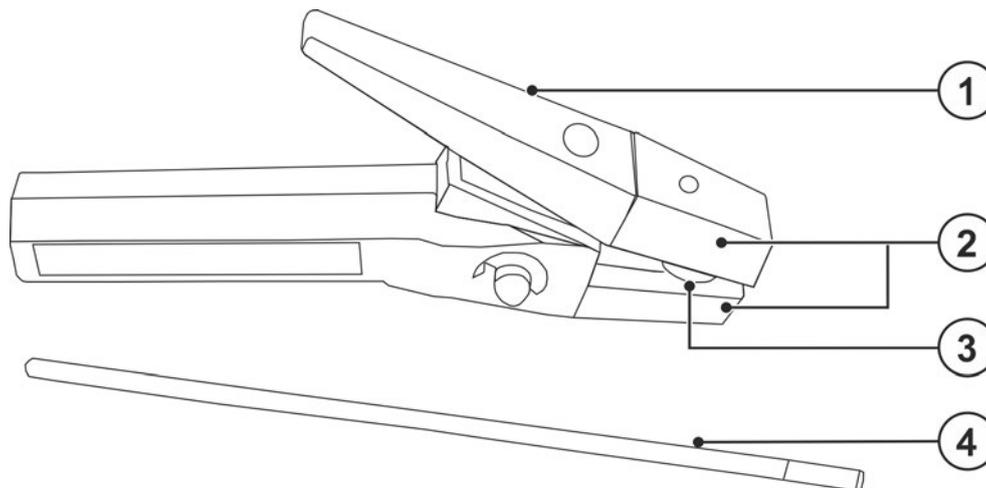


Illustration 5-4

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|----------------------|
| 1 | | Levier de serrage |
| 2 | | Mâchoires isolantes |
| 3 | | Buse d'air comprimé |
| 4 | | Électrode au charbon |

- Maintenir le porte-électrode enfoncé.
- Introduire l'électrode au charbon et la fixer à l'aide des mâchoires isolantes.
- Pour le gougeonnage, fixer l'électrode uniquement jusqu'à moitié et assurer un jet d'air comprimé uniforme.

5.4.2 Gougeage

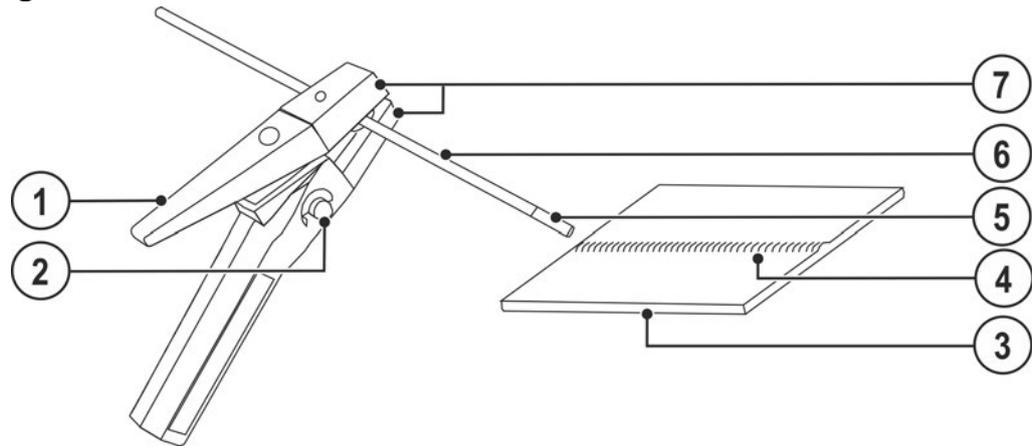


Illustration 5-5

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|----------------------|
| 1 | | Levier de serrage |
| 2 | | Vanne d'air comprimé |
| 3 | | Pièce |
| 4 | | Cordon de soudure |
| 5 | | Pointe de charbon |
| 6 | | Électrode au charbon |
| 7 | | Mâchoires isolantes |

- Ouvrir la vanne d'air comprimé.
- Amorcer l'arc en mettant brièvement en contact l'électrode au charbon avec la pièce et éloigner légèrement l'électrode au charbon.
- Maintenir une longueur d'arc très faible et appliquer l'électrode au charbon uniformément sur la pièce.
- Le jet d'air comprimé qui s'ensuit souffle la fusion.

