

SURFOX 206

MANUEL D'UTILISATION



TABLES DES MATIÈRES

1. Sécurité	5
1.1. Équipements de protection personnelle (EPI)	6
1.2. Systèmes de protection intégrés dans l'appareil	8
1.3. Risques résiduels.....	8
1.4. Mesures de premiers secours.....	8
2. Caractéristiques de l'appareil	9
2.1. Champs d'application.....	9
2.2. Principes de base de passivation	9
2.3. Transport et stockage du dispositif	9
2.4. Composants de l'appareil	10
2.5. Comment installer les accessoires	12
3. Panneau de commande	14
3.1. Description générale.....	14
3.2. Changer la langue.....	14
3.3. Structure du menu	15
3.4. Réglage de puissance	16
3.5. Réglage pompe.....	17
3.6. Messages d'alarme.....	18
4. Accessoires de montage sur la baguette	19
4.1. Aperçu des accessoires.....	19
4.2. Installation adaptateur brosse/inserts	20
4.3. Montage des brosses.....	21
4.4. Montage du tampon sur l'insert graphite 45 mm.....	22
4.5. Montage des tampons avec bague de serrage PTFE	23
4.6. Réglage de la longueur des poils de la brosse	24
4.7. Direction des inserts	24
5. Avant de démarre l'appareil	25
5.1. Précautions d'utilisation de l'appareil.....	25
5.2. Remplissage du réservoir	26
5.3. Raccordement au circuit d'air comprimé.....	26
5.4. Installation électrique	27
6. Nettoyage et polissage des soudures	28
6.1. Démarrer le traitement.....	28
6.2. Après le traitement.....	31
6.3. Coupure	31
7. Marquage/Gravure (en option)	32
7.1. Aperçu des accessoires baguette de marquage/gravure	32
7.2. Installation des pochoirs	33
7.3. Montage d'un tampon sur l'insert de marquage.....	33
7.4. Installation électrique	34
7.5. Démarrer le traitement.....	35
7.6. Après le traitement.....	36
7.7. Coupure	36

8. Entretien.....	37
8.1. Entretien de routine.....	37
8.2. Entretien extraordinaire.....	37
9. Élimination et mise au rebut	38
9.1. Emballage.....	38
9.2. Tampons usagés.....	38
9.3. Déchets liquides.....	38
9.4. Appareils et équipements obsolètes.....	38
10. Déclaration de conformité.....	39
11. Conditions générales de garantie	45
12. Réparation et Service	46
13. Spécifications techniques.....	47

Il faut lire attentivement les instructions de ce manuel avant toute opération.

Ce manuel fournit les informations principales pour une installation, un démarrage, un fonctionnement et une maintenance adéquats et sûrs de l'appareil.

Ce manuel est destiné à familiariser l'utilisateur avec cet appareil, ses caractéristiques particulières, ses applications, ses limitations et les suggestions et recommandations du fabricant.

Le manuel fait partie intégrante de l'appareil et doit être stocké avec soin jusqu'au démontage de l'appareil.

Ce manuel reflète l'état de l'appareil au moment de la livraison et ne peut pas être considéré comme inapproprié simplement en raison de mises à jour ultérieures basées sur une expérience supplémentaire.

Cet appareil est construit avec une durabilité supplémentaire pour résister aux lourdes exigences de l'utilisation industrielle. Cependant, comme tout équipement électrique, des précautions et une sécurité doivent toujours être prises lors de l'utilisation et de l'entretien de cet investissement précieux. Avec des soins et un entretien appropriés, votre appareil offrira des années de service fiable.

LE SERVICE D'ASSISTANCE CLIENTÈLE DE WALTER (walter.com) est à votre disposition pour fournir toute information sur le produit et pour l'utilisateur.



1. SÉCURITÉ



Le SURFOX 206 de **WALTER** est produit conformément aux normes applicables régissant la fabrication, la performance et la sécurité des produits industriels.



Toutes les personnes chargées de l'installation, du fonctionnement, de l'entretien et de la réparation de l'appareil doivent posséder les qualifications techniques appropriées et doivent se conformer méticuleusement aux dispositions de ce manuel d'utilisation.

Pour réduire les risques d'incendie, de choc électrique et de blessures, toujours suivre les consignes de sécurité de base lors de l'utilisation de cet équipement.

OBLIGATIONS DE LA PERSONNE EN CHARGE DE L'APPAREIL

Le propriétaire de l'appareil et/ou toute personne responsable de la sécurité sont tenus de :

- Veiller à ce que tous les utilisateurs du dispositif soient correctement formés en ce qui concerne les réglementations en vigueur en matière de santé et de sécurité au travail.
- S'assurer que tous les utilisateurs de l'appareil ont lu ce manuel d'utilisation dans son intégralité et l'ont compris dans son intégralité, en particulier les sections sur les normes de sécurité.
- Vérifier périodiquement que tout le personnel travaille toujours dans le respect des normes de sécurité.
- Inspecter régulièrement l'équipement pour s'assurer qu'il fonctionne correctement et qu'il remplit sa fonction prévue. Les pièces endommagées ou défectueuses doivent être réparées ou remplacées immédiatement par du personnel qualifié **WALTER** uniquement. Se reporter à la liste des pièces de rechange pour obtenir le numéro de commande et contacter un centre de service technique **WALTER** ou un centre de service agréé **WALTER**.
- Vérifier périodiquement que tous les panneaux de sécurité apposés sur l'appareil (plaque signalétique, autocollants portant des symboles de danger, etc.) sont clairement lisibles et ne sont pas endommagés, écrasés, enlevés ou masqués par d'autres objets.

OBLIGATIONS DE L'UTILISATEUR

Le personnel autorisé à utiliser l'appareil doit :

- Travailler conformément aux règlements actuels en matière de santé et de sécurité au travail.
- Lire attentivement ce manuel d'utilisation, en accordant une attention particulière aux sections sur les normes de sécurité.
- Signer un document dans lequel il déclare avoir lu et compris ce manuel, et qu'il s'engage à suivre toutes les instructions qui y sont contenues.
- Lorsque l'on travaille, toujours porter les équipement et vêtements de protection individuelle (voir *chapitre 1.1*).
- Utiliser l'appareil uniquement comme expliqué dans ce manuel ; une mauvaise utilisation augmente le risque de blessures corporelles accidentelles et/ou de dommages matériels.
- Rester constamment attentif lorsque l'on manipule cet appareil. Faire attention à ce que l'on fait. Utiliser le bon sens. Ne pas utiliser l'appareil si l'on est fatigué. Ne jamais le laisser fonctionner sans surveillance.
- Ne pas utiliser l'appareil si l'interrupteur ne s'allume pas et ne s'éteint pas.
- Tenir fermement la baguette. Ne pas aller pas trop loin, garder une position stable et un bon équilibre en tout temps.
- Garder la zone de travail propre et bien éclairée. Un environnement encombré peut provoquer des accidents. Retirer tout matériau pouvant être enflammé par des étincelles. Ne pas utiliser cet équipement en présence de liquides ou de gaz inflammables. Garder les poignées propres, sèches et exemptes de solution de nettoyage, d'huile et de graisse. Ne pas utiliser dans des endroits pluvieux, humides ou mouillés.
- Prendre les précautions appropriées et toujours sécuriser l'appareil pendant les périodes où le poste de travail n'est pas occupé (par exemple pendant les pauses ou à la fin du quart de travail).
- Ne pas utiliser le cordon d'alimentation de manière abusive. Ne jamais tirer ou soulever cet appareil par son cordon ou sa fiche pour le déconnecter de la prise. Tenir le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile ou des arêtes tranchantes. Inspecter régulièrement le cordon et le faire remplacer par un centre de service technique **WALTER** ou un centre de service agréé **WALTER** s'il est endommagé.
- Garder les enfants et les autres personnes à l'écart de la zone de travail. S'assurer que personne ne se trouve en-dessous lorsque l'on travaille dans des endroits élevés. Ne pas laisser des personnes non qualifiées manipuler cette machine.

1.1. ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION PERSONNELLE (EPI)

L'utilisation de cet appareil comporte plusieurs risques, par conséquent l'utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI) appropriés est nécessaire.



SOLUTIONS D'ÉLECTROLYTES

Pour son fonctionnement normal, l'appareil nécessite l'utilisation de solutions électrolytiques spéciales contenant de l'acide phosphorique. **Ces produits sont dangereux car :**

- Ils sont corrosifs.
- Ils peuvent provoquer des irritations et des brûlures s'ils entrent en contact avec la peau ou les muqueuses.
- S'ils entrent en contact avec les yeux, ils peuvent causer de graves lésions oculaires.
- Leur utilisation expose généralement l'opérateur aux risques associés à l'utilisation de substances chimiques.

En outre, au cours du traitement, ces substances :

- Conduisent des courants électriques potentiellement dangereux si on les touche.
- Libèrent des fumées nocives lorsqu'elles s'évaporent.

Ne pas utiliser de produits autres que ceux indiqués dans ce manuel (sinon toute forme de garantie sera annulée) et ne pas mélanger ces produits avec d'autres.

Toujours conserver ces substances dans un endroit sûr dans leurs contenants d'origine, hors de la portée des enfants et d'autres personnes non qualifiées. Garder le contenu du récipient propre. Ne pas réutiliser les solutions de nettoyage électrolytiques.

En cas de contact accidentel avec les yeux ou la peau, ou en cas d'ingestion, suivre les instructions indiquées sur les fiches de données de sécurité du produit (FDS). Voir également le *chapitre 1.4*, où certaines mesures de premiers secours sont illustrées.

On peut demander une copie des fiches de données de sécurité pour les solutions électrolytiques à l'adresse suivante :

WALTER

Téléphone (États Unis) : +1 866 592-5837

Téléphone (Canada) : +1 888 592-5837

Site internet : walter.com



Tous les utilisateurs de l'appareil doivent porter des vêtements de travail appropriés afin d'atténuer les risques liés à l'utilisation de solutions électrolytiques. Les vêtements doivent répondre aux exigences suivantes :

- Les gants doivent être fabriqués dans des matériaux résistants aux acides et aux produits chimiques.
- Tous les vêtements doivent être imperméables pour assurer une meilleure protection de l'utilisateur.
- Les vêtements et les dispositifs de protection doivent toujours être intacts et maintenus en bon état.

Il est important de garder l'appareil aussi propre que possible pour réduire le risque de contact accidentel avec des solutions électrolytiques.

Les opérations effectuées avec cet appareil **doivent être effectuées dans des endroits bien aérés.**

Si cela n'est pas possible, comme par exemple dans le cas d'une utilisation dans des espaces confinés (silos, égouts, réservoirs, chambres de combustion des fours, tuyaux, etc.), **un système d'extraction adéquat doit être mis en œuvre.**

Le SURFOX 206 est équipé d'un système d'abattement des fumées intégré :

- **Baguette de soufflage**

La baguette de soufflage **est activée via la connexion à un circuit d'air comprimé externe.**

Si la baguette de soufflage n'est pas utilisée, le système de réduction des fumées intégré au dispositif ne fonctionne pas et un appareil d'extraction des fumées externe approprié doit être utilisé.



PRÉVENTION DES BRULURES

Pendant le processus de nettoyage, la pointe de la baguette et la pièce à usiner peuvent atteindre des températures très élevées :

- Les pièces très chaudes peuvent provoquer des brûlures cutanées par contact.
- Ne pas toucher la pointe de la baguette ou la pièce de travail pendant le travail ou immédiatement après l'utilisation, elles peuvent être extrêmement chaudes et pourraient causer de graves brûlures.
- Laisser refroidir avant d'entrer en contact avec la peau exposée.

Faire très attention lors de la manipulation d'une pièce nouvellement traitée et lors de l'enlèvement des blocs et des inserts.



Tous les utilisateurs de l'appareil doivent porter des gants de protection appropriés pour la manipulation des pièces et pour l'utilisation de la baguette.



CHOCs ÉLECTRIQUES

Tous les chocs électriques sont potentiellement mortels, il est donc nécessaire de prendre des mesures de sécurité appropriées pour minimiser le risque de choc électrique :

- **Avant de connecter cet appareil, vérifier que la tension et l'ampérage indiqués sur sa plaque signalétique correspondent à l'alimentation électrique. L'utilisation de cette unité d'une autre façon que celle spécifiée sur la plaque signalétique peut entraîner des blessures corporelles à l'utilisateur et endommager l'unité.**
- **L'appareil doit être connecté à une alimentation secteur équipée d'un système de mise à la terre efficace, fonctionnel et testé périodiquement. Dans le cas contraire, le fabricant est déchargé de toute responsabilité pour toute perte ou dommage causé par cet acte grave de négligence.**
- Cet appareil est équipé d'un cordon d'alimentation à 3 conducteurs et d'une fiche électrique à 3 broches qui doit être connectée à une prise électrique bien raccordée à la terre.
- Ne pas utiliser l'appareil dans des pièces humides.
- Ne jamais toucher les pièces en mouvement.
- Ne jamais utiliser l'appareil avec son couvercle de protection retiré.
- Toujours éteindre l'appareil si le poste de travail reste sans surveillance (pendant les pauses et à la fin des quarts de travail).
- Inspecter fréquemment le câble d'alimentation et en cas de dommage ou d'abrasion du revêtement de protection, le remplacer immédiatement.
- Lorsqu'il n'est pas utilisé, **ÉTENDRE** l'appareil, débrancher le cordon d'alimentation et le tuyau d'air (le cas échéant).
- **Effectuer l'entretien uniquement après avoir débranché l'appareil du secteur.**
- L'entretien des pièces électriques ne doit être effectué que par du personnel expérimenté et autorisé.
- Utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine.

Si, lors de l'utilisation de l'appareil, on devait ressentir la moindre sensation de choc électrique, éteindre immédiatement l'appareil et ne pas l'utiliser tant que le problème n'a pas été identifié et résolu par du personnel qualifié.



Tous les utilisateurs et les responsables de l'entretien de l'appareil doivent porter des gants isolants pour se protéger contre tout contact accidentel avec des pièces sous tension. Pour maximiser la sécurité, il est préférable de toujours utiliser des outils isolants lors de l'exécution d'opérations de maintenance.

1.2. SYSTÈMES DE PROTECTION INTÉGRÉS DANS L'APPAREIL

PROTECTION THERMIQUE

Toutes les unités SURFOX s'arrêtent automatiquement si une surchauffe excessive est détectée sur la carte de l'onduleur. Lorsque ce système de protection est activé, l'appareil s'arrête immédiatement et ne peut pas être redémarré tant qu'il n'a pas refroidi ; une fois que la température est revenue à des niveaux normaux, l'appareil reprend automatiquement son fonctionnement.

Pour éviter que l'appareil ne surchauffe, l'air doit circuler librement à travers les bouches d'aération. Maintenir un espace minimum de 8" (20 cm) autour de l'appareil pour assurer que toutes les ouvertures d'air sont dégagées de toute obstruction.

PROTECTION CONTRE LES COURTS-CIRCUITS

Toutes les unités SURFOX sont équipées d'un système de protection contre les courts-circuits intégré qui peut se produire entre l'insert installé sur la baguette et la pièce à usiner, en particulier lorsque les courants impliqués sont élevés.

Dans les rares cas où cela se produit, le système est conçu pour intervenir automatiquement et mettre fin au flux de courant vers la baguette ; de cette façon, les pièces électroniques de l'appareil sont protégées. Le fonctionnement de l'unité est rétabli immédiatement une fois que l'électrode a été retirée de la pièce à usiner.

Si l'appareil déclenche à plusieurs reprises, il est recommandé de vérifier l'usure des consommables (ex. tampons) ou d'utiliser des tensions de fonctionnement inférieures.



Ne pas désactiver et/ou ne pas contourner les systèmes de protection intégrés de l'appareil.

1.3. RISQUES RÉSIDUELS

Les risques liés à l'utilisation de ces appareils sont considérablement réduits si les règles de sécurité indiquées au *chapitre 1.1* et les instructions d'utilisation indiquées dans ce manuel sont respectées.

Cependant, il existe toujours des risques résultant de la température élevée atteinte par l'électrode, du contact possible avec des solutions d'électrolyte et de l'exposition potentielle de l'opérateur aux fumées nocives générées lors du traitement ; par conséquent, il est conseillé de toujours suivre toutes les procédures de sécurité décrites dans ce chapitre.

1.4. MESURES DE PREMIERS SECOURS



En cas d'exposition accidentelle à des solutions d'électrolytes ou à des fumées produites pendant le traitement, rester calme et éviter toute action involontaire ou nocive. Il est recommandé de respecter les consignes suivantes :

- En cas d'inhalation de fumées de traitement, essayer d'assurer un afflux d'air frais dans les voies respiratoires et aérer l'environnement environnant si possible. S'il y a des plaintes ultérieures au niveau des voies respiratoires, consulter un médecin.
- Si la peau entre en contact avec des solutions acides, la laver immédiatement à l'eau courante et au savon ; si après le séchage, on ressent une irritation persistante de la peau, consulter un dermatologue ou un médecin.
- En cas d'ingestion de solutions acides, NE PAS faire vomir. Appeler immédiatement une ambulance et entre-temps, rincer la bouche à plusieurs reprises, puis boire beaucoup d'eau.
- Si une certaine quantité d'électrolyte entre en contact avec les yeux, rincer soigneusement le visage tout en essayant de garder les yeux ouverts. Répéter l'opération pendant au moins 15 minutes, en soulevant les paupières de temps en temps. Utiliser un collyre d'urgence si disponible. Si possible, retirer les lentilles de contact et continuer à rincer. Si l'irritation ou les plaintes visuelles subséquentes persistent, consulter immédiatement un ophtalmologiste ou un médecin.

2. CARACTÉRISTIQUES DE L'APPAREIL

2.1. CHAMPS D'APPLICATION

Le SURFOX 206 de **WALTER** élimine rapidement, facilement et à moindre coût la peinture thermique des zones affectées par la chaleur sur l'acier inoxydable et l'aluminium tout en passivant complètement la surface en acier inoxydable.

L'appareil est équipé de cartes d'onduleur autorégulatrices qui surveillent et ajustent automatiquement le courant pour assurer une efficacité de nettoyage maximale sans perte de productivité.

Un procédé électrochimique permet au SURFOX 206 de nettoyer et de passiver les soudures sur l'acier inoxydable. Les solutions d'électrolytes SURFOX sont à base d'acide phosphorique, approuvées pour l'industrie alimentaire, et sont activées par un courant électrique pour nettoyer les soudures. Le processus ne prend que quelques secondes sans endommager ou rayer la surface des pièces à nettoyer.

VOTRE SURFOX 206 PEUT NETTOYER :

Soudures TIG, soudures plasma, soudures laser, soudures par points, soudures MIG.



Des précautions particulières doivent être prises lors de l'utilisation de cet appareil sur des surfaces en acier particulièrement délicates (par exemple AISI 430), car des halos blancs permanents peuvent se former pendant le traitement.

En cas de doute, il est recommandé d'effectuer d'abord un essai sur un échantillon du même type d'acier. Pour plus d'informations, contacter le **REPRÉSENTANT DU SERVICE CLIENTÈLE DE WALTER (walter.com)**.



WALTER n'est pas responsable des pertes ou dommages causés par l'appareil s'il est utilisé en dehors des domaines d'application mentionnés.

Les appareils SURFOX sont conçus pour des applications industrielles, leur utilisation à domicile est donc strictement interdite.

2.2. PRINCIPES DE BASE DE PASSIVATION

Le nettoyage des soudures n'est pas seulement à des fins esthétiques, mais surtout pour la passivation.

La passivation est le traitement des surfaces en acier inoxydable pour éliminer les contaminants et favoriser la formation d'une couche protectrice épaisse et durable d'oxyde de chrome.

Cette couche passive assurera la résistance à la corrosion de l'acier inoxydable. Si la passivation n'est pas effectuée correctement, l'acier inoxydable et les zones affectées par la chaleur peuvent commencer à rouiller.

2.3. TRANSPORT ET STOCKAGE DU DISPOSITIF

Pour faciliter le transport, le SURFOX 206 est équipé d'une poignée en haut. Voir le *chapitre 13* pour des informations détaillées sur la taille et le poids de l'appareil.

S'assurer que l'interrupteur est en position OFF avant de connecter ou de déplacer l'appareil pour éviter tout démarrage involontaire.

L'appareil doit être conservé dans un endroit abrité et sans humidité pour protéger ses composants électriques internes.

Si la machine doit être stockée pendant une période prolongée, le réservoir de solution de nettoyage et la ligne d'alimentation doivent être vidés, les accessoires de nettoyage retirés, neutralisés, rincés et séchés. L'appareil doit être soigneusement emballé dans un récipient approprié et correctement protégé, en particulier contre l'exposition à des températures glaciales. Ranger l'appareil dans un endroit sûr, hors de la portée des enfants et d'autres personnes non qualifiées.



WALTER ne sera pas tenu responsable des dommages résultant d'une fuite de solution de nettoyage ou d'une manipulation brutale.



