

INSTRUCTIEBOEK PRIMAIRE INVERTORS

MANUEL D'INSTRUCTION ONDULEURS PRIMAIRES



RODIE 140

INHOUDSOPGAVE

0.	CE-verklaring van overeenkomst	3
1.	ALGEMENE INFORMATIE	4
2.	VEILIGHEIDSAANBEVELINGEN	4
3.	BETEKENIS VAN DE SYMBOLEN EN BEDIENINGSFUNCTIES	5
3.1	Het bedieningspaneel	5
3.2	Elektrodelassen	
3.3	Het symbool “+” op de bajonetaansluiting	6
3.4	Het symbool “ - ” op de bajonetaansluiting	6
4.	NETAANSLUITING	6
5.	OPSTELLING VAN HET LASAPPARAAT	6
6.	TOEPASSINGSBEPERKINGEN	6
7.	VEILIGHEIDSMATREGELEN TIJDENS HET LASSEN	6
7.1	Elektrische gevaren	6
7.2	Richtlijnen voor persoonlijke bescherming	7
7.3	Brandbeveiliging	7
8.	ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN	7
9.	TECHNISCHE GEGEVENS	7

TABLE DE MATIERES

0.	CE-DECLARATION DE CONFORMITE	3
1.	INFORMATION GENERALE	8
2.	CONSIGNES DE SECURITE	8
3.	SIGNIFICATION DES SYMBOLES ET DES COMMANDES	9
3.1	Le panneau de commande	9
3.2	Soudage à l’arc avec électrodes enrobées	9
3.3	Marquage « + » sur la douille de courant de soudage	10
3.4	Marquage « - » sur la douille de courant de soudage	10
4.	BRANCHEMENT AU SECTEUR	10
5.	INSTALLATION DE L’APPAREIL	10
6.	RESTRICTIONS D’UTILISATION	10
7.	MESURES DE SECURITE PENDANT LE SOUDAGE	10
7.1	Risques électriques	10
7.2	Protection personnelle	11
7.3	Prévention des incendies	11
8.	TRAVAUX D’ENTRETIEN	11
9.	DONNEES TECHNIQUES	11



**CE-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING
CE-DECLARATION DE CONFORMITE**

LASTEK BELGIUM N.V.

Industriepark Wolfstee
Toekomstlaan 50
2200 Herentals

verklaart hiermede dat de volgende machines:
déclare par la présente que les appareils suivants:

RODIE 140 art. nr. / no. d'art. LR140

waarop deze verklaring betrekking heeft, met volgende richtlijnen/normen overeenstemmen:
auxquels rapporte cette déclaration, sont conformes aux directives / normes suivantes:

89/336/CEE - EMC richtlijn / directive CEM

EN 50199
EN 60974-1

Herentals, 1.12.2015

LASTEK BELGIUM N.V.

Luc Driesen
Technisch Directeur

1. ALGEMENE INFORMATIE

Geachte relatie,

U heeft een **Rodie 140** en daarmee een apparaat van uitstekende kwaliteit aangeschaft. Wij danken U voor het vertrouwen dat U in onze kwaliteitsproducten stelt.

Het lastoestel **Rodie 140**, is een professioneel lasapparaat voor het elektrodelassen (= vlamboog handlassen volgens DIN 1910) van alle normale in de handel verkrijgbare elektroden. De digitale processorsturing en de hoogdynamische inverter met zijn schakelfrequentie van 100 kHz bieden u de beste laseigenschappen. U hoeft alleen de juiste lasstroom in te stellen.

Het geringe gewicht van slechts 4.9 kg en de uitgesproken compacte afmetingen zorgen voor een optimale hanteerbaarheid. Samen met de robuuste stalen behuizing wordt de **Rodie 140** hierdoor de ideale partner voor de veeleisende laswerkzaamheden op locatie. Maar ook in de werkplaats toont de nieuwe **Rodie 140** alle eigenschappen die u van een professioneel apparaat mag verwachten.

