

®

SPEEDAIRE



Speedaire Combination Units

Models SDR8CG00, SDR8CG10, SDR8CG30,
SDR8CGW0, SDR8CGW1, SDR8CGW3



SPEEDART

**PLEASE READ AND SAVE
THESE INSTRUCTIONS.
READ CAREFULLY
BEFORE ATTEMPTING
TO ASSEMBLE, INSTALL,
OPERATE OR MAINTAIN THE
PRODUCT DESCRIBED.**

**PROTECT YOURSELF AND
OTHERS BY OBSERVING ALL
SAFETY INFORMATION. FAILURE
TO COMPLY WITH INSTRUCTIONS
COULD RESULT IN PERSONAL
INJURY AND/OR PROPERTY
DAMAGE! RETAIN INSTRUCTIONS
FOR FUTURE REFERENCE.**

**PLEASE REFER TO BACK COVER
FOR INFORMATION REGARDING
DAYTON'S WARRANTY AND OTHER
IMPORTANT INFORMATION.**

Model #: _____

Serial #: _____

Purch. Date: _____

**© 2014 Dayton Electric Manufacturing Co.
All Rights Reserved**

BEFORE YOU BEGIN

Introduction

The Speedaire combination units are the solution for offsite, remote jobs. These units are mobile power sources that can be used as a generator, welder or air compressor. Powered by an air-cooled four cycle engine, this machine is designed to run at maximum RPM when there is demand for air or electric power. When there is no demand for power the unit idles down to save fuel.

Speedaire Combination Units Include:

- Compressor pump
- Generator
- Welder
- ASME air receiver with safety valve
- Unloader valve
- Thermostatically protected alternator

Quick Reference
Recommended Oil (2 Options)
Single viscosity SAE 30 ISO100 nondetergent compressor oil. Grainger part number 1WG49.
10W30 synthetic oil such as Mobil 1®.
Oil Capacity
Approximately 2 quarts

UNPACKING

⚠ CAUTION *Do not lift or move unit without appropriately rated equipment. Be sure the unit is securely attached to lifting device used. Do not lift unit by holding onto tubes or coolers. Do not use unit to lift other attached equipment.*

After unpacking the unit, inspect carefully for any damage that may have occurred during transit. Check for loose, missing or damaged parts. Check to be sure all supplied accessories are enclosed with the unit. In case of questions, damaged or missing parts, please call 1-888-606-5587 for customer assistance.

⚠ WARNING *Do not operate unit if damaged during shipping, handling or use. Damage may result in bursting and cause injury or property damage.*

Required Items - Not Included

- Oil
- Welding Cables
- Welding Sticks

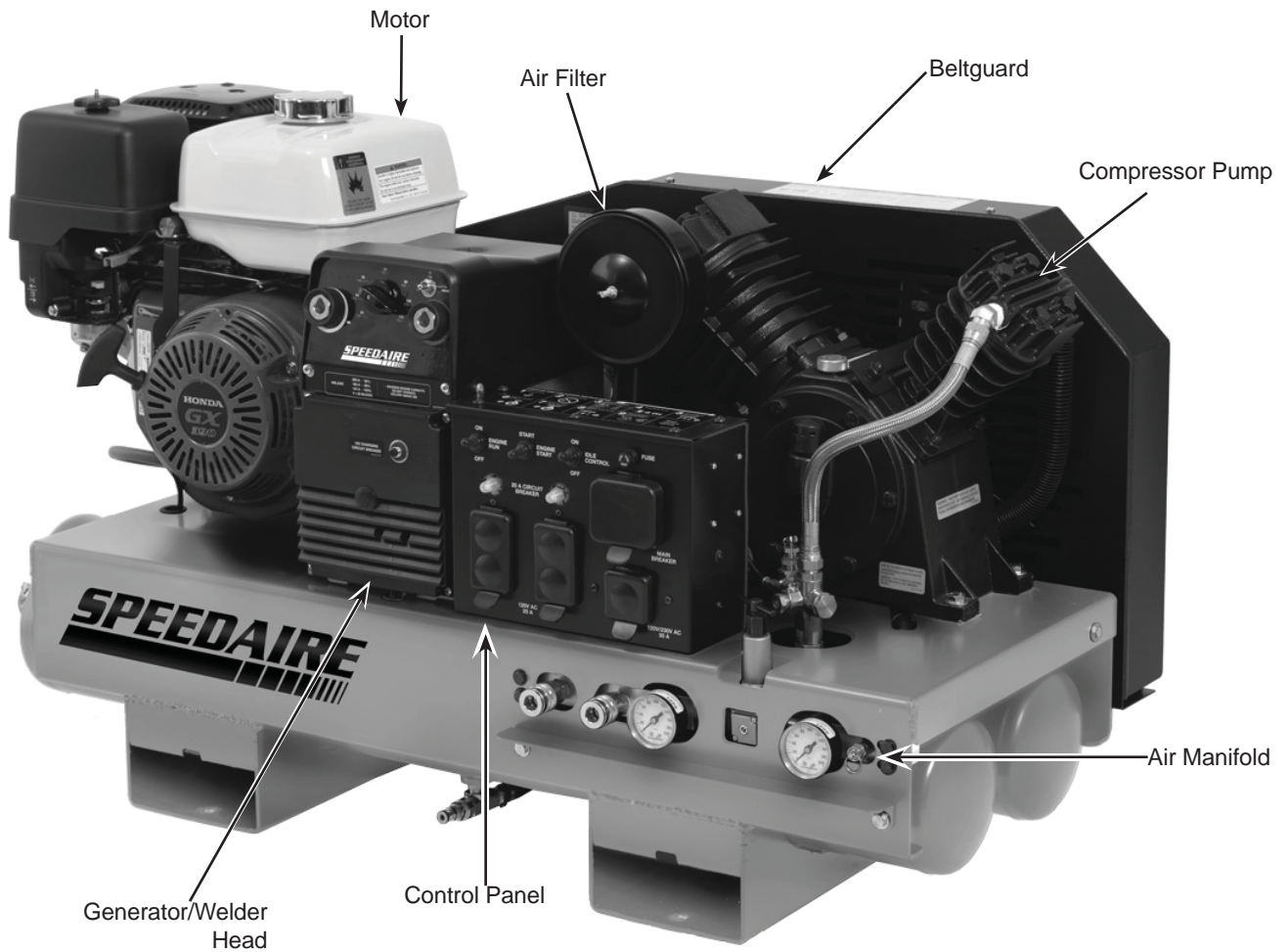


Figure 1 - Speedaire Combination Unit

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

Safety Guidelines

This manual contains information that is very important to know and understand. This information is provided for SAFETY and to PREVENT EQUIPMENT PROBLEMS. To help recognize this information, observe the following symbols.

⚠ DANGER

Danger indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, WILL result in death or serious injury.

⚠ WARNING

Warning indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, COULD result in death or serious injury.

⚠ CAUTION

Caution indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, MAY result in minor or moderate injury.

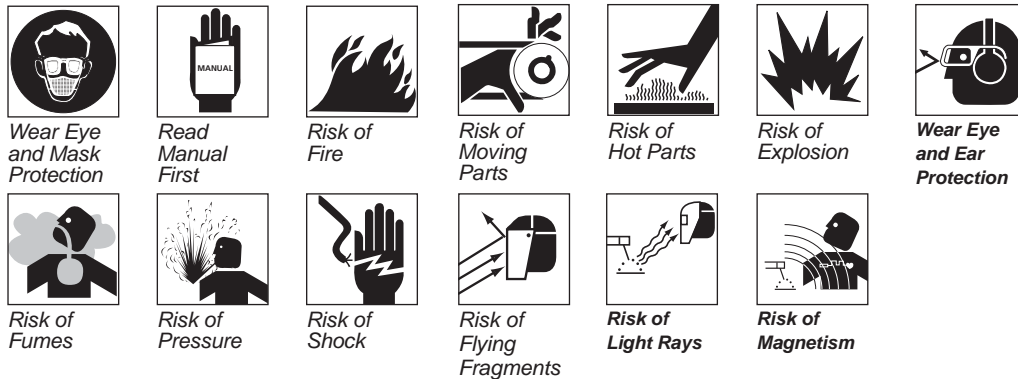
NOTICE

Notice indicates important information, that if not followed, may cause damage to equipment.

IMPORTANT: Information that requires special attention.

Safety Symbols

The following Safety Symbols appear throughout this manual to alert you to important safety hazards and precautions.



California Proposition 65

⚠ WARNING

This product or its power cord may contain chemicals known to the State of California to cause cancer and birth defects or other reproductive harm. Wash hands after handling.

⚠ WARNING

You can create dust when you cut, sand, drill or grind materials such as wood, paint, metal, concrete, cement, or other masonry. This dust often contains chemicals known to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. Wear protective gear.

Emissions

NOTICE

Engines that are certified to comply with U.S. EPA emission regulations for SORE (Small Off Road Equipment), are certified to operate on regular unleaded gasoline, and may include the following emission control systems: (EM) Engine Modifications and (TWC) Three-Way Catalyst (if so equipped).

⚠ DANGER

Using a generator indoors CAN KILL YOU IN MINUTES. Generator exhaust contains carbon monoxide. This is a poison you cannot see or smell.

- NEVER use inside a house or garage, EVEN IF doors and windows are open.
- Only use OUTSIDE and far away from windows, doors and vents.

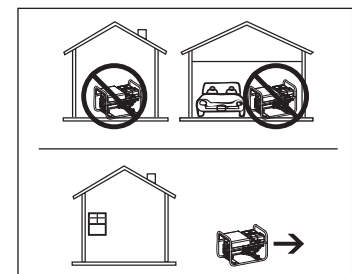


Figure 2 -Emissions



Important Safety Information

Please read and save these instructions. Read carefully before attempting to assemble, install, operate or maintain the product described. Protect yourself and others by observing all safety information. Failure to comply with instructions could result in personal injury and/or property damage! Retain instructions for future reference.

This manual contains important safety, operational and maintenance information. If you have any questions, please call 1-888-606-5587 for customer assistance.

Since the air compressor and other components (material pump, spray guns, filters, lubricators, hoses, etc.) used make up a high pressure pumping system, the following safety precautions must be observed at all times:

▲ DANGER

BREATHABLE AIR WARNING

This compressor/pump is not equipped and should not be used “as is” to supply breathing quality air. For any application of air for human consumption, the air compressor/pump will need to be fitted with suitable in-line safety and alarm equipment. This additional equipment is necessary to properly filter and purify the air to meet minimal specifications for Grade D breathing as described in Compressed Gas Association Commodity Specification G 7.1, OSHA 29 CFR 1910. 134, and/or Canadian Standards Associations (CSA).

DISCLAIMER OF WARRANTIES

In the event the compressor is used for the purpose of breathing air application and proper in-line safety and alarm equipment is not simultaneously used, existing warranties shall be voided, and Campbell Hausfeld disclaims any liability whatsoever for any loss, personal injury or damage.

General Safety



- Read all manuals included with this product carefully. Be thoroughly familiar with the controls and the proper use of the equipment.
- Follow all local electrical and safety codes as well as the United States National Electrical Codes (NEC) and Occupational Safety and Health Act (OSHA).
- Only persons well acquainted with these rules of safe operation should be allowed to use the compressor.
- Never use this unit for any application other than that specified by the manufacturer. Never operate this unit under conditions not approved by the manufacturer. Never attempt to modify this unit to perform in any manner not intended by the manufacturer.
- Be sure that the unit is placed or mounted on a flat level surface prior to and during operation. The unit must not slide or shift during operation.
- Always operate the unit in a clean, dry, well ventilated area. Do not operate the unit in humid, wet, rainy, or poorly ventilated areas.
- Keep visitors away and NEVER allow children in the work area.
- Wear safety glasses and use hearing protection when operating the unit.
- Do not stand on or use the unit as a handhold.
- Do not use any part of the unit as a work surface.
- Do not tamper with governor setting on engine. Overspeeding the unit severely shortens engine life and may also be very hazardous.
- Before each use, inspect compressed air system and electrical components for signs of damage, deterioration, weakness or leakage. Repair or replace defective items before using.
- Check all fasteners at frequent intervals for proper tightness.

▲ DANGER

Shut off the engine and disconnect the spark plug wire before performing any service or maintenance to the unit.

▲ WARNING

Motors, electrical equipment and controls can cause electrical arcs that will ignite a flammable gas or vapor. Never operate or repair in or near a flammable gas or vapor. Never store flammable liquids or gases in the vicinity of the compressor.



Important Safety Information (Continued)



⚠ WARNING *Never operate compressor without a beltguard. This unit can start automatically without warning. Personal injury or property damage could occur from contact with moving parts.*

- Do not wear loose clothing or jewelry that will get caught in the moving parts of the unit.



⚠ CAUTION *Compressor parts may be hot even if the unit is stopped.*

- Keep fingers away from a running compressor; fast moving and hot parts will cause injury and/or burns.
- If the equipment should start to vibrate abnormally, STOP the engine/motor and check immediately for the cause. Vibration is generally an indication of trouble.
- For maintenance and repairs, use only products and parts recommended by the manufacturer.
- To reduce fire hazard, keep engine/motor exterior free of oil, solvent, or excessive grease.
- Use only unleaded fuel. Do not refill the fuel tank while the engine is running. Use precautions to prevent fuel spillage during refills. Be sure the fuel tank cap is securely in place before starting the engine. Clean up any spilled fuel before starting the engine. Allow engine to cool for at least two minutes before refueling. Do not add fuel while smoking or if unit is near any sparks or open flames. Do not overfill tank - allow room for fuel to expand. Always keep nozzle in contact with tank during fueling. Never fuel the unit indoors. Failure to follow these instructions could result in death or serious injury.

⚠ CAUTION *Never mix oil with gasoline for this engine. This is a four cycle engine designed to run on pure gasoline. Oil is used for engine lubrication purposes only.*

⚠ WARNING *An ASME code safety relief valve with a setting no higher than the Maximum Allowable Working Pressure (MAWP) of the tank MUST be installed in the air lines or in the tank for this compressor. The ASME safety valve must have sufficient flow and pressure ratings to protect the pressurized components from bursting. The flow rating can be found in the parts manual. The safety valve in the intercooler does not provide system protection.*

⚠ WARNING *Maximum operating pressure is 175 psi for two-stage compressors. Do not operate with pressure switch or pilot valves set higher than 175 psi (two-stage).*

- Never attempt to adjust ASME safety valve. Keep safety valve free from paint and other accumulations.
- All installation, maintenance, repair and operation of this equipment should be performed by qualified persons only in accordance with national, state, and local codes.