5.4.3 Soudage à l'électrode enrobée

- Pour le soudage à l'électrode enrobée, séparer l'alimentation en air comprimé de la torche de gougeage et maintenir la vanne d'air comprimé fermée.

5.4.4 Remplacer le joint torique de la vanne coulissante

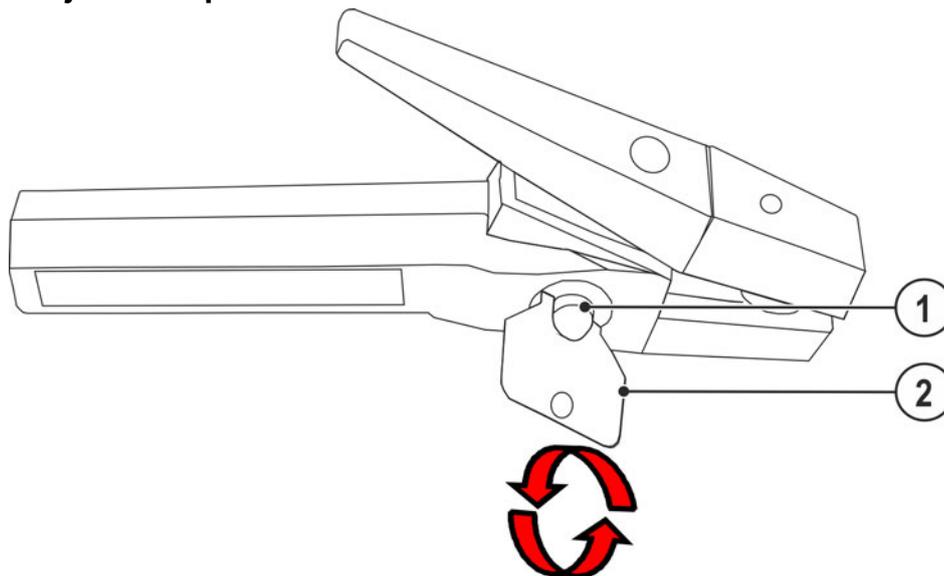


Illustration 5-6

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Vanne d'arrêt Régulation de l'alimentation en air comprimé |
| 2 | | Clé pour l'ouverture de la vanne coulissante |

- Ouvrir la vanne coulissante avec la clé fournie.

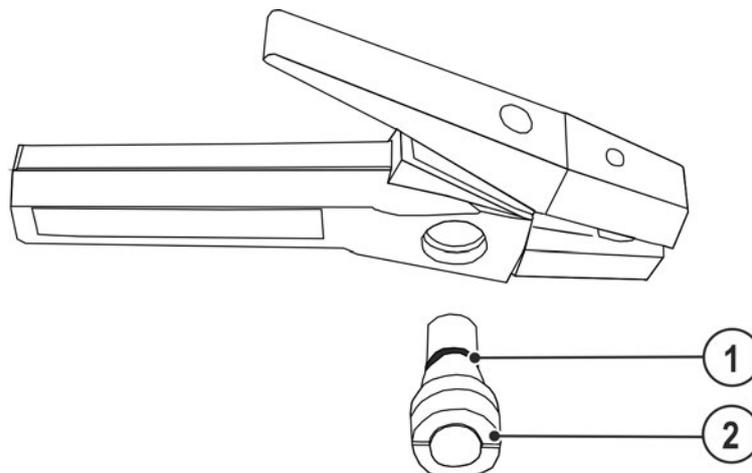


Illustration 5-7

| Pos. | Symbole | Description |
|------|---------|--|
| 1 | | Joint torique |
| 2 | | Vanne d'arrêt Régulation de l'alimentation en air comprimé |

- Remplacer le joint torique, introduire à nouveau la vanne coulissante et la fixer à nouveau avec la clé.

