

*If you have questions or comments, contact us.
Pour toute question ou tout commentaire, nous contacter.
Si tiene dudas o comentarios, contáctenos.*

1-800-4-DEWALT • www.dewalt.com

**INSTRUCTION MANUAL
GUIDE D'UTILISATION
MANUAL DE INSTRUCCIONES**

INSTRUCTIVO DE OPERACIÓN, CENTROS DE SERVICIO Y PÓLIZA DE GARANTÍA. **ADVERTENCIA:** LÉASE ESTE INSTRUCTIVO ANTES DE USAR EL PRODUCTO.

DEWALT®

DCW100

Portable Stick and TIG Welder

Soldadora Portátil de Electrodo y TIG

Soudeuse Portative à Électrode Enrobée et à Électrode de Tungstène

Page dimensions: A5 (8.2677 x 5.8268 inches)

Definitions: Safety Guidelines

The definitions below describe the level of severity for each signal word. Please read the manual and pay attention to these symbols.

▲ DANGER: Indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, **will** result in **death or serious injury**.

▲ WARNING: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **could** result in **death or serious injury**.

▲ CAUTION: Indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, **may** result in **minor or moderate injury**.

NOTICE: Indicates a practice **not related to personal injury** which, if not avoided, **may** result in **property damage**.

IF YOU HAVE ANY QUESTIONS OR COMMENTS ABOUT THIS OR ANY DeWALT TOOL, CALL US TOLL FREE AT: **1-800-4-DeWALT (1-800-433-9258)**.

FOR ALL SERVICE/REPAIR QUESTIONS ON THE WELDER, CALL **1-800-4-DeWALT (1-800-433-9258)**. IF PRODUCT NEEDS TO BE RETURNED FOR SERVICE, THE DeWALT CALL CENTER WILL PROVIDE PACKAGING FOR SHIPPING.

Important Safety Instructions

▲ WARNING: Do not operate this unit until you have carefully read and understand this instruction manual for safety rules, workplace preparation, assembly, operation and maintenance instructions.



WARNING: To reduce the risk of injury, read the instruction manual.

SAVE ALL WARNINGS AND INSTRUCTIONS FOR FUTURE REFERENCE

Safety Rules and Warnings for Portable Welders

- **ALWAYS** wear regulation protective gear and clothing. Protective visor, regulation filter, ear protection, goggles with side protection, insulated gloves and insulated footwear should be worn when welding.

▲ DANGER: Heat, flying sparks, pieces of hot metal and arc radiation can damage skin and eyes.



- **ALWAYS** wear protective helmet to protect eyes and face from UV rays, heat and sparks.
- Wear regulation protective goggles with side protection and filter behind the protective visor.
- Wear correct eye, ear and body protection.

▲ DANGER: Fumes produced during welding contain harmful gases and vapors and must not be breathed in. Welding fumes contain substances that may, under certain circumstances, cause birth defects or cancer.



- **NEVER** use welder in poorly ventilated or enclosed areas. Fumes produced during welding contain harmful gases and vapors can build up in these areas.
- Fumes and hazardous gases must be extracted from the work area using appropriate methods. If there is any doubt that extraction method is adequate, the measured toxic emission values must be compared to the permissible limit values.
- Ventilate the work area to ensure an adequate supply of fresh air. Otherwise, a protective mask with an air supply must be worn.
- Read all the relevant material safety data sheets and manufacturer's specifications for the listed components. Metals used for the workpiece, electrodes, coatings, cleaners, etc. can be responsible, amongst other things, for the degree of toxicity of welding fumes.

⚠ DANGER: Noise generated from welding can be damaging to eardrums and contribute to hearing loss.



- **Always wear proper personal hearing protection that conforms to ANSI S12.6 (S3.19) during use. Under some conditions and duration of use, noise from this product may contribute to hearing loss.**

⚠ DANGER: Welding comes with the risk of electricution from the mains connection and/or welding current.



- **NEVER** touch live parts inside or outside of the the unit.
- Keep all panels and covers securely in place and disconnect power before servicing.
- **ALWAYS** wear suitable gloves (electrically insulated and providing protection against heat).
- **ALWAYS** ensure operator and others nearby are adequately protected and insulate from the work and ground.
- All cables and leads must be secure and insulated. Loose, scorched, or otherwise damaged cables must be repaired/replaced immediately.
- The electrode must never be immersed in liquid for cooling or touched when the power source is switched on.

⚠ DANGER: Electric shock can kill; significant DC voltage exists after the removal of input power.



- **ALWAYS** wait 60 seconds after power is turned off before working on the unit.
- Check input capacitor voltage and be sure it is near 0 before touching any part of the welder.

⚠ DANGER: Flying sparks and hot pieces of metal may burn operator, cause clothing to catch fire or cause explosions.



- **ALWAYS** wear protective equipment and proper clothing. Do not wear clothing with cuffs or turn-ups that sparks could get into.
- Never weld near flammable materials. Flammable materials must be at least 36 feet away from the arc or properly protected by an approved cover.
- **NEVER** perform welding on containers that were used to store combustible materials (e.g. gases, propellants, oils). Material residues pose an exploding hazard.
- **NEVER** perform welding near areas subject to fire or near sealed tanks, vessels or pipes.
- A suitable, tested fire extinguisher must be nearby and ready for use when welding.

⚠ DANGER: Failed or damaged parts can explode or cause other parts to explode when power is applied.



- **Never expose the device to naked flames or permanent heat source.** Excessive heat can cause the battery to explode or burst.
- **ALWAYS** wear welding helmet and long sleeves when servicing the unit.

⚠ DANGER: Electric current flowing through any conductor causes localized Electric and Magnetic Fields (EMF). Electromagnetic fields may pose as yet unknown risks to health.



- Wearers of pacemakers must seek medical advice before coming near the device or any welding operation in progress.
- For safety reasons, keep distances between the welding cables and the welder's head/torso as large as possible.
- Do not carry welder cables and hoses over the shoulders or wrap around any part of the body.

⚠ CAUTION: Stipulated environmental temperatures must be maintained during transport, storage or operation of the charger or else damage could result. The manufacturer shall not be held liable for any damage arising from such usage.



- **Do not store or use the welder in locations where the temperature may exceed 105 °F (40 °C) or go below 14° F (40 °C) (such as outside sheds or metal buildings in summer).** For best battery life store in a cool, dry location.
- **When storing or transporting the device, be sure the environment is not cooler than 68° F (20° C) or hotter than 131 °F (55 °C), the welder is fully charged before storage and is fully recharged every 6 months.**
- **Do not charge or use the welder in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.**
- The welder and charger should not be used at altitudes exceeding 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

⚠ CAUTION: Devices with a higher rating may affect the energy quality of the mains due to their current input.



- The operator should check whether the device may be connected, where appropriate by discussing the matter with the power supply company.
- **NOTE:** Ensure that the mains connection is earthed properly
- **Keep all persons, especially children, out of the working area while any devices are in operation or welding is in progress.**
- **Never use the device for thawing out pipes, charging batteries or starting engines.**

Important Safety Instructions for Welder Battery

The welder battery is not fully charged out of the carton. Before using the welder, read the safety instructions below and then follow charging procedures outlined.

⚠ WARNING: Improper handling of rechargeable batteries can cause injuries or damage. This device uses a lithium-ion battery pack.

- This manual contains important safety and operating instructions for battery charger model DCWB009.
- Before using battery charger, read all instructions and cautionary markings on battery charger, battery, and product using battery.

⚠ CAUTION: To reduce risk of injury, charge only lithium-ion type rechargeable batteries. Other types of batteries may burst causing personal injury and damage.

- **Do not open the device or remove the battery.** If the battery becomes damaged due to improper handling, poisonous substances can escape which may be harmful to health.
- **Place the device on a solid, level surface so that it remains stable.** A toppling device can cause life-threatening injuries. Do not allow the device to tilt past an angle 10°.
- **Do not use the handle strap to secure or hang the welder or as a tether.**

⚠ WARNING: Fire hazard. Never attempt to open the welder for any reason. If the welder battery is cracked or damaged, do not use the welder.

- **DO NOT** splash or immerse in water or other liquids. This can cause a short circuit, even if the device is switched off. This in turn can cause the battery to become hot, ignite or burst.
- Charge the battery packs only with the designated DEWALT DCWB009 charger.

⚠ WARNING: Improper handling can cause injuries or damage. Do not open the device. The device may only be opened by DEWALT service engineers. If you need a replacement battery, hand the device over to a DEWALT Service Partner. Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment.

- This Class A digital apparatus complies with Canadian ICES-003.
- This device complies with Part 15 of the FCC Rules and Industry Canada License-exempt RSS standard(s). Operation is subject to the following two conditions:
 - 1) This device may not cause harmful interference, and
 - 2) This device must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

NOTE: This equipment has been tested and found to comply with the limits for a Class A digital device, pursuant to Part 15 of the FCC Rules. These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation. This equipment generates, uses and can radiate radio frequency energy and, if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this equipment does cause harmful interference to radio or television reception, which can be determined by turning the equipment off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures:

- Reorient or relocate the receiving antenna.
- Increase the separation between the equipment and receiver.
- Connect the equipment into an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.
- Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for help.

READ ALL INSTRUCTIONS

SPECIFIC SAFETY INSTRUCTIONS FOR LITHIUM ION (Li-Ion)

- **Do not incinerate the battery even if it is severely damaged or is completely worn out.** The battery can explode in a fire. Toxic fumes and materials are created when lithium ion battery packs are burned.
- **If battery contents come into contact with the skin, immediately wash area with mild soap and water.** If battery liquid gets into the eye, rinse water over the open eye for 15 minutes or until irritation ceases. If medical attention is needed, the battery electrolyte is composed of a mixture of liquid organic carbonates and lithium salts.
- **Contents of opened battery cells may cause respiratory irritation.** Provide fresh air. If symptoms persist, seek medical attention.

⚠ WARNING: Burn hazard. Battery liquid may be flammable if exposed to spark or flame.

The RBRC™ Seal

The RBRC™ (Rechargeable Battery Recycling Corporation) Seal on the nickel cadmium, nickel metal hydride or lithium ion batteries (or battery packs) indicate that the costs to recycle these batteries (or battery packs) at the end of their useful life have already been paid by DEWALT. In some areas, it is illegal to place spent nickel cadmium, nickel metal hydride or lithium ion batteries in the trash or municipal solid waste stream and the RBRC program provides an environmentally conscious alternative.

RBRC™, in cooperation with DEWALT and other battery users, has established programs in the United States and Canada to facilitate the collection of spent nickel cadmium, nickel metal hydride or lithium ion batteries. Help protect our environment and conserve natural resources by returning the spent nickel cadmium, nickel



metal hydride or lithium ion batteries to an authorized DEWALT service center or to your local retailer for recycling. You may also contact your local recycling center for information on where to drop off the spent battery.

RBRC™ is a registered trademark of the Rechargeable Battery Recycling Corporation.

- **An extension cord must have adequate wire size (AWG or American Wire Gauge) for safety.** The smaller the gauge number of the wire, the greater the capacity of the cable, that is 16 gauge has more capacity than 18 gauge. An undersized cord will cause a drop in line voltage resulting in loss of power and overheating. When using more than one extension to make up the total length, be sure each individual extension contains at least the minimum wire size. The following table shows the correct size to use depending on cord length and nameplate ampere rating. If in doubt, use the next heavier gauge. The smaller the gauge number, the heavier the cord.

Minimum Gauge for Cord Sets						
Ampere Rating		Volts	Total Length of Cord in Feet (meters)			
		120 V	25 (7.6)	50 (15.2)	100 (30.5)	150 (45.7)
		240 V	50 (15.2)	100 (30.5)	200 (61.0)	300 (91.4)
More Than	Not More Than	AWG				
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	Not Recommended	

SAVE THESE INSTRUCTIONS FOR FUTURE USE

FEATURES (FIG. 1)

⚠ WARNING: Never modify any part of the welder, charger or their accessories. Damage or personal injury could result.

WELDER COMPONENTS

- | | |
|------------------------------|------------------------------|
| A. (-) current socket | J. Batter capacity indicator |
| B. (+) current socket | K. Process indicator |
| C. Air filter | L. Welding process button |
| D. Charger socket connection | M. LCD setting value display |
| E. Carry strap | N. Status indicators |
| F. Electrode holder | O. Setting value button |
| G. Grounding clamp | P. Adjusting dial |
| H. Setting value indicator | Q. On/off Button |
| I. Unit indicator | |

CHARGER COMPONENTS

- | | |
|-----------------------------|------------------------|
| R. Charger control panel | W. Completed indicator |
| S. Charger lead socket | X. Error indicator |
| T. Mains cable | Y. Mains indicator |
| U. Charging indicator | Z. Quick charge button |
| V. Quick charging indicator | |

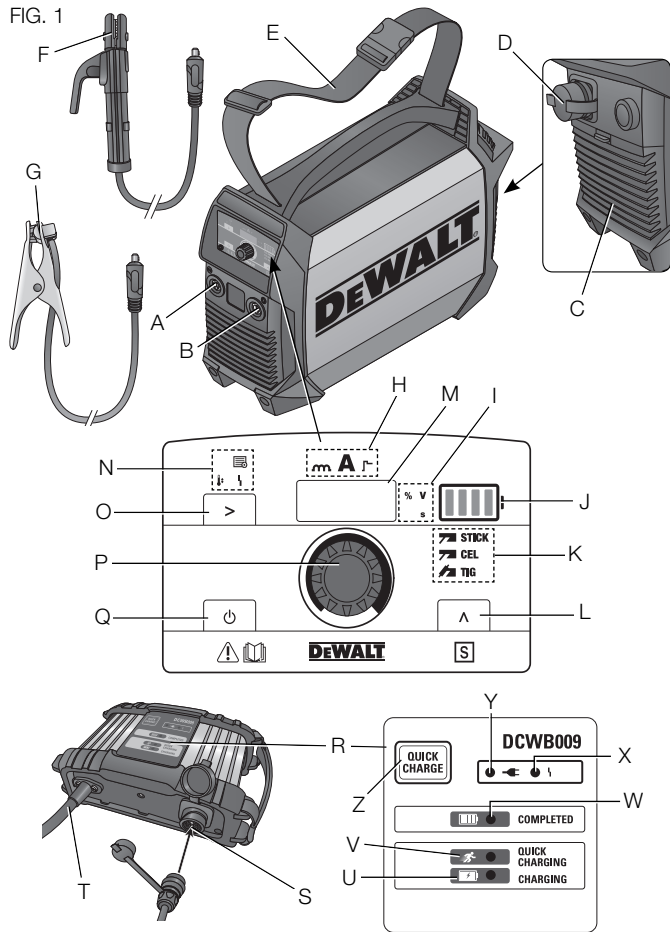
INTENDED USE

This portable welder is designed for professional STICK & TIG welding applications.



The device is intended solely for commercial use.

DO NOT use under wet conditions or in presence of flammable liquids or gases.



This portable welder is a professional power tool. **DO NOT** let children come into contact with the tool. Supervision is required when inexperienced operators use this tool.

The device can be set up and operated outdoors in accordance with IP 23 degree of protection.

The device is tested to IP 23 protection, meaning:

- protection against penetration by solid foreign bodies with diameters > 12.5 mm (0.49 in.)
- protection against direct sprays of water at any angle up to 60° from the vertical

Avoid direct wetting (e.g. from rain). The welder must be set up in such a way that cooling air can flow freely through the slots in the front and rear panels.

Charging the Welder

⚠ WARNING: Electric shock can be fatal. Do not open the charger.

NOTICE: The onboard battery must be fully charged before using the welder for the first time.

The welder is designed to be connected to a power supply and charged exclusively via the DEWALT DCWB009.

1. Connect the charger to a mains power supply.
2. Connect the charger to the connection socket (D) on the back panel of the welder.

NOTE: Once connected, standard charging mode will start automatically. If Quick Charging is needed press the quick charge button (Z). For more details refer to **Charger Operating Modes**.

3. Allow welder to charge until the COMPLETED indicator (W) on the charger is illuminated.

CHARGING INDICATORS

	Fully charged
	75% capacity
	50% capacity
	25% capacity
	Fully discharged

On the welder, the battery capacity indicator (J) blinks while charging to show the current state of charge. All segments will be illuminated when the battery is full. The 'COMPLETED' indicator, on the charger, will light when the battery is fully charged and the charger switches to conservation charging mode.

The welder charging system is completely generator-compatible, provided the maximum apparent power delivered by the generator is at least 2 kVA. This is also the case if the generator in question is an inverter.

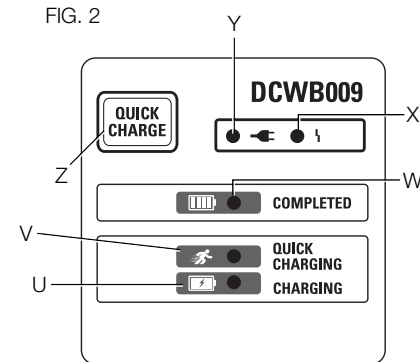
CHARGER OPERATING MODES (FIG. 2)

Standard (default) charging mode: This mode starts automatically when the charger is connected to the welder and the mains supply. Both the charging indicator (W) and the mains indicator (Y) will light. **NOTE:** This mode charges the battery to its optimal charging power and maximizes the service life of the battery.

Quick charging mode: For a faster maximum charge the quick charge button (Z) switches the charger into quick charging mode. Both the quick charging (V) and the mains indicator (Y) will be lit when in this mode. Pressing the quick charge button (Z) a second time will stop quick charging mode and standard charging mode will resume.

Conservation charging mode: When the completed indicator (W) lights, the battery is fully charged and the charger switches to conservation charging mode. **NOTE:** In this mode, the welder can remain connected to the charger without being damaged.

Hybrid mode: The charger enters this mode automatically when the welder is in use while charger feeds the battery. The quick charging (V) and the mains indicator (Y) will be lit when in this mode. Hybrid mode stops when the charger is disconnected from the welder or the workload ceases.



WELDER BATTERY PROTECTION (FIG. 1)

Deep discharge protection:

The device has a deep discharge protector to warn the user if the state of charge of the battery is too low. When the battery capacity is fully depleted all the segments of the battery capacity indicator (J) will go out and 'Lo' will appear in the digital display (M).

⚠ CAUTION: Deep discharge can ruin the battery. If the deep discharge protector is activated, recharge the device immediately.

Battery temperature monitoring:

Temperature monitoring prevents the battery from being charged or discharged if it is outside the permitted temperature range.

If the battery exceeds or falls below the permitted temperature range, the temperature icon (⚡) of the status indicators (N) will light up and welding or charging is not possible.

Automatic Switch-off:

Automatic switch-off avoids unnecessary power consumption and thereby extends the effective period of operation with one battery

charge. If the device is not used or operated for a specified period of time, it switches off automatically.

NOTE: The factory setting for the automatic switch-off time is 15 minutes.

To reactivate the device, press the On/Off button (Q) for at least 2 seconds.

Overcharge protection:

Once the battery has been fully charged, the charger turns off automatically and switches to conservation charging mode. In this mode the device can remain connected to the charger for any period of time.

OPERATION

⚠ WARNING: ALWAYS Check the charger lead, welding torch, welding cable and grounding (earthing) connection for damage before every use.

⚠ CAUTION: Check that the device has an all-round clearance of 1 ft. 8 in. (0.5 m) to ensure that cooling air can flow in and out freely. Air inlets and outlets must never be covered, not even partially.

