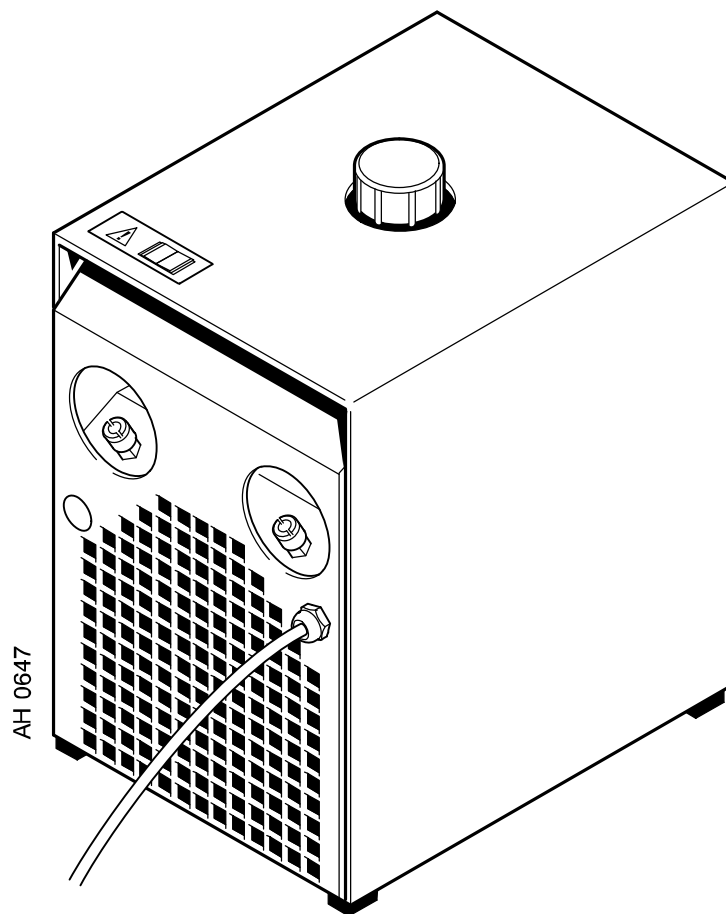


FR



# OCE 2H



AH 0647

**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**

Arc welding cooling unit

**Type designation**

OCE2H from serial number 339 xxx xxxx (2003 w.03)

**Brand name or trade mark**

ESAB

**Manufacturer or his authorized representative established within the EEA:**

**Name, address, phone, website:**

ESAB AB

Lindholmsallén 9

Box 8004, 402 77 GÖTEBORG, Sweden

Phone: +46 31 509 000

Website: www.esab.com

**The following harmonized standards, in force within the EEA, has been used in the design:**

EN 60974-2, Arc welding equipment – Part 2: Liquid cooling systems

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 authorized representative established within EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

**Date**

2012-09-27

**Signature**

A handwritten signature in black ink, appearing to be "JF", written over a horizontal line.

Jerker Funnemark  
Clarification

**Position**

Managing Director  
Equipment & Automation

<b>1 SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
<b>2 INTRODUCTION</b> .....	<b>6</b>
2.1 Équipement .....	6
<b>3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>6</b>
<b>4 INSTALLATION</b> .....	<b>7</b>
4.1 Emplacement .....	7
4.2 Raccordement électrique .....	7
<b>5 UTILISATION</b> .....	<b>8</b>
5.1 Connexions .....	8
5.2 Capteur de débit d'eau .....	8
<b>6 ENTRETIEN</b> .....	<b>8</b>
6.1 Inspection et nettoyage .....	9
6.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement .....	9
<b>7 DÉPANNAGE</b> .....	<b>9</b>
<b>8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>10</b>
<b>SCHÉMA</b> .....	<b>11</b>
<b>CARACTÉRISTIQUES POMPE</b> .....	<b>12</b>
<b>CARACTÉRISTIQUES REFROIDISSEMENT</b> .....	<b>13</b>
<b>NUMÉRO DE RÉFÉRENCE</b> .....	<b>14</b>
<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>15</b>

---

# 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.



# 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.
- Ventiler 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.