Algemene kenmerken

- 140 A maximale lasstroom bij een inschakelduur van 40% (20°C)
- 110 A lasstroom bij een inschakelduur van 100% (20°C)
- hoge open spanning van 91 V
- Hot-Start en Arc-Force
- continue elektronische netspanningbewaking
- anti-stick functie: geen uitgloeien van de elektrode bij per ongeluk "vastvriezen"
- beschermingsklasse IP23: ook inzetbaar bij ongunstige omgevingsomstandigheden

De **Rodie 140** is universeel inzetbaar voor alle laswerkzaamheden aan roestvast staal, laaggelegeerde en hooggelegeerde staalsoorten, en zodoende de ideale partner in alle gevallen.

2. VEILIGHEIDSAANBEVELINGEN

Zie ook hoofdstuk 7.

Draag steeds droge veiligheidskleding en bescherm gezicht en ogen met een laskap of lashelm met een aangepaste kleurtint tegen schadelijke straling.

Het apparaat dient met een correct aangesloten netspanningskabel te worden aangesloten op een geaard stopcontact

Het apparaat mag alleen door hiervoor opgeleide monteurs onderhouden en/of gerepareerd worden. Bij eventuele problemen staat de Lastek klantenservice immer tot uw beschikking.

Bij het bedienen en gebruiken van de machine dient men te allen tijden de veiligheidsvoorschriften, die gelden voor las- en snijwerkzaamheden en aanverwante processen, in acht te nemen. De cruciale mogelijke gevaren zijn:

- Brand- en explosiegevaar
- Schadelijke stoffen (gassen, dampen, rook en stof)
- Optische straling
- Elektrocutiegevaar
- UV-straling en IR-straling
- Bedieningsfouten

De apparaten zijn bestemd voor het verlassen van beklede elektroden. Ze mogen alleen worden bediend door personen die geschoold en opgeleid zijn in het gebruiken en onderhouden van lasapparatuur.

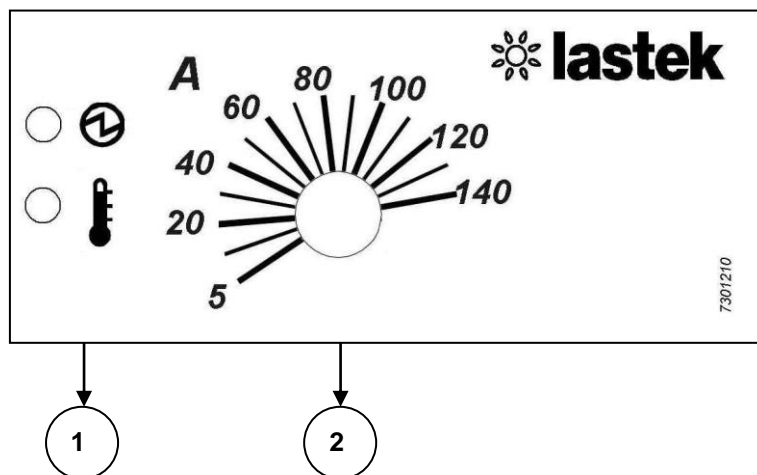
Bij problemen staat de Lastek naverkoopdienst steeds te uwer beschikking (014/22.57.67).

Het apparaat is volgens EN 69794-10 voor groep 2 klasse A geconstrueerd en is geschikt voor de toepassingen op alle gebieden, met uitzondering van woongebieden en bedrijven die direct zijn aangesloten aan een laagspanningsnet dat (ook) woongebouwen verzorgt.