NOTICE: The onboard battery must be fully charged before using the welder for the first time. Refer to **Charging the Welder**.

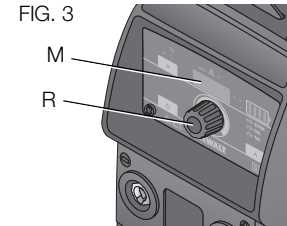
Setup Menu

ACCESSING THE SETUP MENU

- Use the welding process button (L) to select the process whose setup parameters are to be changed:
 - MMA welding **STICK**
 - MMA welding with cellulose electrode **CEL**
 - TIG welding **TIG**
- Press the setting value (O) and welding process buttons together. After releasing the buttons, the code for the first parameter in the Setup menu is displayed.

CHANGING WELDING PARAMETERS (FIG. 3)

- Turn the adjusting dial (R) to select the required parameter.
- Press the adjusting dial to display the preset value of the parameter in the LCD (M).
- Turn the adjusting dial (R) to change the value.
 - The new value becomes effective immediately.
 - Exception:** when restoring the factory settings, press the adjusting dial after changing the value to activate the new value.
- Press the adjusting dial to return to the list of parameters.



EXITING THE SETUP MENU

Press the setting value or Welding process button to exit from the Setup menu.

Parameters for MMA Welding

Parameter	Description	Range	Unit
Ht	Starting current duration (Hti) for the SoftStart / HotStart function Factory setting: 0.5 seconds	0.1 - 2	Seconds
Ast	Anti-Stick (Ast) When the anti-stick function is active, the arc is extinguished after 1.5 seconds in the event of a short circuit (sticking of the electrode) Factory setting: ON (activated)	On/Off	

Parameter	Description	Range	Unit
Uco	Break voltage (Uco) Used to specify at which arc length the welding process is completed. The welding voltage increases as the length of the arc increases. The arc is extinguished when it reaches the voltage specified here. Factory setting: 45 volts	25 - 80	Volt
SOF	Software version (SOF) The full version number of the currently installed software is contained in a number of displays and can be retrieved by turning the adjusting dial.		
tSd	Automatic switch-off (tSd) If the device is not used or operated for a specified period of time, it switches off automatically. Factory setting: 900 seconds.	300- 900	Seconds
FAC	Factory setting (FAC) This can be used to reset the device to its factory settings. - Cancel reset - Reset the parameters for the selected welding process to their factory settings - Reset the parameters for all welding processes to their factory settings Resetting of the selected value to its factory setting must be confirmed by pressing the adjusting dial.	no YES ALL	

Parameters for TIG Welding

Parameter	Description	Range	Unit
CSS	Comfort Stop Sensitivity (CSS) This parameter is only available when the tri parameter is set to OFF. Factory setting: 2.0	0.3 - 2.0	Volt
Uco	Break voltage (Uco) Used to specify at which arc length the welding process is completed. The welding voltage increases as the length of the arc increases. The arc is extinguished when it reaches the voltage specified here. Factory setting: 15 volts	12 - 35	Volt
SOF	Software version (SOF) The full version number of the currently installed software is contained in a number of displays and can be retrieved by turning the adjusting dial.		
tSd	Automatic switch-off (tSd) If the device is not used or operated for a specified period of time, it switches off automatically. Factory setting: 900 seconds.	300- 900	Seconds

Parameter	Description	Range	Unit
FAC	<p>Factory setting (FAC)</p> <p>This can be used to reset the device to its factory settings.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancel reset - Reset the parameters for the selected welding process to their factory settings - Reset the parameters for all welding processes to their factory settings <p>Resetting of the selected value to its factory setting must be confirmed by pressing the adjusting dial.</p>	no YES ALL	

MMA Stick Welding

PREPARATION (FIG. 1)



⚠ WARNING: Risk of injury and damage from electric shock. As soon as the power source is switched on, the electrode in the welding torch is live. Make sure the electrode does not touch any persons or electrically conducting or earthed parts (e.g. the housing, etc.).

1. Press the On/Off button (Q) for at least 2 seconds to turn off the welder. The indicators will go off.
2. Plug the grounding (earthing) cable (G) into the – (A) or + (B) current socket, depending on the type of electrode, and latch it in place.
3. Clamp the other end of the grounding (earthing) cable to establish a connection to the workpiece.
4. Plug the electrode holder (F) cable into the – (A) or + (B) current socket, depending on the type of electrode, and latch it in place.

5. Insert the rod electrode into the electrode holder (F).
6. Press the On/Off button for at least 2 seconds to turn the welder on.

WELDING (FIG. 1)


1. Use the welding process button to select (illuminate) one of the following processes from the process indicator (H) section of the control panel:

 STICK	MMA welding
 CEL	MMA welding with cellulose electrode

2. Press the setting value button until the welding current indicator (**A**) lights up.
3. Select the current using the adjusting dial (P).
4. Carry out welding.

SOFTSTART/HOTSTART FUNCTION (FIG. 1)

The SoftStart/HotStart function is used to set the starting current. At the start of the welding process, the welding current is reduced (SoftStart) or increased (HotStart) for 0.5 seconds, depending on the setting (Range: 0–200%).

1. Press the setting value button (O) until the SoftStart/HotStart indicator () lights up.
2. Turn the adjusting dial (P) until the desired value is reached on the LCD setting value display (M).
3. Carry out welding.

NOTE: The duration of the starting current can be changed in the setup menu using the Hti parameter. The maximum HotStart current is limited to the maximum current of the power source.


Example:

The change in the welding current is shown as a percentage of the main current. e.g. main current setting = 90 A

- 100 % starting current = 90 A (function deactivated)
- 80 % starting current = 72 A (SoftStart)
- 135 % starting current = 121 A (HotStart)

ARC-FORCE DYNAMIC (FIG. 1)

To obtain optimum welding results, it will sometimes be necessary to adjust the arc-force dynamic.

1. Press the setting value button (O) until the arc-force dynamic indicator () lights up.
2. Turn the adjusting dial (P) until the desired correction value is reached on the LCD setting value display (M).
3. Carry out welding.

Operating principle:

At the moment of droplet transfer or in the event of a short circuit, the amperage is briefly increased in order to obtain a stable arc. If the rod electrode threatens to sink into the weld pool, this measure prevents the weld pool solidifying, as well as preventing a prolonged short-circuit of the arc. This largely prevents the rod electrode from sticking.

NOTE: The maximum arc-force dynamic current is limited to 180 A.

Examples:

- Arc-force dynamic = 0
 - arc-force dynamic deactivated
 - soft, low-spatter arc
- Arc-force dynamic = 20
 - arc-force dynamic with 40 A current increase
 - harder, more stable arc
- Set welding current = 100 A / arc-force dynamic = 60
 - arc-force dynamic theoretically with 120 A current increase
 - actual increase is just 80 A as the maximum current limit is reached.

TIG Welding

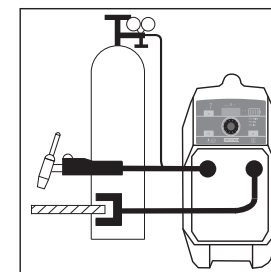
NOTICE: Do not use pure tungsten electrodes (color-coded green) if the TIG welding process has been selected.

CONNECTING THE GAS CYLINDER (FIG. 1, 4)

⚠ WARNING: If gas cylinders topple over, there is a risk of very serious injury and damage. Place gas cylinders on a solid, level surface so that they remain stable. Secure gas cylinders to prevent them from falling over.

1. Secure the gas cylinder and take the protective cap off the gas cylinder.
2. Briefly open the gas cylinder valve to remove any dust or dirt.
3. Check the seal on the pressure regulator.
4. Screw the pressure regulator onto the gas cylinder and tighten it.
5. Connect the TIG welding torch gas hose to the pressure regulator. (A connection example of TIG welding with gas-valve torch is shown in figure 4. The welder does not have an integrated gas connection.)
6. Open the gas cylinder valve.
7. Open the gas shut-off valve on the welding torch or, in the case of TIG devices, make contact with the component.
8. Set the desired gas flow rate on the pressure regulator.

FIG. 4

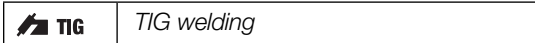
**PREPARATION (FIG. 1)**

⚠ WARNING: Risk of injury and damage from electric shock. As soon as the power source is switched on, the electrode in the welding torch is live. Make sure the electrode does not touch any persons or electrically conducting or earthed parts (e.g. the housing, etc.).

1. Press the On/Off button (Q) for at least 2 seconds to turn off the welder. The indicators will go off.
2. Insert the current plug of the TIG welding torch into the (-) current socket (A) and turn it clockwise to latch it in place.
3. Set up the welding torch in accordance with the welding torch operating instructions.
4. Insert the current plug of the grounding (earthing) cable into the (+) current socket (B) and turn it clockwise to latch it in place.
5. Use the other end of the grounding (earthing) cable to establish a connection to the workpiece.
6. Press the On/Off button (Q) for at least 2 seconds to turn on the power source.

TIG WELDING (FIG. 1)

1. Use the welding process button to select (illuminate) TIG welding.



2. Press the setting value button until the welding current indicator (A) lights up.
3. Select the current using the adjusting dial (P).
4. Carry out welding.

IGNITING THE ARC

1. Place the gas nozzle down on the ignition location, ensuring there is a gap of approx. 2 to 3 mm (5/64 to 1/8 in.) between the tungsten electrode and the workpiece.
2. Operate the gas shut-off valve
3. Gradually tilt the welding torch up until the tungsten electrode touches the workpiece.
4. Raise the welding torch and rotate it into its normal position so that the arc ignites.
5. Carry out welding.

MAINTENANCE

⚠ WARNING: *To reduce the risk of injury, turn unit off and disconnect it from power source before installing and removing accessories, before adjusting or when making repairs. An accidental start-up can cause injury.*

DEWALT recommends that a safety inspection of the device is performed at least once every 12 months. Further details on safety inspection and calibration can be obtained by calling **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**.

Cleaning (Fig. 5)

⚠ WARNING: *Blow dirt and dust out of all air vents with clean, dry air at least once a week. To minimize the risk of eye injury, always wear ANSI Z87.1 approved eye protection when performing this.*

⚠ WARNING: *Never use solvents or other harsh chemicals for cleaning the non-metallic parts of the tool. These chemicals may weaken the plastic materials used in these parts. Use a cloth dampened only with water and mild soap. Never let any liquid get inside the tool; never immerse any part of the tool into a liquid.*

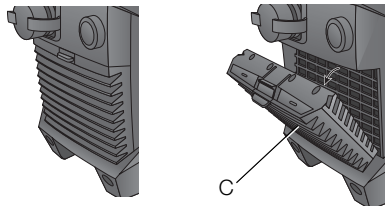
Under normal operating conditions, the device requires only a minimum of care and maintenance. However, it is vital to observe some important points to ensure the device remains in a usable condition for many years.

- Check the charger lead, welding torch, welding cable and grounding (earthing) connection for damage.
- Check that the device has an all-round clearance of 0.5 m (1 ft. 8 in.) to ensure that cooling air can flow in and out freely.

⚠ CAUTION: *Air inlets and outlets must never be covered, not even partially.*

Every 2 months. Clean all air filters (C).

FIG. 5



Accessories

Recommended accessories for use with your tool are available at extra cost from your local dealer or authorized service center. If you need assistance in locating any accessory, please contact DeWALT Industrial Tool Co., 701 East Joppa Road, Baltimore, MD 21286, call 1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258) or visit our website: www.dewalt.com.

Repairs

FOR ALL SERVICE/REPAIR QUESTIONS ON THE WELDER, CALL **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**. IF PRODUCT NEEDS TO BE RETURNED FOR SERVICE, THE DEWALT CALL CENTER WILL PROVIDE PACKAGING FOR SHIPPING.

To assure product SAFETY and RELIABILITY, repairs, maintenance and adjustment should be performed by a DeWALT factory service center.

Register Online

Thank you for your purchase. Register your product now for:

- **WARRANTY SERVICE:** Registering your product will help you obtain more efficient warranty service in case there is a problem with your product.
- **CONFIRMATION OF OWNERSHIP:** In case of an insurance loss, such as fire, flood or theft, your registration of ownership will serve as your proof of purchase.

- **FOR YOUR SAFETY:** Registering your product will allow us to contact you in the unlikely event a safety notification is required under the Federal Consumer Safety Act.

Register online at www.dewalt.com/register.

Three Year Limited Warranty

DeWALT will repair, without charge, any defects due to faulty materials or workmanship for three years from the date of purchase. This warranty does not cover part failure due to normal wear or tool abuse. For further detail of warranty coverage and warranty repair information, visit www.dewalt.com or call 1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258). This warranty does not apply to accessories or damage caused where repairs have been made or attempted by others. This warranty gives you specific legal rights and you may have other rights which vary in certain states or provinces.

In addition to the warranty, DeWALT tools are covered by our:

1 YEAR FREE SERVICE

DeWALT will maintain the tool and replace worn parts caused by normal use, for free, any time during the first year after purchase.

90 DAY MONEY BACK GUARANTEE




If you are not completely satisfied with the performance of your DeWALT Power Tool, Laser, or Nailer for any reason, you can return it within 90 days from the date of purchase with a receipt for a full refund – no questions asked.

LATIN AMERICA: This warranty does not apply to products sold in Latin America. For products sold in Latin America, see country specific warranty information contained in the packaging, call the local company or see website for warranty information.

FREE WARNING LABEL REPLACEMENT: If your warning labels become illegible or are missing, call 1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258) for a free replacement.

TROUBLESHOOTING GUIDE

MANY COMMON PROBLEMS CAN BE SOLVED EASILY BY UTILIZING THE CHART BELOW. FOR MORE SERIOUS OR PERSISTENT PROBLEMS, CONTACT A DEWALT SERVICE CENTER OR CALL 1-(800)-4-DEWALT.

SYMPTOM	CAUSE	FIX
Over temperature 	Device is too hot.	Check/reduce ambient temperature, allow device to cool down.
Deep discharge protection 	Battery discharged, deep discharge protection has been activated.	Charge the battery immediately. Battery operation is possible again above 25% capacity.
Error number e.g. 	Internal machine fault. An error number (e.g. E02) appears in the display.	Contact authorized service center.
The device cannot be switched on.	The battery has entered a state of deep discharge as it has been stored for too long without being charged.	Charge the battery now. Battery operation is possible again above 25% capacity. If charging is no longer possible, contact authorized service center.
	Control panel defective.	Contact authorized service center.
Battery is not charged: <i>Device is connected to the charger, charger is connected to the mains</i>	Device is too hot.	Check/reduce ambient temperature, allow battery to cool down.
No welding current. <i>Device switched on, indicator for the selected welding process is lit.</i>	Break in the welding cable connection.	Check the plug connections.
	Poor or no earth.	Establish a connection to the workpiece.
	There is a break in the power cable in the welding torch or electrode holder	Replace welding torch or electrode holder.

English

SYMPTOM	CAUSE	FIX
No welding current. <i>Device switched on, indicator for the selected welding process is lit, overtemperature indicator lit.</i>	Duty cycle exceeded - device overloaded - fan running.	Keep within duty cycle.
	Thermostatic automatic circuit breaker has tripped.	Wait until the power source automatically comes back on after the end of the cooling phase.
	The fan in the power source is faulty.	Contact authorized service center.
	Insufficient cooling air intake.	Ensure adequate air supply.
	Dust filter or power module dirty.	See the Maintenance section.
No welding current. <i>Device switched on, indicator for the selected welding process is lit, overtemperature indicator flashing.</i>	Power module error	Turn off the device, then turn it on again. If the error occurs frequently, contact authorized service center.
No welding current. <i>When the device is switched on, all the indicators come on and stay on (for more than 2 seconds).</i>	Short circuit (secondary side)	Eliminate the short circuit (disconnect the rod electrode or grounding (earthing) cable from the current socket) If the error recurs, contact authorized service center.
Poor ignition properties during MMA stick welding.	Incorrect welding process selected.	Select "MMA welding" or "MMA welding with Cel electrode" process.
	Starting current too low; electrode sticking during ignition.	Increase starting current using HotStart function.
	Starting current too high; electrode consumed too quickly during ignition or is generating a lot of spatter.	Reduce starting current using SoftStart function.
In some cases, arc breaks during welding.	Electrode (e.g. grooved electrode) voltage too high.	If possible, use alternative electrode or a more powerful power source.
	Break voltage (Uco) set too low.	Increase break voltage (Uco) in Setup menu
Rod electrode tends to stick.	Value of arc-force dynamic parameter (MMA stick welding) set too low.	Increase value of arc-force dynamic parameter.

SYMPTOM	CAUSE	FIX
Poor weld properties (severe spattering)	Incorrect electrode polarity.	Reverse electrode polarity (refer to manufacturer's instructions).
	Poor grounding (earthing) connection.	Fasten earthing clamps directly to workpiece.
	Set-up parameters not ideal for selected welding process.	Select best setting in set-up menu for selected welding process.
Tungsten electrode melting (Tungsten inclusions in base metal during the ignition phase)	Incorrect tungsten electrode polarity.	Connect the TIG welding torch to the (-) current socket.
	Incorrect (or no) shielding gas.	Use inert shielding gas (argon).

CHARGER TROUBLESHOOTING GUIDE

⚠ WARNING: An electric shock can be fatal. Do not open the device.

An error is signalled by the following indicators flashing or lighting up: 

SYMPTOM/ERROR	CAUSE	FIX
Error flashing, mains lit	Battery fault.	Contact After-Sales Service.
Error flashing, mains flashing	Mains fault (overvoltage or undervoltage)	Check mains supply voltage
Error lit, mains lit	Charger fault	Contact After-Sales Service
Mains fuse or automatic circuit breaker trips	Mains fuse underrated/incorrect circuit breaker	Fuse mains correctly
	Mains fuse trips in open circuit	Contact After-Sales Service

Définitions : lignes directrices en matière de sécurité

Les définitions ci-dessous décrivent le niveau de danger pour chaque mot-indicateur employé. Lire le mode d'emploi et porter une attention particulière à ces symboles.

⚠ DANGER : indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, **entraînera la mort ou des blessures graves**.

⚠ AVERTISSEMENT : indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, **pourrait entraîner la mort ou des blessures graves**.

⚠ ATTENTION : indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, **pourrait entraîner des blessures légères ou modérées**.

AVIS : indique une pratique ne posant **aucun risque de dommages corporels** mais qui par contre, si rien n'est fait pour l'éviter, **pourrait poser des risques de dommages matériels**.

POUR TOUTE QUESTION OU REMARQUE AU SUJET DE CET OUTIL OU DE TOUT AUTRE OUTIL DEWALT, COMPOSEZ LE NUMÉRO SANS FRAIS : **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**. POUR TOUTE QUESTION RELATIVE À LA MAINTENANCE/RÉPARATION DE LA SOUDEUSE, APPELER LE **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**. POUR RETOURNER UN PRODUIT POUR MAINTENANCE, LE CENTRE D'APPEL DEWALT VOUS PROCURERA LE CONDITIONNEMENT NÉCESSAIRE POUR L'ENVOI.

Consignes de sécurité importantes

⚠ AVERTISSEMENT : ne pas utiliser cet appareil sans avoir, au préalable, lu soigneusement et compris ce manuel de l'utilisateur et toutes ses directives de sécurité, d'assemblage, d'utilisation et de maintenance et de préparation du lieu de travail.



⚠ AVERTISSEMENT : pour réduire tout risque de dommages corporels, lire le manuel de l'utilisateur.

