

# WINARC 1700



*Si Pro, si Proche !*



EN | Safety instruction for use and maintenance - Do not destroy this manual  
FR | Instruction de securite d'emploi et d'entretien - Conserver ce livret d'instructions

Cat. Nr.: 800035989  
Rev.: 00  
Date: 08. 02. 2011



[www.airliquidewelding.com](http://www.airliquidewelding.com)  
Air Liquide Welding - 13, rue d'Epluches - BP 70024 Saint-Ouen L'Aumône





**Welding Operations Services Slovakia, spol. s r.o.**  
Hlohovecká 6, 951 41 Nitra - Lužianky, SLOVAK REPUBLIC  
MEMBER OF AIR LIQUIDE WELDING GROUP.



<b>1.0</b>	<b>TECHNICAL DESCRIPTION</b>	<b>3</b>
1.1	DESCRIPTION	3
1.2	TECHNICAL SPECIFICATIONS	3
1.3	DUTY CYCLE AND OVERHEATING	3
1.4	VOLT - AMPERE CURVES	3
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATION</b>	<b>3</b>
2.1	CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY	3
2.2	HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE	4
2.3	SELECTING A LOCATION	4
2.4	CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING	4
2.5	CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG)	4
<b>3.0</b>	<b>CONTROLS, POSITION AND FUNCTIONS</b>	<b>4</b>
3.1	FRONT PANEL	4
<b>4.0</b>	<b>MAINTENANCE</b>	<b>5</b>
	<b>SPARE PARTS</b>	<b>I - III</b>
	<b>WIRING DIAGRAM</b>	<b>VII</b>

## 1.0 TECHNICAL DESCRIPTION

### 1.1 DESCRIPTION

The system consists of a modern direct current generator for the welding of metals, developed via application of the inverter. This special technology allows for the construction of compact light weight generators with high performance. Its adjust ability, efficiency and energy consumption make it an excellent work tool suitable for coated electrode and GTAW (TIG) welding.

### 1.2 TECHNICAL SPECIFICATIONS

#### DATA PLATE VERSION 150 A FOR GENERATOR

PRIMARY	
Single phase supply	230 V
Frequency	50 Hz / 60 Hz
Effective consumption	19 A
Maximum consumption	31 A
SECONDARY	
Open circuit voltage	85 V
Welding current	5 A ÷ 150 A
Duty cycle 35%	150 A
Duty cycle 60%	120 A
Duty cycle 100%	100 A
Protection class	IP 23
Insulation class	H
Weight	Kg 7
Dimensions	145 x 230 x 365
European Standards	EN 60974.1 / EN 60974.10

### 1.3 DUTY CYCLE AND OVERHEATING

Duty cycle is the percentage of 10 minutes at 40 °C ambient temperature that the unit can weld at its rated output without overheating. If the unit overheats, the output stops and the over temperature light comes On. To correct the situation, wait fifteen minutes for unit to cool. Reduce amperage, voltage or duty cycle before starting to weld again (See page IV - VI).

### 1.4 VOLT - AMPERE CURVES

Volt-ampere curves show the maximum voltage and amperage output capabilities of the welding power source. Curves of other settings fall under curves shown (See page IV - VI).

## 2.0 INSTALLATION

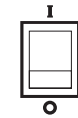
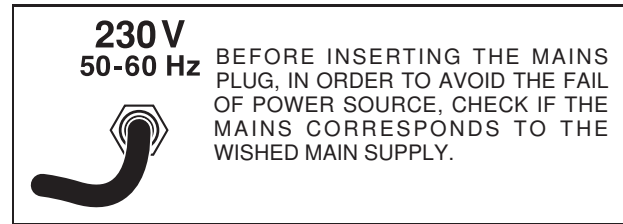
**IMPORTANT: BEFORE CONNECTING, PREPARING OR USING EQUIPMENT, READ SAFETY PRECAUTIONS.**

### 2.1 CONNECTING THE POWER SOURCE TO THE MAINS ELECTRICITY SUPPLY.

Serious damage to the equipment may result if the power source is switched off during welding operations.

Check that the power socket is equipped with the fuse indicated in the features label on the power source. All power source models

are designed to compensate power supply variations. For variations of  $\pm 10\%$ , a welding current variation of  $\pm 0.2\%$  is created.



**ON - OFF SWITCH:** This switch has two positions: I and O.

### 150 A VERSION FOR GENERATOR

The welder is designed to be worked from a generator.

Before connecting the welder to the generator it is important to establish that the generator has the following technical requirement:

1. the 230V 50/60 Hz socket can supply sufficient power required for welding, see label on welder.
2. the socket supplies undistorted voltage RMS between 180 and 280 V.
3. the socket supplies peak voltage between 230 and 420 V.
4. the socket supplies alternate voltage with a frequency between 50 and 60 Hz.

**IT IS ADVISABLE TO FOLLOW THE ABOVE INSTRUCTIONS OTHERWISE THE WELDER COULD BE DAMAGED.**

### 2.2 HANDLING AND TRANSPORTING THE POWER SOURCE

**OPERATOR SAFETY: WELDER'S HELMET - GLOWES - SHOES WITH HIGH INSTEPS.**

**THE WELDING POWER SOURCE DO NOT WEIGHT MORE THAN 25 KG AND CAN BE HANDLED BY THE OPERATOR. READ WELL THE FOLLOWING PRECAUTIONS.**

The machine is easy to lift, transport and handle, though the following procedures must always be observed:

1. The operations mentioned above can be operated by the handle on the power source.
2. Always disconnect the power source and accessories from main supply before lifting or handling operations.
3. Do not drag, pull or lift equipment by the cables.

### 2.3 SELECTING A LOCATION

**SPECIAL INSTALLATION MAY BE REQUIRED WHERE GASOLINE OR VOLATILE LIQUIDS ARE PRESENT. WHEN LOCATING EQUIPMENT, ENSURE THAT THE FOLLOWING GUIDELINES ARE FOLLOWED:**

1. The operator must have unobstructed access to controls and equipment connections.
2. Use rating plate to determine input power needs.
3. Do not position equipment in confined, closed places. Ventilation of the power source is extremely important. Avoid dusty or dirty locations, where dust or other objects could be aspirated by the system.
4. Equipment (Including connecting leads) must not obstruct corridors or work activities of other personnel.
5. Position the power source securely to avoid falling or overturning. Bear in mind the risk of falling of equipment situated in overhead positions.

**2.4 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR STICK WELDING.**

**TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.**

Connect all welding accessories securely to prevent power loss. Carefully follow safety regulations described in SAFETY RULES.

1. Fit the selected electrode to the electrode clamp.
2. Connect the earth lead connector to the negative (-) quick-connection terminal (Ref. 6 - Picture 1 Page 4.) and the earth clamp of the workpiece near the welding zone.
3. Connect the electrode clamp connector to the positive (+) quick-connection terminal (Ref. 5 - Picture 1 Page 4.) .