3. BETEKENIS VAN DE SYMBOLEN EN BEDIENINGSFUNCTIES



3.1 Het bedieningspaneel

3.1.1 Overzicht



1. controlelampen voor "in bedrijf" en "overtemperatuur"
2. potentiometer voor de instelling van de lasstroom

3.1.2 Symbolen en hun betekenis

	De controlelamp brandt wanneer de nullastspanning op de uitgangsklemmen aanwezig is.
	Temperatuuraanduiding. De gele lichtdiode (LED) licht op bij overschrijden van de maximaal toelaatbare machine-temperatuur. Zolang deze diode brandt is de lasstroom uitgeschakeld. Na afkoeling van de machine dooft de LED en er kan automatisch weer verder gelast worden. Bij een knipperende aanduiding wordt een interne bewaking uitgevoerd. Het apparaat werkt dan niet. Door het apparaat uit- en in te schakelen met de netschakelaar wordt de machine weer lasklaar geschakeld. Gaarne de Lastek naverkoopdienst hierover informeren.

3.2 Elektrodelassen

De **Rodie 140** is geschikt voor het verlassen van alle normale in de handel verkrijgbare elektroden tot 3.25 mm, waarbij de maximale lasstroom 140 A bedraagt.

De poling en de lasstroominstelling voor de verschillende elektroden kunt u in de documentatie van de elektrodefabrikant terugvinden. De elektrodehouder wordt aan de bajonetaansluiting aangesloten, welke de voor de elektrode aangegeven polariteit heeft (zie par. 3.4 en 3.5).

U hoeft alleen de juiste lasstroom en de juiste polariteit kiezen die voor uw laswerkzaamheden en voor de daarvoor gekozen elektrode noodzakelijk zijn.

3.2.1 Hot-Start

Aan het begin van het lassen levert de **Rodie 140** kortstondig een hogere lasstroom dan de ingestelde lasstroom (maximaal 140 A). Deze Hot-Start zorgt voor een goede boogontsteking en direct voor een stabiele vlamboog.

3.2.2 Arc-Force

Tijdens de laswerkzaamheden bewaakt de **Rodie 140** de lasstroom en de lasspanning. Herkent de **Rodie 140** dat een druppelovergang met een kortsluiting plaatsvindt, dan levert hij kortstondig een hogere stroom dan de ingestelde lasstroom (maximaal 140 A) om deze kortsluiting snel te lossen. Hierdoor voorkomt de **Rodie 140** onderbrekingen of vastvriezen van de elektrode tijdens het lassen.

3.2.3 Anti-Stick functie

Ontstaat tijdens het elektrodelassen een permanente kortsluiting, dan treedt na **circa 1.0 sec** de Anti-Stick functie in werking, die de lasstroom op ongeveer 35 A begrenst. Hierdoor wordt het uitgluoeien van de elektrode voorkomen en de permanente kortsluiting kan door losbreken van de elektrode eenvoudig verholpen worden.

3.3 Het symbool “+” op de bajonetaansluiting

Het “+” teken geeft de positieve pool van de stroombron aan (**linkse** lasstroom aansluiting).

Bij elektrodelassen met rutielelektroden wordt de massakabel op de “+” pool aangesloten.

Bij lassen met basische elektroden wordt de elektrodehouder op de “+” pool aangesloten. Raadpleeg de verpakking en documentatie van uw elektrodefabrikant voor de juiste keuze van de polariteit.

3.4 Het symbool “-” op de bajonetaansluiting

Het “-” teken geeft de negatieve pool van de stroombron aan (**rechtse** lasstroom aansluiting).

Bij elektrodelassen met rutielelektroden wordt de elektrodehouder op de “-” pool aangesloten.

Bij lassen met basische elektroden wordt de massakabel op de “-” pool aangesloten. Raadpleeg de verpakking en de documentatie van uw elektrodefabrikant voor de juiste keuze van de polariteit.

4. NETAANSLUITING

De **Rodie 140** is voorzien van een veiligheidsstekker met randaarde en dient aangesloten te worden op een netspanning van 230 V en afgezekerd te worden met een netzekering van 16 A.

De bedrijfstoestand “AAN” wordt door het oplichten van de netschakelaar aan de achterzijde van de machine aangeduid.