⚠ WARNING *Never attempt to repair or modify a tank! Welding, drilling or any other modification will weaken the tank resulting in damage from rupture or explosion. Always replace worn, cracked or damaged tanks.*

NOTICE *Drain liquid from tank after each use.*

- Tanks rust from moisture build-up, which weakens the tank. Make sure to drain tank regularly and inspect periodically for unsafe conditions such as rust formation and corrosion.
- Fast moving air will stir up dust and debris which may be harmful. Release air slowly when draining moisture or depressurizing the compressor system.

Spraying Precautions



⚠ WARNING *Do not spray flammable materials in vicinity of open flame or near ignition sources including the compressor unit.*



- Do not smoke when spraying paint, insecticides, or other flammable substances.
- Use a face mask/respirator when spraying and spray in a well ventilated area to prevent health and fire hazards.
- Do not direct paint or other sprayed material at the compressor. Locate compressor as far away from the spraying area as possible to minimize overspray accumulation on the compressor.
- When spraying or cleaning with solvents or toxic chemicals, follow the instructions provided by the chemical manufacturer.

Important Safety Information (Continued)

Generator Safety

- Be sure all powered devices are shut off prior to connecting them to the unit.
- Be sure that all tools and appliances are in good repair and are properly grounded. Use devices that have three prong power cords. If an extension cord is used, be sure that it has three prongs for proper grounding.
- This unit may be used for emergency stand-by service. In such cases, a manual transfer switch must be installed between the electric utilities meter and the electrical distribution box. This switch should be installed by a licensed electrician.

Welder Safety

**WARNING**

Always keep a fire extinguisher accessible while performing arc welding operations.

**WARNING**

Improper use of electric arc welders can cause electric shock, injury, and death! Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of electric shock.

- Always wear dry protective clothing and welding gloves, and insulated footwear.
- Be sure that the work piece is properly supported and grounded prior to beginning any electric arc welding operation.
- Coiled welding cable should be spread out before use to avoid overheating and damage to insulation.

**DANGER**

Never immerse the electrode or electrode holder in water. If the unit becomes wet for any reason, be absolutely certain that it is completely clean and dry prior to attempting use!

- Always attach the work lead first.
- Verify that the work piece is securely grounded.
- Always shut off the unit when not in use and remove the electrode from the holder.
- Never allow any part of the body to touch the electrode and ground or grounded work piece at the same time.
- Awkward welding conditions and positions can be electrically hazardous. When crouching, kneeling or at elevations, be sure to insulate all conductive parts, wear appropriate protective clothing, and take precautions to prevent injury from falls.
- Never attempt to use this equipment at current settings or duty cycles higher than those specified on the equipment labels.
- Never use an electric arc welder to thaw frozen pipes.



Flying sparks and hot metal can cause injury. As welds cool, slag can be thrown off. Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of injury from flying sparks and hot metal.

- Wear ANSI compliant face shield or safety glasses with side shield protection when chipping or grinding metal parts.
- Wear ear plugs when welding overhead to prevent spatter or slag from falling into ears.



Electric arc welding operations produce intense light and heat and ultraviolet (UV) rays. This intense light and UV rays can cause injury to eyes and skin. Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of injury to eyes and skin.

- All persons operating this equipment or in the area while equipment is in use must wear protective welding gear including: welding helmet or shield with at least shade 10, flame resistant clothing, leather welding gloves, and full foot protection.



Never look at arc welding operations without eye protection as described above. Never use a shade filter lens that is cracked, broken, or rated below number 10. Warn others in the area not to look at the arc.

Important Safety Information (Continued)

Welder Safety (Continued)



▲ WARNING *Electric arc welding operations cause sparks and heat metal to temperatures that can cause severe burns! Use protective gloves and clothing when performing any metal working operation. Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of skin and clothing burns.*

- Make sure that all persons in the welding area are protected from heat, sparks, and ultraviolet rays. Use additional face shields and flame resistant barriers as needed.
- Never touch work pieces until completely cooled.



▲ WARNING *Heat and sparks produced during electric arc welding and other metal working operations can ignite flammable and explosive materials! Take all precautions described in this manual to reduce the possibility of flames and explosions.*

- Remove fire hazards from the welding area. If this is not possible, cover them to prevent the welding sparks from starting a fire. Welding sparks and hot materials from welding can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Avoid welding near hydraulic lines. Have a fire extinguisher readily available.
- Take precautions to be sure that flying sparks and heat do not cause flames in hidden areas, cracks, behind bulkheads, etc.



▲ WARNING *Fire and explosion hazard! Do not weld on containers or pipes that contained flammable / combustible materials or gases.*

▲ WARNING *Arc welding closed cylinders or containers such as tanks or drums can cause explosion if not properly vented! Verify that any cylinder or container to be welded has an adequate ventilation hole, so that expanding gases can be released.*



- Keep your head out of the welding fumes.
- Do not perform electric arc welding operations on metals that are galvanized or cadmium plated, or contain zinc, mercury, or beryllium without completing the following precautions:
 - a. Remove the coating from the base metal.
 - b. Make sure that the welding area is well ventilated.
 - c. Use an air-supplied respirator.



Extremely toxic fumes are created when these metals are heated.



▲ WARNING *The electromagnetic field that is generated during arc welding may interfere with the operation of various electrical and electronic devices such as cardiac pacemakers. Persons using such devices should consult with their physician prior to performing any electric arc welding operations.*

- Route the electrode and work cables together and secure with tape when possible.
- Never wrap arc welder cables around the body.
- Always position the electrode and work leads so that they are on the same side of the body.
- Exposure to electromagnetic fields during welding may have other health effects which are not known.

▲ WARNING *Always be sure that the welding area is secure and free of hazards (sparks, flames, glowing metal or slag) prior to leaving. Be sure that the equipment is turned off and electrode is removed. Be sure that cables are loosely coiled and out of the way. Be sure that all metal and slag has cooled.*

Save These Instructions
Do Not Discard

The **DANGER**, **WARNING**, **CAUTION**, and **NOTICE** notifications and instructions in this manual cannot cover all possible conditions and situations that may occur. It must be understood by the operator that caution is a factor which cannot be built into this product, but must be supplied by the operator.

SPECIFICATIONS

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
Motor HP	13	13	13	13	13	13
Power	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw
Displacement CFM	18.2	18.2	18.2	18.2	18.2	18.2
Air Delivery CFM	13.7	13.7	13.7	13.7	13.7	13.7
Max PSI	175	175	175	175	175	175
Pump RPM	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Tank Capacity	n/a	10 gal	30 gal	n/a	10 gal	30 gal
Unit Weight	468 lb.	522 lb.	591 lb.	468 lb.	522 lb.	591 lb.
Compressor Max Duty Cycle	80%	80%	80%	80%	80%	80%
Tank Outlet	1/2 NPT	1/2 NPT	3/4 NPT	1/2 NPT	1/2 NPT	3/4 NPT

DIMENSIONS

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
Length	50 in	50 in	50 in	50 in	50 in	50 in
Width	26 in	26 in	30 in	26 in	26 in	30 in
Height	30 in	35 in	48 in	30 in	35 in	48 in

TABLE 1- ESTIMATED POWER USAGE (WATTS)

LOAD DEVICE	WATTS	LOAD DEVICE	WATTS	LOAD DEVICE	WATTS	LOAD DEVICE	WATTS
Bench grinder (8 in)	1400-2500	Electric fry pan	1500	Radio	50-200	Window air conditioner	1500-2200
Coffee maker	400-700	Fan	40-200	Refrigerator or freezer	130-1200	Microwave oven	1000-1500
Electric drill (3/8 inch, 4 amps)	440-600	Circular saw (Heavy duty 7-1/4 inch)	1400-2300	Sump pump	800-2200	Water pump	1000-3000
Electric drill (1/2 inch, 5.4 amps)	600-900	Table saw (10 inch)	1800-4500	Television	200-500	Water heater	1000-5000
				Light bulb	AS RATED	Space heater	600-4800

TABLE 2 - EXTENSION CORDS

Maximum Recommended Lengths (in feet)

	2.5	5	7.5	10	15	20	25	30	40
300	600	900	1200	1800	2400	3000	3600	4800	6000
600	1200	1800	2400	3600	4800	6000	7200	9600	12000
1000	500	350	250	150	125	100	75	60	50
600	300	200	150	100	75	60	50	40	30
375	200	125	100	75	60	50	40	30	25
250	125	100	75	60	50	40	30	25	20

TABLE 3 - WELDING CABLES

Total Cable Length *	0 - 20 feet (0 - 6 m)	20 - 50 feet (6 - 15 m)	50 - 100 feet (15 - 30 m)
Maximum Welding Current	Recommended Sizes of Copper Welding Cables		
200 A	4 AWG (25 mm ²)	2 AWG (35 mm ²)	1/0 AWG

* Total cable length is the sum of the ground and electrode cable lengths.

INSTALLATION INSTRUCTIONS

Verify that all components of the unit are clean and in good condition prior to operation. Be sure that the insulation on all cables, electrode holders, and power cords is not damaged. Inspect compressed air system, fuel system and electrical components for signs of damage, deterioration, weakness or leakage. Always repair or replace damaged components before operating the unit. Always keep panels, shields, etc. in place when operating.



⚠ WARNING

Disconnect, tag and lock out power source then release all pressure from the system before attempting to install, service, relocate or perform any maintenance.

⚠ CAUTION

Do not lift or move unit without appropriately rated equipment. Be sure the unit is securely attached to lifting device used. Do not lift unit by holding onto tubes or coolers. Do not use unit to lift other attached equipment.

⚠ CAUTION

Never use the wood shipping skids for mounting the compressor.

Picking the Location

Selecting the proper location can significantly increase performance, reliability and life of the unit. For best results locate the unit in an environment that is clean and dry. Dust and dirt in the unit retain moisture and increase wear of moving parts.

- There are mounting holes in the bottom of the open frame to permanently mount the unit if desired. The bolt pattern is 15 inch x 23 inch and will accept 1/2 inch bolts.
- Store electrodes in a clean, dry location with low humidity to preserve the flux coating.

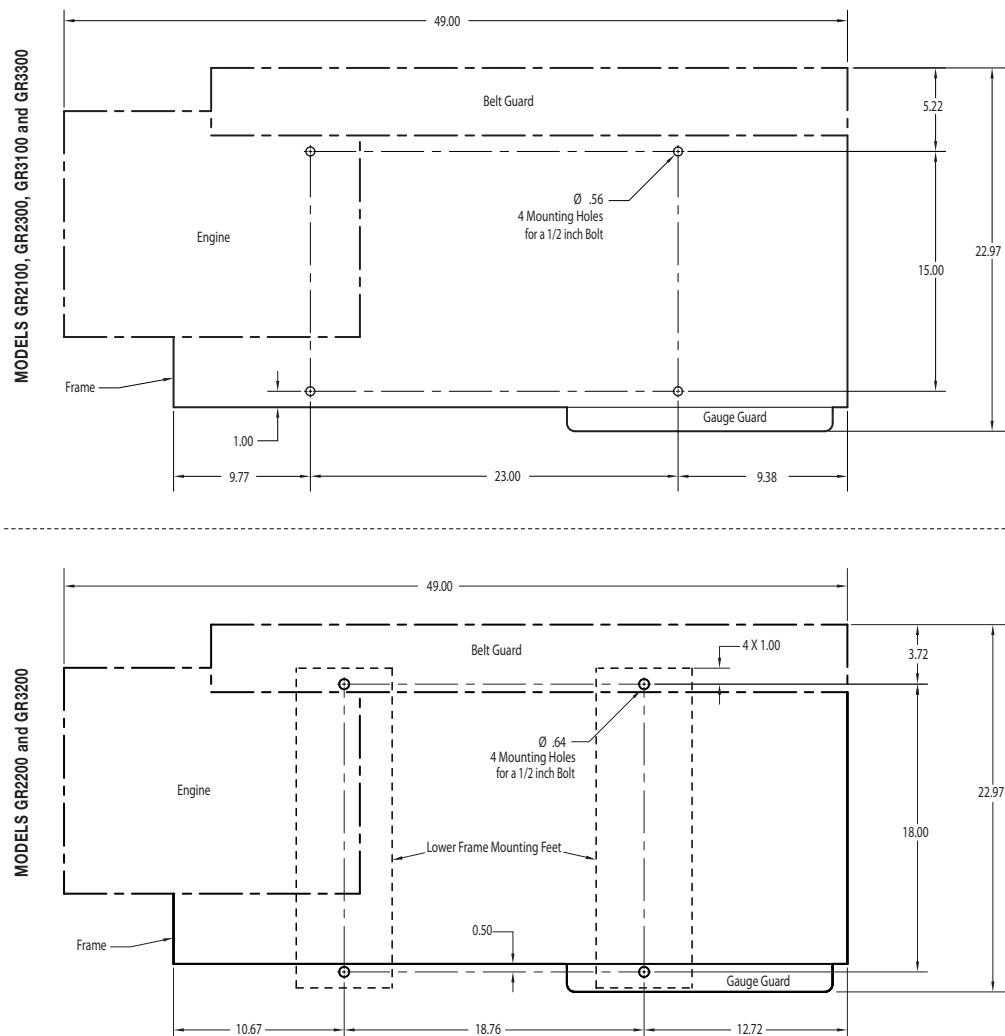


Figure 3 - Mounting schematics (NOTE: all measurements are in inches)

Lubrication

NOTICE

CHECK ENGINE AND PUMP OIL LEVELS BEFORE OPERATING! Follow lubrication instructions before operating compressor.

1. Oil is NOT mixed with the gasoline, however adequate oil supply is necessary for proper engine lubrication. Refer to the Engine Manual for SAE, API and fill quantity specifications.
2. Remove pump fill plug and fill pump with 14.1 oz. of oil. Use full synthetic motor oil like Mobil 1® 10W-30. Do not use regular automotive oil such as 10W-30. Additives in regular oil can cause valve deposits and reduce pump life. For pumps with an oil sight glass, oil level can be monitored and maintained as shown in Figure 4.

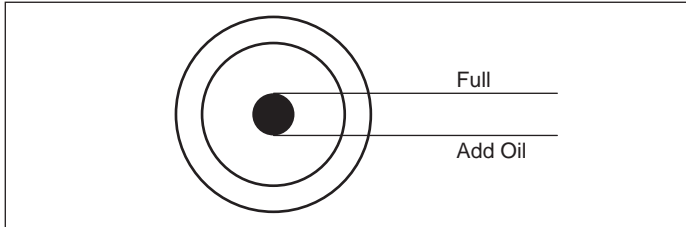


Figure 4

Battery Set-Up and Connections

This unit DOES NOT come with a battery or battery cables. A 12 Volt battery must be connected to the unit. The 12 Volt battery must be at least a U group size number. Using at least 8 AWG battery cables, a connection must be made from the starter solenoid on the Honda engine to an in-line 30 amp fuse, and then to the positive terminal of the 12 Volt battery. From the negative battery terminal, a connection must be made to the ground screw located on the left side of the frame. Please refer to the wiring schematics in this manual. If you have any questions, please contact customer service at 1-888-606-5587.