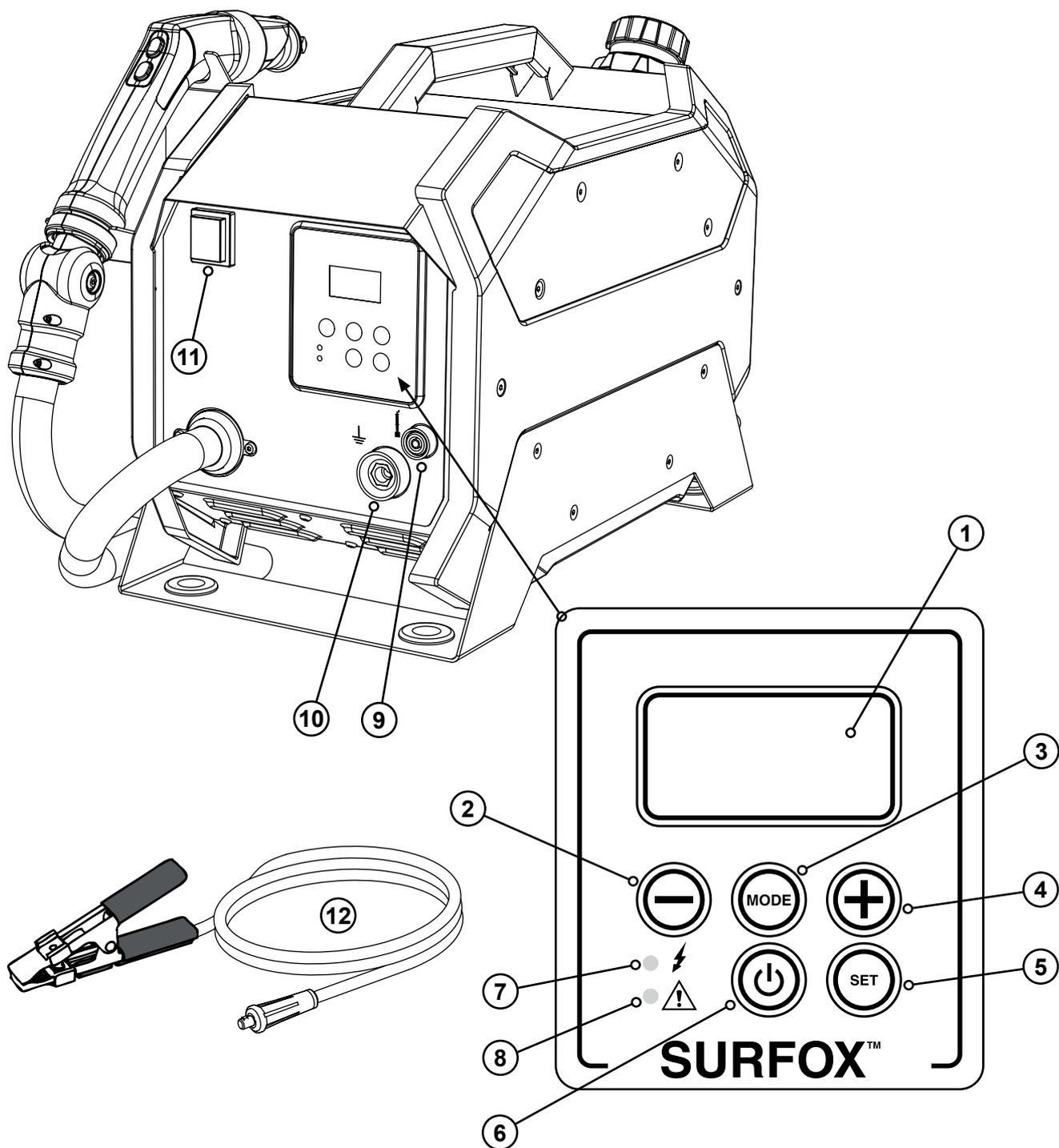
La poignée est conçue exclusivement pour transporter l'appareil à la main. Ne pas l'utiliser comme point de raccordement pour les fourches des chariots élévateurs ou d'autres machines de levage.



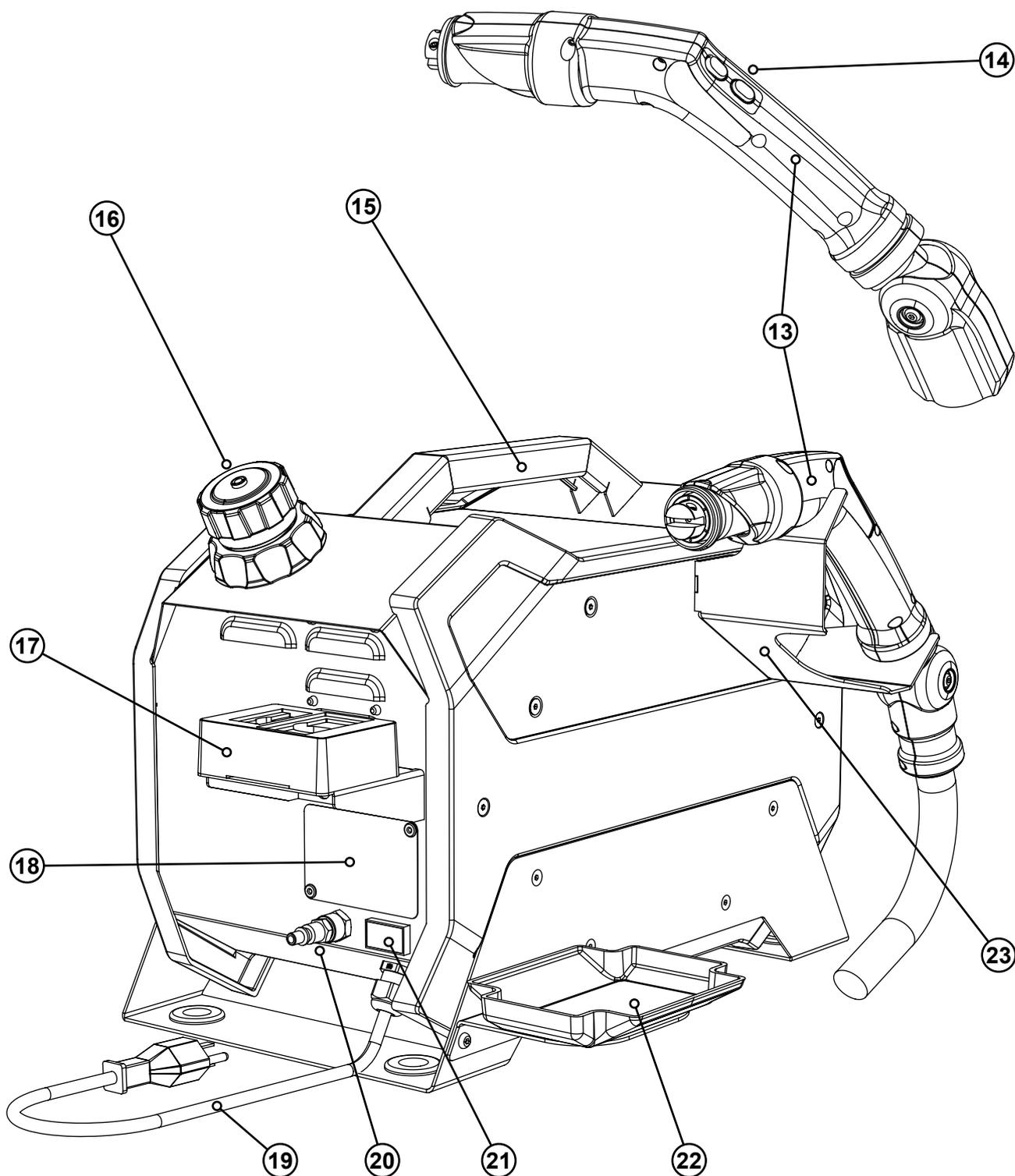
S'il est nécessaire de retourner le SURFOX 206 à l'usine **WALTER** ou au centre de service agréé, suivre les instructions du *chapitre 12* pour préparer et emballer soigneusement l'envoi.

WALTER n'est pas responsable des pertes ou dommages causés aux personnes ou aux biens en raison de la fuite de solution électrolytique des réservoirs pendant les opérations d'emballage et d'expédition aux centres de service.

2.4. COMPOSANTS DE L'APPAREIL

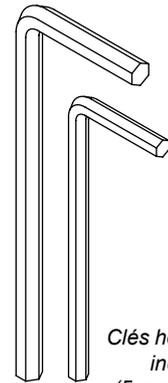
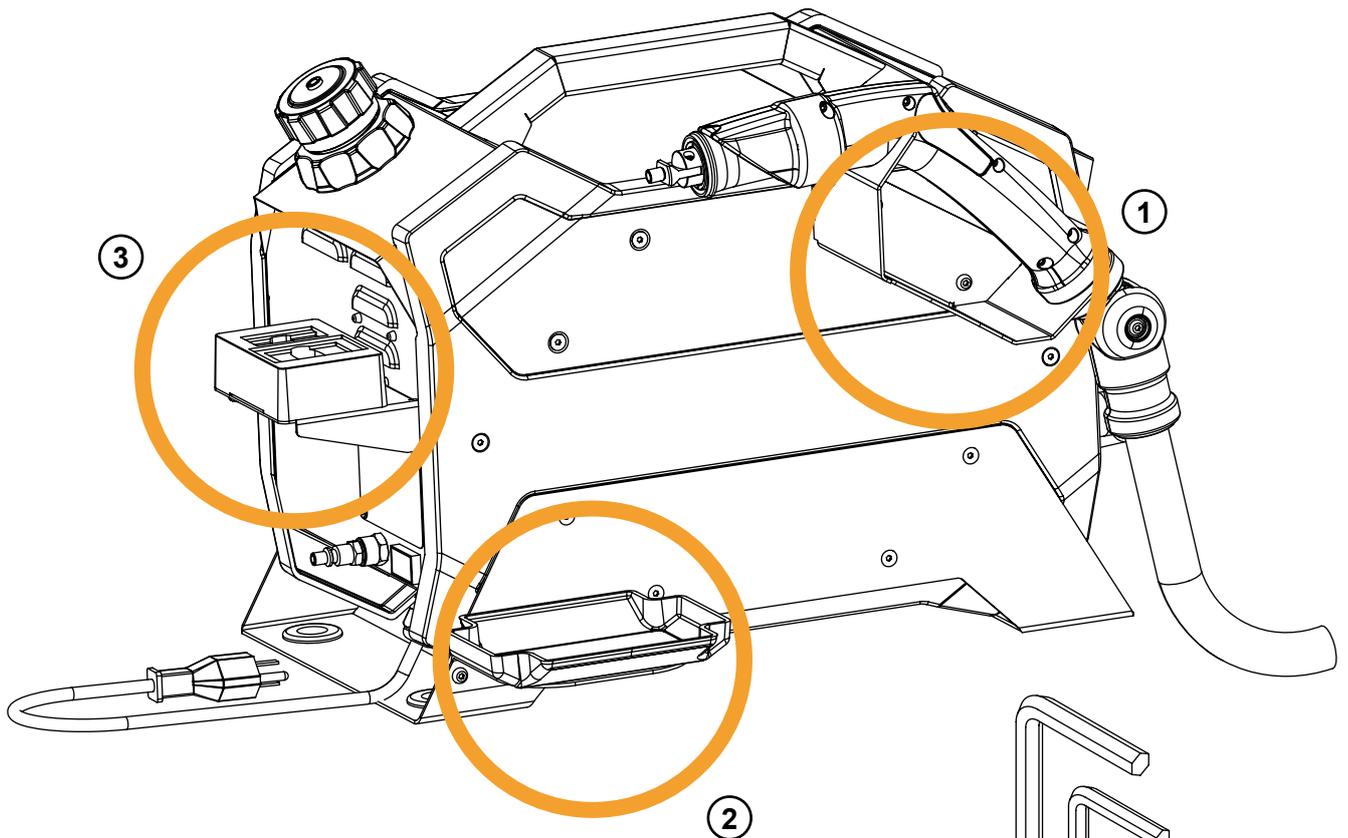


1	Écran	8	Voyant d'alarme (rouge)
2	Bouton de diminution de tension	9	Prise noire pour baguette de marquage
3	Bouton MODE	10	Prise rouge de câble de terre
4	Bouton d'augmentation de tension	11	Interrupteur principal (ON/OFF)
5	Bouton SET	12	Câble de terre
6	Bouton d'alimentation		
7	Voyant d'alimentation (vert)		



13	Baguette de soufflage	20	Connecteur air comprimé
14	Boutons de commande baguette (START/STOP)	21	Numéro de série
15	Poignée	22	Plateau collecteur
16	Capuchon réservoir	23	Porte-baguette
17	Outil de montage tampon		
18	Plaque signalétique		
19	Câble d'alimentation		

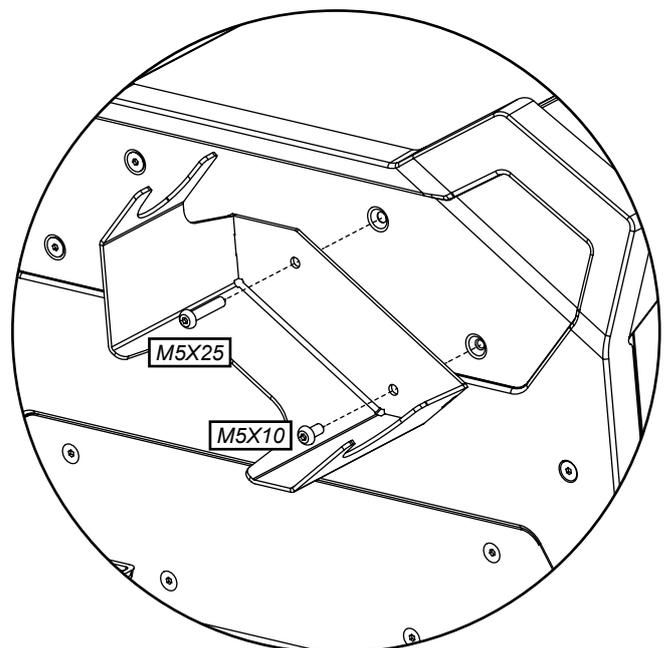
2.5. COMMENT INSTALLER LES ACCESSOIRES



Clés hexagonales
incluses
(5 mm et 3 mm)

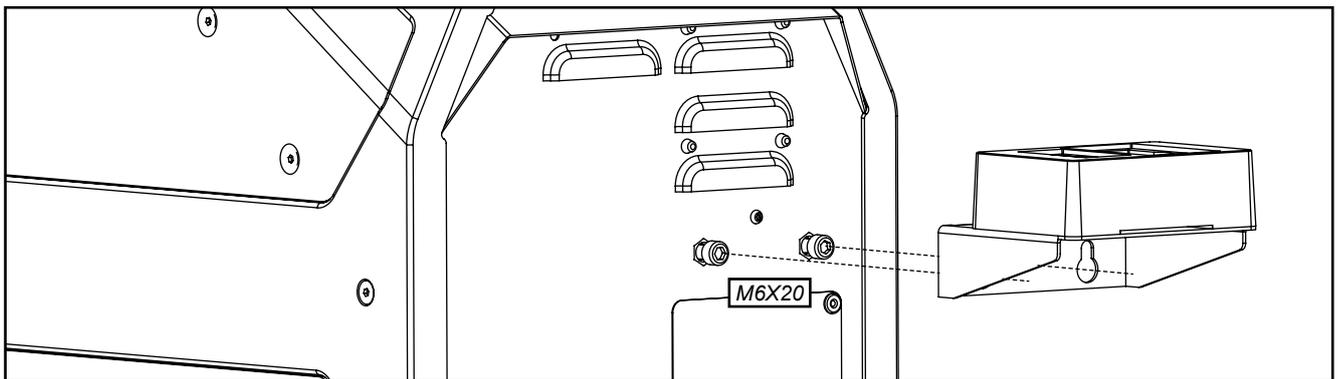
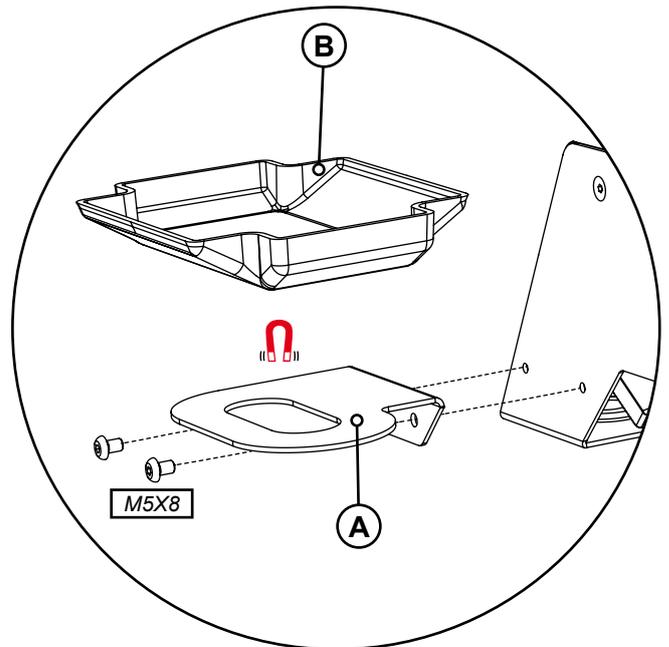
1. PORTE-BAGUETTE

- Aligner le porte-baguettes avec les trous appropriés sur le côté gauche de l'appareil.
- Utiliser une clé hexagonale de 3 mm (incluse) pour serrer les deux vis de fixation.
- La vis la plus longue (M5X25) doit être installée dans le trou supérieur.
- La vis plus courte (M5X10) doit être installée dans le trou inférieur.



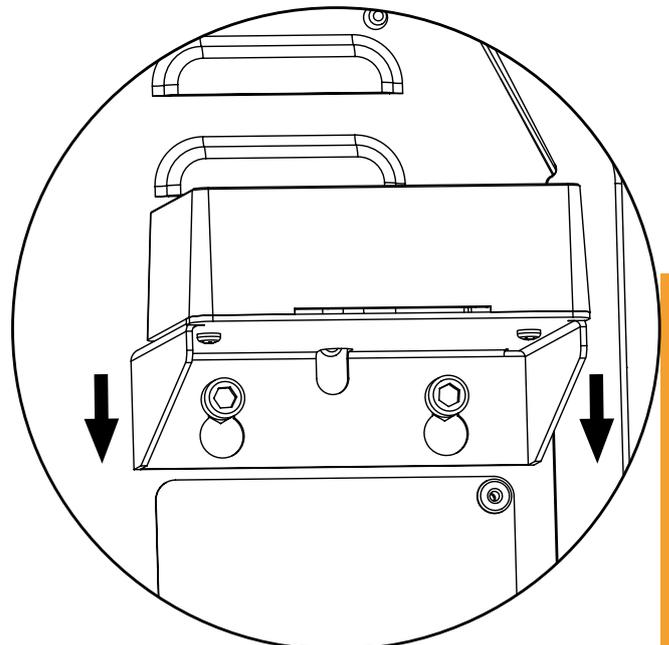
2. PLATEAU COLLECTEUR

- Le plateau de collecte se compose de deux parties : le support (A) et le plateau (B).
- Tout d'abord, utiliser une clé hexagonale de 3 mm (incluse) et deux vis M5X8 pour installer le support dans les trous correspondants sur le côté gauche de l'appareil.
- Ensuite, installer le plateau, qui est équipé d'aimants et ne nécessite aucun outil pour s'insérer dans la fente du support.



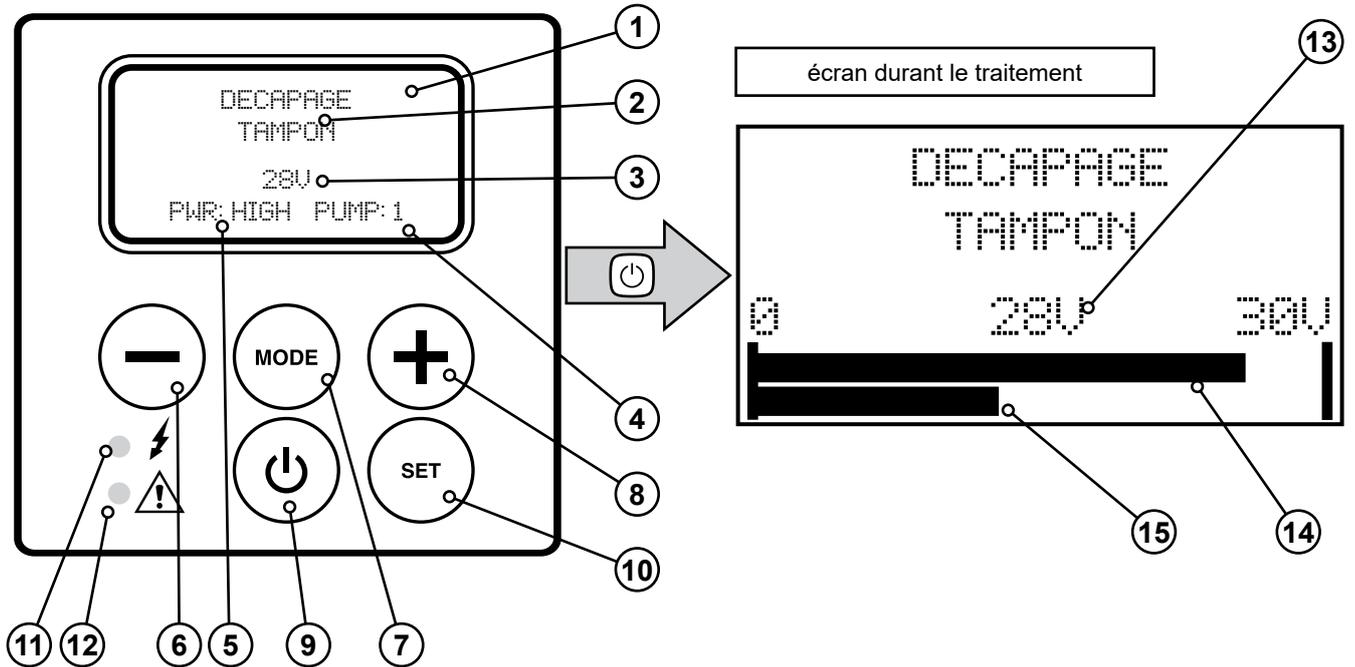
3. OUTIL DE MONTAGE DU TAMPON

- L'outil de montage du tampon doit être placé à l'arrière de l'appareil, sous les prises d'air.
- Tout d'abord, utiliser une clé hexagonale de 5 mm (incluse) pour desserrer (**ne pas les retirer complètement**) les deux vis de fixation M6X20 préinstallées.
- Installer l'outil de montage du tampon à l'aide des fentes formées. Insérer la tête des vis dans la partie la plus large du trou, puis pousser le support vers le bas pour le verrouiller.
- Serrer les vis pour fixer l'outil de montage du tampon.