**CAUTION: MAKE THE ABOVE CONNECTION FOR DIRECT POLARITY WELDING; FOR INVERSE POLARITY, INVERT THE CONNECTION: EARTH LEAD CONNECTOR TO THE QUICK-CONNECTION POSITIVE (+) TERMINAL AND THE ELECTRODE HOLDER CLAMP CONNECTOR TO THE NEGATIVE (-) TERMINAL.**

4. Adjust welding current with ampere selector Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) .
5. Press the illuminated switch to turn on the power source Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) .

**N.B.** Serious damage to the equipment may result if the power source is switched off during welding operations.

The power source is fitted with an anti-sticking device that disables power if output short circuiting occurs or if the electrode sticks, allowing it to be easily detached from the workpiece.

This device enters into operation when power is supplied to the generator, even during the initial checking period, therefore any load input or short circuit that occurs during this phase is treated as a fault and will cause the output power to be disabled.

**2.5 CONNECTION AND PREPARATION OF EQUIPMENT FOR GAS TUNGSTEN ARC WELDING (TIG)**

**TURN OFF WELDER BEFORE MAKING CONNECTIONS.**

Connect welding accessories securely to avoid power loss or leakage of dangerous gases. Carefully follow the safety regulations.

1. Fit the required electrode and nozzle to the electrode holder (check the protrusion and state of the electrode tip).
2. Connect the earth lead connector to the positive (+) quick-connect terminal Ref. - Picture 1 Page 4.) and the earth clamp to the workpiece near the welding zone.
3. Connect the torch lead connector to quick-connection negative (-) terminal Ref. 6 - Picture 1 Page 4.) .
4. Connect the torch gas hose to the gas cylinder outlet.
5. Press the illuminated switch to turn on the power source Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) .
6. Check that there are no gas leaks.
7. Adjust welding current with ampere selector Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) .

**CHECK GAS DELIVERY; TURN GAS CYLINDER KNOB TO REGULATE FLOW .**

**NB:** The electric welding arc is struck by lightly touching the workpiece with the electrode (Scratch start).

**CAUTION: WHEN WORKING OUTDOORS OR IN WINDY CONDITIONS PROTECT THE FLOW OF SHIELDING GAS OR IT**

**MAY BE DISPERSED WITH RESULTING LACK OF PROTECTION FOR THE WELD.**

**3.0 CONTROLS, POSITION AND FUNCTIONS**

**3.1 FRONT PANEL**

Picture 1.



1. Connect the earth lead to the work piece to the negative terminal (-) (Ref. 6 - Picture 1 Page 4.)
2. Connect the torch lead to the positive terminal (+) (Ref. 5 - Picture 1 Page 4.)

**ENSURE THAT THESE CONNECTIONS ARE WELL TIGHTENED TO AVOID POWER LOSS AND OVERHEATING.**

3. Use control knob (Ref. 2 - Picture 1 Page 4.) to regulate welding current.
4. Illuminated switch (Ref. 1 - Picture 1 Page 4.) must be ON (lamp light) before welding operations can be started.
5. Illumination of the yellow LED (Ref. 3 - Picture 1 Page 4.) on the front panel indicates a fault which prevents the equipment from functioning.

The yellow LED indicates two fault types:

1. overheating caused by an excessively intense duty cycle. In this case, stop welding and leave the power source switched on until the LED switches off.
2. power supply too high/too low. In this case, wait till the LED switches off, indicating normalisation of the supply voltage and then resume welding.

**4.0 MAINTENANCE**

**DISCONNECT POWER BEFORE MAINTENANCE. SERVICE MORE OFTEN DURING SEVERE CONDITIONS.**

**Every three (3) months, perform the operations below:**

1. Replace unreadable labels.
2. Clean and tighten weld terminals.
3. Replace damaged gas hose.
4. Repair or replace cracked cables and cords.

**Every six (6) months, perform the operation below:**

Blow out the inside of the unit. Increase frequency of cleaning when operating in dirty or dusty conditions.

---

<b>1.0</b>	<b>DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES</b>	<b>2</b>
1.1	DESCRIPTION	2
1.2	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	2
1.3	FACTEUR DE MARCHÉ	2
1.4	COURBES VOLT/AMPERE	2
<b>2.0</b>	<b>INSTALLATION</b>	<b>2</b>
2.1	BRANCHEMENT DU GENERATEUR AU RESEAU	2
2.2	DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GENERATEU	3
2.3	CHOIX D'UN EMPLACEMENT	3
2.4	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE	3
2.5	BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG	3
<b>3.0</b>	<b>COMMANDES: EMBLEMES ET FONCTIONS</b>	<b>4</b>
3.1	PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE	4
<b>4.0</b>	<b>MAINTENANCE ORDINAIRE</b>	<b>4</b>
	PIÈCES DÉTACHÉES	I - III
	SCHÉMA ÉLECTRIQUE	VII

## 1.0 DESCRIPTION DONNEES TECHNIQUES

### 1.1 DESCRIPTION

Ce générateur à courant continu moderne utilisé dans le soudage des métaux est né grate à l'application électronique de l'onduleur. Cette technologie spéciale a permis de construire des générateurs compacts, légers et très performants. Les possibilités de réglage, le rendement et la consommation d'énergie entêté optimisés pour que ce générateur soit adapté au soudage à électrodes enrobées et GTAW (TIG).

### 1.2 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

#### VERSION 150 A POUR GROUPES ÉLECTROGÈNES

PRIMAIRE	
Tension monophasé	230 V
Fréquence	50 Hz / 60 Hz
Consommation effective	19 A
Consommation maxi	31 A
SECONDAIRE	
Tension à vide	85 V
Courant de soudage	5 A ÷ 150 A
Facteur de marche 35%	150 A
Facteur de marche 60%	120 A
Facteur de marche 100%	100 A
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolement	H
Poids	Kg 7
Dimensions	145 x 230 x 365
Norme	EN 60974.1 / EN 60974.10

### 1.3 FACTEUR DE MARCHÉ

Le facteur de marche est le pourcentage de temps sur 10 minutes pendant lequel le poste peut fonctionner en charge sans surchauffer, en considérant une température ambiante de 40 °C, sans l'intervention du thermostat. Si le poste surchauffe, le courant de sortie s'arrête et le voyant de surchauffe s'allume. Laisser le poste refroidir pendant quinze minutes. Réduire l'intensité du courant de soudage, sa tension ou le cycle de travail avant d'opérer à nouveau (Voir page IV - VI).

### 1.4 COURBES VOLT/AMPERE

Les courbes Volt/Ampere indiquent l'intensité et la tension maximales du courant de soudage généré par le poste (Voir page IV - VI).

