

BENCHMARKTM MC

TROUSSE DE SOUDEUSE À ONDULEUR À TIGE DOUBLE TENSION



120 V ou 230 V 60 Hz

Garantie limitée de 5 ans sur l'outil

GARANTIE
5 ANS*
LIMITÉE



Intertek
4009939
MMA160

**LIRE TOUTES LES DIRECTIVES AVANT LA
PREMIÈRE UTILISATION.
CONSULTER LE MANUEL POUR TOUS LES DÉTAILS.
GARDER HORS DE LA PORTÉE DES ENFANTS.**



**PORTER UNE PROTECTION
OCULAIRE APPROUVÉE
PAR LA CSA**



**PORTER UNE
PROTECTION
AUDITIVE**



**PORTER UN
MASQUE DE
PROTECTION**

SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

SOUDEUSE À TIGE À ONDULEUR DOUBLE TENSION BENCHMARK		
Tension d'entrée	1 phase 120 V	1 phase 230 V
Puissance d'entrée (kVA)	4,4	7,4
Courant d'entrée (A)	36,5	32
Plage de courant de sortie (A)	20~105	20~160
Sortie maximale	105 A/24,2 V	160 A/26,4 V
Tension sans charge (V)	74	67
Cycle d'utilisation nominal	60 % à 105 A	25 % à 160 A
Efficacité (%)	85	
Facteur de puissance	0,7	
Classe de protection	IP21S	
Classe d'isolation	F	
Taille de l'appareil long. x larg. x H. (mm)	280*140*210	
Poids net	6 kg (13,25 lb)	
Longueur du cordon d'alimentation	2 m/6,5 pi	
Longueur du câble de soudure	3 m/10 pi	
Longueur de pince de mise à la terre	1,5 m/5 pi	

* Remarque : Le cycle d'utilisation est testé à 40 °C et a été déterminé par simulation.

VOUS AVEZ BESOIN D'AIDE?

Téléphonez à notre ligne sans frais de soutien à la clientèle :

1 866 349-8665 (du lundi au vendredi, de 9 h à 17 h heure normale de l'Est)

- Questions techniques
- Pièces de rechange
- Pièces manquantes de l'emballage

TABLE DES MATIÈRES

Caractéristiques du produit	1
Table des matières	2
Avertissements généraux de sécurité	3
Consignes générales de sécurité	5
Règles de sécurité spécifiques pour la soudeuse à tige	7
Symboles de sécurité	10
Découvrez votre soudeuse à tige avec onduleur double tension Benchmark.....	11
Alimentation.....	13
Assemblage.....	16
Utilisation.....	17
Dépannage	22
Vue éclatée	24
Liste des pièces	25
Garantie	26











AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ








CONSIGNES IMPORTANTES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Veillez lire et comprendre toutes les consignes de sécurité et d'utilisation. Le non-respect des règles de sécurité énumérées ci-dessous et d'autres mesures de sécurité de base peuvent entraîner des blessures graves. Conservez ce manuel, les reçus de vente et les formulaires de garantie applicables pour consultation ultérieure.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ

Ces symboles de sécurité visent à vous avertir des possibles RISQUES liés à la sécurité. Sachez les reconnaître et les comprendre. Suivez les consignes fournies.

SYMBOLE	SIGNIFICATION
 DANGER	Le non-respect d'une alerte de sécurité DANGER ENTRAÎNERA des blessures graves ou la mort pour vous ou pour autrui. Respectez toujours tous les messages qui suivent ce symbole afin de réduire le risque de blessures graves ou de décès.
 AVERTISSEMENT	Le non-respect d'une alerte de sécurité AVERTISSEMENT PEUT entraîner des blessures graves ou la mort pour vous ou pour autrui. Respectez toujours tous les messages qui suivent ce symbole afin de réduire le risque de blessures graves ou de décès.
 MISE EN GARDE	Le non-respect d'une alerte de sécurité ATTENTION PEUT entraîner des blessures corporelles ou des dommages matériels à vous ou à d'autres personnes. Respectez toujours tous les messages qui suivent ce symbole afin de réduire le risque de blessures ou de dommages matériels.
ATTENTION MISE EN GARDE	Le non-respect d'un AVIS ou d'une MISE EN GARDE (sans alerte de sécurité) PEUT entraîner des dommages matériels à vous ou à autrui. Respectez toujours tous les messages qui suivent ce symbole afin de réduire le risque de dommages matériels.
 DANGER  	PORTEZ TOUJOURS UNE PROTECTION OCULAIRE CONFORME À LA NORME CSA Z94.3 ou À LA NORME DE SÉCURITÉ ANSI Z87.1 Les DÉBRIS PROJETÉS peuvent causer des dommages oculaires permanents. Les lunettes sur ordonnance ne remplacent pas une protection oculaire adéquate. L'utilisation d'une visière conforme aux normes de sécurité, portée par-dessus des lunettes de travail ou des lunettes de protection appropriées, peut réduire le risque de blessures au visage. Les protections oculaires non conformes peuvent entraîner des blessures graves si elles se brisent lors de l'utilisation d'un outil électrique.
 AVERTISSEMENT 	Utilisez une protection auditive, en particulier pendant les périodes prolongées d'utilisation de l'outil, ou si son fonctionnement est bruyant.
 AVERTISSEMENT 	PORTEZ UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ AVEC UN OUTIL ÉLECTRIQUE DANS UN ENVIRONNEMENT POUSSIÉREUX.

SYMBOLE	SIGNIFICATION
<p>AVERTISSEMENT</p> 	<p>Portez toujours des gants antidérapants bien ajustés pour protéger vos mains et vous aider à bien saisir l'outil.</p> <p>Portez toujours des vêtements robustes à manches longues et des pantalons longs. N'utilisez jamais l'outil lorsque vous portez un short, un chandail à manches courtes ou lorsque vous êtes torse nu.</p> <p>Portez toujours des bottes de sécurité antidérapantes pour éviter les blessures aux pieds et les glissements qui pourraient entraîner une perte de contrôle de l'outil.</p>
<p>AVERTISSEMENT</p> 	<p>Pour éviter les risques électriques, les dangers d'incendie ou l'endommagement de l'outil, utilisez une protection de circuit appropriée.</p> <p>Cet outil est câblé à l'usine pour une utilisation à un circuit de 120V et 230V AC (La fiche s'insère d'une seule façon) Branchez le cordon d'alimentation à une prise de 120V ou 230V AC, correctement mise à la terre et protégée par GFCI. Le circuit électrique doit être équipé avec un disjoncteur ou un fusible tardif. Pour éviter tout choc ou incendie, remplacez le cordon d'alimentation immédiatement s'il est usé, coupé ou endommagé de quelque manière que ce soit.</p>
<p>AVERTISSEMENT</p> 	<p>AVERTISSEMENT : Les bouches d'aération des batteries et des chargeurs doivent toujours être ouvertes pour permettre à l'air de refroidissement de circuler librement. Les bouches d'aération qui sont obstruées, restreintes ou recouvertes peuvent entraîner la surchauffe de la batterie ou du chargeur. Une surchauffe peut endommager l'outil ou provoquer un incendie, ce qui peut entraîner des blessures graves.</p>
	<p>LES CHOCs ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER</p>
	<p>ÉMANATIONS ET GAZ</p>
	<p>RISQUES D'INCENDIE</p>
	<p>RAYONS DE L'ARC</p>
	<p>MATÉRIAUX CHAUDS</p>
	<p>CHAMPS MAGNÉTIQUES</p>

CONSIGNES GÉNÉRALES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT :

MANUEL DE L'UTILISATEUR. Lisez et comprenez ce manuel de l'utilisateur AVANT d'utiliser l'appareil.