3. PANNEAU DE COMMANDE

3.1. DESCRIPTION GÉNÉRALE



1	Écran	9	Bouton d'alimentation
2	Indicateur de mode de fonctionnement	10	Bouton SET
3	Tension (V)	11	Voyant d'alimentation (vert)
4	Indicateur programme pompe	12	Voyant d'alarme (rouge)
5	Indicateur alimentation dispositif	13	Tension (V)
6	Bouton de diminution de tension	14	Indicateur tension de sortie
7	Bouton MODE	15	Indicateur courant de sortie
8	Bouton d'augmentation de tension		

3.2. CHANGER LA LANGUE

- Lorsque l'appareil est allumé, maintenir les boutons – et + enfoncés en même temps pendant quelques secondes.
- Le code 0 0 0 0 apparaîtra à l'écran ; appuyez sur le bouton .
- Sélectionner la langue requise parmi celles disponibles (**EN - ES - FR - PT**) à l'aide des boutons – et +.
- Appuyer à nouveau sur le bouton  pour confirmer et revenir à l'écran principal.



Si aucun bouton n'est enfoncé pendant 30 secondes pendant la procédure de sélection de la langue, l'appareil revient automatiquement à l'écran principal sans enregistrer les modifications apportées.

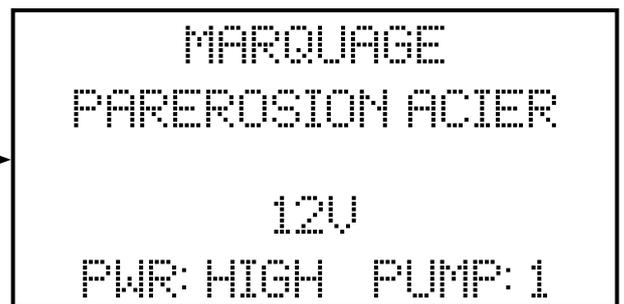
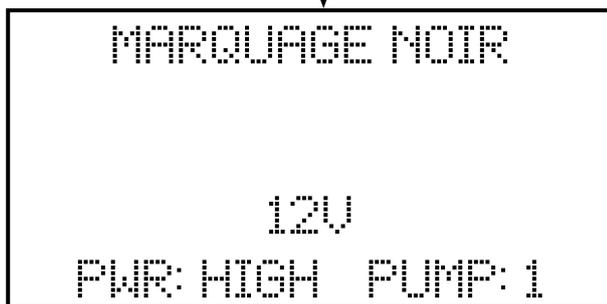
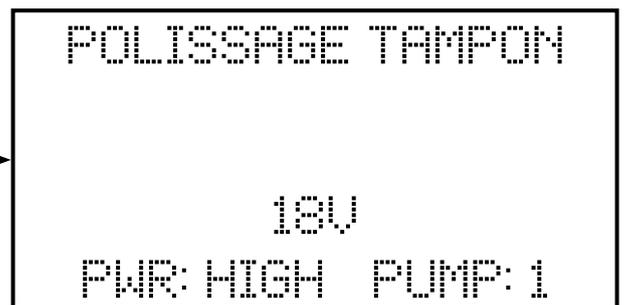
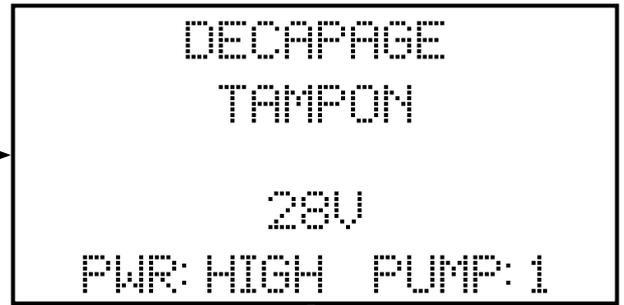
3.3. STRUCTURE DU MENU



L'affichage s'allume lorsque l'interrupteur principal de l'appareil est amené en position « I » ; cet interrupteur, de couleur verte, est situé à l'avant de l'appareil (voir *chapitre 2.4*).

Au démarrage sont brièvement affichés à l'écran le logo **WALTER** et un écran avec les informations du micrologiciel. L'appareil passe ensuite au programme de DECAPAGE BROSSE.

Pour changer le mode de fonctionnement, appuyer sur le bouton **Mode**.



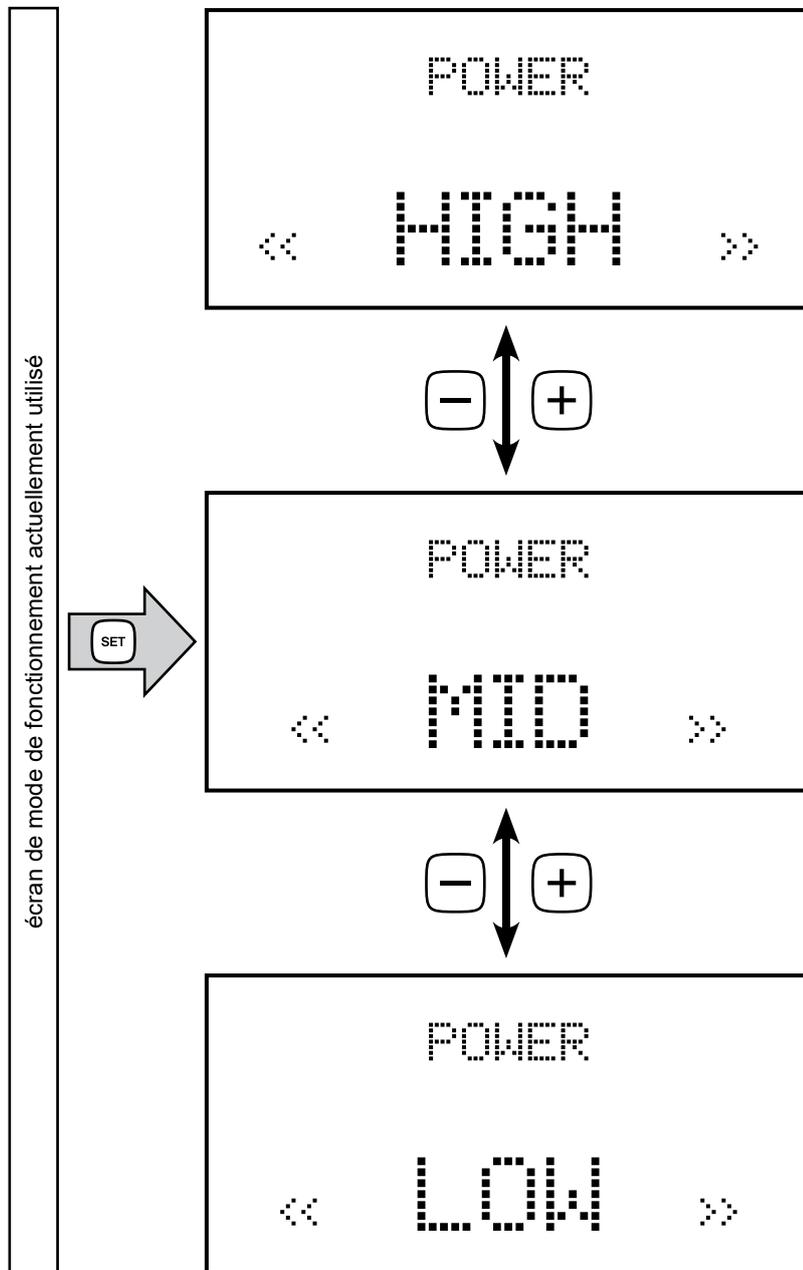
 

Quel que soit le programme sélectionné, les touches – et + peuvent être utilisées pour augmenter ou diminuer la tension de fonctionnement (par incréments de 1 volt). **Le niveau de tension par défaut dans les différents modes de fonctionnement est celui recommandé par le fabricant.**

En appuyant de nouveau sur le bouton **MODE**, le menu redémarre

3.4. RÉGLAGE DE PUISSANCE

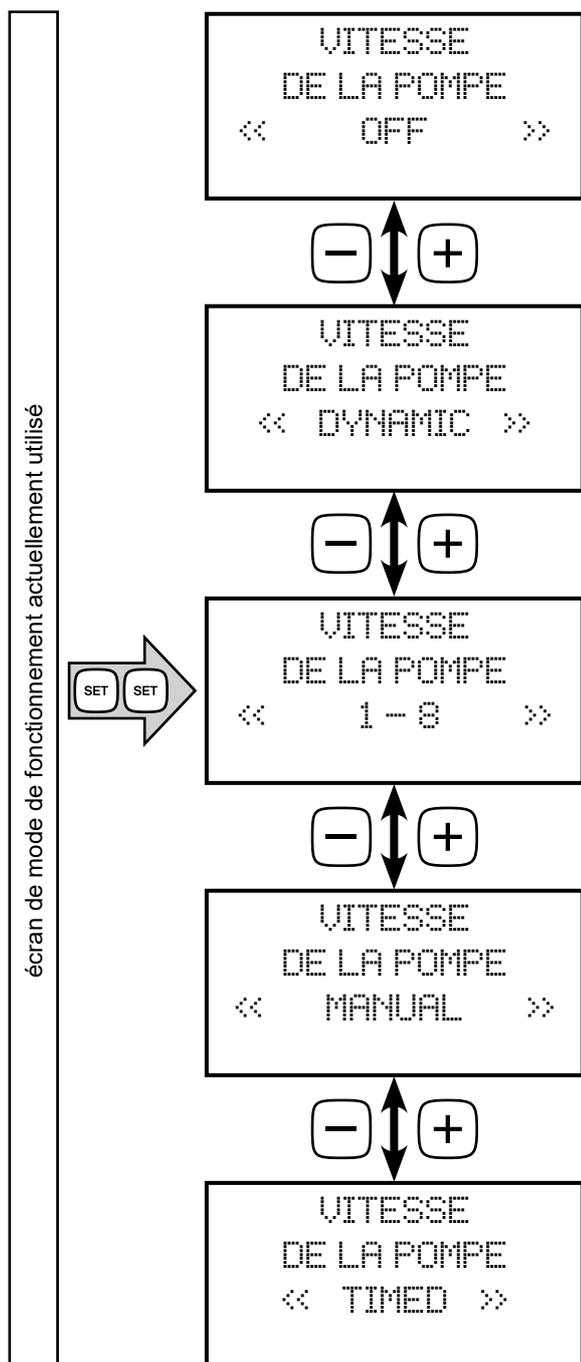
Pour modifier la puissance de sortie de l'appareil, appuyer une fois sur le bouton **SET** et accéder aux écrans de configuration (voir schéma ci-dessous). Utiliser les touches **-** et **+** pour choisir parmi les options disponibles.



Pour revenir à l'écran du programme, appuyer sur le bouton **MODE**.

3.5. RÉGLAGE POMPE

Pour changer les modes de fonctionnement de la pompe, appuyer deux fois sur le bouton **SET** et accéder aux écrans de configuration (voir schéma ci-dessous). Utiliser les touches **-** et **+** pour choisir parmi les options disponibles.



Vous pouvez désactiver complètement la pompe en sélectionnant le programme **OFF**.

Le mode **DYNAMIC** est une nouvelle fonctionnalité du SURFOX 206.

Lorsque le réglage dynamique est sélectionné, la pompe est automatiquement contrôlée par les composants électroniques de l'appareil, qui décident à chaque instant de la quantité de fluide à transférer à l'électrode, en fonction de la consommation de courant pendant le traitement.

Dans ce mode, la pompe est activée à intervalles réguliers, pour pousser la même quantité de liquide vers l'électrode. La fréquence des activations peut être ajustée en sélectionnant l'un des **huit niveaux disponibles**, de 1 (activation peu fréquente) à 8 (activation très fréquente).

En mode **MANUAL**, la pompe ne s'active que lorsque l'interrupteur de DÉMARRAGE de la baguette est enfoncé (voir *chapitre 2.4*). **Le bouton doit être enfoncé et maintenu enfoncé pour que la pompe démarre et l'électrode doit être en contact avec la surface à travailler.**

Le programme **TIMED** est un mode de service qui active la pompe en continu pendant environ 30 secondes. Cette fonction est utile pour remplir rapidement le circuit hydraulique avant le traitement et pour assurer un apport immédiat de liquide à l'électrode.

Une fois ce programme sélectionné, activer la pompe en appuyant sur le bouton  du panneau de commande. La pompe s'arrête automatiquement à la fin du cycle, mais on peut l'arrêter à tout moment en appuyant à nouveau sur  ou sur l'interrupteur START/STOP de la baguette.

Pendant le cycle de programmation TIMED, l'unité ne fournit pas de courant.

- **RACCOURCI** : Quel que soit le programme sélectionné, si l'on maintient l'interrupteur STOP de la baguette enfoncé, la pompe commencera immédiatement à fonctionner en mode **TIMED**. Une fois l'interrupteur STOP relâché, l'appareil revient au réglage de travail précédent.

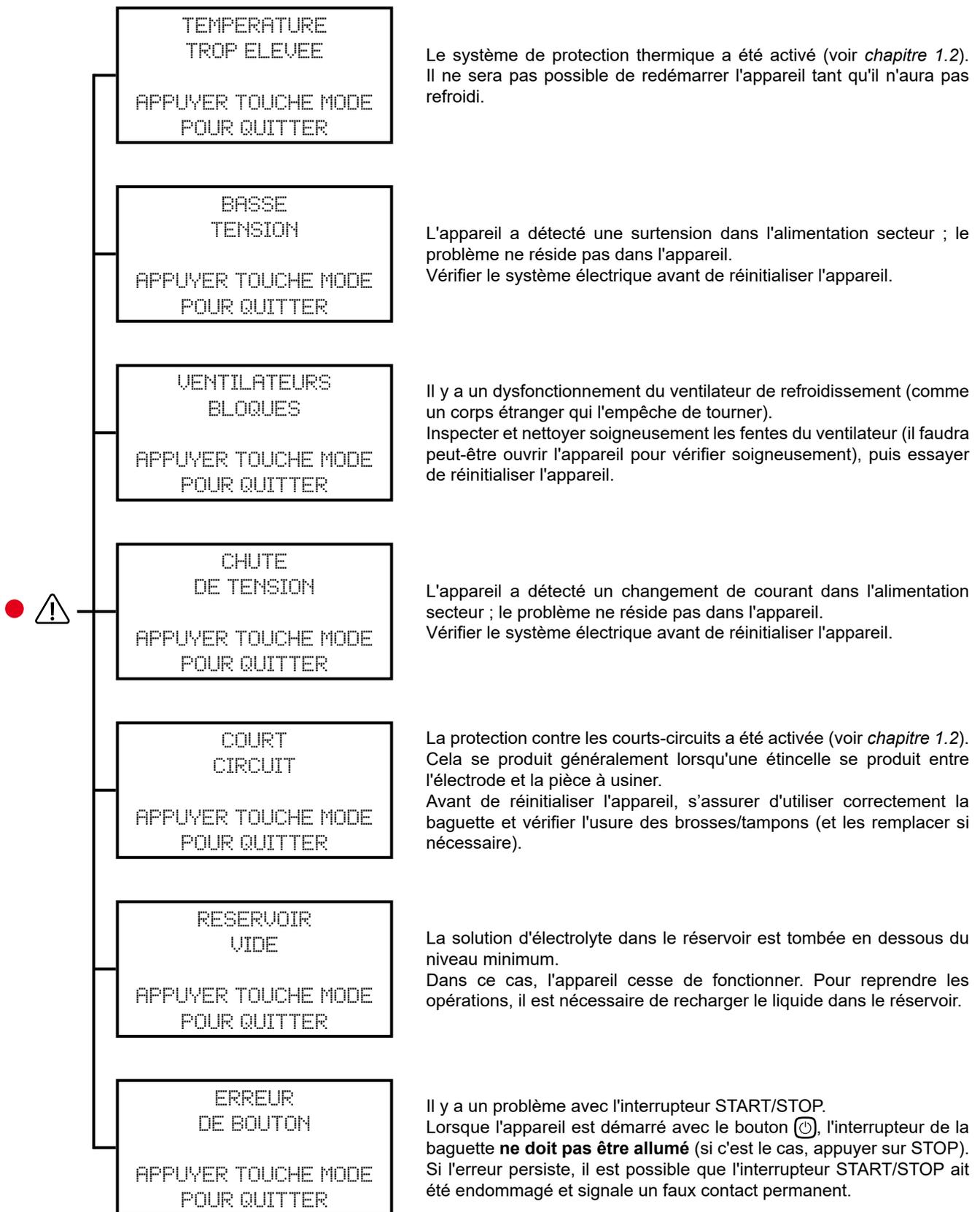
Pour revenir à l'écran du mode de fonctionnement, appuyer sur le bouton **MODE**.

3.6. MESSAGES D'ALARME

En cas de problèmes ou de pannes, le voyant d'alarme s'allume (voir *chapitre 3.1*) et l'appareil cesse de fournir du courant. Pour aider l'utilisateur à identifier plus facilement la source du problème, l'appareil affiche un message texte indiquant la cause probable du dysfonctionnement.

Après avoir résolu le problème, appuyer sur le bouton **MODE** pour réinitialiser l'appareil et reprendre le travail.

Pour obtenir de l'aide, contacter **le Service Clientèle de WALTER** (walter.com).



4. ACCESSOIRES DE MONTAGE SUR LA BAGUETTE



Lors de l'installation des inserts, tampons et brosses, l'appareil doit être éteint :

- Placer l'interrupteur principal en position « O ».
- Débrancher l'appareil du secteur.



Pour son fonctionnement normal, l'appareil nécessite l'utilisation de solutions acides particulières pouvant être dangereuses (lire le *chapitre 1* soigneusement).

Lors du remplacement d'un accessoire sur la baguette, **faire très attention aux résidus d'électrolyte restant sur le tampon ou la brosse.**

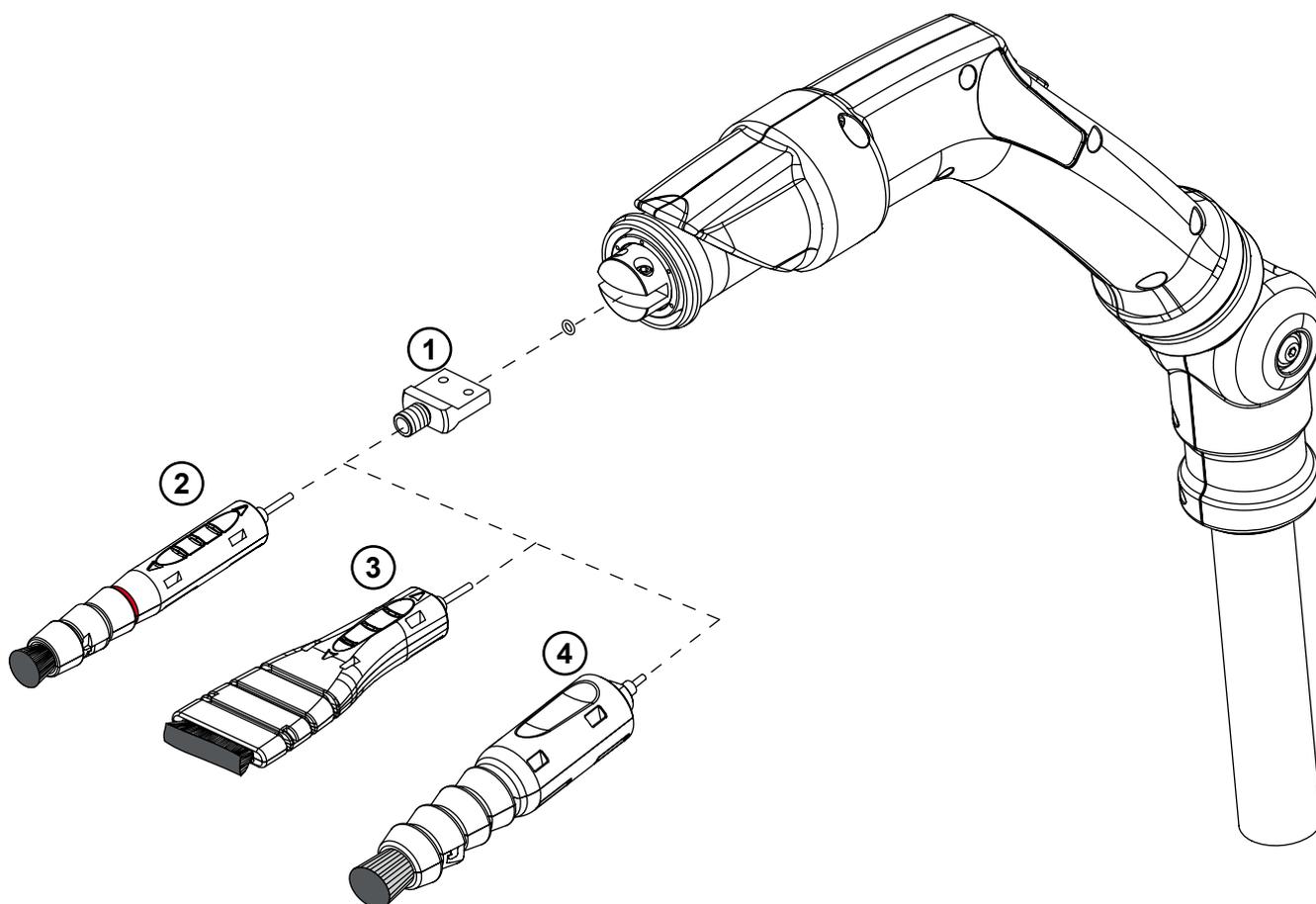


Toujours utiliser des gants de protection appropriés lors du montage/retrait des accessoires de la baguette afin de :

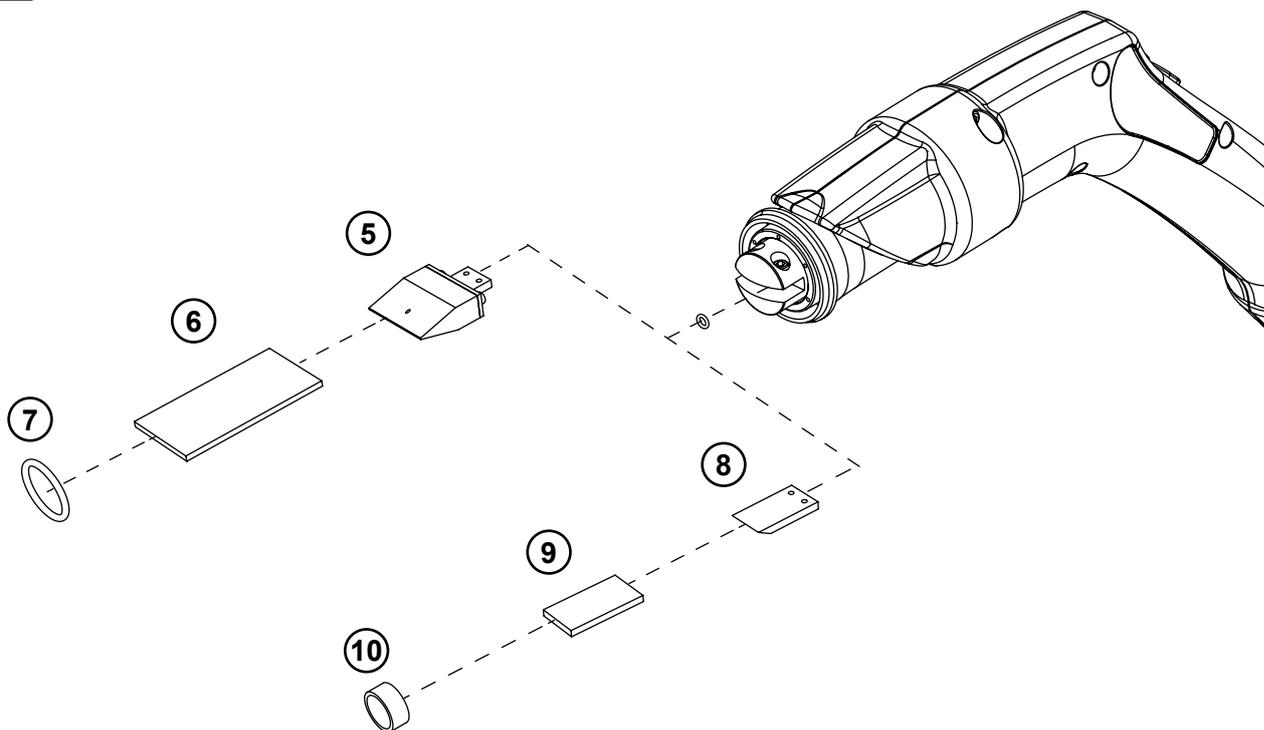
- Réduire le risque de contact direct entre la peau et les solutions acides.
- Obtenir un certain niveau de protection contre les brûlures si les inserts sont encore trop chauds.