## 2.0 INSTALLATION

**IMPORTANT: AVANT DE RACCORDER, DE PRÉPARER OU D'UTILISER LE GÉNÉRATEUR, LIRE ATTENTIVEMENT LES RÈGLES DE SÉCURITÉ.**

### 2.1 BRANCHEMENT DU GÉNÉRATEUR AU RÉSEAU

L'extinction du générateur en phase de soudage peut provoquer de graves dommages à l'appareil.

S'assurer que la prise d'alimentation est équipée du fusible indiqué sur le tableau des données techniques placé sur le générateur. Tous les modèles de générateur prévoient une compensation des variations de réseau. Pour chaque variation de  $\pm 10\%$ , on obtient une variation du courant de soudage de  $\pm 0,2\%$ .

**230 V**  
**50-60 Hz**



AFIN D'ÉVITER TOUT DOMMAGE À L'APPAREIL, CONTRÔLE QUE LA TENSION DU RÉSEAU CORRESPONDE À CELLE DU GÉNÉRATEUR AVANT DE BRANCHER LA PRISE D'ALIMENTATION.

**INTERRUPTEUR D'ALLUMAGE:** Cet interrupteur possède deux positions I = ALLUME - 0 = ÉTEINT.



#### VERSION 150 A POUR GROUPES ÉLECTROGÈNES

**La soudeuse est projetée pour fonctionner alimentée par des groupes électrogènes.**

Avant de relier la soudeuse au groupe électrogène, il est important de vérifier que le même groupe électrogène satisfasse les caractéristiques suivantes:

1. La prise à 230V 50/60 Hz peut fournir une puissance suffisante pour pouvoir exécuter la soudure: voir les données techniques de la soudeuse.
2. La prise débite tension RMS non déformée comprise entre 180 et 280V.
3. La prise débite tension de pic comprise entre 230 et 420V.
4. La prise débite tension alternée avec fréquence comprise entre 50 et 60Hz.

**On conseille de respecter les caractéristiques reportées ci-dessus, pour éviter tout dommage à la soudeuse.**

### 2.2 DEPLACEMENT ET TRANSPORT DU GÉNÉRATEUR

**PROTECTION DE L'OPÉRATEUR. CASQUE - GANTS - CHAUSSURES DE SÉCURITÉ.**

**SON POIDS NE DÉPASSANT PAS LES 25 KG, LA SOUDEUSE PEUT ÊTRE SOULEVÉE PAR L'OPÉRATEUR. LIRE ATTENTIVEMENT LES PRESCRIPTIONS SUIVANTES.**

L'appareil a été conçu pour être soulevé et transporté. Ce transport est simple mais doit être fait dans le respect de certaines règles:

1. Ces opérations peuvent être faites par la poignée se trouvant sur le générateur.
2. Avant tout déplacement ou levage, débrancher l'appareil et tous ses accessoires du réseau.
3. L'appareil ne doit pas être remorqué, traîné ou soulevé à l'aide des câbles électriques.

### 2.3 CHOIX D'UN EMPLACEMENT

**UNE INSTALLATION SPÉCIALE PEUT ÊTRE REQUISE EN PRÉSENCE D'ESSENCE OU DE LIQUIDES VOLATILES. NE PAS DÉPLACER OU UTILISER L'APPAREIL SI CELUI-CI EST INSTABLE ET RISQUE DE SE RENVERSER.**

Positionner l'équipement en respectant les consignes ci-dessous:

1. L'opérateur doit pouvoir accéder librement aux organes de contrôle et de réglage ainsi qu'aux connexions.
2. Ne pas placer l'appareil dans des locaux petits et fermés. La ventilation du poste est très importante. S'assurer que les ouies de ventilation ne soient pas obstruées et qu'il n'existe aucun risque d'obstruction pendant le fonctionnement, ceci afin d'éviter tout risque de surchauffe et d'endommagement de l'appareil.
3. Éviter les locaux sales et poussiéreux où la poussière pourrait être aspirée à l'intérieur de l'appareil par le système de ventilation.
4. L'équipement (y compris les câbles) ne doit pas constituer un obstacle à la libre circulation et au travail des autres personnes.



- Placer l'appareil sur une surface stable afin d'éviter tout risque de chute ou de renversement. Penser au risque de chute de l'appareil lorsque celui-ci est placé dans des positions surélevées.

#### 2.4 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE A L'ÉLECTRODE ENROBÉE.

##### • ETEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder avec soin les accessoires de soudage afin d'éviter les pertes de puissance. Respecter scrupuleusement les règles de sécurité chapitre 1.0.

- Placer l'électrode à utiliser dans la pince du porte-électrodes.
- Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) et placer la pince de masse à proximité de la zone à souder.
- Raccorder le câble du porte-électrodes à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.) .

**ATTENTION: LE RACCORDEMENT DES DEUX CÂBLES EFFECTUÉ COMME INDIQUÉ CI-DESSUS DONNERA UN SOUDAGE À POLARITÉ DIRECTE. POUR UN SOUDAGE À POLARITÉ INVERSE, INTERVERTIR LES CONNEXIONS DES DEUX CÂBLES: CONNECTEUR DU CÂBLE DE MASSE SUR LA BORNE POSITIVE (+) ET CONNECTEUR DU CÂBLE DU PORTE-ÉLECTRODES SUR LA BORNE NÉGATIVE (-).**

- Régler le courant de soudage en tournant le bouton de réglage d'intensité (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.) .
- Allumer le générateur en pressant l'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) .

**N.B.** L'extinction du générateur en phase de soudage peut provoquer de graves dommages à l'appareil.

Le générateur est équipé d'un dispositif (anti- accrochage) qui inhibe la puissance en cas de court-circuit en sortie ou au cas où l'électrode se serait collée. Il permet également de détacher l'électrode de la pièce.

Ce dispositif entre en action lorsque l'on alimente le générateur.

Par conséquent, il fonctionne dès la période initiale de vérification ce qui fait que toute charge et tout court-circuit qui se déclencherait au cours de cette période serait considéré comme une anomalie et impliquerait l'inhibition de la puissance en sortie.

#### 2.5 BRANCHEMENT, PRÉPARATION DE L'APPAREIL POUR LE SOUDAGE TIG.

##### • ETEINDRE LE POSTE AVANT DE PROCÉDER AUX CONNEXIONS

Raccorder les accessoires de soudage avec soin afin d'éviter des pertes de puissance ou des fuites de gaz dangereuses. Respecter scrupuleusement les règles de sécurité.

