

# BENCHMARK<sup>TM</sup> MC

## TROUSSE DE SOUDEUSE À ÉLECTRODE FOURRÉ À ONDULEUR



GARANTIE  
**5 ANS\***  
LIMITÉE

120 V 60 Hz  
Garantie limitée de 5 ans sur l'outil

  
C<sup>®</sup> US  
229683  
Inverter FC 125

**LIRE TOUTES LES DIRECTIVES AVANT LA  
PREMIÈRE UTILISATION.  
CONSULTER LE MANUEL POUR TOUTS 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 FIL FOURRÉ BENCHMARK

Tension d'entrée	1 phase 120 V
Puissance d'entrée (kVA)	2,76
Courant d'entrée (A)	23
Plage de courant de sortie (A)	De 30 à 125 A
Courant de sortie maximum	125 A/20,3 V
Tension sans charge (V)	42
Cycle d'utilisation nominal	30 % à 90 A
Efficacité (%)	85
Facteur de puissance	0,67
Classe de protection	IP21S
Classe d'isolation	H
Dimensions de la soudeuse	31,6 x 14,1 x 26 cm (12,5 x 5,6 x 10,2 po)
Poids net	7,5 kg (16,5 lb)
Longueur du cordon d'alimentation	3 m/10 pi
Longueur du chalumeau soudeur MIG	1,8 m/ 5,9 pi
Longueur de pince de mise à la terre	1,8 m/ 5,9 pi

### 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 dans l'emballage

## **TABLE DES MATIÈRES**

Caractéristiques du produit .....	1
Table des matières .....	2
Avertissements généraux de sécurité .....	3
Règles de sécurité spécifiques pour la soudeuse à fil fourré .....	7
Symboles de sécurité .....	9
Découvrez votre soudeuse à fil fourré Benchmark .....	10
Assemblage .....	12
Utilisation .....	17
Dépannage .....	22
Vue éclatée .....	24
Liste des pièces .....	25
Garantie .....	26

## AVERTISSEMENTS GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ

### CONSIGNES IMPORTANTES EN MATIÈRE DE SÉCURITÉ

Lisez et comprenez toutes les instructions 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
	Le non-respect d'une alerte de sécurité <b>DANGER ENTRAÎNERA</b> 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.
	Le non-respect d'une alerte de sécurité <b>AVERTISSEMENT PEUT</b> 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.
	Le non-respect d'une alerte de sécurité <b>ATTENTION PEUT</b> 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.
	Le non-respect d'un <b>AVIS</b> ou d'une <b>MISE EN GARDE</b> (sans alerte de sécurité) <b>PEUT</b> 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.
  	<b>PORTEZ TOUJOURS UNE PROTECTION OCULAIRE CONFORME À LA NORME CSA Z94.3 ou À LA NORME DE SÉCURITÉ ANSI Z87.1</b> Les DÉBRIS PROJÉTÉS 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. <b>Les protections oculaires non conformes peuvent entraîner des blessures graves si elles se brisent lors de l'utilisation d'un outil électrique.</b>
 	Utilisez une protection auditive, en particulier pendant les périodes prolongées d'utilisation de l'outil, ou si son fonctionnement est bruyant.
 	<b>PORTEZ UN MASQUE ANTI-POUSSIÈRE CONÇU POUR ÊTRE UTILISÉ AVEC UN OUTIL ÉLECTRIQUE DANS UN ENVIRONNEMENT POUSSIÉREUX.</b>

SYMBOLE	SIGNIFICATION
<p><b>AVERTISSEMENT</b></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><b>AVERTISSEMENT</b></p> 	<p><b>Pour éviter les risques électriques, les dangers d'incendie ou l'endommagement de l'outil, utilisez une protection de circuit appropriée.</b></p> <p>Cet outil est câblé à l'usine pour une utilisation à un circuit de 120V AC. Branchez le cordon d'alimentation à une prise de 120V 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><b>AVERTISSEMENT</b></p> 	<p><b>AVERTISSEMENT :</b> 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><b>LES CHOCs ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER</b></p>
	<p><b>ÉMANATIONS ET GAZ</b></p>
	<p><b>RISQUES D'INCENDIE</b></p>
	<p><b>RAYONS DE L'ARC</b></p>
	<p><b>MATÉRIAUX CHAUDS</b></p>
	<p><b>CHAMPS MAGNÉTIQUES</b></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 utilisée, 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 appareils 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 LA SOUDEUSE AVEC FIL FOURRÉ

**⚠ 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

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.

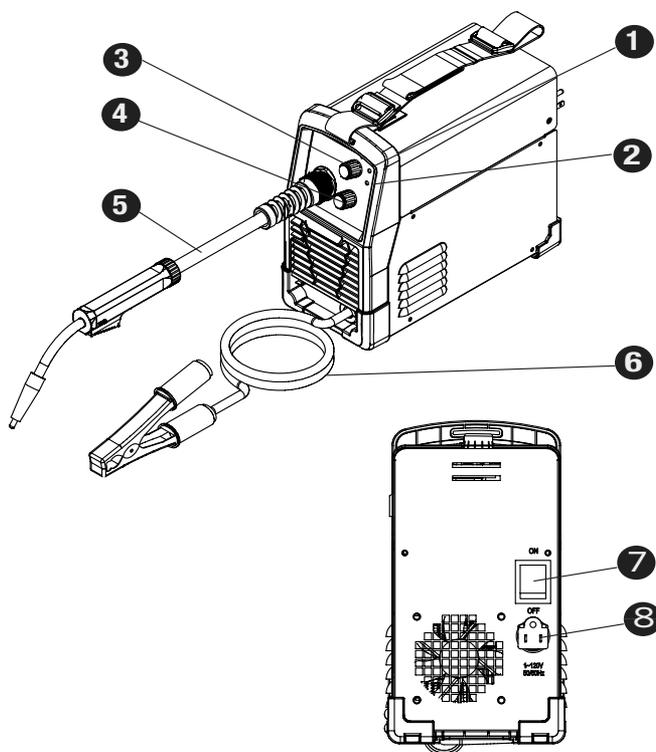
## **DÉCOUVREZ VOTRE SOUDEUSE À FIL FOURRÉ BENCHMARK**

