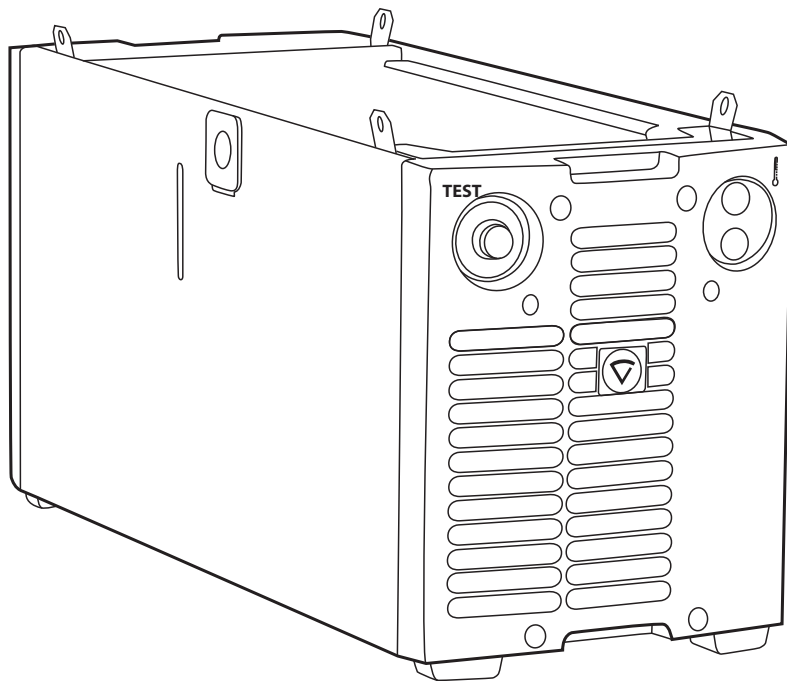


Cool X



- Operating manual **EN**
- Bruksanvisning **DA**
- Gebrauchsanweisung **DE**
- Manual de instrucciones **ES**
- Käyttöohje **FI**
- Manuel d'utilisation **FR**
- Manuale d'uso **IT**
- Gebruiksaanwijzing **NL**
- Bruksanvisning **NO**
- Instrukcja obsługi **PL**
- Manual de utilização **PT**
- Инструкции по эксплуатации **RU**
- Bruksanvisning **SV**
- 操作手册 **ZH**

MANUEL D'UTILISATION

Français

SOMMAIRE

1.	Préface	3
1.1	Généralités	3
1.2	Présentation du produit.....	3
2.	Installation.....	4
2.1	Déballage	4
2.2	Positionnement de l'appareil.....	4
2.3	Numéro de série.....	4
2.4	Installation et principaux composants.....	4
2.4.1	Montage de l'appareil	4
2.4.2	Principaux composants du refroidisseur.....	4
2.5	Préparation à la mise en service	5
3.	Utilisation	6
3.1	Utilisation du refroidisseur.....	6
3.2	Témoin de surchauffe	6
3.3	Stockage	6
4.	Entretien	7
4.1	Entretien quotidien	7
4.2	Tous les six mois.....	7
4.3	Dépannage	7
4.4	Mise au rebut de l'appareil	7
5.	Références pour commander	8
6.	Caractéristiques techniques	8

FR

1. PRÉFACE

1.1 Généralités

Félicitations ! Vous venez d'acquérir un refroidisseur Cool X. Utilisés correctement, les produits Kemppi peuvent considérablement accroître la productivité de votre soudage et vous procurer des années de service économique.

Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de votre produit Kemppi. Vous trouverez les caractéristiques techniques à la fin de ce manuel.

Nous vous conseillons de lire attentivement le présent manuel avant la première utilisation de l'équipement. Pour votre propre sécurité et celle de votre environnement de travail, soyez particulièrement attentif aux instructions de sécurité du manuel.

Pour plus d'informations sur les produits Kemppi, contactez Kemppi Oy, consultez un distributeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site Web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com.

Les caractéristiques décrites dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

Remarques importantes

Dans ce manuel, les points qui requièrent une attention particulière dans le but de réduire les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par la mention « **REMARQUE!** ». Veuillez lire attentivement ces instructions et les respecter scrupuleusement.