UTILISATEURS FORMÉS SEULEMENT. Les utilisateurs non formés ont un risque plus élevé d'être blessés ou tués. Ne permettez qu'aux personnes formées/supervisées d'utiliser cet appareil. Lorsque l'appareil n'est pas utilisé, débranchez l'alimentation, retirez les clés de l'interrupteur ou verrouillez l'appareil pour empêcher toute utilisation non autorisée, surtout autour des enfants. Assurez-vous que votre atelier est à l'épreuve des enfants!

ENVIRONNEMENTS DANGEREUX. N'utilisez pas de machinerie dans des endroits mouillés, encombrés ou mal éclairés. L'utilisation de machinerie dans ces zones augmente considérablement les risques d'accidents et de blessures.

VIGILANCE MENTALE REQUISE. Une vigilance mentale complète est requise pour un fonctionnement sécuritaire de la machinerie. N'utilisez jamais la soudeuse sous l'influence de drogues ou d'alcool, ou lorsque vous êtes fatigué ou distrait.

RISQUES DE BLESSURES LIÉS À L'ÉQUIPEMENT ÉLECTRIQUE. Vous pouvez être électrocuté, brûlé ou tué en touchant des composants électriques sous tension ou de la machinerie mal mise à la terre. Pour réduire ce risque, ne permettez qu'au personnel de service qualifié d'effectuer des travaux d'installation ou de réparation électriques et débranchez toujours l'alimentation avant d'accéder à l'équipement électrique ou de l'exposer.

DÉBRANCHEZ D'ABORD L'ALIMENTATION. Débranchez toujours l'appareil de l'alimentation avant d'effectuer des ajustements, de changer d'outillage ou d'entretenir l'appareil. Cela prévient les risques de blessures causés par un démarrage accidentel ou un contact avec des composants électriques sous tension.

PROTECTION DES YEUX. Portez toujours des lunettes de sécurité approuvées par l'ANSI ou un écran facial lorsque vous utilisez ou observez des machines afin de réduire les risques de blessures aux yeux ou de cécité causées par les particules volantes. Les lunettes de tous les jours ne sont PAS des lunettes de sécurité approuvées.

PORTEZ DES VÊTEMENTS APPROPRIÉS. Ne portez pas de vêtements ou de bijoux qui pourraient s'empêtrer dans des pièces mobiles. Attachez toujours en arrière ou couvrez les cheveux longs. Portez des chaussures antidérapantes pour réduire le risque de glisser et de perdre le contrôle ou d'entrer accidentellement en contact avec l'outil de coupe ou les pièces mobiles.

POUSSIÈRE DANGEREUSE. La poussière créée par les opérations de machinerie peut causer le cancer, des anomalies congénitales ou des dommages respiratoires à long terme. Soyez conscient des dangers de poussière associés à chaque matériau de la pièce. Portez toujours un respirateur approuvé par le NIOSH pour réduire vos risques.

PROTECTION AUDITIVE. Portez toujours une protection auditive lorsque vous utilisez ou observez de la machinerie bruyante. Une exposition prolongée à ce bruit sans protection auditive peut causer une perte auditive permanente.

RETIRER LES OUTILS DE RÉGLAGE. Les outils laissés sur la machinerie peuvent devenir des projectiles dangereux au démarrage. Ne laissez jamais les clés de mandrin, les clés ou tout autre outil sur l'appareil. Vérifiez toujours l'enlèvement avant de commencer!

UTILISEZ L'OUTIL APPROPRIÉ POUR LE TRAVAIL. N'utilisez cet outil qu'aux fins prévues - ne le forcez pas, ni un accessoire, à faire un travail pour lequel il n'a pas été conçu. N'apportez jamais de modifications non approuvées — modifier l'outil ou l'utiliser différemment de ce qui est prévu peut entraîner un mauvais fonctionnement ou une défaillance mécanique pouvant entraîner des blessures corporelles ou la mort!

POSITIONS INCONFORTABLES. Maintenez une bonne assise et un bon équilibre en tout temps lors de l'utilisation de l'appareil. Ne travaillez pas en extension! Évitez les positions inconfortables des mains qui rendent le contrôle de la pièce difficile ou augmentent le risque de blessures accidentelles.

ENFANTS ET SPECTATEURS. Gardez les enfants et les spectateurs à une distance sécuritaire de l'aire de travail. Cessez d'utiliser l'appareil s'ils deviennent une distraction.

DISPOSITIFS DE PROTECTION ET COUVERCLES. Les dispositifs de protection et les couvercles réduisent tout contact accidentel avec des pièces mobiles ou des débris volants. Assurez-vous qu'ils sont correctement installés, intacts et fonctionnent correctement avant d'utiliser l'appareil.

FORCER L'APPAREIL. Ne forcez pas l'appareil. Il fera le travail de manière plus sécuritaire et mieux au rythme pour lequel il a été conçu.

NE JAMAIS SE TENIR DEBOUT SUR L'APPAREIL. Des blessures graves peuvent survenir si l'appareil est basculé ou si l'outil de coupe est accidentellement touché.

APPAREIL STABLE. Les mouvements inattendus pendant le fonctionnement augmentent considérablement les risques de blessures ou de perte de contrôle. Avant de démarrer, vérifiez que l'appareil est stable et que la base mobile (si elle est utilisée) est verrouillée.

UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDÉS. Consultez ce manuel de l'utilisateur ou du fabricant pour obtenir des accessoires recommandés. L'utilisation d'accessoires inappropriés augmentera le risque de blessures graves.

FONCTIONNEMENT SANS SURVEILLANCE. Pour réduire les risques de blessures accidentelles, éteignez l'appareil et assurez-vous que toutes les pièces mobiles s'arrêtent complètement avant de vous éloigner. Ne laissez jamais l'appareil fonctionner sans surveillance.

ENTREtenir AVEC SOIN. Suivez toutes les instructions d'entretien et les calendriers de lubrification pour maintenir l'appareil en bon état de fonctionnement. Un appareil mal entretenu pourrait mal fonctionner, entraînant des blessures graves, voire mortelles.

PIÈCES ENDOMMAGÉES. Inspectez régulièrement l'appareil pour déceler les pièces endommagées, desserrées ou mal alignées, ou toute condition qui pourrait affecter le fonctionnement sécuritaire. Réparez/remplacez immédiatement avant d'utiliser l'appareil. Pour votre propre sécurité, NE FAITES PAS fonctionner l'appareil avec des pièces endommagées!

ENTREtenir LES CORDONS D'ALIMENTATION. Lorsque vous débranchez les appareils branchés au cordon d'alimentation, saisissez et tirez sur la fiche, ET NON sur le cordon. Tirer sur le cordon peut endommager les fils à l'intérieur. Ne manipulez pas le cordon/la fiche avec les mains mouillées. Évitez les dommages au cordon en le gardant à l'écart des surfaces chauffées, des endroits très denses, des produits chimiques agressifs et des endroits mouillés ou humides.

RÉPARATIONS

- Faites réparer votre appareil par un réparateur qualifié qui n'utilise que des pièces de rechange identiques. Cela permettra de préserver la sécurité de l'outil.

RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES POUR LES SOUDEUSES À TIGE

⚠ AVERTISSEMENT : Afin d'éviter les erreurs qui pourraient causer des blessures graves, lisez attentivement les étapes suivantes et comprenez-les soigneusement avant d'utiliser cette soudeuse.

ÉMANATIONS DE SOUDAGE. Respirer des vapeurs de soudage peut causer la suffocation ou l'empoisonnement sans avertissement. Gardez la tête hors des émanations de soudage. Utilisez une ventilation adéquate à l'arc pour éliminer en toute sécurité les émanations de votre zone respiratoire et de la zone générale. Utilisez des respirateurs approuvés ANSI pour le type d'opération de soudage. Protégez les autres de ces émanations.