4.1. APERÇU DES ACCESSOIRES

BROSSES



1	54-B 149	Adaptateur brosse	compris	p. 20
2	54-B 601	Brosse de forme ronde (Ø10)	comprise	p. 21
3	54-B 155	Brosse de forme triangulaire	en option	p. 21
4	54-B 606	Brosse de forme ronde (Ø12)	en option	p. 21

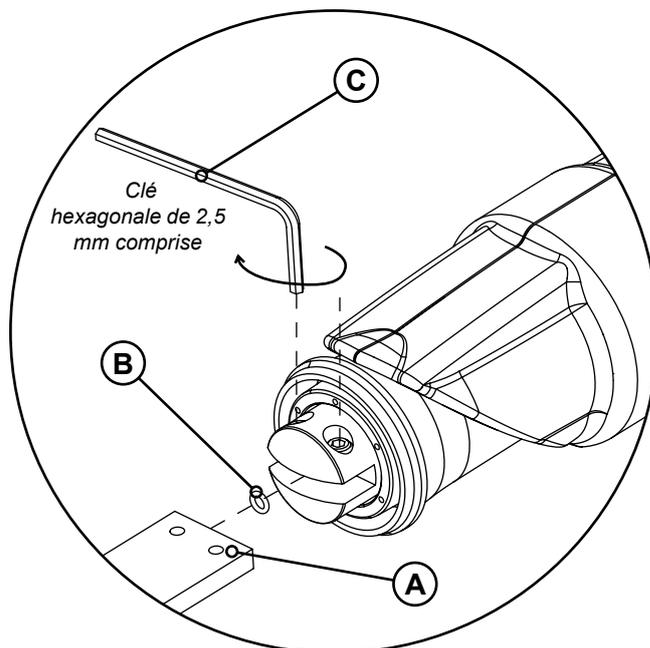


5	54-B 009	Insert graphite 45 mm	en option	p. 22
6	54-B 043	Tampon de nettoyage SURFOX pour insert en graphite 45 mm	en option	p. 22
7	54-B 180	Joint torique 30 x 3,5	en option	p. 22
8	54-B 143	Insert en tungstène 22 mm	en option	p. 23
9	54-B 026	Tampon de nettoyage SURFOX type A	en option	p. 23
10	54-B 002	Bague de serrage pour insert en tungstène 22 mm	en option	p. 23

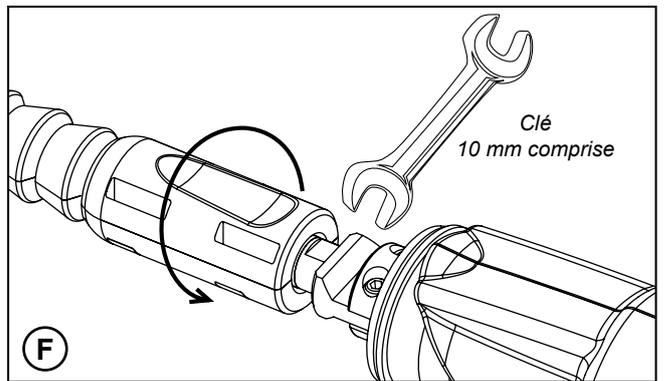
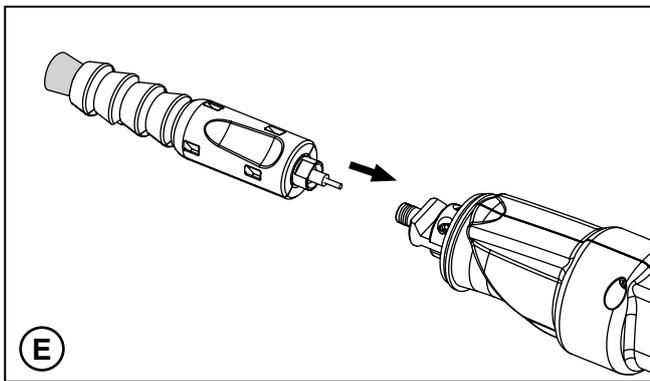
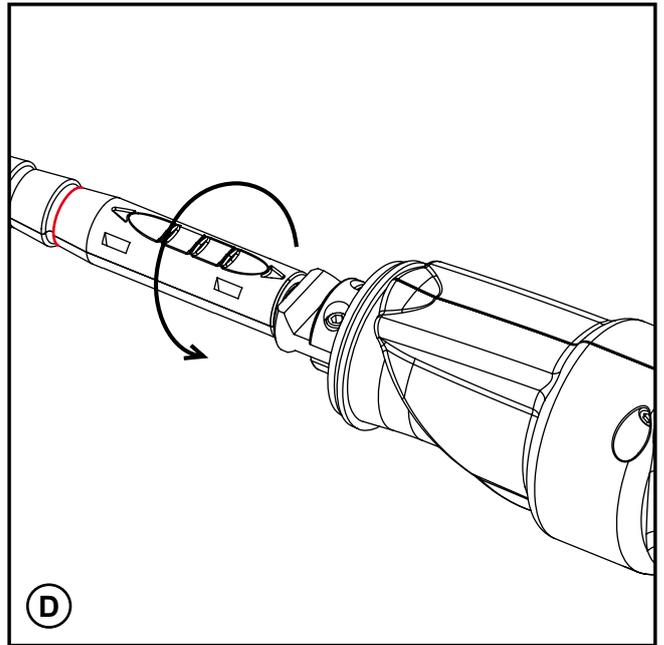
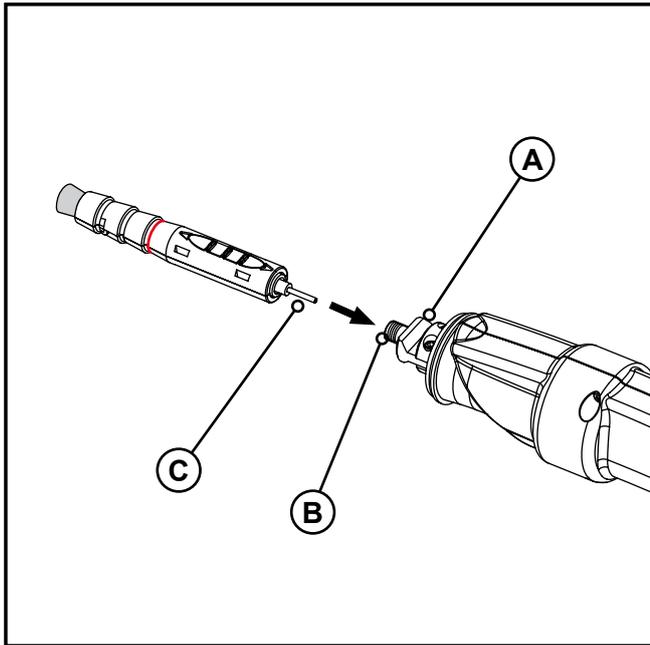
Le **Service Clientèle de WALTER** (walter.com) est à votre disposition pour toute information supplémentaire.

4.2. INSTALLATION ADAPTATEUR BROSSSE/INSERTS

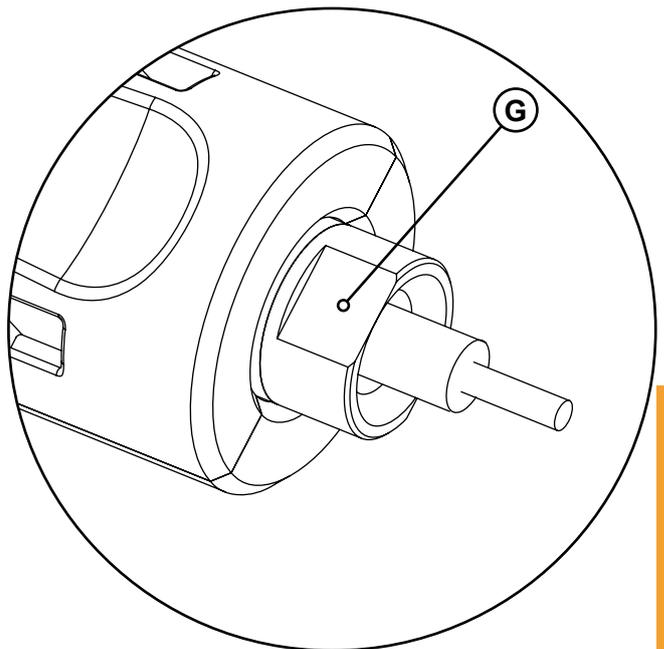
- Prendre l'adaptateur de brosse **54-B 149** ou l'insert souhaité.
- À l'arrière de l'adaptateur (ou de l'insert) se trouvent les deux fraises (A) où les vis de fixation de l'accouplement de la baguette seront serrées.
- Avant de positionner l'adaptateur (ou l'insert) sur le raccord de baguette, **s'assurer que le joint torique 48-R 113 est en place (B)**.
- Placer l'adaptateur (ou l'insert) sur le couplage de la baguette et serrer les deux vis de réglage avec une clé hexagonale de 2,5 mm (C) (incluse) ; s'assurer que les vis de réglage sont correctement alignées avec les fraises (A).



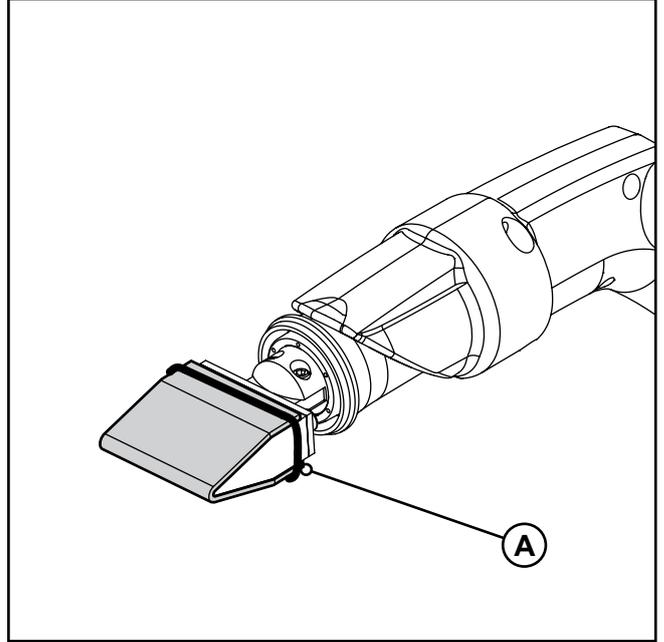
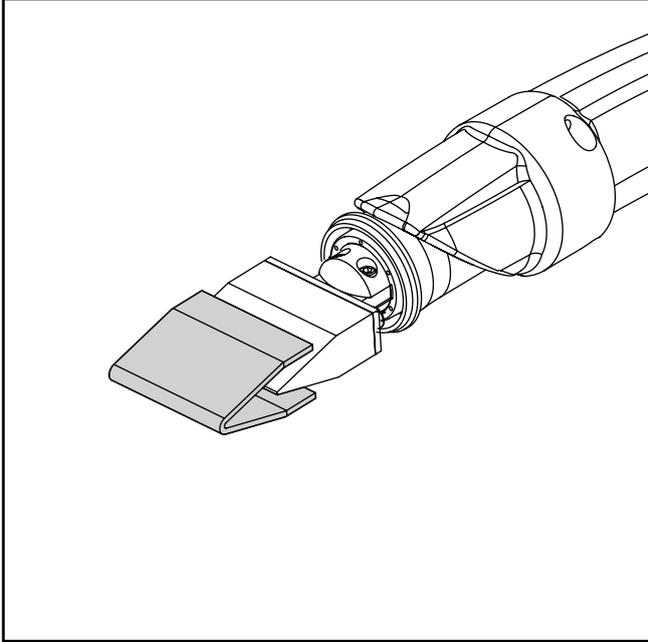
4.3. MONTAGE DES BROSSES



- Installer l'adaptateur de brosse (A) sur la baguette (voir chapitre 4.2).
- L'adaptateur est équipé d'un raccord fileté (B) sur lequel visser la brosse.
- Visser la brosse sur le raccord fileté ; faire attention lorsque l'on enfle l'extrémité du tube de la brosse (C).
- Lors de l'utilisation de la brosse de forme ronde Ø10 **54-B 601** ou de la brosse de forme triangulaire en option **54-B 155**, l'installation sur l'adaptateur peut se faire par un simple vissage des deux pièces à la main (D)
- Lors de l'installation de la brosse de forme ronde Ø12 en option **54-B 606** (E), utiliser la clé de 10 mm (incluse) pour serrer fermement la brosse sur le filetage de l'adaptateur (F). Le segment de couplage brosse a une forme spéciale (G) pour s'accrocher facilement avec la clé.
- Si nécessaire, ajuster la longueur des poils de la brosse (voir chapitre 4.6).



4.4. MONTAGE DU TAMPON SUR L'INSERT GRAPHITE 45 mm

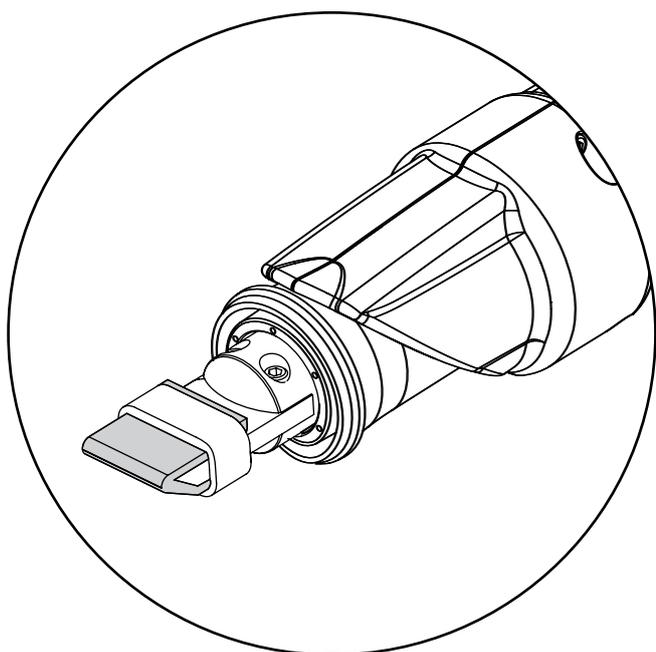
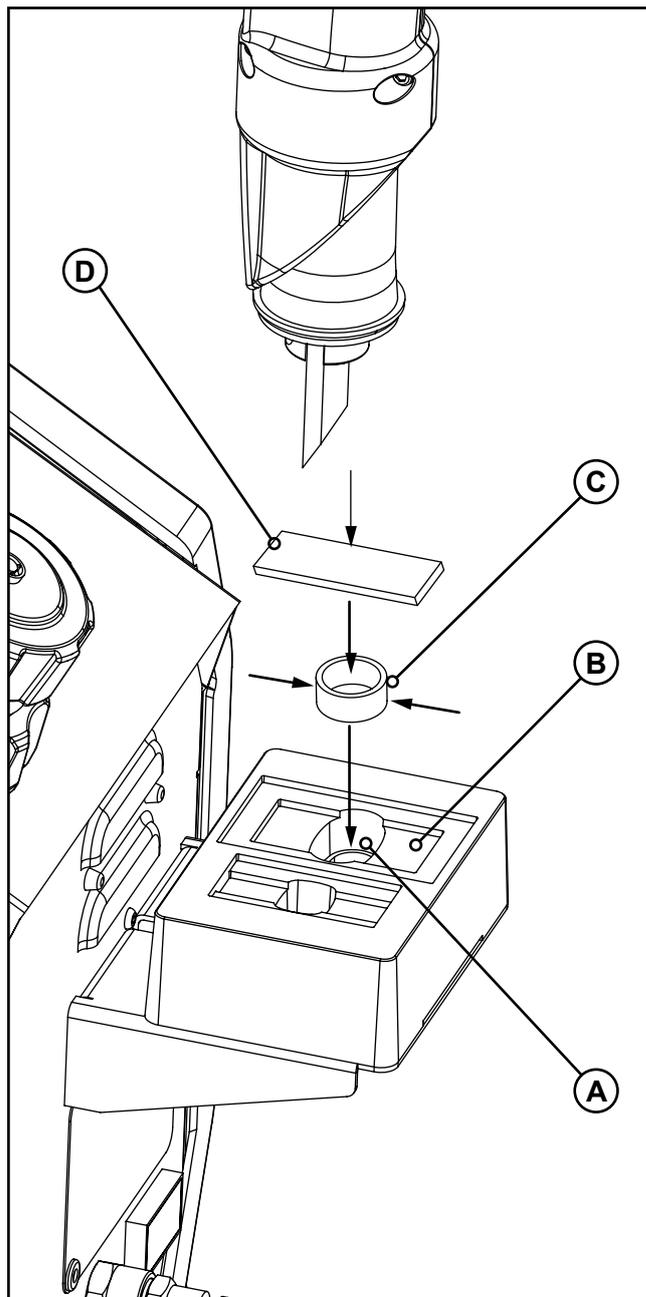


- Installer l'insert **54-B 009** sur la baguette (voir *chapitre 4.2*)
- Plier le tampon **54-B 043** en forme de « U » et le coller sur l'électrode.
- Fixer le tampon en place à l'aide du joint torique **54-B 180** (A).
- Ajuster la direction de l'insert au besoin (voir *chapitre 4.7*).

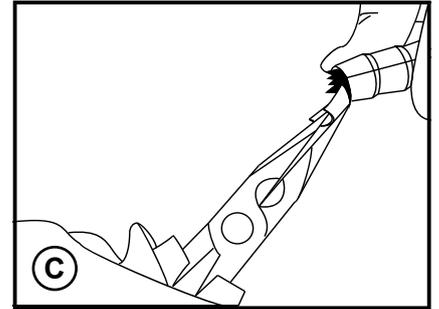
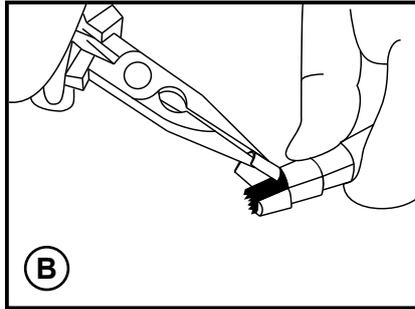
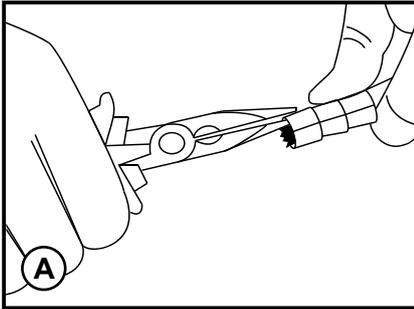
4.5. MONTAGE DES TAMPONS AVEC BAGUE DE SERRAGE PTFE

Dans certains types d'inserts (ex. **54-B 143**), le tampon est fixé à l'aide d'une bague de serrage en PTFE (ex. **54-B 002**). Dans ces cas, l'outil de montage du tampon à l'arrière de l'appareil est utilisé pour l'assemblage (voir *chapitre 2.4*).