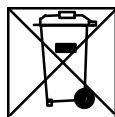
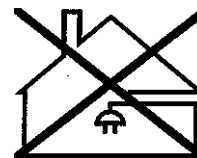
**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT - Faire appel à un technicien qualifié.**

**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.*

**Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !**

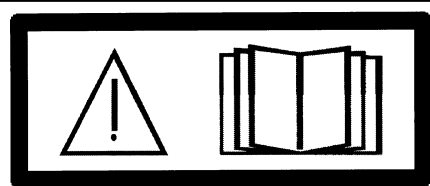
Conformément à la Directive européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électroniques et électriques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

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.

**PRUDENCE!**

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



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

## 2 INTRODUCTION

L'unité de refroidissement **OCE 2H** est conçue pour les pistolets de soudage et les torches TIG.

Voir les accessoires ESAB en page [15](#).

### 2.1 Équipement

L'unité de refroidissement OCE 2H est fournie avec deux nipples et un mode d'emploi.

## 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>OCE 2H</b>	
<b>Tension d'alimentation</b>	230 V, 1 ~ 50/60 Hz
<b>Courant primaire</b>	
I <sub>max.</sub> 50 Hz	1,3 A
I <sub>max.</sub> 60 Hz	1,37 A
<b>Puissance max. requise</b>	300 W
<b>Puissance de refroidissement</b>	
à 230 V, 50 Hz	2,0 kW à 40° d'écart de température et débit de 1 l/min
à 230 V, 60 Hz	2,0 kW à 40° C d'écart de température et débit de 1 l/min
<b>Pression acoustique continue à sans charge</b>	< 72 dB (A)
<b>Liquide de refroidissement</b>	50 % eau / 50 % mono-éthylène glycol
<b>Quantité de liquide de refroidissement</b>	8 l
<b>Débit d'eau maximum</b>	5,5 l/min
<b>Fusible (lent)</b>	6 A
<b>Pression max. d'écartement pour le pistolet de soudage Q<sub>max.</sub></b>	7 m
<b>tr/min</b>	
à 50 Hz	2.800 tr/min
à 60 Hz	3.300 tr/min
<b>Pression d'eau maximale</b>	
à 50 Hz	3,3 bar
à 60 Hz	4,2 bar
<b>Température de service</b>	de -10 à +40° C

<b>Température de transport</b>	de -25 à +55° C
<b>Dimensions L x l x H</b>	316 x 236 x 374 mm
<b>Poids</b> avec plein d'eau à vide	21 kg 14 kg
<b>Classe d'isolation</b>	S
<b>Classe d'étanchéité</b>	IP23

#### 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.*

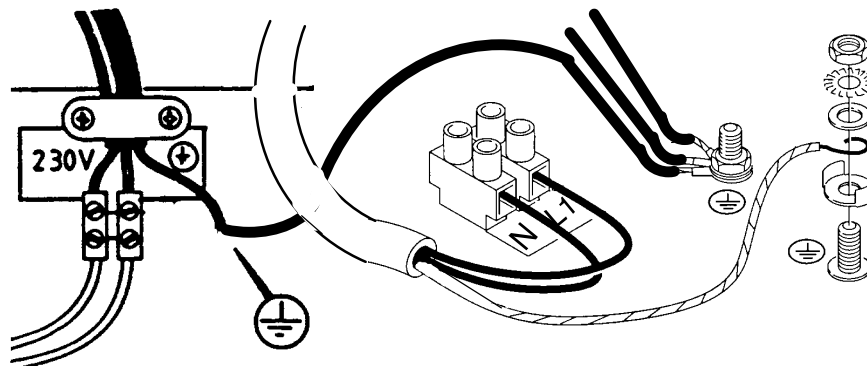
### 4.1 Emplacement

Placez l'unité de refroidissement de telle manière que les tuyères d'entrée et de sortie ne soient pas obstruées.