**⚠ Attention**

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

**FONCTIONS**

1. INDICATEUR D'ALIMENTATION
2. INDICATEUR DE SURCHARGE
3. COURANT DE SOUDAGE
4. TENSION
5. CÂBLE DE SOUDURE ET PISTOLET À ÉLECTRODE FOURRÉ
6. CÂBLE ET PINCE DE MISE À LA TERRE
7. INTERRUPTEUR MARCHÉ/ARRÊT
8. CORDON D'ALIMENTATION



## **INDICATEUR D'ALIMENTATION**

Lorsque l'appareil est allumé, l'indicateur d'alimentation est allumé.

### **Indicateur de surcharge**

Lorsque cet indicateur est allumé, il indique que l'appareil est surchargé et que la température interne est trop élevée. La sortie de soudure s'éteint automatiquement, mais le ventilateur fonctionne toujours. Lorsque la température interne est diminuée, le voyant de surcharge s'éteint et l'appareil est prêt à souder.

### **Tension de soudage**

Réglez la tension de sortie et la vitesse du fil. Consultez le tableau de mise en place à l'intérieur du compartiment d'alimentation du fil.

### **Câble de soudure et pistolet à électrode fourré**

Le fil de soudure est entraîné à travers le câble et le pistolet à électrode fourré jusqu'à la pièce à travailler. Il est fixé au système d'entraînement.

### **Câble et pince de mise à la terre**

Le câble de mise à la terre et la pince sont fixés à la pièce à travailler pour compléter le débit de courant nécessaire à la soudure.

### **Interrupteur MARCHÉ/ARRÊT**

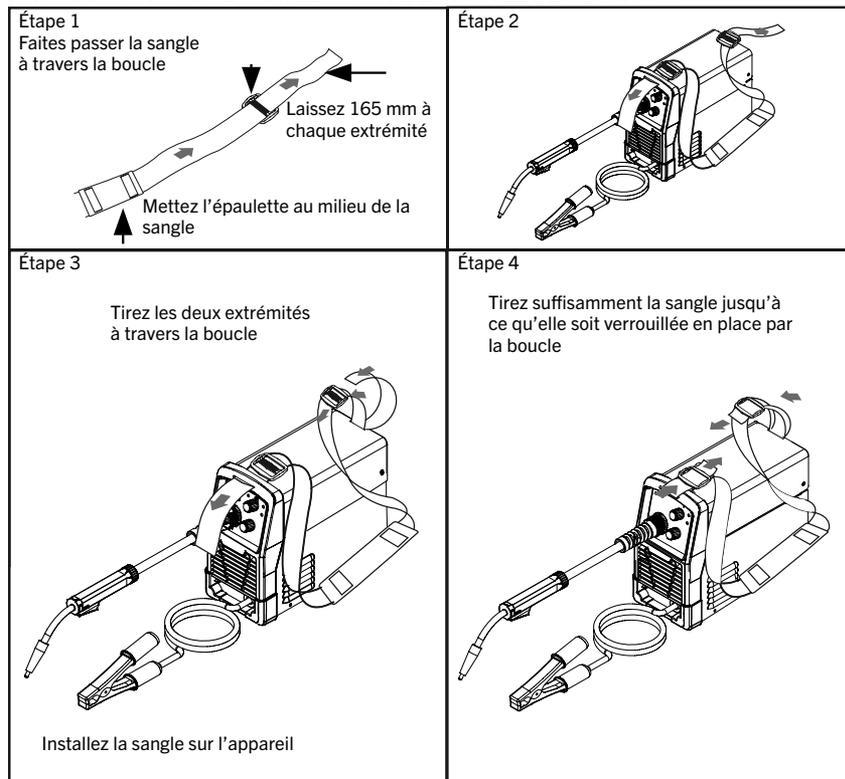
En position arrêt, aucune alimentation n'est fournie à la soudeuse. En position ON, l'alimentation du transformateur principal et du circuit de commande est fournie.

### **Cordon d'alimentation**

Le cordon d'alimentation relie la soudeuse à l'alimentation de 120 V. Branchez-le dans une prise de 120 V/20 A pour alimenter la soudeuse

## ASSEMBLAGE

### INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION DE LA SANGLE DE TRANSPORT



### INSTRUCTIONS D'ASSEMBLAGE

#### 1. Exigences en puissance

Un courant alternatif monophasé 120 V (110-130 V), 60 Hz avec fusible temporisé de 20 A ou disjoncteur est nécessaire. N'UTILISEZ PAS CET APPAREIL si la tension réelle de la source d'alimentation est inférieure à 105 V CA ou supérieure à 132 V CA.

#### AVANT DE COMMENCER—DESCRIPTION

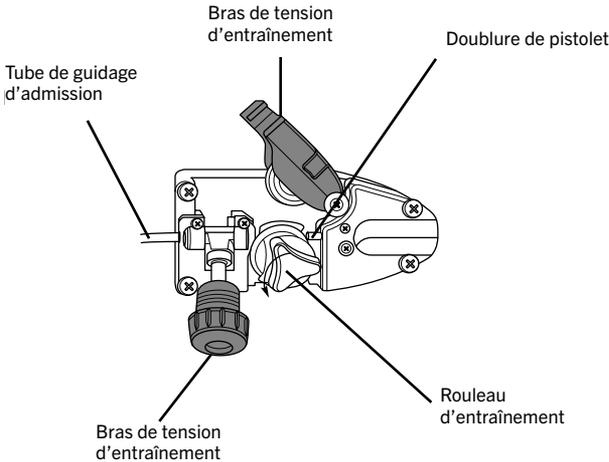
Branchez le cordon d'alimentation de votre soudeuse à une source d'alimentation 120 V CA, 60 Hz, monophasée de 20 A correctement mise à la terre.