- Installer l'insert sur la baguette (voir *chapitre 4.2*).
- Insérer la bague de serrage (C) dans la fente ovale spéciale de l'outil de montage du tampon (A). Pour ce faire, appliquer une légère pression avec les doigts sur les deux côtés opposés de l'anneau afin qu'il prenne une forme elliptique, puis le positionner en place.
- Placer le tampon **54-B 026** (D) dans la rainure rectangulaire de l'outil d'insertion de tampon (B).
- Prendre la baguette et pousser la pointe sur l'outil d'insertion du tampon de sorte que le tampon et la bague s'adaptent tous les deux sur l'électrode.
- Ajuster la direction de l'insert au besoin (voir *chapitre 4.7*).



4.6. RÉGLAGE DE LA LONGUEUR DES POILS DE LA BROSSSE



• Les brosses du SURFOX 206 sont composées de segments qui doivent être retirés progressivement au fur et à mesure que les poils s'usent.

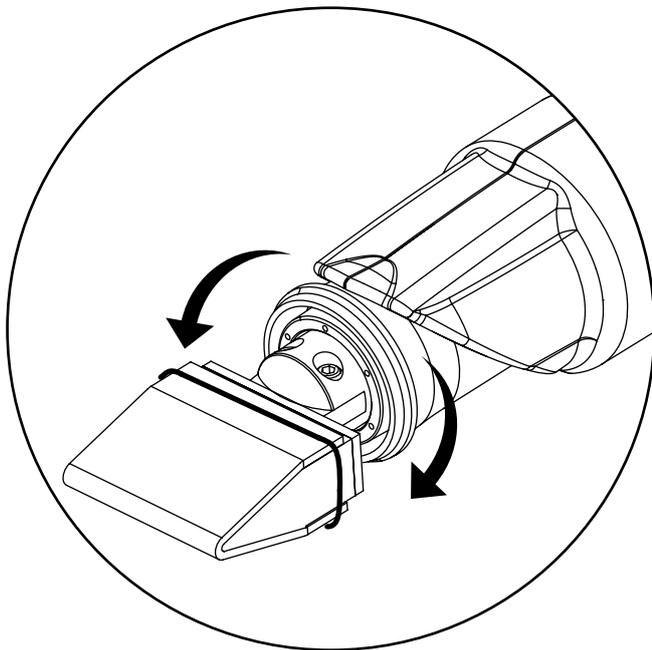
54-B 601	3 segments
54-B 155	3 segments
54-B 606	4 segments

- Une fois les poils usés, utiliser une pince à bec long pour retirer le premier segment (A).
- Insérer le long nez dans les manchons et soulever la partie supérieure du manchon (B).
- Faire de même avec l'autre moitié (C).



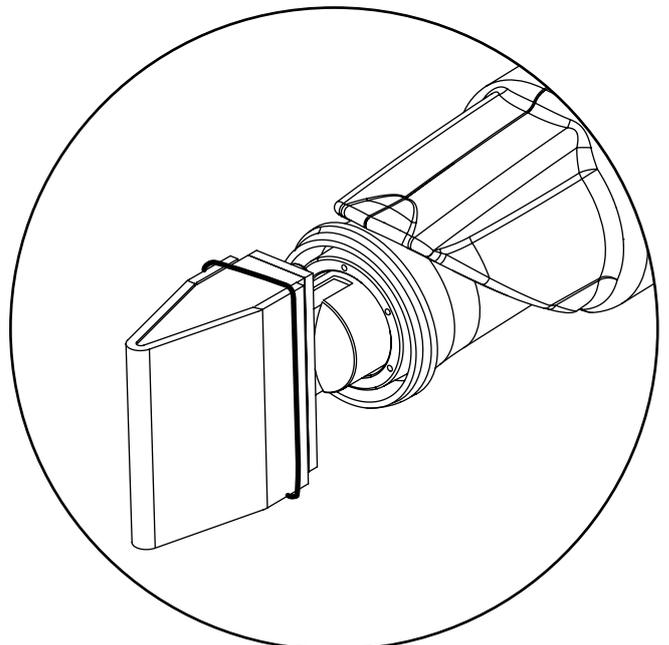
Pour une performance optimale et une meilleure durabilité de la brosse, saturer soigneusement les fibres et effectuer le nettoyage des soudures avec une quantité suffisante de solution électrolytique. Rincer la brosse à l'eau et neutraliser avec Surfox-N après utilisation.

4.7. DIRECTION DES INSERTS



Pour faciliter le traitement lorsque les surfaces à traiter ont des formes particulières ou sont situées dans des endroits difficiles d'accès, il est possible d'ajuster le raccord de la baguette pour disposer l'insert dans une position plus confortable.

L'insert peut être tourné d'environ $\pm 90^\circ$ par rapport à la position horizontale.



Les électrodes atteignent des températures très élevées pendant les opérations de traitement.

S'il est nécessaire de changer l'orientation de l'insert, éviter les brûlures aux mains.

5. AVANT DE DÉMARRE L'APPAREIL

5.1. PRÉCAUTIONS D'UTILISATION DE L'APPAREIL

Pour éviter d'endommager l'appareil, vérifier que :

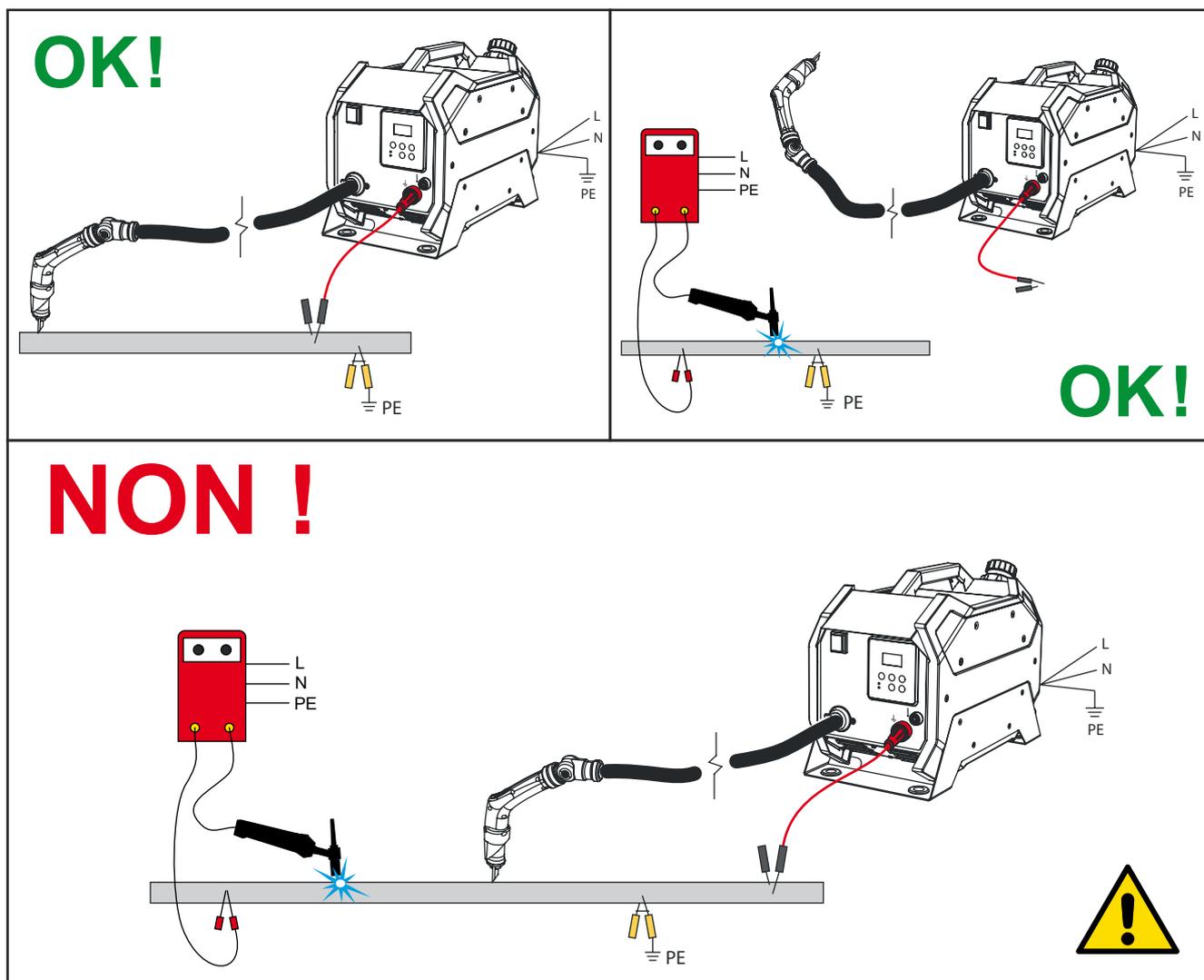
- La tension du secteur correspond à celle supportée par l'unité (comme spécifié dans les données techniques et la plaque signalétique).
- La surface à traiter est reliée à la terre avec un câble d'épaisseur appropriée.
- Toutes les prises, connecteurs et câbles utilisés avec l'appareil sont en bon état de fonctionnement.
- Le système électrique auquel l'unité est connectée est équipé de dispositifs de protection contre les courts-circuits et les surintensités. Ces systèmes de sécurité doivent être pleinement opérationnels.
- Le poste de travail où l'appareil est utilisé doit toujours être maintenu propre et bien rangé.
- Après le traitement ou pendant les pauses, la pince de mise à la terre de la pièce ou de la surface de travail est désactivée.

Dans les environnements de travail où il y a à la fois des postes de soudage et de décapage :

- Ne pas souder/nettoyer dans la même pièce en même temps.
- Débrancher le câble de terre de l'appareil pendant toute opération de soudage.



Si l'opérateur utilise une machine à souder alors que les deux câbles de mise à la terre sont connectés à la surface en cours de traitement, les composants électriques de l'appareil peuvent être endommagés même si la torche de soudage n'entre pas en contact avec la pièce à travailler. En particulier, les composants internes du dispositif pourraient être soumis à une haute tension allant jusqu'à 100 V.

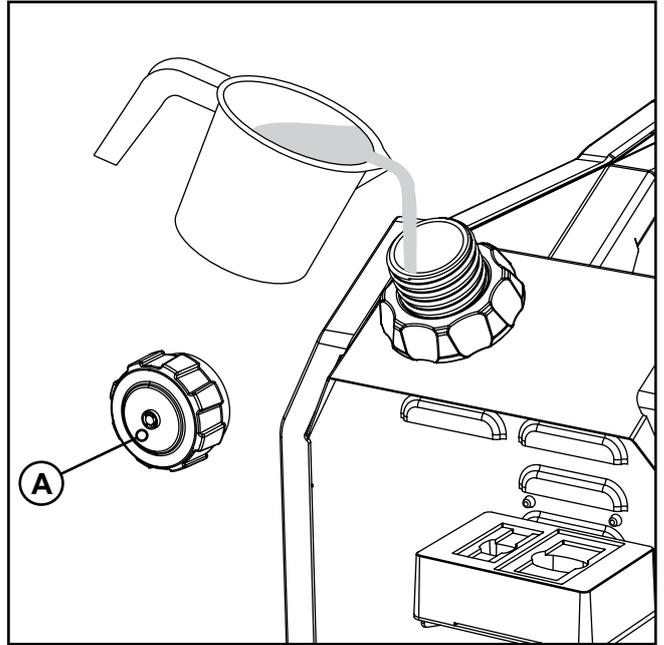


5.2. REMPLISSAGE DU RÉSERVOIR

- S'assurer que l'appareil repose fermement sur une surface plane et à niveau.
- Retirer le bouchon du réservoir (A).
- Verser environ 1,8 l de solution d'électrolyte ; **le niveau du liquide ne doit jamais atteindre le bord.**



Les solutions acides peuvent être nocives pour les personnes et l'environnement, alors pendant les opérations de remplissage du réservoir, prendre toutes les précautions décrites dans le *chapitre 1*.
Veiller en particulier à ne pas renverser l'électrolyte à l'extérieur du réservoir.



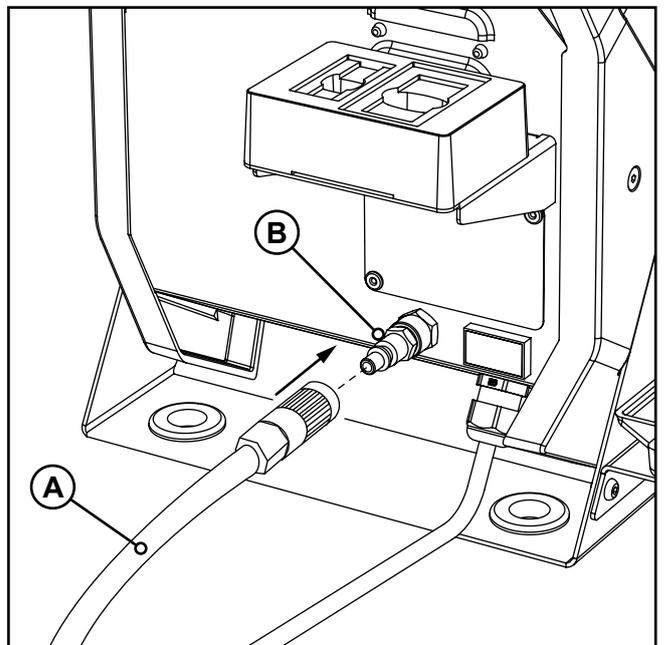
5.3. RACCORDEMENT AU CIRCUIT D'AIR COMPRIMÉ

- Prendre la borne d'air comprimé (A) et l'installer sur le connecteur approprié (B) à l'arrière de l'appareil.



Les caractéristiques du circuit d'air comprimé doivent être **strictement** les suivantes :

- Pression de fonctionnement 150 PSI.
- Flux d'air sec.

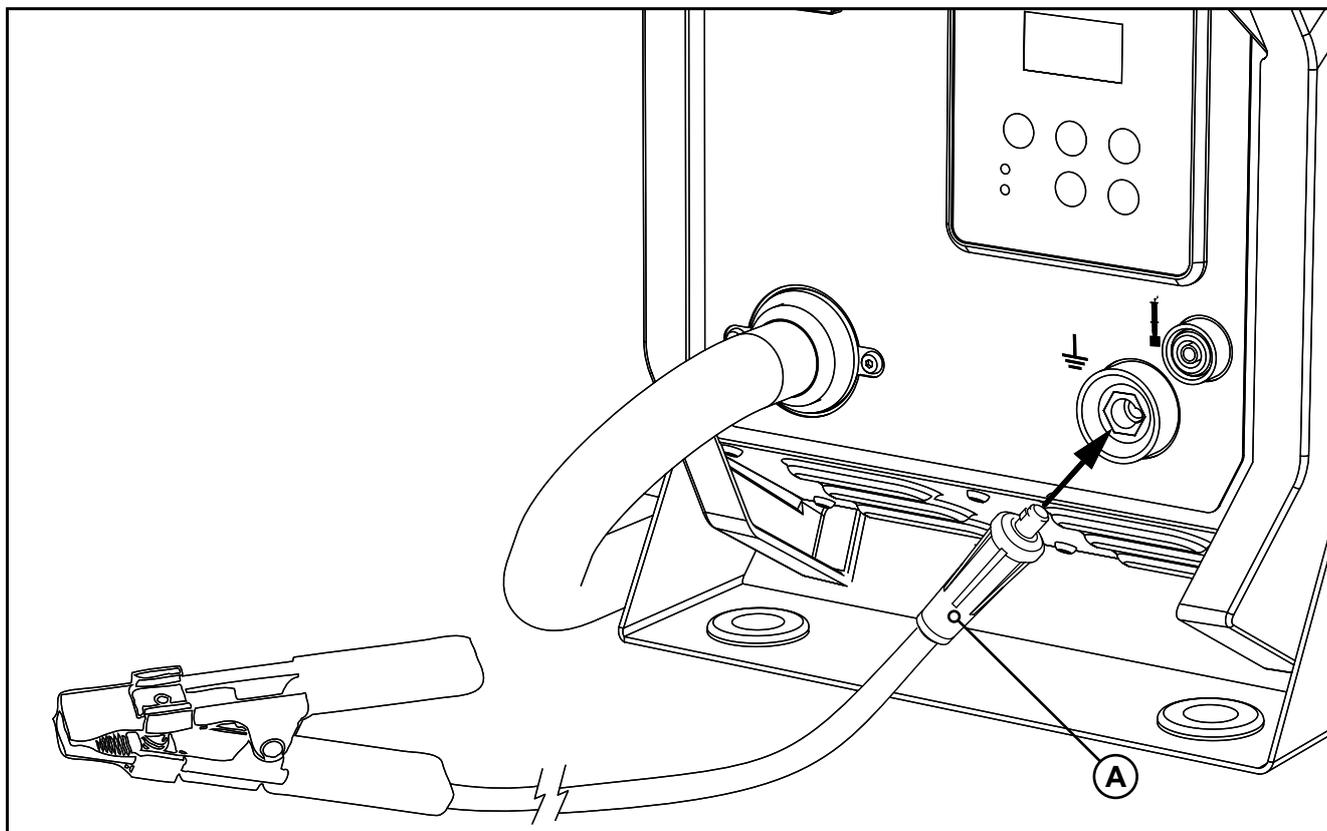



S'il n'est pas possible de connecter l'appareil à un circuit d'air comprimé, le système de traitement des fumées intégré à l'appareil ne doit pas entrer en fonctionnement.

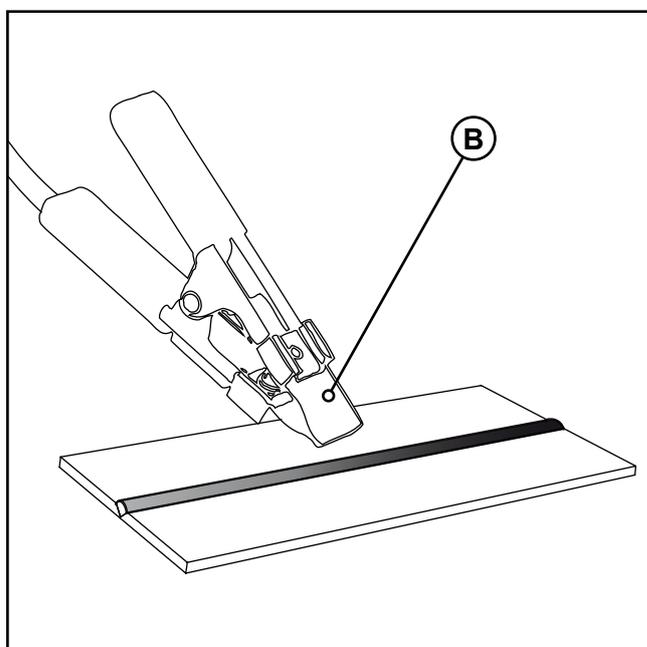
5.4. INSTALLATION ÉLECTRIQUE



S'assurer d'avoir lu et vérifié toutes les consignes de prudence du *chapitre 5.1*.



- Préparer la baguette en installant l'accessoire le plus adapté pour le type de travail que l'on souhaite effectuer (voir *chapitre 4*).
- Connecter le connecteur du câble de terre (A) à la prise rouge sur le panneau avant de l'unité.
- Utiliser la borne crocodile du câble de mise à la terre (B) pour saisir la pièce d'acier inoxydable à traiter.
- Brancher le cordon d'alimentation de l'appareil à une prise appropriée.



6. NETTOYAGE ET POLISSAGE DES SOUDURES

6.1. DÉMARRER LE TRAITEMENT

Avant de commencer à décaper/polir une pièce d'acier inoxydable, vérifier que toutes les opérations préliminaires décrites au *chapitre 5* ont été effectuées correctement.

Pour son fonctionnement normal, l'appareil nécessite l'utilisation de solutions électrolytiques spéciales. Il est très important de choisir le liquide le plus approprié pour le type de traitement à effectuer :

- **SURFOX-T**, une solution de nettoyage robuste adaptée au décapage et au polissage.
- **SURFOX-G**, une solution de nettoyage à pH neutre adaptée au décapage uniquement.

Toujours se reporter à la fiche technique du produit pour obtenir des indications détaillées sur son domaine d'utilisation. Le **Service Clientèle de WALTER** (walter.com) est à votre disposition pour toute information supplémentaire.



Les solutions acides sont dangereuses et peuvent causer des dommages aux personnes et aux biens : lire attentivement le *chapitre 1* pour connaître les précautions de sécurité et l'équipement de protection individuelle à utiliser lorsque l'on travaille avec ces substances.

- S'assurer que le type de solution d'électrolyte souhaité est dans le réservoir et que la quantité est suffisante pour le type de traitement que l'on est sur le point de commencer ; si nécessaire, remplir le réservoir.
- S'assurer que l'accessoire le plus approprié est installé sur la baguette pour le type de traitement à effectuer.
- Allumer l'appareil en tournant l'interrupteur principal (situé sur le panneau avant de l'appareil) en position « I ».
- Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité en appuyant sur le bouton **MODE** sur le panneau de commande (voir *chapitre 3.3* pour plus d'informations).
- Appuyer sur le bouton **SET** pour sélectionner le niveau de puissance souhaité (voir *chapitre 3.4* pour plus d'informations). Afin de ne pas causer une usure excessive ou des dommages aux accessoires, il est recommandé de sélectionner le niveau de puissance selon le tableau suivant, qui prend en compte à la fois la puissance fournie par le modèle d'appareil SURFOX utilisé et la conductivité de la solution d'électrolyte.