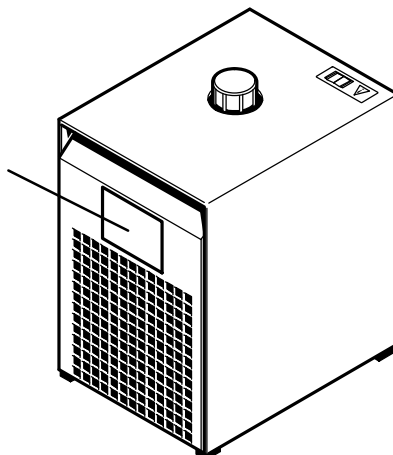
L'unité peut être ancrée sur la surface à l'aide des deux écrous intégrés dans la plaque d'embase et deux vis M8.

### 4.2 Raccordement électrique

Raccordement du câble d'alimentation.



Plaque signalétique avec informations de connexion

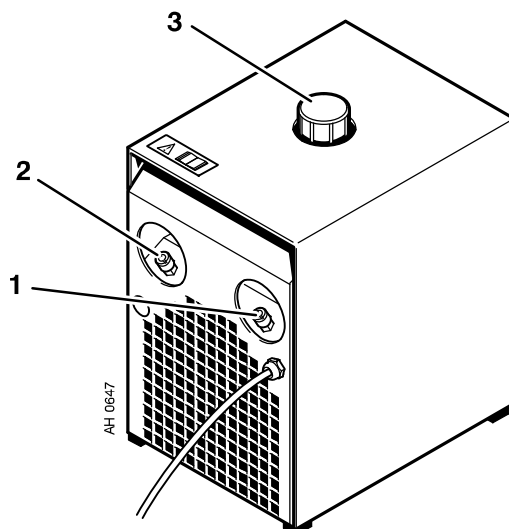


## 5 UTILISATION

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

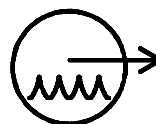
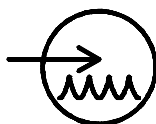
### 5.1 Connexions

- 1 Connexion du fluide de refroidissement au départ de l'unité BLEU
- 2 Connexion du fluide de refroidissement vers l'unité ROUGE
- 3 Mise à niveau du liquide de refroidissement



#### Remarque!

Refroidissement d'entrée



Refroidissement de sortie

### 5.2 Capteur de débit d'eau

Un dispositif détecte le débit d'eau et interrompt le courant de soudage en cas de perte du liquide de refroidissement. (débit d'eau min. 0,7 l/min). Le capteur de débit d'eau est disponible comme accessoire. Voir les accessoires à la page 15.

## 6 ENTRETIEN

*Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.*

*Seul du personnel possédant de bonnes connaissances en électricité (autorisé) est habilité à retirer les plaques de protection pour effectuer les connexions, les mesures de maintenance et d'entretien et les réparations sur un équipement de soudage.*



#### 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 Inspection et nettoyage

L'air qui traverse l'unité de refroidissement contient des particules qui restent emprisonnées dans l'élément de refroidissement, particulièrement dans les environnements sales. Ceci réduit la capacité de refroidissement. Pour y remédier, nettoyez régulièrement à l'air comprimé.

Renouvelez le liquide de refroidissement environ une fois par an.

