

Appareil de soudage à électrodes

Lincoln Electric

R3R 600-I

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

München

Anton-Böck-Straße 31
81249 München
Tel. (089) 89 77 17 - 0
Fax (089) 89 77 17 - 99
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Meisenstraße 11 a
84030 Ergolding
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
Fax (08 71) 9 33 17 - 99
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Weidestraße 5 a
83024 Ro-Langenpfunzen
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
Fax (0 80 31) 28 54 - 99
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de

Bestellformular



Wilhelm Merkle
Schweißtechnik GmbH
Anton-Böck-Straße 31
81249 München-Freiham

info@merkle-muenchen.de

Fax 089 / 89 77 17 – 80

Absender

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestellen wir wie folgt:

Menge	Bezeichnung	Sach-Nr.

Bitte rufen Sie mich an, ich habe Fragen.

Tel. _____

Ansprechpartner _____

München ▪ Landshut ▪ Rosenheim

Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Serviceniederlassung der Merkle-Schweißmaschinenbau GmbH aus Kötz in Schwaben gegründet, um von München aus die nieder- und oberbayerischen Kunden optimal zu betreuen. Da wir sehr schnell gewachsen sind, wurde 1985 eine Niederlassung bei Landshut gegründet, 1988 kam dann Rosenheim dazu, wodurch dann die optimalen Bedingungen geschaffen waren, um die Handwerks- und Industriekunden in München, Landshut und Rosenheim bestens zu betreuen.

Heute haben wir Werksvertretungen in der Tschechischen Republik, in Rumänien, in Serbien, in Kroatien und in Südtirol. Dadurch sind wir nun einer der größten schweißtechnischen Händler Bayerns. Durch den Umzug in unser eigenes Gebäude 2008 nach München-Freiham wurde unsere Expansion vorläufig abgeschlossen.

Unser Ziel war von Anfang an eine gesunde Mischung aus traditionellen Werten und innovativen Visionen, die uns dabei helfen, unsere Marktposition auch langfristig zu halten und weiter auszubauen. Wir verstehen uns als Problemlöser in allen Fragen rund um das Thema Schweißen und Schneiden. Es ist egal, ob es um ein spezielles schweißtechnisches Problem geht, ob Sie innerhalb von Stunden ein Mietgerät benötigen oder ob es um eine Express-Lieferung nach Bozen geht: Wir sind für Sie da und bieten entsprechende Lösungen an. Deshalb gehören Merkle, Innovation und Problemlösungen genauso unzertrennlich zusammen wie die ständige Weiterbildung und Schulung von Mitarbeitern und Kunden. Um dies auch für die Zukunft zu garantieren, bilden wir in unserem Unternehmen seit über 30 Jahren unseren Nachwuchs selbst aus.

Wir nehmen auch unsere soziale Verantwortung sehr ernst, indem wir seit 20 Jahren den Merkle-Cup sponsern, um Jugendlichen eine sinnvolle Freizeitbeschäftigung zu bieten. Das Turnier auf Bundesliga-Ebene ist inzwischen das zweitgrößte Jugend-Fußballturnier Deutschlands.



München



Landshut



Rosenheim

Unsere Philosophie war von Anfang an, dass wir stets Maßnahmen treffen und nur solche Ziele vor Augen haben, die auch in Zukunft eine stabile wirtschaftliche Basis garantieren. Da sich viele Kunden Gedanken über eine langfristige Zusammenarbeit mit ihren Lieferanten machen, versichern wir Ihnen, dass Merkle ein familiengeführtes Unternehmen ist und es auch bleiben wird, da auch die Nachfolge bereits gesichert ist. Wir können Ihnen garantieren, dass wir ein Team mit klaren und nachvollziehbaren Vorstellungen und Zielen sind, das sich seiner Verantwortung bewusst ist - heute *und* auch morgen, wodurch der Ausspruch "Einmal Merkle - immer Merkle" auch in kommenden Zeiten noch Gültigkeit und Bestand haben wird, denn Zukunft braucht Herkunft. Tradition und Zukunft sind kein Widerspruch, sie ergänzen sich.

