

FR



TAF 1251



Manuel d'instructions



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The Low Voltage Directive 2006/95/EC, entering into force 16 January 2007

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007

Type of equipment

Welding power source

Type designation etc.

TAF 1251 from serial number 935 xxx xxxx (2009 w.35)

Brand name or trade mark

ESAB

Manufacturer or his authorised representative established within the EEA

Name, address, telephone No, telefax No:

ESAB AB

Esabvägen, SE-695 81 LAXÅ, Sweden

Phone: +46 584 81 000, Fax: +46 584 411 924

The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:

EN 60974-1, Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources

EN 60974-10, Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

Additional information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential

By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.

Date
Laxå 2009-09-15

Signature

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Kent Eimbrodt", written over a light-colored background.

Kent Eimbrodt
Clarification

Position
Global Director
Equipment and Automation

1 SÉCURITÉ	4
2 INTRODUCTION	6
3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	6
4 INSTALLATION	7
4.1 Emplacement	7
4.2 Raccordements	8
5 MISE EN MARCHÉ	9
5.1 Organes de contrôle	9
6 ENTRETIEN	10
6.1 Nettoyage	10
6.1.1 Source de courant de soudage	10
6.1.2 Contacteur	10
7 COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE	10
SCHÉMA	12
INSTRUCTIONS DE BRANCHEMENT	16
NUMÉRO DE RÉFÉRENCE	17

1 SÉCURITÉ

Il incombe à l'utilisateur d'un équipement ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément à la réglementation ordinaire relative à la sécurité sur le lieu de travail.

L'utilisation de l'appareil doit être conforme au mode d'emploi et exclusivement réservée à des opérateurs habilités. Toute utilisation incorrecte risque de créer une situation anormale pouvant soit blesser l'opérateur, soit endommager le matériel.

1. Toute personne utilisant la machine de soudage devra bien connaître :
 - sa mise en service
 - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
 - son fonctionnement
 - les règles de sécurité en vigueur
 - le processus de soudage et de coupage
2. L'opérateur doit s'assurer :
 - que personne ne se trouve dans la zone de travail de l'équipement au moment de sa mise en service.
 - que personne n'est sans protection lorsque l'arc est amorcé.
3. Le poste de travail doit être :
 - conforme au type de travail.
 - non soumis à des courants d'air.
4. Protection personnelle
 - Toujours utiliser l'équipement de protection individuelle recommandé : lunettes, vêtements ignifuges, gants, etc.
 - Éviter de porter des vêtements trop larges ou par exemple une ceinture, un bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.
5. Divers
 - S'assurer que les câbles sont bien raccordés.
 - Seul du **personnel spécialement qualifié** est habilité à intervenir sur le système électrique.
 - Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et clairement signalé.
 - Ne pas effectuer de graissage ou d'entretien en cours de marche.



PRUDENCE!

Ce produit est uniquement destiné au soudage à l'arc.



AVERTISSEMENT



Le soudage et le coupage à l'arc peuvent être dangereux pour vous comme pour autrui. Soyez donc très prudent en utilisant la machine à souder et à découper. Observez les règles de sécurité de votre employeur, qui doivent être basées sur les textes d'avertissement du fabricant.

DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer et mettre à la terre l'équipement en suivant les normes en vigueur.
- Ne pas toucher les parties conductrices. Ne pas toucher les électrodes avec les mains nues ou des gants de protection humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder.
- S'assurer que la position de travail adoptée est sûre.

FUMÉES ET GAZ - Peuvent nuire à la santé

- Éloigner le visage des fumées.
- Ventilier et aspirer les fumées pour assurer un environnement de travail sain.

RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Peuvent abîmer les yeux et brûler la peau

- Se protéger les yeux et la peau. Utiliser un écran soudeur et porter des gants et des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.

RISQUES D'INCENDIE

- Les étincelles (ou "puces" de soudage) peuvent causer un incendie. S'assurer qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité du lieu de soudage.

BRUIT - Un niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives

- Se protéger. Utiliser des protecteurs d'oreilles ou toute autre protection auditive.
- Avertir des risques encourus les personnes se trouvant à proximité.