ACCESSOIRE	N° PIÈCE	SURFOX-T	SURFOX-G
Brosse de forme ronde (Ø10)	54-B 601	MID	MID
Brosse de forme triangulaire	54-B 155	MID	MID
Brosse de forme ronde (Ø12)	54-B 606	HIGH	HIGH
Insert graphite 45 mm	54-B 009	MID	HIGH
Insert en tungstène 22 mm	54-B 143	MID	HIGH

Le tableau ne doit être considéré comme valide que si les valeurs de tension prédéfinies par le fabricant sont utilisées dans les différents modes de fonctionnement.

- Appuyer deux fois sur la touche **SET** pour régler le mode de fonctionnement de la pompe (voir *chapitre 3.5* pour plus d'informations).



Si l'on utilise l'appareil pour la première fois après l'achat, ne pas oublier que le circuit hydraulique est testé en usine à l'aide d'un liquide spécial non conducteur. Pour cette raison, avant le traitement, il est toujours conseillé de faire fonctionner la pompe pendant environ 1 ou 2 minutes pour s'assurer que tout le circuit hydraulique a été rempli exclusivement avec la solution d'électrolyte. Utiliser le programme PROGRAMMÉ pour faciliter cette opération. Au cours de cette procédure, observer attentivement le liquide libéré par la brosse/l'électrode et désactiver la pompe uniquement lorsqu'il n'y a plus de liquide d'essai résiduel visible.

- Appuyer et maintenir enfoncé le bouton STOP de l'interrupteur baguette pour forcer l'activation de la pompe et s'assurer que le tampon ou la brosse est correctement humidifié avec la solution d'électrolyte avant de commencer le traitement.



Si l'électrode n'est pas en contact avec la surface à traiter (c'est-à-dire qu'il n'y a pas de courant), la pompe cesse de fonctionner quel que soit le mode de fonctionnement sélectionné ; cela évite que la solution d'électrolyte ne soit gaspillée inutilement.

La seule façon de forcer le liquide à sortir, même s'il n'y a pas de courant, est d'utiliser le programme PROGRAMMÉ ou de maintenir enfoncé le bouton STOP de l'interrupteur baguette.

- Appuyer sur le bouton START de l'interrupteur baguette (ou sur le bouton  du panneau de commande) pour démarrer l'appareil. Le système d'abattement des fumées entre en fonctionnement.



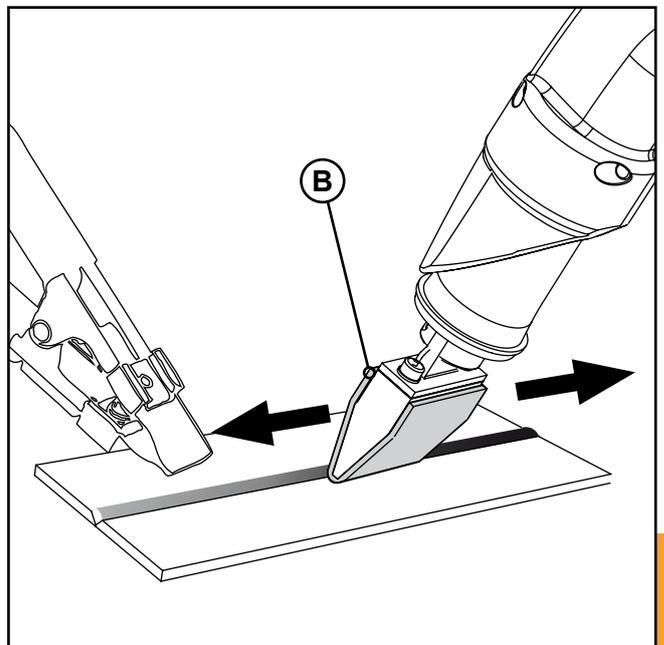
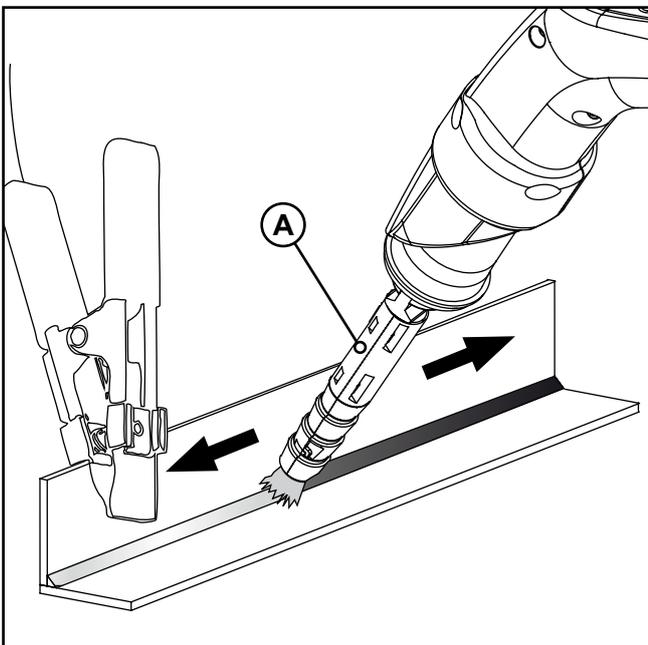
Une fois démarré, l'appareil s'éteint automatiquement après environ 30 secondes d'inactivité.

Il s'agit d'une mesure de précaution pour éviter que la baguette ne soit accidentellement alimentée en fin de traitement.

UTILISATION DES INDICATEURS SUR L'ÉCRAN

Pendant le traitement, des indicateurs à barres apparaissent sur l'écran montrant en temps réel la tension et le courant fournis par l'appareil (voir *chapitre 3.1*). Lorsque la pièce n'est pas touchée, aucun courant ne traverse la baguette et la tension est maintenue à la moitié de la tension réglée. La tension ne commence à augmenter que progressivement lorsque le travail commence réellement, minimisant ainsi la probabilité d'arc ou d'étincelle au point de contact entre la brosse/l'insert et la soudure à nettoyer/polir.

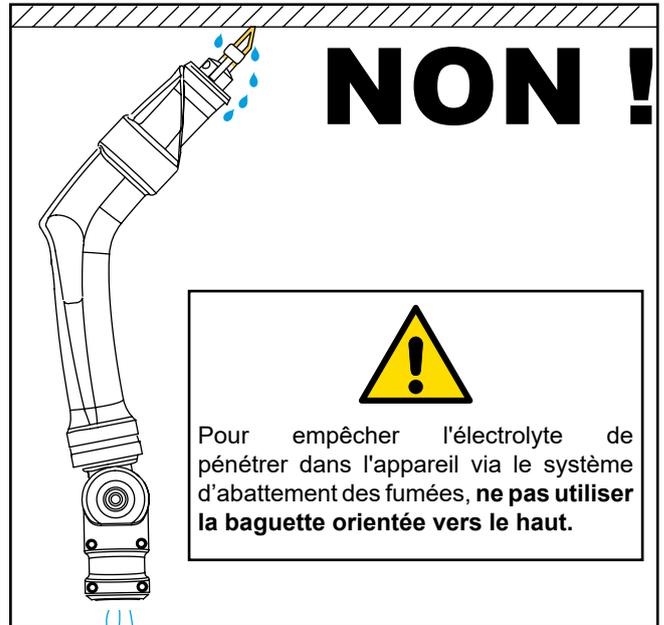
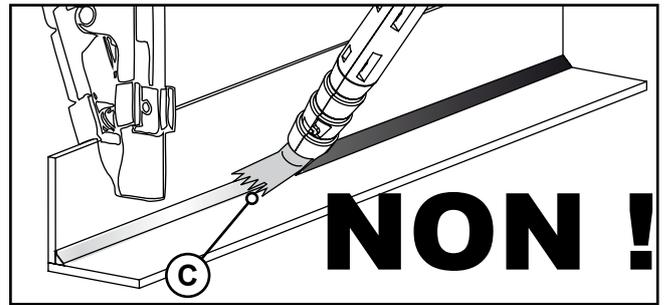
- Commencer le nettoyage/polissage en positionnant la brosse/le tampon sur la pièce en acier inoxydable.
- Passer la brosse/le tampon sur la soudure en appliquant une légère pression et continuer le processus jusqu'à ce que chaque signe d'oxydation soit complètement éliminé. Des étincelles et de la mousse peuvent se former au point de contact entre la brosse/le tampon et la soudure pendant le traitement. C'est parfaitement normal.
- Si nécessaire, utiliser les boutons – et + sur le panneau de commande pour régler la tension de sortie et obtenir de meilleurs résultats (si l'on change de mode de fonctionnement, la tension revient au niveau par défaut pré réglé par le fabricant).



- Les brosses (A) conviennent aux soudures difficiles à atteindre, tandis que les tampons (B) conviennent particulièrement aux grosses soudures.



- Le processus de polissage nécessite une plus grande quantité de solution électrolytique que le décapage.
- Toujours garder la brosse/le tampon bien humidifié avec la solution d'électrolyte pour éviter une surchauffe et une réduction significative de sa durée de vie ; s'il y a des signes évidents d'usure, remplacer immédiatement le composant.
- Si la puissance et/ou le voltage est augmenté durant le traitement, la solution d'électrolytes évapore plus rapidement ; compenser l'évaporation du liquide en augmentant la vitesse de la pompe (en mode DYNAMIQUE, ce n'est pas nécessaire ; voir *chapitre 3.5* pour plus de détails).
- Ne jamais utiliser un insert sans son tampon assorti ; l'insert ne doit jamais être placé en contact direct avec la pièce en acier.
- Lors du nettoyage/polissage, garder la brosse perpendiculaire à la soudure et ne jamais presser excessivement les poils de carbone contre la surface à traiter (C).
- Pour de meilleurs résultats, ajuster les poils de la brosse si nécessaire (voir *chapitre 4.6*)



6.2. APRÈS LE TRAITEMENT

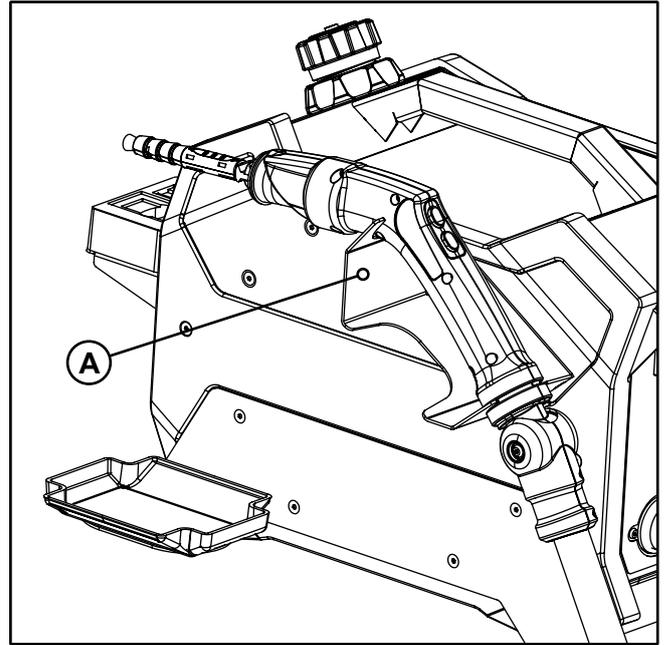
- Appuyer sur le bouton STOP de l'interrupteur baguette (ou sur le bouton ☺ du panneau de commande) pour arrêter l'alimentation en courant de la baguette et arrêter le système d'abattement des fumées.
- Remettre la baguette dans son support (A).



À la fin du traitement, toujours ranger la baguette et les autres accessoires de manière appropriée.

Ne jamais placer la baguette sur le dessus de l'appareil pendant les pauses ou à la fin du traitement, car la solution d'électrolyte pourrait s'égoutter de la brosse/du tampon humidifié et pénétrer à l'intérieur de l'appareil. Toujours utiliser le support approprié et vider le bac de collecte si nécessaire.

L'appareil doit en tout état de cause être conservé aussi propre que possible.



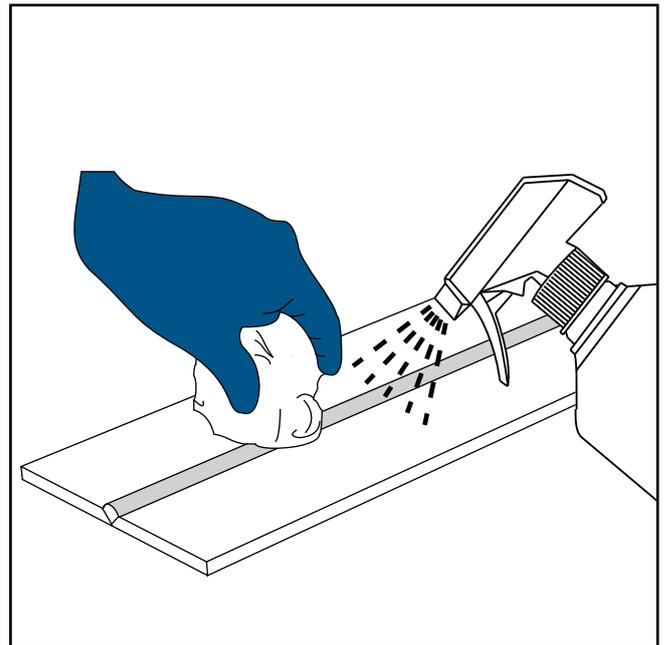
- Débrancher l'attache crocodile du câble de mise à la terre de la pièce usinée.
- Essuyer l'excès de solution électrolytique avec un chiffon en microfibre **54-B 090**.
- Utiliser la solution SURFOX-N sur la pièce traitée.



Il est très important de pulvériser la solution SURFOX-N sur la pièce ; ce produit neutralise tout électrolyte résiduel, évitant ainsi la formation de halos et de taches blanches (qui ne peuvent être éliminés qu'en répétant l'ensemble du processus).

Alternativement, il est possible de nettoyer la surface avec un jet d'eau abondant.

- Frotter la surface avec un chiffon en microfibre **57-M 001**.
- Sécher la surface à l'aide d'un chiffon sec en microfibre.



6.3. COUPURE

- Éteindre l'appareil en tournant l'interrupteur principal en position « O ».
- Débrancher la fiche de l'unité de la prise d'alimentation.
- Effectuer l'entretien de routine de l'appareil comme décrit au *chapitre 8.1*.
- Pour limiter tout impact environnemental, le tampon usagé et les liquides usagés doivent toujours être éliminés conformément aux règlements sur l'élimination des déchets en vigueur (voir *chapitre 9* pour plus d'informations).

7. MARQUAGE/GRAVURE (EN OPTION)

Grâce au kit standard de marquage/gravure électrochimique **54-B 080** et aux pochoirs de sérigraphie (tous deux en option), le SURFOX 206 peut être utilisé pour marquer l'acier inoxydable ; avec cette fonction, on peut imprimer instantanément n'importe quel logo sur l'acier inoxydable.

Le marquage/gravure électrochimique utilise le principe de l'électrolyse par des **liquides neutres qui ne sont ni irritants ni corrosifs**.

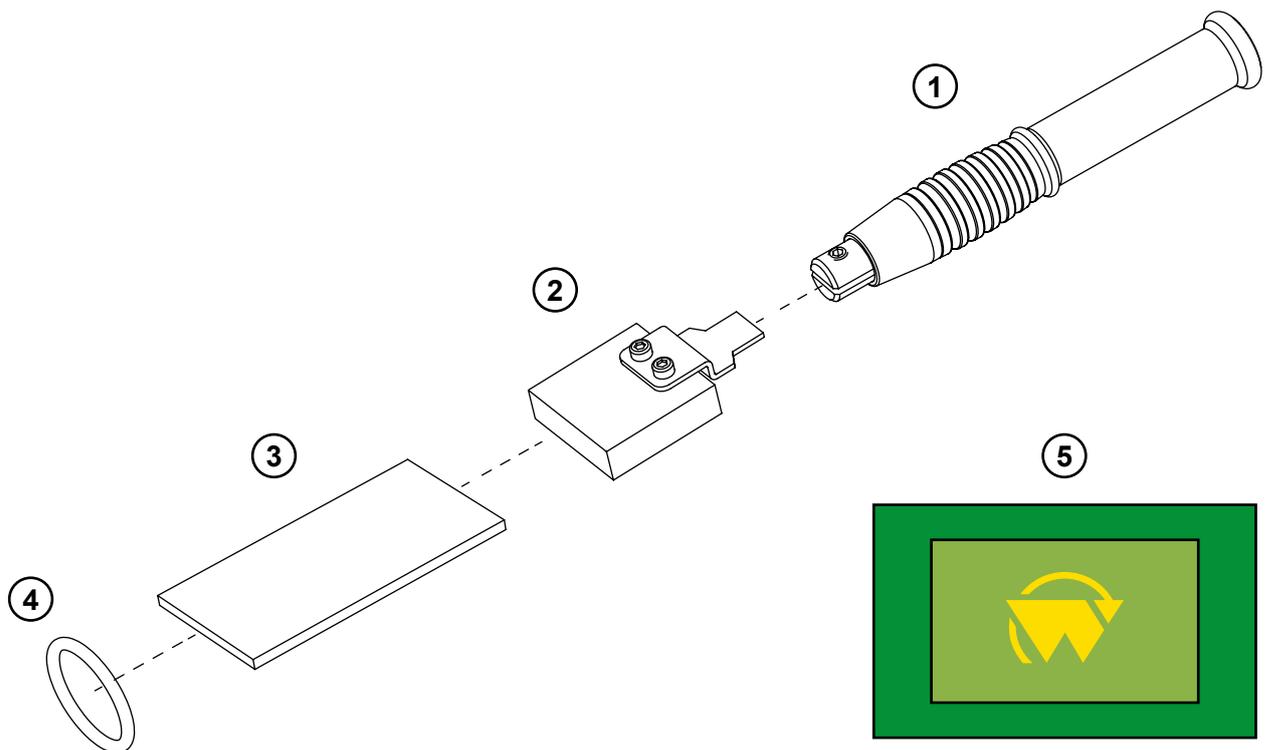
Les dimensions standard d'un pochoir de sérigraphie vont d'un minimum de 25x15 mm à un maximum de 257x170 mm. S'il est utilisé correctement, le pochoir peut être utilisé pour environ 500 marquages sans avoir à le remplacer. Cependant, la durée des pochoirs dépend également d'autres facteurs importants tels que sa taille ou la densité de l'arrière-plan qui compose les graphismes.

WALTER vous donne également la possibilité d'acheter le kit de marquage Pro **54-B 081** (compatible uniquement pour PC) pour la fabrication de pochoirs jetables particulièrement adaptés au marquage des numéros de série, des logos et des plaques CE



N'utiliser que des kits et des pochoirs de marquage d'origine. Les produits non certifiés, tels que les solutions d'électrolyte inadaptées ou les inserts et tampons de marquage non spécialement conçus pour cette fonction, pourraient causer des dommages permanents à l'appareil et à la pièce. Pour acheter les kits de marquage, les écrans de sérigraphie personnalisés ou l'imprimante, contacter la **Division Graphique de WALTER** (walter.com).

7.1. APERÇU DES ACCESSOIRES BAGUETTE DE MARQUAGE/GRAVURE



1	54-B 200	Baguette marquage/gravure	en option	p. 32
2	54-B 088	Insert graphite de marquage 35 x 10 mm	en option	p. 33
3	54-B 083	Tampon de marquage pour insert graphite 35 x 10 mm	en option	p. 33
4	54-B 089	Joint torique pour insert de marquage 35 x 10 mm	en option	p. 33
5	-	Pochoir	en option	p. 32

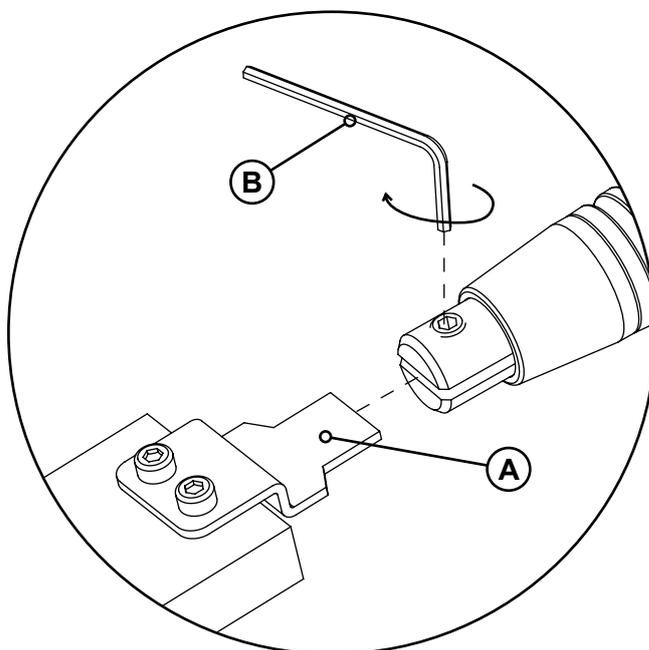
Le **Service Clientèle de WALTER** (walter.com) est à votre disposition pour toute information supplémentaire.

7.2. INSTALLATION DES POCHOIRS



Lors de l'installation des inserts, la baguette de marquage/gravure ne doit pas être connectée à l'appareil.