De **Rodie 140** bewaakt permanent de netspanning. Wanneer tijdens het lassen een te hoge (meer dan 260 V Ac) of te lage spanning (minder dan 150 V Ac) gemeten wordt schakelt de machine zichzelf uit en gaat in een beschermmodus over. Door uit- en inschakelen kan bij de juiste netspanning weer verdere gelast worden.

5. OPSTELLEN VAN HET APPARAAT

Bij de opstelling van het lasapparaat dient u erop te letten dat de luchtuitsparingen niet afgedekt worden en dat de omgeving met de beschermingsklasse IP23 overeenkomt.

6. TOEPASSINGSBEPERKINGEN

De **Rodie 140** kan onder alle omstandigheden gebruikt worden die overeenkomen met de beschermingsklasse IP23 of lager. Voor bijzondere omstandigheden worden speciale eisen aan de beschermingsklasse van de machine gesteld. De gebruiksmogelijkheden van de machine in een dergelijke omgeving moeten afzonderlijk onderzocht worden.

7. VEILIGHEIDSMATREGELEN TIJDENS HET LASSEN

Het werken met en onderhoud aan elektrische lasapparaten is altijd met mogelijke gevaren verbonden. Personen die met zulke installaties niet vertrouwd zijn, kunnen zichzelf of anderen schade toebrengen. Daarom moet het bedieningspersoneel op de hieruit voortvloeiende gevaren en de maatregelen om deze schade te voorkomen, gewezen worden. Onafhankelijk hiervan moet de gebruiker van het lasapparaat zich vóór het gebruik van het lasapparaat laten informeren over de veiligheidsvoorschriften.

7.1 Elektrische gevaren

Het aansluiten van en onderhoud aan lasapparaten en hun toebehoren mogen alleen plaatsvinden volgens de geldende veiligheidsnormen en volgens de geldende branche- of bedrijfsvoorschriften.

- **raak onder spanning staande metalen delen nooit aan.**
- **draag tijdens het lassen altijd lashandschoenen en een laskap of lashelm met een lasglas van de juiste sterkte.**
- **werk nooit in een natte omgeving; let erop dat alles wat U tijdens het werk aanraakt, droog is.**
- **zorg voor een goede isolatie door het dragen van droge handschoenen en van werkschoenen met rubber zolen en op een droge, geïsoleerde ondergrond te staan, in het bijzonder wanneer u tijdens het lassen op een metalen ondergrond of in een omgeving van verhoogd elektrisch risico moet werken.**
- **gebruik geen versleten of beschadigde laskabels of lastoortsen; let erop dat deze tijdens het werk niet overbelast worden.**
- **gebruik alleen goede (las-)toebehoren.**
- **schakel het lasapparaat bij langere werkonderbrekingen uit.**
- **wikkel de laskabels niet rond de behuizing van het lasapparaat en laat ze ook niet opgerold op de grond liggen.**
- **laat het lasapparaat nooit zonder toezicht onder stroom staan.**
- **let erop dat de massakabel zo dicht mogelijk bij de lasplaats aangesloten is. Massakabels die te ver van**

de lasplaats zijn aangesloten verminderen de werking van het lasapparaat en verhogen het gevaar op elektrische schokken en ongecontroleerde stroomkringen.

- let erop dat de lasstroom niet door kettingen van hefwerktuigen, kranen of andere elektrisch geleidende onderdelen kan lopen. Bij het lassen aan transportmiddelen accupolen losmaken.

7.2 Richtlijnen voor uw persoonlijke bescherming

Inwerking van lasstraling uit de elektrische lichtboog resp. het hete metaal kan leiden tot zware verbranding van onbeschermd huid en ogen.

- gebruik alleen goede laskappen/-helmen met de juiste beschermglazen, lederen lashandschoenen en een beschermende laskleding, om ogen en lichaam tegen lassootten en straling van de lichtboog te beschermen (zie VBG 15,27). Neem dezelfde maatregelen ook wanneer U alleen toezicht wilt houden op laswerkzaamheden.
- wijs omstaande personen op de gevaren van straling van de lichtboog en hete lassootten en beveilig deze personen met een niet brandbare afscherming.
- gasflessen staan onder druk en zijn een potentieel gevaar. Houdt U daarom aan de geldende voorschriften van leveranciers en overheid. Zorg ervoor dat gasflessen niet kunnen omvallen.