- Monter l'électrode et le diffuseur de gaz choisis sur la torche (contrôler la saillie et l'état de la pointe de l'électrode).
- Raccorder le câble de masse à la borne positive (+) (Réf. 5 - Figure 1 Pag. 3.) et placer la pince de masse à proximité de la zone à souder.
- Raccorder le connecteur du câble de puissance de la torche porte-électrode au raccord rapide négatif (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.) .
- Raccorder le tuyau de gaz de la torche au raccord de sortie de gaz des bouteilles.
- Allumer le générateur en pressant l'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) .
- Contrôler qu'il n'y ait pas de fuite de gaz.
- Régler le courant de soudage en tournant le bouton de réglage d'intensité (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.) .

Contrôler la sortie de gaz et régler le débit à l'aide du robinet de la bouteille.

**NB:** L'amorçage de l'arc se fait en touchant pendant un court instant la pièce à souder avec l'électrode (démarrage par frottement).

**ATTENTION: EN CAS DE TRAVAIL À L'EXTÉRIEUR OU DE PRÉSENCE DE COURANTS D'AIR, PROTÉGER LE FLUX DE GAZ QUI RISQUERAIT SINON D'ÊTRE DÉVIÉ ET DE NE PLUS OFFRIR UNE PROTECTION SUFFISANTE.**

#### 3.0 COMMANDES: EMBLEMES ET FONCTIONS

##### 3.1 PANNEAU AVANT - PANNEAU ARRIÈRE

Figure 1.



- Raccorder le câble de masse à la borne négative (-) (Réf. 6 - Figure 1 Pag. 3.).
- Raccorder le câble de la torche à la borne positive (+) (Réf.5 - Figure 1 Pag. 3.).

**LE SERRAGE DÉFECTUEUX DE CES DEUX RACCORDEMENTS POURRA DONNER LIEU À DES PERTES DE PUISSANCE ET DES SURCHAUFFES.**

- Régler l'intensité du courant de soudage nécessaire à l'aide du bouton (Réf. 2 - Figure 1 Pag. 3.).
- L'interrupteur lumineux (Réf. 1 - Figure 1 Pag. 3.) est allumé quand le générateur est prêt.
- L'allumage du voyant led jaune (Réf. 3 - Figure 1 Pag. 3.) situé sur le panneau avant indique la présence d'une anomalie qui empêche le fonctionnement de l'appareil.

Deux types d'anomalies peuvent être en cause:

- surchauffe de l'appareil consécutive à un cycle de travail excessif. Dans ce cas, interrompre le soudage et laisser l'appareil allumé jusqu'à l'extinction du voyant.
- sur/sous-tension d'alimentation. Dans ce cas, attendre l'extinction du voyant qui intervient lorsque la tension d'alimentation est redevenue normale, puis reprendre l'opération de soudage.

#### 4.0 MAINTENANCE ORDINAIRE

**DÉBRANCHER L'ALIMENTATION AVANT TOUTE OPÉRATION DE MAINTENANCE. AUGMENTER LA FRÉQUENCE DES INTERVENTIONS EN CAS DE TRAVAIL DANS DES CONDITIONS SÉVÈRES.**

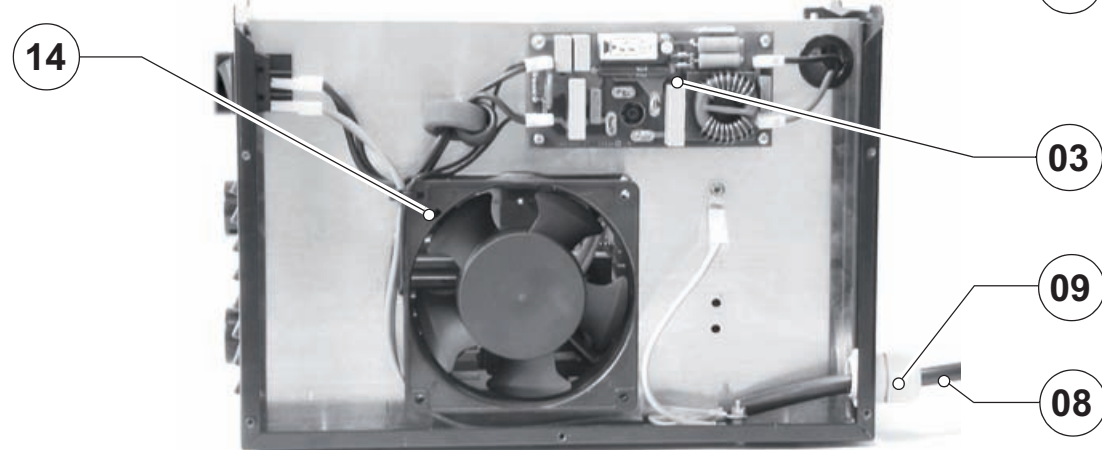
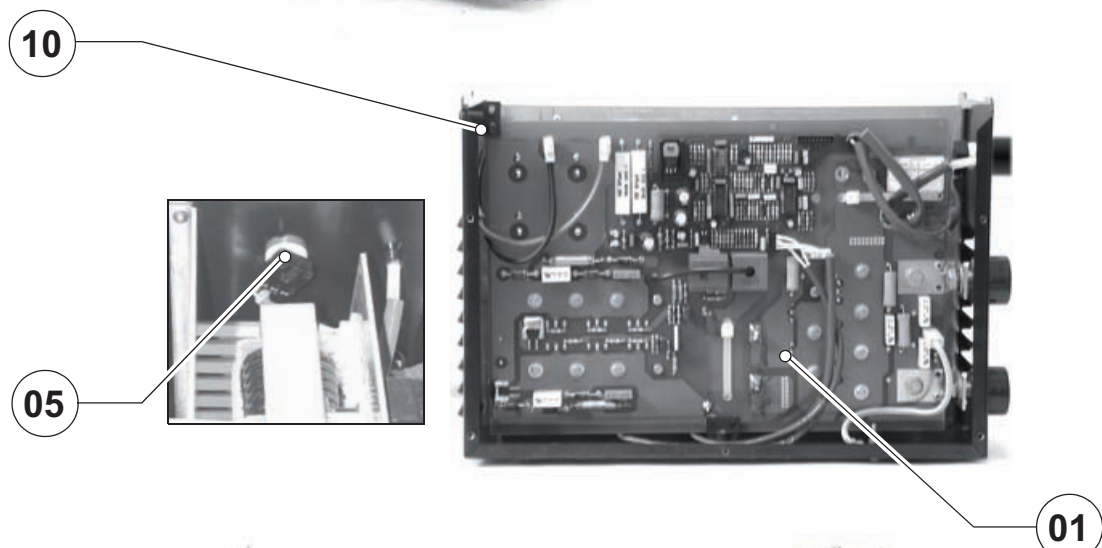
**Tous les 3 mois:**

- Remplacer les étiquettes devenues illisibles
- Nettoyer et resserrer les bornes de sortie
- Remplacer les tuyaux endommagés
- Réparer ou remplacer les câbles abîmés.