#### 2. Rallonge électrique

Lors d'une utilisation normale, une rallonge n'est pas nécessaire. Il est fortement recommandé de ne pas utiliser de rallonge en raison de la chute de tension qu'elle produit. Cette baisse de tension peut affecter les performances de la soudeuse. Si vous devez utiliser une rallonge, ce doit être au moins un cordon de calibre 12. N'utilisez pas une rallonge de plus de 7,6 m (25 pieds) de longueur.

### 3. Installez le rouleau de fil

Avant d'installer un fil de soudage dans l'appareil, la rainure de taille appropriée doit être positionnée sur le mécanisme d'entraînement du fil. Ajustez le rouleau d'entraînement selon les étapes suivantes, voyez l'image suivante au sujet de la structure de conducteur de fil :



3.1. Ouvrez la porte du compartiment d'entraînement de la soudeuse.

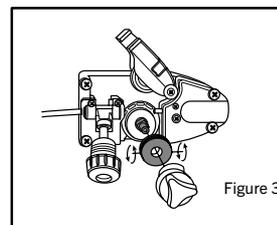
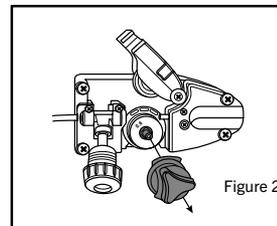
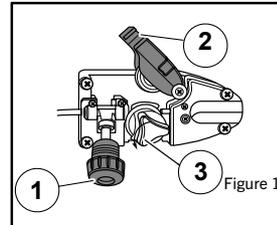
3.2. Enlevez la tension d'entraînement (voir 1) en desserrant le bouton de réglage de la tension et en soulevant l'ajusteur de tension d'entraînement loin du bras de tension d'entraînement (voir 2).

Éloignez le bras de tension du rouleau d'entraînement (voir 3). Voir les images suivantes à titre de référence.

3.3. Si un fil est déjà installé dans la soudeuse, roulez-le sur la bobine de fil en tournant la bobine à la main dans le sens antihoraire. Veillez à ne pas laisser le fil sortir de l'extrémité arrière du tube de guidage d'entrée sans le retenir ou il se déroulera tout seul. Mettez l'extrémité du fil dans le trou sur le bord extérieur de la bobine de fil et pliez-le pour maintenir le fil en place. Retirez la bobine de fil du compartiment d'entraînement de la soudeuse.

3.4. Faites tourner le capuchon du rouleau d'entraînement dans le sens antihoraire et retirez-le du rouleau d'entraînement.

3.5. Retirez le rouleau d'entraînement de l'arbre du rouleau d'entraînement.

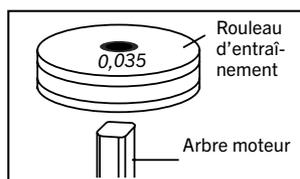


**FIL RECOMMANDÉ**

3.6. En fonction du diamètre du fil, sélectionnez la bonne rainure selon le tableau suivant sur la relation entre le diamètre du fil et la taille de la rainure du rouleau de fil.

Diamètre du fil	Rainure du rouleau
0,8 mm (0,030 po)	0,8 mm (0,030 po)
0,9 mm (0,035 po)	0,9 mm (0,035 po)

Le rouleau d'entraînement est doté de deux rainures de taille de fil. Lors de l'installation du rouleau d'entraînement, le numéro estampillé sur le rouleau d'entraînement pour la taille du fil que vous utilisez doit être face à vous. Poussez le rouleau d'entraînement sur l'arbre du rouleau d'entraînement.



3.7. Réinstallez le capuchon du rouleau d'entraînement et verrouillez-le en place en le tournant dans le sens horaire.

3.8. Fermez la porte du compartiment d'entraînement de la soudeuse.

4. Installez le fil

4.1 Sélectionnez le fil.

Type de fil	Disponible ou non
Fil MIG	Non
Fil fourré de 0,8 mm (0,030 po)	Oui
Fil fourré de 0,9 mm (0,035 po)	Oui

Bobines de fil de 10 cm (4 po) de 0,8 mm (0,030 po) ou 0,9 mm (0,035 po).

Un fil à électrode fourré auto-blindé peut être utilisé avec cette soudeuse.

L'acier de calibre 18 jusqu'à 3/16 po d'épaisseur peut être soudé avec ce fil.

**REMARQUE :**

- Un métal plus mince que le calibre 18 ne peut pas être soudé avec cet appareil. Tenter de le faire entraînera des brûlures dans le métal que vous souhaitez souder.
- Enlevez tout fil rouillé; si toute la bobine est rouillée, jetez-la.

Cette soudeuse utilise les deux bobines de 10 cm (4 po) de 0,8 ou 0,9 mm (0,030 ou 0,035 po) d'épaisseur.

4.2 Installer le fil.

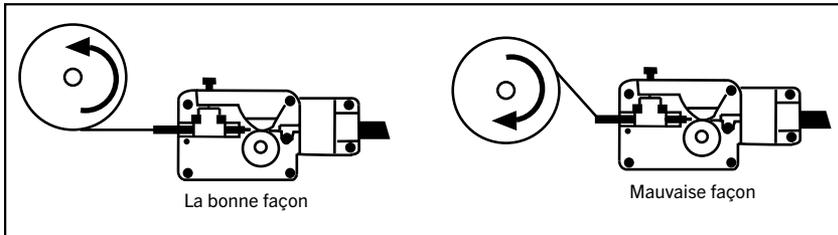
4.2.1 Retirez la buse et la pointe de contact de l'extrémité du chalumeau soudeur.