LE SOUDAGE DANS UN ESPACE CLOS PEUT ÊTRE DANGEREUX. Ouvrez toujours tous les couvercles, maintenez la ventilation forcée, enlevez les matières toxiques et dangereuses et débranchez la soudeuse à l'intérieur de l'aire de travail. Travaillez toujours avec quelqu'un qui peut vous donner de l'aide de l'extérieur de l'espace. Le soudage peut déplacer l'oxygène. Vérifiez toujours s'il y a une atmosphère respirante sécuritaire et fournissez des respirateurs alimentés par air si nécessaire. N'oubliez pas que tous les risques normaux de soudage sont intensifiés dans un espace clos.

CHOC ÉLECTRIQUE. NE TOUCHEZ PAS les pièces électriques sous tension. Raccordez la soudeuse à la source d'alimentation avec une mise à la terre approuvée. Assurez-vous que toutes les connexions électriques sont bien serrées, propres et sèches. Raccordez la pièce à une mise à la terre approuvée. Le fil de travail n'est PAS une connexion mise à la terre et ne doit être utilisé que pour compléter le circuit de soudage du travail.

PRÉVENIR LES INCENDIES. Les aires de travail de soudage doivent être tenus à l'écart des liquides inflammables, tels que l'essence et les solvants; les solides combustibles, comme le papier et le bois, et les gaz inflammables, tels que l'acétylène et l'hydrogène. Fournissez des barrières coupe-feu et de l'équipement d'extinction d'incendie approuvés pour la zone de soudage. Restez vigilant s'il y a des étincelles et des éclaboussures jetées dans les fissures et les crevasses qui peuvent déclencher un incendie fumant. Inspectez de nouveau la zone de travail une heure après le soudage pour déceler tout risque d'incendie potentiel.

AIRE DE TRAVAIL. Gardez tout matériau non impliqué dans l'opération de soudage à l'écart de l'aire de travail. Gardez tout l'équipement, les pièces et les surfaces de travail propres, secs et exempts d'enchevêtrements. Gardez les câbles de dérivation organisés et éloignés de votre corps.

PROTÉGEZ LE CORPS CONTRE LES BRÛLURES D'ARC, LES ÉTINCELLES ET LES ÉCLABOUSSURES. Portez une protection correcte et approuvée des yeux, des oreilles et du corps. Portez une protection complète du corps, comme des vêtements de protection propres et exempts d'huile, des gants de cuir, un capuchon de protection, une chemise lourde à manches longues, un pantalon sans manchettes et des bottes en cuir hautes. **NE PORTEZ PAS** de bijoux ou de vêtements effilochés. Utilisez un casque de soudage avec la bonne teinte de filtre pour le travail. Protégez les autres personnes et les biens de votre aire de travail contre l'exposition aux radiations d'arc, aux étincelles et aux éclaboussures.

MANIPULATION DES BOUTEILLES DE GAZ. Peu importe le contenu, les bouteilles de gaz sous pression peuvent exploser. Fixez toujours un capuchon protecteur en place au-dessus de la valve de sortie lorsque vous déplacez le cylindre. Une soupape brisée pourrait libérer le contenu sous pression et faire lancer le cylindre à des vitesses dangereusement élevées, causant des dommages matériels, des blessures corporelles ou la mort. Utilisez toujours des méthodes sécuritaires lors du déplacement des bouteilles de gaz. Fixez toujours une bouteille de gaz à un mur ou à un chariot à cylindre approuvé à l'aide d'une chaîne avant de l'utiliser ou de l'entreposer.

PROTÉGEZ LES BOUTEILLES DE GAZ DE LA CHALEUR OU DES DOMMAGES.

Un excès de chaleur peut faire en sorte que le gaz sous pression se dilate et fasse exploser la bouteille. Ne soudez jamais sur la bouteille de gaz. Endommager l'extérieur du cylindre peut causer la fissuration et l'explosion du cylindre. L'explosion de bouteilles de gaz sous pression peut causer des dommages matériels graves, des blessures corporelles ou la mort.

CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES (CEM). Les opérations de soudage créent des CEM autour de l'équipement de soudage et des pièces. Les travailleurs qui ont des stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement ou d'être à moins de 50 pieds des opérations de soudage.

ÉPROUVER DES DIFFICULTÉS. Si vous éprouvez des difficultés à effectuer l'opération prévue, cessez d'utiliser l'équipement.

Gardez l'environnement dans le cadre du cadre de soudage exempt de matériaux inflammables.

Gardez toujours un extincteur accessible à votre environnement de soudage.

Demandez toujours à une personne qualifiée d'installer et d'utiliser cet équipement.

Assurez-vous que la zone est propre, sèche et ventilée. N'utilisez pas la soudeuse dans des endroits humides, mouillés ou mal ventilés.

Faites toujours entretenir votre soudeuse par un technicien qualifié conformément aux codes locaux, provinciaux et nationaux.

Soyez toujours conscient de votre environnement de travail. Assurez-vous de garder les autres personnes, surtout les enfants, loin de vous pendant le soudage.

Vérifiez tous les composants pour vous assurer qu'ils sont propres et en bon état de fonctionnement avant de les utiliser.

N'utilisez pas la soudeuse si le câble de sortie, le fil ou toute partie du système est mouillé.

Ne les immergez pas dans l'eau.

Ne laissez aucune partie du corps entrer en contact avec le fil si vous êtes en contact avec le matériau soudé, mis à la terre ou fil d'une autre soudeuse.

Ne soudez pas si vous êtes dans une position inconfortable. Toujours avoir une position sécuritaire pendant le soudage pour prévenir les accidents. Portez un harnais de sécurité si vous travaillez au-dessus du sol.

Ne drapiez pas les câbles au-dessus ou autour de votre corps.

Portez un casque à couverture complète avec de l'ombre (voir la norme de sécurité ANSI Z87.1) et des lunettes de sécurité pendant le soudage.

Portez des gants et des vêtements de protection appropriés pour éviter que votre peau ne soit exposée aux métaux chauds, aux rayons UV et INFRAROUGES.

Ne pas abuser ou surchauffer votre soudeuse.

Prévoyez un temps de refroidissement approprié entre les cycles de service.

Utilisez toujours cette soudeuse dans le cycle d'utilisation évalué pour éviter une chaleur et une défaillance excessives.

N'essayez pas de réparer ou d'entretenir la soudeuse lorsque l'appareil est sous tension.

Ne touchez pas l'électrode et la pièce à la terre ou mise à la terre en même temps.

N'utilisez pas de soudeuse pour dégeler les tuyaux gelés

CONSERVEZ CE MANUEL DE L'UTILISATEUR














AVERTISSEMENT :

Une mauvaise utilisation ou le non-respect des règles de sécurité énoncées dans ce manuel de l'utilisateur peut causer des blessures graves.

SYMBOLES DE SÉCURITÉ

La plaque signalétique de votre outil peut afficher des symboles. Il s'agit de renseignements importants sur le produit ou de consignes d'utilisation.

	AVERTISSEMENT : Veuillez lire attentivement toutes les consignes de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser cet outil. Veuillez accorder une attention particulière à toutes les rubriques du présent manuel de l'utilisateur qui comportent des symboles et des avis d'avertissement. Certains des symboles suivants pourraient être présents sur cet outil.
	Respectez les consignes de mise en garde et de sécurité.
	Pour réduire les risques de blessures, l'utilisateur doit lire et comprendre le manuel de l'utilisateur avant d'utiliser cet outil.
	Portez une protection auditive.
	Portez un casque et une protection oculaire.
	Éteignez et retirez la fiche de la source d'alimentation avant le nettoyage ou l'entretien.
	N'utilisez pas sous la pluie ou laissez à l'extérieur pendant qu'il pleut.
	Gardez les spectateurs à l'écart.
	Ne touchez pas l'entrée et la sortie lorsque le couvercle du vide est ouvert ou que le tube est retiré.
	Double isolation.
	Retirez immédiatement la fiche de la prise de courant si le cordon d'alimentation est endommagé ou coupé.