6 Maintenance, entretien et élimination

6.1 Généralités

DANGER



**Risque de blessure due à la tension électrique après la mise hors tension !
Les tâches effectuées sur un poste ouvert peuvent entraîner des blessures fatales !
Lors du fonctionnement, des condensateurs situés au niveau du poste sont chargés d'une tension électrique. Cette tension est encore présente pendant une période pouvant aller jusqu'à 4 minutes, une fois la fiche réseau débranchée.**

1. Mettre le poste hors tension.
2. Débrancher la fiche réseau.
3. Patienter au moins 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !

AVERTISSEMENT



Maintenance, contrôle et réparation non conformes !

Seul un personnel qualifié est en mesure de procéder à la maintenance, au contrôle et à la réparation du produit. Une personne habilitée est une personne possédant la formation, les connaissances et l'expérience nécessaires afin de pouvoir identifier les mises en danger et possibles dommages consécutifs pouvant survenir lors du contrôle des sources de courant de soudage.

- Respecter les consignes de maintenance > voir le chapitre 6.2.
- Si l'un des contrôles décrits ci-après n'est pas concluant, il convient de laisser le générateur hors service jusqu'à ce qu'il ait été réparé et à nouveau contrôlé.

Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié et autorisé ; en cas contraire, le droit de garantie expire. Pour tous les problèmes de maintenance, contactez systématiquement votre revendeur, le fournisseur de l'appareil. Les retours sous garantie ne peuvent aboutir que par l'intermédiaire de votre revendeur. En cas de remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces détachées d'origine. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours le type d'appareil, le numéro de série et d'article de l'appareil, la désignation et la référence de la pièce détachée.

Ce générateur ne nécessite pratiquement aucune maintenance et ne nécessite qu'un minimum d'entretien s'il est utilisé dans les conditions ambiantes indiquées et dans des conditions de service normales.

Un générateur encrassé a une durée de vie et un facteur de marche réduits. Les intervalles de nettoyage dépendent principalement des conditions environnantes et des impuretés ainsi occasionnées sur le générateur (au moins toutefois une fois par semestre).

6.1.1 Nettoyage

- Nettoyer les surfaces extérieures à l'aide d'un chiffon humide (ne pas utiliser de produits de nettoyage agressifs).
- Souffler la gaine de ventilation et, le cas échéant, les lamelles du refroidisseur du générateur à l'air comprimé exemple d'huile et d'eau. L'air comprimé peut augmenter le régime du refroidisseur du générateur et ainsi l'endommager. Ne pas souffler directement sur le refroidisseur et ne pas le bloquer mécaniquement.
- Contrôler la présence d'impuretés dans le liquide de refroidissement et le remplacer le cas échéant.

6.2 Travaux de réparation, intervalles

6.2.1 Travaux de maintenance quotidienne

- Vérifiez que tous les raccords et pièces d'usure soient bien en place et resserrez au besoin.
- Contrôler le bon état extérieur du faisceau de câble et des raccords de courant, le cas échéant remplacer et/ou faire effectuer les réparations par un personnel spécialisé !
- Vérifiez que les écrous et les connecteurs des raccords et des pièces d'usure soient bien en place et resserrez-les au besoin.
- Éliminer les projections adhérentes.

6.3 Élimination du poste



Élimination conforme des déchets !

Le poste contient des matières premières précieuses qui doivent être recyclées, ainsi que des composants électroniques voués à l'élimination.

- **Ne pas éliminer avec les ordures ménagères !**
- **Se conformer aux prescriptions légales en matière d'élimination des déchets !**
- Les appareils électriques et électroniques usagés ne doivent plus être jetés avec les ordures ménagères sans tri conformément aux dispositions européennes (directive 2012/19/UE sur les déchets d'équipements électriques et électroniques). Ils doivent être traités à part. Le symbole de la poubelle sur roulettes indique la nécessité d'une collecte avec tri.
Pour éliminer l'appareil ou le recycler, le déposer dans les systèmes de collecte avec tri prévus à cet effet.
- Conformément à la loi en vigueur en Allemagne (loi sur la mise sur le marché, la reprise et la mise au rebut écologique des appareils électriques et électroniques (ElektroG)), les anciens appareils se trouvant dans les ordures ménagères sans tri doivent être dirigés vers un système de tri. Les responsables de la mise au rebut au niveau du droit public (les communes) ont pour ce faire mis en place des lieux de collecte prenant en charge gratuitement les anciens appareils des particuliers.
- Les municipalités compétentes peuvent fournir des informations concernant la restitution ou la collecte des anciens appareils.
- En outre, la restitution est possible à l'échelle européenne également auprès des partenaires commerciaux d'EWM.