NOTICE

All manufacturer's warranties are void if the battery connections are not made as specified in this manual.

Grounding

1. Use the ground terminal and wing nut on the frame to connect the unit to a suitable ground source. Securely fasten the end terminal an approved ground wire (not provided) to the ground terminal on the frame. Tighten the washer and wing nut on top of the ground wire end terminal.
2. The ground wire should be made of #8 gauge wire. Do not use wire with a higher gauge number. Higher gauge numbers indicate thinner wire, which may not provide an adequate ground path.
3. The other end of the ground wire must be securely fastened to an approved ground source.

The following are ground sources approved by the National Electric Code. Other ground sources may be acceptable. Refer to the National Electric Code and local regulations for further ground source information. If not sure of regulations or procedures, obtain assistance from a qualified (licensed or certified) electrical technician.

- a. An underground water pipe at least ten feet in length
- b. A non-corrosive underground pipe at least eight feet in length and 3/4 inch diameter
- c. A steel or iron underground rod at least eight feet in length and 5/8 inch diameter
- d. A non-ferrous rod at least eight feet in length, 1/2 inch in diameter, and approved for grounding purposes

Any rod or pipe used for grounding must be driven to eight feet deep or buried in the deepest possible trench.

Plumbing

The SDR8CG00 and SDR8CGW0 models include a 2 gallon accumulator tank. Prior to operation of this unit, the accumulator tank **MUST** be connected to your remote air tank. Connect the remote air tank to the accumulator tank with a minimum of 1/2 inch NPT fittings and/or 1/2 inch ID hose rated for **AT LEAST** 200 psi. This accumulator tank is not to be removed from the unit for any reason.

▲ WARNING

Do not operate the unit unless the accumulator tank is properly installed.

NOTICE

All manufacturer's warranties are void if the 2 gallon accumulator tank is not plumbed, and connected as specified in this manual.

INSTALLATION INSTRUCTIONS (CONTINUED)

Starting

1. Connect the unit to a suitable ground source (see Grounding section).
2. Remove all electrical loads from the unit.
3. Set the unloader valve to the UNLOADED position (the arrow on the unit decal is pointing towards the unloader valve's location).
4. Move fuel shut-off lever as far as possible to the right to enable fuel flow.
5. For a cool engine, slide the choke lever to the left.
6. Set the engine run switch to the RUN position (up).
7. Push and hold the ENGINE START switch until the engine starts, then release.
8. As the engine warms up and stabilizes, slide the choke lever back to the right.
9. Set the unloader valve to the LOADED position so that the unit will begin to build pressure.

IMPORTANT: After each start up, allow the engine to run for 2 to 3 minutes with no load. Always refer to this Owner's manual for operation instructions.

CAUTION Engine speed is preset to provide proper output voltage. Never attempt to modify or adjust engine speed or output voltage.

Engine Break-In

After initial start-up, the engine should be broken in according to the manufacturer's instructions. Refer to the engine manual for the proper break-in procedure.

Compressor Break-In

Open the drain valve located underneath the front tank. Allow the pump to run without a load for 30 minutes. After 30 minutes, close the drain valve and pressure will begin to build in the tanks.

Shut-Off

1. Shut off and remove all electrical load devices from the unit
2. Allow the engine to run for 2-3 minutes with no electrical loads.
3. Set the engine run switch to the OFF position (down).
4. Verify that the unit has completely stopped.
5. Close the fuel supply valve.
6. Allow the unit to cool before installing any covers or storing unit.

Low Oil Shutdown

A low oil shutdown switch is provided to protect the engine. When engine oil level drops too low for proper engine operation, the low oil shutdown switch causes the engine to shut off. If oil level is low when attempting to start the engine, the low oil level shutdown switch prevents the engine from starting. If engine does not start, check oil level.

NOTE: It is important to keep the unit on a level surface. The oil level shutdown switch can prevent the engine from starting even if oil level is sufficient, when the unit is placed on an uneven surface.

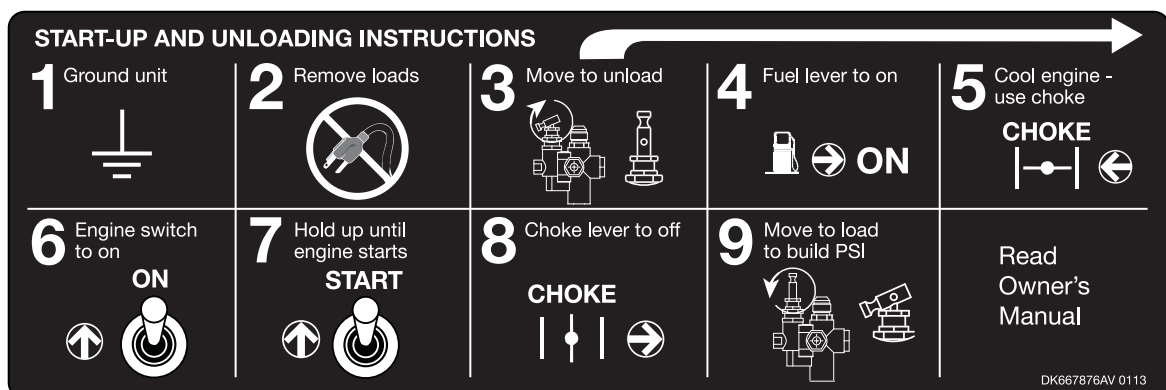


Figure 5

OPERATING INSTRUCTIONS

Generator Operation

Be sure that the unit is properly grounded to an external ground path prior to operation. Refer to the section entitled "Grounding" for proper grounding procedures.

SDR8CGW1, SDR8CGW3 AND SDR8CGW0: THE CURRENT RANGE SELECTOR SWITCH (LOCATED AT THE TOP RIGHT OF THE ALTERNATOR CONTROL PANEL) MUST BE SET TO "180/200 - GEN" (FAR RIGHT POSITION) FOR 120VAC & 240VAC OPERATION.

1. All load devices and extension cords should use three prong terminals. Refer to Table 2 (page 8) for extension cord and cable size requirements.
2. Allow the engine to run for 2-3 minutes before applying any electrical loads.
3. The 120 volt duplex receptacles are rated for 20 amps and may be used in any combination of 120 volt loads and also with 240 volt loads through the 240 volt receptacles.

All receptacles are part of a circuit protected by a Ground Fault Circuit Interrupter (GFCI). Ground Fault Circuit Interrupters can significantly reduce the possibility of injury if an electrical short occurs. The engine must be running and the front panel switches set to supply power to the receptacles before the GFCI can be reset.

▲ WARNING

A Ground Fault Circuit Interrupter may not be effective if the unit is not grounded! Refer to the section entitled Grounding for proper steps to ground the unit.

The 120 / 240 volt twist lock receptacle is rated for 30 amps and may be used in any combination of 120 volt and 240 volt loads.

4. Individual receptacles should not be loaded beyond the amperage rating.
5. Total combined load through any combination of receptacles must not exceed the rated load limits of the unit. Refer to the identification plate on the unit for amp and wattage specifications.
6. Always shut off and remove loads before starting or shutting off the engine.
7. When plugging multiple electrical load devices into the receptacles, be sure to connect and activate the highest power draw item first. Allow the engine to stabilize, then connect and activate the next highest power draw device. The smallest power draw device should be connected to the receptacle and activated last.

NOTE: Power draw can be calculated by multiplying volts and amps. The resulting number is wattage.

Never exceed the posted maximum wattage for the unit or any individual receptacle. Refer to owner's manuals and product tags to determine the wattage of all electrical load devices.

If actual watt ratings are not available, the Power Usage Chart, see Table 1 (page 8), may be used as a general guideline.

Remember that devices which generate heat during operation such as heaters, incandescent light bulbs, motors and hair dryers have a higher power draw than devices which generate little heat during operation such as fluorescent bulbs, radios, and clocks.

Long power cords and extension cords also draw additional power. Keep cords at minimum possible length. Refer to Table 2 (page 8) for maximum limits for lengths of extension cords.

8. Circuit protection is provided by circuit breakers. The main circuit breaker is a rocker type rated for 30 amps. This is the maximum total current draw for all receptacles in combination. A 20 amp circuit breaker supplies each of the two duplex receptacles. The circuit breaker opens when the load exceeds its maximum capacity or a short circuit occurs. If the circuit breaker opens, perform the following procedures to correct the problem:
 - a. Shut off and disconnect all electrical loads.
 - b. Attempt to determine the cause of the electrical problem - overloading or short circuit.
 - c. Do not use any devices that have short circuits. Avoid overloading the unit.
 - d. Press the circuit breaker pushbutton or rocker to reset the circuit breaker.

▲ CAUTION

Repeated cycling of the circuit breaker indicates a problem and may cause damage to the unit or load devices. Do not operate the unit if repeated cycling of the circuit breaker occurs.

Installation for Stand-By Use

Precautions must be taken to prevent electrical back feeding into utility systems. This requires isolation of the electrical system. To isolate the electrical system, perform the following procedures:

1. Turn off the main electrical system switch prior to connecting the unit.
2. In accordance with national and local standards, a double throw transfer switch must be installed in the system.

▲ WARNING

Always shut off main power prior to temporary connection of the unit to a building electrical system.

▲ WARNING

Installation of the unit as a backup electrical source must be performed by a qualified (licensed or certified) electrical technician.

OPERATING INSTRUCTIONS (CONTINUED)

Welder Operation

Welding leads assemblies are not included with all units. See pages 34 and 35 for available welding cable sets or use custom copper welding cables in the size specified in Table 3 (page 8).

1. Verify that the surfaces of metals to be joined are free from dirt, rust, paint, oil, scale or other contaminants. These contaminants make welding difficult and cause poor welds.

▲ WARNING *All persons operating this equipment or in the area while equipment is in use must wear protective welding gear including: eye protection with proper shade (minimum shade 10), flame resistant clothing, leather welding gloves, and full foot protection.*

▲ WARNING *If heating, welding, or cutting materials that are galvanized, zinc plated, lead, or cadmium plated refer to the General Safety Information Section for instructions. Toxic fumes may be created when these materials are heated.*

2. Connect the work clamp to the work piece. Make sure the contact is on bare metal and not obstructed by paint, varnish, corrosion, or non-metallic materials.
3. Insert the exposed part of the electrode (the end with no flux) into the jaws of the electrode holder.
4. Set the desired current range with the range selector switch located at the upper right hand corner of the Alternator control panel. White indicates low range, Yellow for medium range, and Red for high range.
5. Set the welding current adjustment knob to the proper amperage for the electrode diameter. Refer to the electrode manufacturer for proper current settings.

NOTICE *Operating the welder above 200 amps exceeds engine capacity. Do not weld with the welding current adjustment knob in any of the last four positions while in the highest toggle switch setting. Doing so may result in damage to the engine.*

▲ WARNING *The electrode holder and rod are electrically "live" (current potential) when the engine is running.*

6. Before striking an arc to begin the welding operation, disconnect ALL loads from the Generator.
7. Position the electrode to begin weld, lower the welding helmet or position the hand shield, and strike an arc. Adjust weld amperage as needed.
8. When finished welding, turn engine off and store unit properly.

Duty Cycle/ Thermostatic Protection

Welder duty cycle is the percentage of actual weld time that can occur in a ten minute interval. For example, at a 10% duty cycle, actual welding can occur for one minute, then the welder must cool for nine minutes.

Internal components of the alternator are protected from overheating with an automatic thermal switch.

Compressor Operation

NOTICE *Before starting the compressor, thoroughly read all component instructions manuals, especially the engine manual.*

1. Start unit per **STARTING** instructions on page 11.
2. Adjust the regulator knob to vary the outlet pressure according to the requirements of the tool(s) being used.
3. Connect air hose(s) to outlet connector(s) and connect tool(s) to hose(s).
4. An ASME safety valve in the manifold will automatically release air if the tank pressure exceeds the preset maximum.
5. The discharge tube carries compressed air from the pump to the check valve. This tube becomes very hot during use. To avoid the risk of severe burns, never touch the discharge tube.
6. The check valve allows air to enter the tanks, but prevents air in the tanks from flowing back into the compressor pump.
7. There is a drain valve underneath the front air tank. Use this valve to drain moisture from the tanks daily to reduce the risk of corrosion. Reduce tanks pressure below 10 psi, then drain the moisture from the tanks daily to avoid tank corrosion.

NOTICE *Drain liquid from tank after each use.*

8. All lubricated compressor pumps discharge some condensed water and oil with the compressed air. Install appropriate water / oil removal equipment and controls as necessary for the intended application.

NOTICE *Failure to install appropriate water / oil removal equipment may result in damage to machinery or workpiece.*

▲ CAUTION *Do not attach air tools to open end of the hose until startup is complete and the unit checks okay.*

OPERATING INSTRUCTIONS (CONTINUED)

MOISTURE IN COMPRESSED AIR

Moisture in compressed air will form into droplets as it comes from an air compressor pump. When humidity is high or when a compressor is in continuous use for an extended period of time, this moisture will collect in the tank. When using a paint spray or sandblast gun, this water will be carried from the tank through the hose, and out of the gun as droplets mixed with the spray material.

IMPORTANT: This condensation will cause water spots in a paint job, especially when spraying other than water based paints. If sandblasting, it will cause the sand to cake and clog the gun, rendering it ineffective.

A filter or air dryer in the air line, located as near to the gun as possible, will help eliminate moisture.

**⚠ WARNING**

Release all pressure from the system before attempting to install, service, relocate or perform any maintenance.

In order to maintain efficient operation of the compressor system, check the air filter, oil level and gasoline level before each use. The ASME safety valve should also be checked weekly. Pull ring on safety valve and allow the ring to snap back to normal position. This valve automatically releases air if the tank pressure exceeds the preset maximum. If air leaks after the ring has been released, or the valve is stuck and cannot be actuated by the ring, the ASME safety valve must be replaced.

⚠ DANGER

Do not attempt to tamper with the ASME safety valve.

With engine OFF, clean debris from engine, flywheel, tank, air lines and pump cooling fins.

WELDER GUIDELINES

This line of welding machines utilizes a process known as Shielded Metal-Arc Welding (SMAW). This process is used to bond metals by heating them with an electric arc created between the electrode and the work piece.

Electrodes used for shielded metal arc welding have two parts. The inner core is a metal rod or wire that should be similar in composition to the base metal. The outer coating is called flux. Various types of flux exist. Each coating is used for a particular welding situation.

While the metal is molten, it can be contaminated by elements in the air. This contamination could weaken the weld. The flux coating creates a protective barrier called slag that protects the molten metal from contaminants.

When current (amperage) flows through the circuit to the electrode, an arc is formed between the end of the electrode and the work piece. The arc melts the electrode and the work piece. The melted metal of the electrode flows into the molten crater and forms a bond with the work piece as shown in Figure 6.