CONSERVER TOUTES CES DIRECTIVES ET CONSIGNES POUR FUTURE RÉFÉRENCE

Directives de sécurité et avertissements propres aux postes à souder portatifs

- Porter **SYSTÉMATIQUEMENT** des dispositifs et vêtements de protection homologués. Visière de protection, filtre homologué, protection auditive, lunettes avec protections latérales, gants isothermes, chaussures isolantes doivent être portés pendant le soudage.

⚠ DANGER : chaleur, étincelles, morceaux de métal et «coup d'arc» peuvent provoquer des lésions de la peau et des yeux.



- Porter **SYSTÉMATIQUEMENT** un casque de protection pour protéger les yeux et le visage des rayons UV, de la chaleur et des étincelles.
- Porter des lunettes de protection homologuées avec protections latérales et un filtre derrière une visière de protection.
- Porter une protection oculaire, auditive et corporelle adéquates.

⚠ DANGER : les émanations produites pendant le soudage contiennent des gaz et vapeurs dangereux qu'il faut éviter de respirer. Les émanations du soudage contiennent des substances qui peuvent, suivant certaines circonstances, causer anomalies congénitales ou cancers..



- **NE JAMAIS** utiliser une soudeuse dans un endroit pauvrement ventilé ou fermé. Les émanations produites pendant le soudage contiennent des gaz et vapeurs pouvant s'accumuler sur ces lieux.
- Les émanations et gaz dangereux doivent être éliminés des lieux de travail en utilisant les méthodes appropriées. En cas de doutes quant à la méthode d'élimination adéquate, les valeurs d'émissions toxiques mesurées doivent être comparées aux taux limites agréés.
- Aérer les lieux de travail pour assurer un niveau adéquat d'air frais. Dans le cas contraire, un masque de protection avec air comprimé doit être porté.
- Lire tout le matériel pertinent des fiches techniques santé-sécurité et les caractéristiques techniques du fabricant quant aux composants donnés. Les métaux utilisés pour la pièce à travailler, les électrodes, enduits, nettoyants, etc., peuvent être responsables, entre autres, du degré de toxicité des émanations du soudage.

⚠ DANGER : le bruit produit par le soudage peut être nocif pour les membranes du tympan et contribuer à une perte de l'acuité auditive.



- **Pendant l'utilisation, porter systématiquement une protection auditive individuelle adéquate homologuée ANSI S12.6 (S3.19). Sous certaines conditions et suivant la longueur d'utilisation, le bruit émanant de cet outil pourrait contribuer à une perte de l'acuité auditive.**

⚠ DANGER : le soudage pose des risques d'électrocution au niveau de la connexion secteur et/ou du courant de soudage.



- **NE JAMAIS** toucher les parties sous tension à l'intérieur ou à l'extérieur de l'appareil.
- Maintenir le boîtier et l'habillage soigneusement en place et déconnecter l'appareil du secteur avant tout entretien.
- Porter **systématiquement** des gants adéquats (avec isolation thermique et électrique).
- S'assurer **SYSTÉMATIQUEMENT** que l'utilisateur et les personnes à proximité sont protégés de façon adéquate, et isolés du travail et du sol.
- Tous les câbles et fils de sortie doivent être sécuritaires et isolés. Tout câble lâche, brûlé ou endommagé doit être réparé/remplacé immédiatement. L'électrode ne doit jamais être immergée dans un liquide pour la refroidir ou touchée lorsque l'appareil est sous tension.

⚠ DANGER : les décharges électriques peuvent être fatales. Il reste une tension cc considérable dans l'appareil juste après sa mise hors tension.



- Attendre **SYSTÉMATIQUEMENT** 60 secondes après la mise hors tension avant de travailler sur l'appareil.
- Vérifier la tension d'entrée du condensateur et s'assurer qu'elle approche zéro avant de toucher toute pièce de la soudeuse.

⚠ DANGER : des étincelles et pièces métalliques chaudes pourraient brûler l'utilisateur, enflammer les vêtements ou causer une explosion.



- **Porter systématiquement** un dispositif de protection et des vêtements adéquats. Ne pas porter de vêtements avec manchettes ou revers dans lesquels pourraient pénétrer des étincelles.

- Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables. Les matériaux inflammables doivent rester à au moins 36 pieds de l'arc ou être correctement protégés par un dispositif agréé.
- **NE JAMAIS** effectuer de soudage sur des récipients utilisés pour entreposer des matériaux combustibles (ex.: gaz, agents propulsifs, pétroles). Les résidus de ces matériaux posent des risques d'explosion.
- **NE JAMAIS** effectuer de soudage à proximité de lieux où il y a risque d'incendie ou à proximité de réservoirs, cuves, ou tuyaux fermés hermétiquement.
- Lors du soudage, un extincteur adéquat que l'on aura testé doit se trouver à proximité, prêt à l'emploi.

▲ DANGER : des pièces défectueuses ou endommagées pourraient exploser et causer l'explosion d'autres pièces au moment de la mise sous tension.



- **Ne jamais exposer l'appareil à une flamme nue ou à une source de chaleur permanente.** Toute chaleur excessive pourrait faire exploser ou éclater le bloc-piles.
- Porter **systématiquement** un masque de soudeur et des manches longues lors de l'entretien de l'appareil.

▲ DANGER : tout courant électrique passant dans un conducteur crée des forces électromotrices (FEM) locales. Les forces électromotrices peuvent poser des risques encore inconnus à la santé.



- Les porteurs de stimulateur cardiaque doivent demander l'avis d'un médecin avant tout contact avec cet appareil ou toute opération de soudage.

- Pour des raisons de sécurité, maintenir la distance entre les câbles de soudage et la tête/le torse du soudeur aussi grande que possible.
- Ne pas transporter les câbles et tuyaux de soudage sur les épaules ou autour d'une partie quelconque du corps.

▲ DANGER : pour prévenir tout dommage matériel, les températures ambiantes stipulées doivent être maintenues lors du transport, stockage ou l'utilisation du chargeur. Le fabricant ne pourra être tenu responsable de tout dommage encouru hors des conditions d'utilisation stipulées



- **Ne pas entreposer ou utiliser la soudeuse en présence de températures ambiantes supérieures à 40 °C (105 °F) ou inférieures à -10 °C (14 °F) (comme dans des hangars ou des bâtiments métalliques l'été ou l'hiver).** Pour préserver la durée de vie du bloc-piles, l'entreposer dans un endroit frais et sec.
- **Lors du stockage ou du transport de l'appareil, s'assurer que la température ambiante ne sera pas inférieure à 20° C (68 °F) ou supérieure à 55 °C (131 °F), que la soudeuse est pleinement chargée au moment du rangement et qu'elle sera rechargée complètement tous les six mois.**
- **Ne pas recharger ou utiliser la soudeuse en milieu déflagrant, en présence, par exemple, de poussières, gaz ou liquides inflammables.**
- La soudeuse et le chargeur ne devraient pas être utilisés à des altitudes supérieures à 2000 m (6561 pi. 8,16 po)

⚠ DANGER : les appareils d'intensité supérieure peuvent affecter la qualité énergétique du secteur à cause de leur consommation.



- L'utilisateur se doit de vérifier si l'appareil peut être connecté, et où, en prenant conseil auprès de la compagnie d'électricité locale.
- **REMARQUE** : s'assurer que les connexions secteur sont correctement mises à la terre.
- **Tenir toute personne, particulièrement les enfants, à l'écart de la zone de travail pendant l'utilisation de tout appareil, et lors du soudage.**
- **Ne jamais utiliser l'appareil pour dégeler des tuyaux, charger des blocs-piles ou démarrer un moteur.**

Consignes de sécurité importantes propres aux blocs-piles de soudeuse

Le bloc-piles de la soudeuse n'est pas totalement chargé d'usine. Avant d'utiliser la soudeuse, lire les consignes de sécurité ci-après puis suivre la procédure de chargement indiquée.

⚠ AVERTISSEMENT : toute manipulation incorrecte de blocs-piles rechargeables pose des risques de dommages corporels ou matériels. Cet appareil utilise un bloc-piles au lithium-ion.

- Ce manuel contient des directives de sécurité et d'utilisation importantes relatives au chargeur de bloc-piles DCWB009.
- Avant d'utiliser le chargeur de bloc-piles, lire toute consigne et tout avertissement apposés sur le chargeur, le bloc-piles et le produit utilisant le bloc-piles.

⚠ DANGER : pour réduire tout risque de dommages corporels, recharger uniquement des blocs-piles rechargeables de type lithium-ion. Tout autre type de blocs-piles pourrait exploser et causer des dommages corporels et matériels.

- **Ne pas ouvrir l'appareil ou retirer le bloc-piles.** Si le bloc-piles venait à être endommagé à cause d'une manipulation

incorrecte, des substances toxiques pouvant s'avérer dangereuses pour la santé, pourraient s'en échapper.

- **Disposer l'appareil sur une surface plane et solide où il y sera stable.** La chute de cet appareil pourrait être fatale à l'individu. Ne pas laisser cet appareil être incliné au-delà d'un angle de 10°.
- **Ne pas utiliser la courroie pour arrimer ou faire passer la soudeuse à un tiers ou comme lien.**

⚠ AVERTISSEMENT : risques d'incendie. Ne jamais tenter d'ouvrir la soudeuse pour quelque raison que ce soit. Ne pas utiliser la soudeuse si son bloc-piles est fissuré ou endommagé.

- **NE PAS** éclabousser l'appareil ou l'immerger dans l'eau ou dans tout autre liquide. Cela pourrait provoquer un court-circuit, même si l'appareil est arrêté. Cela pourra faire en retour que le bloc-piles chauffe, s'enflamme ou éclate.
- Recharger les blocs-piles exclusivement dans les chargeurs DEWALT DCWB009 recommandés.

⚠ AVERTISSEMENT : toute manipulation incorrecte pose des risques de dommages corporels ou matériels. Ne pas ouvrir l'appareil. Cet appareil ne peut être ouvert que par un ingénieur services DEWALT. Si le bloc-piles doit être changé, amener l'appareil auprès d'un partenaire services DEWALT. Tout changement ou toute modification à l'appareil qui ne serait pas expressément homologué par le tiers responsable de sa conformité pourra annuler les droits de l'utilisateur à employer cet équipement.

- Cet appareil numérique de Classe A est conforme aux normes canadiennes ICES-003.
- Cet appareil est conforme au paragraphe 15 du règlement du FCC et au(x) norme(s) RSS exempté(s) de licence d'Industrie Canada. Son utilisation est sujette aux deux conditions suivantes :
 - 1) Ce dispositif ne doit pas causer d'interférences nuisibles, et

2) Ce dispositif doit accepter toute interférence reçue, y compris toute interférence pouvant causer un fonctionnement indésirable.

REMARQUE : cet équipement a été testé et jugé conforme aux limites propres aux appareils numériques de Classe A, conformément au Paragraphe 15 du règlement du FCC. Ces limites sont destinées à offrir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles d'une installation résidentielle. Cet équipement produit, utilise et peut émaner des ondes radiofréquences qui, s'il n'est pas installé et utilisé conformément aux directives, pourront causer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, en fonction des installations réalisées, l'absence d'interférences n'est pas garantie. Si cet équipement cause des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision (ce qui peut être déterminé par la mise sous/hors tension de cet équipement) l'utilisateur est encouragé à tenter de corriger ces interférences en prenant l'une ou plusieurs des mesures suivantes :

- Réorienter l'antenne de réception ou en changer l'emplacement;
- Augmenter la distance entre l'équipement et le récepteur;
- Brancher l'équipement à une prise située sur un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est connecté;
- Contacter un revendeur ou consulter un technicien radio/télé qualifié.

LIRE TOUTES LES DIRECTIVES

CONSIGNES DE SÉCURITÉ PROPRES AUX PILES AU LITHIUM-ION (Li-ion)

- **Ne pas incinérer le bloc-piles même s'il est sévèrement endommagé ou complètement usagé, car il pourrait exploser et causer un incendie.** Pendant l'incinération des blocs-piles au lithium-ion, des vapeurs et matières toxiques sont dégagées.

- **En cas de contact du liquide de la pile avec la peau, rincer immédiatement au savon doux et à l'eau.** En cas de contact oculaire, rincer l'œil ouvert à l'eau claire une quinzaine de minutes ou jusqu'à ce que l'irritation cesse. Si des soins médicaux s'avéraient nécessaires, noter que l'électrolyte de la pile est composé d'un mélange de carbonates organiques liquides et de sels de lithium.
- **Le contenu des cellules d'une pile ouverte peut causer une irritation respiratoire.** En cas d'inhalation, exposer l'individu à l'air libre. Si les symptômes persistent, consulter un médecin.

⚠️ AVERTISSEMENT : risques de brûlure. Le liquide de la pile peut s'enflammer s'il est exposé à des étincelles ou à une flamme.

Le sceau SRPRC^{MC}

Le sceau SRPRC^{MC} (Société de recyclage des piles rechargeables au Canada) apposé sur une pile au nickel-cadmium, à hydrure métallique de nickel ou au lithium-ion (ou un bloc-piles) indique que les coûts de recyclage de ces derniers en fin d'utilisation ont déjà été réglés par DEWALT. Dans certaines régions, la mise au rebut ou aux ordures municipales des piles au nickel-cadmium, à l'hydrure métallique de nickel ou au lithium-ion, est illégale ; le programme de SRPRC constitue donc une solution pratique et écologique.

La SRPRC^{MC}, en collaboration avec DEWALT et d'autres utilisateurs de piles, a mis sur pied des programmes aux États-Unis et au Canada pour faciliter la collecte des piles au nickel-cadmium, à l'hydrure métallique de nickel ou au lithium-ion usagées. Aidez-nous à protéger l'environnement et à conserver nos ressources naturelles en renvoyant les piles au nickel-cadmium, à l'hydrure métallique de nickel ou au lithium-ion usagées à un centre de réparation autorisé DEWALT ou chez votre détaillant afin qu'elles y soient recyclées. On peut en outre se renseigner auprès d'un centre de recyclage local pour connaître d'autres sites les acceptant.



SRPROC^{MC} est une marque déposée de la Société de recyclage des piles rechargeables au Canada.

- **Pour la sécurité de l'utilisateur, utiliser une rallonge de calibre adéquat (AWG, American Wire Gauge [calibrage américain normalisé des fils électriques]).** Plus le calibre est petit, et plus sa capacité est grande. Un calibre 16, par exemple, a une capacité supérieure à un calibre 18. L'usage d'une rallonge de calibre insuffisant causera une chute de tension qui entraînera perte de puissance et surchauffe. Si plus d'une rallonge est utilisée pour obtenir une certaine longueur, s'assurer que chaque rallonge présente au moins le calibre de fil minimum. Le tableau ci-dessous illustre les calibres à utiliser selon la longueur de rallonge et l'intensité nominale indiquée sur la plaque signalétique. En cas de doute, utiliser le calibre suivant. Plus le calibre est petit, plus la rallonge peut supporter de courant.

Calibres minimaux des rallonges							
Intensité (en ampères)		volts	Longueur totale de cordon en mètres (pieds)				
		120 V	7,6 (25)	15,2 (50)	30,5 (100)	45,7 (150)	
		240 V	15,2 (50)	30,5 (100)	61,0 (200)	91,4 (300)	
Supérieur à	Inférieur à	AWG					
0	6		18	16	16	14	
6	10		18	16	14	12	
10	12		16	16	14	12	
12	16		14	12	Non recommandé		

CONSERVER CES CONSIGNES POUR UTILISATION ULTÉRIEURE

CARACTÉRISTIQUES (FIG. 1)

⚠ AVERTISSEMENT : ne jamais modifier aucune partie de cette soudeuse, du chargeur ou de leurs accessoires. Des dommages corporels ou matériels pourraient en résulter.

DESCRIPTION DE LA SOUDEUSE

- | | |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| A. Borne (-) | J. Indicateur de charge du bloc-piles |
| B. Borne (+) | K. Voyant de processus |
| C. Filtre à air | L. Bouton du processus de soudage |
| D. Douille de connexion chargeur | M. Écran LCD des valeurs d'ajustement |
| E. Courroie de transport | N. Indicateur d'activité |
| F. Porte-électrode | O. Bouton de valeurs d'ajustement |
| G. Bride de mise à la terre | P. Cadran de réglage |
| H. Indicateur de valeur d'ajustement | Q. Bouton marche/arrêt |
| I. Indicateur d'unités | |

DESCRIPTION DU CHARGEUR

- | | |
|------------------------------------|----------------------------|
| R. Panneau de contrôle du chargeur | V. Voyant de charge rapide |
| S. Douille de sortie du chargeur | W. Voyant de fin de charge |
| T. Câble secteur | Y. Voyant secteur |
| U. Voyant de charge | Z. Bouton de charge rapide |

USAGE PRÉVU

Ce poste à souder portatif a été conçu pour le soudage professionnel à l'électrode et TIG.



Cet appareil a été conçu exclusivement pour un usage commercial.

NE PAS l'utiliser en milieu ambiant humide ou en présence de liquides ou de gaz inflammables.

Ce poste à souder est un outil électrique de professionnel. **NE PAS le laisser à la portée des enfants.** Une supervision est nécessaire auprès de tout utilisateur non expérimenté.

Cet appareil peut être installé et utilisé à l'extérieur conformément à l'indice de protection IP23.

Cet appareil a été testé conformément à l'indice de protection IP23, ce qui implique :

- Protection contre toute pénétration par des corps étrangers solides d'un diamètre > 12,5 mm (0,49 po);
- Étanche à tout jet direct d'eau à tout angle jusqu'à 60° de la verticale.

Éviter tout mouillage direct (ex. : pluie). Le soudeur doit se placer de façon à ce que l'air frais puisse circuler librement par les ouvertures des panneaux avant et arrière.

Chargement de la soudeuse

⚠ AVERTISSEMENT : une décharge électrique peut être fatale.

Ne pas ouvrir le chargeur.

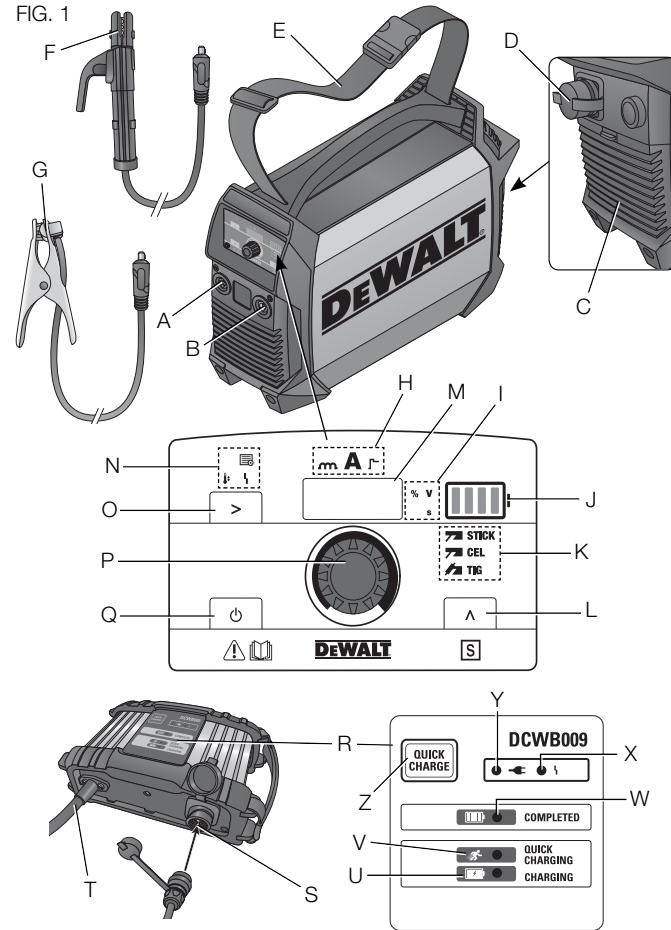
AVIS : le bloc-piles intégré doit être complètement chargé avant toute utilisation initiale de la soudeuse.