7 Résolution des dysfonctionnements

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.

7.1 Check-list pour la résolution des dysfonctionnements

Les prérequis de base pour un parfait fonctionnement restent avant tout le métal d'apport nécessaire à l'application et un équipement en poste adapté au gaz spécifique au procédé !

| Légende | Symbole | Description |
|---------|---------|--------------|
| | ↘ | Erreur/Cause |
| | ✘ | Solution |

Torche de gougeage surchauffée

- ↘ Raccords de courant de soudage dévissés
 - ✘ Visser les raccords de courant côté torche et/ou côté pièce
- ↘ Surcharge
 - ✘ Contrôler et corriger le réglage du courant de soudeuse
- ↘ Quantité d'air comprimé trop faible
 - ✘ Ouvrir entièrement la vanne
 - ✘ Contrôler l'alimentation en air comprimé
- ↘ Électrode au charbon trop courte
 - ✘ Corriger la longueur de serrage
 - ✘ Remplacer l'électrode au charbon

Arc instable

- ↘ Équipement inadapté ou usé
 - ✘ Contrôler et remplacer le cas échéant
- ↘ Réglage de paramètres incompatibles
 - ✘ Contrôler les réglages et les corriger le cas échéant

8 Caractéristiques techniques

Indications de prestations et garantie assurées uniquement en cas d'utilisation des pièces de remplacement et d'usure originales !

8.1 GT 600 SKK95

| | |
|--|---|
| Électrode | Électrodes au charbon, rondes ou plates |
| Diamètre des électrodes au charbon rondes | 3 - 10 mm |
| Largeur des électrodes au charbon plates | 10 / 16 mm |
| Épaisseur des électrodes au charbon plates | 5 mm |
| Type de tension | AC ou DC |
| Polarité de l'électrode | DC positif pour acier coulé et alliages d'acier DC négatif pour métaux non-ferreux, acier austénitique au manganèse et fonte grise AC pour fonte grise, aluminium et alliages de nickel |
| Type de refroidissement | Air comprimé |
| Type de guidage | guidage manuel |
| Marche à vide / tension d'amorçage | env. 60 V |
| Facteur de marche | 60 % |
| Courant de soudage maximal | 600 A |
| Température ambiante | - 10 °C à 40 °C |
| Protection des raccords côté machine (EN 60529) | IP3X |
| Longueur faisceau de flexibles | 3,0 m |
| nom. Air comprimé | 7 bar |
| Raccord d'air comprimé | 3/8"-18 NPT |
| nom. Débit volumétrique | env. 0,60 m ³ /min |
| Marquage de sécurité | CE |
| Normes harmonisées appliquées | voir déclaration de conformité (fournie avec l'appareil) |