In diesem Sinne hoffen wir weiterhin auf Ihre Treue und Verbundenheit, bleiben Sie uns auch weiterhin gewogen.

Siegfried Awissus
- Geschäftsführer -

München ▪ Landshut ▪ Rosenheim



Lange Öffnungszeiten

Montag bis Freitag:

München

6:30-12:00 Uhr u. 13:00-18:00 Uhr

Landshut

7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr

Rosenheim

7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr

München auch Samstag von

8:00-12:00 Uhr



Lieferservice

Auf Wunsch liefern wir die bestellte Ware auch direkt zu Ihnen nach Hause.



Herstellervorteil

Schweißanlagen sowie erwerben Sie bei uns direkt vom Hersteller zu besten Konditionen.



Getränke

Während Ihres Besuches steht Ihnen eine Auswahl an Getränken kostenlos zur Verfügung.



Parkplatz

Nutzen Sie den kostenlosen Parkplatz direkt vor der Tür.



Online-Shop

Hier können Sie nicht nur eine Vielzahl unserer Produkte rund um die Uhr bestellen, sondern auch eine Vielzahl von Infos abrufen.

www.merkle-shop.de



24 Stunden Notdienst

Wir sind zu jeder Tages- und Nachtzeit gegen einen geringen Aufschlag für Sie da.
Tel. (089) 89 77 17 - 0



Schweißkurse

Wir bieten MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Schweißkurse für Einsteigern, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter www.schweisskurse-merkle.de



Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?
Eine große Auswahl verschiedener Modelle finden Sie unter www.gebrauchte-schweissgeraete.de



Mietanlagen

Wir vermieten so gut wie jede Schweiß- und Schneidanlage.
Eine Übersicht aller Anlagen und Preise finden Sie unter www.schweissgeraete-mieten.de



Reparaturen

Wir reparieren defekte Anlagen aller Fabrikate und führen auch die gesetzlich vorgeschriebenen Prüfungen nach EN/IEC 60 974-4 durch, entweder in unserer Werkstatt oder auch in Ihrem Betrieb. Außerdem kümmern wir uns um die jährlich vorgeschriebene Kalibrierung nach EN 1090.



Vorfürungen

Sie können jedes Gerät ausgiebig testen, entweder in unserem Vorführraum oder bei Ihnen zu Hause. Unser kompetentes Fachpersonal berät Sie gern und hilft Ihnen bei allen Fragen.



Finanzierung

Alle unsere Anlagen können Sie bei uns einfach und unkompliziert direkt finanzieren.



Social Media

Besuchen Sie uns auf Facebook, Instagram, Twitter und YouTube und entdecken Sie aktuelle News, Fotos, Events und vieles mehr.

Für die folgenden Schweißkurse gibt es absolut keine Voraussetzungen, deshalb kann sie wirklich jeder belegen, der Interesse am Thema Schweißen hat und am Ende eines Kurses einfache Teile zur Verwendung im Privatbereich herstellen möchte. Auch das Alter spielt dabei keine Rolle. Diese Einsteiger-Schweißkurse berechtigen nicht dazu, Schweißarbeiten auszuführen, für die eine Prüfung notwendig ist. Die Teilnahme wird durch ein Zertifikat nur bestätigt, es wird also kein Prüfzeugnis ausgestellt. Ihre persönliche Schutzausrüstung bitte mitbringen, falls nicht vorhanden, wird diese von uns vor Ort zur Verfügung gestellt. Die maximale Teilnehmerzahl ist bei allen Kursen auf 8 Personen begrenzt.

MAG-Schweißkurs | WIG-Schweißkurs | E-Schweißkurs | Autogen-Schweißkurs

Termine	Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden
Umfang	Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

Voraussetzung ist die Teilnahme an einem WIG-Einsteiger-Schweißkurs bei uns.

Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:

- Einblicke in die Aluminiumarten
- Praktische Übungen an Kehl- und Stumpfnähten

Termine	Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden
Umfang	Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

Der Grundkurs dauert 1 Woche, wobei die Dauer maßgeblich vom Können und der Fähigkeit des Teilnehmers bestimmt ist, d.h., dass die Prüfung ggf. wiederholt werden muss. Auch hier sind keinerlei Voraussetzungen nötig, handwerkliche Fähigkeiten sind selbstverständlich eindeutig von Vorteil. Dieser Kurs wird durch eine bestandene Prüfung nachgewiesen und berechtigt zum Schweißen von abnahmepflichtigen Bauteilen im geregelten Bereich. Außerdem ist dieser Kurs mit bestandener Prüfung Voraussetzung für Arbeiten nach EN ISO 1090, die gängigsten Schweißnähte sind Kehl- und Stumpfnäht.

Angeboten wird dieser Kurs für das MAG- und WIG-Schweißverfahren.

Termine	Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage
Umfang	Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe, TÜV-Prüfung

IHR VORTEIL

Wenn Sie spätestens 2 Monate nach einem absolvierten Schweißkurs eine Neu- oder Gebrauchtanlage mit einem Rechnungsbetrag von mindestens 1.250,- Euro direkt bei uns in München, Landshut oder Rosenheim kaufen, erhalten Sie einen Nachlass in Höhe von 25 % auf den Schweißkurspreis, jedoch nur pro Anlage für eine Person und nur wenn der Schweißkurs in München absolviert wurde.

Sie können sich den Nachlass von 25% auch dadurch sichern, indem Sie den Schweißkurs sofort beim Kauf einer Neu- oder Gebrauchtanlage buchen.

Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Der Lichtbogen ist die Wärmequelle. Dieser brennt zwischen dem Werkstück und einer umhüllten Stabelektrode, dem Schweißzusatz. Bei Temperaturen über 5.000 °C schmilzt der Lichtbogen den Grundwerkstoff auf. Der Kernstab und die Umhüllung der Stabelektrode schmelzen parallel dazu tropfenförmig ab. Die Umhüllung besteht aus mineralischen Stoffen bzw. Zellulose. Ihre Aufgabe ist es, das Schweißbad durch die Bildung von Gasen und Schlacke vor Luftsauerstoff zu schützen und die erforderlichen Legierungselemente in das Schweißbad einzubringen. Außerdem soll sie die Leitfähigkeit der Lichtbogenstrecke verbessern. Im Hinblick auf die Schweißstromart, Tropfengröße, Schweißbadviskosität, Schweißposition und Schlackenentfernbarkeit hat die Art der Umhüllungsstoffe ebenfalls Einfluss auf das Schweißverhalten, je nach Schweißaufgabe wird die Stabelektrodenumhüllung ausgewählt.

Anwendungsbereiche

- Unlegierte und legierte Stähle, Bleche, Profile und Rohre
- Werkstückdicke ab 2 mm in allen Positionen, auch unter Baustellenbedingungen
- Metallbau
- Rohrleitungsbau
- Behälterbau
- Maschinenbau
- Schlossereien

Typische Schweißdaten

Stabelektroden 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,2 - 4,0 - 5,0 mm Ø
Länge 250 bis 450 mm

Schweißstrom Stromstärke nach Angaben des Herstellers

Abschmelzleistung bis 3,5 kg/h

- 1 → Netzanschlussleitung
- 2 → Schweißstromquelle
- 3 → Elektrodenkabel
- 4 → Massekabel
- 5 → Stabelektrodenhalter
- 6 → Umhüllte Stabelektrode
- 7 → Werkstückklemme
- 8 → Werkstück
- 9 → Lichtbogen



Böhler Stabelektroden Typ AWS E6013, EN ISO E 42 0 RC 1 1

Rutil-zellulose umhüllte Stabelektrode mit **sehr guter Verschweißbarkeit in allen Positionen, auch senkrecht fallend**. Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit und Zündeigenschaften.