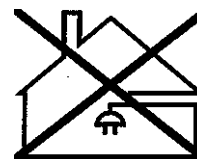
EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.

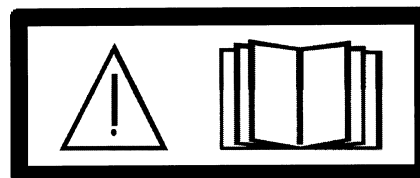
PROTÉGEZ-VOUS ET PROTÉGEZ LES AUTRES !

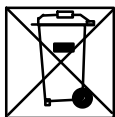
**PRUDENCE!**

Les équipements de "Class A" ne sont pas conçus pour un usage résidentiel alimenté par de la basse tension. Dans ce cas, des problèmes de compatibilité électromagnétique des équipements de "Class A" peuvent se produire en raison de perturbations liées à la conduction et au rayonnement.

**PRUDENCE!**

Lire attentivement le mode d'emploi avant d'installer la machine et de l'utiliser.





Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !

Conformément à la Directive européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électroniques et électriques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir des informations sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.

ESAB fournit tous les accessoires et équipements de protection nécessaires pour le soudage.

2 INTRODUCTION

TAF 1251 est une source de courant de soudage CA biphasée et télécommandée conçue pour un soudage à l'arc sous flux (SAW) mécanisé et à débit élevé.

La source de courant de soudage convertit, via un redresseur en pont à thyristor, l'onde sinusoïdale de la tension secondaire avec un allumage d'arc et des caractéristiques de soudage parfaits.

La source de courant de soudage est refroidie par un ventilateur et protégé contre la surcharge par un arrêt à détection thermique. Elle est réactivée automatiquement dès que la température a baissé à un niveau permis.

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	TAF 1251
Tension	346/400/415/500 V, 1~50 Hz 400/440/550 V, 1~60 Hz
Courant primaire	I_{max} 210 A
Charge permise à: 100 % facteur de marche	1250 A /44 V
Plage de réglage	400-1250 A /28-44 V
Tension à vide	70 V
Puissance à vide	210 W
Rendement	89%
Facteur de puissance	0,75
Poids	608 kg
Dimensions L x L x H	774 x 598 x 1228
Classe d'isolation (transformateur) :	H
Classe de protection	IP 23

Classe de protection

Le code IP indique la classe de protection, c'est-à-dire le degré d'étanchéité à l'eau et aux particules solides. Les machines marquées **IP 23** sont utilisables à l'intérieur et à l'extérieur.

4 INSTALLATION

L'installation doit être assurée par un technicien qualifié.

Remarque!

Alimentation électrique requise

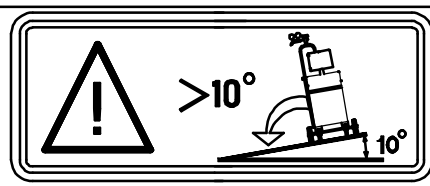
Les équipements à grande puissance, vu l'importance du courant primaire requis, peuvent influencer la qualité de la grille de puissance. C'est pourquoi, pour certains types d'équipements (voir les caractéristiques techniques), des restrictions ou exigences relatives à l'impédance maximale admissible ou à la puissance d'alimentation minimale requise peuvent être appliquées au point d'interface avec le réseau public. Dans ce cas, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier auprès du gestionnaire de réseau de distribution si l'équipement peut être connecté.

4.1 Emplacement



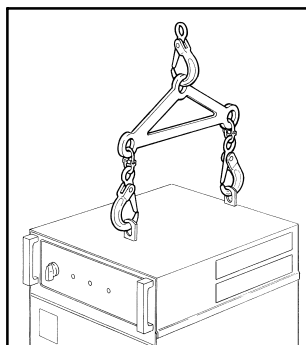
AVERTISSEMENT!

Ancrer l'équipement, en particulier si le plancher est irrégulier ou incliné.