Avertissement

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité envers d'éventuelles erreurs ou omissions. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

1.2 Présentation du produit

Conçu pour les postes à souder FastMig, le refroidisseur Cool X est destiné au refroidissement des torches de soudage. Le fonctionnement du refroidisseur Cool X est commandé par un microprocesseur.

2. INSTALLATION

2.1 Déballage

L'équipement est livré dans un emballage durable spécialement conçu pour lui. Vérifier l'appareil avant de le mettre en service, afin de s'assurer qu'il n'a pas été endommagé, en totalité ou en partie, pendant le transport. S'assurer également que l'équipement livré correspond à la commande et que toutes les instructions nécessaires à l'installation et à l'exploitation de l'équipement sont présentes. L'emballage est en matériau recyclable.

2.2 Positionnement de l'appareil

Poser l'appareil sur une surface stable, propre et horizontale. Protéger l'appareil des fortes pluies et de l'exposition directe au soleil. Vérifier que l'espace est suffisant autour de l'appareil pour lui assurer une bonne ventilation.

2.3 Numéro de série

Le numéro de série de l'appareil est indiqué sur la plaque d'identification CE de ce dernier. Le numéro de série est le seul moyen approprié d'identification des pièces pour un produit spécifique. Il est important de se référer au numéro de série du poste pour toute demande de réparation ou commande de pièces de rechange.

2.4 Installation et principaux composants

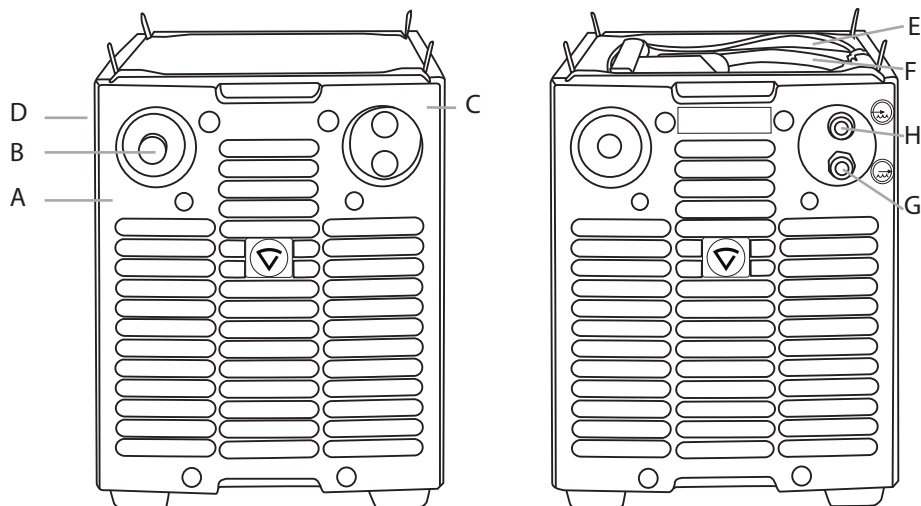
2.4.1 Montage de l'appareil

Assembler l'appareil dans l'ordre suivant :

1. Chariot de transport PM500 6185291
2. Refroidisseur Cool X 6068200

Assembler le chariot de transport en suivant les instructions fournies. Fixer le refroidisseur sur le chariot de transport à l'aide des vis et des boulons fournis.

2.4.2 Principaux composants du refroidisseur



Avant de l'appareil

- A. Boîtier
- B. Bouton de test
- C. Témoin de surchauffe
- D. Orifice de remplissage