Abmessung	Gewicht	Paketinhalt	Paketpreis	Kartoninhalt	Paketpreis bei Kartonabnahme
2,0 x 300 mm	4,1 kg	390 St.	51,00 €	1.560 St.	41,00 €/Paket
2,5 x 350 mm	5,0 kg	275 St.	58,00 €	1.100 St.	46,00 €/Paket
3,2 x 350 mm	5,0 kg	173 St.	53,00 €	692 St.	43,00 €/Paket
4,0 x 350 mm	5,0 kg	113 St.	50,00 €	452 St.	40,00 €/Paket

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

Hochlegierte Böhler Stabelektroden Typ AWS E308L-17, WSt. 1.4316, V2A EN ISO 3581-A



Niedriggekohtete, kerndrahtlegierte, austenitische Stabelektrode mit rutilbasischer Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohtete sowie verritische 13%-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen dieses Produkt aus.

Abmessung	Gewicht	Paketinhalt	Paketpreis	Kartoninhalt	Paketpreis bei Kartonabnahme
2,5 x 300 mm	3,9 kg	220 St.	143,00 €*	880 St.	113,00 €/Paket*
3,2 x 350 mm	4,4 kg	130 St.	147,00 €*	520 St.	118,00 €/Paket*
4,0 x 350 mm	4,6 kg	90 St.	152,00 €*	360 St.	121,00 €/Paket*

*Alle Preise zzgl. aktuellem Legierungszuschlag

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

Transportkoffer mit Merkle-Werbung, **große Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **8 mtr. Brenner**

Transportkoffer mit Merkle-Werbung, **kleine Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **4 mtr. Brenner**

Transportkoffer aus schlagfestem, stabilem Polypropylen, wasserdichte Ausführung, zur Aufnahme kleiner Schweißgeräte, wie z.B.

- MobiARC 160
- MobiTIG 190 DC
- MobiTIG 180 AC/DC
- Lite ARC 180 und andere Fabrikate.

Innenmaße 500 x 350 x 194 mm

Leergewicht 4 kg

Sach-Nummer

n012.0.0373

n012.0.0371



Transportkoffer neutral, **kleine Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **4 mtr. Brenner**

Transportkoffer neutral, **große Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **8 mtr. Brenner**

Transportkoffer aus schlagfestem, stabilem Polypropylen, wasserdichte Ausführung, zur Aufnahme kleiner Schweißgeräte, wie z.B.

- MobiARC 160
- MobiTIG 190 DC
- MobiTIG 180 AC/DC
- Lite ARC 180 und andere Fabrikate.

Innenmaße 500 x 350 x 194 mm

Leergewicht 4 kg

n012.0.0370

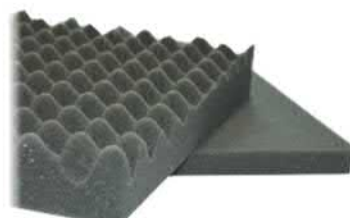
n012.0.0372



Schaumstoff-Matten-Set, **kleine Ausführung**

Schaumstoff-Matten-Set, **große Ausführung**

passend für Transportkoffer, bestehend aus 2 Stück.



n012.0.0380

n012.0.0381



Massekabel

Massekabel komplett montiert, 4 mtr. lang, mit Kabelschuh, angeschraubter, stabiler Masseklemme und Massestecker. Das hochflexible, gummiummantelte, säurebeständige und reißfeste Kupferkabel entspricht allen Bestimmungen.

Querschnitt	Dorngröße	belastbar bei 40 % ED
16 qmm	9 mm	150 A
25 qmm	9 mm	200 A
16 qmm	13 mm	150 A
25 qmm	13 mm	200 A
35 qmm	13 mm	250 A
50 qmm	13 mm	300 A
70 qmm	13 mm	380 A
95 qmm	13 mm	460 A
120 qmm	15 mm	500 A

Elektrodenkabel

Elektrodenkabel komplett montiert, 4 mtr. lang, mit Kabelschuh, handlichem, isolierten Elektrodenhalter und Massestecker. Das hochflexible, gummiummantelte, säurebeständige und reißfeste Kupferkabel entspricht allen Bestimmungen.