NOTE: Discontinue using and discard electrodes that burn down to 1 to 2 inches from the electrode holder.

Striking an Arc

Place the bare end of the electrode in the holder. Grip the holder lightly to reduce tiring of the hand and arm.

NOTE: Always keep the jaws of the holder clean to insure good electrical contact with the electrode.

⚠ WARNING

Be careful not to touch the work piece or welding bench with the electrode as this causes arc flashes.

The best method of striking an arc is the scratching method. Drag the electrode at an angle along the surface much like striking a match. Upon contact with the plate, lift the electrode approximately 1/16 inch off the surface or it will stick (See Figure 7).

NOTE: Should the electrode stick to the work piece, break it loose by quickly twisting or bending at the holder while pulling upward. If the electrode does not break loose, disengage the electrode by releasing it from the holder.

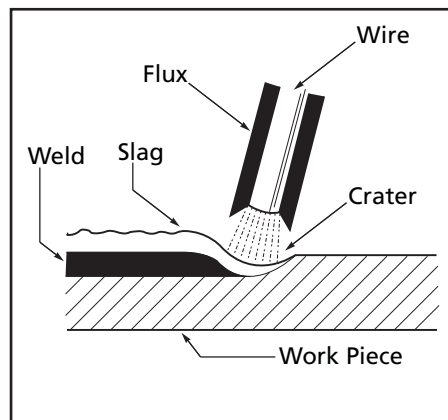


Figure 6 - Weld Components

WELDER GUIDELINES (CONTINUED)

Electrode Type and Size

Four types of electrodes are recommended for this welder. The electrodes are commonly known by the AWS (American Welding Society) designation as follows:

1. **E-6011 Deep penetrating**
 - Flat bead with deep penetrating arc
 - For rusted or dirty mild steel general repair work
2. **E-6013 General Purpose**
 - All position, smooth deposit rod with low spatter
 - For all mild steel and general purpose work
3. **E-7014 Fast fill**
 - Smooth bead and fast deposition
 - Ideal for joints with poor fitup and general repair work
4. **E-7018-AC High Strength**
 - Ideal for pipes and structural applications
 - Low hydrogen reduces porosity for a strong weld

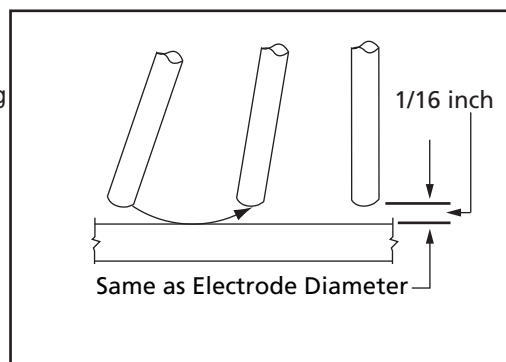


Figure 7 - Scratching Method

Arc Welding Basics

Four basic techniques affect weld quality. These are: amperage setting, weld angle, arc length, and travel speed. Proper use of these techniques is necessary for good weld quality.

Amperage Setting

The correct amperage involves the adjustment of the welding machine to the required amp setting. This is regulated by a current range selector switch and a welding current selector knob. The amperage required depends on the size (diameter) of electrode used and the thickness of the work piece.

Consult specifications listed on the welder. Excessive amps burn through light metals and the weld bead is flat and porous (See Figure 8). The bead appears high and irregular if the amperage is too low.

Arch Length

Arc length is the distance from the work piece to the tip of the electrode, the distance which the arc must travel. A proper arc length is essential to generate the heat needed for welding (See Figure 8). An arc that is too long produces an unstable arc, reduces penetration, increases spatter, and causes flat and wide beads. Too short an arc does not create enough heat to melt the work piece, the electrode has a tendency to stick, penetration will be poor, and uneven beads with irregular ripples result. A proper arc should be no longer than the diameter of the rod. The sound of a proper arc is a steady, crisp sizzle, similar to bacon frying.

Travel Speed

The travel speed is the rate at which the electrode is moved across the weld area (See Figure 8). When the speed is too fast, the bead is narrow and bead ripples are pointed as shown. When the speed is too slow, the weld metal piles up and the bead is high and wide. To control travel speed, watch the width of the weld bead (not the arc) when welding. The weld bead is the orange, molten metal behind the arc. The width should be approximately twice the diameter of the welding rod. Control travel speed to obtain a consistent bead width.

Slag Removal

⚠ WARNING

Wear ANSI compliant safety glasses (ANSI Standard Z87.1) and protective clothing when removing slag. Hot, flying debris can cause personal injury to anyone in the area.

After completing the weld, wait for the welded sections to cool. A protective coating called slag now covers the weld bead which prevents contaminants in the air from reacting with the molten metal. Once the weld cools to the point that it is no longer glowing red, the slag can be removed. Removal is done with a chipping hammer. Lightly tap the slag with the hammer and break it loose from the weld bead. The final clean-up is done with a wire brush. When making multiple weld passes, remove the slag before each pass.

WELDER GUIDELINES (CONTINUED)

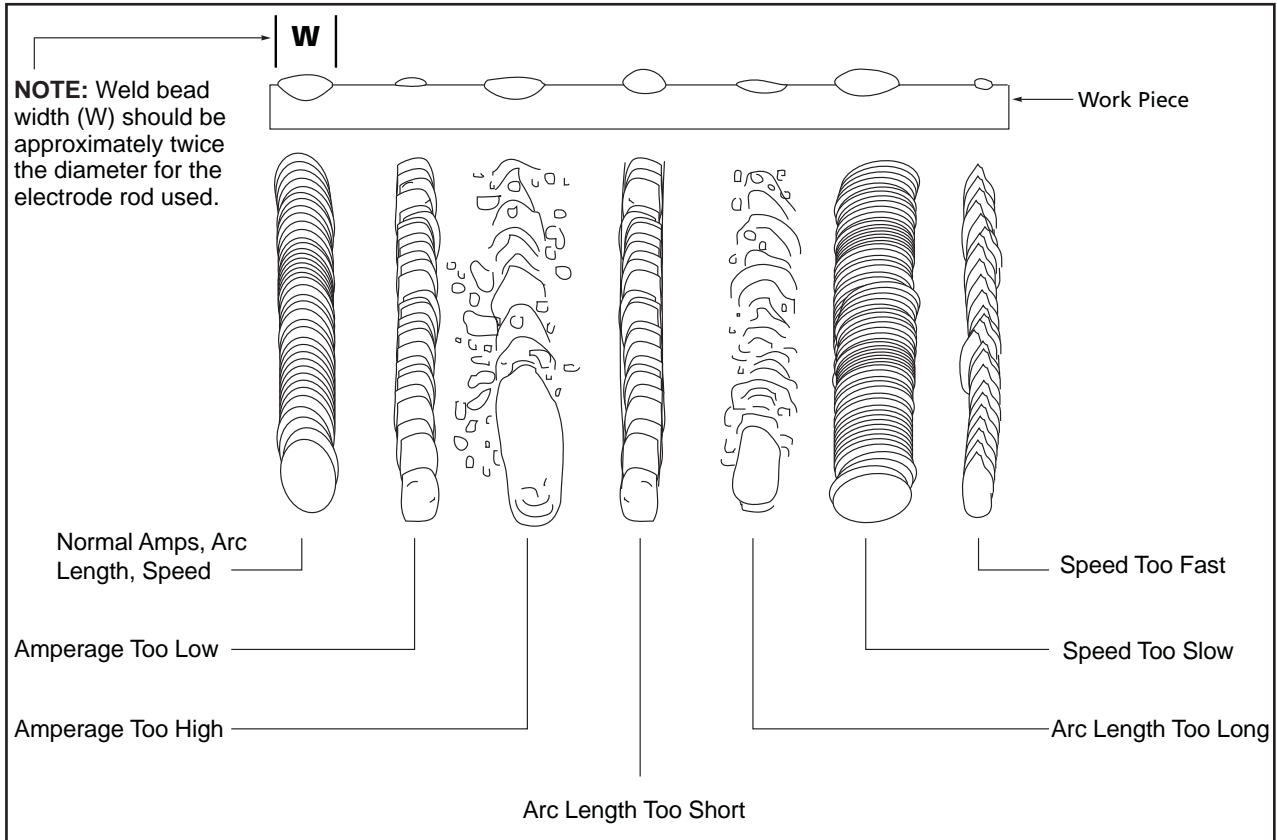


Figure 8 - Weld Appearance

Weld Angle

Weld angle is the angle at which the electrode is held during the welding process. Using the correct angle ensures proper penetration and bead formation. Electrode angle involves two positions - travel angle and work angle (See Figure 9).

Travel angle is the angle in the line of welding and may vary from 5° to 45° from the vertical, depending on welding conditions.

Work angle is the angle from horizontal, measured at right angles to the line of welding.

For most applications, a 45° travel angle and 45° work angle is sufficient. For specific applications, consult an arc welding handbook.

NOTE: Right handed welders should weld from left to right. Left handed welders should weld from right to left. The electrode should always point into the weld puddle as shown.

Welding Positions

Four basic welding positions can be used; flat, horizontal, vertical, and overhead. Welding in the flat position is easier than any of the others because welding speed can be increased, the molten metal has less tendency to run, better penetration can be achieved, and the work is less fatiguing. Other positions require different techniques such as a weaving pass, circular pass, and jogging. A higher skill level is required to complete these welds. All work should be performed in the flat position if possible. For specific applications, consult an arc welding handbook.

Weld Pass

Sometimes more than one pass is necessary to fill the joint. The root pass is first, followed by filler passes and the cover pass (See Figures 10 and 12). If the pieces are thick, it may be necessary to bevel the edges that are joined at a 60° angle. Remember to remove the slag before each pass.

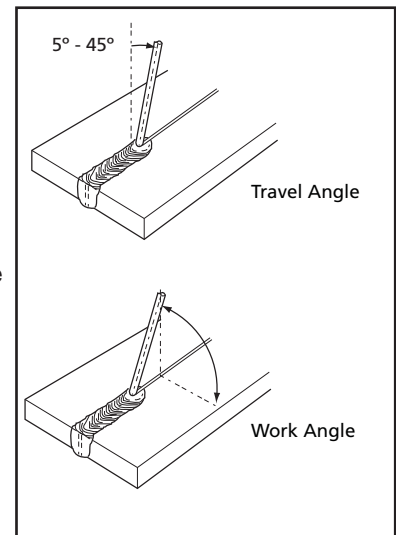


Figure 9 - Weld Angle

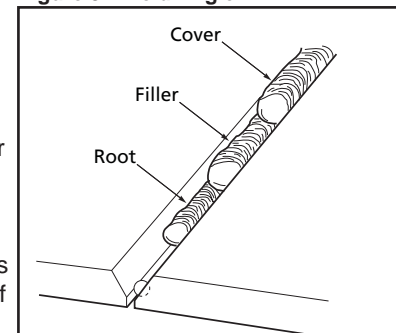


Figure 10 - Weld Passes

WELDER GUIDELINES (CONTINUED)

Testing Welder/Generator Diodes

1. Use an Ohmmeter to check each individual diode. Diodes must show continuity in one direction only.
2. This check can also be done using a 12 Volt battery and a light bulb as shown in Figure 11.
3. If the diodes are operating properly, the lamp illuminates brightly when the battery polarity is correct, and goes dim when battery polarity is reversed.
4. If there is no change in lamp brightness when polarity is reversed, the diodes must be replaced.

⚠ WARNING For testing of rotor, stator, or field windings, consult an authorized service center.

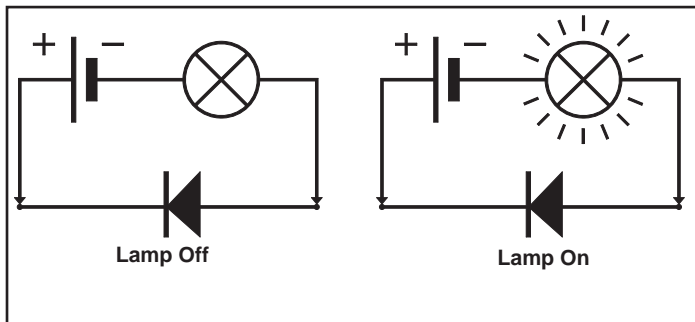


Figure 11 - Diode Test Procedure

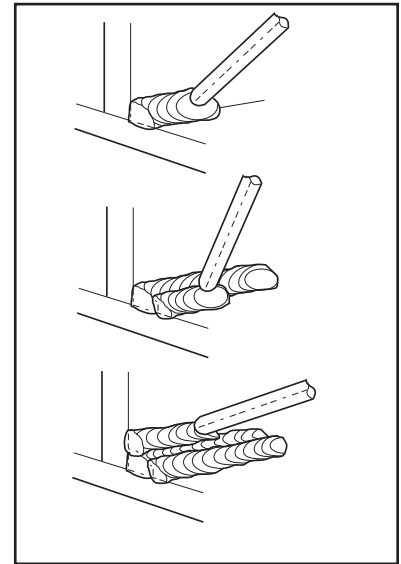


Figure 12 - Multiple Weld Passes

TROUBLESHOOTING GUIDE GENERAL

Symptom	Possible Cause(s)	Corrective Action
Engine will not start	<ol style="list-style-type: none"> 1. Engine switch is set to "OFF". 2. Fuel valve is turned to "CLOSE". 3. Choke is open. 4. Engine is out of gas. 5. Engine is filled with contaminated or old gas 6. Spark plug is dirty. 7. Spark plug is broken. 8. Unit is not on level surface. 9. Oil is low. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Set engine switch to "ON". 2. Turn fuel valve to "OPEN" position. 3. Close the choke. 4. Add gas. 5. Change the gas in the engine. 6. Clean spark plug. 7. Replace spark plug. 8. Move unit to a level surface to prevent low oil shutdown from triggering. 9. Add or replace oil.
Engine runs but there is no electrical output	<ol style="list-style-type: none"> 1. Circuit reset button or GFCI breaker is off. 2. Bad connecting of wires / cables. 3. Bad electrical device connected to unit. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wait for 2 minutes and push the circuit reset button to the "ON" position and flip the GFCI breaker to the "ON" position. 2. If you are using an extension cord, use only heavy-duty extension cords that are specifically designed for outdoor use. Make sure the wattage rating for each cord exceeds the total wattage of all appliances connected to the unit. 3. Try connecting a different device.
Unit runs but does not support all electrical devices connected	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unit is overloaded 2. Short in one of the connected devices. 3. Air cleaner is dirty. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Turn off all electrical devices. Unplug all electrical devices. Turn off unit. Wait several minutes. Restart unit. Try connecting fewer electrical loads to the unit. 2. Try disconnecting any faulty or short-circuited electrical loads. 3. Clean or replace air cleaner.