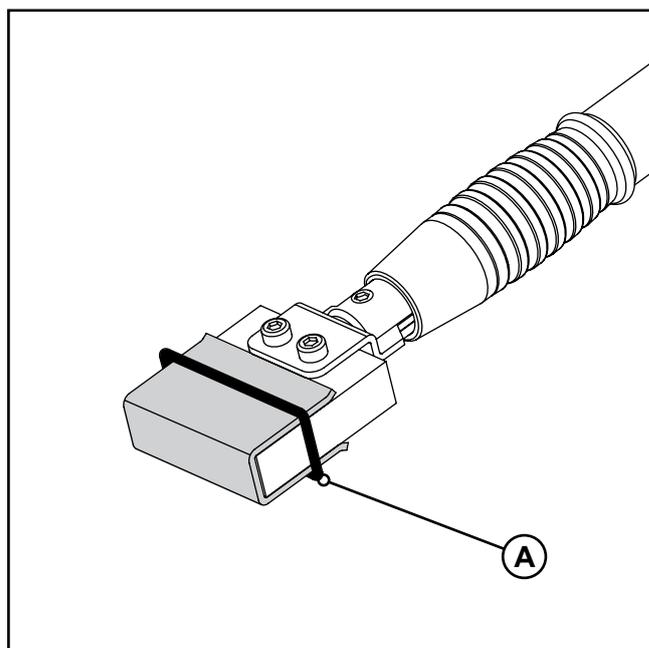
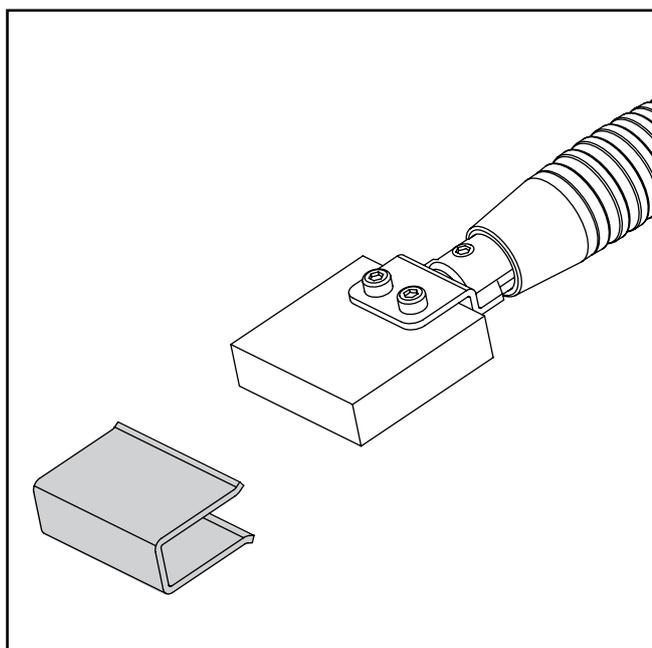
- Prendre le pochoir **54-B 088**.
- Insérer la languette d'accouplement (A) dans la fente prévue de la baguette marquage/gravure.
- Serrer la vis de réglage à l'aide d'une clé hexagonale de 2,5 mm (B).



7.3. MONTAGE D'UN TAMPON SUR L'INSERT DE MARQUAGE



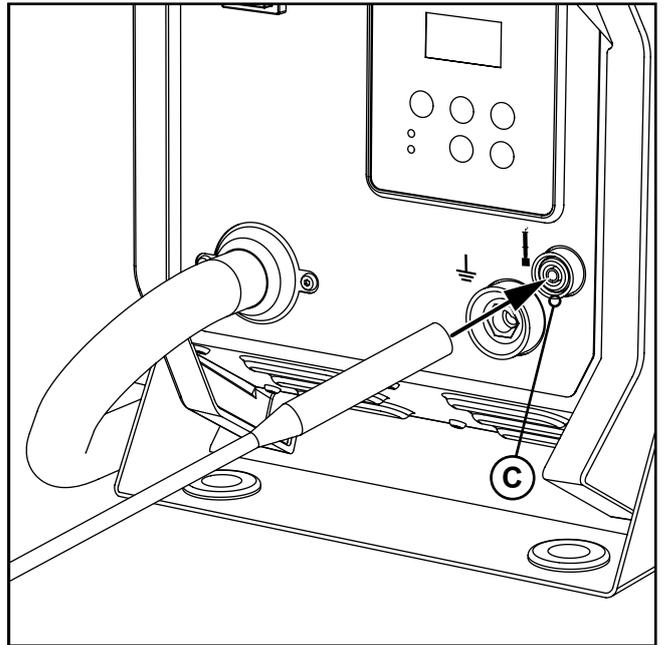
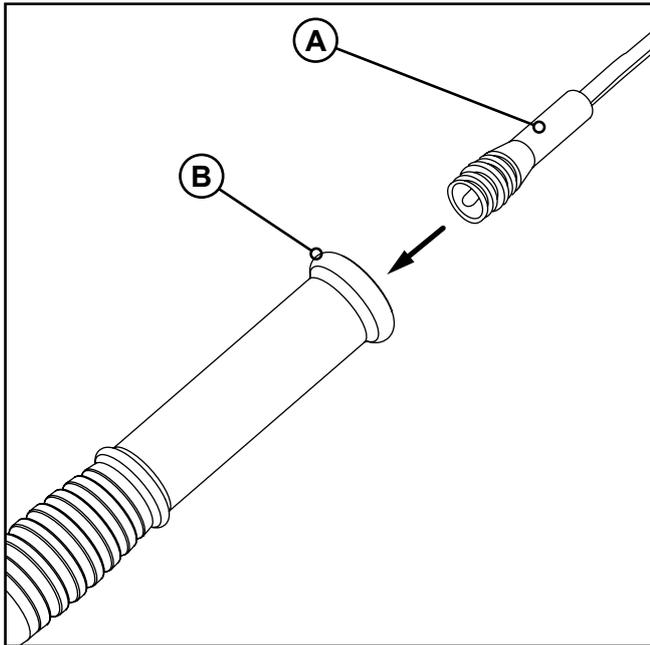
Lors de l'installation du tampon, la baguette de marquage/gravure ne doit pas être connectée à l'appareil.



- Installer l'insert **54-B 088** sur la baguette marquage/gravure (voir *chapitre 7.2*).
- Plier le tampon **54-B 083** en forme de « U » et le coller sur l'électrode.
- Fixer le tampon en place à l'aide du joint torique **54-B 089** (A).

7.4. INSTALLATION ÉLECTRIQUE

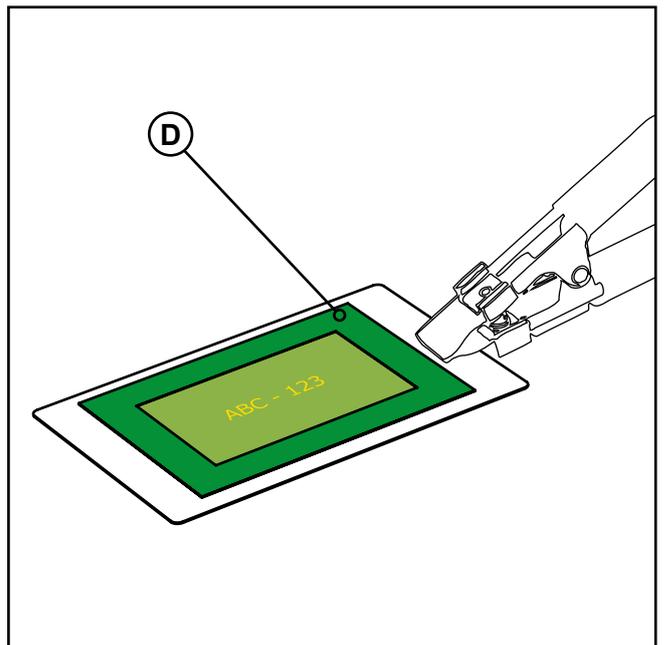
- Utiliser le câble de connexion (A) pour effectuer l'installation électrique de la baguette de marquage/gravure ; connecter une extrémité au couplage approprié sur la baguette (B) et l'autre dans la prise désignée sur le panneau avant de l'appareil (C).



- Poser le pochoir (D) sur la pièce à marquer/graver et vérifier que toutes les opérations préliminaires décrites au *chapitre 5* ont été effectuées correctement. En particulier, s'assurer que l'attache crocodile du câble de mise à la terre a été fixée à la pièce en acier inoxydable à traiter.



Avant d'utiliser un nouveau pochoir, il est recommandé de l'utiliser sur une surface d'échantillon pour effectuer des marquages de test afin d'ouvrir complètement ses mailles et d'obtenir une image optimale.



7.5. DÉMARRER LE TRAITEMENT

- Choisir le liquide le plus approprié en fonction du type de marquage à effectuer :
 - ◇ **SURFOX-M**, pour le marquage ; le résultat sera une marque sombre et très contrastée sur la pièce.
 - ◇ **SURFOX-E**, pour la gravure ; le résultat sera un marquage clair et léger en raison du principe d'érosion par étincelle.
- Verser quelques gouttes de solution électrolytique (A) sur le tampon de marquage.



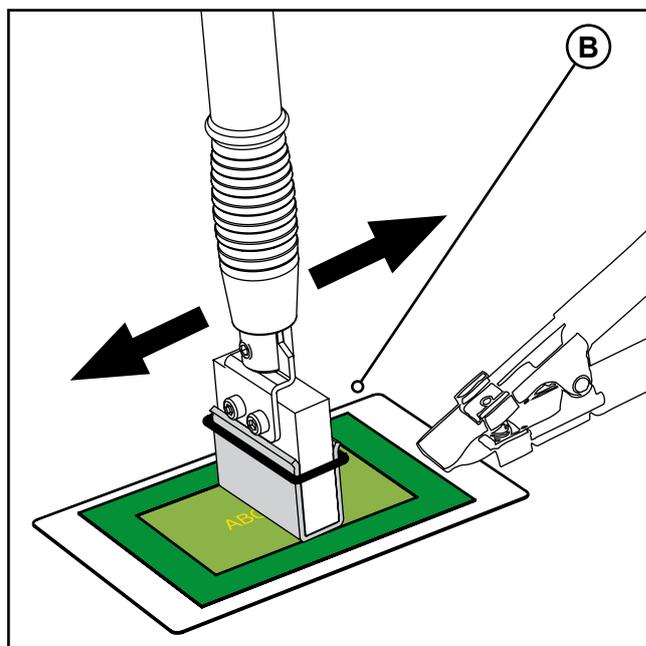
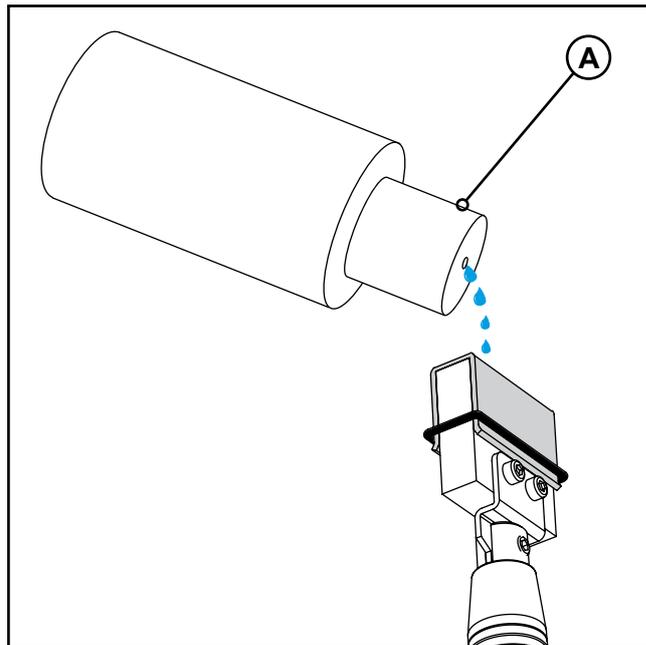
Le tampon humidifié avec la solution électrolytique permet de réaliser environ 15 marquages consécutifs, après quoi il doit être réhumidifié.

- Allumer l'appareil en tournant l'interrupteur principal (situé sur le panneau avant de l'appareil) en position « I ».
- Sélectionner le mode de fonctionnement souhaité en appuyant sur le bouton **MODE** sur le panneau de commande (voir *chapitre 3.3* pour plus d'informations).
- Contrairement au nettoyage et au polissage, le processus de marquage/gravure avec l'insert de 35 mm nécessite un minimum de courant, il n'est donc pas nécessaire de sélectionner une tension de fonctionnement particulière.
- Appuyer sur le bouton  du panneau de commande pour démarrer l'appareil.



Une fois démarré, l'appareil s'éteint automatiquement après environ 30 secondes d'inactivité. Il s'agit d'une mesure de précaution pour éviter que la baguette ne soit accidentellement alimentée en fin de traitement.

- Appliquer à plusieurs reprises le tampon de marquage humide sur le logo ou sur le texte qui doit être imprimé sur la surface en acier inoxydable (B).



- Rester à l'intérieur des bords du pochoir pour éviter de marquer l'acier à l'extérieur de la zone souhaitée.
- Toujours garder le tampon bien humidifié avec la solution électrolytique pour éviter une surchauffe et une réduction significative de sa durée de vie ; s'il y a des signes évidents d'usure, remplacer immédiatement le composant.
- Ne jamais utiliser un insert sans son tampon assorti ; l'insert ne doit jamais être placé en contact direct avec le pochoir.
- L'appareil fournit automatiquement la tension appropriée lorsque le mode de fonctionnement de marquage est sélectionné. Ne pas appuyer sur les boutons - et + du panneau de commande pour régler la puissance de sortie, sinon un certain nombre de problèmes peuvent survenir, tels que :
 - ◇ Marquages faibles et/ou mal définis.
 - ◇ Brûlures sur le tampon de marquage.
 - ◇ Brûlures sur le pochoir.
 - ◇ Halos indésirables sur la pièce.



7.6. APRÈS LE TRAITEMENT

- Appuyer sur le bouton  du panneau de commande pour arrêter l'alimentation en courant de la baguette marquage/gravure.
- Remettre la baguette dans son support (A).

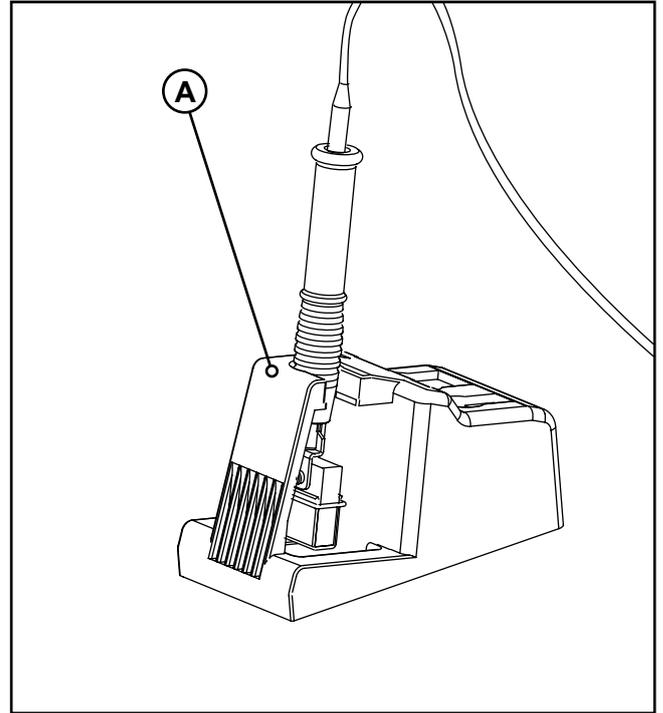


À la fin du traitement, toujours ranger la baguette et les autres accessoires de manière appropriée.

Si la baguette devait rester accidentellement alimentée tout en reposant sur la pièce traitée, le processus de marquage électrochimique se poursuivrait sur chaque portion d'acier inoxydable en contact avec le tampon et l'endommagerait de manière permanente.

Ne jamais placer la baguette sur le dessus de l'appareil pendant les pauses ou à la fin du traitement, car la solution d'électrolyte pourrait s'égoutter du tampon humidifié et pénétrer à l'intérieur de l'appareil. Toujours utiliser le support approprié et vider le bac de collecte si nécessaire.

L'appareil doit en tout état de cause être conservé aussi propre que possible.



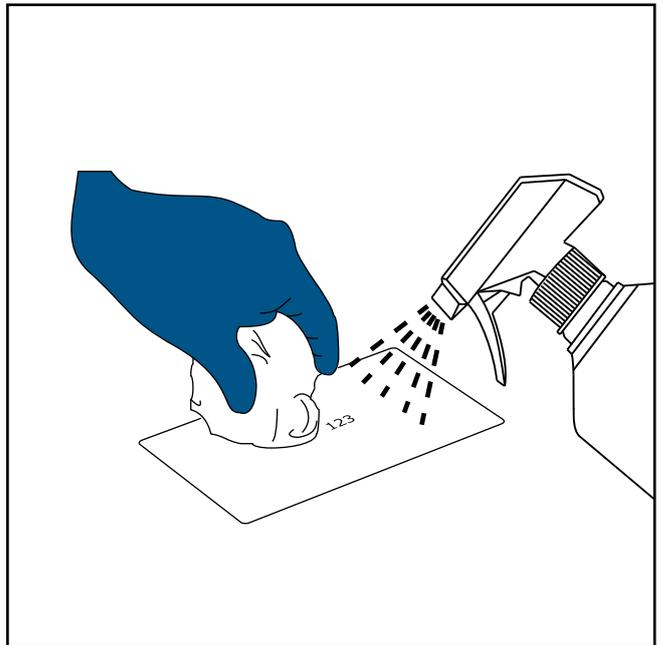
- Débrancher l'attache crocodile du câble de mise à la terre de la pièce usinée.
- Utiliser la solution SURFOX-N sur la pièce traitée.



Il est très important de pulvériser la solution SURFOX-N sur la pièce ; ce produit neutralise toute solution de marquage résiduelle, évitant ainsi la formation de halos et de taches blanches.

Alternativement, il est possible de nettoyer la surface avec un jet d'eau abondant.

- Frotter la surface avec un chiffon en microfibre humidifié avec de l'eau propre.
- Sécher la surface à l'aide d'un chiffon sec en microfibre.



7.7. COUPURE

- Éteindre l'appareil en tournant l'interrupteur principal en position « O ».
- Débrancher la fiche de l'unité de la prise d'alimentation.
- Effectuer l'entretien de routine de l'appareil comme décrit au *chapitre 8.1*.
- Pour limiter tout impact environnemental, le tampon usagé et les liquides usagés doivent toujours être éliminés conformément aux règlements sur l'élimination des déchets en vigueur (voir *chapitre 9* pour plus d'informations).

8. ENTRETIEN

L'entretien doit être effectué sur l'appareil uniquement par des techniciens qualifiés autorisés par le fabricant.

WALTER n'est pas responsable des pertes ou dommages causés à l'appareil pendant les opérations de réparation effectuées par du personnel non spécifiquement formé pour cette tâche.

Le fabricant n'assume également aucune responsabilité en cas d'utilisation de pièces ou d'accessoires non originaux pendant les travaux d'entretien ; toute perte ou dommage direct ou indirect causé par une telle conduite est entièrement de la responsabilité du client.



Il est important de toujours procéder avec une extrême prudence lors des opérations d'entretien, en se rappelant de :

- Placer l'interrupteur principal en position « O ».
- Débrancher l'appareil du secteur.
- Vérifier le niveau de liquide dans le réservoir et s'assurer qu'il ne déborde pas lors de la manipulation du dispositif.
- Si les opérations d'entretien nécessitent l'ouverture de l'appareil, toujours prendre le plus grand soin dans la manipulation des pièces internes, surtout si l'on soupçonne une perte de solution électrolytique du circuit hydraulique.
- Être prudent lorsque l'on retire des composants à l'intérieur de l'appareil, car les plaques et les supports peuvent avoir des bords tranchants.

Il est recommandé de consulter le *chapitre 1*, où toutes les règles de sécurité sont détaillées afin de pouvoir travailler sur l'appareil tout en minimisant les risques.

8.1. ENTRETIEN DE ROUTINE

AVANT CHAQUE CHANGEMENT DE QUART

- Vérifier l'usure de tous les composants de l'appareil et les remplacer si nécessaire ; utiliser uniquement des pièces de rechange d'origine.
- S'assurer que les prises, connecteurs et câbles utilisés sont en bon état ; la fiabilité de tous les équipements électriques doit toujours être garantie.
- Garder les fentes de ventilation de l'appareil propres pour s'assurer que ces ouvertures ne sont pas obstruées par des obstacles. Garder suffisamment d'espace autour de l'appareil pour assurer une ventilation adéquate.

PROCÉDURES DE NETTOYAGE À LA FIN DU QUART

Il est important de garder l'appareil aussi propre que possible.

- Enlever les tampons/brosses de l'insert/adaptateur pour éviter la formation d'incrustations sur l'électrode dues à l'évaporation de la solution d'électrolytes.
- Neutraliser tous ces outils avec la solution SURFOX-N.
- Après la neutralisation, toujours rincer les tampons/brosses à l'eau propre et les sécher avec un chiffon sec en microfibre.
- Si les tampons/brosses présentent des signes évidents d'usure ou de brûlures, les remplacer immédiatement.
- Une fois refroidi, nettoyer l'insert de la baguette et la pointe avec de l'eau courante pour éviter la formation d'incrustations.
- Nettoyer les dépôts de poussière et de saleté à l'extérieur de l'appareil.
- Garder les bouches d'aération propres et exemptes de toute obstruction.
- Nettoyer le cordon d'alimentation pour éviter toute détérioration et vérifier les éventuels dommages au cordon et à la fiche.

8.2. ENTRETIEN EXTRAORDINAIRE

Les opérations d'entretien extraordinaires sont généralement effectuées par des techniciens spécialisés de la société **WALTER** ou par son réseau de centres de service agréés.

9. ÉLIMINATION ET MISE AU REBUT



Agir pour assurer une protection maximale de l'environnement.
Éliminer les déchets résiduels conformément aux réglementations environnementales fédérales, provinciales, étatiques et locales.

9.1. EMBALLAGE

Ce type de déchets est similaire aux déchets urbains et peut être éliminé dans les centres de déchets municipaux sans présenter une augmentation de menace pour les humains et l'environnement.

9.2. TAMPONS USAGÉS

Ce sont des déchets spéciaux qui doivent être éliminés conformément aux lois applicables.