## 6.2 Mise à niveau du liquide de refroidissement

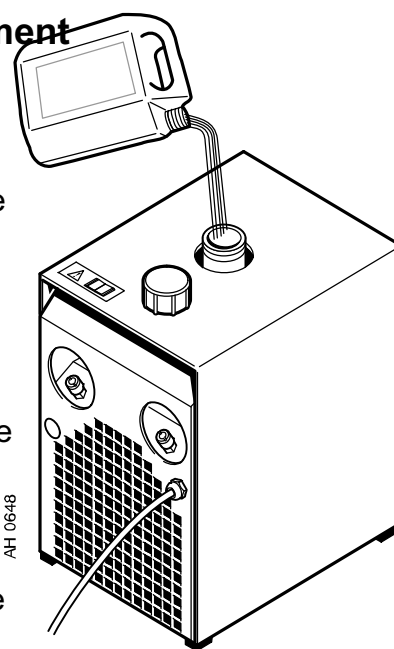
Il est recommandé d'utiliser le mélange ESAB prêt à l'emploi. Voir les accessoires à la page 15.

Premier remplissage du réservoir ou après désamorçage de la pompe :

- Remplir de liquide de refroidissement jusqu'à un centimètre sous le bord inférieur de l'orifice de remplissage.
- Déconnecter le tuyau d'évacuation d'eau du circuit de refroidissement (bleu) de manière à laisser l'air s'échapper.
- Reconnecter le tuyau.

Attention ! En cas d'appoint d'eau, ne pas déconnecter le tuyau du circuit de refroidissement

La température du circuit de refroidissement ne peut pas dépasser 70° C



### PRUDENCE!

*Le liquide de refroidissement doit être traité comme un produit chimique.*

## 7 DÉPANNAGE

Avant de faire appel à un technicien spécialisé, vérifier les quelques points suivants :

Panne	Solution
L'indicateur de déclenchement du limiteur de surcharge thermique s'allume sur le générateur.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier que l'unité de refroidissement fonctionne.</li> <li>• La présence d'un débit peut indiquer une défaillance du capteur de débit d'eau.</li> </ul>
Le débit ne s'enclenche pas	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mettre hors tension. Déconnecter le tuyau bleu du circuit de refroidissement et purger le système à l'air comprimé.</li> <li>• Vérifier que les nipples corrects sont montés.</li> </ul>
Refroidissement insuffisant	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nettoyer l'élément de refroidissement à l'air comprimé.</li> </ul>

---

## 8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

---

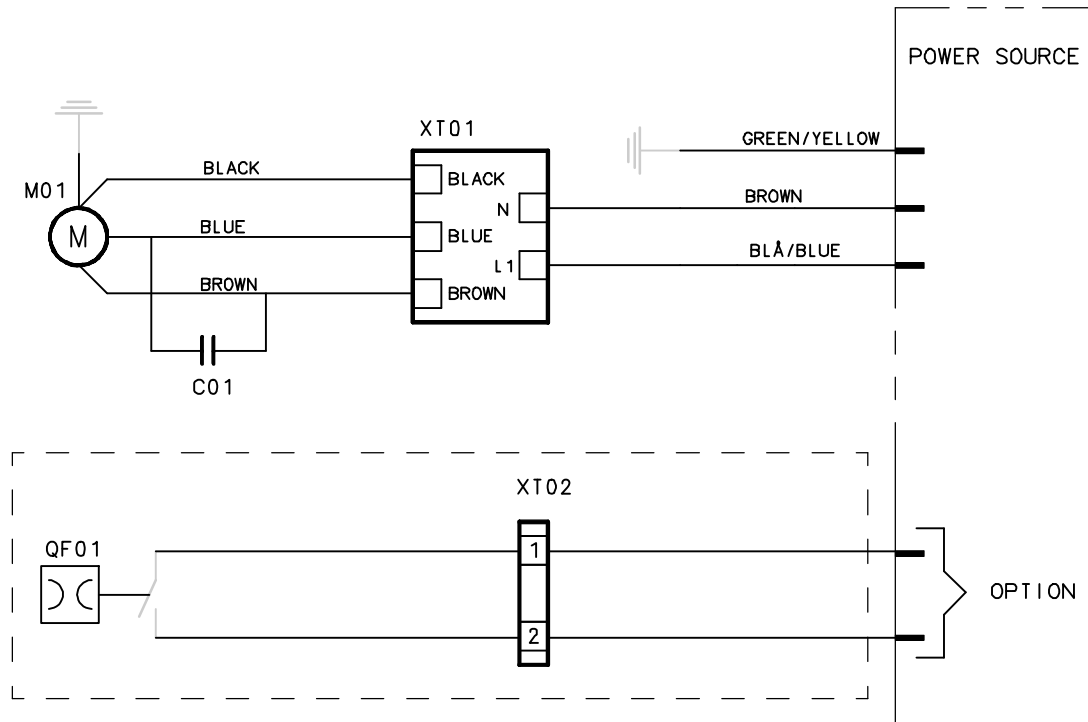
*Les interventions électriques et travaux de réparation doivent être confiés à du personnel ESAB agréé.*