La soudeuse a été conçue pour être connectée à un bloc d'alimentation et rechargée exclusivement avec le modèle DEWALT DCWB009.

1. Connectez le chargeur au bloc d'alimentation secteur.

VOYANTS DE CHARGE

	Pleinement chargé
	Chargé à 75 %
	Chargé à 50 %
	Chargé à 25 %
	Complètement vide



2. Connectez le chargeur à la douille de connexion (D) sur le panneau arrière de la soudeuse.

REMARQUE : une fois connecté, le mode de charge standard se mettra en route automatiquement. Si le chargement rapide est nécessaire, appuyez sur le bouton de charge rapide (Z). Pour plus de détails, reportez-vous à la section **Modes d'utilisation du chargeur**.

3. Laissez la soudeuse se charger jusqu'à ce que le voyant de FIN DE CHARGE (W) sur le chargeur s'allume.

Sur la soudeuse, l'indicateur de charge du bloc-piles (J) clignote pendant le chargement pour montrer l'état de charge actuel. Tous les segments seront allumés lorsque le bloc-piles sera plein. Le voyant de FIN DE CHARGE, sur le chargeur, s'allumera lorsque le bloc-piles sera pleinement chargé et le chargeur passera en mode de conservation.

Le système de chargement de la soudeuse est pleinement compatible avec une génératrice dans la mesure où la puissance maximum apparente produite par la génératrice est d'au moins 2 kVA. C'est aussi le cas si la génératrice en question est un onduleur.

MODES D'UTILISATION DU CHARGEUR (FIG. 2)

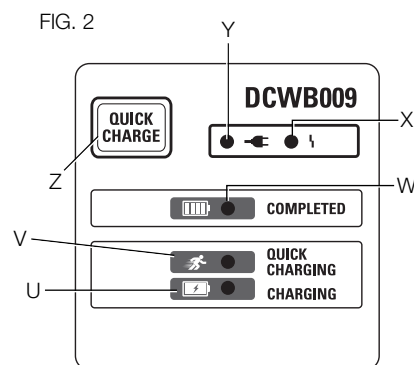
Mode de charge standard (par défaut) : ce mode se met automatiquement en marche lorsque le chargeur est connecté à la soudeuse et au secteur. Et le voyant de charge (W) et le voyant secteur (Y) seront allumés. **REMARQUE :** ce mode recharge le bloc-piles à sa capacité optimale de chargement et maximise la durée de vie du bloc-piles.

Mode de chargement rapide : pour un niveau maximum de charge plus rapide, le bouton de charge rapide (Z) passe le charger en mode de charge rapide. Et le voyant charge rapide (V) et le voyant secteur (Y) seront allumés dans ce mode. Appuyer à nouveau sur le bouton de charge rapide (Z) arrêtera le mode de charge rapide et le mode de charge standard reprendra.

Mode de conservation de charge : lorsque le voyant de fin de charge (W) s'allume, le bloc-piles est complètement chargé et le chargeur passe en mode de conservation de charge.

REMARQUE : dans ce mode, la soudeuse peut rester connectée au chargeur sans être endommagée.

Mode hybride : le chargeur passe dans ce mode automatiquement lorsque la soudeuse est utilisée alors que le chargeur alimente le bloc-piles. Le voyant de charge rapide (V) et le voyant secteur (Y) seront allumés dans ce mode. Le mode hybride s'arrête lorsque le chargeur est déconnecté de la soudeuse ou que son utilisation cesse.



PROTECTION DU BLOC-PILES DE LA SOUDEUSE (FIG. 1)

Protection contre les décharges importantes :

L'appareil est équipé d'une protection contre les décharges importantes pour avertir l'utilisateur que l'état de charge du bloc-piles est trop bas. Lorsque le bloc-piles est complètement vide, tous les segments de l'indicateur de charge du bloc-piles (J) s'éteignent et « Lo » apparaît sur l'écran numérique (M).

⚠ ATTENTION : les décharges importantes peuvent détruire un bloc-piles. Lorsque la protection contre les décharges importantes est activée, recharger l'appareil immédiatement.

Contrôle de la température du bloc-piles :

Le contrôle de la température permet d'empêcher que le bloc-piles soit chargé ou déchargé hors de la température d'emploi permise.

Si la température du bloc-piles excède ou tombe au-dessous de la température d'emploi permise, l'icône de température (🌡) des indicateurs d'activité (N) s'allume et il ne sera plus possible de souder ou de charger.

Arrêt automatique :

L'arrêt automatique permet d'éviter toute consommation inutile de courant et ainsi d'allonger la durée réelle d'utilisation de la charge du bloc-piles. Si l'appareil n'est pas utilisé ou ne fonctionne pas pendant un laps de temps spécifié, il s'arrête automatiquement.

REMARQUE : le réglage d'usine de l'arrêt automatique est de 15 minutes.

Pour réactiver l'appareil, appuyez sur le bouton MARCHÉ/ARRÊT (Q) au moins 2 secondes.

Protection anti surcharge :

Une fois le bloc-piles pleinement chargé, le chargeur s'arrête automatiquement et passe en mode de conservation de charge. Dans ce mode, l'appareil peut rester connecté au chargeur indéfiniment.

UTILISATION

⚠ AVERTISSEMENT : vérifier **SYSTÉMATIQUEMENT** que le fil de sortie du chargeur, la torche de soudage, le câble de soudage et la mise à la terre ne sont pas endommagés, avant chaque utilisation.




⚠ ATTENTION : vérifier qu'il y a un espace d'au moins 0,5 m (1 pi 8 po) tout autour de l'appareil pour assurer que de l'air frais

puisse circuler librement. Les entrées et sorties d'air ne doivent jamais être obstruées, pas même partiellement.

AVIS : le bloc-piles intégré doit être complètement chargé avant toute utilisation initiale de la soudeuse. Se reporter à la section **Chargement de la soudeuse.**

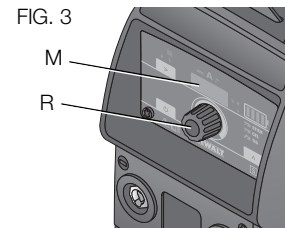
Menu de configuration

ACCÈS AU MENU DE CONFIGURATION

- Utilisez le bouton de processus de soudage (L) pour sélectionner le processus dont les paramètres de configuration doivent être changés.
 - Soudage MMA  **STICK**
 - Soudage MMA avec électrode cellulosique  **CEL**
 - Soudage TIG  **TIG**
- Appuyez simultanément sur les boutons de valeurs d'ajustement (O) et de processus de soudage. Une fois les boutons libérés, le code du premier paramètre du menu de configuration est affiché.

MODIFICATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE (FIG. 3)

- Tournez le cadran de réglage (R) pour sélectionner le paramètre requis.
- Appuyez sur le cadran de réglage pour afficher les valeurs pré-réglées du paramètre de l'écran LCD (M).
- Tournez le cadran de réglage (R) pour changer la valeur.
 - La nouvelle valeur prend effet immédiatement.
 - Exception :** lorsque les paramètres d'usine sont restaurés, appuyez sur le cadran de réglage après avoir changé la valeur pour activer la nouvelle valeur.



4. Appuyez sur le cadran de réglage pour retourner à la liste des paramètres.

SORTIE DU MENU DE CONFIGURATION

Appuyez sur le bouton des valeurs d'ajustement ou le bouton du processus de soudage pour quitter le menu de configuration.

Paramètres de soudage MMA

Paramètre	Description	Plage	Unité
Hti	Durée de courant à chaud (Hti) pour le réglage d'usine de la fonction de démarrage doux/démarrage à chaud : 0,5 seconde	0,1 - 2	Secondes
Ast	Anti-collage (Ast) Lorsque la fonction Anti-collage est activée, l'arc s'éteint après 1,5 seconde en cas de court-circuit (collage d'une électrode) Réglage d'usine : ON (activé)	Activé/ Désactivé	
Uco	Limite de la tension de soudage (Uco) Utilisé pour spécifier à quelle longueur d'arc le processus de soudage est terminé. La tension de soudage augmente alors que la longueur de l'arc augmente. L'arc s'éteint lorsqu'il atteint la tension spécifiée ici. Réglage d'usine : 45 volts	25 - 80	Volt

Paramètre	Description	Plage	Unité
SOF	Version logiciel (SOF) Le numéro complet de la version du logiciel installé actuellement est représenté par un certain nombre d'affichages qui peuvent être obtenus en tournant le cadran de réglage.		
tSd	Arrêt automatique (tSd) Si l'appareil n'est pas utilisé ou ne fonctionne pas pendant un laps de temps spécifié, il s'arrête automatiquement. Réglage d'usine : 900 secondes	300- 900	Secondes
FAC	Réglage d'usine (FAC) Peut être utilisé pour réinitialiser l'appareil et restaurer ses paramètres d'usine. - Annuler/réinitialiser - Pour réinitialiser les paramètres du processus sélectionné de soudage aux paramètres d'usine. - Pour réinitialiser les paramètres de tous les processus de soudage aux paramètres d'usine. La réinitialisation des valeurs sélectionnées aux paramètres d'usine doit être confirmée en appuyant sur le cadran de réglage.	non OUI TOUS	

Français

Paramètres de soudage TIG

Parameter	Description	Range	Unit
CSS	<p>Sensibilité de l'option Arrêt confort (CSS)</p> <p>Ce paramètre n'est disponible que lorsque le paramètre TRI est sur OFF (inactivé). Réglage d'usine : 2.0</p>	0.3 - 2.0	Voit
Uco	<p>Limite de la tension de soudage (Uco)</p> <p>Utilisé pour spécifier à quelle longueur d'arc le processus de soudage est terminé. La tension de soudage augmente alors que la longueur de l'arc augmente. L'arc s'éteint lorsqu'il atteint la tension spécifiée ici. Réglage d'usine : 15 volts</p>	12 - 35	Voit
SOF	<p>Version logiciel (SOF)</p> <p>Le numéro complet de la version du logiciel installé actuellement est représenté par un certain nombre d'affichages qui peuvent être obtenus en tournant le cadran de réglage.</p>		

Parameter	Description	Range	Unit
tSd	<p>Arrêt automatique (tSd)</p> <p>Si l'appareil n'est pas utilisé ou ne fonctionne pas pendant un laps de temps spécifié, il s'arrête automatiquement. Réglage d'usine : 900 secondes</p>	300- 900	Secondes
FAC	<p>Réglage d'usine (FAC)</p> <p>Peut être utilisé pour réinitialiser l'appareil et restaurer ses paramètres d'usine.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Annuler/réinitialiser - Pour réinitialiser les paramètres du processus sélectionné de soudage aux paramètres d'usine. - Pour réinitialiser les paramètres de tous les processus de soudage aux paramètres d'usine. <p>La réinitialisation des valeurs sélectionnées aux paramètres d'usine doit être confirmée en appuyant sur le cadran de réglage.</p>	non OUI TOUS	

Soudage à l'électrode MMA

PRÉPARATION (FIG. 1)



⚠ AVERTISSEMENT : risques de dommages corporels et matériels par décharges électriques. Dès que la source d'alimentation est en marche, l'électrode de la torche de soudage

est sous tension. S'assurer que l'électrode n'entre en contact ni avec un individu ni avec aucune pièce conduisant de l'électricité ou mise à la terre (comme un boîtier, etc.).

1. Appuyez sur le bouton marche/arrêt (Q) au moins 2 secondes pour arrêter la soudeuse. Les indicateurs s'éteindront.
2. Branchez le câble de mise à la terre (G) la borne - (A) ou + (B), suivant le type d'électrode, et verrouillez-la en place.
3. Accrochez l'autre extrémité du câble de mise à la terre pour établir une connexion avec la pièce à travailler.
4. Branchez le câble du porte-électrode (F) dans la borne - (A) ou + (B), suivant le type d'électrode, et verrouillez-le en place.
5. Insérez l'électrode à tige dans le porte-électrode (F).
6. Appuyez sur le bouton marche/arrêt au moins 2 secondes pour arrêter la soudeuse.

SOUDAGE (Fig. 1)


1. Utilisez le bouton du processus de soudage pour sélectionner (allumer) l'un des processus suivants de la section Voyant de processus (H) du panneau de contrôle:

 STICK	Soudage MMA
 CEL	Soudage MMA avec électrode cellulosique -

2. Appuyez sur le bouton valeurs d'ajustement jusqu'à ce que l'indicateur de courant de soudage (**A**) s'allume.
3. Sélectionnez le courant à l'aide du cadran de réglage (P).
4. Effectuez le soudage.

FONCTION DÉMARRAGE DOUX/DÉMARRAGE À CHAUD (FIG. 1)

La fonction démarrage doux/démarrage à chaud est utilisée pour ajuster le courant de démarrage. Au début du processus de soudage, le courant de soudage est réduit (démarrage doux) ou plus élevé (démarrage à chaud) pendant 0,5 seconde, suivant le réglage (plage : 0 à 200 %).

1. Appuyez sur le bouton valeurs d'ajustement (O) jusqu'à ce que l'indicateur démarrage doux/démarrage à chaud () s'allume.
2. Tournez le cadran de réglage (P) jusqu'à ce que la valeur soit atteinte sur l'écran LCD des valeurs d'ajustement (M).
3. Effectuez le soudage.

REMARQUE : la durée du courant de démarrage peut être changée dans le menu de configuration à l'aide du paramètre Hti. Le courant maximum de démarrage à chaud est limité au courant maximum de la source d'alimentation.


Exemple : le changement du courant de soudage est affiché comme un pourcentage du courant secteur.

Ex. : réglage du courant secteur = 90 A

- Courant de démarrage 100 % = 90 A (fonction désactivée)
- Courant de démarrage 80 % = 72 A (démarrage doux)
- Courant de démarrage 135 % = 121 A (démarrage à chaud)

DYNAMIQUE D'ARC-FORCE (Fig. 1)

Pour optimiser les résultats de soudage, il sera parfois nécessaire d'ajuster la dynamique d'arc-force.

1. Appuyez sur le bouton valeurs d'ajustement (O) jusqu'à ce que l'indicateur dynamique d'arc-force () s'allume.
2. Tournez le cadran de réglage (P) jusqu'à ce que la valeur de correction soit atteinte sur l'écran LCD des valeurs d'ajustement (M).
3. Effectuez le soudage.

Principe de fonctionnement:

Au moment de la fusion en goutte ou dans l'éventualité d'un court-circuit, la tension augmente brièvement pour obtenir un arc stable. Si l'électrode à tige menace de tomber dans le bain de soudage, ceci permet de prévenir la solidification du bain de soudage, ainsi que la prolongation d'un court-circuit de l'arc. Cela permet surtout de prévenir que l'électrode à tige colle.

REMARQUE : le courant maximum de dynamique d'arc-force est limité à 180 A.

Exemple :

- *Dynamique d'arc-force = 0*
 - *dynamique d'arc-force désactivée*
 - *arc doux, peu de projections*
- *Dynamique d'arc-force = 20*
 - *Dynamique d'arc-force avec une augmentation de 40 A*
 - *Arc plus dur, plus stable*
- *Réglage courant de soudage = 100 A/dynamique d'arc-force = 60*
 - *Dynamique d'arc-force avec théoriquement une augmentation de 120 A*
 - *l'augmentation réelle n'est que de 80 A car la tension maximale est atteinte.*

Soudage TIG

AVIS : ne pas utiliser des électrodes en tungstène pur (code couleur vert) si le processus de soudage TIG a été choisi.

CONNEXION D'UN CYLINDRE À GAZ (FIG. 1, 4)

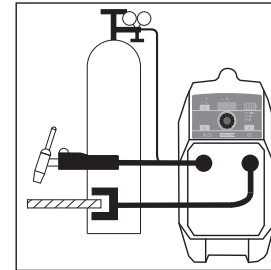
⚠ AVERTISSEMENT : si les cylindres à gaz venaient à tomber, il y aurait des risques de dommages corporels et matériels graves. Disposer les cylindres à gaz sur une surface plane et solide où ils y seront stables. Arrimer les cylindres à gaz pour prévenir toute chute.

1. Arrimez le cylindre à gaz et enlevez son capuchon protecteur.
2. Ouvrez brièvement la valve du cylindre à gaz pour éliminer toute poussière ou saleté.
3. Vérifiez le joint sur le régulateur de pression.
4. Vissez le régulateur de pression sur le cylindre à gaz et serrez.
5. Connectez le tuyau à gaz de la torche de soudage TIG au régulateur de pression. (Un exemple de connexion de

soudage TIG avec valve à gaz de torche est illustré en figure 4. La soudeuse ne possède pas de connexion à gaz intégrée.)

6. Ouvrez la valve du cylindre à gaz.
7. Ouvrez le robinet de sectionnement du gaz sur la torche à souder, ou dans le cas d'appareils TIG, touchez la pièce en œuvre.
8. Ajustez le flux de gaz au taux désiré sur le régulateur de pression.

FIG. 4



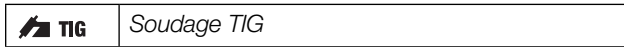
PRÉPARATION (FIG. 1)

⚠ AVERTISSEMENT : risques de dommages corporels et matériels par décharges électriques. Dès que la source d'alimentation est en marche, l'électrode de la torche de soudage est sous tension. S'assurer que l'électrode n'entre en contact ni avec un individu ni avec aucune pièce conduisant de l'électricité ou mise à la terre (comme un boîtier, etc.).

1. Appuyez sur le bouton marche/arrêt (Q) au moins 2 secondes pour arrêter la soudeuse. Les indicateurs s'éteindront.
2. Insérez la fiche de la torche de soudage TIG dans la borne (-) (A) et tournez-la vers la droite pour la verrouiller en place.
3. Configurez la torche de soudage conformément aux instructions d'utilisation de la torche.
4. Insérez la fiche du câble de mise à la terre dans la borne (+) (B) et tournez-la vers la droite pour la verrouiller en place.
5. Utilisez l'autre extrémité du câble de mise à la terre pour établir une connexion avec la pièce à travailler.
6. Appuyez sur le bouton marche/arrêt (Q) au moins 2 secondes pour arrêter la soudeuse.

SOUDEGE TIG (FIG. 1)

1. Utilisez le bouton du processus de soudage pour sélectionner (allumer) le soudage TIG.



2. Appuyez sur le bouton valeurs d'ajustement jusqu'à ce que l'indicateur de courant de soudage (A) s'allume.
3. Sélectionnez le courant à l'aide du cadran de réglage (P).
4. Effectuez le soudage.

ALUMAGE DE L'ARC

1. Placez l'embout à gaz vers le bas sur le point d'ignition, en vous assurant de laisser un espace d'environ 2 à 3 mm (5/64 à 1/8 po) entre l'électrode au tungstène et la pièce à travailler.
2. Tournez le robinet de sectionnement du gaz.
3. Inclinez graduellement la torche de soudage jusqu'à ce que l'électrode au tungstène touche la pièce à travailler.
4. Relevez la torche de soudage et retournez-la sur sa position normale pour que l'arc s'enflamme.
5. Effectuez le soudage.