7.3 Brandbeveiliging

Hete slakken of vonken kunnen brand veroorzaken. Verwijder derhalve alle brandbare materialen uit het lasgebied en zet een brandblusser paraat.

8. ONDERHOUDSWERKZAAMHEDEN

De **Rodie 140** is in principe onderhoudsvrij, waarbij wel opgemerkt dient te worden dat de elektrische aansluitingen en de kabels regelmatig gecontroleerd dienen te worden.

9. TECHNISCHE GEGEVENS

Model		Rodie 140
Instelbereik	[A]	5 – 140
Inschakelduur (ID) bij I_{max} (10 min) bij 20°C	[bij 40°C] [%]	40 [30]
Lasstroom bij 60 % ID bij 20 °C	[bij 40°C] [A]	125 [110]
Lasstroom bij 100 % ID bij 20 °C	[bij 40°C] [A]	110 [95]
Opgenomen vermogen bij I_{max}	[kVA]	6.2
Netspanning		230 V / 50 Hz
Nullastspanning	[V]	91
Netzekering	[A]	16
Vermogensfactor	cos φ	0.7
Beschermingsklasse		IP 23
Afmetingen L x B x H	[mm]	310 / 125 / 182
Gewicht	[kg]	4.9

Technische wijzigingen voorbehouden. Alle apparaten dragen het CE- en S-teken en zijn conform de norm EN 60 974-1

1. INFORMATION GENERALE

Cher client,

Vous avez porté votre choix sur un poste de soudage type onduleur **Rodie 140** et donc acquit un appareil d'une excellente qualité. Nous vous remercions de cette confiance que vous manifestez à l'égard de nos produits de qualité.

Le **Rodie 140** est un poste destiné au soudage professionnel avec toutes les électrodes du commerce, soudage à l'arc avec électrodes enrobées (conformément au soudage manuel à l'arc selon DIN 1910).

La commande numérique à processeur et l'unité de puissance hautement dynamique avec sa fréquence de commutation de 100 kHz vous offrent les meilleures caractéristiques de soudage. Il suffit de sélectionner le courant de soudage approprié.

Le faible poids de seulement 4.9 kg et les dimensions extrêmement compactes permettent un maniement aisé.

Avec son habillage robuste en acier, le **Rodie 140** est ainsi l'assistant idéal dans l'atelier et dans les durs travaux de chantier à l'extérieur.

Caractéristiques techniques

- courant de sortie maximal de 140 A pour un facteur de marche de 40 % (20 °C)
- courant de sortie de 110 A pour un facteur de marche de 100 % (20 °C)
- tension à vide élevée (91 V)
- démarrage à chaud (Hot Start) + Arc Force
- surveillance électronique permanente de la tension du secteur
- fonction anti-collage (AntiStick) : l'électrode ne rougisse pas si elle reste collée par inadvertance
- classe de protection IP23 : mise en œuvre même dans des conditions d'environnement défavorables

Le **Rodie 140** est un appareil universel qui convient pour tous les travaux de soudage des aciers inoxydables, des aciers fortement ou faiblement alliés et des métaux non ferreux. Il est donc le partenaire idéal dans tous les cas.

2. CONSIGNES DE SECURITE

Voir également chapitre 7.

L'opérateur doit toujours porter une protection individuelle, maintenue sèche afin d'éviter les chocs électriques.

Protéger les yeux et le visage au moyen d'un masque ou cagoule de protection avec un filtre obscure à teinte adaptée au travail à exécuter.

L'appareil doit toujours être branché à une prise raccordée à la terre avec un câble de secteur muni d'un conducteur de protection correctement connecté.