4.2.2 Assurez-vous que la rainure appropriée du rouleau d'entraînement est en place pour le fil installé.

Si ce n'est pas le cas, changez le rouleau d'entraînement comme décrit ci-dessus.

4.2.3 Déballez la bobine de fil, puis trouvez l'extrémité avant du fil. Le fil passe à travers un trou sur le bord extérieur de la bobine et est plié sur le bord de la bobine pour empêcher le fil de se dérouler **MAIS NE LE DÉCROCHEZ PAS** à ce stade.

4.2.4 Placez la bobine sur le support de la bobine de manière à ce que le fil de soudage sorte du bas de la bobine dans le mécanisme d'entraînement. Voir le diagramme suivant.



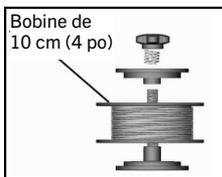
Installation du fil

## **⚠ AVERTISSEMENT!**

Les chocs électriques peuvent tuer! Éteignez toujours l'interrupteur d'alimentation et débranchez le cordon d'alimentation de la source d'alimentation secteur avant d'installer le fil.

- Un métal plus mince que le calibre 18 ne peut pas être soudé avec cet appareil. Tenter de le faire entraînera des brûlures dans le métal que vous souhaitez souder.
- Si le fil est rouillé, retirez tout fil avec de la rouille. Si toute la bobine est rouillée, jetez-la.
- Avant l'installation, assurez-vous d'avoir retiré tout vieux fil de l'ensemble chalumeau soudeur. Ceci aidera à empêcher la possibilité que le fil se coince à l'intérieur de la doublure du chalumeau soudeur.
- Soyez très prudent lorsque vous retirez la buse de soudage. La pointe de contact de cette soudeuse est sous tension chaque fois que la gâchette du chalumeau soudeur est tirée. Assurez-vous que l'alimentation est coupée.

4.2.5 La soudeuse peut utiliser une bobine de 10 cm (4 po), veuillez consulter le tableau suivant. Le bouton de réglage est conçu pour régler la tension de pression de la bobine de fil.



4.2.6. Une fois le bouton de réglage installé, réglez la tension de la bobine.

- a) D'une main, tournez la bobine de fil et continuez à la tourner tout en ajustant la tension sur la bobine.
- b) Avec votre main libre, serrez le bouton de réglage de la tension d'entraînement.
- c) Arrêtez de serrer lorsque vous sentez une résistance sur la bobine de fil que vous tournez, puis arrêtez de tourner la bobine de fil à la main.

4.2.7. Après avoir vérifié que votre soudeuse est déconnectée de la source d'alimentation CA, dégagez l'extrémité avant du fil de la bobine, mais ne la lâchez pas tant qu'on ne vous le demande pas, sinon le fil se déroulera tout seul.

4.2.8. À l'aide d'un coupe-fil, couper l'extrémité tordue de l'extrémité avant du fil de façon à ce qu'il ne reste qu'une extrémité droite.

4.2.9. Desserrez le bouton de réglage de la tension en maintenant le bras de tension d'entraînement en place et soulevez le bras de tension du rouleau d'entraînement.

4.2.10. Insérez l'extrémité avant du fil dans le tube du guide d'admission. Ensuite, poussez-le à travers le rouleau d'entraînement et dans l'ensemble chalumeau soudeur d'environ 15 cm (6 po).

4.2.11. Alignez le fil jusqu'à ce qu'il soit mis dans la rainure du rouleau d'entraînement, puis laissez le bras de tension d'entraînement tomber sur le rouleau d'entraînement.

4.2.12. Remettez la tension d'entraînement à dégagement rapide en position sur le bras de tension d'entraînement.

4.2.13. Serrez (tournez dans le sens horaire) le bouton de réglage de la tension d'entraînement jusqu'à ce que le rouleau de tension applique suffisamment de force sur le fil pour l'empêcher de glisser hors de l'ensemble d'entraînement.

4.2.14. Lâchez le fil.



**ATTENTION**

Si TROP de tension est appliquée à la bobine de fil, le fil glissera sur le rouleau d'entraînement ou ne pourra pas du tout être alimenté. Si TROP PEU de tension est appliquée, la bobine de fil voudra se dérouler. Réajustez la tension du frein d'entraînement si nécessaire pour corriger l'un ou l'autre problème

4.2.15. Branchez le cordon d'alimentation de la soudeuse à la source d'alimentation secteur. Allumez la soudeuse. Réglez le commutateur VOLTAGE sur le réglage de tension (chaleur) recommandé pour le calibre de métal qui doit être soudé. Référez-vous à l'étiquette sur le couvercle, à l'intérieur du compartiment d'entraînement.

4.2.16. Réglez la commande VITESSE DU FIL au milieu de la plage de vitesse du fil.

4.2.17. Redressez le câble du chalumeau soudeur et appuyez sur la gâchette du chalumeau soudeur pour faire passer le fil à travers l'ensemble du chalumeau soudeur. Lorsqu'au moins 2,5 cm (1 po) du fil dépassent l'extrémité du chalumeau soudeur, relâchez la gâchette.

4.2.18. Mettez le commutateur d'alimentation en position OFF.

4.2.19. Sélectionnez une pointe de contact estampillée du même diamètre que le fil utilisé.

**REMARQUE :** En raison des variations inhérentes dans le fil de soudage à électrode fourré, il peut être nécessaire d'utiliser une pointe de contact d'une taille supérieure à votre fil d'électrode fourré en cas de blocage de fil.

4.2.20. Faites glisser la pointe de contact sur le fil (dépassant de l'extrémité du chalumeau soudeur). Enfilez la pointe de contact dans l'extrémité du chalumeau soudeur et serrez fermement à la main.