**Tous les 6 mois:**

- Souffler de l'air comprimé à l'intérieur de l'appareil. Augmenter la fréquence du nettoyage en cas de fonctionnement dans des environnements sales ou poussiéreux





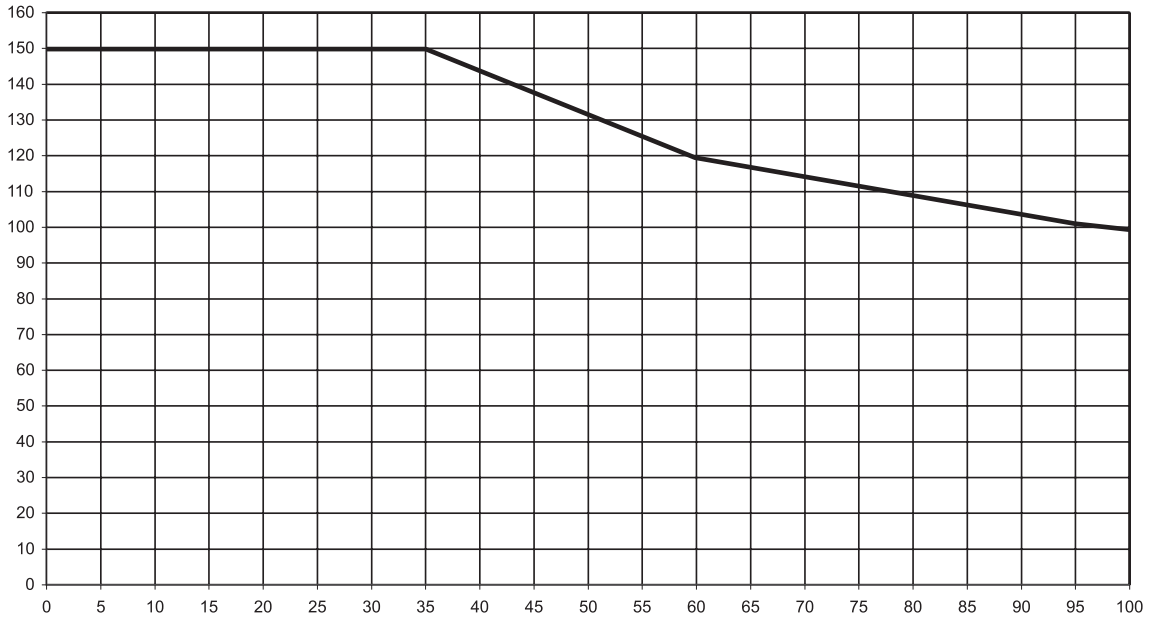
SPARE PARTS / PIÈCES DÉTACHÉES / LISTA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO / LISTA PEZZI DI RICAMBIO / ERSATZTEILLISTE / PEÇAS SOBRESSELENTES  
 RESERVEDELAR / WISSELSTUKKEN / LISTE AF RESERVEDELE / LISTE OVER RESERVEDELER / VARAOSALUETTELO / LISTA PIESE COMPONENTE  
 ZOZNAM NÁHRADNÝCH DIELOV / SEZNAM NÁHRADNÍCH DÍLŮ / RÓTALKATRÉSZEK LISTÁJA / LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH  
 ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΩΝ / ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

150 A VERSION FOR GENERATOR

R.	CODE	DESCRIPTION	DESCRIPTION
01	W000232533	CIRCUIT BOARD CE 22653	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE CE 22653
03	W000232541	CIRCUIT BOARD HF343C	CIRCUIT ÉLECTRONIQUE HF343C
05	W000233257	RIBBON CABLE POTENT.	FAISCEAU DE CÂBLAGE POTENT.
08	W000254561	POWER CABLE	CÂBLE ALIMENTATION
09	W000050021	CABLE CLAMP	SERRE-FIL
10	W000233525	SECURING BLOCK	BLOC DE FIXATION
11	W000070027	SWITCH	INTERRUPTEUR
12	W000231161	DINSE COUPLING	RACCORD SORTIE
13	W000070032	KNOB	BOUTON
13.1	W000262748	HOOD	CAPUCHON
14	W000050067	FAN UNIT	MOTOVENTILATEUR
19	W000050029	NYLON STRAP	COURROIE NYLON
38	W000262731	PROFILE FRAME	PROFIL ARÊTE

150 A - VERSION FOR GENERATOR

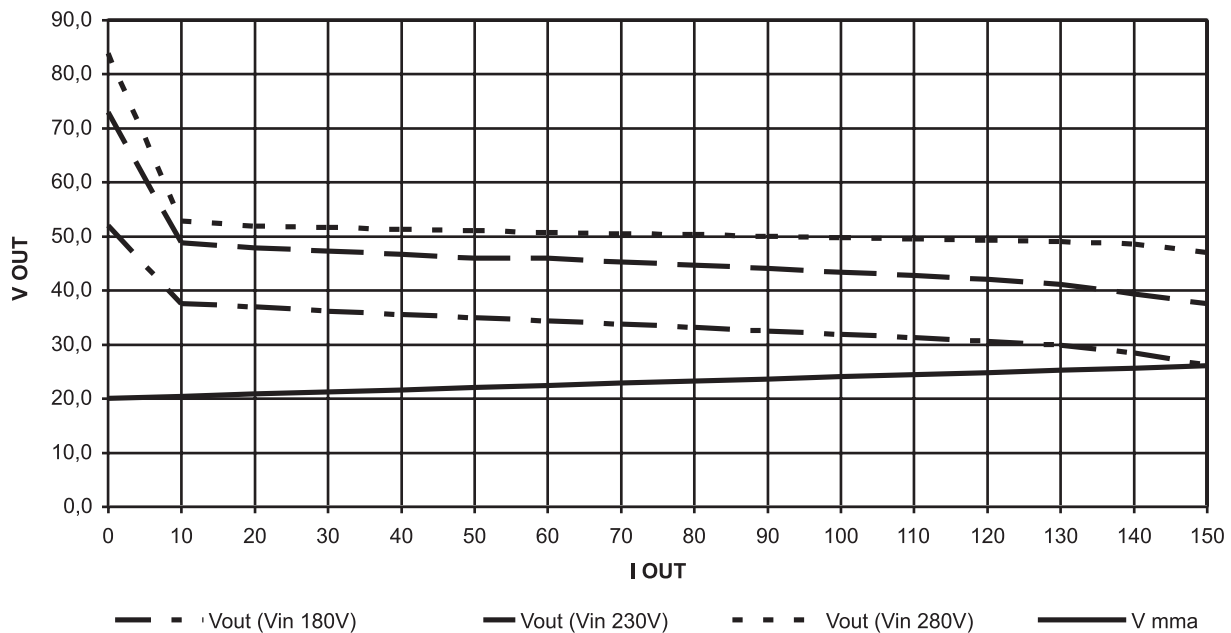
WELDING CURRENT / COURANT DE SOUDAGE / CORRIENTE DE SOLDATURA / FLUSSO DI SALDATURA /  
 SCHWEIßSTROM / CORRENTE DE SOLDAGEM / SVETSSTROM / SNIJSTROOM / SVEISNINGSS STRÖM /  
 SVEISE STRÖM / HITSÄUSVIRTA / CORENT DE TAIERE / ZVÁRACÍ PRŮD / SVÁREČÍ PRŮD /  
 PRĄD SPRAWIANIA / ΡΕΥΜΑΣΤΥΓΚΟΜΗΣΗΣ / СВАРОЧНЫЙ ТОК