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

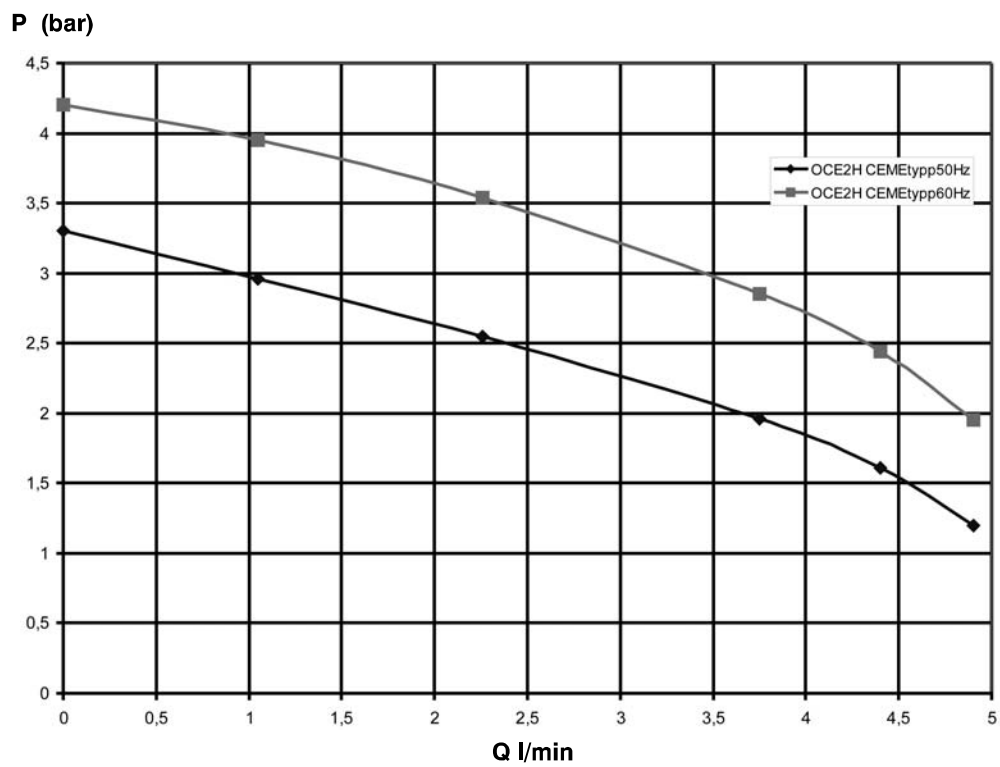
**OCE 2H est conçue et éprouvée conformément à la norme internationale et européenne EN 60974-2 et EN 60974-10. Il incombe à l'entreprise chargée de tout travail de maintenance ou de réparation de s'assurer que le produit demeure conforme à la norme susmentionnée après leur intervention.**