4.2.21. Installez le bec sur l'ensemble chalumeau soudeur. Pour de meilleurs résultats, enrober l'intérieur de la buse d'un vaporisateur antiadhésif ou d'un gel.

4.2.22. Coupez l'excédent de fil qui dépasse l'extrémité de la buse.

4.2.23. Allumez la soudeuse.

5. Réglage de la tension du fil

5.1. Appuyez sur la gâchette du chalumeau soudeur.

5.2. Tournez le bouton de réglage de la tension d'entraînement dans le sens horaire, augmentant la tension d'entraînement jusqu'à ce que le fil semble s'alimenter en douceur sans glisser.

## **AVERTISSEMENT :**

Les arcs électriques peuvent blesser les yeux! Pour réduire le risque d'arc électrique, assurez-vous que le fil sortant de l'extrémité du chalumeau soudeur n'entre pas en contact avec la pièce de travail, la pince de mise à la terre ou tout autre matériau mis à la terre pendant le processus de réglage de la tension de l'entraînement, sinon un arc se produira.

## **UTILISATION**

### **1. Composant de contrôle principal**

Interrupteur d'alimentation - L'interrupteur d'alimentation alimente le courant électrique de la soudeuse. Chaque fois que l'interrupteur d'alimentation est en position ON, le circuit de soudage est activé. **TOUJOURS** mettre l'interrupteur d'alimentation en position OFF et débrancher la soudeuse avant d'effectuer tout entretien.

Sélecteur de tension - Le sélecteur de tension contrôle la chaleur de soudage. Cet appareil dispose d'un contrôle de tension en deux étapes. Reportez-vous à l'étiquette à l'intérieur de la porte latérale de la soudeuse pour connaître les paramètres de sélecteur de tension recommandés pour votre travail de soudage.

Contrôle de la vitesse du fil - Le contrôle de la vitesse du fil ajuste la vitesse à laquelle le fil est sorti du chalumeau soudeur. La vitesse du fil doit être étroitement adaptée (réglée) à la vitesse à laquelle il est fondu. Certaines choses qui affectent la sélection de la vitesse du fil sont le type et le diamètre du fil utilisé, le réglage thermique sélectionné et la position de soudage à utiliser.

Remarque : Le fil s'alimente plus rapidement sans arc. Lorsqu'un arc est dessiné, la vitesse du fil ralentit.

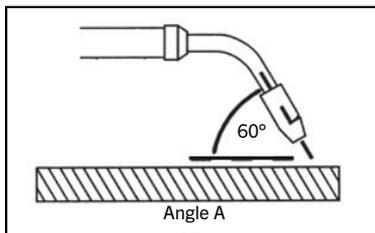
### **2. Tenez le chalumeau soudeur**

La meilleure façon de tenir le chalumeau soudeur est celle qui vous convient le mieux. Tout en pratiquant l'utilisation de votre nouvelle soudeuse, essayez de tenir le chalumeau soudeur dans différentes positions jusqu'à ce que vous trouviez celle qui semble fonctionner le mieux pour vous.

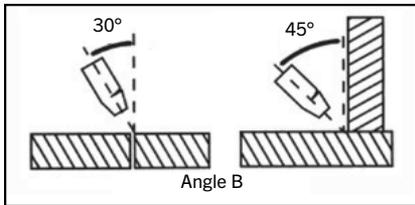
### **3. Placez le chalumeau soudeur sur la pièce à travailler**

Il y a deux angles du bec du chalumeau soudeur par rapport à la pièce à travailler qui doivent être considérés en cas de soudure.

3.1. L'angle A peut varier, mais dans la plupart des cas, l'angle optimal sera de 60 degrés, le point auquel la poignée du chalumeau soudeur est parallèle à la pièce à travailler. Si l'angle A est augmenté, la pénétration augmentera. Si l'angle A diminue, la pénétration diminuera également.



3.2. L'angle B peut être varié pour deux raisons : améliorer la capacité de voir l'arc par rapport au bain de fusion et diriger la force de l'arc.



#### **4. Distance de la pièce à travailler**

Si la buse est retenue hors de la pièce à travailler, la distance entre la buse et la pièce à travailler doit être maintenue constante et ne doit pas dépasser 6 mm (¼ po) ou l'arc peut commencer à pulvériser, signalant une perte de performance de soudage.

#### **5. Réglage de la vitesse du fil**

Il s'agit de l'une des parties les plus importantes de l'opération de soudeur MIG et doit être fait avant de commencer chaque travail de soudage ou chaque fois que l'une des variables suivantes sont modifiées: réglage de la chaleur, diamètre du fil, ou le type de fil.

5.1. Branchez la pince de mise à la terre à un morceau de rebut du même type de matériau que vous soudez. Il doit être égal ou supérieur à l'épaisseur de la pièce à travailler réelle, et exempt d'huile, de peinture, de rouille, etc.

#### **5.2. Sélectionnez un réglage de chaleur.**

5.3. Tenez le chalumeau soudeur dans une main, permettant à la buse de reposer sur le bord de la pièce la plus éloignée de vous, et à un angle semblable à celui qui sera utilisé lors du soudage.

5.4. Avec votre main libre, tournez le cadran de vitesse de fil au maximum et continuez à tenir sur le bouton.

5.5. Abaissez votre casque de soudage et appuyez sur la gâchette du chalumeau soudeur pour démarrer un arc, puis commencez à faire glisser le chalumeau soudeur vers vous tout en tournant simultanément le cadran de vitesse du fil dans le sens antihoraire.