MAINTENANCE

⚠ AVERTISSEMENT : pour réduire tout risque de dommages corporels, arrêter et débrancher l'appareil du secteur avant d'installer ou de retirer tout accessoire, avant tout réglage ou pour faire toute réparation. Tout démarrage accidentel comporte des risques de dommages corporels.

DEWALT vous recommande de faire effectuer à l'appareil une vérification de sécurité au moins tous les 12 mois. Des détails complémentaires sur la vérification de sécurité et l'étalonnage peuvent être obtenus en appelant le **1-800-4- DEWALT (1-800-433-9258)**.

Entretien (Fig. 5)

⚠ AVERTISSEMENT : expulser tout débris ou poussière des orifices d'aération à l'aide d'un jet d'air sec au moins une fois par semaine. Pour réduire tout risque de lésions oculaires, porter systématiquement une protection oculaire homologuée ANSI Z87.1 pour effectuer cet entretien.

⚠ AVERTISSEMENT : ne jamais utiliser de solvants ou tout autre produit chimique décapant pour nettoyer les parties non métalliques de l'outil. Ces produits chimiques pourraient attaquer les matériaux plastiques utilisés. Utiliser un chiffon avec de l'eau seulement et un savon doux. Ne laisser AUCUN liquide pénétrer dans l'outil ; ne JAMAIS immerger aucune partie de l'outil dans un liquide.

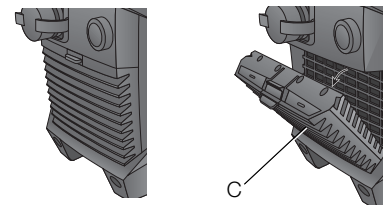
Dans des conditions normales d'utilisation, cet appareil ne requiert qu'un minimum de soins et d'entretien. Il est vital, cependant, d'observer certains points importants pour assurer que l'appareil reste en bon état de marche longtemps.

- Vérifiez que le fil de sortie du chargeur, la torche de soudage, le câble de soudage et la mise à la terre ne sont pas endommagés.
- Vérifiez qu'il y a un espace d'au moins 0,5 m (1 pi 8 po) tout autour de l'appareil, pour assurer que de l'air frais puisse circuler librement.

⚠ ATTENTION : les entrées et sorties d'air ne doivent jamais être obstruées, pas même partiellement.

Nettoyez tous les filtres à air (C) tous les 2 mois.

FIG. 5



Accessoires

Les accessoires recommandés pour cet outil sont vendus séparément au centre de service de votre région. Pour obtenir de l'aide concernant l'achat d'un accessoire, communiquer avec DEWALT Industrial Tool Co., 701 East Joppa Road, Baltimore, MD 21286 aux États-Unis; composer le 1 800 433-9258 (1 800 4-DEWALT) ou visiter notre site Web : www.dewalt.com.

Réparations

POUR TOUTE QUESTION RELATIVE À LA MAINTENANCE/RÉPARATION DE LA SOUDEUSE, APPELER LE 1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258). POUR RETOURNER UN PRODUIT POUR MAINTENANCE, LE CENTRE D'APPEL DEWALT VOUS PROCURERA LE CONDITIONNEMENT NÉCESSAIRE POUR L'ENVOI.

Pour assurer votre SÉCURITÉ et la FIABILITÉ du produit, les réparations, la maintenance et les réglages devraient être effectués par un centre de réparation d'usine DEWALT.

Registre en ligne

Merci pour votre achat. Enregistrez dès maintenant votre produit:

- **RÉPARATIONS SOUS GARANTIE:** cette carte remplie vous permettra de vous prévaloir du service de réparations sous garantie de façon plus efficace dans le cas d'un problème avec le produit.
- **CONFIRMATION DE PROPRIÉTÉ:** en cas de perte provoquée par un incendie, une inondation ou un vol, cette preuve de propriété vous servira de preuve auprès de votre compagnie d'assurances.
- **SÉCURITÉ:** l'enregistrement de votre produit nous permettra de communiquer avec vous dans l'éventualité peu probable de l'envoi d'un avis de sécurité régi par la loi fédérale américaine de la protection des consommateurs.

Registre en ligne à www.dewalt.com/register.

Garantie limitée de trois ans

DEWALT réparera, sans frais, tout produit défectueux causé par un défaut de matériel ou de fabrication pour une période de trois ans à compter de la date d'achat. La présente garantie ne couvre pas les pièces dont la défectuosité a été causée par une usure normale ou l'usage abusif de l'outil. Pour obtenir de plus amples renseignements sur les pièces ou les réparations couvertes par la présente garantie, visiter le site www.dewalt.com ou composer le 1 800 433-9258 (1 800 4-DEWALT). Cette garantie ne s'applique pas aux accessoires et ne vise pas les dommages causés par des réparations effectuées par un tiers. Cette garantie confère des droits légaux particuliers à l'acheteur, mais celui-ci pourrait aussi bénéficier d'autres droits variant d'un état ou d'une province à l'autre.

En plus de la présente garantie, les outils DEWALT sont couverts par notre :

CONTRAT D'ENTRETIEN GRATUIT D'UN AN

DEWALT entretiendra l'outil et remplacera les pièces usées au cours d'une utilisation normale et ce, gratuitement, pendant une période d'un an à compter de la date d'achat.




GARANTIE DE REMBOURSEMENT DE 90 JOURS

Si l'acheteur n'est pas entièrement satisfait, pour quelque raison que ce soit, du rendement de l'outil électrique, du laser ou de la cloueuse DEWALT, celui-ci peut le retourner, accompagné d'un reçu, dans les 90 jours à compter de la date d'achat pour obtenir un remboursement intégral, sans aucun problème.

AMÉRIQUE LATINE : cette garantie ne s'applique aux produits vendus en Amérique latine. Pour ceux-ci, veuillez consulter les informations relatives à la garantie spécifique présente dans l'emballage, appeler l'entreprise locale ou consulter le site Web pour les informations relatives à cette garantie.

GUIDE DE DÉPANNAGE

DE NOMBREUX PROBLÈMES COURANTS PEUVENT ÊTRE RÉSOLUS FACILEMENT À L'AIDE DU TABLEAU CI-DESSOUS. POUR DES PROBLÈMES PLUS SÉRIEUX OU PERSISTANTS, VEUILLEZ CONTACTER UN CENTRE DE RÉPARATION DEWALT OU APPELER LE 1-(800)-4-DEWALT.


SYMPTÔME	CAUSE	SOLUTION
<p>Surchauffe</p> 	Appareil trop chaud.	Vérifier/réduire la température ambiante, laisser l'appareil refroidir.
<p>Protection contre les décharges importantes :</p> 	Décharge au niveau du bloc-piles, la protection anti décharges importantes a été activée.	Recharger le bloc-piles immédiatement. L'utilisation du bloc-piles est possible à nouveau lorsqu'il est au-dessus de 25 % sa capacité.
<p>Numéro d'erreur</p> <p>ex. : </p>	<p>Erreur interne machine.</p> <p>Un numéro d'erreur (comme E02) apparaît sur l'affichage.</p>	Contacter un centre de réparation agréé.
<p>L'appareil refuse de se mettre en marche.</p>	<p>Le bloc-piles est entré dans un état de décharge importante alors qu'il a été entreposé trop longtemps sans être rechargé.</p>	<p>Recharger immédiatement le bloc-piles.</p> <p>L'utilisation du bloc-piles est possible à nouveau lorsqu'il est au-dessus de 25 % sa capacité.</p> <p>S'il n'est plus possible de recharger le bloc-piles, contacter un centre de réparation agréé.</p>
	<p>Panneau de contrôle défectueux</p>	Contacter un centre de réparation agréé.
<p>Le bloc-piles n'est pas rechargé.</p> <p>L'appareil est connecté au chargeur, le chargeur est connecté au secteur.</p>	L'appareil est trop chaud.	Vérifier/réduire la température ambiante, laisser le bloc-piles refroidir.
<p>Aucun courant de soudage</p> <p>L'appareil est en marche, l'indicateur pour le processus de soudage choisi est allumé.</p>	<p>Rupture au niveau de la connexion du câble de soudage</p>	Vérifier la connexion des fiches.
	<p>Pas ou peu de mise à la terre</p>	Établir une connexion avec la pièce à travailler.
	<p>Il y a un court-circuit au niveau du câble d'alimentation, de la torche de soudage ou du porte-électrode.</p>	Remplacer la torche de soudage ou le porte-électrode.

SYMPTÔME	CAUSE	SOLUTION
Aucun courant de soudage L'appareil est en marche, l'indicateur pour le processus de soudage choisi est allumé, l'indicateur de surchauffe est allumé.	Cycle de service dépassé - appareil en surcharge - ventilateur en marche.	Rester dans le cadre du cycle de service.
	Le disjoncteur thermostatique automatique a disjoncté.	Attendre que l'alimentation revienne automatiquement après la phase de refroidissement.
	Le ventilateur de source d'alimentation est défectueux.	Contacteur un centre de réparation agréé.
	Réception d'air frais insuffisante.	Assurer une alimentation d'air adéquate.
	Filtre à poussière ou module d'alimentation sale.	Se reporter à la section Entretien .
Aucun courant de soudage L'appareil est en marche, l'indicateur pour le processus de soudage choisi est allumé, l'indicateur de surchauffe clignote.	Erreur du module d'alimentation.	Arrêter l'appareil, puis le remettre en marche. Si l'erreur se reproduit fréquemment, contacter un centre de réparation agréé.
Aucun courant de soudage Alors que l'appareil est en marche, tous les indicateurs s'allument et restent allumés (plus de 2 secondes).	Court-circuit (secondaire)	Éliminez le court-circuit (déconnecter l'électrode à tige ou le câble de mise à la terre de la prise de courant). Si l'erreur est récurrente, contacter un centre de réparation agréé.
Allumage pauvre lors du soudage à l'électrode MMA.	Processus de soudage sélectionné incorrect.	Sélectionner le processus de « Soudage MMA » ou « Soudage MMA avec électrode cel ».
	Courant de démarrage trop bas; collage de l'électrode à l'allumage.	Augmenter le courant de démarrage à l'aide de la fonction démarrage à chaud.
	Courant de démarrage trop élevé; l'électrode brûle trop rapidement à l'allumage ou produit beaucoup de projection.	Réduire le courant de démarrage à l'aide de la fonction démarrage doux.

SYMPTÔME	CAUSE	SOLUTION
Dans certains cas, l'arc se rompt pendant le soudage.	Tension de l'électrode (ex.: électrode avec amorçage à rainure) trop élevée.	Si possible, utiliser une électrode différente ou une source d'alimentation plus puissante.
	Limite de la tension de soudage (Uco) réglée trop bas.	Augmenter la limite de tension de soudage (Uco) dans le menu de configuration.
L'électrode à tige a tendance à coller.	Le paramètre de la valeur de dynamique d'arc-force (soudage à l'électrode MMA) est trop bas.	Augmenter la valeur du paramètre de dynamique d'arc-force.
Pauvre propriétés de soudage (projections importantes)	Polarité d'électrode incorrecte.	Inverser la polarité d'électrode (se reporter aux instructions du fabricant).
	Connexion pauvre de la mise à la terre.	Accrocher la bride de la mise à la terre directement à la pièce à travailler.
	Les paramètres de configuration ne sont pas idéals pour le processus de soudage choisi.	Sélectionner les paramètres les plus appropriés dans le menu de configuration pour le processus de soudage choisi.
L'électrode au tungstène fond (les inclusions au tungstène dans le métal de base pendant la phase d'allumage)	Polarité d'électrode au tungstène incorrecte.	Connecter la torche de soudage TIG à la douille (-).
	Gaz protecteur incorrect (ou absent).	Utiliser un écran de gaz inerte (argon).

CHARGEUR GUIDE DE DÉPANNAGE

⚠ AVERTISSEMENT : Un choc électrique peut être mortel. Ne pas ouvrir l'appareil.

Une erreur est signalée par les indicateurs suivants clignotants ou éclairant: 

SYMPTÔME	CAUSE	SOLUTION
Erreur clignotant, secteur allumés	Panne de la batterie.	Contactez Service après-vente.
Erreur clignotant, clignotant secteur	Défaut secteur (surtension ou sous-tension)	Vérifiez la tension du réseau d'alimentation
Erreur allumé, secteur allumés	Défaut chargeur	Contactez Service après-vente.
Fusible secteur ou automatiques déclenchement du disjoncteur	Fusible secteur disjoncteur sous-estimée / incorrecte	Fusible correctement
	Fusible secteur des voyages en circuit ouvert	Contactez Service après-vente.

Definiciones: Normas de seguridad

Las siguientes definiciones describen el nivel de gravedad de cada palabra de señal. Lea el manual y preste atención a estos símbolos.

⚠ PELIGRO: indica una situación de peligro inminente que, si no se evita, provocará **la muerte o lesiones graves**.

⚠ ADVERTENCIA: indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, **podría provocar la muerte o lesiones graves**.

⚠ ATENCIÓN: indica una situación de peligro potencial que, si no se evita, **posiblemente** provocaría **lesiones leves o moderadas**.

AVISO: se refiere a una práctica **no relacionada a lesiones corporales** que de no evitarse **puede** resultar en **daños a la propiedad**.

SI TIENE ALGUNA DUDA O ALGÚN COMENTARIO SOBRE ÉSTA U OTRA HERRAMIENTA DEWALT, LLÁMENOS AL NÚMERO GRATUITO: **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**.

PARA TODAS LAS PREGUNTAS RELACIONADAS CON EL SERVICIO O LAS REPARACIONES DE LA SOLDADORA, LLAME AL **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**. SI ES NECESARIO DEVOLVER EL PRODUCTO PARA QUE SEA REPARADO, EL CENTRO DE ATENCIÓN DE LLAMADAS DE DEWALT PROPORCIONARÁ EL EMPAQUE PARA EL ENVÍO.

Instrucciones de seguridad importantes

⚠ ADVERTENCIA: No utilice esta herramienta hasta que haya leído atentamente y comprendido este manual de instrucciones de normas de seguridad, preparación del lugar de trabajo, ensamblaje, funcionamiento y mantenimiento.



ADVERTENCIA: Para reducir el riesgo de lesiones, lea el manual de instrucciones.

CONSERVE TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES PARA FUTURAS CONSULTAS

Normas de seguridad y advertencias para soldadoras portátiles

- Use **SIEMPRE** ropa y equipo de protección conforme a los reglamentos. Al soldar debe usarse una visera protectora, filtro reglamentado, protección auditiva, lentes con protección lateral, guantes y calzado con aislamiento.

⚠ PELIGRO: El calor, las chispas, los trozos de metal caliente y la radiación por arco pueden dañar la piel y los ojos.



- Use **SIEMPRE** un casco protector para proteger los ojos y la cara de los rayos ultravioletas, el calor y las chispas.
- Utilice lentes protectoras con protección lateral conforme a los reglamentos y filtro detrás de la visera protectora.
- Use una protección ocular, auditiva y corporal correcta.

⚠ PELIGRO: Los humos que se producen al soldar contienen gases y vapores dañinos y no deben respirarse. Los humos de la soldadura contienen sustancias que pueden causar defectos de nacimiento o cáncer, en algunas circunstancias.



- No use **NUNCA** una soldadora en áreas cerradas o mal ventiladas. Los humos producidos durante la soldadura contienen gases y vapores dañinos que pueden acumularse en estas zonas.

Español

- Los humos y los gases peligrosos deben extraerse del área de trabajo utilizando métodos apropiados. Si hay duda acerca de la idoneidad del método de extracción, deben compararse los valores de emisión tóxica medidos con los valores límite permisibles.
- Ventile el área de trabajo para asegurarse de que haya un suministro de aire fresco adecuado. De lo contrario debe usarse una mascarilla protectora con suministro de aire.
- Lea todas las hojas de datos de seguridad de materiales y las especificaciones del fabricante relevantes para los componentes listados. Los metales utilizados para la pieza de trabajo, los electrodos, revestimientos, productos de limpieza, etc. pueden ser responsables, entre otras cosas, del grado de toxicidad de los humos de soldadura.

▲ DANGER: Noise generated from welding can be damaging to eardrums and contribute to hearing loss.



- Durante el uso de esta herramienta, utilice siempre protección auditiva personal adecuada que se ajuste a la norma ANSI S12.6 (S3.19). En ciertas condiciones y duración de uso, el ruido de este producto puede contribuir a la pérdida auditiva.

▲ PELIGRO: La soldadura conlleva el riesgo de electrocución por la conexión de la red y/o la corriente de la soldadura.



- No toque **NUNCA** piezas bajo tensión dentro o fuera de unidad.
- Mantenga todos los paneles y cubiertas bien fijos y desconecte la electricidad antes de realizar reparaciones.
- Use **SIEMPRE** guantes adecuados (aislados eléctricamente y que proporcionen protección contra el calor).

- Asegúrese **SIEMPRE** de que el operador y otras personas que se encuentren cerca estén protegidos y aislados adecuadamente de la pieza de trabajo y de la conexión a tierra.
- Todos los cables deben estar bien ajustados y aislados. Los cables sueltos, quemados o dañados de otro modo deben ser reparados/ reemplazados de inmediato.
- El electrodo no debe sumergirse nunca en líquido para enfriarse ni tocarse cuando la fuente de alimentación esté encendida.

▲ PELIGRO: La descarga eléctrica puede matar; existe una tensión de corriente continua considerable tras eliminar la potencia de entrada.



- Espere **SIEMPRE** 60 segundos después de que se haya apagado la unidad antes de trabajar en ella.
- Compruebe la tensión de entrada del condensador y asegúrese de que esté cerca del 0 antes de tocar cualquier pieza de la soldadora.

▲ PELIGRO: Las chispas y las piezas de metal calientes pueden quemar al operador, causar que la ropa prenda fuego o producir explosiones.



- Use **SIEMPRE** equipo protector y ropa adecuada. No use ropa con puños o dobladillos donde puedan introducirse las chispas.
- No suelde cerca de materiales inflamables. Los materiales inflamables deben estar como mínimo a 36 pies (11 metros) del arco o bien protegidos por una cubierta aprobada.
- No realice **NUNCA** soldaduras en recipientes que hayan sido usados para almacenar materiales combustibles (p.ej. gases, carburantes, aceites). Los residuos de los materiales presentan peligro de explosión.

- No realice **NUNCA** soldaduras cerca de áreas expuestas a fuego o cerca de depósitos, recipientes o tuberías sellados.
- Al soldar debe tenerse a mano un extintor aprobado y adecuado.

⚠ PELIGRO: Las piezas que fallan o están dañadas pueden explotar o hacer que otras piezas exploten cuando se aplica corriente.



- **No exponga nunca el dispositivo a llamas descubiertas ni a una fuente de calor permanente.** El calor excesivo puede ocasionar que la batería explote o reviente.
- Use **SIEMPRE** un casco para soldar y mangas largas al realizar reparaciones o mantenimiento en la unidad.

⚠ PELIGRO: La corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor causa campos eléctricos y magnéticos localizados. Los campos electromagnéticos pueden suponer riesgos desconocidos para la salud.



- Las personas con marcapasos deben buscar consejo médico antes de acercarse al dispositivo o a cualquier operación de soldadura que se esté realizando.
- Por razones de seguridad, mantenga las máximas distancias posibles entre los cables de soldadura y la cabeza y el torso del soldador.
- No transporte cables y mangueras de la soldadora por encima de los hombros ni los enrolle en ninguna parte del cuerpo.