TROUBLESHOOTING GUIDE GENERATOR

Symptom	Possible Cause(s)	Corrective Action
No output voltage	<ol style="list-style-type: none"> 1. Engine speed is too slow 2. Open, shorted, or incorrect wiring 3. Faulty capacitor 4. Open or shorted field windings 5. Open diodes 6. Front panel switch set incorrectly 7. Circuit breaker tripped 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust engine speed ★ 2. Referring to the wiring diagram, clean and reconnect all wiring ★ 3. Replace capacitor ★ 4. Test winding resistance, replace field winding if necessary ★ 5. Test diodes, replace if necessary ★ 6. Set front panel switch to generator 7. Reset circuit breaker
Low output voltage with no load	<ol style="list-style-type: none"> 1. Engine speed is too slow 2. Open diodes 3. Faulty capacitor 4. Open or shorted field windings 5. Voltage setting on front panel incorrect 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adjust engine speed ★ 2. Test diodes, replace if necessary ★ 3. Replace capacitor ★ 4. Test winding resistance, replace field winding if necessary ★ 5. Adjust setting on front panel
High output voltage with no load	<ol style="list-style-type: none"> 1. Faulty capacitor 2. Engine speed is too fast 3. Voltage setting on front panel incorrect 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Replace capacitor ★ 2. Adjust engine speed ★ 3. Adjust setting on front panel
Low output voltage under load	<ol style="list-style-type: none"> 1. Open diode 2. Engine speed too slow at full load 3. Excessive load applied 4. Voltage setting on front panel incorrect 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Test diodes, replace if necessary ★ 2. Adjust engine speed ★ 3. Reduce the applied load 4. Adjust setting on front panel
Erratic output voltage	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unbalanced engine 2. Dirty, corroded, or loose wiring connection 3. Unstable load applied 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Refer to engine manual 2. Referring to the wiring diagram, clean and reconnect all wiring ★ 3. Remove all loads, then apply each one individually to determine which one is causing erratic function
Noisy operation	<ol style="list-style-type: none"> 1. Loose unit or engine bolt (s) 2. Short circuit in unit field or load 3. Faulty bearing 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten all mountings 2. Test winding resistance, replace field winding if necessary ★ Test load devices for shorts. Replace defective load device. 3. Replace bearing

★ These diagnostic and repair procedures should be performed by an authorized service center.

TROUBLESHOOTING GUIDE WELDER

Symptom	Possible Cause(s)	Corrective Action
Welder runs but does not weld	1. Inadequate current at electrode	1. Check work clamp, cable and connection to work piece. Check electrode cable and clamp
	2. Poor connections at welder	2. Check all welder external connections
	3. Open, shorted, or incorrect wiring	3. Referring to the wiring diagram, clean and reconnect all wiring ★
	4. Faulty capacitor	4. Replace capacitor ★
	5. Open or shorted field windings	5. Test winding resistance, replace field winding if necessary ★
	6. Open diodes	6. Test diodes, replace if necessary ★
Welder gives trickle shocks	1. Accidental contact with work piece	1. Avoid contact with work piece
	2. Current leakage caused by moist clothing or work area	2. Make sure clothing and work area are dry
Arc difficult to strike	1. Wrong type of electrode.	1. Verify that electrode is for alternating current (AC)
	2. Electrode diameter too large	2. Use smaller diameter electrode
	3. Work piece not properly grounded	3. Verify proper grounding (No paint, varnish or corrosion)
	4. Engine speed is too slow	4. Adjust engine speed ★

★ These diagnostic and repair procedures should be performed by an authorized service center.

TROUBLESHOOTING GUIDE WELDS

Symptom	Possible Cause(s)	Corrective Action
Bead is intermittently too thin or too thick	1. Inconsistent travel speed	1. Carefully watch and control the width of the molten weld bead
	2. Output amp setting incorrect	2. Adjust output amp setting or change to smaller diameter electrode
Ragged depressions at edge of weld	1. Travel speed too fast	1. Watch orange molten weld puddle and control bead width
	2. Arc length too short	2. Practice running electrode across workpiece with welder OFF
	3. Output amp setting too high	3. Reduce output amp setting
Weld bead does not penetrate base metal	1. Inconsistent travel speed	1. Decrease and maintain constant travel speed
	2. Output amp setting too low	2. Increase output amp setting
	3. Electrode diameter too large	3. Change to smaller diameter electrode
Electrode sticks to workpiece	1. Arc length short	1. Lift electrode to correct arc length as soon as arc is struck
	2. Amp setting low	2. Increase amp setting or change to smaller diameter electrode
	3. Incorrect electrode	3. Verify electrode is suitable for 62.5 V open circuit voltage
Electrodes sputter and stick	Damp electrodes	Use dry electrodes and store in dry location

MAINTENANCE



Tank

⚠ DANGER

Never attempt to repair or modify a tank! Welding, drilling or any other modification will weaken the tank resulting in damage from rupture or explosion. Always replace worn, cracked or damaged tanks.

NOTICE

Drain liquid from tank after each use.

The tank should be carefully inspected at a minimum of once a year. Look for cracks forming near the welds. If a crack is detected, remove pressure from tank immediately and replace.

Pump Drive Belt

Belt stretch is a result of normal use. When properly adjusted, the belt deflects about 1/2 inch with five pounds of force applied midway between the engine pulley and pump pulley.

To adjust pump belt tension:

1. Remove belt guards.
2. Loosen the four fasteners holding the pump to the baseplate.
3. Shift the pump in the proper direction using the adjustment screw below the pump on the frame. The belt must be properly aligned when adjustment is made.
4. To align belt, lay a straight edge against the face of the pump pulley, touching the rim at two places.
5. Adjust engine pulley so that the belt runs parallel to the straight edge.
6. Tighten four fasteners holding the pump to the baseplate.
7. Recheck tension and alignment. If correct, reinstall belt guards.

Alternator Drive Belt

The alternator uses a multi-V drive belt transmitting a significant amount of power. Belt tension is critical to belt life. New belts will stretch after installation and use. When properly adjusted, the belt deflects 1/4 inch with firm pressure applied midway between the engine pulley and the alternator pulley.

To adjust alternator belt tension:

1. Remove belt guard.
2. Loosen the 4 bolts holding the engine to the base plate.
3. Use the adjustment screw located below the engine on the frame to obtain the proper tension. Make sure the pump belt is not over tightened. The belt must be properly aligned when the adjustment is made.
4. To align belt, lay a straight edge against the face of the alternator pulley, touching the rim at two places. The straight edge should be parallel with the belt.
5. Adjust alternator or engine pulley so that the belt runs parallel to the straight edge.
6. The pulleys are attached to the shafts using tapered bushings. The two set-screws must be removed and one reinserted into the hole with threads on the inner half. Tighten this screw to press the pulley and bushing apart.
7. Once the bushing is moved to the correct position, move the two set-screws back to their original locations in the holes with threads on the outer half and tighten to 175 in-lbs.
8. Recheck tension and alignment. If correct, reinstall belt guard.

Infrequent Usage

If the unit is used infrequently, starting difficulty may occur. To help prevent this, the engine should be run for approximately 30 minutes per week.

Storage

If the unit is not to be used for extended periods of time, the following pre-storage procedures should be performed:

1. Make sure engine oil is filled to the proper level.
2. Drain moisture from air tanks.
3. Drain all fuel from the tank, lines, carburetor and fuel valve.
4. Remove the spark plug, and pour approximately one teaspoon of oil into the spark plug hole.
5. Pull the starter cord several times to spread the oil throughout the cylinder.

MAINTENANCE (CONTINUED)

- Slowly pull the starter cord, until resistance is felt. This indicates that the piston is moving upward on the compression cycle, and the intake and exhaust valves are closed. (The piston pushes a small amount of air from the spark plug hole on compression.)

Use of fuel stabilizers or anti-gumming agents in the fuel system can help prevent the build up of gum and varnish.

Whenever the unit is stored, be sure that the fuel shut-off valve is in the closed position.

Refer to the engine manual that accompanies this unit for instructions regarding maintenance of engine components.

⚠ WARNING

The Engine is factory set to 3800 RPM with NO load. Never tamper with engine speed settings or frequency settings. Any governor adjustments should be made by qualified personnel only.

Weld Cables

- Check condition of weld cables and immediately repair or replace any cables with damaged insulation.
- Check condition of electrode holder insulating pieces and immediately replace cracked or missing parts.

Every 3 Months

Replace any unreadable labels on the unit. Use compressed air to blow all dust and lint from the ventilation openings.

Maintenance Schedule

Operation	Daily	Monthly	3 Months
Check Safety Valve	●		
Drain Tank	●		
Check Oil Level	●		
Clean or Change Air Filter		●	
Check Belt Tightness			●
Change Oil			●