Lors de l'utilisation de ce poste, observer le règlement de prévention des accidents pour le soudage, le découpage et procédés apparentes (VGB 15). Les principaux dangers spécifiques sont :

- Risque d'incendie et d'explosion
- Substances nocives (gaz, vapeurs, fumées / poussières)
- Rayonnement optique
- Risque d'électrocution
- Rayonnement UV et IR
- Erreurs de manipulation

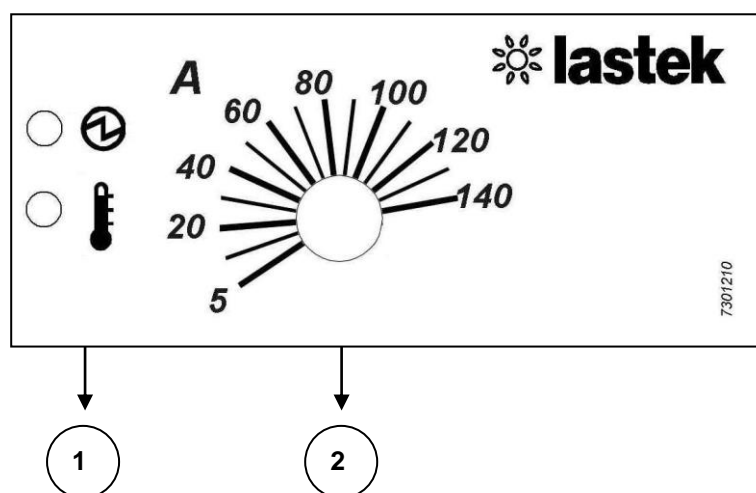
Les postes sont destinés au soudage à l'arc avec électrodes. Ils ne doivent être utilisés que par des personnes ayant reçu une formation dans l'emploi et l'entretien de postes de soudage. En cas de questions ou de problèmes consulter le service après-vente de Lastek (014/22.57.67).

Selon EN 60974-10, le poste est conçu pour le groupe 2 classe A et convient à l'utilisation dans tous les domaines, à l'exception des zones résidentielles et des entreprises directement connectées à un réseau basse tension qui alimente (également) des immeubles d'habitation.

3. SIGNIFICATION DES SYMBOLES ET DES COMMANDES



3.1 Le panneau de commande

3.1.1 Vue d'ensemble



1. lampes témoins de marche et de surchauffe
2. bouton tournant de sélection du courant de soudage

3.1.2 Symboles et leur signification

	Cette lampe témoin allumée signifie que la tension à vide est disponible aux sorties de l'appareil.
	Témoin de température. La diode lumineuse (jaune) s'allume lorsque la température maximale autorisée du poste est dépassée. Tant que cette diode est allumée, le courant de sortie est coupé. Après refroidissement du poste, la diode s'éteint et le soudage peut être repris automatiquement. Quand le témoin clignote, la surveillance interne est déclenchée. Le poste est remis en service en coupant puis en rétablissant le courant au commutateur principal. Merci d'en informer le Service Clientèle Lastek (014/22.57.67).

3.2 Soudage à l'arc avec électrodes enrobées

Le **Rodie 140** convient au soudage avec toutes les électrodes du commerce, sachant que le courant maximal s'élève à 140 A. Avec ce courant, toutes les électrodes jusqu'à un diamètre de 3.25 mm peuvent être utilisées. Consulter les instructions du fabricant d'électrodes pour la polarité et le réglage du courant pour chaque électrode. Le porte-électrode est branché à la douille de courant de soudage qui a la polarité indiquée pour l'électrode (voir chapitres 3.4 et 3.5).

3.2.1 Hot-Start (démarrage à chaud)

Au début du soudage, le **Rodie 140** fournit momentanément un courant supérieur au courant de soudage réglé (140 A au maximum). Cela assure une bonne propriété d'amorçage et un arc stable en peu de temps.