9 Pièces de rechange et pièces d'usure

9.1 GT 600 SKK95

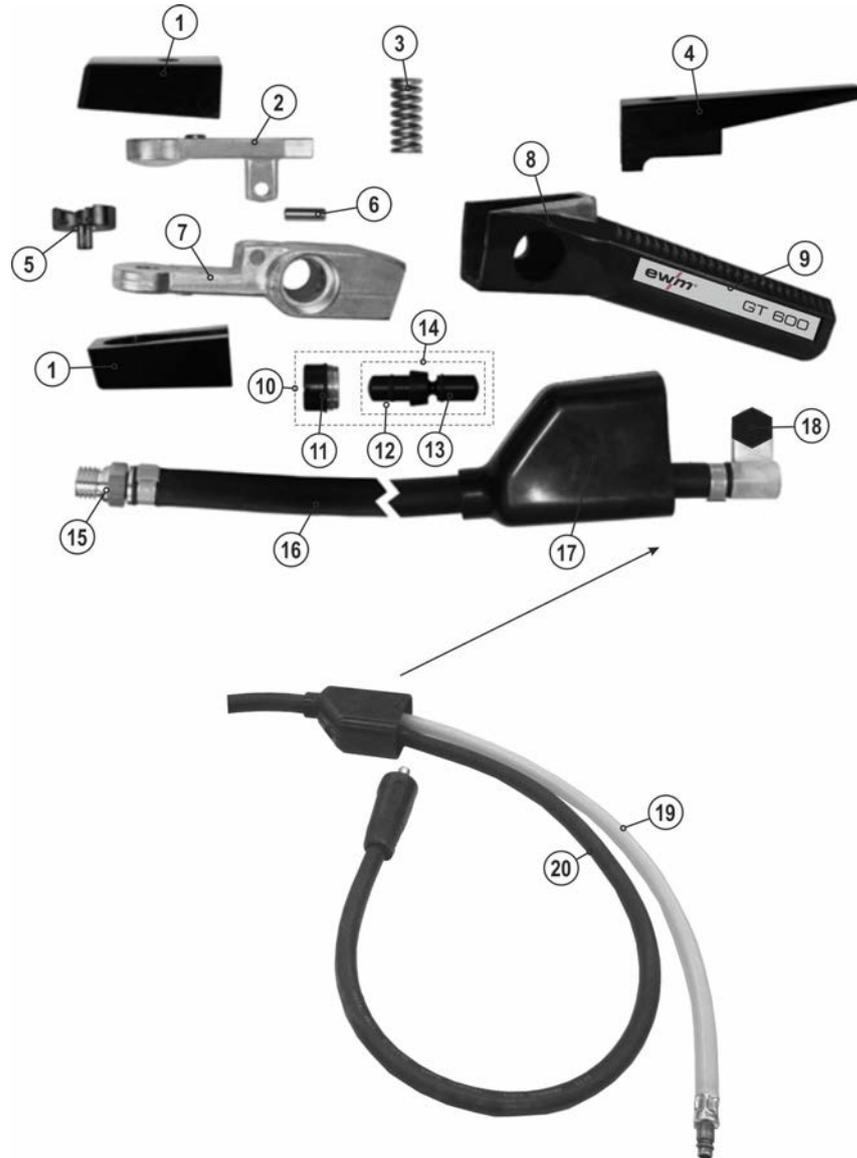


Illustration 9-1

| Pos. | Quantité | Description | Référence |
|------|----------|---|------------------|
| 1 | 1 | Ensemble d'isolation (IS GT600) | 094-016201-00000 |
| 2 | 1 | Partie supérieure du levier (HO GT600) | 094-016202-00000 |
| 3 | 1 | Ressort de pression (DF GT600) | 094-016206-00000 |
| 4 | 1 | Levier (H GT600) | 094-016203-00000 |
| 5 | 1 | Boîte électrique plate (GT 600) | 094-016215-00000 |
| 6 | 1 | Écrou du levier (HB GT600) | 094-016205-00000 |
| 7 | 1 | Corps de torche (BK GT600) | 094-016204-00000 |
| 8 | 1 | Cuvette | 094-016214-00000 |
| 9 | 1 | Film adhésif (KLF-EWM GT600) | 094-016163-00000 |
| 10 | 1 | Vanne complète | 094-016211-00000 |
| 11 | 1 | Écrou de fixation | 094-016210-00000 |
| 12 | 1 | Joint torique | 094-016209-00000 |
| 13 | 1 | Vanne (S GT600) | 094-016207-00000 |
| 14 | 1 | Vanne avec joint torique | 094-016208-00000 |
| 15 | 1 | Pièce de raccordement | 094-016213-00000 |
| 16 | 1 | Faisceau de flexibles (SP GT600) | 094-016818-00000 |
| 17 | 1 | Raccordement isolant | 094-016212-00000 |
| 18 | 1 | Vis à six pans (M10x20/DIN933/8.8/galvanisée) | 064-000603-00000 |
| 18 | 1 | Rondelle | 064-000681-00000 |
| 18 | 1 | Écrou hexagonal | 064-000574-00000 |
| 19 | 1 | Tuyau flexible d'air comprimé (air comprimé / 650 mm pour torche de gougeage) | 092-003619-00000 |
| 20 | 1 | Câble de courant (95QMM/H01-N2-D/1 000 mm) | 092-003618-00000 |

10 Annexe

10.1 Recherche de revendeurs

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"