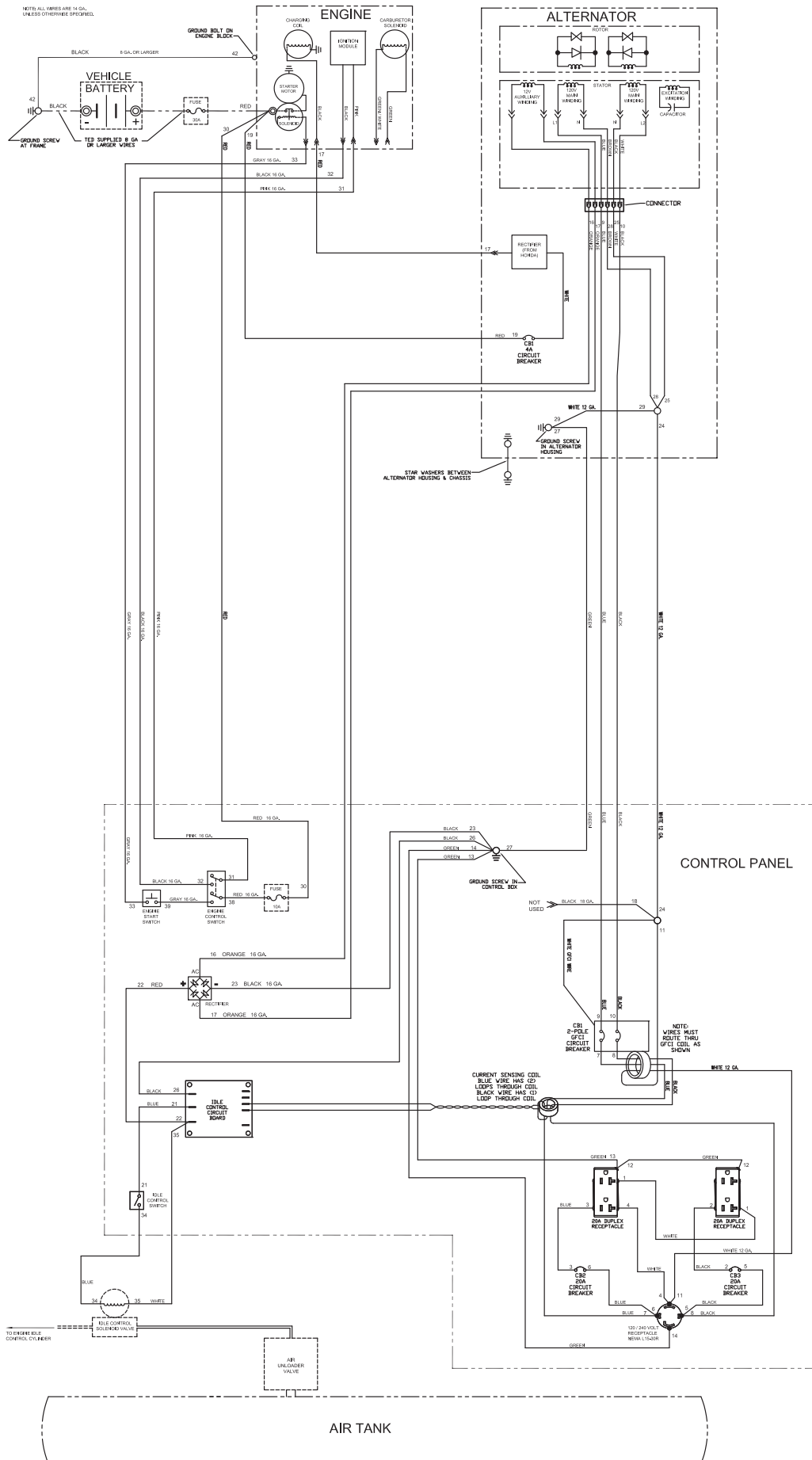


Figure 13 - SDR8CG10, SDR8CG30 and SDR8CG00 Wiring Diagram

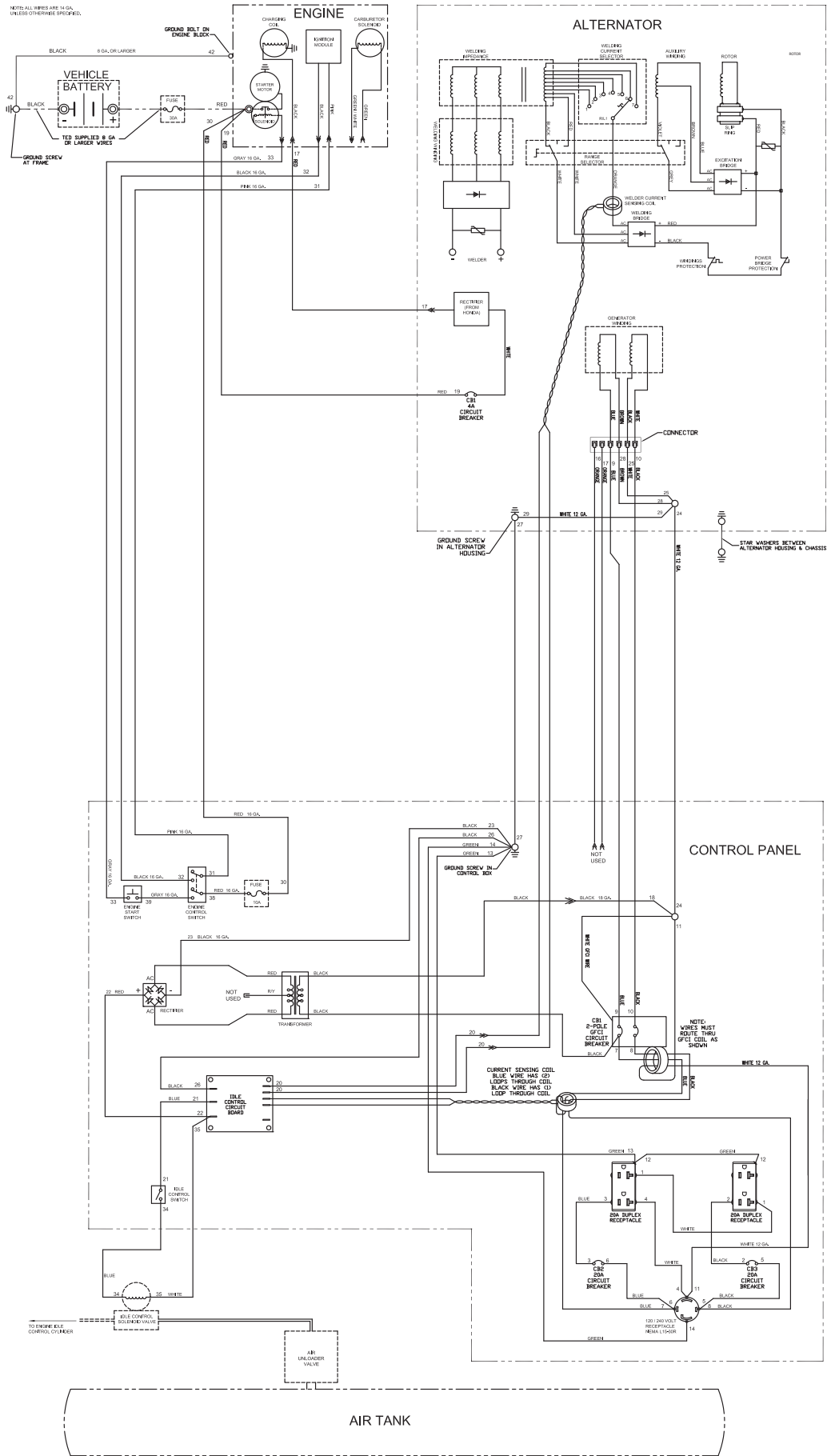
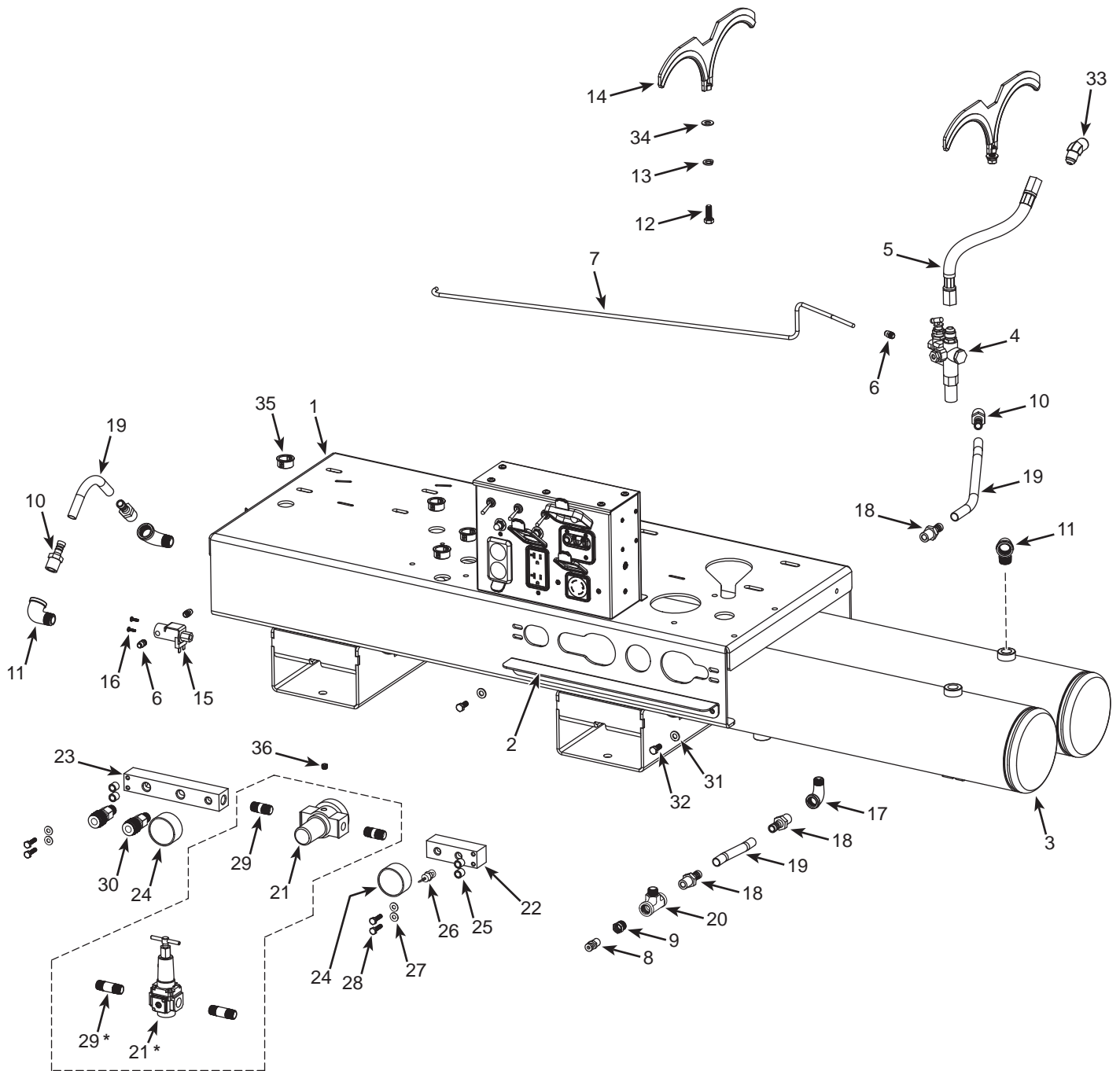


Figure 14 - SDR8CGW1, SDR8CGW3 and SDR8CGW0 Wiring Diagram

NOTES

REPAIR PARTS ILLUSTRATION FOR CHASSIS SDR8CG10, SDR8CGW1



For Repair Parts, call 1-888-606-5587

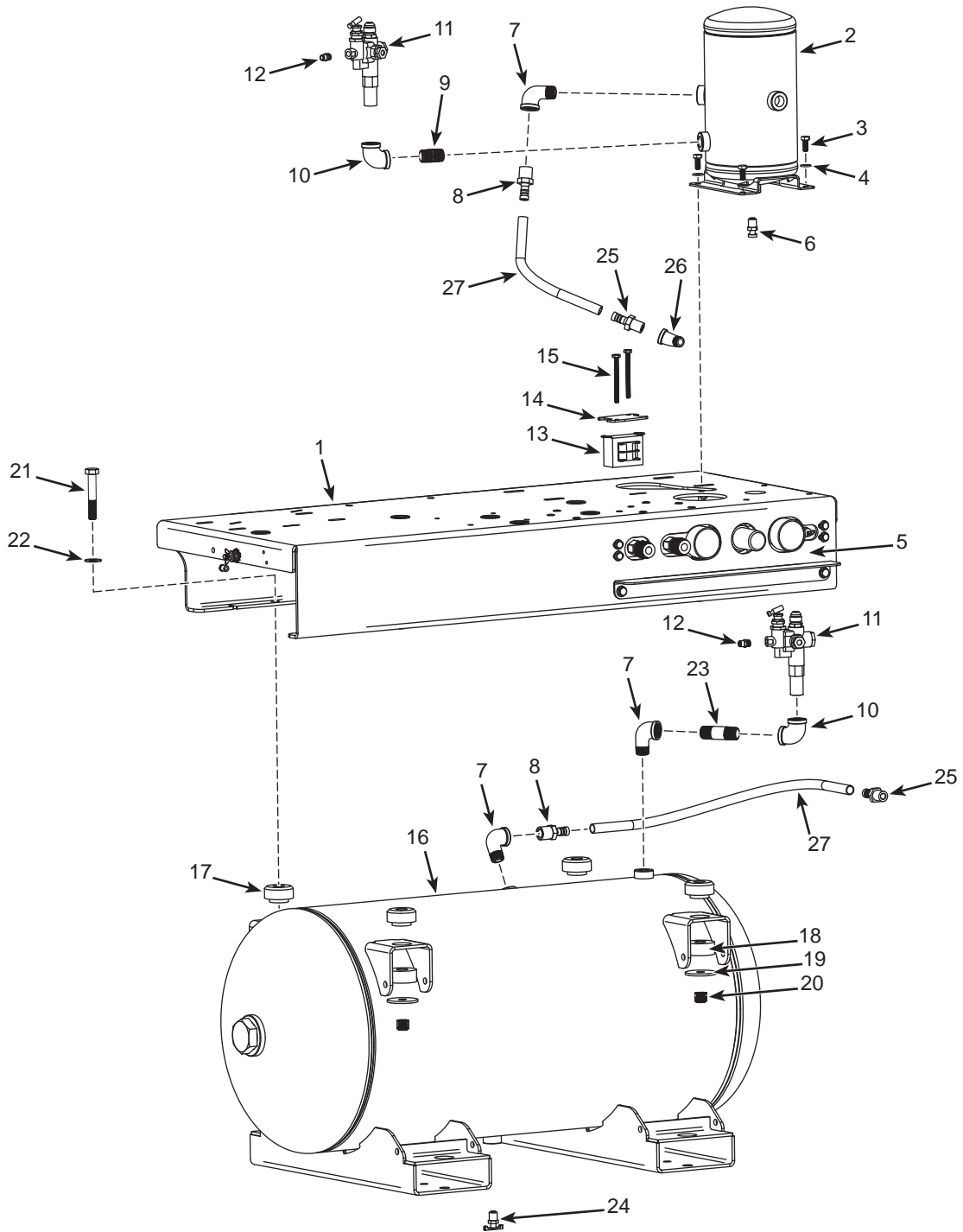
24 hours a day – 365 days a year

Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

REPAIR PARTS LIST FOR SDR8CG10, SDR8CGW1

Ref. No.	Description	Part Number:	Qty.
1A	Chassis assembly with rivet nuts	GW010412SJ	1
1B	Chassis assembly with rivet nuts	GW010410SJ ▼	1
2	Air gauge guard	GW010661KK	1
3A	6 Inch air tank	AR065101KK	2
3B	6 Inch air tank	AR065100KK ▼	2
4	Unloader/check valve with nipple	GW010635AV	1
5	1/2 inch I.D. PTFE hose with SS braid	MJ115014AV	1
6	1/4 inch MNPT, Push to connect fitting	ST081301AV	3
7	1/4 inch Tube, FEP (replaces short tube and pressure switch)	MJ115022AV ▼	1
8	Drain valve	D-1403	1
9	Reducer bushing - 3/8 to 1/4 NPT	ST071435AV	1
10	1/2 inch MNPT Plated fitting with 1/2 inch barb (200 PSI)	MJ114030AV	3
11	1/2 NPT Street elbow plated fitting (200 PSI)	†	3
12	Hex bolt, 3/8-16 UNC x 1.00 inch	†	2
13	3/8 Inch Lock washer	†	2
14	Tank cradle bracket	GW010613KK	2
15	Solenoid valve - 3 port NC	GW010630AV	1
16	Pan head screw, #8-32 x 1/2 inch	†	2
17	Street elbow plated fitting, 200 PSI - 3/8 NPT (M X F)	†	1
18	3/8 inch NPT Plated fitting with 1/2 inch barb (200 PSI)	MJ114025AV	3
19	1/2 inch I.D. Flex hose - 300 PSI	†	1
20	Branch tee plated fitting, 200 PSI - 3/8 NPT (F X M X F)	†	1
21A	Air regulator with round knob	PA210100AV	1
21B	Air regulator with T-handle	GW010160AV ▼	1
22	Air manifold - tank side	GW010580AV	
23	Air manifold - regulator side	GW010585AV	1
24	2 inch Air gauge - 200 PSI	MJ119700AV	2
25	Air manifold spacer	GW010656AV	4
26	ASME safety valve	V-215200AV	1
27	1/4 inch Washer	†	4
28	Hex bolt, 1/4 inch - 20 UNC x 1.00 inch	†	4
29A	Pipe nipple, 3/8 NPT x 1-1/2 inch	†	2
29B	Pipe nipple, 3/8 NPT x 2 inch *	†	2
30	Quick connect fitting - 3/8 NPT female (200 PSI)	MJ114031AV	2
31	5/16 inch Flat washer	†	2
32	Hex bolt, 5/16 - 18 UNC X 3/4 inch	†	2
33	45° Plated elbow - 1/2 MJIC X 1/2 MNPT (200 PSI)	MJ114029AV	1
34	3/8 inch Flat washer	†	2
35A	Wiring bushing	MJ110212AV	5
35B	Wiring bushing	MJ110209AV ▼	4
36	1/8 inch NPT Plug	†	1
--	Not available		
†	Available at local hardware store		
▼	SDR8CG10 & SDR8CGW1 units with t-handle regulators		



For Repair Parts, call 1-888-606-5587

24 hours a day – 365 days a year

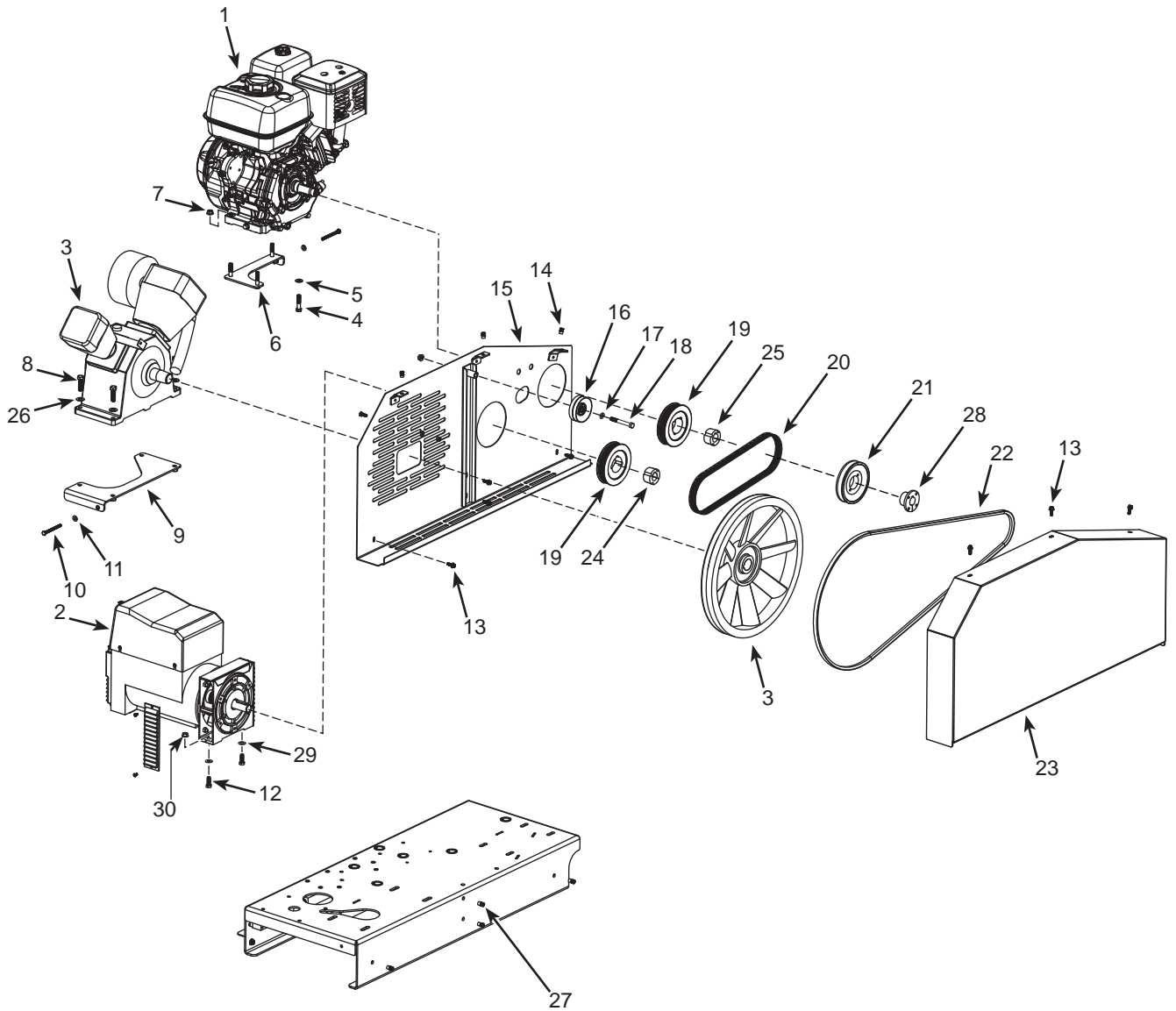
Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