3.2.2 Arc-Force

Pendant le soudage, le **Rodie 140** surveille l'intensité et la tension du courant de soudage. Si le **Rodie 140** détecte que des gouttes en transition provoquent un court-circuit, il fournit momentanément un courant supérieur au courant de soudage réglé (140 A au maximum) pour supprimer rapidement ce court-circuit. Ainsi le **Rodie 140** évite des ratés ou un collage de l'électrode pendant le soudage.

3.2.3 Fonction Anti-Stick (anti collage)

Si un court-circuit permanent se produit pendant le soudage avec électrodes, la fonction Anti-collage qui limite le courant à 35 A environ s'active après 1.0 s environ. Ceci évite la combustion de l'électrode et le court-circuit permanent peut être facilement interrompu par retrait de l'électrode.

3.3 Marquage « + » sur la douille de courant de soudage

Le signe « + » indique le pôle positif de la source de courant de soudage (douille de courant de soudage à gauche).

Pour le soudage avec électrodes rutilées le câble de masse est branché à ce pôle positif.

Pour le soudage avec électrodes basiques le porte-électrode est branché à ce pôle positif. Consulter les instructions d'emploi sur les boîtes des électrodes pour le choix de la polarité.

3.4 Marquage « - » sur la douille de courant de soudage

Le signe « - » indique le pôle négatif de la source de courant de soudage (douille de courant de soudage à droite).

Pour le soudage avec électrodes rutilées le porte-électrode est branché à ce pôle négatif.

Pour le soudage avec électrodes basiques le câble de masse est branché à ce pôle négatif. Consulter les instructions d'emploi sur les boîtes des électrodes pour le choix de la polarité.

4. BRANCHEMENT AU SECTEUR

Les appareils sont munis d'une fiche de prise de courant de sécurité. Le poste fonctionne sous un courant nominal de 16 A avec des coupe-circuit ou des disjoncteurs de protection de canalisations.

Le mode de service ON (Marche) est indiqué par l'allumage du commutateur principal placé au dos. Le **Rodie 140** surveille en permanence la tension du secteur. Si des valeurs trop élevées (supérieures à 260 V ac) ou trop faibles (inférieures à 150 V ac) sont détectées, l'appareil se met automatiquement hors service et passe dans une fonction de protection. Dans ce cas, mettre l'appareil hors circuit puis le remettre en service pour pouvoir poursuivre le soudage avec la tension correcte du secteur.

5. INSTALLATION DE L'APPAREIL

Lors de l'installation des postes, veiller à ce que les grilles d'aération ne soient pas recouvertes et à ce que l'environnement soit conforme à la classe de protection IP23.

6. RESTRICTIONS D'UTILISATION

Le poste peut être utilisé dans toutes les conditions environnantes conforme à la classe de protection IP23 ou inférieure. Des exigences particulières sont posées à la classe de protection des postes de soudage pour des travaux de soudage dans certains environnements (par exemple bâtiments réservés aux animaux). La possibilité de mise en œuvre dans de tels milieux doit être examinée dans chaque cas. Les postes de soudage ne sont pas prévus pour le travail en plusieurs équipes (3x8).

7. MESURES DE SECURITE PENDANT LE SOUDAGE

L'utilisation et l'entretien des appareils de soudage impliquent des dangers possibles. Des personnes non qualifiées, pas au courant du fonctionnement des appareils de soudage, peuvent blesser gravement soi-même et des tiers. La lecture, la connaissance et le respect des règles de sécurité ci-dessous sont des obligations incontournables pour l'opérateur. Il doit être instruit et informé sur les risques possibles. Avant de raccorder, de préparer, d'utiliser ou d'exécuter des travaux d'entretien l'utilisateur doit lire attentivement les règles de sécurité contenues dans ce manuel.

7.1 Risques électriques

L'installation, le branchement et l'entretien des appareils et les accessoires de soudage ne peuvent être exécutés qu'en conformité aux règles et normes de sécurité ainsi qu'au règlement de travail du secteur industriel et de l'usine.