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

# Schéma



## Caractéristiques pompe

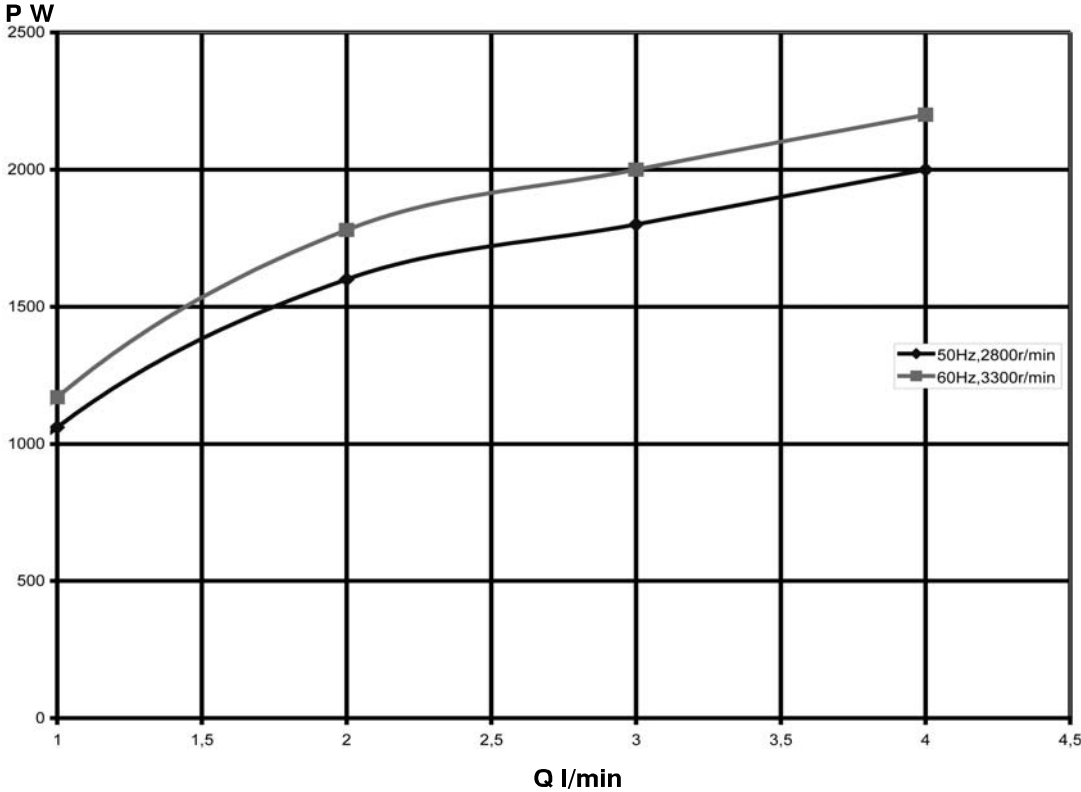


**P** = Pression de pompe

**Q** = Débit

Caractéristiques refroidissement

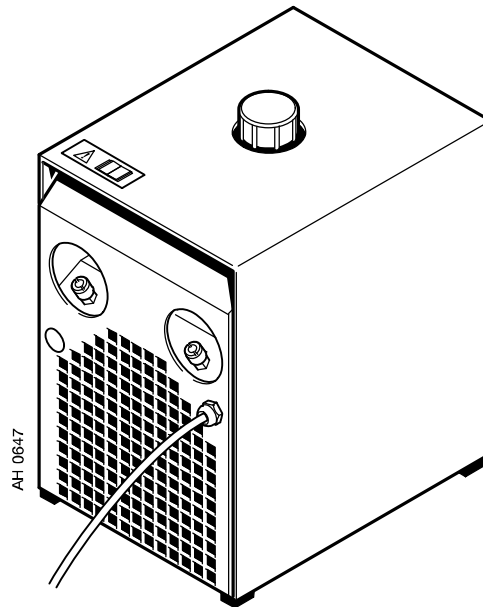
40 tö



P = Puissance  
Q = Débit

## OCE 2H

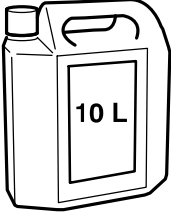
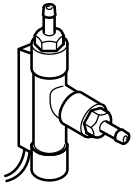
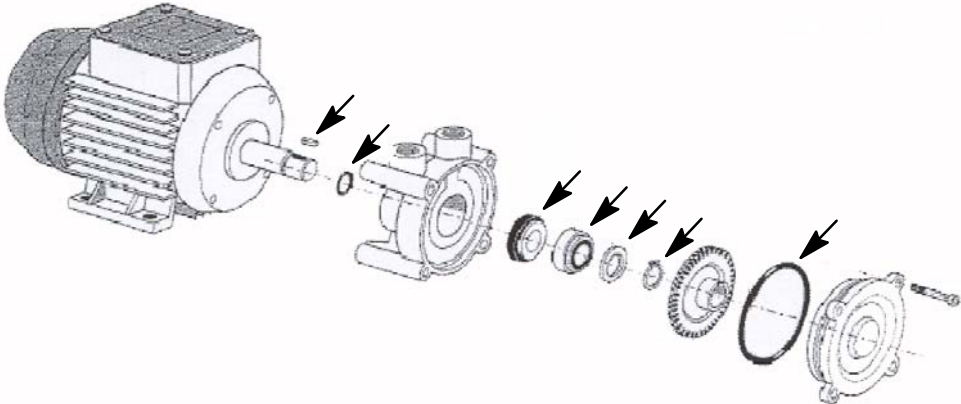
### Numéro de référence



Ordering no.	Denomination	Type
0414 191 881	Cooling unit	OCE 2H
0443 406 990	Spare parts list	OCE 2H

Technical documentation is available on the Internet at [www.esab.com](http://www.esab.com)

Accessoires

	<p>ESABs ready mixed coolant ..... 0007 810 012</p>
	<p>Water flow guard ..... 0414 231 880</p>
	<p>Gasket kit for water pump ..... 0459 699 880</p>