Intertek
4009939
MMA160

Ce symbole indique que cet outil est répertorié avec les exigences canadiennes et américaines par ETL Testing Laboratories, Inc.
Conforme à ANSI/IEC 60974-1; CSA E60974-1

DÉCOUVREZ VOTRE SOUDEUSE À TIGE DOUBLE TENSION

⚠ Attention

Assurez-vous toujours que l'appareil est éteint et débranché avant d'ajuster ou de vérifier la fonction sur l'appareil.

FONCTIONS

1. Affichage numérique
2. Indicateur de taille d'électrode sélectionnée
3. DEL d'alimentation
4. DEL de surchauffe
5. Sélecteur de mode
6. Borne de sortie « - »
7. Borne de sortie « + »
8. Entrée d'alimentation
9. Ventilateur
10. Interrupteur d'alimentation

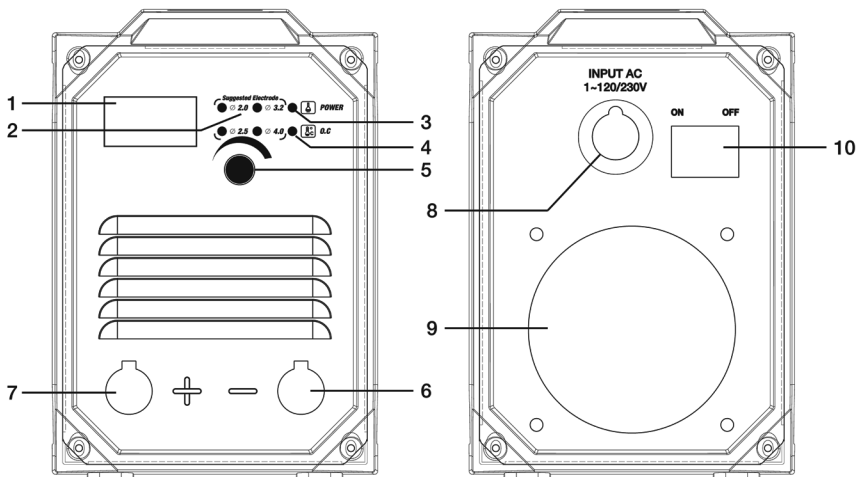


Figure 1

Figure 2

PANNEAU DE COMMANDE AVANT (VOIR FIGURE 1)

1. Affichage numérique : affiche le réglage du courant de soudage.
2. Indicateur de taille d'électrode sélectionné : affiche la taille d'électrode sélectionnée en mode intelligent.
3. DEL d'alimentation : pour indiquer la puissance. La DEL d'alimentation allumée indique que l'interrupteur d'alimentation de la machine est allumé.
4. DEL de surchauffe : pour indiquer une surchauffe. La DEL de surchauffe indique que la température à l'intérieur de la machine est trop élevée et que la machine est sous l'état de protection contre la surchauffe.
5. Sélecteur de mode : pour sélectionner le mode de réglage infini et le mode intelligent en fonction de la taille de l'électrode.

Appuyez pour sélectionner le type de mode et la taille de l'électrode;

Tournez pour régler le courant de soudage, à la fois sous « mode de réglage infini » et « mode intelligent ».

6. Borne de sortie « - » : pour raccorder la pince de travail.
7. Borne de sortie « + » : Pour connecter le porte-électrode.

PANNEAU DE COMMANDE ARRIÈRE (VOIR FIGURE 2)

8. Entrée d'alimentation : câble d'entrée d'alimentation.
9. Ventilateur
10. Interrupteur d'alimentation : Interrupteur d'alimentation MARCHÉ/ARRÊT.

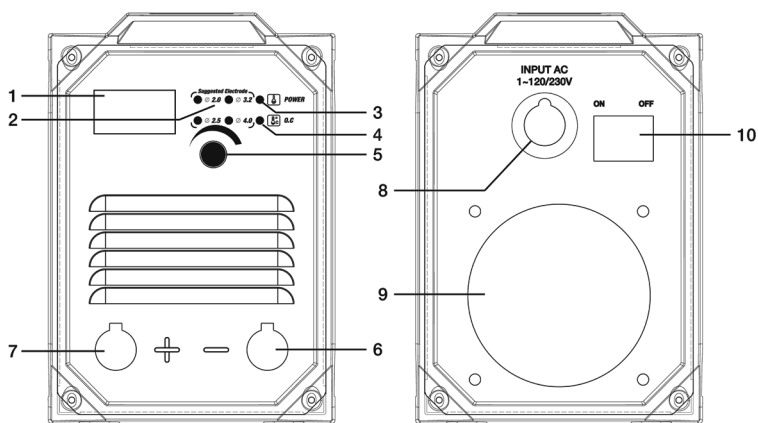


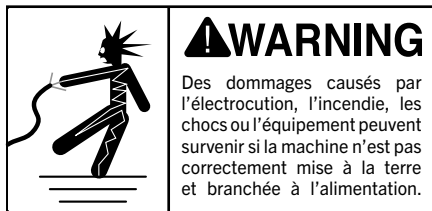
Figure 1

Figure 2

ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

DISPONIBILITÉ

Avant d'installer l'appareil, tenez compte de la disponibilité et de la proximité du circuit d'alimentation requis. Si un circuit existant ne répond pas aux exigences de cet appareil, un nouveau circuit doit être installé. Afin de minimiser les risques d'électrocution, d'incendie ou de dommages à l'équipement, les travaux d'installation et le câblage électrique doivent être effectués par un électricien ou un personnel de service qualifié conformément à tous les codes et normes applicables.



PUISSANCE NOMINALE DE COURANT DE PLEINE CHARGE

La puissance nominale du courant de pleine charge est l'ampérage qu'un appareil tire à 100 % de la puissance nominale de sortie. Sur les appareils à plusieurs moteurs, il s'agit de l'ampérage tiré par le plus gros moteur ou la somme de tous les moteurs et appareils électriques qui pourraient fonctionner à un moment donné pendant les opérations normales.

Puissance nominale de courant à pleine charge à 230V 16 A

Puissance nominale de courant à pleine charge à 120V..... 28 A

Le courant à pleine charge n'est pas la quantité maximale d'ampères que l'appareil tirera.

Si l'appareil est surchargé, il tirera des ampères supplémentaires au-delà de la charge nominale.

Si l'appareil est surchargé pendant une période de temps suffisante, des dommages, une surchauffe ou un incendie peuvent en résulter, surtout s'il est connecté à un circuit de capacité inférieure. Pour réduire le risque de ces dangers, évitez de trop charger l'appareil pendant le fonctionnement et assurez-vous qu'il est connecté à un circuit d'alimentation qui répond aux exigences de circuit spécifiées.

INFORMATIONS SUR LE CIRCUIT

Un circuit d'alimentation comprend tout l'équipement électrique entre la boîte de disjoncteur ou le panneau de fusible dans le bâtiment et l'appareil. Le circuit d'alimentation utilisé pour cet appareil doit être dimensionné pour gérer en toute sécurité le courant de pleine charge tiré de l'appareil pendant une période prolongée. (Si cet appareil est connecté à un circuit protégé par des fusibles, utilisez un fusible à retardement marqué D.)

ATTENTION!

Pour votre propre sécurité et protection des biens, consultez un électricien si vous n'êtes pas certain des pratiques de câblage ou des codes électriques de votre région.

Remarque : Les exigences de circuit de ce manuel s'appliquent à un circuit dédié, où un seul appareil sera en marche sur le circuit à la fois. Si l'appareil est connecté à un circuit partagé où plusieurs appareils peuvent fonctionner en même temps, consultez un électricien ou un personnel de service qualifié pour s'assurer que le circuit est correctement dimensionné pour un fonctionnement sécuritaire.