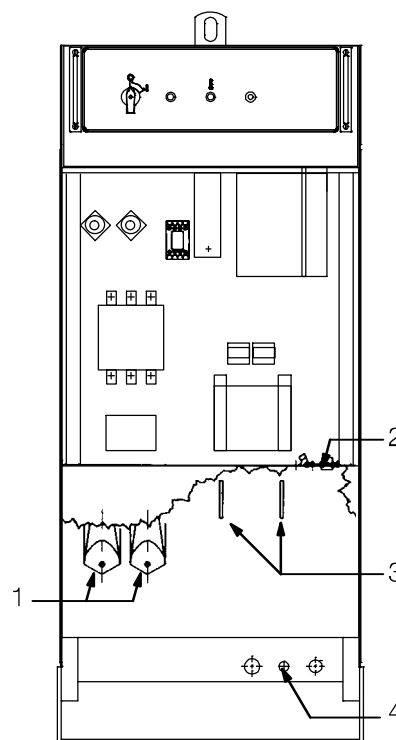
- Poser la source de courant sur un sol plan.
- Disposer la source de courant de manière à ne pas gêner son refroidissement.

Instruction de levage



4.2 Raccordements

- La source de courant est livrée commutée pour une tension d'alimentation de 400 V. Pour une autre tension, effectuer les commutations requises sur les transformateurs principal et de commande conformément aux instructions de connexion à la page 16.
- La section du câble d'alimentation et le gabarit de son fusible de protection doivent se conformer à la réglementation en vigueur (voir tableau à la page 8).
- Raccorder le câble de terre à la vis repérée .
- Raccorder le câble d'alimentation aux réglettes principales L1 et L3.
- Serrer le dispositif de décharge de câble (1).
- Raccorder le câble de commande au connecteur 28-pôles (2) sur la face intérieure de la source de courant et au coffret de commande.
- Brancher le câble unipolaire (4) de mesure de la tension d'arc sur le câble de retour et la tête de soudage.
- Raccorder le câble de retour et de soudage approprié aux contacts (3) repérés  sur la face avant de la source de courant.



Raccordement au secteur

TAF 1250	50 Hz			60 Hz	
	Tension (V)	346	400 / 415	500	400 / 440
Intensité de phase $I_{1\text{eff}}$ (A)	249	212	170	212	170
Section de câble (mm ²)	2x(2x70+35)	2x(2x70+35)	2x95+50	2x(2x70+35)	2x95+50
Fusible lent (A)	250	200	200	200	200

Remarque:

La section des câbles d'alimentation et les calibres de fusibles mentionnés ci-dessus sont conformes aux normes suédoises. Il est possible que ces normes ne s'appliquent pas dans d'autres pays. Assurez-vous que l'installation est conforme aux normes en vigueur dans votre pays.

5 MISE EN MARCHÉ

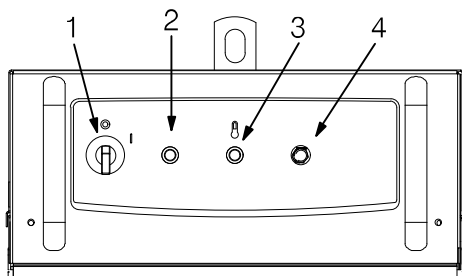
Les prescriptions générales de sécurité pour l'utilisation de l'équipement figurent en page 4. En prendre connaissance avant d'utiliser l'équipement.

Attention! N'utilisez jamais la source de courant sans les plaques latérales.

ATTENTION Le générateur doit être réglé en mode analogique pour pouvoir utiliser la commande PEI.

5.1 Organes de contrôle

La face avant regroupe les organes de commande suivants:



1.		<p>Interrupteur principal d'activation et de désactivation de la tension de secteur et du ventilateur dans la source de courant de soudage.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Position 1 On • Position 0 Off
2.		<ul style="list-style-type: none"> • Le témoin de contrôle (blanc) s'allume lors de l'enclenchement de l'interrupteur principal.
3.		<p>Témoin d'alarme en cas de surchauffe (jaune)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le témoin s'allume lorsque le capteur thermique intervient en cas de surchauffe de la source de courant de soudage. • Il s'éteint ensuite lorsque la température de la source de courant de soudage est redescendue au niveau autorisé.
4.		<p>Bouton-poussoir pour le réenclenchement du fusible automatique FU2 équipant l'alimentation 42 V.</p>

6 ENTRETIEN



PRUDENCE!