Querschnitt	Dorngröße	belastbar bei 40 % ED
16 qmm	9 mm	150 A
25 qmm	9 mm	200 A
16 qmm	13 mm	150 A
25 qmm	13 mm	200 A
35 qmm	13 mm	250 A
50 qmm	13 mm	300 A
70 qmm	13 mm	380 A
95 qmm	13 mm	460 A
120 qmm	15 mm	500 A

Sonderlängen auf Anfrage möglich.

Max. Stromstärke	Länge der Schweißkabel in Meter					
	5	10	15	20	25	30
	Kabelquerschnitt in qmm bei 60 % ED					
50 A	16	25	25	35	35	35
100 A	16	25	25	35	35	35
150 A	25	35	35	35	50	50
250 A	35	50	50	50	50	70
300 A	50	50	50	70	70	70
500 A	70	70	70	95	95	95

Sach-Nummer

n353.5.0701

n353.5.0702

n353.5.0700

n353.5.0703

n353.5.0704

n353.5.0705

n353.5.0706

n353.5.0707

n353.5.0708



- Schwer entflammbar
- Öl- und säurefest
- Bruch- und reißfest
- Die hohe Flexibilität der Schweißleitung ist auch unter schwierigen Bedingungen gewährleistet.



n353.5.0711

n353.5.0712

n353.5.0710

n353.5.0713

n353.5.0714

n353.5.0715

n353.5.0716

n353.5.0717

n353.5.0718



- Schwer entflammbar
- Öl- und säurefest
- Bruch- und reißfest
- Die hohe Flexibilität der Schweißleitung ist auch unter schwierigen Bedingungen gewährleistet.

SOMMAIRE

Compatibilité électromagnétique	Page 3
Points service Lincoln	Page 4-5
Consignes de sécurité	Page 6-7
Caractéristiques techniques	Page 8
Installation	Page 9
Installation du poste	
Alimentation du poste	
Facteur de marche	
Bornes de sortie	
Fonctionnement	Page 10-12
Démarrage de la machine	
Lampe témoin	
Commande du courant de soudage	
Commande du courant sur la machine ou à distance	
Symboles internationaux	
Options	Page 12
Entretien	Page 12
Guide de dépannage	Page 13-18
Guide dépannage du poste	
Tableau de dépannage du circuit de commande	
Procédure de remplacement des circuits imprimés	
Procédure de vérification des diodes	
Connexion de la commande à distance sur le poste	
Tension de sortie	
Protection contre les surcharges	
Vérification du circuit de protection Snubber	
Vérification du rhéostat de commande de courant de sortie	
Vérification de l'interrupteur marche/arrêt	
Vérification de la commande à distance	
Procédure de vérification du pont redresseur de puissance	
Test de vérification des thyristors	
Pièces de rechange	Page 19-29
Schéma électrique	Page 30

COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE

Ce produit est conforme à la Directive 89/336/EEC et à la norme EN 50199 relatives à la compatibilité électromagnétique des appareils de soudage.

INTRODUCTION

Les appareils électriques tels que les ordinateurs, les robots électriques, les équipements industriels électriques, les appareils de soudage etc...produisent de faibles émissions électromagnétiques. Celles-ci peuvent être transmises par les câbles d'alimentation, diffusées dans l'espace, comme un émetteur de radio. Quand ces émissions sont captées par un autre appareil électrique, des interférences peuvent se produire et affecter toutes sortes d'appareils électriques : Autre poste de soudage situé à proximité, récepteur radio et TV, appareils contrôlés numériquement, systèmes téléphoniques, ordinateurs etc... Sachez que ces interférences peuvent se produire et que des précautions plus grandes peuvent s'avérer nécessaires lorsqu'un générateur de soudage est utilisé dans un environnement domestique.