# ESAB subsidiaries and representative offices

<b>Europe</b> <b>AUSTRIA</b> ESAB Ges.m.b.H Vienna-Liesing Tel: +43 1 888 25 11 Fax: +43 1 888 25 11 85  <b>BELGIUM</b> S.A. ESAB N.V. Brussels Tel: +32 2 745 11 00 Fax: +32 2 745 11 28  <b>BULGARIA</b> ESAB Kft Representative Office Sofia Tel/Fax: +359 2 974 42 88  <b>THE CZECH REPUBLIC</b> ESAB VAMBERK s.r.o. Vamberk Tel: +420 2 819 40 885 Fax: +420 2 819 40 120  <b>DENMARK</b> Aktieselskabet ESAB Herlev Tel: +45 36 30 01 11 Fax: +45 36 30 40 03  <b>FINLAND</b> ESAB Oy Helsinki Tel: +358 9 547 761 Fax: +358 9 547 77 71  <b>FRANCE</b> ESAB France S.A. Cergy Pontoise Tel: +33 1 30 75 55 00 Fax: +33 1 30 75 55 24  <b>GERMANY</b> ESAB GmbH Solingen Tel: +49 212 298 0 Fax: +49 212 298 218  <b>GREAT BRITAIN</b> 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  <b>HUNGARY</b> ESAB Kft Budapest Tel: +36 1 20 44 182 Fax: +36 1 20 44 186  <b>ITALY</b> ESAB Saldatura S.p.A. Bareggio (Mi) Tel: +39 02 97 96 8.1 Fax: +39 02 97 96 87 01  <b>THE NETHERLANDS</b> ESAB Nederland B.V. Amersfoort Tel: +31 33 422 35 55 Fax: +31 33 422 35 44	<b>NORWAY</b> AS ESAB Larvik Tel: +47 33 12 10 00 Fax: +47 33 11 52 03  <b>POLAND</b> ESAB Sp.zo.o. Katowice Tel: +48 32 351 11 00 Fax: +48 32 351 11 20  <b>PORTUGAL</b> ESAB Lda Lisbon Tel: +351 8 310 960 Fax: +351 1 859 1277  <b>ROMANIA</b> ESAB Romania Trading SRL Bucharest Tel: +40 316 900 600 Fax: +40 316 900 601  <b>RUSSIA</b> LLC ESAB Moscow Tel: +7 (495) 663 20 08 Fax: +7 (495) 663 20 09  <b>SLOVAKIA</b> ESAB Slovakia s.r.o. Bratislava Tel: +421 7 44 88 24 26 Fax: +421 7 44 88 87 41  <b>SPAIN</b> ESAB Ibérica S.A. Alcalá de Henares (MADRID) Tel: +34 91 878 3600 Fax: +34 91 802 3461  <b>SWEDEN</b> 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  <b>SWITZERLAND</b> ESAB AG Dietikon Tel: +41 1 741 25 25 Fax: +41 1 740 30 55  <b>UKRAINE</b> ESAB Ukraine LLC Kiev Tel: +38 (044) 501 23 24 Fax: +38 (044) 575 21 88	<b>North and South America</b> <b>ARGENTINA</b> CONARCO Buenos Aires Tel: +54 11 4 753 4039 Fax: +54 11 4 753 6313  <b>BRAZIL</b> ESAB S.A. Contagem-MG Tel: +55 31 2191 4333 Fax: +55 31 2191 4440  <b>CANADA</b> ESAB Group Canada Inc. Mississauga, Ontario Tel: +1 905 670 02 20 Fax: +1 905 670 48 79  <b>MEXICO</b> ESAB Mexico S.A. Monterrey Tel: +52 8 350 5959 Fax: +52 8 350 7554  <b>USA</b> ESAB Welding & Cutting Products Florence, SC Tel: +1 843 669 44 11 Fax: +1 843 664 57 48  <b>Asia/Pacific</b> <b>AUSTRALIA</b> ESAB South Pacific Archerfield BC QLD 4108 Tel: +61 1300 372 228 Fax: +61 7 3711 2328  <b>CHINA</b> Shanghai ESAB A/P Shanghai Tel: +86 21 2326 3000 Fax: +86 21 6566 6622  <b>INDIA</b> ESAB India Ltd Calcutta Tel: +91 33 478 45 17 Fax: +91 33 468 18 80  <b>INDONESIA</b> P.T. ESABindo Pratama Jakarta Tel: +62 21 460 0188 Fax: +62 21 461 2929  <b>JAPAN</b> ESAB Japan Tokyo Tel: +81 45 670 7073 Fax: +81 45 670 7001  <b>MALAYSIA</b> ESAB (Malaysia) Snd Bhd USJ Tel: +603 8023 7835 Fax: +603 8023 0225  <b>SINGAPORE</b> ESAB Asia/Pacific Pte Ltd Singapore Tel: +65 6861 43 22 Fax: +65 6861 31 95	<b>SOUTH KOREA</b> ESAB SeAH Corporation Kyungnam Tel: +82 55 269 8170 Fax: +82 55 289 8864  <b>UNITED ARAB EMIRATES</b> ESAB Middle East FZE Dubai Tel: +971 4 887 21 11 Fax: +971 4 887 22 63  <b>Africa</b> <b>EGYPT</b> ESAB Egypt Dokki-Cairo Tel: +20 2 390 96 69 Fax: +20 2 393 32 13  <b>SOUTH AFRICA</b> ESAB Africa Welding & Cutting Ltd Durbanvill 7570 - Cape Town Tel: +27 (0)21 975 8924  <b>Distributors</b> <i>For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page</i>  <a href="http://www.esab.com">www.esab.com</a>
---	--	--	---



[www.esab.com](http://www.esab.com)