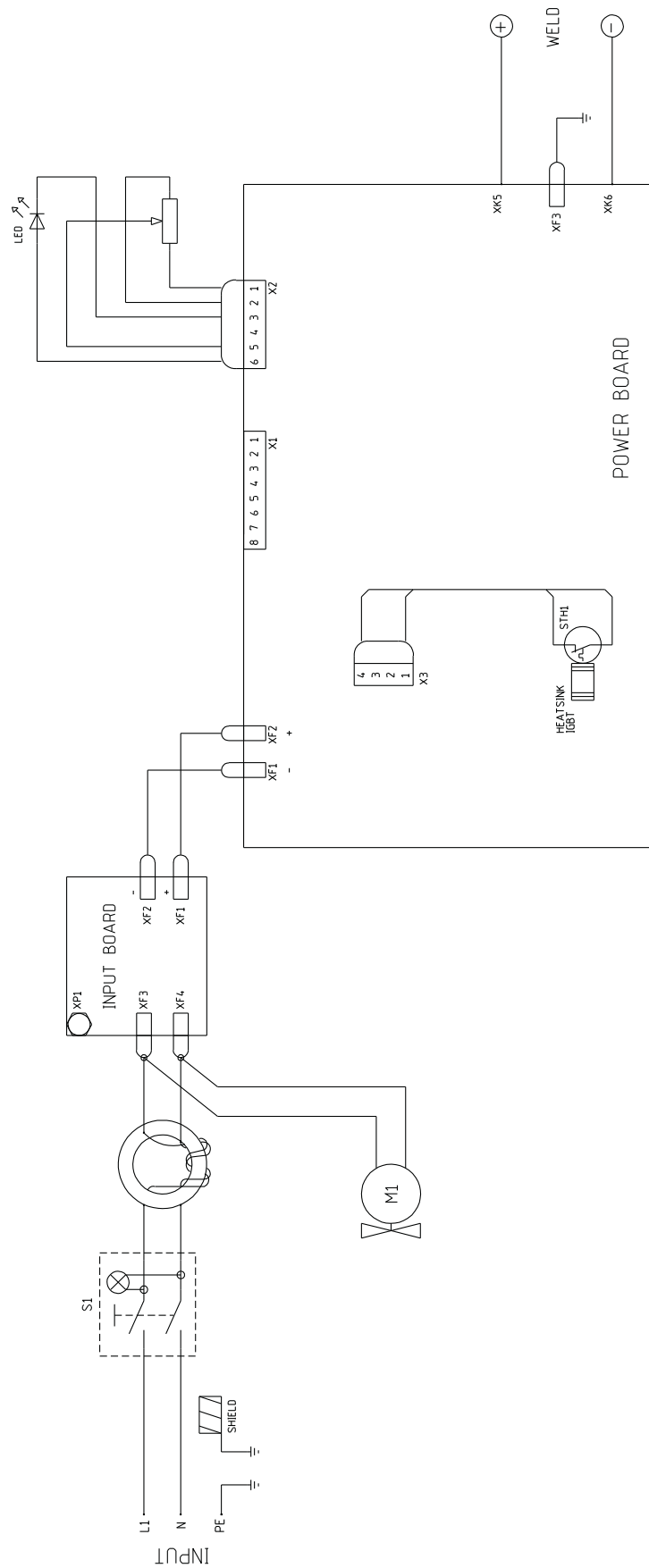


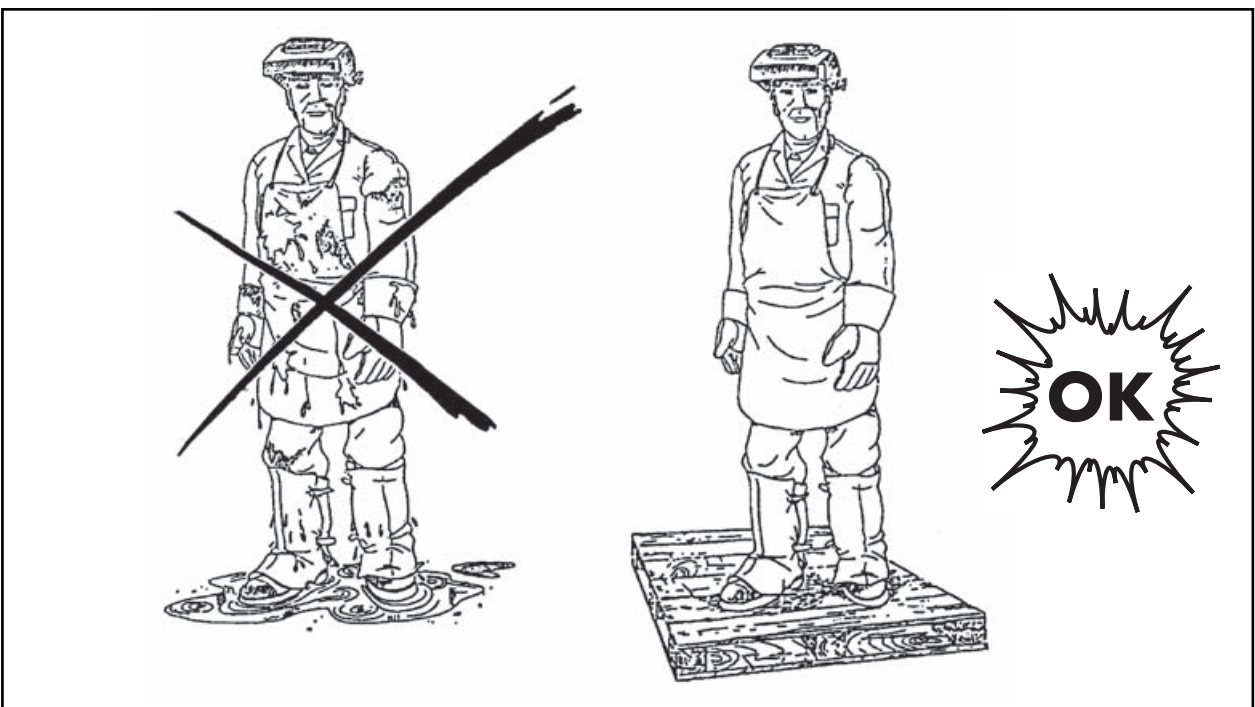
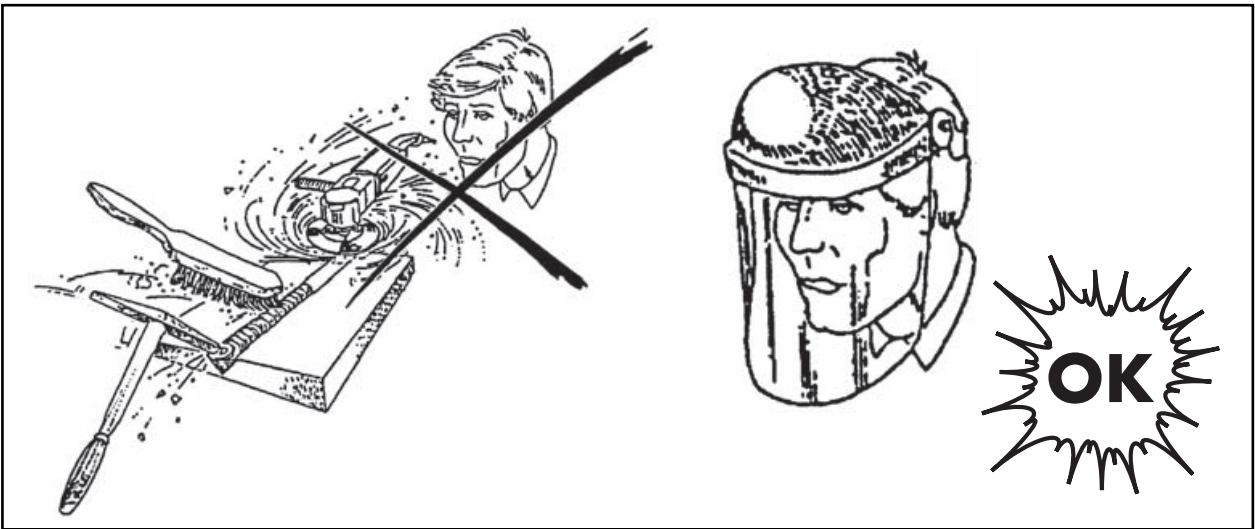
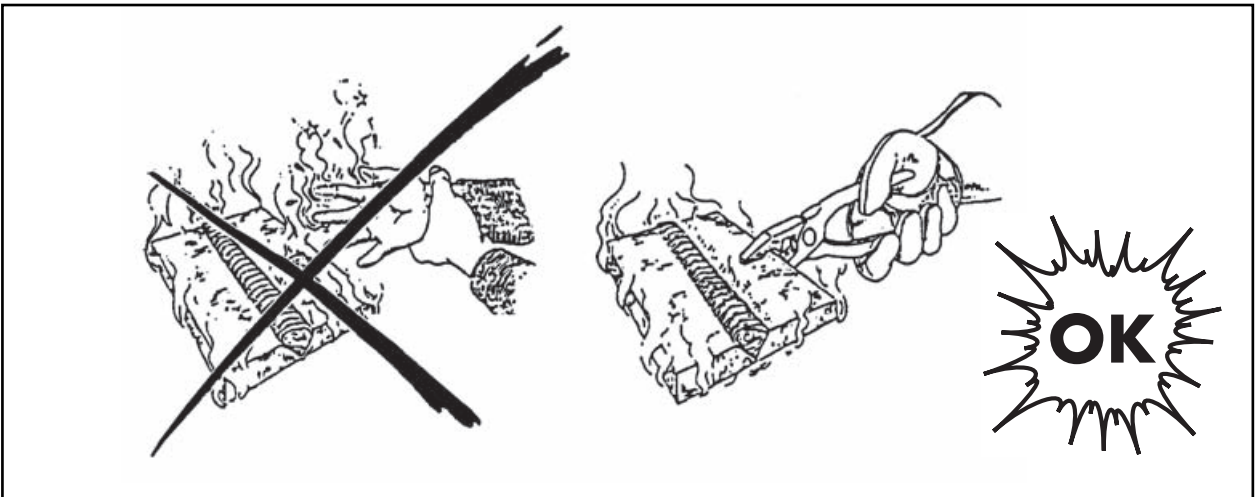
DUTY CYCLE / FACTEUR DE MARCHE / CICLO DE TRABALHO / CICLO DI LAVORO / EINSCHALTDAUER / CICLO DE TRABAJO / INTERMITTENSFAKTOR / BEDRIJFSCYCLUS /  
 / ARBEJDSCYKLUS / ARBEIDS SYKLUS / KÄYTTÖJAKSO / DUTY CYCLE / PRACOVNÝ CYKLUS / PRACOVNÍ CYKLUS / MUNKACIKLUS / CYKL ROBOCZY / ΚΥΚΛΟΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