REPAIR PARTS LIST FOR SDR8CG30, SDR8CG00, SDR8CGW0

Ref. No.	Description	Part Number:	Qty.
1	Chassis assembly with rivet nuts	GW010411SJ	1
2	2 gallon Air tank	AR028300KK	1
3	Hex bolt, 5/16 - 18 UNC x 3/4 inch	†	4
4	Flat washer, 0.344 ID x 0.688 OD x 0.065 thick	†	4
5	5/16 inch - 18 Flange nut	†	4
6	Drain valve	D-1403	1
7	Street elbow plated fitting, 200 PSI - 1/2 NPT (M x F)	†	3
8	1/2 inch (M) NPT plated fitting with 1/2 inch barb (200 PSI)	MJ114030AV	2
9	Pipe nipple, 1/2 NPT x 1.50	†	1
10	Elbow plated fitting, 200 PSI - 1/2 (F) NPT (F x F)	†	2
11	Unloader valve	GW010635AV	1
12	1/8 (M) NPT, Push to connect fitting	ST081301AV	1
13	Transformer, 24VA	GW005056AV	1
14	Transformer clamp	GW005057AV	1
15	Hex bolt, 1/4 inch - 20 UNC x 3.00 inch	†	4
16	30 Gallon air tank	AR035100KK	1
17	Rubber mount with steel bushing	MJ110101AV	4
18	Rubber ring	MJ110102AV	4
19	Washer, 2.00 inch OD x 0.531 ID x 0.134 inch thick	†	1
20	Hex nylon lock nut, 1/2 inch - 13 UNC	†	4
21	Hex bolt, 1/2 inch - 13 x 3.00 inch	†	4
22	Washer, 1/2 inch	†	4
23	Pipe nipple, 1/2 inch NPT x 3 inch	†	1
24	Drain valve (SDR8CG30 and SDR8CGW3 only)	ST127700AV	1
25	3/8 Inch (M) NPT plated fitting with 1/2 inch barb (200 PSI)	MJ114025AV	1
26	Street elbow plated fitting, 200 PSI - 3/8 inch NPT (M x F)	KE001310AV	1
27	1/2 inch ID Flex hose - 300 PSI	†	1
--	Not available		1
†	Available at local hardware store		

REPAIR PARTS ILLUSTRATION FOR POWERED COMPONENTS



For Repair Parts, call 1-888-606-5587
24 hours a day – 365 days a year

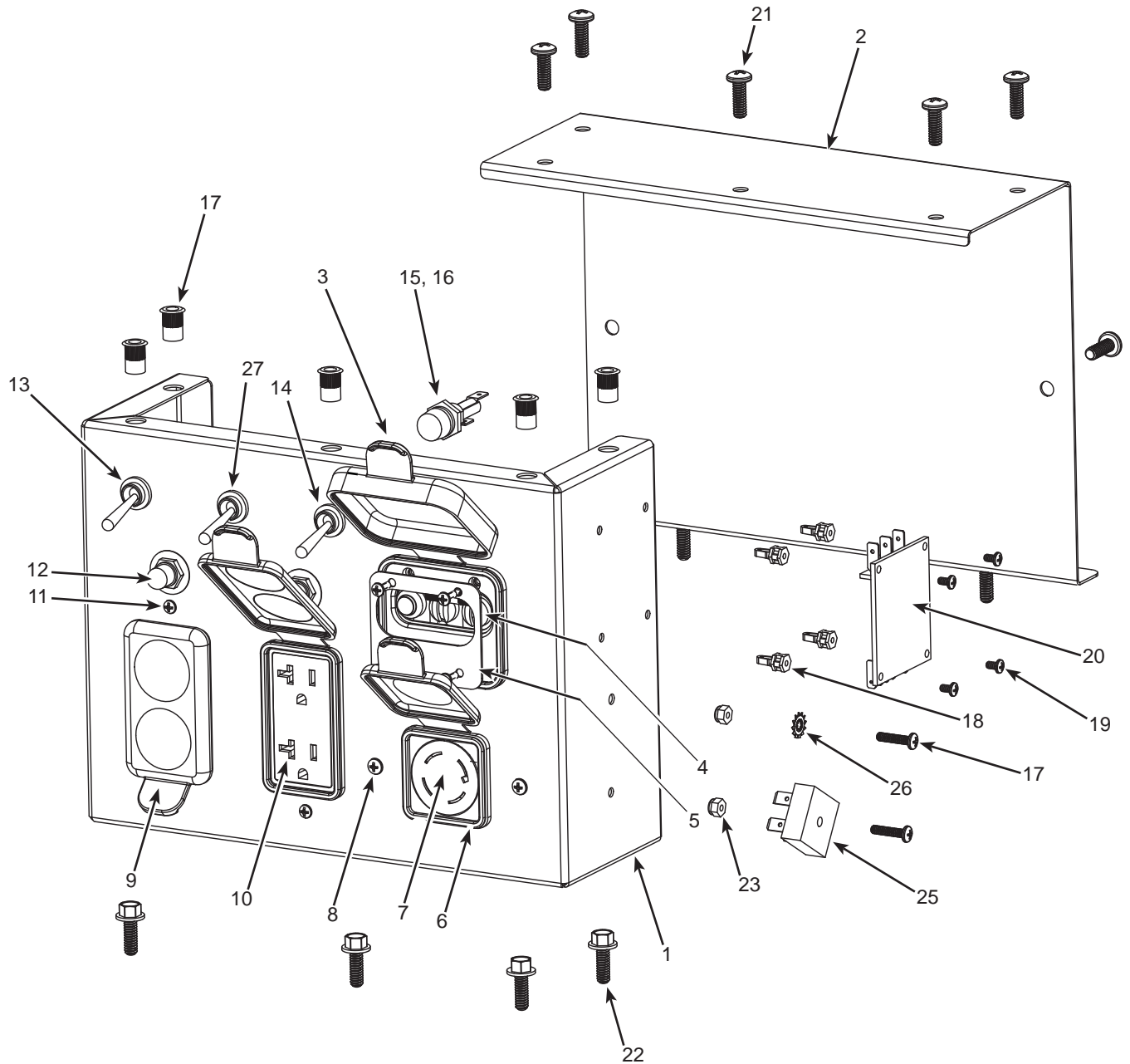
Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

REPAIR PARTS LIST FOR POWERED COMPONENTS

Ref. No.	Description	Part Number:	Qty.
1	Honda GX390 engine	NG003900AV	1
2	Sincro alternator head	See page 35	1
3	Air compressor pump with flywheel	HS7101	1
4	Hex bolt, 3/8-16 x 1.75 inch	†	1
5	3/8 inch Flat washer	†	3
6	Engine tensioner plate	GW010211AD	1
7	3/8 - 16 Stover locknut	†	7
8	Hex bolt, 7/16 - 14 x 1.50 inch	†	4
9	Pump tensioner plate	GW010210AD	1
10	Hex bolt, 1/4 - 20 x 3.00 inch	†	2
11	Flat washer, 1/4 inch x 0.050 inch	†	2
12	Hex bolt, 3/8 - 16 UNC x 1.00 inch, grade 8	†	4
13	Hex washer head bolt, 1/4 - 20 x 3/4 inch	†	7
14	Rivet nut, 1/4 - 20 UNC, 0.580 L	MJ105205AV	3
15	Inside belt guard	GW010106KK	1
16	Flat idler pulley - 3.00 inch O.D. - 0.380 I.D.	MJ117503AV	1
17	3/8 inch lock washer	†	3
18	Hex head bolt, 3/8 - 16 x 3.00 inch	†	1
19	Micro-V pulley - 5 inch O.D.	GW010290AD	2
20	Multi-V belt K-sect 38.15 O.D. X 6 ribs (gates# K060374)	†	1
21	Pulley - 6.45 inch O.D., V-belt taper	MJ117511AV	1
22	V-belt (gates# A87 - 1/2 inch x 89 inch)	MJ117008AV	1
23	Outside belt guard	GW010136KK	1
24	Bushing, 1210 taper-lock, 24mm I.D.	MJ117506AV	1
25	Bushing, 1210 taper-lock, 1.00 inch I.D.	MJ117507AV	1
26	7/16 inch Flat washer	†	4
27	Rivet nut, 1/4 - 20 UNC, 0.70 L	MJ105207AV	15
28	Bushing - H1 taper	MJ110211AV	1
29	3/8 inch Flat washer	†	2
30	3/8 Flange nut	†	2
--	Not available		1
†	Available at local hardware store		

REPAIR PARTS ILLUSTRATION FOR USER CONTROL ASSEMBLY



For Repair Parts, call 1-888-606-5587
24 hours a day – 365 days a year

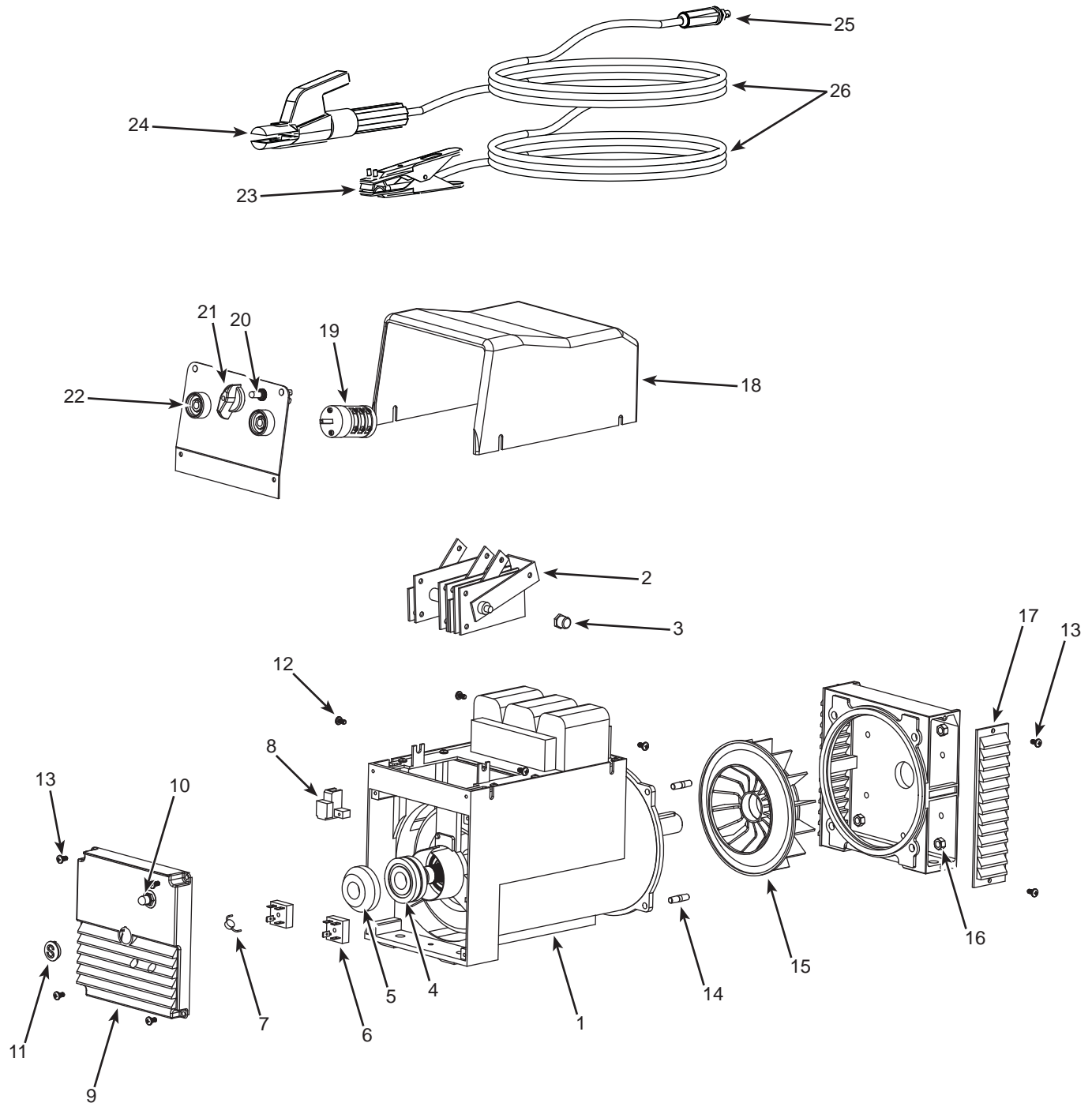
Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