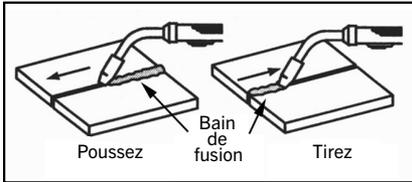
5.6. ÉCOUTEZ! Lorsque vous diminuez la vitesse du fil, le son de l'arc passe d'un bourdonnement à un bourdonnement aigu, puis recommence à pulvériser si vous diminuez trop la vitesse du fil. Le point sur l'ajustement de vitesse de fil où le bruit de bourdonnement aigu est réalisé est le réglage correct. Vous pouvez utiliser la commande de vitesse du fil pour augmenter ou diminuer légèrement la chaleur et la pénétration pour un réglage de chaleur donné en sélectionnant des réglages de vitesse de fil plus ou moins élevés. Répétez cette procédure de mise au point si vous sélectionnez un nouveau réglage de chaleur, un fil de diamètre différent ou un autre type de fil de soudage.

#### **6. Techniques de soudage**

##### **6.1 Déplacement du chalumeau soudeur**

La course du chalumeau soudeur se rapporte au mouvement du chalumeau soudeur le long du joint de soudure et est divisé en deux éléments : direction et vitesse. Un cordon de soudure solide exige que le chalumeau soudeur soit déplacé de façon constante et à la bonne vitesse le long du joint de soudure. Déplacer le chalumeau soudeur trop vite, trop lentement ou de façon erratique empêchera une fusion adéquate ou créera un cordon grumeleux et inégal.

La direction de déplacement est la direction dans laquelle le chalumeau soudeur est déplacé le long du joint de soudure par rapport au bain de fusion. Le chalumeau soudeur est soit poussé dans le bain de fusion, soit tiré loin du bain de fusion.



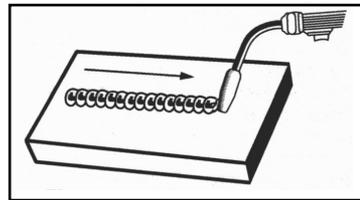
Pour la plupart des travaux de soudure, vous tirerez le chalumeau soudeur le long du joint de soudure pour profiter de la plus grande visibilité du bain de fusion.

La vitesse de déplacement est la vitesse à laquelle le chalumeau soudeur est poussé ou tiré le long du joint de soudure. Pour un réglage de chaleur fixe, plus la vitesse de déplacement est rapide, plus la pénétration est faible et plus le cordon de soudure fini est bas et étroit. De même, plus la vitesse de déplacement est lente, plus la pénétration est profonde et plus le cordon de soudure fini est haut et large.

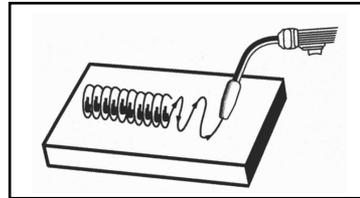
## 6.2. Types de cordons de soudure

Au fur et à mesure que vous vous familiariserez avec votre nouvelle soudeuse et que vous améliorerez la pose de cordons de soudure simples, vous pouvez commencer à essayer différents types de cordons de soudure.

Le cordon longitudinal est formé en voyageant avec le chalumeau soudeur dans une ligne droite tout en maintenant le fil et le bec centrés au-dessus du joint de soudure. Voir la figure suivante.

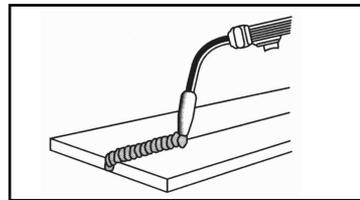


Le cordon oscillé est utilisé lorsque vous voulez déposer du métal sur un espace plus large que ce qui serait possible avec un cordon longitudinal. Il est fait en oscillant d'un côté à l'autre tout en se déplaçant avec le chalumeau soudeur. Il est préférable de faire une pause momentanément de chaque côté avant de revenir dans l'autre sens.



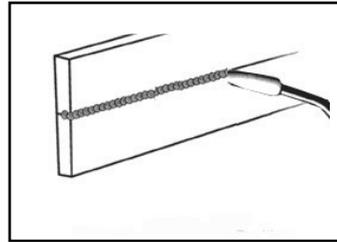
## 6.3 Position de soudure

POSITION À PLAT C'est la plus simple des positions de soudage et elle 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.



## POSITION HORIZONTALE.

Ceci est effectué à peu près de la même façon que la soudure plate, sauf que l'angle B (voir TENIR LE CHALUMEAU SOUDEUR) est tel que le fil est dirigé davantage vers le métal au-dessus du joint de soudure. Ceci est pour aider à empêcher le bain de fusion de couler vers le bas tout en permettant une vitesse de déplacement plus lentes pour obtenir une pénétration plus profonde. Lors du soudage vertical, l'angle B est d'environ 30 degrés vers le BAS par rapport à être perpendiculaire à la pièce.

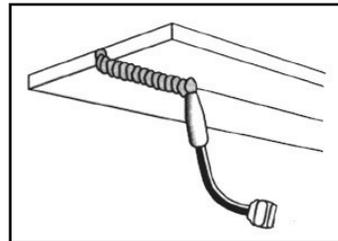


## POSITION VERTICALE.

Il est plus facile pour beaucoup de gens de tirer le chalumeau soudeur de haut en bas. Il peut être difficile d'empêcher le bain de fusion de couler vers le bas. Pousser le chalumeau soudeur de bas en haut peut fournir un meilleur contrôle du bain de fusion et permettre des vitesses de déplacement plus lentes pour obtenir une pénétration plus profonde. Lors du soudage vertical, l'angle B (voir TENIR LE CHALUMEAU SOUDEUR) est habituellement toujours maintenu à zéro, mais l'angle A varie généralement de 45 à 60 degrés pour assurer un meilleur contrôle des bains de fusion.