⚠ PELIGRO: Deben mantenerse las temperaturas ambiente estipuladas durante el transporte, almacenamiento u operación del cargador o de lo contrario podrían producirse daños. No se responsabilizará al fabricante de ningún daño que se produzca fuera de las condiciones de utilización estipuladas.



- **No debe guardarse ni utilizarse la soldadora en lugares donde la temperatura pueda superar los 40 °C (105 °F) o ser inferior a -10 °C (14 °F) (tales como cobertizos o construcciones de metal en verano o en invierno).** Guárdese en un lugar fresco y seco para maximizar la vida útil de la batería.
- **Al almacenar o transportar el dispositivo, asegúrese de que la temperatura ambiente no sea inferior a 20 °C (68 °F) o superior a 55 °C (131 °F), que la soldadora esté totalmente cargada antes de guardarla y que se recargue totalmente cada 6 meses.**
- **No cargue ni use la soldadora en atmósferas explosivas, como ambientes donde haya polvo, gases o líquidos inflamables.**
- La soldadora y el cargador no deberían utilizarse a altitudes superiores a los 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

⚠ PELIGRO: Los dispositivos con una clasificación superior pueden afectar la calidad energética de la red eléctrica debido a su entrada de corriente.



- El operador debería comprobar si el dispositivo puede estar conectado, si procede, tratando el asunto con la compañía de suministro eléctrico.
- **NOTA:** Asegúrese de que la conexión de la red eléctrica esté conectada a tierra adecuadamente

- **Mantenga a todas las personas, especialmente a los niños, alejadas del área de trabajo mientras los dispositivos estén en funcionamiento o se esté realizando alguna soldadura.**
- **No use nunca el dispositivo para descongelar tuberías, cargar baterías o poner en marcha motores.**

Instrucciones de seguridad importantes para la batería de la soldadora

La batería de la soldadora no viene completamente cargada de fábrica. Antes de utilizar la soldadora, lea las siguientes instrucciones de seguridad y luego siga los procedimientos de carga indicados.

⚠️ ADVERTENCIA: El manejo incorrecto de las baterías recargables puede ocasionar lesiones o daño. Este dispositivo utiliza una batería de iones de litio.

- Este manual contiene instrucciones importantes de seguridad y funcionamiento para el cargador de batería del modelo DCWB009.
- Antes de usar el cargador de batería, lea todas las instrucciones y advertencias que se encuentren en el cargador, en la batería y en el producto que usa la batería.

⚠️ ADVERTENCIA: Para reducir el riesgo de lesiones, cargue solamente baterías recargables del tipo de iones de litio. Otros tipos de baterías pueden estallar y provocar lesiones corporales y daños materiales.

- **No abra el dispositivo ni saque la batería.** Si se daña la batería debido a un manejo incorrecto, pueden escaparse sustancias venenosas, las cuales pueden ser perjudiciales para la salud.
- **Coloque el dispositivo sobre una superficie sólida y nivelada para que se mantenga estable.** Si el dispositivo se cae puede causar lesiones potencialmente mortales. No permita que el dispositivo se incline hasta un ángulo superior a 10 grados.

- **No utilice la correa del asa para asegurar la soldadora o pasársela a alguien ni como una soga.**

⚠️ ADVERTENCIA: Peligro de incendio. No intente abrir nunca la soldadora por ningún motivo. Si la batería de la soldadora está rajada o dañada, no utilice la soldadora.

- NO salpicar ni sumergir en agua u otros líquidos. Esto puede causar un cortocircuito, incluso si el dispositivo está apagado. Esto a su vez puede causar que la batería se caliente, prenda fuego o se rompa.
- Cargue las baterías solamente con el cargador DEWALT DCWB009 designado.

⚠️ ADVERTENCIA: El manejo inadecuado puede causar lesiones o daño. No abra el dispositivo. El dispositivo puede abrirse únicamente por los ingenieros de servicio de DEWALT. Si necesita una batería de repuesto, entregue el dispositivo a un socio de servicio de DEWALT. Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autorización del usuario para operar el equipo.

- Este aparato digital de la Clase A cumple con la norma canadiense ICES-003.
- Este dispositivo cumple con la Sección 15 de las normas de la Comisión Federal de Comunicaciones (FCC) y las normas RSS de exención de licencia del Ministerio de Industria de Canadá. Su funcionamiento está sujeto a las dos siguientes condiciones:
 - 1) Este dispositivo no puede causar interferencia dañina, y
 - 2) Este dispositivo debe aceptar cualquier interferencia que reciba, incluyendo aquella interferencia que podría producir un funcionamiento no deseado.

NOTA: Este equipo ha sido sometido a pruebas y se ha encontrado que cumple con los

los límites establecidos para dispositivos digitales de la Clase A, de conformidad con la Sección 15 de las normas de la FCC.

Estos límites están diseñados para ofrecer un nivel razonable de protección contra la interferencia dañina en instalaciones residenciales. Este equipo genera, utiliza y puede emitir energía de radiofrecuencia y, si no se instala y utiliza de acuerdo con las instrucciones proporcionadas, puede producir una interferencia dañina a la comunicación radial. Sin embargo, no existen garantías de que no ocurra interferencia alguna en una instalación en particular. Si este equipo produce interferencia dañina a la recepción radial y de televisión, lo que puede determinarse al apagar y volver a encender el equipo, se pide al usuario que corrija la interferencia implementando una o más de las siguientes medidas:

- Cambie la orientación o el lugar donde está ubicada la antena receptora.
- Aumente el espacio que separa al equipo del receptor.
- Conecte el equipo a una toma de corriente que esté en un circuito diferente al circuito al que esté conectado el receptor.
- Consulte con el distribuidor o con un técnico de radio y televisión con experiencia que pueda ayudarle.

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA BATERÍAS DE IONES DE LITIO (Li-Ion)

- **No incinere la unidad de batería, aunque esté completamente dañada o descargada. La unidad de batería puede explotar si se quema.** Cuando se queman unidades de batería de iones de litio, se producen gases y materiales tóxicos.
- **Si el contenido de la batería entra en contacto con la piel, lave el área de inmediato con agua y un jabón suave.** Si el líquido de la batería entra en contacto con sus ojos, enjuáguelos con agua y los ojos abiertos por 15 minutos o hasta que cese la irritación. Si se requiere de asistencia

médica, el electrolito de la batería está compuesto por una mezcla de carbonatos orgánicos líquidos y sales de litio.

- **El contenido de los elementos abiertos de la batería puede causar irritación en el tracto respiratorio.** Salga al aire fresco. Si los síntomas persisten, busque asistencia médica.

⚠ **ADVERTENCIA:** Peligro de quemaduras. El líquido de la batería puede ser inflamable si se expone a chispas o llamas.

El sello RBRC™

El sello RBRC™ (Rechargeable Battery Recycling Corporation) en las baterías (unidades de batería) de níquel cadmio, níquel e hidruro metálico o de iones de litio indica que el costo de reciclaje de estas baterías (o unidades de batería) al llegar al final de su vida de servicio ya ha sido pagado por DEWALT. En algunas áreas, es ilegal depositar baterías de níquel cadmio, níquel e hidruro metálico o de iones de litio gastadas en la basura o la corriente de residuos sólidos urbanos; el programa RBRC proporciona una alternativa ecológica.

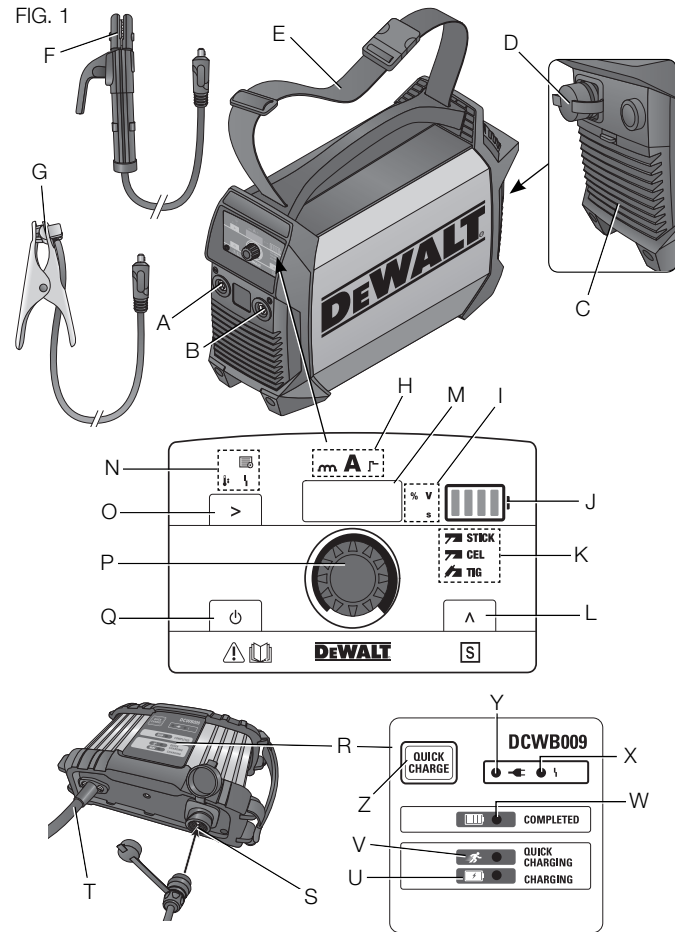
RBRC™, en cooperación con DEWALT y otros usuarios de baterías, han establecido programas en los Estados Unidos y Canadá para facilitar la recolección de baterías de níquel cadmio, níquel e hidruro metálico o de iones de litio gastadas. Al llevar sus baterías de níquel cadmio, níquel e hidruro metálico y de iones de litio gastadas a un centro de servicio autorizado por DEWALT o al minorista local para que sean recicladas, ayuda a proteger el medio ambiente y a conservar recursos naturales. También puede comunicarse con el centro de reciclaje de su localidad para mayor información sobre dónde llevar sus baterías gastadas.

RBRC™ es una marca comercial registrada de Rechargeable Battery Recycling Corporation.



- El cable de extensión deben ser de un calibre apropiado para su seguridad.** Mientras menor sea el calibre del hilo, mayor la capacidad del cable. Es decir, un hilo calibre 16 tiene mayor capacidad que uno de 18. Un cable de un calibre insuficiente causará una caída en la tensión de la línea dando por resultado una pérdida de energía y sobrecalentamiento. Cuando se utilice más de un alargador para completar el largo total, asegúrese que los hilos de cada alargador tengan el calibre mínimo. La tabla siguiente muestra el tamaño correcto a utilizar, dependiendo de la longitud del cable y del amperaje nominal de la placa de identificación. Si tiene dudas sobre cuál calibre usar, use un calibre mayor. Cuanto más pequeño sea el número del calibre, más resistente será el cable.

Calibre mínimo para cables de alimentación						
Amperaje		Voltios	Largo total del cordón en metros (pies)			
		120 V	7,6 (25)	15,2 (50)	30,5 (100)	45,7 (150)
		240 V	15,2 (50)	30,5 (100)	61,0 (200)	91,4 (300)
Más de	No más de	AWG				
0	6		18	16	16	14
6	10		18	16	14	12
10	12		16	16	14	12
12	16		14	12	No recomendado	



GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA FUTURAS CONSULTAS

CARACTERÍSTICAS (FIG. 1)

⚠ADVERTENCIA: No modifique nunca ninguna parte de la soldadora, del cargador ni de sus accesorios. Podrían producirse lesiones corporales o daños.

COMPONENTES DE LA SOLDADORA

- | | |
|-------------------------------------|------------------------------------|
| A. (-) toma de corriente | batería |
| B. (+)toma de corriente | K. Indicador de proceso |
| C. Filtro de aire | L. Botón de proceso de soldadura |
| D. Conexión de la toma del cargador | M. Pantalla de valor de ajuste LCD |
| E. Correa para transporte | N. Indicadores de estado |
| F. Portaelectrodos | O. Botón de valor de ajuste |
| G. Pinza de conexión a tierra | P. Dial de ajuste |
| H. Indicador de valor de ajuste | Q. Botón de encendido/apagado |
| I. Indicador de unidad | |
| J. Indicador de capacidad de | |

COMPONENTES DEL CARGADOR

- | | |
|-------------------------------------|-------------------------------|
| R. Panel de control del cargador | W. Indicador de completo |
| S. Tomacorriente del cable cargador | X. Indicador de error |
| T. Cable de alimentación | Y. Indicador de red eléctrica |
| U. Indicador de carga | Z. Botón de carga rápida |
| V. Indicador de carga rápida | |

USO DEBIDO

Esta soldadora portátil está diseñada para aplicaciones profesionales de soldadura STICK y TIG.



El dispositivo está diseñado únicamente para uso comercial.

NO debe usarse en condiciones húmedas ni en presencia de líquidos o gases inflamables.

Esta soldadora portátil es una herramienta eléctrica profesional. **NO** permita que los niños toquen la herramienta. Si el operador no tiene experiencia utilizando esta herramienta, deberá ser supervisado.

El dispositivo puede fijarse y operarse en exteriores conforme al grado de protección IP23.

El dispositivo está sometido a pruebas conforme a la protección IP 23, lo cual significa:

- protección frente a la penetración por cuerpos extraños sólidos con diámetros > 12.5 mm (0.49 pulg.)
- protección frente a salpicaduras de agua directas en cualquier ángulo hasta 60° desde la vertical

Evite que se moje directamente (p.ej. con la lluvia). La soldadora debe fijarse de tal manera que el aire de enfriamiento pueda fluir libremente por las ranuras en los paneles frontales y traseros.

Carga de la soldadora

⚠ADVERTENCIA: La descarga eléctrica puede ser mortal. No abra el cargador.

AVISO: La batería integrada debe estar totalmente cargada antes de utilizar la soldadora por primera vez.

La soldadora está diseñada para conectarse a un suministro eléctrico y cargarse exclusivamente mediante el DCWB009 DEWALT.

1. Conecte el cargador al suministro de red eléctrica.
2. Conecte el cargador a la toma de conexión (D) en el panel trasero de la soldadora.

NOTA: Una vez conectada, el modo de carga normal comenzará automáticamente. Si es necesaria la carga rápida presione el botón de carga rápida (Z). Para más información consulte la sección **Modos de funcionamiento del cargador.**

3. Deje que la soldadora se cargue hasta que el indicador de COMPLETO (W) en el cargador esté iluminado..

INDICADORES DE CARGA

	Completamente cargado
	75% de capacidad
	50% de capacidad
	25% de capacidad
	descargado

En la soldadora, el indicador de capacidad de batería (J) parpadea mientras se carga para mostrar el estado de carga actual. Todos los segmentos se iluminarán cuando la batería está totalmente cargada. El indicador de "COMPLETO" en el cargador se encenderá cuando la batería esté totalmente cargada y el cargador cambie al modo de carga de conservación.

El sistema de carga de la soldadora es totalmente compatible con un generador, siempre que la potencia aparente máxima suministrada por el generador sea como mínimo 2 kVA. Lo mismo ocurre si el generador en cuestión es un inversor.

MODOS DE FUNCIONAMIENTO DEL CARGADOR (FIG. 2)

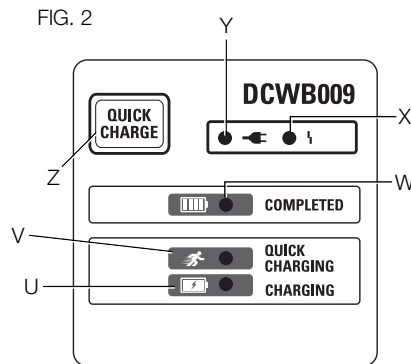
Modo de carga estándar (predeterminado): Este modo se inicia automáticamente cuando el cargador está conectado a la soldadora y al suministro de red eléctrica. Tanto el indicador de carga (V) como el indicador de la red eléctrica (Y) se iluminarán.

NOTA: Este modo carga la batería hasta su potencia de carga óptima y maximiza la vida útil de la batería.

Modo de carga rápida: Para una carga máxima más rápida el botón de carga rápida (Z) cambia el cargador al modo de carga rápida. Tanto el indicador de carga rápida (V) como el indicador de la red eléctrica (Y) se iluminarán al estar en este modo. Al presionar el botón de carga rápida (Z) por segunda vez se detendrá el modo de carga rápida y se volverá al modo de carga estándar.

Modo de carga de conservación: Cuando el indicador de completo (W) se ilumine, la batería está totalmente cargada y el cargador cambia a modo de carga de conservación. **NOTA:** En este modo, la soldadora puede permanecer conectada al cargador sin dañarse.

Modo híbrido: El cargador se pone en este modo automáticamente cuando la soldadora esté utilizándose mientras el cargador alimenta la batería. El indicador de carga rápida (V) y el indicador de la red eléctrica (Y) se iluminarán al estar en este modo. El modo híbrido se para cuando el cargador esté desconectado de la soldadora o cese la carga de trabajo.



PROTECCIÓN DE LA BATERÍA DE LA SOLDADORA (FIG. 1)

Protección contra las descargas profundas:

El dispositivo tiene un protector de descarga profunda para advertir al usuario si el estado de carga de la batería es demasiado bajo. Cuando la capacidad de la batería esté totalmente agotada, todos los segmentos del indicador de capacidad de la batería (J) se apagarán y aparecerá 'Lo' en la pantalla digital (M).

⚠ ATENCIÓN: La descarga profunda puede estropear la batería. Si se activa el protector de descarga profunda, vuelva a cargar el dispositivo inmediatamente.

Control de temperatura de la batería:

El control de la temperatura evita que la batería se cargue o se descargue si está fuera de los límites de temperatura permitidos. Si la batería excede o está por debajo de los límites de temperatura permitidos, el icono de temperatura (⚡) de los indicadores de estado (N) se iluminará y no es posible la soldadura o la carga.

Apagado automático:

El apagado automático evita el consumo de energía innecesario y por tanto extiende el período efectivo de funcionamiento con una carga de la batería. Si el dispositivo no se utiliza durante un período de tiempo específico, se apaga automáticamente.

NOTA: La configuración de fábrica para el apagado automático es 15 minutos.

Para reactivar el dispositivo, presione el botón de encendido/apagado (Q) por 2 segundos como mínimo.

Protección contra la sobrecarga:

Una vez que la batería se haya cargado por completo, el cargador se apaga automáticamente y cambia al modo de carga de conservación. En este modo el dispositivo puede permanecer conectado al cargador por cualquier período de tiempo.

FUNCIONAMIENTO




⚠ ADVERTENCIA: Compruebe SIEMPRE el cable del cargador, el soplete, el cable de soldadura y la conexión a tierra para ver si están dañados antes de cada uso.

⚠ ATENCIÓN: Compruebe que el dispositivo tenga un margen por todos lados de 50 cm (1 pie y 8 pulg.) para asegurarse de que el aire de enfriamiento pueda entrar y salir libremente. Las entradas y salidas de aire no deben estar cubiertas nunca, ni siquiera parcialmente.

AVISO: La batería integrada debe estar totalmente cargada antes de utilizar la soldadora por primera vez. Consulte la sección **Carga de la soldadora**.

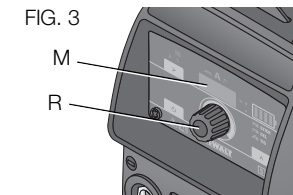
Menú de configuración

ACCESO AL MENÚ DE CONFIGURACIÓN

1. Use el botón de proceso de soldadura (L) para seleccionar el proceso cuyos parámetros de configuración vayan a cambiarse:
 - Soldadura MMA  **STICK**
 - Soldadura MMA con electrodo de celulosa  **CEL**
 - Soldadura TIG  **TIG**
2. Presione los botones de valor de ajuste (O) y proceso de soldadura a la vez. Después de soltar los botones, se muestra el código para el primer parámetro en el menú de configuración.