La garantie du fabricant cesse d'être valable si le matériel a été ouvert par l'utilisateur pendant la période de garantie pour réparer quelque panne que ce soit.

6.1 Nettoyage

6.1.1 Source de courant de soudage



ATTENTION!

Le bouchage de la sortie ou de la prise d'air peut occasionner une surchauffe.

- A besoin nettoyer la source de courant.
Cela se fait bien à l'aide de l'air comprimé sec.

6.1.2 Contacteur



AVERTISSEMENT!

N'utilisez **jamaïs** de système à air comprimé pour nettoyer un contacteur sans l'avoir d'abord démonté complètement.

Note :

Afin d'assurer un fonctionnement sûr du contacteur, maintenez les parties magnétiques propres.

Si le contacteur doit être nettoyé, vous **devez** le démonter et chaque pièce doit être nettoyée. Vous pouvez aussi remplacer le contacteur.

7 COMMANDE DES PIÈCES DE RECHANGE

Les interventions électriques et travaux de réparation doivent être confiés à du personnel ESAB agréé.

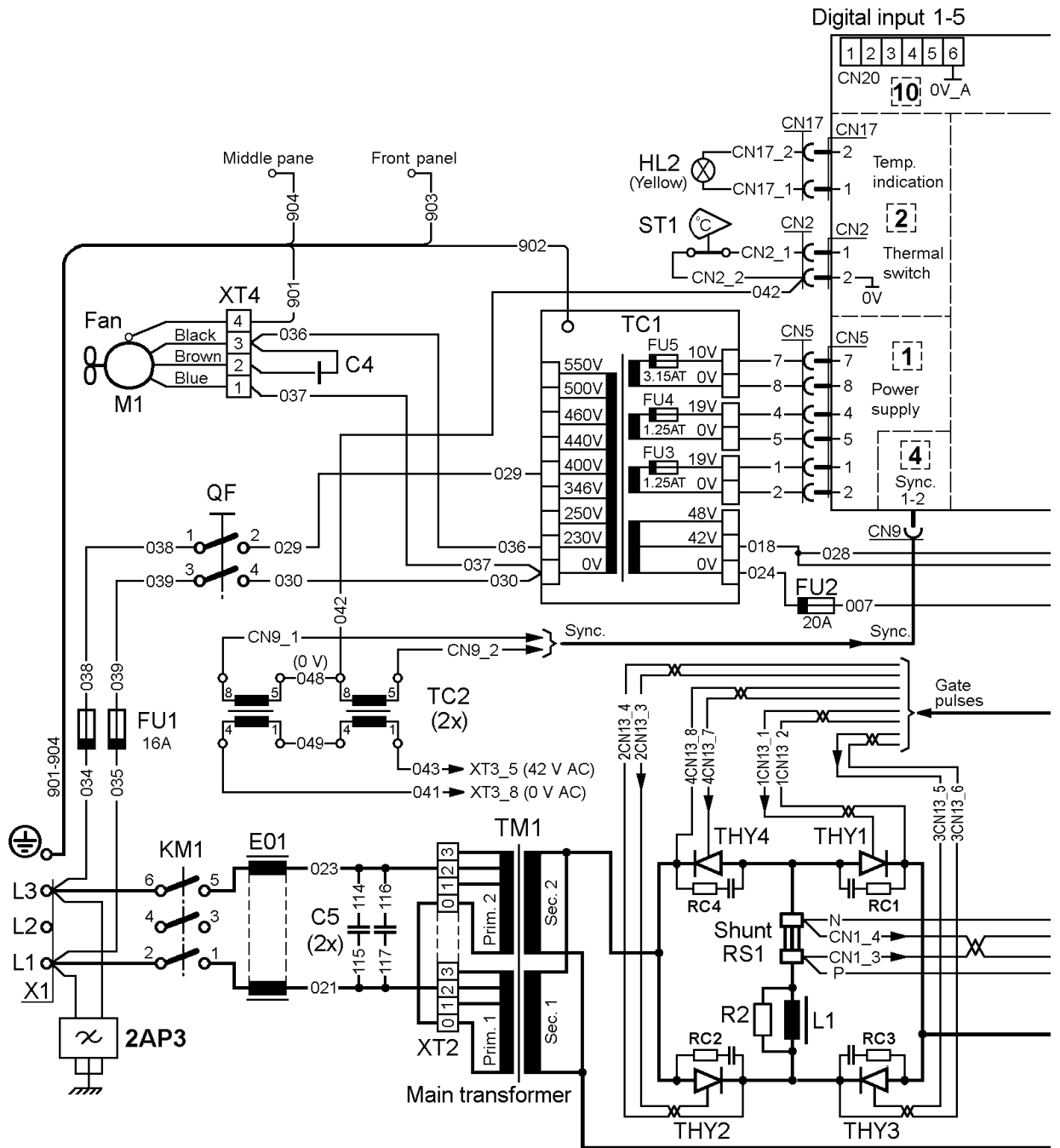
Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