## POSITION AÉRIENNE.

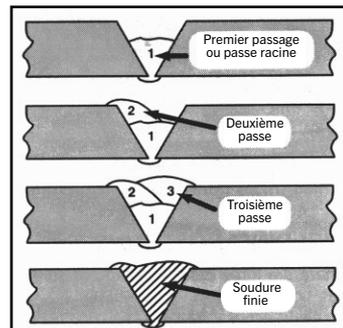
C'est la position de soudage la plus difficile. L'angle A (voir TENIR LE CHALUMEAU SOUDEUR) doit être maintenu à 60 degrés. Le maintien de cet angle réduira les risques de chute de métal fondu dans la buse. L'angle B doit être maintenu à zéro degré de sorte que le fil vise directement dans le joint de soudure. Si vous éprouvez un égouttement excessif du bain de fusion, sélectionnez un réglage de chaleur plus faible. En outre, cordon oscillé a tendance à fonctionner mieux que le cordon longitudinal.



## 6.4 Soudure multipasse

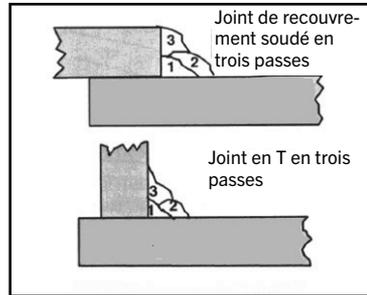
Joint de soudure bout à bout. Lorsque les bouts soudent des matériaux plus épais, vous devrez préparer les bords du matériau à joindre en broyant un biseau sur le bord d'une ou des deux pièces du métal joint. Lorsque cela est fait, un V est créé entre les deux pièces de métal, qui devra être soudé fermé. Dans la plupart des cas, plusieurs passes ou cordons devront être posés dans le joint pour fermer le V. La pose de plus d'un cordon dans le même joint de soudure est connue sous le nom de soudure multipasse.

Les illustrations de la figure suivante montrent la séquence de pose de cordons de soudure multipasse dans un seul joint bout à bout V.



## REMARQUE :

LORS DE L'UTILISATION D'UN FIL AUTO-BLINDÉ À ÉLECTRODE FOURRÉ, il est très important de bien ébrécher et brosser les scories de chaque cordon de soudure complété avant d'effectuer une autre passe ou la prochaine passe sera de mauvaise qualité. Joints de soudure d'angle. La plupart des joints de soudure d'angle, sur des métaux d'épaisseur moyenne à élevée, nécessiteront des soudures multipasses pour produire un joint solide. Les illustrations de la figure 19 montrent la séquence de pose de cordons de soudure multipasse dans un joint de soudure d'angle et un joint de soudure à recouvrement.



## ⚠ AVERTISSEMENT :

LE MARTELAGE DES SCORIES D'UN JOINT DE SOUDURE FAIT VOLER DE PETITS COPEAUX DE MÉTAL DANS LES AIRS.

- Les éclats métalliques volant dans l'air peuvent causer des blessures aux yeux ou des blessures à d'autres parties de la tête, des mains ou des parties exposées du corps.
- Portez des lunettes de protection ou des lunettes munies d'écrans latéraux et protégez les mains et les autres parties exposées du corps avec des vêtements de protection ou, si possible, travaillez avec un écran entre le corps et la pièce.

## ENTRETIEN

La soudeuse a besoin d'un entretien régulier :

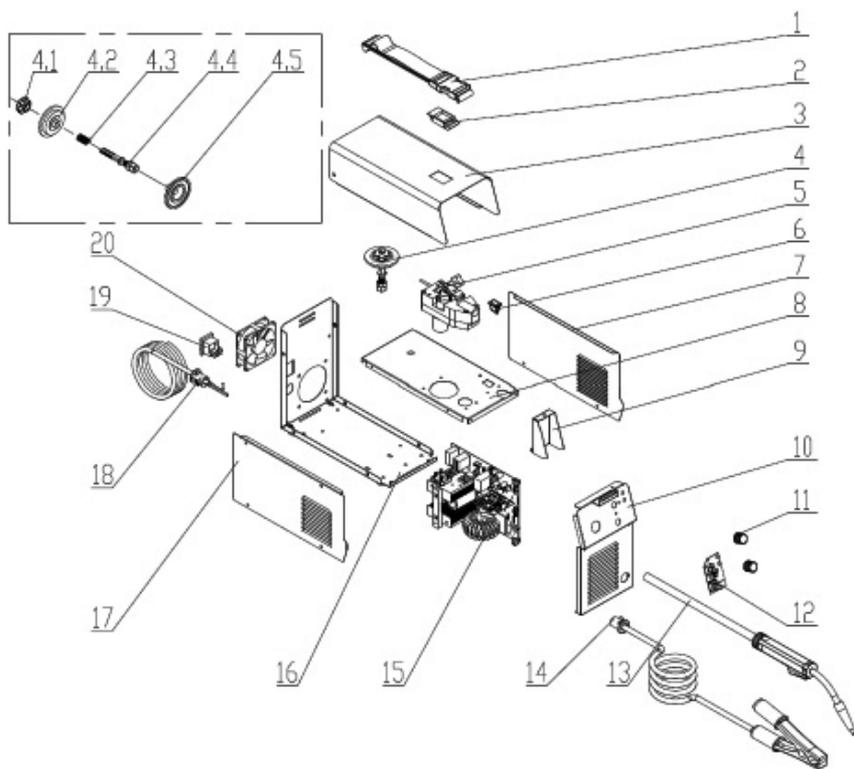
- Nettoyez périodiquement la poussière, la saleté, la graisse, etc. de votre soudeuse. Tous les six mois, ou au besoin, retirez le panneau de supérieur de la soudeuse et soufflez à l'air toute poussière et saleté qui pourraient s'être accumulées à l'intérieur de la soudeuse.
- Remplacez le cordon d'alimentation, la pince du câble de mise à la terre ou l'assemblage de l'électrode lorsqu'il est endommagé ou usé.
- Entrez dans un local propre et sec, exempt de gaz corrosif, d'excès de poussière et d'humidité élevée. Entrez dans une plage de température de -12 à 49 °C (de 10 à 120 °F) et une humidité relative ne dépassant pas 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.