Arrière de l'appareil

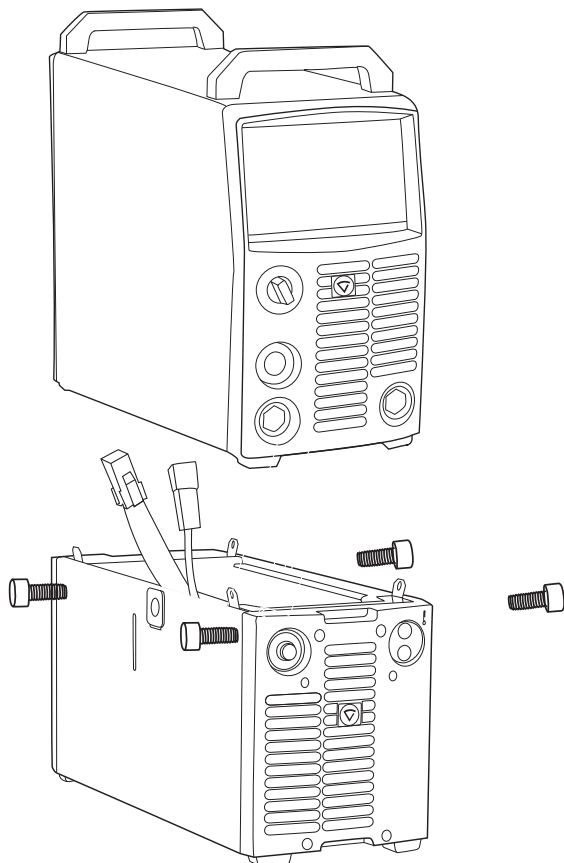
- E. Câble d'alimentation secteur
- F. Câble de commande
- G. Tuyau de retour de liquide de refroidissement
- H. Tuyau d'arrivée de liquide de refroidissement

2.5 Préparation à la mise en service

REMARQUE! Le liquide de refroidissement est nocif! Éviter tout contact avec la peau ou les yeux. En cas de contact ou absorption, consulter un médecin.

Voir également la section 2.4.2. Principaux composants du refroidisseur.

1. Raccorder les connecteurs d'alimentation secteur et de commande du refroidisseur aux connecteurs correspondants du bloc d'alimentation. La connexion peut être établie à travers la base de l'alimentation si les appareils sont séparés, ou par le côté droit du Cool X en déposant la plaque latérale droite.



2. Fixer le bloc d'alimentation sur le refroidisseur.
3. Raccorder les tuyaux de liquide de refroidissement au dévidoir en respectant les codes de couleur.
4. Remplir le réservoir de liquide de refroidissement. Il est préférable d'utiliser un liquide de refroidissement de marque Kemppi. Il est également possible d'utiliser de l'eau si la température ambiante reste supérieure à 0 °C. Le réservoir a une capacité de 3 litres.
5. Mettre le bloc d'alimentation sous tension.
6. Maintenir appuyé le bouton de test jusqu'à ce que les tuyaux de la torche soient remplis de liquide.
7. Suivre les instructions graphiques ci-dessous pour activer ou désactiver la fonction de refroidissement liquide. Par défaut (valeurs d'usine), le FastMig X est réglé sur 'AUTO'. Il sera impossible de souder si la fonction de refroidissement est activée mais qu'aucun refroidisseur n'est monté.

REMARQUE! Lors de la première utilisation du Cool X avec le poste à souder FastMig, la fonction de refroidissement est normalement activée. Pour désactiver la fonction de refroidissement, suivre les instructions ci-dessous, en fonction du type de poste à souder utilisé.

FastMig X

Le réglage par défaut pour le FastMig Pulse est AUTO. Si aucune unité de refroidissement n'est connectée, et si l'opérateur tente de déclencher le refroidissement avec une torche à refroidissement par air, l'erreur 27 s'affiche. Pour activer le fonctionnement avec refroidissement par air, désactiver le refroidisseur (OFF). Pour ce faire, utiliser le menu de configuration comme suit : Appuyer sur la touche Menu du panneau de commande X37 du poste à souder. Déplacer la flèche dans le menu (à l'aide des touches fléchées haut et bas) pour sélectionner « Menu Config. Syst. » et appuyer sur la touche de sélection. Choisir « Water Cooler : Auto » et utiliser le bouton de réglage pour mettre cette option sur « Water Cooler : OFF », puis fermer le menu. Le refroidisseur est alors désactivé pour permettre le refroidissement par air. Réinitialiser le poste à souder à l'aide de l'interrupteur de mise sous tension et reprendre le soudage.

Lorsqu'il est activé, le refroidisseur se met automatiquement en marche lorsque le soudage commence. Lorsque le soudage cesse, la pompe continue de fonctionner pendant environ 5 minutes afin de ramener la torche et le liquide de refroidissement à la température ambiante.

Lorsque les préparations décrites ci-dessus sont terminées, l'appareil est prêt pour le soudage. Avant de souder, lire attentivement les instructions d'utilisation.