EXIGENCES DE CIRCUIT POUR 230V

Cet appareil est précâblé pour fonctionner sur un circuit d'alimentation qui a une mise à la terre vérifiée et répond aux exigences suivantes :

Tension nominale..... 208V, 220V, 230V, 240V
Cycle 60 Hz
Phase monophasé
Circuit d'alimentation 50 A
Fiche/prise..... NEMA 6-50

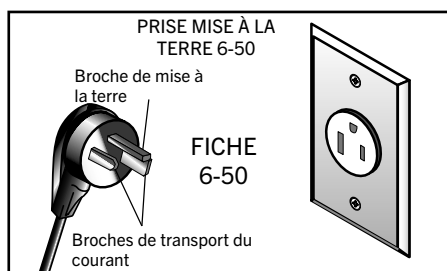


Figure 1. Fiche et prise NEMA 6-50.

EXIGENCES DE CIRCUIT POUR ADAPTATEUR 115V

Cet appareil peut être converti pour fonctionner sur un circuit d'alimentation qui a une mise à la terre vérifiée et répond aux exigences énumérées ci-dessous. (Consultez les instructions de conversion de tension pour plus de détails.)

Tension nominale..... 110, 115V, 120V
Cycle 60 Hz
Phase monophasé
Circuit d'alimentation 20 A
Fiche/prise..... NEMA 5-15

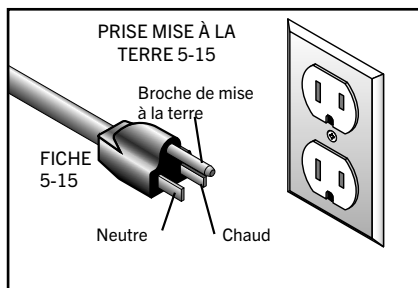


Figure 2. Fiche et prise typiques NEMA 5-15

EXIGENCES DE MISE À LA TERRE

Cet appareil DOIT être mis à la terre. En cas de certains dysfonctionnements ou pannes, la mise à la terre réduit le risque de choc électrique en fournissant un chemin de moindre résistance pour le courant électrique. Cet appareil est équipé d'un cordon d'alimentation muni d'un fil avec mise à la terre et d'une fiche de mise à la terre. N'insérez la fiche que dans une prise correspondante qui est correctement installée et mise à la terre conformément à tous les codes et règlements locaux. **NE MODIFIEZ PAS** la fiche fournie!

Une mauvaise connexion du fil de mise à la terre de l'équipement peut entraîner un risque de choc électrique. Le fil avec isolation verte (avec ou sans bandes jaunes) est le fil de mise à la terre de l'équipement. Si la réparation ou le remplacement du cordon d'alimentation ou de la fiche est nécessaire, ne raccordez pas le fil de mise à la terre de l'équipement à une borne sous tension (transport de courant).

Vérifiez auprès d'un électricien qualifié ou un personnel de service si vous ne comprenez pas ces exigences de mise à la terre, ou si vous avez des doutes quant à savoir si l'outil est correctement mis à la terre. Si jamais vous remarquez qu'un cordon ou une fiche est endommagé ou usé, débranchez-le de l'alimentation et remplacez-le immédiatement par un nouveau.

AVERTISSEMENT

Des blessures graves peuvent survenir si vous raccordez la machine à l'alimentation avant de terminer le processus d'installation. NE BRANCHEZ PAS à l'alimentation avant d'avoir reçu cette instruction plus loin dans ce manuel.

RALLONGES ÉLECTRIQUES

Il n'est pas recommandé d'utiliser une rallonge avec cet appareil. Si vous devez utiliser une rallonge, utilisez-la seulement si c'est absolument nécessaire et seulement sur une base temporaire.

Les rallonges électriques causent une chute de tension, ce qui peut endommager les composants électriques et réduire la durée de vie du moteur. La chute de tension augmente à mesure que la taille de la rallonge s'augmente et que la taille du calibre devient plus petite (les nombres de calibre plus élevés indiquent des tailles plus petites).

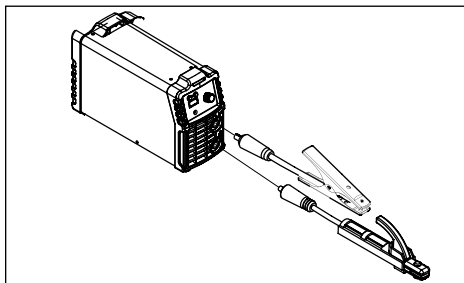
Toute rallonge utilisée avec cet appareil doit être en bon état et contenir un fil de mise à la terre et une fiche/prise correspondante. En outre, il doit répondre aux exigences de taille suivantes :

Calibre minimal..... 12 AWG

Longueur maximale (plus courte est meilleure)..... 50 pi

ASSEMBLAGE

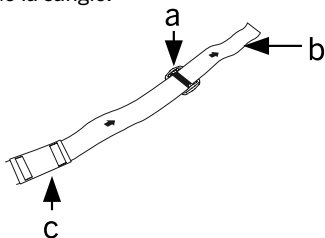
1. Branchez le câble de soudage et le câble de mise à la terre comme indiqué ci-dessous :
câble de soudage relié à l'anode et câble de mise à la terre relié à la cathode.



2. Instructions pour l'installation de la sangle de transport :

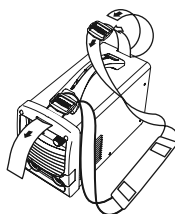
Étape 1

- a. Faites passer la sangle à travers la boucle.
- b. Laissez 165 mm à chaque extrémité.
- c. Placez l'épaulement au milieu de la sangle.



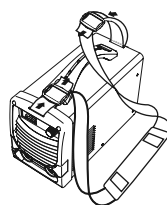
Étape 3

Tirez les deux extrémités à travers la boucle.



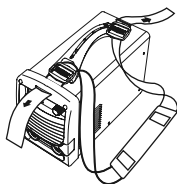
Étape 4

Tirez la sangle bien serrée jusqu'à ce qu'elle soit verrouillée par la boucle.



Étape 2

Installez la sangle sur l'appareil



UTILISATION

SÉLECTION DE L'ÉLECTRODE

L'électrode de soudage est une tige recouverte d'une couche de flux. Lors du soudage, le courant électrique circule entre l'électrode (tige) et la pièce métallique mise à la terre. La chaleur intense de l'arc entre la tige et le métal mis à la terre fait fondre l'électrode et le flux. Les électrodes les plus populaires sont :

- E6011 Résistance à la traction de 60 000 lb/po² pour les applications de pénétration profonde.
- E6013 Résistance à la traction de 60 000 lb/po² utilisée pour les applications d'ajustement médiocre.
- E7014 Résistance à la traction de 70 000 lb/po² utilisée pour les dépôts élevés et les vitesses de déplacement rapides avec pénétration de la lumière.
- E7018 Résistance à la traction de 70 000 lb/po² (ne convient pas à cette soudeuse).

Cette soudeuse est capable de souder avec des électrodes de 1,6 mm (1/16 po) et de 2 mm (5/64 po) et 2,4 mm (3/32 po).

Vous pouvez choisir entre deux modèles sur la soudeuse pour choisir l'électrode :

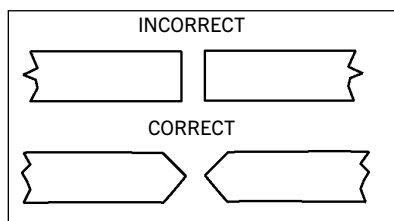
1. Tournez le bouton de réglage du courant, l'affichage du courant sur l'écran ACL changera et l'indicateur de taille d'électrode sélectionné changera avec le courant.
2. Appuyez sur le bouton de réglage du courant, le modèle intelligent sera sélectionné. Appuyez de nouveau sur le bouton, la taille de l'électrode sélectionnée changera à nouveau. Vous pouvez commencer à travailler lorsque le diamètre d'électrode désiré est sélectionné.