TAF 1251 est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne EN 60974-1 et EN 60974-10. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.

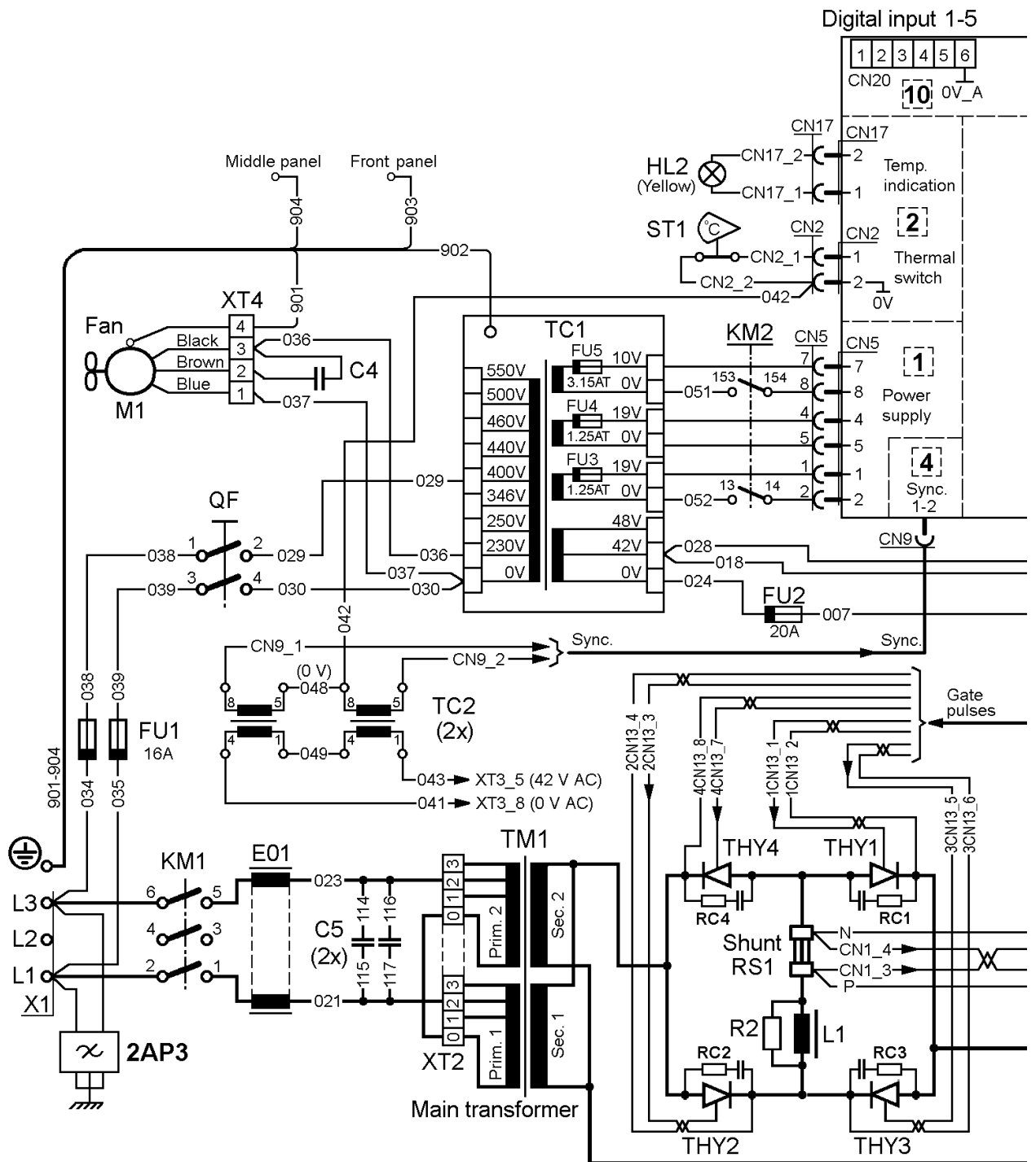
Les pièces de rechange peuvent être commandées auprès de votre vendeur ESAB. Voir dernière page.