3. UTILISATION

3.1 Utilisation du refroidisseur

Voir également la section 2.4.2. Principaux composants du refroidisseur

L'alimentation électrique du refroidisseur Cool X est commandée par un microprocesseur. La pompe du refroidisseur commence à fonctionner au démarrage du soudage. Lorsque le soudage s'arrête, la pompe continue à fonctionner de 1 à 5 minutes, en fonction de la durée du soudage. Pendant ce délai, le liquide refroidit la torche de soudage et la ramène à la température ambiante.

Vérifier régulièrement le niveau du liquide dans le réservoir, et ajouter du liquide si nécessaire. S'il n'y a plus de liquide de refroidissement dans le réservoir, le soudage est interrompu et un code d'erreur s'affiche sur le panneau du FastMig. Voir la section 4.3, Résolution des problèmes.

3.2 Témoin de surchauffe

Le témoin de surchauffe s'allume lorsque le contrôle de la température de l'appareil a détecté une surchauffe du liquide de refroidissement. Le ventilateur refroidit alors l'appareil, et le soudage peut reprendre quand le témoin s'est éteint.

3.3 Stockage

Stocker l'équipement dans un endroit propre et sec. Protéger l'appareil de la pluie et de la lumière directe du soleil lorsque la température est supérieure à +25 ° C. Vérifier que l'espace est suffisant autour de l'appareil pour lui assurer une bonne ventilation.

4. ENTRETIEN

REMARQUE! Toujours faire preuve de prudence lors de la manipulation de câbles électriques !

Lors de la planification des opérations d'entretien de l'appareil, la fréquence, la durée et les circonstances d'utilisation doivent être prises en compte. Une utilisation soignée et un entretien préventif permettront d'assurer un fonctionnement sans problème.

4.1 Entretien quotidien

Les opérations d'entretien suivantes doivent être effectuées chaque jour :

- Vérifier le niveau et le débit du liquide, ajouter du liquide si nécessaire.
- Vérifier les câbles et les connexions. Serrer les raccords et, le cas échéant, remplacer les pièces défectueuses.
- Vérifier l'absence de fuites dans les tuyaux de liquide de refroidissement.

4.2 Tous les six mois

Les opérations d'entretien suivantes doivent être effectuées au moins une fois par semestre :

- Nettoyer la poussière et la saleté. Changer le liquide de refroidissement et rincer les tuyaux et le réservoir avec de l'eau pure.
- Vérifier les joints, les câbles et les connexions. Serrer les raccords et, le cas échéant, remplacer les pièces défectueuses.

4.3 Dépannage

Voir également la section 3.2. Témoin de surchauffe.

Le témoin de surchauffe s'allume.

L'appareil est en surchauffe.

- Vérifier la circulation du liquide.
- Vérifier que l'espace est suffisant autour de l'appareil pour lui assurer une bonne ventilation.

Code d'erreur Err 27 sur le panneau FastMig

- Vérifier l'état des tuyaux de liquide de refroidissement.
- Éliminer toute source de blocage de la circulation.
- Vérifier le débit du liquide, ajouter du liquide si nécessaire.

Pour plus d'informations et d'assistance, prière de contacter le service après-vente de Kemppi.

4.4 Mise au rebut de l'appareil



Ne pas jeter des appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Le propriétaire de l'équipement doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant de Kemppi. Le respect de cette directive européenne contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

5. RÉFÉRENCES POUR COMMANDER

Refroidisseur Cool X		6068200
Liquide de refroidissement de soudage	En bidons de 10 litres	SP9810765

6. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Cool X		
Tension de fonctionnement		400V -15 %... +20 %
Puissance d'alimentation	Facteur de charge 100 %	250 W
Puissance de refroidissement		1 kW
Pression maxi au démarrage		0.4 MPa
Liquide de refroidissement		Liquide de refroidissement de marque Kemppi
Volume du réservoir		env. 3 l
Dimensions extérieures	L x l x H	570 x 230 x 280 mm
Poids		11 kg
Plage de températures d'utilisation		-20 à +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 à +60 °C
Classe CEM		A
Indice de protection		IP23S

FR

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

ООО КЕМППИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

KEMPPI WELDING TECHNOLOGY (BEIJING) CO., LTD.

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍焊接技术 (北京) 有限公司

中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kemppi.com