POSITION DE SOUDURE

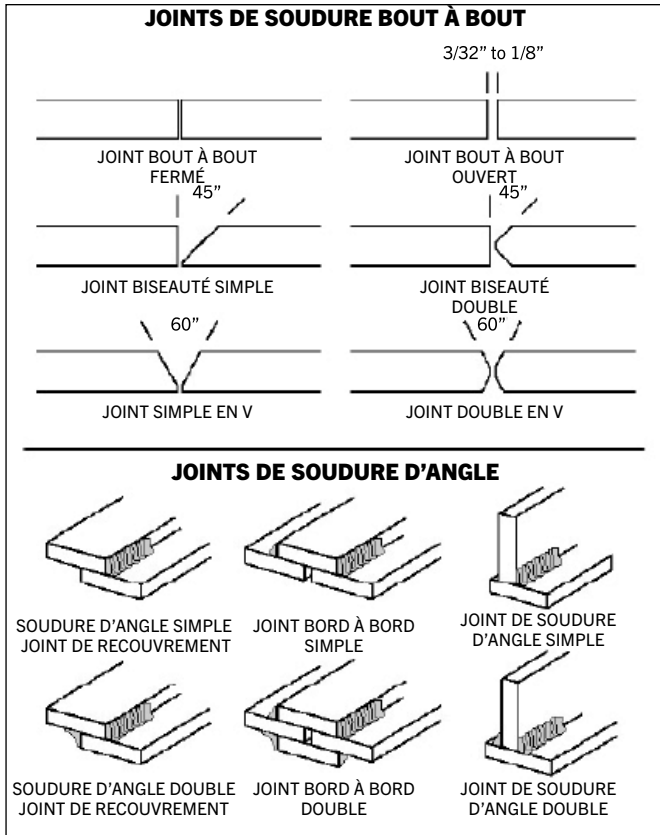
Il y a deux positions de base pour la soudure : à plat et horizontale. Le soudage à plat est généralement plus facile, plus rapide et permet une meilleure pénétration. Si possible, la pièce doit être positionnée de façon à ce que le cordon de soudure coule sur une surface plane.

PRÉPARATION DU JOINT

Avant le soudage, la surface de la pièce doit être exempte de saleté, de rouille, de tartre, d'huile ou de peinture, ce qui crée une soudure fragile et poreuse. Si les pièces de métal de base à joindre sont épaisses ou lourdes, il peut être nécessaire de biseauter les bords à l'aide d'une meule à métal. Le biseau correct doit être d'environ 60 degrés. Consultez l'illustration suivante :



Basé sur différentes positions de soudure, il y a différents joints de soudure; consultez les illustrations suivantes pour plus d'informations :

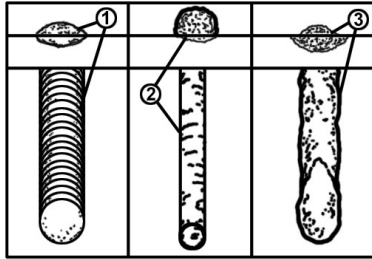


RACCORDEMENT DE PINCE DE MISE À LA TERRE

Nettoyez la saleté, la rouille, l'écaillage, l'huile ou la peinture sur la pince de mise à la terre. Assurez-vous d'avoir une bonne connexion à la terre solide. Une mauvaise connexion à la pince de mise à la terre gaspille de l'énergie et de la chaleur. Assurez-vous que la pince de mise à la terre touche le métal.

SÉLECTION DE L'ÉLECTRODE APPROPRIÉE

Il n'y a pas de règle d'or qui détermine la tige exacte ou le réglage de chaleur requis pour chaque situation. Le type et l'épaisseur du métal ainsi que la position de la pièce déterminent le type d'électrode et la quantité de chaleur nécessaire dans le processus de soudage. Les métaux plus lourds et plus épais nécessitent plus d'intensité de courant. Il est préférable de pratiquer vos soudures sur de la ferraille semblable au métal avec lequel vous avez l'intention de travailler pour déterminer le réglage correct de la chaleur et le choix de l'électrode. Consultez les conseils de dépannage suivants pour déterminer si vous utilisez la bonne électrode.



1. LORSQUE LA TIGE APPROPRIÉE EST UTILISÉE :

- Le cordon de soudure se posera sur la pièce de travail sans bords irréguliers.
- Le bain de fusion en métal de base sera aussi profond que le cordon de soudure qui s'élève au-dessus.
- L'opération de soudage fera un crépitement semblable au bruit de la friture des œufs.

2. LORSQU'UNE TIGE TROP PETITE EST UTILISÉE :

- Le cordon de soudure sera haut et irrégulier.
- L'arc sera difficile à entretenir.

3. LORSQUE LA TIGE EST TROP LARGE :

- L'arc brûlera à travers les métaux légers.
- Le cordon de soudure pourrait saper le travail.
- Le cordon de soudure sera plat et poreux.
- La tige peut geler ou coller à la pièce.

AVERTISSEMENT

Le taux de déplacement au-dessus du travail affecte également la soudure. Pour assurer une pénétration adéquate et un dépôt suffisant de tige, l'arc doit être déplacé lentement et uniformément le long de la soudure

CET APPAREIL À SOUDER DOIT ÊTRE RACCORDÉ À LA SOURCE D'ALIMENTATION CONFORMÉMENT AUX CODES ÉLECTRIQUES APPLICABLES.

1. RÉGLAGE DE LA COMMANDE D'INTENSITÉ DE COURANT

La soudeuse a un contrôle infini du courant de sortie. Elle est capable de souder avec des électrodes de 1/16, 5/64, 3/32 et 1/8 po.

Il n'y a pas de règle d'or qui détermine l'intensité de courant exact requis pour chaque situation. Il est préférable de tester vos soudures sur de la ferraille semblable aux métaux avec lesquels vous avez l'intention de travailler afin de déterminer le réglage correct pour votre travail. Le type d'électrode et l'épaisseur du métal de la pièce déterminent la quantité de chaleur nécessaire dans le processus de soudage. Les métaux plus lourds et plus épais nécessitent plus de tension (ampérage), tandis que les métaux plus légers et plus minces nécessitent moins de tension (ampérage).

2. TECHNIQUES DE SOUDAGE

La meilleure façon de vous apprendre à souder est d'effectuer de courtes périodes de pratique à intervalles réguliers. Toutes les soudures de pratique doivent être effectuées sur de la ferraille qui peut être jetée. N'essayez pas d'effectuer des réparations sur de l'équipement de valeur tant que vous ne vous êtes pas convaincu que vos soudures de pratique sont de bonne apparence et exemptes de scories ou d'inclusions de gaz.

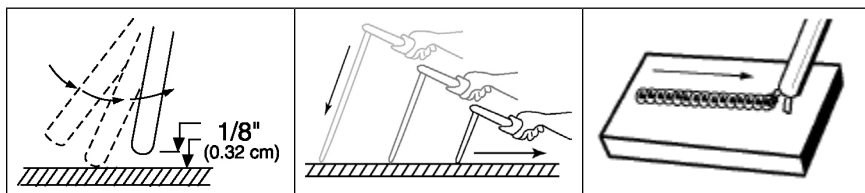
2.1 TENIR L'ÉLECTRODE

La meilleure façon de saisir le porte-électrode est la façon qui se sent le plus à l'aise pour vous. Pour positionner l'électrode sur la pièce lors de la frappe de l'arc initial, il peut être nécessaire de maintenir l'électrode perpendiculaire à la pièce. Une fois l'arc commencé, l'angle de l'électrode par rapport à la pièce doit se situer entre 10 et 30 degrés. Cela permettra une bonne pénétration, avec un minimum d'éclaboussures.