CAMBIO DE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA (FIG. 3)

1. Gire el dial de ajuste (R) para seleccionar el parámetro requerido.
2. Presione el dial de ajuste para que muestre el valor preestablecido del parámetro en la LCD (M).








3. Gire el dial de ajuste (R) para cambiar el valor.
 - El valor nuevo es efectivo inmediatamente.
 - **Excepción:** al restablecer la configuración de fábrica, presione el dial de ajuste después de cambiar el valor para activar el valor nuevo.
4. Presione el dial de ajuste para volver a la lista de parámetros.

SALIDA DEL MENÚ DE CONFIGURACIÓN

Presione el botón de valor de ajuste o proceso de soldadura para salir del menú de configuración.

Parámetros para soldadura MMA



Parámetro	Descripción	Rango	Unidad
	Duración de la corriente de inicio (Hti) para la configuración de fábrica de la función SoftStart / HotStart: 0,5 segundos	0.1 - 2	Segundos
	Antiadherencia (Ast) Cuando la función de antiadherencia está activa, el arco se extingue después de 1.5 segundos en caso de cortocircuito (adherencia de los electrodos) Configuración de fábrica: ENCENDIDO (activado)	Encendido/ apagado	

Parámetro	Descripción	Rango	Unidad
	Tensión de ruptura (Uco) Se usa para especificar a qué longitud de arco se completa el proceso de soldadura. La tensión de soldadura aumenta a medida que aumenta la longitud de arco. El arco se extingue cuando llega a la tensión especificada aquí. Configuración de fábrica: 45 voltios	25 - 80	Volt
	Versión de software (SOF) El número de la versión completa del software instalado actualmente está contenido en varias pantallas y puede recuperarse girando el dial de ajuste.		
	Apagado automático (tSd): Si el dispositivo no se utiliza durante un período de tiempo específico, se apaga automáticamente. Configuración de fábrica: 900 segundos.	300- 900	Seconds

Parámetro	Descripción	Rango	Unidad
FAC	<p>Configuración de fábrica (FAC)</p> <p>Puede usarse para restablecer el dispositivo a su configuración de fábrica.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Cancelar restablecimiento - Restablecer los parámetros para el proceso de soldadura seleccionado a su configuración de fábrica. - Restablecer los parámetros para todos los procesos de soldadura a su configuración de fábrica. <p>El restablecimiento de los valores seleccionados a su configuración de fábrica debe confirmarse presionando el dial de ajuste.</p>	no Sí TODOS	

Parámetros para soldadura TIG

Parameter	Description	Range	Unit
CSS	<p>Sensibilidad de parada de seguridad (CSS)</p> <p>Este parámetro está disponible solamente cuando el parámetro TRI está fijado en APAGADO (OFF). Configuración de fábrica: 2.0</p>	0.3 - 2.0	Volt
Uco	<p>Tensión de ruptura (Uco)</p> <p>Se usa para especificar a qué longitud de arco se completa el proceso de soldadura. La tensión de soldadura aumenta a medida que aumenta la longitud de arco. El arco se extingue cuando llega a la tensión especificada aquí. Configuración de fábrica: 45 voltios</p>	12 - 35	Volt
SOF	<p>Versión de software (SOF)</p> <p>El número de la versión completa del software instalado actualmente está contenido en varias pantallas y puede recuperarse girando el dial de ajuste.</p>		

Parameter	Description	Range	Unit
	Apagado automático (tSd): Si el dispositivo no se utiliza durante un período de tiempo específico, se apaga automáticamente. Configuración de fábrica: 900 segundos.	300- 900	Seconds
	Configuración de fábrica (FAC) Puede usarse para restablecer el dispositivo a su configuración de fábrica. - Cancelar restablecimiento - Restablecer los parámetros para el proceso de soldadura seleccionado a su configuración de fábrica. - Restablecer los parámetros para todos los procesos de soldadura a su configuración de fábrica. El restablecimiento de los valores seleccionados a su configuración de fábrica debe confirmarse presionando el dial de ajuste.	no Sí TODOS	

Soldadura de arco con electrodo revestido MMA



PREPARACIÓN (FIG. 1)

⚠ADVERTENCIA: *Riesgo de lesión y daño por descarga eléctrica. En cuanto se enciende la fuente de alimentación, el electrodo en el soplete está bajo tensión. Asegúrese de que el electrodo no toque a ninguna persona ni a piezas con conductividad eléctrica o conectadas a tierra (p.ej. la carcasa, etc.).*

1. Presione el botón de encendido/apagado (Q) durante un mínimo de 2 segundos para apagar la soldadora. Los indicadores se apagarán.
2. Enchufe el cable de conexión a tierra (G) en el tomacorriente – (A) o + (B), dependiendo del tipo de electrodo, y asegúrelo en su sitio.
3. Sujete con una pinza el otro extremo del cable de conexión a tierra para establecer una conexión a la pieza de trabajo.
4. Enchufe el cable del portaelectrodos (F) en el tomacorriente – (A) o + (B), dependiendo del tipo de electrodo, y asegúrelo en su sitio.
5. Introduzca el electrodo metálico en el portaelectrodos (F).
6. Presione el botón de encendido/apagado (Q) durante un mínimo de 2 segundos para encender la soldadora.

SOLDADURA (FIG. 1)

1. Use el botón de proceso de soldadura para seleccionar (iluminar) uno de los siguientes procesos de la sección de indicador de proceso (H) del panel de control:


 STICK	Soldadura MMA
 CEL	Soldadura MMA con electrodo de celulosa

2. Presione el botón de valor de ajuste hasta que el indicador de corriente de soldadura (**A**) se ilumine.

3. Seleccione la corriente utilizando el dial de ajuste (P).
4. Realice la soldadura.

FUNCIÓN SOFTSTART/HOTSTART (FIG. 1)

La función SoftStart/HotStart se utiliza para fijar la corriente de inicio. Al principio del proceso de soldadura, la corriente de soldadura se reduce (SoftStart) o se aumenta (HotStart) por medio segundo, dependiendo de la configuración (Rango: 0–200%).

1. Presione el botón de valor de ajuste (O) hasta que el indicador de SofStart/HotStart () se ilumine.
2. Gire el dial de ajuste (P) hasta alcanzar el valor deseado en la pantalla de valor de ajuste LCD (M).
3. Realice la soldadura.

NOTA: La duración de la corriente de inicio puede cambiarse en el menú de configuración utilizando el parámetro Hti. La corriente máxima HotStart está limitada a la corriente máxima de la fuente de alimentación.


Ejemplo:

El cambio en la corriente de soldadura se muestra como porcentaje de la corriente principal. p.ej. configuración de corriente principal = 90 A

- corriente de inicio 100% = 90 A (función desactivada)
- corriente de inicio 80 % = 72 A (SoftStart)
- corriente de inicio 135 % = 121 A (HotStart)

DINÁMICA DE FUERZA DEL ARCO (FIG. 1)

Para obtener resultados de soldadura óptimos, a veces será necesario ajustar la dinámica de la fuerza del arco.

1. Presione el botón de valor de ajuste (O) hasta que el indicador de dinámica de la fuerza del arco () se ilumine.
2. Gire el dial de ajuste (P) hasta alcanzar el valor de corrección deseado en la pantalla de valor de ajuste LCD (M).
3. Realice la soldadura.

Principio de funcionamiento:

En el momento de la transferencia de gotas o en caso de cortocircuito, el amperaje se aumenta brevemente para obtener un arco estable. Si el electrodo de barra amenaza con hundirse en el baño de soldadura, esta medida evita que el baño de soldadura se solidifique y que se produzca un cortocircuito prolongado del arco. Esto evita en gran medida que el electrodo de barra se pegue.

NOTA: La máxima corriente dinámica de la fuerza del arco está limitada a 180 A

Ejemplo:

- *Dinámica de la fuerza del arco = 0*
 - *dinámica de la fuerza del arco desactivada*
 - *arco suave de salpicadura baja*
- *Dinámica de la fuerza del arco = 20*
 - *dinámica de la fuerza del arco con aumento de la corriente en 40 A*
 - *arco más duro y más estable*
- *Corriente de soldadura fija = 100 A / dinámica de la fuerza del arco = 60*
 - *dinámica de fuerza del arco teóricamente con aumento de la corriente en 120 A*
 - *el aumento real es de sólo 80 A puesto que se alcanza el límite máximo de corriente.*

Soldadura TIG

AVISO: No utilice electrodos de tungsteno puro (codificados con el color verde) si se ha seleccionado el proceso de soldadura TIG.

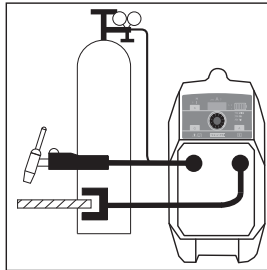
CONEXIÓN DEL CILINDRO DE GAS (FIG. 1, 4)

⚠ADVERTENCIA: Si los cilindros de gas se caen, hay riesgo de que se produzcan graves lesiones y daños. Coloque los

cilindros de gas sobre una superficie sólida y nivelada para que se mantengan estables. Asegure los cilindros de gas para evitar que se caigan.

1. Asegure el cilindro de gas y sáquele la tapa protectora.
2. Abra brevemente la válvula del cilindro de gas para extraer el polvo o suciedad.
3. Compruebe la junta hermética del regulador de presión.
4. Atornille el regulador de presión en el cilindro de gas y apriételo.
5. Conecte la manguera de gas del soplete TIG al regulador de presión. (En la figura 4 se muestra un ejemplo de conexión de soldadura TIG con soplete de válvula de gas. La soldadora no tiene una conexión de gas integrada).
6. Abra la válvula del cilindro de gas.
7. Abra la válvula de cierre de gas en el soplete o, en el caso de dispositivos TIG, haga contacto con el componente.
8. Fije el flujo de gas deseado en el regulador de presión.

FIG. 4



PREPARACIÓN (FIG. 1)

⚠ADVERTENCIA: Riesgo de lesión y daño por descarga eléctrica. En cuanto se enciende la fuente de alimentación, el electrodo en el soplete está bajo tensión. Asegúrese de que el electrodo no toque a ninguna persona ni a piezas con conductividad eléctrica o conectadas a tierra (p.ej. la carcasa, etc.).

1. Presione el botón de encendido/apagado (Q) durante un mínimo de 2 segundos para apagar la soldadora. Los indicadores se apagarán.

2. Inserte el enchufe de corriente del soplete TIG en el tomacorriente (-) (A) y gírelo en sentido horario para asegurarlo en su sitio.
3. Configure el soplete de acuerdo con sus instrucciones de funcionamiento.
4. Inserte el enchufe de corriente del cable de conexión a tierra en el tomacorriente (+) (B) y gírelo en sentido horario para asegurarlo en su sitio.
5. Utilice el otro extremo del cable de conexión a tierra para establecer una conexión a la pieza de trabajo.
6. Presione el botón de encendido/apagado (Q) durante un mínimo de 2 segundos para encender la fuente de alimentación.

SOLDADURA TIG (FIG. 1)

1. Use el botón de proceso de soldadura para seleccionar (iluminar) la soldadura TIG.



Soldadura TIG

2. Presione el botón de valor de ajuste hasta que el indicador de corriente de soldadura (**A**) se ilumine.
3. Seleccione la corriente utilizando el dial de ajuste (P).
4. Realice la soldadura.

ENCENDIDO DEL ARCO

1. Coloque la boquilla de gas hacia abajo en el lugar de encendido, asegurándose de que haya un margen de 2 a 3 mm (de 5/64 a 1/8 de pulg.) entre el electrodo de tungsteno y la pieza de trabajo.
2. Opere la válvula de cierre de gas
3. Inclíne gradualmente el soplete hasta que el electrodo de tungsteno toque la pieza de trabajo.

4. Levante el soplete y gírelo hasta su posición normal para que se encienda el arco.
5. Realice la soldadura.

MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA: Para reducir el riesgo de lesiones, apague la herramienta y desenchúfela antes de instalar y quitar accesorios, y antes de realizar ajustes o reparaciones. La puesta en marcha accidental puede causar lesiones.

DEWALT recomienda que se realice una inspección de seguridad del dispositivo como mínimo cada 12 meses. Puede obtenerse más información sobre la inspección de seguridad y la calibración llamando al **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**.

Limpieza (Fig. 5)

ADVERTENCIA: Sople la suciedad y el polvo de todos los conductos de ventilación con aire seco y limpio, al menos una vez por semana. Para minimizar el riesgo de lesiones oculares, siempre lleve protección ocular aprobada conforme a la norma ANSI Z87.1 al realizar esta tarea.

ADVERTENCIA: Jamás use disolventes u otros productos químicos fuertes para limpiar las piezas no metálicas de la herramienta. Estos productos químicos pueden debilitar los materiales de plástico utilizados en estas piezas. Use un paño humedecido únicamente con agua y jabón suave. Jamás permita que le entre líquido alguno a la herramienta ni sumerja ninguna de sus piezas en un líquido.

En condiciones normales de funcionamiento, el dispositivo requiere solamente un cuidado y mantenimiento mínimos. No obstante, es vital observar algunos puntos importantes para asegurar que el dispositivo permanezca en condiciones de uso por muchos años.

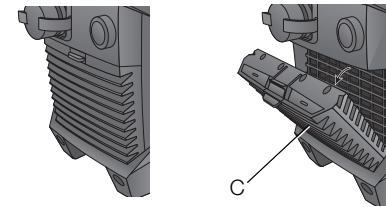
- Compruebe el cable del cargador, el soplete, el cable de soldadura y la conexión a tierra para ver si están dañados.

- Compruebe que el dispositivo tenga un margen por todos lados de 50 cm (1 pie y 8 pulg.) para asegurarse de que el aire de enfriamiento pueda entrar y salir libremente.

ATENCIÓN: Las entradas y salidas de aire no deben estar cubiertas nunca, ni siquiera parcialmente.

Cada dos meses limpie todos los filtros de aire (C).

FIG. 5



Accesorios

Los accesorios que se recomiendan para utilizar con la herramienta están disponibles a un costo adicional en su distribuidor local o en un centro de mantenimiento autorizado. Si necesita ayuda para localizar algún accesorio, póngase en contacto con DEWALT Industrial Tool Co., 701 East Joppa Road, Baltimore, MD 21286, llame al 1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258) o visite nuestro sitio Web: www.dewalt.com.

Reparaciones

PARA TODAS LAS PREGUNTAS RELACIONADAS CON EL SERVICIO O LAS REPARACIONES DE LA SOLDADORA, LLAME AL **1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258)**. SI ES NECESARIO DEVOLVER EL PRODUCTO PARA QUE SEA REPARADO, EL CENTRO DE ATENCIÓN DE LLAMADAS DE DEWALT PROPORCIONARÁ EL EMPAQUE PARA EL ENVÍO.

Para garantizar la SEGURIDAD y CONFIABILIDAD del producto, las reparaciones, el mantenimiento y los ajustes deben realizarse por un centro de servicio de fábrica de DEWALT.

PARA REPARACIÓN Y SERVICIO DE SUS HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS, FAVOR DE DIRIGIRSE AL CENTRO DE SERVICIO MÁS CERCANO

CULIACAN, SIN

Bldv.Emiliano Zapata 5400-1 Poniente
Col. San Rafael (667) 717 89 99

GUADALAJARA, JAL

Av. La Paz #1779 -
Col. Americana Sector Juárez (33) 3825 6978

MEXICO, D.F.

Eje Central Lázaro Cárdenas No. 18
Local D, Col. Obrera (55) 5588 9377

MERIDA, YUC

Calle 63 #459-A - Col. Centro (999) 928 5038

MONTERREY, N.L.

Av. Francisco I. Madero 831 Poniente -
Col. Centro (818) 375 23 13

PUEBLA, PUE

17 Norte #205 - Col. Centro (222) 246 3714

QUERETARO, QRO

Av. San Roque 274 - Col. San Gregorio (442) 2 17 63 14

SAN LUIS POTOSI, SLP

Av. Universidad 1525 - Col. San Luis (444) 814 2383

TORREON, COAH

Bldv. Independencia, 96 Pte. - Col. Centro (871) 716 5265

VERACRUZ, VER

Prolongación Díaz Mirón #4280 - Col. Remes (229) 921 7016

VILLAHERMOSA, TAB

Constitución 516-A - Col. Centro (993) 312 5111

PARA OTRAS LOCALIDADES:

Si se encuentra en México, por favor llame al (55) 5326 7100

Si se encuentra en U.S., por favor llame al 1-800-433-9258 (1-800 4-DEWALT)

Póliza de Garantía

IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO:

Sello o firma del Distribuidor.

Nombre del producto: _____ Mod./Cat.: _____

Marca: _____ Núm. de serie: _____

(Datos para ser llenados por el distribuidor)

Fecha de compra y/o entrega del producto: _____

Nombre y domicilio del distribuidor donde se adquirió el producto: _____

Este producto está garantizado por un año a partir de la fecha de entrega, contra cualquier defecto en su funcionamiento, así como en materiales y mano de obra empleados para su fabricación. Nuestra garantía incluye la reparación o reposición del producto y/o componentes sin cargo alguno para el cliente, incluyendo mano de obra, así como los gastos de transportación razonablemente erogados derivados del cumplimiento de este certificado.

Para hacer efectiva esta garantía deberá presentar su herramienta y esta póliza sellada por el establecimiento comercial donde se adquirió el producto, de no contar con ésta, bastará la factura de compra.

EXCEPCIONES

Esta garantía no será válida en los siguientes casos:

- Cuando el producto se hubiese utilizado en condiciones distintas a las normales;
- Cuando el producto no hubiese sido operado de acuerdo con el instructivo de uso que se acompaña;
- Cuando el producto hubiese sido alterado o reparado por personas distintas a las enlistadas al final de este certificado.

Anexo encontrará una relación de sucursales de servicio de fábrica, centros de servicio autorizados y franquiciados en la República Mexicana, donde podrá hacer efectiva su garantía y adquirir partes, refacciones y accesorios originales.

Registro en línea

Gracias por su compra. Registre su producto ahora para:

- **SERVICIO EN GARANTÍA:** Si completa esta tarjeta, podrá obtener un servicio en garantía más eficiente, en caso de que exista un problema con su producto.
- **CONFIRMACIÓN DE PROPIEDAD:** En caso de una pérdida que cubra el seguro, como un incendio, una inundación o un robo, el registro de propiedad servirá como comprobante de compra.
- **PARA SU SEGURIDAD:** Si registra el producto, podremos comunicarnos con usted en el caso improbable que se deba enviar una notificación de seguridad conforme a la Federal Consumer Safety Act (Ley Federal de Seguridad de Productos para el Consumidor).

Registro en línea en www.dewalt.com/register.

Garantía limitada por tres años

DEWALT reparará, sin cargo, cualquier falla que surja de defectos en el material o la fabricación del producto, por hasta tres años a contar de la fecha de compra. Esta garantía no cubre fallas de las piezas causadas por su desgaste normal o abuso a la

herramienta. Para mayores detalles sobre la cobertura de la garantía e información acerca de reparaciones realizadas bajo garantía, visítenos en www.dewalt.com o diríjase al centro de servicio más cercano. Esta garantía no aplica a accesorios o a daños causados por reparaciones realizadas o intentadas por terceros. Esta garantía le otorga derechos legales específicos, además de los cuales puede tener otros dependiendo del estado o la provincia en que se encuentre.