INSTALLATION ET UTILISATION

L'utilisateur doit installer et utiliser le matériel de soudage selon les instructions du fabricant. Si des perturbations électromagnétiques se produisent, il appartiendra à l'utilisateur du matériel de soudage de résoudre le problème avec l'assistance technique du fabricant. Dans certains cas, un simple raccordement à la terre peut suffire (voir NB). Dans d'autres cas, il peut être nécessaire d'installer un écran électromagnétique autour du générateur et de la masse, ainsi que des filtres d'alimentation. Dans tous les cas, il faut réduire ces perturbations électromagnétiques de façon à ce qu'elles n'occasionnent plus la moindre gêne.

NB : Le circuit de soudage peut ou peut ne pas être raccordé à la terre pour des raisons de sécurité selon la réglementation en vigueur dans les pays.

Cette modification de raccordement ne peut se faire qu'avec l'autorisation d'une personne compétente qui seule pourra estimer si ces modifications généreront des dommages, en provoquant un retour du courant de soudage par la terre ce qui pourraient endommager les circuits électriques d'autres équipements par exemple.

EVALUATION DE L'ENVIRONNEMENT

Avant d'installer son équipement de soudage, l'utilisateur doit évaluer les troubles électromagnétiques potentiels de la zone environnante. Il lui faut tenir compte :

- a) des autres câbles d'alimentation, de commande à distance, de téléphone situés au-dessus, au-dessous et à côté du matériel de soudage.
- b) des émetteurs et récepteurs de radio et télévision
- c) du matériel informatique et des appareils de contrôle
- d) des équipements de sécurité (dispositifs protecteurs des machines par exemple).
- e) de la santé des personnes vivant dans l'environnement (port de pacemakers ou de sonotones par exemple).
- f) des appareils de mesure utilisés.
- g) du bon état du matériel environnant. L'utilisateur doit s'assurer que le matériel utilisé est compatible. De plus amples mesures de protection peuvent s'avérer nécessaires.
- h) du moment de la journée où le soudage ou l'utilisation des autres équipements se fait.

La taille de la surface environnante est à prendre en considération ainsi que la structure des bâtiments et les activités qui y ont lieu. La surface environnante peut s'étendre au-delà de la limites des locaux.

COMMENT REDUIRE LES EMISSIONS

Raccordement au secteur

Les appareils de soudage doivent être raccordés au secteur selon les recommandations du fabricant. Si des interférences se produisent, il se peut qu'il faille prendre des précautions plus grandes comme l'installation d'un filtre de circuit par exemple. Il faut aussi protéger le câble d'alimentation du matériel de soudage installé en permanence, dans une gaine métallique ou équivalent. Cette gaine de protection doit avoir une continuité électrique dans toute sa longueur. Elle doit être branchée sur le générateur de soudage de façon à ce qu'un bon contact électrique soit maintenu entre le tube et le générateur de soudage.

Entretien du matériel électrique

Le matériel de soudage doit être régulièrement entretenu selon les recommandations du fabricant. Tous les capots et les portes doivent être fermés et correctement fixés lorsque l'appareil est en fonctionnement. Le matériel de soudage ne doit en aucun cas être transformé à l'exception des modifications et réglages mentionnés dans les manuels d'instructions. Les éclateurs des systèmes d'amorçage ou de stabilisation d'arc doivent être réglés et entretenus selon les recommandations du fabriquant.

Câbles de soudage

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible, à proximité les uns des autres et du niveau du sol.

Connexion équipotentielle

Il faut également prêter attention à la façon dont sont fixés les ensembles métalliques à l'intérieur et à l'extérieur de l'installation de soudage. Des composants métalliques en contact avec la pièce à souder augmentent les risques de choc électrique pour l'opérateur s'il touche ces composants et l'électrode en même temps. L'opérateur doit revêtir un équipement isolant.