## DÉPANNAGE

Problème	Cause possible	Mesures correctives
La soudeuse ne fonctionne pas lorsque l'interrupteur principal est allumé.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Pas d'entrée de courant.</li><li>2. Le cordon d'alimentation ou la fiche d'alimentation est brisé.</li><li>3. L'interrupteur principal est brisé.</li><li>4. Le transformateur est brisé.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Vérifiez le circuit ou le fusible de la source d'alimentation.</li><li>2. Remplacez le cordon d'alimentation.</li><li>3. Remplacez l'interrupteur.</li><li>4. Remplacez le transformateur.</li></ol>
La soudeuse ne peut pas souder.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Entrée d'alimentation incorrecte.</li><li>2. Courant inadéquat à la sortie.</li><li>3. Mauvaise connexion du câble de sortie.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Vérifiez la source d'alimentation.</li><li>2. Vérifiez que le câble de soudage et la mise à la terre sont reliés de façon fiable à la soudeuse et à la pièce.</li><li>3. Vérifiez la connexion de sortie.</li></ol>
La soudeuse fait sauter le fusible.	Mauvais fusible dans l'alimentation. Vérifiez la puissance du fusible.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. La source doit être de 20 A.</li></ol>
Arc est difficile à démarrer.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Le mauvais fil.</li><li>2. Métal de base non mis à la terre de façon fiable.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Utilisez la bonne.</li><li>2. Assurez-vous que la connexion est bonne.</li></ol>

<b>Problème</b>	<b>Cause possible</b>	<b>Mesures correctives</b>
Mauvaise alimentation de fil.	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Il n'y a pas assez de pression.</li><li>2. L'ajusteur du support de bobine est trop lâche.</li><li>3. Le fil a été oxydé.</li></ol>	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Serrez l'ajusteur de tension d'entraînement sur le dévidoir de fil.</li><li>2. Ajustez l'écrou à oreilles sur le porte-bobine.</li><li>3. Remplacez la bobine de fil.</li></ol>
Autres.		Contactez-nous.

**VUE ÉCLATÉE**



## LISTE DES PIÈCES

**⚠ AVERTISSEMENT :** Lors de la réparation, n'utilisez que des pièces de rechange d'origine. L'utilisation d'autres pièces pourrait entraîner un risque pour la sécurité ou endommager le pulvérisateur à haute pression.

Toute tentative de réparation ou de remplacement de pièces électriques du pulvérisateur à haute pression peut entraîner un risque pour la sécurité, sauf si la réparation est effectuée par un technicien qualifié.

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

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	1150-002-001	POIGNÉE	1
2	1150-002-002	LOQUET DE PORTE	1
3	1150-002-003	PANNEAU SUPÉRIEUR	1
4	1150-002-004	PORTE-BOBINE	1
4.1	1150-002-004.1	ÉCROU D'AJUSTEMENT	1
4.2	1150-002-004.2	EXTRÉMITÉ DU SUPPORT, DESSERRÉE	1
4.3	1150-002-004.3	RESSORT	1
4.4	1150-002-004.4	BOULON	1
4.5	1150-002-004.5	EXTRÉMITÉ DU SUPPORT, FIXÉ	1
5	1150-002-005	ROULEAU DE CONDUCTEUR	1
6	1150-002-006	INTERRUPTEUR	1
7	1150-002-007	PANNEAU GAUCHE	1
8	1150-002-008	CARTE DU CENTRE	1
9	1150-002-009	BOÎTE DE BLINDAGE	1
10	1150-002-010	PANNEAU AVANT	1
11	1150-002-011	BOUTON POTENTIOMÈTRE	2
12	1150-002-012	CARTE PCB	1
13	1150-002-013	CHALUMEAU SOUDEUR MIG	1
14	1150-002-014	CÂBLE DE MISE À LA TERRE	1
14.1	1150-002-014.1	PINCE DE CÂBLE DE MISE À LA TERRE	2
15	1150-002-015	CARTE DE COMMANDE PRINCIPALE	1
16	1150-002-016	DESSOUS	1
17	1150-002-017	PANNEAU DROIT	1
18	1150-002-018	CÂBLE D'ALIMENTATION	1
19	1150-002-019	INTERRUPTEUR PRINCIPAL	1
20	1150-002-020	VENTILATEUR	1

## **GARANTIE**

### **SOUDEUSE À FIL FOURRÉ BENCHMARK**

Si cet outil Benchmark s'avère défectueux en raison d'un défaut de matériau ou de fabrication dans les cinq ans suivant la date d'achat, retournez-le à n'importe quel magasin Home Hardware avec le reçu de vente original pour un 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.

# TROUSSE DE SOUDEUSE À ÉLECTRODE FOURRÉ À ONDULEUR



120 V 60 Hz

Garantie limitée de 5 ans sur l'outil

**BENCHMARK**<sup>TM</sup><sub>MC</sub>

BENCHMARK TOOLS CANADA

ST. JACOBS, ONTARIO N0B 2N0

© 2021 Home Hardware Stores Limited

**SERVICE À LA CLIENTÈLE/SOUTIEN TECHNIQUE**

1-866-349-8665

**1150-002**

Fabriqué en Chine



\* Cet article Benchmark<sup>MC</sup> comporte une garantie LIMITÉE de cinq (5) ans contre les défauts de fabrication et de matériau(x). Le chargeur et les batteries comportent une garantie LIMITÉE de trois (3) ans. Voyez les guides d'utilisation pour des renseignements complets.



**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**