2.2 FRAPPER L'ARC

Grattez la pièce à travailler avec l'extrémité de l'électrode pour démarrer un arc, puis soulevez-la rapidement à environ 1/8 po entre la tige et la pièce. Consultez l'illustration suivante :

Il est important que l'écart soit maintenu pendant le processus de soudage et qu'il ne soit ni trop large ni trop étroit. Si l'écart est trop étroit, la tige collera à la pièce. S'il est trop large, l'arc s'éteint. Beaucoup de pratique est nécessaire pour maintenir l'écart. Les débutants rencontrent habituellement le collage ou l'extinction d'arc. * Lorsque la tige colle à la pièce, faites-la basculer doucement d'avant en arrière pour la faire libérer. Sinon, le circuit sera court-circuité et surchargera la soudeuse. Un bon arc s'accompagne d'un son croquant et crépitant. Le son est semblable à celui fait par la friture des œufs. Pour poser un cordon de soudure, seulement 2 mouvements sont nécessaires; vers le bas et dans la direction où la soudure doit être posée, comme dans la figure suivante :



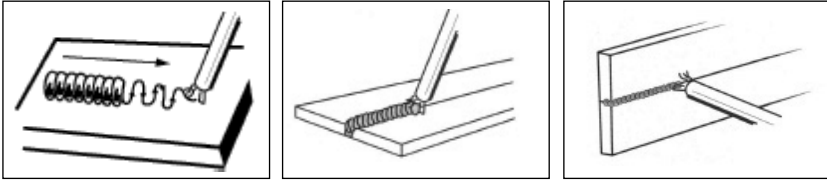
2.3 TYPES DE CORDON DE SOUDURE

Les paragraphes suivants discutent des cordons de soudure à l'arc les plus couramment utilisés. Le cordon longitudinal est formé en déplaçant avec l'électrode en ligne droite tout en la gardant centrée au-dessus du joint de soudure.

Le cordon oscillé est utilisé lorsque vous voulez déposer du métal sur un espace plus large que ce qui serait possible avec un cordon longitudinal. Il est fait en oscillant d'un côté à l'autre tout en se déplaçant avec l'électrode. Il est préférable d'hésiter momentanément de chaque côté avant de revenir dans l'autre sens pour améliorer la pénétration.

2.4 POSITION DE SOUDURE

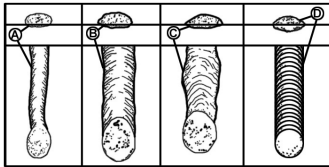
La position à plat est la plus facile des positions de soudure et est la plus couramment utilisée. Il est préférable que vous puissiez souder en position plate si possible, car de bons résultats sont plus faciles à obtenir. La position horizontale est effectuée à peu près de la même façon que la soudure plate, sauf que l'angle est différent de sorte que l'électrode, et donc la force d'arc, est dirigée davantage vers le métal au-dessus du joint de soudure. Cet angle plus direct aide à empêcher le bain de fusion de couler vers le bas tout en permettant une vitesse de déplacement assez lente pour obtenir une bonne pénétration. Un bon point de départ pour votre angle d'électrode est d'environ 30 degrés vers le bas d'être perpendiculaire à la pièce.



2.5 JUGER UN BON CORDON DE SOUDURE

Lorsque la méthode pour l'établissement et la tenue d'un arc a été apprise, l'étape suivante est d'apprendre à exécuter un bon cordon de soudure. Les premières tentatives dans la pratique seront probablement moins bonnes que les cordons de soudure acceptables. Un arc trop long sera maintenu ou la vitesse de déplacement variera de lent à rapide. Consultez l'illustration suivante :

- A. La vitesse de soudure est trop rapide.
- B. La vitesse de soudure est trop lente.
- C. L'arc est trop long.
- D. Soudure idéale.



Un cordon de soudure solide exige que l'électrode soit déplacée lentement et solidement le long de la soudure. Le déplacement rapide ou erratique de l'électrode empêchera une fusion adéquate ou créera un cordon de soudure grumeleux et inégal. Pour éviter les CHOCS ÉLECTRIQUES, n'effectuez aucune soudure lorsque vous êtes debout, agenouillé ou couché directement sur le travail mis à la terre.

2.6 TERMINER LE CORDON DE SOUDURE

Lorsque le revêtement à l'extérieur de l'électrode brûle, il forme une enveloppe de gaz protecteurs autour de la soudure. Cela empêche l'air d'atteindre le métal en fusion et crée une réaction chimique indésirable. Le revêtement brûlant, cependant, forme des scories. La formation de scories apparaît comme une accumulation de tartre métallique sale sur la soudure finie. Les scories doivent être enlevées en frappant la soudure à l'aide d'un marteau burineur. La chaleur intense produite à l'arc met en place des déformations dans les métaux joints par soudage. Le martelage de la soudure élimine non seulement la calamine laissée dans la soudure, mais soulage les contraintes internes développées par le processus de chauffage et de refroidissement. Utilisez un marteau ou une brosse après le refroidissement de la pièce.



AVERTISSEMENT

- Portez toujours des lunettes de sécurité qualifiées et un écran facial complet lorsque vous utilisez la soudeuse.

DÉPANNAGE

La soudeuse a besoin d'un entretien régulier :

- Nettoyez périodiquement la poussière, la saleté, la graisse, etc., de votre soudeuse. Tous les six mois, ou au besoin, retirez le panneau de couverture de la soudeuse et soufflez à l'air toute poussière et saleté qui pourraient s'être accumulées à l'intérieur de la soudeuse.
- Remplacez le cordon d'alimentation, le câble de mise à la terre, la pince de mise à la terre ou l'assemblage de l'électrode lorsque ces pièces sont endommagées ou usées.
- Entrez la soudeuse dans un local propre et sec, exempt de gaz corrosif, d'excès de poussière et d'humidité élevée. Entrez la soudeuse dans une plage de température de -12 à 490 °C (de 10 à 1 200 °F) avec l'humidité relative pas plus de 90 %.
- Lors du transport ou de l'entreposage de la soudeuse après utilisation, il est recommandé de remballer le produit tel qu'il a été reçu pour sa protection. Le nettoyage est nécessaire avant l'entreposage et vous devez sceller le sac de plastique dans la boîte pour l'entreposage.

Mise au rebut correcte de ce produit



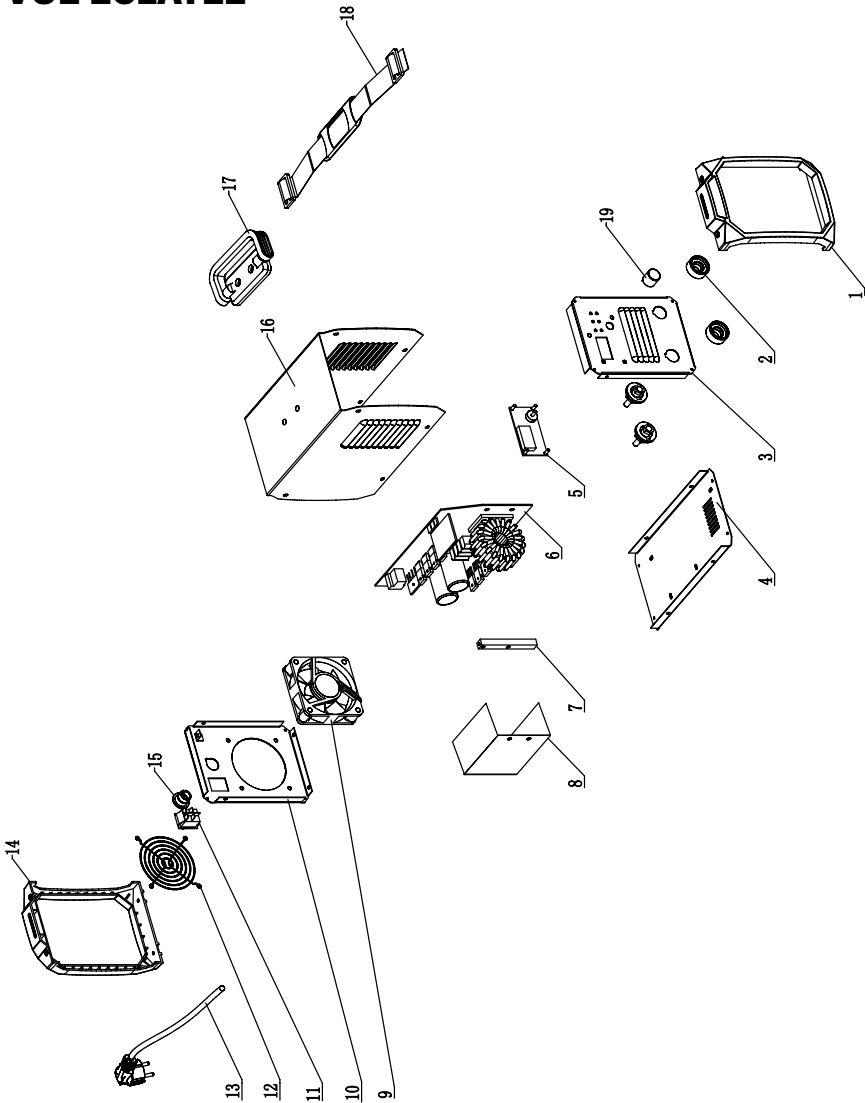
Ce marquage indique que ce produit ne doit pas être éliminé avec d'autres déchets ménagers dans toute l'UE. Afin de prévenir d'éventuels dommages à l'environnement ou à la santé humaine causés par l'élimination incontrôlée des déchets, recyclez-les de façon responsable afin de promouvoir la réutilisation durable des ressources matérielles. Pour retourner votre appareil usagé, veuillez utiliser les systèmes de retour et de collecte ou contacter le détaillant où le produit a été acheté. Ils peuvent prendre ce produit pour un recyclage sans danger pour l'environnement.