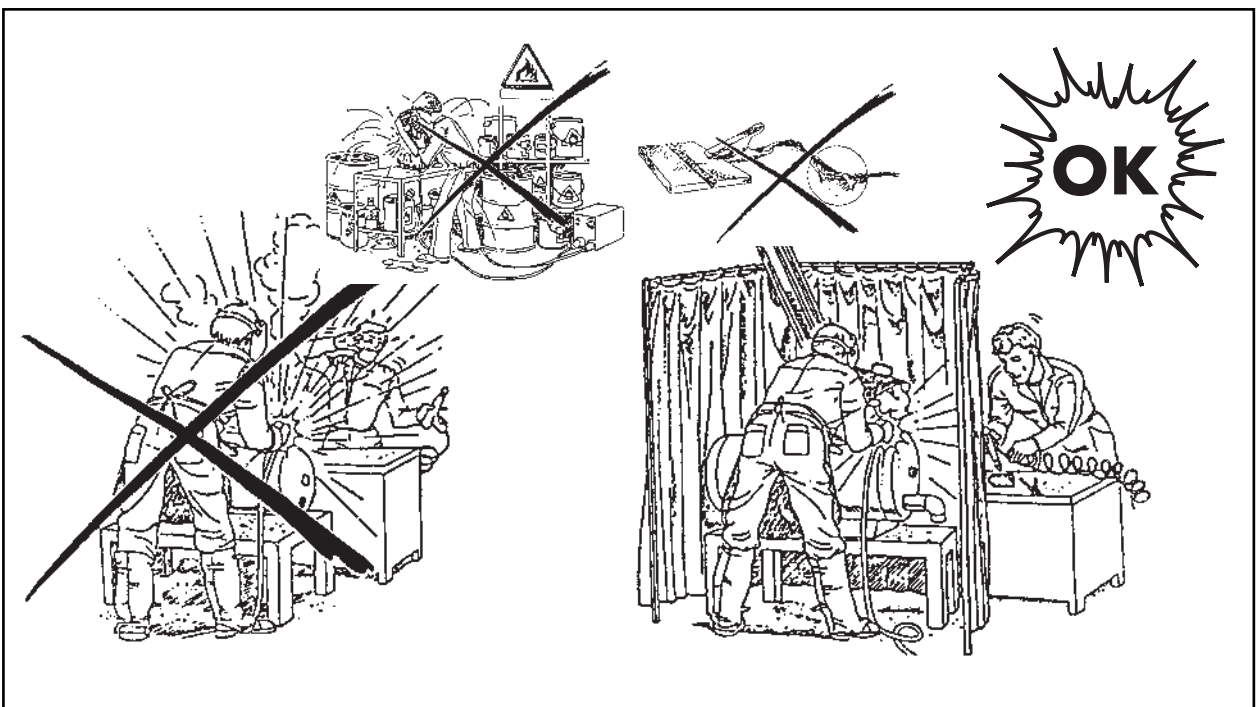
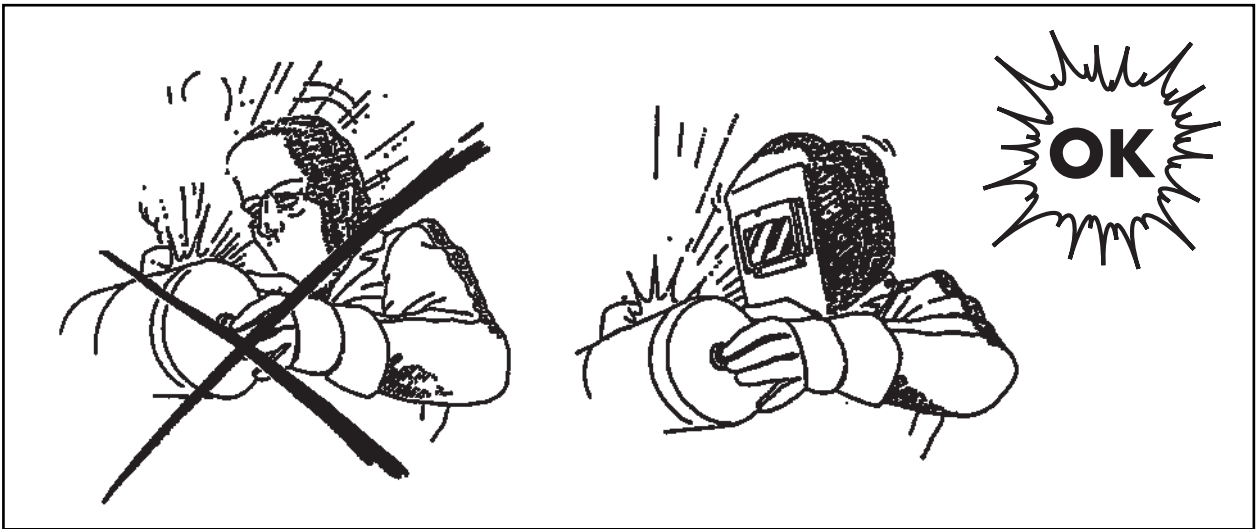
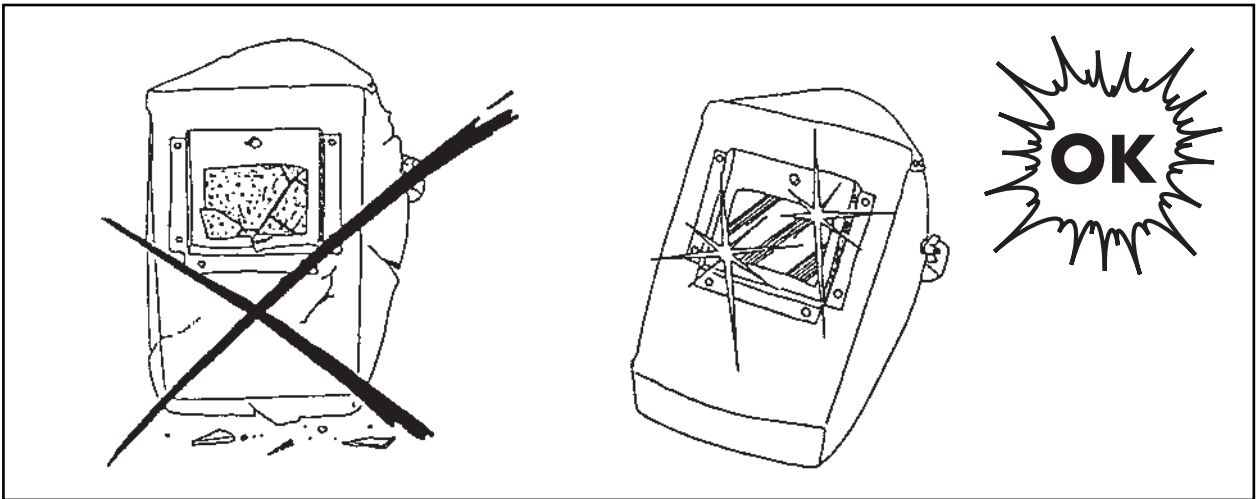
VOLT-AMPERE CURVES / COURBES VOLT-AMPERE / CURVA VOLTIOS-AMPERIOS / CURVE VOLT-AMPERE / KURVEN VOLT-AMPERE /  
 CURVAS VOLTAMPÉRICA / VOLT-AMPERE CURVES / KURVOR VOLT-AMPERE / DA / NO / FI / CURBE VOLT-AMPERE / VOLT-AMPÉROVÉ KŘIVKY /  
 VOLT-AMPÉROVÉ KŘIVKY / HU / KRZYWE VOLT-AMPER / ΚΑΜΠΥΛΕΣ VOLT-AMPERE / ВОЛЬТАМПЕРНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

150 A - VERSION FOR GENERATOR











A series of horizontal dashed lines spanning the width of the page, providing a guide for handwriting practice.





*Si Pro, si Proche !*



- SHOULD YOU WISH TO MAKE A COMPLAINT, PLEASE QUOTE THE CONTROL NUMBER SHOWN HERE •
- EN CAS DE RECLAMATION VEUILLEZ MENTIONNER LE NUMERO DE CONTROLE INDIQUE •



[www.airliquidewelding.com](http://www.airliquidewelding.com)  
Air Liquide Welding - 13, rue d'Epluches - BP 70024 Saint-Ouen