9.3. DÉCHETS LIQUIDES

Au cours du traitement (nettoyage et polissage), des métaux lourds se déposent dans les solutions électrolytiques utilisées : les liquides utilisés doivent donc être considérés comme des déchets spéciaux et doivent être éliminés conformément aux lois en vigueur dans le pays d'utilisation.

Se reporter à la fiche de données de sécurité **WALTER** des solutions de nettoyage des électrolytes SURFOX.

9.4. APPAREILS ET ÉQUIPEMENTS OBSOLÈTES



Ils doivent être considérés comme des déchets spéciaux, à éliminer selon le type. En référence à la Directive CE-2002/96 relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE), l'utilisateur, lors de l'élimination des matériaux, doit séparer les composants électriques et électroniques et les éliminer dans des centres de collecte agréés appropriés, ou les retourner au vendeur avec le produit toujours installé.

10. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Exova
121 Boulevard Hymus
Pointe-Claire
Québec
Canada
H9R 1E6

T: +1 (514) 697-3273
F: +1 (514) 697-2090
C: ventes@exova.com
W: www.exova.com



CERTIFICAT D'ANALYSE

J. WALTER COMPANY LTD. 5977 TRANS CANADA HIGHWAY POINTE-CLAIRE, Québec H9R 1C1 Demandé par Nathalie Vézina X2848	Échantillon: 48842 Demande : 22157 COA: 23754 Impression: 2 Date: 2013-02-15	Nature: NA Forme: NA Condition: Not Applicable Thickness:
---	---	--

PO 230113NV **Customer's ID:** 2 échantillons 3" X 3" pré-passivés et identifiés **Material:** acier inoxydable
SURFOX-G échantillons 1 et 2

Description: Échantillons nettoyés et passivés selon ASTM A-380

Label: SURFOX-G échant 1		ESSAI BROUILLARD SALIN	
Test	Unité	Résultat	
# d'échantillon		2	
Specimen type		Panels	
Dimensions	inch.	3X3	
Temp. Chambre	°F	92-97	
Période d'exposition	hrs	2.5	
Angle		15-30°	
pH		6.5-7.2	
Concentration de la solution	% NaCl	4-6	
Taux de Collection	ml/hr/80cm ²	1.0-2.0	
Type d'eau	ASTM	Type IV	
Pureté du sel		99.95%	
Conc. du cuivre	ppm	< 0.3	
Total autres impuretés		< 0.3%	
Conc. d'halogène		< 0.1%	
Observation		See comments	

Testé selon: ASTM B117-11

TEST DE CORROSION au brouillard salin selon ASTM A8967-05 Pratique C.

Résultats après 2.5 heures d'exposition :

Surfox-G échantillon 1: pas de corrosion

Surfox-G échantillon 2: pas de corrosion

Issue 2: Pour corriger une erreur d'identification de l'issue 1, daté le 2013-02-08

Exova
121 Boulevard Hymus
Pointe-Claire
Québec
Canada
H9R 1E6

T: +1 (514) 697-3273
F: +1 (514) 697-2090
C: ventes@exova.com
W: www.exova.com



CERTIFICAT D'ANALYSE

J. WALTER COMPANY LTD.	Échantillon: 48842	Nature: NA
5977 TRANS CANADA HIGHWAY	Demande : 22157	Forme: NA
POINTE-CLAIRE, Québec	COA: 23754	Condition: Not Applicable
H9R 1C1	Impression: 2	Thickness:
Demandé par Nathalie Vézina X2848	Date: 2013-02-15	

PO	230113NV	Customer's ID:	2 échantillons 3" X 3" pré-passivés et identifiés SURFOX-G échantillons 1 et 2	Material:	acier inoxydable
-----------	----------	-----------------------	--	------------------	------------------

Description: Échantillons nettoyés et passivés selon ASTM A-380

Label: SURFOX-G échant 1	SERVICES TECHNIQUES **
---------------------------------	-------------------------------

TEST D'IMMERSION selon ASTM A967-05 pratique A.
Les panneaux étaient dans l'eau distillée pendant une heure suivi d'un séchage d'une heure à l'air dans un dessiccateur. Ce cycle a été répété 12 fois. Résultats à la fin du test :
Surfox-G échantillon 1: Pas de particules métalliques observées sur la zone de test à la fin du cycle.
Surfox-G échantillon 2: Pas de particules métalliques observées sur la zone de test à la fin du cycle.

TEST D'HUMIDITÉ selon ASTM A967-05 pratique B.
Les panneaux avaient été préalablement nettoyés avec de l'acétone et séchés dans un dessiccateur, puis exposés dans un cabinet à 100% d'humidité avec une température de 38±3 °C pendant 24 heures. Résultats à la fin du test:
Surfox-G échantillon 1: Pas de rouille observée sur la zone de test.
Surfox-G échantillon 2: Pas de rouille observée sur la zone de test.

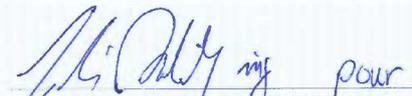
TEST DE SULFATE DE CUIVRE selon ASTM A967-05 pratique D.
La solution de test avait été préparée en dissolvant 4g de sulfate de cuivre dans 250 ml d'eau distillée, puis en y ajoutant 1 ml d'acide sulfurique. Les deux panneaux ont été immergés dans la solution bien diluée pendant au moins 6 minutes.
Résultats après le test :
Surfox-G échantillon 1: pas de dépôts de cuivre observé sur la zone de soudure.
Surfox-G échantillon 2: pas de dépôts de cuivre observé sur la zone de soudure.

TEST DE POTASSIUM FERRICYANIDE & ACIDE NITRIQUE selon ASTM A967-05 pratique E.
La solution de test avait été préparée en dissolvant 10g de ferricyanide de potassium dans 250 mL d'eau distillée, puis en ajoutant 30 mL d'acide nitrique 70%. A l'aide d'un coton la solution a été frottée sur la zone de test des panneaux pendant 30 secondes.
Résultats après le test
Surfox-G échantillon 1: Pas de formation de taches bleues sur la zone de test indiquant la présence de particules de fer.
Surfox-G échantillon 2: Pas de formation de taches bleues sur la zone de test indiquant la présence de particules de fer.

Chaque essai a été réalisé sur un panneau différent.

Issue 2: Pour corriger une erreur d'identification de l'issue 1, daté le 2013-02-08

Les échantillons aérospatiaux/militaires seront conservés 6 mois, voir les termes et conditions pour tout autre échantillon.
L'enregistrement de données ou entrées fausses, factices ou frauduleuses sur ce document sera considéré comme délit criminel selon les lois fédérales.
* Signifie que le laboratoire est accrédité par ISO 17025 pour la méthode identifiée, mais pas par NadCap.
** Signifie que le laboratoire n'est pas accrédité par ISO 17025 ou NadCap pour la méthode identifiée.


Pascal Roussy, ing./Eng. #125772, Manager,
Metallurgy and Mechanical Testing

Exova
121 Boulevard Hymus
Pointe-Claire
Québec
Canada
H9R 1E6

T: +1 (514) 697-3273
F: +1 (514) 697-2090
C: ventes@exova.com
W: www.exova.com



CERTIFICAT D'ANALYSE

J. WALTER COMPANY LTD. 5977 TRANS CANADA HIGHWAY POINTE-CLAIRE, Québec H9R 1C1 Demandé par Nathalie Vézina X2848	Échantillon: 31075 Demande : 13888 COA: 15177 Impression: 1 Date: 2010-11-19	Nature: NA Forme: NA Condition: Not Applicable Thickness:
---	---	--

PO	08112010-NV	Client's ID	Description	Description
			8 panneaux 3" X 10" - 4 panneaux identifiée Surfox- H et 4 panneaux identifiée Surfox-T	Les échantillons reçu ont été effectués en respectant les normes de nettoyage de passivation ASTM A380

Label: Surfox-H and T

SERVICES TECHNIQUES: **

TEST D'IMMERSION selon ASTM A967-05 pratique A.

Les deux panneaux étaient plongés dans de l'eau distillée pendant 1 heure suivi d'un séchage d'une heure dans un dessiccateur, ce cycle était répété 12 fois.

Résultats à la fin du test :

Surfox-H : Pas de particules métalliques observées sur la zone de test à la fin du cycle.
Surfox-T : Pas de particules métalliques observées sur la zone de test à la fin du cycle.

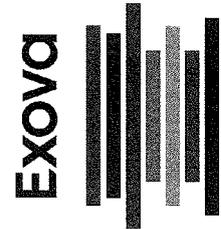
Les échantillons aérospatiaux/militaires seront conservés 6 mois, voir les termes et conditions pour tout autre échantillon.
L'enregistrement de données ou entrées fausses, factices ou frauduleuses sur ce document sera considéré comme délit criminel selon les lois fédérales.

* Signifie que le laboratoire est accrédité par ISO 17025 pour la méthode identifiée, mais pas par NadCap.
** Signifie que le laboratoire n'est pas accrédité par ISO 17025 ou NadCap pour la méthode identifiée.

Fadi Saliby, Ing.

Exova
121 Boulevard Hymus
Pointe-Claire
Québec
Canada
H9R 1E6

T: +1 (514) 697-3273
F: +1 (514) 697-2090
C: ventes@exova.com
W: www.exova.com



CERTIFICAT D'ANALYSE

J. WALTER COMPANY LTD. 5977 TRANS CANADA HIGHWAY POINTE-CLAIRE, Québec H9R 1C1 Demandé par Nathalie Vézina X2848	Échantillon: 31076 Demande : 13888 COA: 15178 Impression: 1 Date: 2010-11-19	Nature: NA Forme: NA Condition: Not Applicable Thickness:
---	---	--

PO	08112010-NV	Client's ID	Description	
			8 panneaux 3" X 10" - 4 panneaux identifiée Surfox- H et 4 panneaux identifiée Surfox-T	Les échantillons reçu ont été effectués en respectant les normes de nettoyage de passivation ASTM A380

Label: Surfox-H and T

SERVICES TECHNIQUES: **

TEST D'IMMIDITÉ selon ASTM A967-05 pratique B.

Les deux panneaux avaient été préalablement nettoyés avec de l'acétone et séchés dans un dessiccateur, puis exposés dans un cabinet à 100% d'humidité avec une température de 38 ± 3 °C pendant 24 heures.

Résultats à la fin du test:

Surfox-H : pas de rouille observée sur la zone de test.
Surfox-T : pas de rouille observée sur la zone de test.

Les échantillons aérospatiaux/militaires seront conservés 6 mois, voir les termes et conditions pour tout autre échantillon. L'enregistrement de données ou entrées fausses, faciles ou frauduleuses sur ce document sera considéré comme délit criminel selon les lois fédérales.

* Signifie que le laboratoire est accrédité par ISO 17025 pour la méthode identifiée, mais pas par NadCap.
** Signifie que le laboratoire n'est pas accrédité par ISO 17025 ou NadCap pour la méthode identifiée.

Fadi Saliby, ing.



Exova
121 Boulevard Hymus
Pointe-Claire
Québec
Canada
H9R 1E6

T: +1 (514) 697-3273
F: +1 (514) 697-2090
C: ventes@exova.com
W: www.exova.com



CERTIFICAT D'ANALYSE

J. WALTER COMPANY LTD. 5977 TRANS CANADA HIGHWAY POINTE-CLAIRE, Québec H9R 1C1 Demandé par Nathalie Vézina X2848	Échantillon: 31077 Demande : 13888 COA: 15179 Impression: 1 Date: 2010-11-19	Nature: NA Forme: NA Condition: Not Applicable Thickness:
---	---	--

PO	08112010-NV	Client's ID	8 panneaux 3" X 10" - 4 panneaux identifiée Surfox- H et 4 panneaux identifiée Surfox-T	Description	Les échantillons reçu ont été effectués en respectant les normes de nettoyage de passivation ASTM A380
----	-------------	-------------	--	-------------	--

Label: Surfox-H and T		ESSAI BROUILLARD SALIN	
Test	Unité	Résultat	
# d'échantillon		2	
Specimen type		Panels	
Dimensions	inch.	3X10	
Temp. Chambre	°F	92-97	
Période d'exposition	hrs	3	
Angle		15-30°	
pH		6.5-7.2	
Densité		1.0255-1.040	
Taux de Collection	ml/hr/80cm ²	1.0-2.0	
Type d'eau	ASTM	Type IV	
Pureté du sel		99.95%	
Conc. du cuivre	ppm	< 0.3	
Total autres impuretés		< 0.3%	
Conc. d'halogène		< 0.1%	
Observation		Voir ci-dessous	

Testé selon: SOP-54-009-93 (ASTM B117-09)

TEST DE CORROSION au brouillard salin selon ASTM A8967-05 Pratique C.

Résultats après 3 heures d'exposition :

Surfox-H : pas de corrosion

Surfox-T : pas de corrosion

Les échantillons aérospatiaux/militaires seront conservés 6 mois, voir les termes et conditions pour tout autre échantillon.
L'enregistrement de données ou entrées fausses, factices ou frauduleuses sur ce document sera considéré comme délit criminel
selon les lois fédérales.

* Signifie que le laboratoire est accrédité par ISO 17025 pour la méthode identifiée, mais pas par NadCap.

** Signifie que le laboratoire n'est pas accrédité par ISO 17025 ou NadCap pour la méthode identifiée.


Fadi Salby, ing.

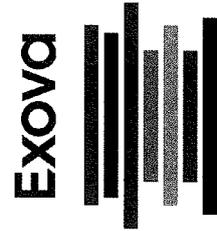
1 de 1

LES RÉSULTATS NE SE RAPPORTENT QU'AUX ÉCHANTILLONS SOUMIS AUX ESSAIS
CE RAPPORT NE DOIT PAS ÊTRE REPRODUIT, SINON EN ENTIER, SANS L'AUTORISATION ÉCRITE DU LABORATOIRE.



Exova
121 Boulevard Hymus
Pointe-Claire
Québec
Canada
H9R 1E6

T: +1 (514) 697-3273
F: +1 (514) 697-2090
C: ventes@exova.com
W: www.exova.com



CERTIFICAT D'ANALYSE

J. WALTER COMPANY LTD. 5977 TRANS CANADA HIGHWAY POINTE-CLAIRE, Québec H9R 1C1 Demandé par Nathalie Vézina X2848	Échantillon: 31078 Demande : 13888 COA: 15180 Impression: 1 Date: 2010-11-19	Nature: NA Forme: NA Condition: Not Applicable Thickness:
---	---	--

PO	08112010-NV	Client's ID	8 panneaux 3" X 10" - 4 panneaux identifiée Surfox-H et 4 panneaux identifiée Surfox-T	Description	Les échantillons reçu ont été effectués en respectant les normes de nettoyage de passivation ASTM A380
----	-------------	-------------	--	-------------	--

Label: Surfox-H and T	SERVICES TECHNIQUES: **
-----------------------	--------------------------------

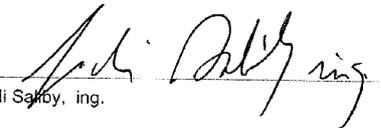
TEST DE SULFATE DE CUIVRE selon ASTM A967-05 pratique D.

La solution de test avait été préparée en dissolvant 4g de sulfate de cuivre dans 250 ml d'eau distillée à cela 1 ml d'acide sulfurique était ajouté. Les deux panneaux ont été immergés dans la solution bien diluée pendant au moins 6 minutes.

Résultats après le test :

Surfox-H : pas de dépôts de cuivre observé sur la zone de soudure.
Surfox-H : pas de dépôts de cuivre observé sur la zone de soudure.

Les échantillons aérospatiaux/militaires seront conservés 6 mois, voir les termes et conditions pour tout autre échantillon.
L'enregistrement de données ou entrées fausses, factices ou frauduleuses sur ce document sera considéré comme délit criminel selon les lois fédérales.
* Signifie que le laboratoire est accrédité par ISO 17025 pour la méthode identifiée, mais pas par NadCap.
** Signifie que le laboratoire n'est pas accrédité par ISO 17025 ou NadCap pour la méthode identifiée.


 Fadi Salby, ing.

11. CONDITIONS GÉNÉRALES DE GARANTIE

- Le SURFOX 206 et ses accessoires sont inspectés et testés avant l'expédition et sont garantis exempts de tout défaut de matériau et de fabrication défectueuse
- Les appareils construits par **WALTER** sont garantis contre les défauts de matériaux et de fabrication pendant une période de 24 mois après la date d'achat d'origine.
- Si un examen montre que le dysfonctionnement a été causé par un matériau défectueux ou une fabrication défectueuse, **WALTER** réparera (ou à notre choix, remplacera l'appareil) sans frais.
- En cas d'utilisation inappropriée, **WALTER** ne sera pas responsable de l'un des cas suivants :
 - ◇ Blessures corporelles (mineures, modérées ou mortelles) à l'utilisateur ou à un tiers.
 - ◇ Dommages matériels à proximité de l'appareil ou dommages à l'appareil lui-même.
 - ◇ Performances de l'appareil inférieures aux attentes.
 - ◇ Utilisation en violation des réglementations applicables.
 - ◇ Installation incorrecte de l'appareil.
 - ◇ Utilisation d'une alimentation électrique non conforme aux spécifications de l'équipement.
 - ◇ Grave manque d'entretien.
 - ◇ Modifications ou ajustements non autorisés.
 - ◇ Utilisation de pièces de rechange non originales ou de pièces de rechange non spécifiques à cette gamme de modèles.
 - ◇ Utilisation de liquides non recommandés par **WALTER** ou non spécifiques à cette gamme de modèles.
 - ◇ Le non-respect, en tout ou en partie, des instructions.
 - ◇ Conditions exceptionnelles.
 - ◇ Autres utilisations inappropriées.
- Les travaux couverts par la garantie seront effectués à l'usine **WALTER** ou au centre de service agréé dans les conditions suivantes :
 - ◇ La garantie ne s'applique pas lorsque l'entretien normal est requis.
 - ◇ Les frais de fret, d'emballage et d'expédition sont toujours à la charge de l'utilisateur et les marchandises voyagent aux risques et périls de l'utilisateur ; nous devons recevoir le fret matériel prépayé et convenablement emballé.
 - ◇ La garantie ne s'applique pas aux produits qui ont été démontés, réparés ou altérés de quelque manière que ce soit par un personnel non autorisé, ou si le numéro de série a été supprimé ou modifié.
 - ◇ Les pannes résultant de coups, de négligence, d'une mauvaise utilisation, d'une alimentation électrique incorrecte ou d'erreurs de correction ne sont pas couvertes par la garantie.
 - ◇ La garantie ne couvre pas les dommages causés par des accidents, des modifications, l'utilisation d'accessoires inappropriés, l'abus ou la mauvaise utilisation, qui comprend également la surcharge de l'outil au-delà de sa capacité nominale ainsi que son utilisation continue après une panne partielle.
 - ◇ Les composants accessoires extensibles de l'appareil ne sont pas couverts par la garantie.
 - ◇ La garantie couvre les matériaux et la main-d'œuvre nécessaires aux opérations de remplacement. Les frais de transport, de déplacement, etc. ne sont pas inclus et seront facturés au prix coûtant.
- Aucune autre garantie, écrite ou verbale, n'est autorisée.
- En aucun cas, **WALTER** ne sera responsable des dommages indirects, accessoires ou consécutifs causés par la vente du produit. Cette clause de non-responsabilité s'applique pendant et après la durée de cette garantie.
- La présente garantie vous confère des droits spécifiques. Les dispositions contenues dans cette garantie ne sont pas destinées à limiter, modifier, retirer, décliner ou exclure toute garantie énoncée dans toute législation provinciale ou étatique. Dans la mesure requise par la loi, les dispositions de toute législation provinciale, étatique ou fédérale en matière de garanties prévalent sur les dispositions de la présente garantie.

12. RÉPARATION ET SERVICE

- Après la période de garantie, notre service après-vente sera à la disposition du client pour tout ajustement et/ou réparation des appareils que nous avons produits. Les coûts relatifs seront soumis pour approbation sous la forme d'un devis (si demandé) ou facturés sur une base de temps et de matériaux.
- S'il est nécessaire de renvoyer le SURFOX 206 à l'usine **WALTER** ou au centre de service agréé, tout l'équipement doit être soigneusement préparé et emballé pour assurer une expédition en toute sécurité :
 - ◇ Vidanger la solution d'électrolytes du réservoir.
 - ◇ Nettoyer l'appareil.
 - ◇ Utiliser le carton d'expédition d'origine.
 - ◇ Utiliser un emballage suffisant.
 - ◇ Expédier sur une petite palette.
 - ◇ S'assurer d'inclure un document d'expédition avec une description détaillée du problème, le nom de l'entreprise, l'adresse, le numéros de téléphone, de télécopieur et de la personne de contact.



Recueillir tout le liquide dans un récipient approprié résistant aux acides.

WALTER n'est pas responsable des pertes ou dommages causés aux personnes ou aux biens en raison de la fuite de solution électrolytique des réservoirs pendant les opérations d'emballage et d'expédition aux centres de service.

13. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Modèle	SURFOX 206	
Référence	54-D 216	54-D 226
Tension d'entrée	120 V - 50/60 Hz	230 V - 50/60 Hz
Puissance d'entrée	700 W	1500 W
Courant d'entrée	5,5 A	
Tension de sortie	3÷30 V	
Ajustement de la tension de sortie	1V	
Ajustement du courant de sortie	BAS, MOY, HAUT	
Capacité du réservoir	1,8 l	
Vitesse de distribution	1÷3.6 l/h	
Réglages pompe	Dynamique Manuel Auto (8 niveaux)	
Pression d'air en entrée	min : 80 PSI max : 150 PSI	
Classe d'isolation	IP21S	
Niveau de bruit	<70 dB (A)	
Poids (vide)	41 lb (18,7 kg)	
Dimensions	15.5" x 14.5" x 21" (390 x 365 x 535 mm)	
Baguettes	Baguette de soufflage Baguette de marquage *	
Fonctions	Nettoyage Polissage Marquage	

* en option