Raccordement à la terre de la pièce à souder

Lorsque la pièce à souder n'est pas en contact avec la terre pour des raisons de sécurité, de taille ou d'emplacement (coques de navire ou assemblages de tôles par exemple) un branchement reliant la pièce à souder à la terre peut quelquefois (mais pas toujours) réduire les émissions électromagnétiques. Ce raccordement à la terre de la pièce à souder ne doit en aucun cas mettre l'utilisateur en danger ou endommager le matériel électrique environnant. Quand cela est nécessaire, il est possible de raccorder directement la pièce à souder à la terre. Mais, dans certains pays, où le branchement direct n'est pas autorisé, la liaison doit se faire avec la capacité adéquate selon la réglementation en vigueur.

Blindage et protection des câbles

Blinder et protéger les autres câbles et équipements de l'espace environnant peut réduire les risques d'interférences. Le blindage de toute l'installation de soudage doit être envisagé dans certains cas spécifiques. *

* Les extraits ci-dessus sont contenus dans la norme EN50199 "Compatibilité Electrique des appareils de Soudage"

SERVICES TECHNIQUES

- Rémy LEGAY Tél: 02 32 11 40 54, Fax: 02 32 11 40 11
GARANTIE CONSOMMABLES
CERTIFICAT CONFORMITE CONSOMMABLES
- René MORGAND Tél: 02 32 11 40 37, Fax: 02 32 11 40 15
PRECONISATION CONSOMMABLES
PROCEDES DE SOUDAGE
FORMATION SOUDAGE
- François GRANDOU Tél: 02 32 11 40 34, Fax: 02 32 11 40 15
PRECONISATION CONSOMMABLES
PROCEDES DE SOUDAGE
- Jacques DANNEBEY Tél: 02 32 11 40 36, Fax: 02 32 11 40 15
PRECONISATION FIL FOURRE
PRECONISATION ELECTRODE ENROBEE
- Gilles BLANQUART Tél: 02 32 11 40 37, Fax: 02 32 11 40 15
TECHNICIEN STT
- Sylvain LAMBERT Tél: 02 32 11 40 47, Fax: 02 32 11 40 15
GARANTIE MATERIEL
PRECONISATION MATERIELS
FORMATION MATERIELS
REPARATEURS AGREES
DEPANNAGE
DEVIS - REPARATIONS
- Erick ULRIKSON Tél: 02 32 11 40 72, Fax: 02 32 11 40 13
PIECES DE RECHANGE
- Jean MAHE Tél: 01 48 17 86 86, Fax: 01 48 17 86 80
INSTALLATIONS AUTOMATIQUES
- Jean-paul DESJARDINS Tél: 02 32 11 40 39, Fax: 02 32 11 40 11
Gérard BECQUE
CONCEPTION MATERIELS

LINCOLN[®] ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC FRANCE

GUIDE DES POINTS SERVICE EN FRANCE



Juillet 1998

LINCOLN ELECTRIC FRANCE

B P 214
Avenue Franklin Roosevelt
76121 LE GRAND QUEVILLY Cedex
Téléphone: 02 32 11 40 40
Téléfax: 02 32 11 40 11