ANALYSE ET SOLUTION COURANTES DES DYSFONCTIONNEMENTS :

PHÉNOMÈNES DE DYSFONCTIONNEMENT	CAUSE ET SOLUTION
L'utilisateur allume l'appareil, la DEL de puissance est éteinte, le ventilateur ne fonctionne pas, et aucune sortie de soudure.	(1) Vérifiez si l'interrupteur d'alimentation est en position d'arrêt. (2) Aucune puissance d'entrée.
L'utilisateur allume l'appareil, le ventilateur fonctionne, mais le courant de sortie est instable et ne peut pas être commandé par potentiomètre lors de la soudure.	(1) Le potentiomètre de courant échoue. Remplacez-le. (2) Vérifiez s'il y a un contact lâche à l'intérieur de l'appareil. Le cas échéant, reconnectez-les.
L'utilisateur allume l'appareil, la DEL de puissance est allumée, le ventilateur fonctionne, mais aucune sortie de soudure.	(1) Vérifiez s'il y a un contact lâche à l'intérieur de l'appareil. (2) Un circuit ouvert ou un contact lâche se produit au joint de la borne de sortie. (3) La DEL de surchauffe est allumée. a) L'appareil est en état de protection contre la surchauffe. Il peut récupérer automatiquement après refroidissement de l'appareil. b) Vérifiez si l'interrupteur thermique est correct. Remplacez-le s'il est endommagé.
Le porte-électrode devient très chaud.	Le courant nominal du porte-électrode est plus petit que son courant de travail réel. Remplacez-le par un modèle pour courant plus élevé.
Éclaboussures excessives dans le soudage MMA.	La connexion de polarité de sortie est incorrecte. Changez la polarité.

Nous améliorons constamment cette soudeuse, par conséquent, certaines pièces de cette soudeuse peuvent être modifiées afin d'atteindre la meilleure qualité, mais les principales fonctions et utilisations ne seront pas alternées et modifiées. Votre compréhension serait grandement appréciée.

VUE ÉCLATÉE



LISTE DES PIÈCES

AVERTISSEMENT :

Lors de la réparation, n'utilisez que des pièces de rechange d'origine. L'utilisation d'autres pièces peut créer un danger pour la sécurité ou endommager la soudeuse. Toute tentative de réparation ou de remplacement de pièces électriques sur cette soudeuse peut créer un danger pour la sécurité à moins que les réparations ne soient effectuées par un technicien qualifié.

Pour obtenir davantage de renseignements, veuillez appeler la ligne de soutien téléphonique sans frais, au 1 866 349-8665;

du lundi au vendredi : de 9 h à 17 h, heure normale de l'Est.

Commandez toujours en utilisant le numéro de clé.

N° de clé	N° de pièce	Nom de la pièce	Quantité
1	1150-001-001	COUVERCLE EN PLASTIQUE AVANT	1
2	1150-001-002	CONNECTEUR RAPIDE	2
3	1150-001-003	PANNEAU AVANT	1
4	1150-001-004	BOÎTIER INFÉRIEUR	1
5	1150-001-005	PCB DU PANNEAU DE COMMANDE	1
6	1150-001-006	CARTE PRINCIPALE (PCB)	1
7	1150-001-007	FAISCEAU VERTICAL	1
8	1150-001-008	COUVERCLE DE BOUCLIER DE VENTILATEUR	1
9	1150-001-009	VENTILATEUR	1
10	1150-001-010	PANNEAU ARRIÈRE	1
11	1150-001-011	INTERRUPTEUR D'ALIMENTATION	1
12	1150-001-012	GRIL DE VENTILATEUR	1
13	1150-001-013	CORDON D'ALIMENTATION	1
14	1150-001-014	COUVERCLE EN PLASTIQUE ARRIÈRE	1
15	1150-001-015	LOQUET DE CÂBLE	1
16	1150-001-016	BOÎTIER SUPÉRIEUR	2
17	1150-001-017	POIGNÉE	1
18	1150-001-018	COURROIE	1
19	1150-001-019	BOUTON DE COMMANDE	1

GARANTIE

SOUDEUSE À TIGE DOUBLE TENSION BENCHMARK

Si cet outil Benchmark tombe en panne en raison d'un défaut de matériaux ou de fabrication dans les cinq ans suivant la date d'achat, retournez-le à n'importe quel magasin Home Hardware avec le reçu d'achat original pour échange. Garantie de 3 ans pour la batterie et le chargeur. Cette garantie n'inclut pas les pièces non réutilisables, notamment les lames, les balais, les courroies et les ampoules.

Cette garantie couvre uniquement les défauts de matériau ou de fabrication. Elle ne couvre pas l'usure normale, les défaillances dues à un usage abusif ou à une mauvaise utilisation, ni les défauts causés par la négligence ou une manipulation accidentelle. La garantie ne s'applique pas si ce produit Benchmark est utilisé à des fins commerciales ou locatives.

SOUDEUSE À TIGE À ONDULEUR DOUBLE TENSION BENCHMARK



Garantie limitée de 5 ans sur l'outil

BENCHMARK™
MC

BENCHMARK TOOLS CANADA

ST. JACOBS, ONTARIO N0B 2N0

© 03 / 2021 Home Hardware Stores Limited

SERVICE À LA CLIENTÈLE/SOUTIEN TECHNIQUE

1-866-349-8665

1150-001

Fabriqué en Chine



* Cet article Benchmark^{MC} comporte une garantie LIMIT E de cinq (5) ans contre les défauts de fabrication et de matériau(x). Le chargeur et les batteries comportent une garantie LIMIT E de trois (3) ans. Voyez les guides d'utilisation pour des renseignements complets.



Intertek
4009939
MMA160

**LIRE TOUTES LES DIRECTIVES AVANT LA
PREMIÈRE UTILISATION.**

**CONSULTER LE MANUEL POUR TOUS LES DÉTAILS.
GARDER HORS DE LA PORT E DES ENFANTS.**



**PORTER UNE PROTECTION
OCULAIRE APPROUV E
PAR LA CSA**



**PORTER UNE
PROTECTION
AUDITIVE**



**PORTER UN
MASQUE DE
PROTECTION**