- ne jamais toucher des pièces métalliques sous tension
- pendant des travaux de soudage porter des gants de protection et une cagoule, casque ou écran de protection équipé d'un filtre obscur convenable, adapté au processus utilisé.
- ne jamais travailler dans un environnement humide; s'assurer que tout matériel qu'on peut toucher sera sec
- veiller à une bonne isolation en portant des gants secs et des brodequins (semelles caoutchouc); se placer sur un sous-sol sec et isolé, surtout dans le cas d'un sous-sol métallique ou dans un environnement à risque électrique accru
- ne pas utiliser des câbles ou des torches endommagés ou usés; remplacer le cas échéant; veiller qu'ils ne seront pas surchargés pendant le travail
- n'employer que des bonnes accessoires de soudage adaptées
- éteindre l'appareil à chaque arrêt de travail
- ne pas enrouler les câbles autour de l'emboîtement de l'appareil; ne pas travailler avec les câbles enroulés
- ne pas laisser l'appareil allumé sans surveillance

- relier le câble de masse le plus près possible de la zone de travail; les masses reliées loin de la zone de travail diminuent l'efficacité de l'appareil et aggravent le risque de chocs électriques et d'électrocution, ainsi que le risque de circuits de courant incontrôlables
- éviter que le courant de soudage passe des chaînes de levage, des grues ou d'autres pièces conductibles; dans le cas de soudage à des moyens de transport, enlever les pôles de la batterie

7.2 Protection personnelle

Exposition à la radiation de l'arc de soudage ainsi que du métal chaud peut causer des graves brûlures des yeux et de la peau non protégés.

- utiliser un casque, une cagoule ou un écran de soudage convenable équipé d'un filtre de protection adapté, afin de protéger les yeux et le visage; porter des gants de soudage en cuir et des vêtements de protection afin de protéger la peau et le corps (voir VBG 15,27). Protégez-vous de la même façon dans le cas où vous faites seulement la supervision des travaux de soudage ou que vous êtes exposé à l'action de l'arc
- informer les tiers dans l'environnement du travail de soudage, des risques et des dangers de l'arc et des étincelles possibles; les protéger au moyen d'un écran ignifuge
- des bouteilles à gaz comprimé sont dangereuses; scrupuleusement respecter les directives légales et les prescriptions du fournisseur; s'assurer que les bouteilles sont bien fixées et ne peuvent pas tomber

7.3 Prévention des incendies

Des scories incandescentes ainsi que des étincelles chaudes peuvent causer un incendie. Eliminer tout matériel inflammable du zone de travail et mettre à portée de main un extincteur.

8. TRAVAUX D'ENTRETIEN

Les postes ne nécessitent pas d'entretien : cependant l'état des câbles de raccordement électriques doit être contrôlé régulièrement.

9. DONNEES TECHNIQUES

Modèle		Rodie 140
Plage de réglage	[A]	5 – 140
Facteur de marche (FM) sous I_{max} (10 min) à 20°C [à 40°C]	[%]	40 [30]
Courant de soudage sous FM de 100 % à 20 °C [à 40°C]	[A]	125 [110]
Courant de soudage pour FM de 100 % à 20 °C [à 40°C]	[A]	110 [95]
Puissance absorbée pour I_{max}	[kVA]	6.2
Tension du secteur		230 V / 50 Hz
Tension à vide	[V]	91
Fusible	[A]	16
Facteur de puissance	cos φ	0.7
Classe de protection		IP 23
Dimensions L x l x H	[mm]	310 / 125 / 182
Poids	[kg]	4.9

Tous droits réservés de changements techniques. Les appareils portent le symbole CE et S et sont conformes à la norme EN 60 974-1

LASTEK BELGIUM

Toekomstlaan 50
B 2200 Herentals
T +32 (0)14/22 57 67
F +32 (0)14/22 32 91
info@lastek.be
www.lastek.be

LASTEK NEDERLAND

Ambachtsweg 2
4128 LC Lexmond
Postbus 4 - 4128 ZV Lexmond
T +31 347 341560
F +31 347 342068
info@lastek.nl
www.lastek.nl