51608

SERVICE DES VENTES

DIRECTION COMMERCIALE

Christian LE PRINCE DIRECTEUR COMMERCIAL

Yvan Dauer DIRECTEUR VENTES FRANCE

Tél: 02 32 11 40 60 Fax: 02 32 11 40 16

LINCOLN ELECTRIC FRANCE

Avenue Franklin Roosevelt

BP214 - 76121 LE GRAND QUEVILLY Cedex

AGENCE NORD et EST FRANCE

Philippe ROUX DIRECTEUR REGIONAL

Tél: 03 87 31 69 40 Fax: 03 87 32 99 45

LINCOLN ELECTRIC FRANCE

46, 48 route de Thionville

Zone Maison Neuve

57140 WOIPPY

AGENCE PARIS et OUEST FRANCE

Pascal BESCH DIRECTEUR REGIONAL

Tél: 01 48 17 86 86 Fax: 01 48 17 86 80

01 48 17 86 88 01 48 17 86 79

LINCOLN ELECTRIC FRANCE

PARIS NORD II

69, rue de la Belle - Etoile

95948 ROISSY CDG Cedex

AGENCE RHONE-ALPES CENTRE SUD et SUD OUEST

Jean-Claude VERGNAUD DIRECTEUR REGIONAL

Tél: 04 78 90 83 16 Fax: 04 78 90 83 61

LINCOLN ELECTRIC FRANCE

6, Impasse de Broglie

Zone Industrielle de MI-PLAINE

69740 GENAS

LISTE DES REPARATEURS AGREES

DEPT	VILLE	NOM	TEL
06	LE PLAN DE GRASSE	AFIS	04 93 70 46 12
13	VITROLLES	BOUDON	04 42 89 00 24
13	MARTIGUES	CLS	04 42 43 13 90
17	SURGERES	ETSTHIONNET FRERES	05 46 07 05 94
18	BOULLERET	FOREST & PELOILLE	02 48 72 31 52
19	BRIVE	JP SOULAS	05 55 87 30 84
21	DIJON	SIBOMACIER	03 80 52 52 01
24	MARSAC	SUDER et Fils	05 53 04 71 60
26	MONTIELMAR	COELMO SNC	04 75 00 79 90
27	St GERMAIN/AVRE	TOISLEY DEPANNAGE	02 32 58 19 39
29	LE RELEQ KERHON	ELECTRO STANDARD	02 98 30 54 61
29	BANALEC	RMSOUDAGE	02 98 35 41 65
29	BREST	SAMATEC	02 98 02 59 55
31	BOULOC	MAINTENANCE SOUDAGE	05 61 82 17 67
33	PAREMPUYRE	AQUITAINE SOUDURE	05 56 57 16 15
35	RENNES	ELECTRO STANDARD	02 99 53 22 38
35	ST JACQUES DE LA LANDE	ROULIN	02 99 35 35 35
37	JOUE LES TOURS	ANGELO BOBINAGE	02 47 73 96 96
37	TOURS	TOURNAINE BOBINAGE	02 47 37 64 65
42	TARTARAS	MBSERVICES	04 77 75 52 65
44	ST ANDRE DES EAUX	CSTA	02 40 01 22 33
44	NANTES	SECODI	02 40 95 13 13
44	CARQUEFOU	ELECTRO STANDARD	02 40 50 82 59
51	REIMS	ETSNAUDE	03 26 85 32 77
56	AURAY	ELECTRO STANDARD	02 97 56 62 93
57	ROMBAS	DEP SAE	03 87 67 50 79
59	DUNKERQUE	SNEF ELECTRIC FLUX	03 28 25 13 14

DEPT	VILLE	NOM	TEL
59	CAMBRAI	CARON	03 27 74 91 49
60	RARAY	SES. CARLIER	03 44 54 73 33
64	BAYONNE	THYRATRON	05 59 55 28 13
67	STRASBOURG	HAURY SA	03 88 30 38 53
68	COLMAR	RAETH S.A	03 89 41 52 41
69	ST SYMPHORIEN DOZON	CLS	04 78 02 14 22
72	LE MANS	ELECT BOB. ANGEARD	02 43 84 38 10
73	LA MOTTE SERVOLEX	RMCS	04 79 25 96 31
82	SAINT PORQUIER	PROSOUD	05 63 68 70 04
83	SANARY	DOMELEC 83	04 94 88 23 23
85	LA FERRIERE	ASS. DEP. SOUDAGE	02 51 98 30 71
86	NAINTRE	APLI	05 49 90 21 88
89	VENOY	ENT. ROGER GARCIA	03 86 40 21 65
93	MONTREUIL	MCB MOTEURS	01 48 59 54 37
		FRESCHARD	