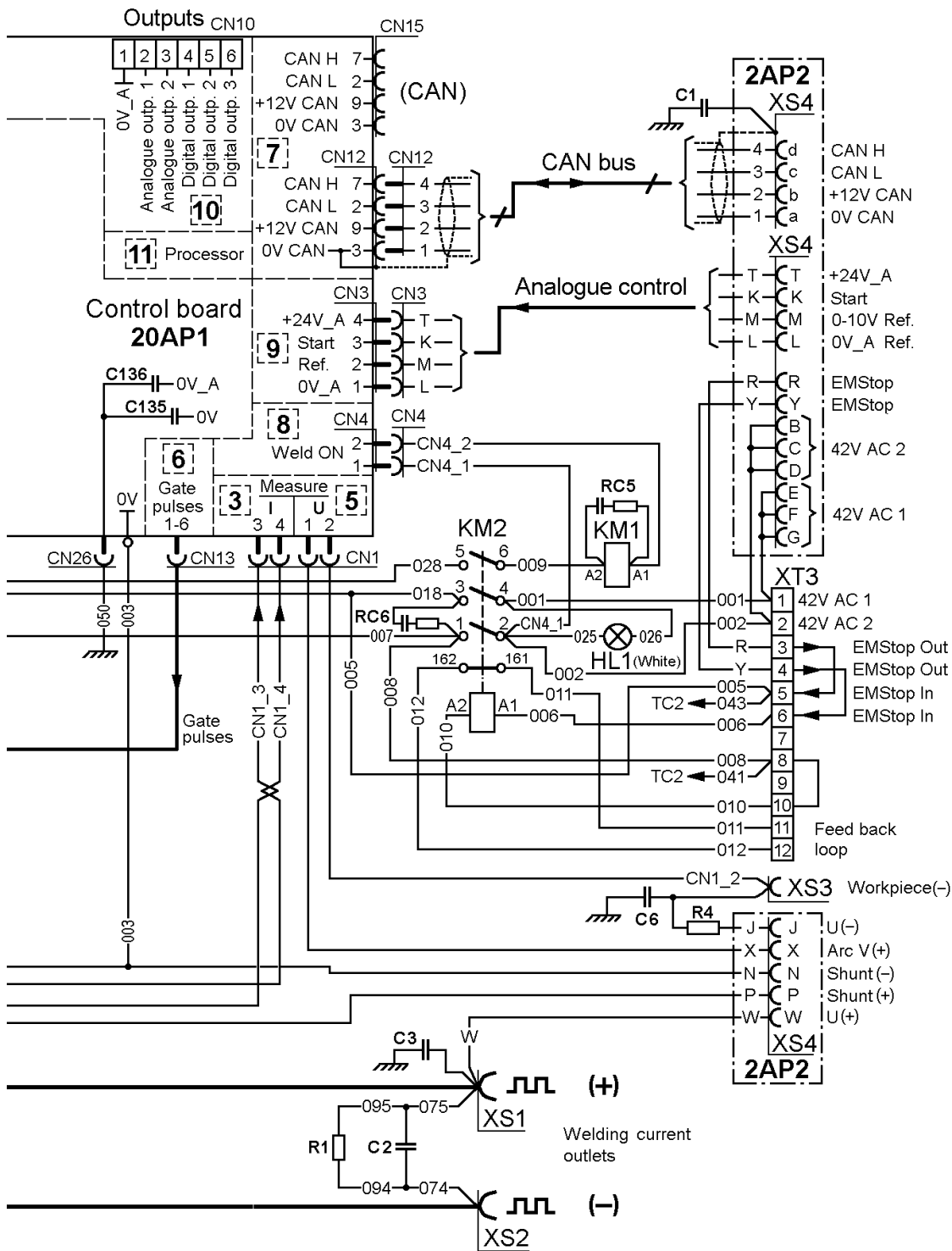
Schéma

Valid for serial no. 935-xxx-xxxx

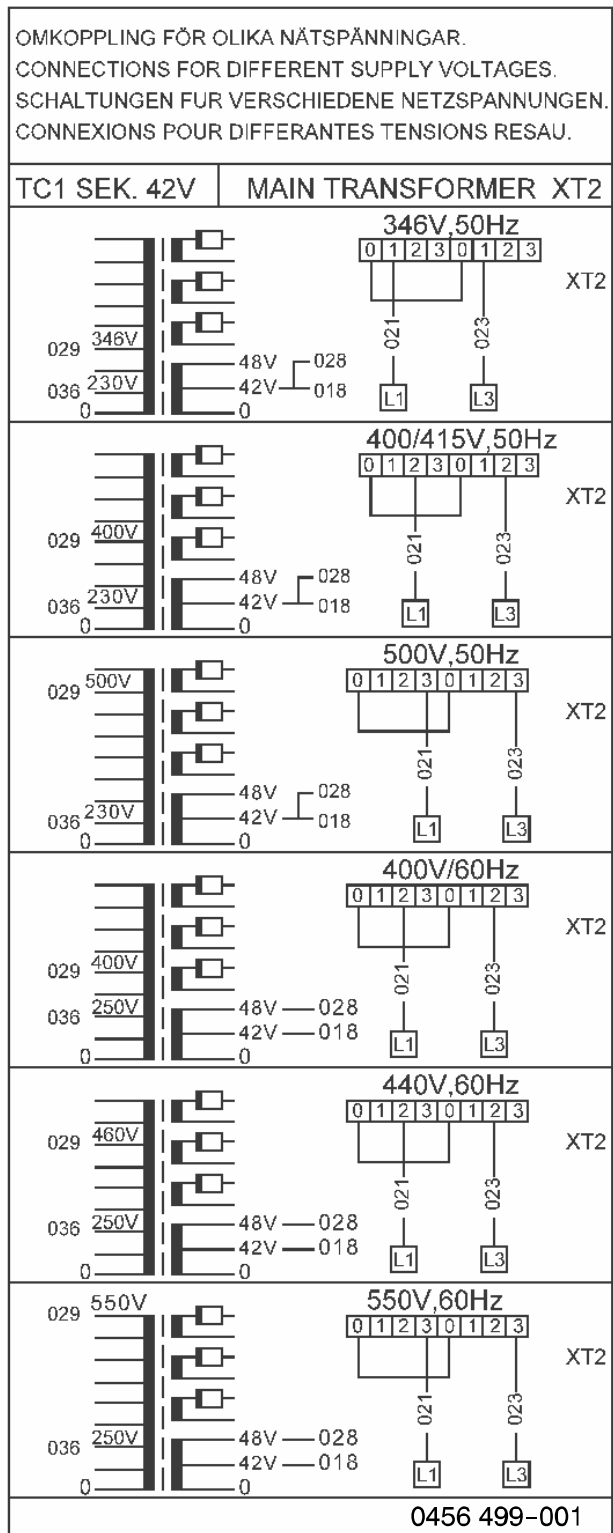


Valid for serial no. 126-xxx-xxxx





Instructions de branchement



TAF 1251

Numéro de référence



Ordering no.	Denomination	Notes
0460 517 880	Welding power source	TAF 1251
0459 839 063	Spare parts list	TAF 1251

The spare parts list is available on the Internet at www.esab.com

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB international AB
Gothenburg

Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting Ltd
Durbanvill 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