Además de la garantía, las herramientas DEWALT están cubiertas por:

1 AÑO DE SERVICIO GRATUITO

DEWALT mantendrá la herramienta y reemplazará las piezas gastadas por su uso normal, sin cobro, en cualquier momento durante un año a contar de la fecha de compra. Los artículos gastados por la clavadora, tales como la unidad de hoja y retorno del impulsador, no están cubiertas.

GARANTÍA DE REEMBOLSO DE SU DINERO POR 90 DÍAS

Si no está completamente satisfecho con el desempeño de su máquina herramienta, láser o clavadora DEWALT, cualquiera sea el motivo, podrá devolverlo hasta 90 días de la fecha de compra con su recibo y obtener el reembolso completo de su dinero – sin necesidad de responder a ninguna pregunta.

AMÉRICA LATINA: Esta garantía no se aplica a los productos que se venden en América Latina. Para los productos que se venden en América Latina, debe consultar la información de la garantía específica del país que viene en el empaque, llamar a la compañía local o visitar el sitio Web a fin de obtener esa información.

REEMPLAZO GRATUITO DE LAS ETIQUETAS DE

ADVERTENCIAS: Si sus etiquetas de advertencia se vuelven ilegibles o faltan, llame al 1-800-4-DEWALT (1-800-433-9258) para que se le reemplacen gratuitamente.

DCW100 PORTABLE WELDER

WARNING TO REDUCE THE RISK OF INJURY, DO NOT PROBE WITH CONDUCTIVE OBJECTS. CHARGE ONLY THE DCW100, OTHER TYPES OF BATTERIES MAY BURST CAUSING PERSONAL INJURY AND DAMAGE. DO NOT EXPOSE TO RAIN, FOR SAFE OPERATION, READ INSTRUCTION MANUAL, DO NOT OPEN CHARGER, NO SERVICEABLE PARTS INSIDE.

ADVERTENCIA PARA DISMINUIR EL RIESGO DE LESIONES, NO RECARGUE LAS BATERÍAS DAÑADAS, REEMPLAZARLAS DE INMEDIATO, NO EXPOSER A LA LLUVIA, POR FAVOR LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA LA OPERACIÓN SEGURA DEL PRODUCTO.

AVERTISSEMENT Afin de minimiser les risques de blessures, ne pas toucher avec des objets conducteurs, utiliser seulement avec des chargeurs. Ne chargez pas les batteries endommagées, remplacez-les immédiatement, protégez de la pluie, afin de s'assurer du fonctionnement sûr. Lire le guide d'utilisation.

DEWALT INDUSTRIAL TOOL CO. TOWSON, MD 21286 USA
 DEWALT INDUSTRIAL TOOL CO. 3500 DEER CREEK DRIVE, TOWSON, MD 21286 USA
 www.dewalt.com

WARNING	ADVERTENCIA	AVERTISSEMENT
Do Not Remove, Destroy, or Cover this Label. Do not weld on flammable, volatile, or explosive materials. Do not weld on or near any gas cylinders. Do not weld on or near any electrical equipment. Do not weld on or near any power lines. Do not weld on or near any other equipment that may be energized. Do not weld on or near any other equipment that may be energized. Do not weld on or near any other equipment that may be energized.	No retirar, destruir o cubrir esta etiqueta. No soldar en materiales inflamables, volátiles o explosivos. No soldar en o cerca de cilindros de gas. No soldar en o cerca de cualquier equipo eléctrico. No soldar en o cerca de cualquier línea de energía. No soldar en o cerca de cualquier otro equipo que pueda estar energizado. No soldar en o cerca de cualquier otro equipo que pueda estar energizado. No soldar en o cerca de cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	Ne pas retirer, détruire ou recouvrir cette étiquette. Ne soudez pas sur des matériaux inflammables, volatils ou explosifs. Ne soudez pas sur ou près de cylindres à gaz. Ne soudez pas sur ou près de tout équipement électrique. Ne soudez pas sur ou près de toute ligne d'énergie. Ne soudez pas sur ou près de tout autre équipement qui pourrait être sous tension. Ne soudez pas sur ou près de tout autre équipement qui pourrait être sous tension. Ne soudez pas sur ou près de tout autre équipement qui pourrait être sous tension.
ELECTRIC SHOCK can kill. • Always wear proper safety gear. • Do not touch live electrical parts. • Do not touch any other equipment that may be energized. • Do not touch any other equipment that may be energized.	LA DESCARGA ELÉCTRICA puede matar. • Siempre use el equipo de seguridad adecuado. • No toque las partes eléctricas vivas. • No toque cualquier otro equipo que pueda estar energizado. • No toque cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer. • Porter toujours l'équipement de sécurité approprié. • Ne pas toucher les parties électriques sous tension. • Ne pas toucher tout autre équipement qui pourrait être sous tension. • Ne pas toucher tout autre équipement qui pourrait être sous tension.
FUMES AND GASES can be hazardous. • Always use proper safety gear. • Do not weld on or near any gas cylinders. • Do not weld on or near any electrical equipment. • Do not weld on or near any power lines. • Do not weld on or near any other equipment that may be energized.	LOS HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos. • Siempre use el equipo de seguridad adecuado. • No soldar en o cerca de cilindros de gas. • No soldar en o cerca de cualquier equipo eléctrico. • No soldar en o cerca de cualquier línea de energía. • No soldar en o cerca de cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	LES ÉMANATIONS ET GAZ peuvent être dangereux. • Porter toujours l'équipement de sécurité approprié. • Ne pas souder sur ou près de cylindres à gaz. • Ne pas souder sur ou près de tout équipement électrique. • Ne pas souder sur ou près de toute ligne d'énergie. • Ne pas souder sur ou près de tout autre équipement qui pourrait être sous tension.
WELDING can cause fire or explosion. • Do not weld on or near any flammable, volatile, or explosive materials. • Do not weld on or near any gas cylinders. • Do not weld on or near any electrical equipment. • Do not weld on or near any power lines. • Do not weld on or near any other equipment that may be energized.	LA SOLDADURA puede ocasionar incendio o explosión. • No soldar en materiales inflamables, volátiles o explosivos. No soldar en o cerca de cilindros de gas. No soldar en o cerca de cualquier equipo eléctrico. No soldar en o cerca de cualquier línea de energía. No soldar en o cerca de cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	Le SOUDAGE pose des risques d'incendie ou d'explosion. • Ne pas souder sur des matériaux inflammables, volatils ou explosifs. Ne pas souder sur ou près de cylindres à gaz. Ne pas souder sur ou près de tout équipement électrique. Ne pas souder sur ou près de toute ligne d'énergie. Ne pas souder sur ou près de tout autre équipement qui pourrait être sous tension.
ARC RAYS can burn eyes and skin. • Always wear proper safety gear. • Do not weld on or near any gas cylinders. • Do not weld on or near any electrical equipment. • Do not weld on or near any power lines. • Do not weld on or near any other equipment that may be energized.	Los RAYOS DEL ARCO pueden quemar los ojos y la piel y el RUIDO puede dañar la audición. • Siempre use el equipo de seguridad adecuado. • No soldar en o cerca de cilindros de gas. • No soldar en o cerca de cualquier equipo eléctrico. • No soldar en o cerca de cualquier línea de energía. • No soldar en o cerca de cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	Les rayonnements de l'arc électrique peuvent brûler les yeux et la peau. Le BRUIT excessif peut causer une perte de l'audition. • Porter toujours l'équipement de sécurité approprié. • Ne pas souder sur ou près de cylindres à gaz. • Ne pas souder sur ou près de tout équipement électrique. • Ne pas souder sur ou près de toute ligne d'énergie. • Ne pas souder sur ou près de tout autre équipement qui pourrait être sous tension.
ELECTRIC SHOCK can kill. CONDUCTIVE DC VOLTAGE exists after removal of input power. • Always wear proper safety gear. • Do not touch live electrical parts. • Do not touch any other equipment that may be energized. • Do not touch any other equipment that may be energized.	LA DESCARGA ELÉCTRICA puede matar incluso una vez eliminada la potencia de entrada. • Siempre use el equipo de seguridad adecuado. • No toque las partes eléctricas vivas. • No toque cualquier otro equipo que pueda estar energizado. • No toque cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	Les DÉCHARGES ÉLECTRIQUES peuvent tuer. Une tension CC CONSIDÉRABLE existe l'appareil même après la suppression de la puissance d'entrée. • Porter toujours l'équipement de sécurité approprié. • Ne pas toucher les parties électriques sous tension. • Ne pas toucher tout autre équipement qui pourrait être sous tension. • Ne pas toucher tout autre équipement qui pourrait être sous tension.
EXPLODING PARTS can injure. • Always wear proper safety gear. • Do not touch live electrical parts. • Do not touch any other equipment that may be energized. • Do not touch any other equipment that may be energized.	Las PIEZAS que EXPLOTAN pueden producir heridas. • Siempre use el equipo de seguridad adecuado. • No toque las partes eléctricas vivas. • No toque cualquier otro equipo que pueda estar energizado. • No toque cualquier otro equipo que pueda estar energizado.	TOUTE EXPLOSION DE PIÈCES pose des risques de dommages corporels. • Porter toujours l'équipement de sécurité approprié. • Ne pas toucher les parties électriques sous tension. • Ne pas toucher tout autre équipement qui pourrait être sous tension. • Ne pas toucher tout autre équipement qui pourrait être sous tension.

WARNING TO REDUCE THE RISK OF INJURY, DO NOT PROBE WITH CONDUCTIVE OBJECTS. CHARGE ONLY THE DCW100, OTHER TYPES OF BATTERIES MAY BURST CAUSING PERSONAL INJURY AND DAMAGE. DO NOT EXPOSE TO RAIN, FOR SAFE OPERATION, READ INSTRUCTION MANUAL, DO NOT OPEN CHARGER, NO SERVICEABLE PARTS INSIDE.

ADVERTENCIA PARA DISMINUIR EL RIESGO DE LESIONES, NO RECARGUE LAS BATERÍAS DAÑADAS, REEMPLAZARLAS DE INMEDIATO, NO EXPOSER A LA LLUVIA, POR FAVOR LEA EL MANUAL DE INSTRUCCIONES PARA LA OPERACIÓN SEGURA DEL PRODUCTO.

AVERTISSEMENT Afin de minimiser les risques de blessures, ne pas toucher avec des objets conducteurs, utiliser seulement avec des chargeurs. Ne chargez pas les batteries endommagées, remplacez-les immédiatement, protégez de la pluie, afin de s'assurer du fonctionnement sûr. Lire le guide d'utilisation.

DANGER PELIGRO
RISK OF ELECTRIC SHOCK.
RISQUE DE SECOURS ÉLECTRIQUES.
RISGO DE CHOQUE ELÉCTRICO.

DCWB009 PORTABLE WELDER CHARGER

DEWALT INDUSTRIAL TOOL CO. TOWSON, MD 21286 USA
 DEWALT INDUSTRIAL TOOL CO. 3500 DEER CREEK DRIVE, TOWSON, MD 21286 USA
 www.dewalt.com

Español

SOLAMENTE PARA PROPÓSITO DE MÉXICO:
 IMPORTADO POR: DEWALT INDUSTRIAL TOOL CO. S.A. DE C.V.
 AVENIDA ANTONIO DOVALI JAIME, # 70 TORRE B PISO 9
 COLONIA LA FE, SANTA FÉ
 CÓDIGO POSTAL : 01210
 DELEGACIÓN ALVARO OBREGÓN
 MÉXICO D.F.
 TEL. (52) 555-326-7100
 R.F.C.: BDE810626-1W7

Para servicio y ventas consulte
 "HERRAMIENTAS ELÉCTRICAS"
 en la sección amarilla.







ESPECIFICACIONES

DCW100
 Tensión de alimentación: 120 V ac ~
 Consumo de corriente: 15 A
 Frecuencia de alimentación: 50/60 Hz
 Potencia nominal: 1100 W

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

MUCHOS PROBLEMAS COMUNES PUEDEN RESOLVERSE FÁCILMENTE UTILIZANDO LA SIGUIENTE TABLA. PARA PROBLEMAS MÁS GRAVES O PERSISTENTES, CONTACTE CON UN CENTRO DE SERVICIO DEWALT O LLAME AL 1-(800)-4-DEWALT.

SÍNTOMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Sobrecalentamiento 	El dispositivo está demasiado caliente	<i>Compruebe/reduzca la temperatura ambiente y deje que el dispositivo se enfríe.</i>
Protección contra las descargas profundas 	Batería descargada, se ha activado la protección contra la descarga profunda.	<i>Cargue la batería inmediatamente. La batería puede funcionar nuevamente con una capacidad superior al 25%.</i>
Número de error  p.ej. 	Falla de la máquina interna. Aparece un número de error (p.ej. E02) en la pantalla.	<i>Comuníquese con un centro de servicio autorizado.</i>
<i>El dispositivo no puede encenderse.</i>	<i>La batería ha iniciado un estado de descarga profunda puesto que ha sido almacenada durante demasiado tiempo sin cargarse.</i>	<i>Cargue la batería ahora. La batería puede funcionar nuevamente con una capacidad superior al 25%. Si ya no es posible la carga, comuníquese con un centro de servicio autorizado.</i>
	<i>Panel de control defectuoso.</i>	<i>Comuníquese con un centro de servicio autorizado.</i>
<i>La batería no está cargada. El dispositivo está conectado al cargador y el cargador está conectado a la red eléctrica</i>	<i>El dispositivo está demasiado caliente</i>	<i>Compruebe/reduzca la temperatura ambiente y deje que la batería se enfríe.</i>
<i>No hay corriente de soldadura. El dispositivo está encendido y el indicador para el proceso de soldadura seleccionado está iluminado.</i>	<i>Rotura en la conexión del cable de soldadura.</i>	<i>Compruebe las conexiones del enchufe.</i>
	<i>Conexión a tierra mala o inexistente.</i>	<i>Establezca una conexión con la pieza de trabajo.</i>
	<i>Hay una rotura en el cable de alimentación en el soplete o portaelectrodos.</i>	<i>Reemplace el soplete o el portaelectrodos.</i>

SÍNTOMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<p>No hay corriente de soldadura. El dispositivo está encendido, el indicador para el proceso de soldadura seleccionado está iluminado y el indicador de sobrecalentamiento está iluminado.</p>	Ciclo de trabajo excedido - dispositivo sobrecargado - ventilador funcionando	Manténgase dentro del ciclo de trabajo.
	El cortacircuitos automático termostático se ha disparado.	Espere hasta que la fuente de alimentación vuelva automáticamente después de que finalice la fase de enfriamiento.
	El ventilador en la fuente de alimentación está defectuoso.	Comuníquese con un centro de servicio autorizado.
	Insuficiente entrada de aire de enfriamiento.	Asegure un suministro de aire adecuado.
	Polvo en el filtro o módulo de alimentación sucio.	Véase la sección de Mantenimiento .
<p>No hay corriente de soldadura. El dispositivo está encendido, el indicador para el proceso de soldadura seleccionado está iluminado y el indicador de sobrecalentamiento está intermitente.</p>	Error en el módulo de alimentación.	<p>Apague el dispositivo, luego vuelva a encenderlo. Si se produce el error frecuentemente, comuníquese con un centro de servicio autorizado.</p>
<p>No hay corriente de soldadura. Cuando el dispositivo esté encendido, todos los indicadores se encienden y permanecen encendidos (por más de 2 segundos)</p>	Cortocircuito (lado secundario)	<p>Elimine el cortocircuito (desconecte el electrodo metálico o el cable de conexión a tierra del tomacorriente) Si vuelve a producirse el error, comuníquese con un centro de servicio autorizado.</p>

SÍNTOMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<i>Propiedades de encendido inadecuado durante la soldadura de arco con electrodo revestido MMA.</i>	<i>Seleccionado proceso de soldadura incorrecto.</i>	<i>Seleccione proceso de "soldadura MMA" o "soldadura MMA con electrodo de celulosa".</i>
	<i>La corriente de inicio es demasiado baja; el electrodo se adhiere durante la ignición.</i>	<i>Aumente la corriente de inicio utilizando la función HotStart.</i>
	<i>La corriente de inicio es demasiado alta; el electrodo se consumió demasiado rápido durante la ignición o está generando muchas salpicaduras.</i>	<i>Reduzca la corriente de inicio utilizando la función SoftStart.</i>
<i>En algunos casos, el arco se rompe durante la soldadura.</i>	<i>La tensión del electrodo (p.ej. electrodo ranurado) es demasiado alta.</i>	<i>Si es posible, utilice otro electrodo o una fuente de alimentación más potente.</i>
	<i>La tensión de ruptura (Uco) se ha configurado demasiado baja.</i>	<i>Aumente la tensión de ruptura (Uco) en el menú de configuración.</i>
<i>El electrodo metálico tiende a adherirse.</i>	<i>El valor del parámetro dinámico de la fuerza del arco (soldadura de arco con electrodo revestido MMA) se ha configurado demasiado bajo.</i>	<i>Aumente el valor del parámetro dinámico de la fuerza del arco.</i>
<i>Propiedades de soldadura inadecuadas (muchas salpicaduras)</i>	<i>Polaridad del electrodo incorrecta.</i>	<i>Invierta la polaridad del electrodo (consulte las instrucciones del fabricante).</i>
	<i>Mala conexión a tierra.</i>	<i>Sujete las pinzas de conexión a tierra directamente en la pieza de trabajo.</i>
	<i>Los parámetros de configuración no son ideales para el proceso de soldadura seleccionado.</i>	<i>Seleccione una mejor configuración en el menú de configuración para el proceso de soldadura seleccionado.</i>
<i>Derretimiento del electrodo de tungsteno (Inclusiones de tungsteno en el metal base durante la fase de ignición)</i>	<i>Polaridad del electrodo de tungsteno incorrecta.</i>	<i>Conecte el soplete TIG al tomacorriente (-).</i>
	<i>Gas de protección incorrecto o inexistente.</i>	<i>Utilice un gas de protección inerte (argón)</i>

GUÍA CARGADOR SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

⚠ADVERTENCIA: Una descarga eléctrica puede ser mortal. No abra el dispositivo.

Se señala un error por los siguientes indicadores de iluminarse o parpadear: 

SÍNTOMA	CAUSA	SOLUCIÓN
Intermitente Error, red iluminados	Fallo de la batería.	Contacto Servicio Posventa.
Intermitente Error, red intermitente	Fallo de la red (sobretensión o subtensión)	Compruebe la alimentación de tensión de alimentación
Error iluminado, red iluminados	culpa del cargador	Contacto Servicio Posventa
Fusible de red o viajes de interruptores automáticos	Fusible de red disyuntor subestimado / incorrecta	Fusible de red correctamente
	Fusible de alimentación viajes en circuito abierto	Contacto Servicio Posventa



Page dimensions: A5 (8.2677 x 5.8268 inches)



DEWALT Industrial Tool Co., 701 East Joppa Road, Baltimore, MD 21286
(FEB 15) Part No. N410228 DCW100 Copyright © 2015 DEWALT

The following are trademarks for one or more DEWALT power tools: the yellow and black color scheme; the "D" shaped air intake grill; the array of pyramids on the handgrip; the kit box configuration; and the array of lozenge-shaped humps on the surface of the tool.

Page dimensions: A5 (8.2677 x 5.8268 inches)