REPAIR PARTS LIST FOR USER CONTROL ASSEMBLY

Ref. No.	Description	Part Number:	Qty.
1	Control panel with rivet nuts	GW010437SJ	1
2	Control panel top painted	GW010427KK	1
3	GFCI Circuit breaker cover	GN051022AV	1
4	GFCI Circuit breaker - 30A	GN051042AV	1
5	Cover plate - GFCI	GN051024KK	1
6	Twist lock cover	GN051020AV	1
7	Twistlock receptacle: 120V - 250V / 30A	GW004292AV	1
8	Pan head screw, #8 - 32 x 1/2	†	2
9	Duplex receptacle cover	GN051021AV	2
10	Duplex receptacle: 120V, 20A	GN003403AV	2
11	Pan head screw, #6 - 32 x 3/8 inch	†	8
12	Thermal circuit protector, 20A	GN051041AV	2
13	Toggle switch DPDT ON/ON	GW004258AV	1
14	Toggle switch ON/OFF	PM351124AV	1
15	Fuse holder housing	HV010201AV	1
16	Fuse, 15A slow blow (not shown)	†	1
17	Rivet nut, 1/4 - 20 UNC, 0.580 L	MJ105205AV	5
18	Pan head screw, #8 - 32 x 3/4 inch	†	2
19	Circuit board post, #6 - 32, female	†	4
20	Pan head screw, #6 - 32 x 1/4 inch	†	4
21	Idle control board	GW005068AV	1
22	Pan head screw, 1/4 - 20 x 3/4 inch	†	7
23	Hex washer head bolt, 1/4 - 20 x 3/4 inch	†	7
24	Hex nylok nut, #8 - 32 (not shown)	†	4
25	Honda Charging System Rectifier - 3 Amp [Honda P/N: 31700-124-008] (Not Shown)	Contact Honda for this part	1
26	Rectifier, idle control	GN006651AV	1
27	#8 Internal/external tooth lock washer	MJ105715AV	1
28	Toggle Switch SPST OFF - (ON) (momentary)	GW004259AV	1
29	Transformer (SDR8CGW1 only, not shown)	GW005056SJ	1
30	Complete control panel assembly [wired] with 1/4 inch tube, FEP (MJ115022AV)	GW010438SJ	2
--	Not available		1
†	Available at local hardware store		

REPAIR PARTS ILLUSTRATION FOR ALTERNATOR ASSEMBLY



For Repair Parts, call 1-888-606-5587

24 hours a day – 365 days a year

Please provide following information:

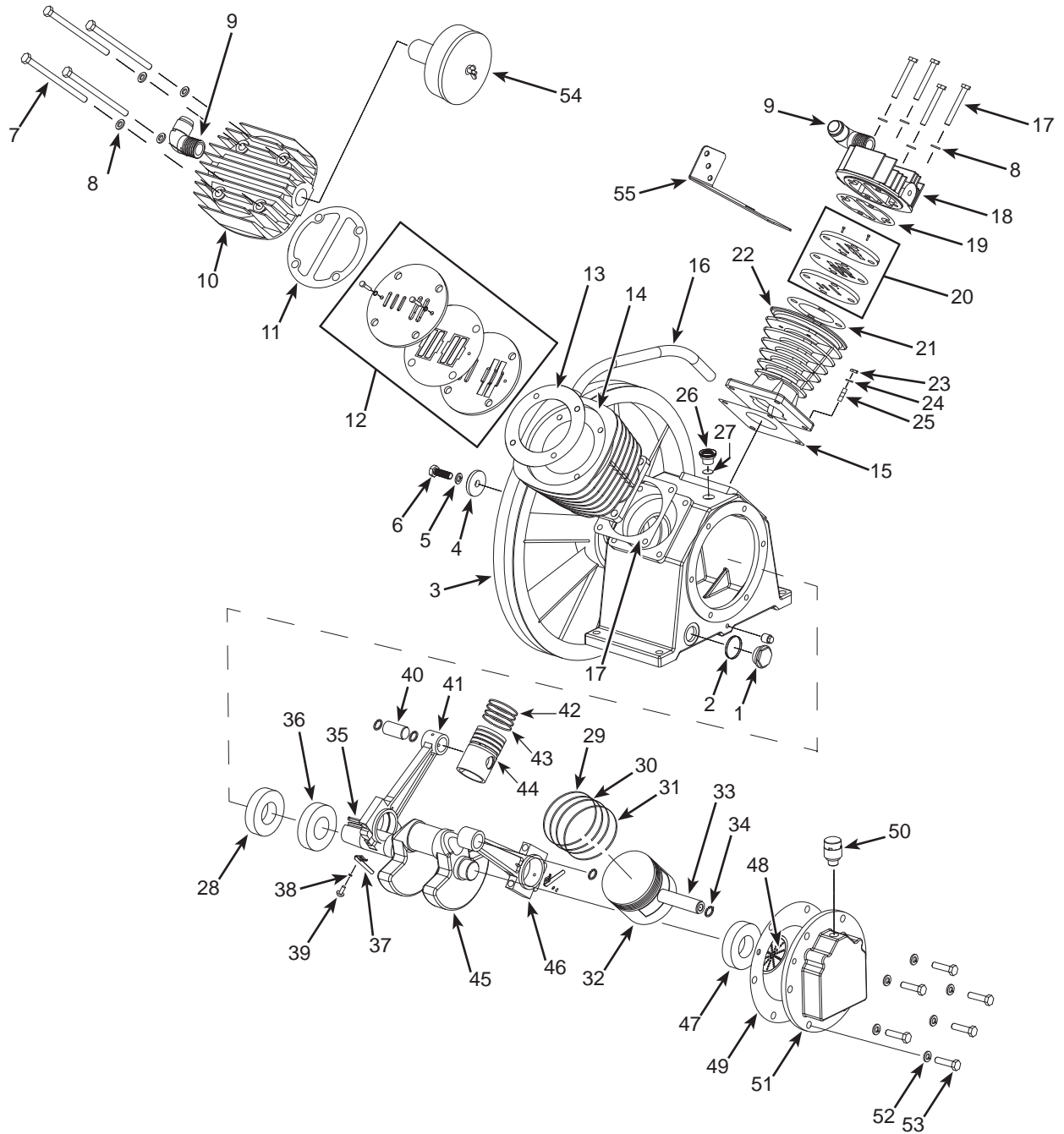
- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

REPAIR PARTS LIST FOR ALTERNATOR ASSEMBLY

Ref. No.	Description	Part Number:	Qty.
1A	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00 - Sincro alternator head; 5.2 KVA, 120/240V, 60 HZ, 12V AUX, 24mm Shaft with key (not shown)	GW005010AV	1
1B	SDR8CGW1, SDR8CGW3, SDR8CGW0 - Sincro alternator head; 5.5 KVA / 240A DC, 120/240V, 60HZ, 12V AUX, 24mm Shaft with key	GW004996AV	1
2	Welding rectifier bridge	GW001057SV	1
3	Thermal protection	GW001058SV	1
4	Slip ring	GW001059SV	1
5	Slip ring cover	GW001060SV	1
6	Single phase rectifier bridge	GW001061SV	2
7	Varistor	GW001062SV	1
8	Brush holder and brushes	GW001063SV	1
9	Sincro rear cover with decal and circuit breaker hole added	GW004997SJ	1
10	Thermal push button circuit breaker, 4A	GN051046AV	1
11	Sincro cover plug	GN002329SV	1
12	Phillips head screw, M6 - 1.0 x 10mm	†	4
13	Phillips head screw, M5 - 0.08 x 10mm	†	8
14	Stud, M8 - 1.25 X 30mm	GN002313SV	4
15	Alternator fan	GW001020SV	1
16	Nyloc nut, M8 - 1.25	†	5
17	Air outlet guard	GN002310SV	2
18	Top cover	GW001002SV	1
19	Commutator, output	GW001045SV	1
20	Range selector (3 positions)	GW001064SV	1
21	Commutator knob	--	1
22	Dinse socket, 400A	GW001065SV	2
23	Ground clamp	WC100101AV ■ ●	1
24	Electrode holder, 300A	WC200250AV ■ ●	1
25	Dinse welding terminal (male), 400A	GW000231AV ■ ●	2
26	Welding cable (see chart on page 8)	■ ● †	1
27	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00 Capacitor, 35MF, 450V (not shown)	GW001016SV	1
28	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00 Diode, suppressor, capacitor, 2 each (not shown)	GN002337SJ	3

REPAIR KITS AND ACCESSORIES

▲	Dinse Terminals Kit (contains 2 terminals)	GW000231AJ
■	25 foot, 2 GA. Weld cable set (includes items 23, 24, 25, 26)	GW000325AJ
●	50 foot, 2 GA. Weld cable set (includes items 23, 24, 25, 26)	GW000350AJ
--	Not available	
†	Available at local hardware store	



For Repair Parts, call 1-888-606-5587

24 hours a day – 365 days a year

Please provide following information:

- Model number
- Serial number (if any)
- Part description and number as shown in parts list

REPAIR PARTS LIST FOR AIR COMPRESSOR PUMP

Ref. No.	Description	Part Number	Qty.
1	Oil level gauge	*	1
2	Oil level gauge o-ring	* ⊕	1
3	Flywheel	★	1
4	Flat washer	* ⊕	1
5	Lock washer	* ⊕	1
6	Bolt, M12	* ⊕	1
7	Hex Capscrew, M10x80	⊕	4
8	Spring washer, M10	⊕	8
9	Intercooler fitting without tapped hole	HS050053AV	2
10	Cylinder head (low pressure)	HS050054AV ⊕	1
11	Head gasket (LP)	☆ ⊕	1
12	Valve plate assembly	☆	1
13	Valve plate - cylinder gasket (LP)	☆ ⊕	1
14	Cylinder (LP)	HS050065AV	1
15	Cylinder-crankcase gasket	⊕	2
16	Intercooler assembly with flare nuts	HS050066AV	1
17	Hex bolt, M10x65	⊕	4
18	Cylinder head (high pressure)	HS050076AV	1
19	Head gasket (HP)	★ ⊕	1
20	Valve plate assembly (HP)	★	1
21	Valve plate - cylinder gasket (HP)	★ ⊕	1
22	Cylinder (HP)	HS050077AV	1
23	Nut	⊕	8
24	Spring washer	⊕	8
25	Stud bolt	⊕	8
26	Fill plug	✖	1
27	Fill plug o-ring	✖	1
28	Oil seal	HS050042AV ⊕	1
29	Compression ring	★	1
30	Compression ring	★	1
31	Oil ring	★	2
32	Piston	*	1
33	Wrist pin	*	1
34	Retainer clip	* *	2
35	Key	★	1
36	Ball bearing	--	1
37	Dipper	★ *	1
38	Lock washer	★ *	1

Ref. No.	Description	Part Number	Qty.
39	Dipper retaining screw, M4x10	★ *	1
40	Wrist pin	*	1
41	Connecting rod	*	1
42	Compression ring	⊗	3
43	Oil ring	⊗	1
44	Piston	*	1
45	Crankshaft	--	1
46	Connecting rod (HP)	★	1
47	Ball bearing	--	1
48	Rear bearing plate	--	1
49	Bearing cap gasket	⊕	1
50	Breather assembly	HS050070AV	1
51	Bearing cap	--	1
52	Copper washer	⊕	1
53	Bolt	⊕	1
54	Air filter assembly	FP050056AV	1
55	Beltguard bracket	HS050059AV	1
56	Air filter element (not shown)	ST073903AV	1

REPAIR KITS AND ACCESSORIES

*	Flywheel bolt kit	DP500040AV
★	Flywheel with key	HS050041AV
★	Valve plate kit (HP)	HS050075AV
*	Oil level gauge with o-ring	DP400045AV
✖	Oil cap with o-ring	DP500046AV
★	High pressure connecting rod assembly with dipper	HS050047AV
⊕	Assembly fastener set	HS050069AV
*	Low pressure connecting rod assembly with dipper	HS050048AV
★	Piston ring kit (LP)	HS050060AV
*	Piston set (LP)	HS050061AV
*	Piston set (HP)	HS050062AV
⊗	Piston ring kit (HP)	HS050063AV
☆	Valve plate kit (LP)	HS050064AV
⊕	Gasket, oil seal and o-ring kit (except valve plate to plate gasket)	HS050068AV
--	Not available	

SPEEDAIRE ONE-YEAR LIMITED WARRANTY

SPEEDAIRE ONE-YEAR LIMITED WARRANTY. All Speedaire® product models covered in this manual are warranted by Dayton Electric Mfg. Co. ("Dayton") to the original user against defects in workmanship or materials under normal use for one year after date of purchase. If the Speedaire Product is part of a set, only the portion that is defective is subject to this warranty. Any product or part which is determined to be defective in material or workmanship and returned to an authorized service location, as Dayton or Dayton's designee designates, shipping costs prepaid, will be, as the exclusive remedy, repaired or replaced with a new or reconditioned product or part of equal utility or a full refund given, at Dayton's or Dayton's designee's option, at no charge. For limited warranty claim procedures, see "Warranty Service" below. This warranty is void if there is evidence of misuse, mis-repair, mis-installation, abuse or alteration. This warranty does not cover normal wear and tear of Speedaire Products or portions of them, or products or portions of them which are consumable in normal use. This limited warranty gives purchasers specific legal rights, and you may also have other rights which vary from jurisdiction to jurisdiction.

WARRANTY DISCLAIMERS AND LIMITATIONS OF LIABILITY RELATING TO ALL CUSTOMERS FOR ALL PRODUCTS

LIMITATION OF LIABILITY. TO THE EXTENT ALLOWABLE UNDER APPLICABLE LAW, DAYTON'S LIABILITY FOR CONSEQUENTIAL AND INCIDENTAL DAMAGES IS EXPRESSLY DISCLAIMED. DAYTON'S LIABILITY IN ALL EVENTS IS LIMITED TO AND SHALL NOT EXCEED THE PURCHASE PRICE PAID.

WARRANTY DISCLAIMER. A DILIGENT EFFORT HAS BEEN MADE TO PROVIDE PRODUCT INFORMATION AND ILLUSTRATE THE SPEEDAIRE PRODUCTS IN THIS LITERATURE ACCURATELY; HOWEVER, SUCH INFORMATION AND ILLUSTRATIONS ARE FOR THE SOLE PURPOSE OF IDENTIFICATION, AND DO NOT EXPRESS OR IMPLY A WARRANTY THAT THE SPEEDAIRE PRODUCTS ARE MERCHANTABLE, OR FIT FOR A PARTICULAR PURPOSE, OR THAT THE SPEEDAIRE PRODUCTS WILL NECESSARILY CONFORM TO THE ILLUSTRATIONS OR DESCRIPTIONS. EXCEPT AS PROVIDED BELOW, NO WARRANTY OR AFFIRMATION OF FACT, EXPRESSED OR IMPLIED, OTHER THAN AS STATED IN THE "LIMITED WARRANTY" ABOVE IS MADE OR AUTHORIZED BY DAYTON.

PRODUCT SUITABILITY. MANY JURISDICTIONS HAVE CODES AND REGULATIONS GOVERNING SALES, CONSTRUCTION, INSTALLATION, AND/OR USE OF PRODUCTS FOR CERTAIN PURPOSES, WHICH MAY VARY FROM THOSE IN NEIGHBORING AREAS. WHILE ATTEMPTS ARE MADE TO ASSURE THAT SPEEDAIRE PRODUCTS COMPLY WITH SUCH CODES, DAYTON CANNOT GUARANTEE COMPLIANCE, AND CANNOT BE RESPONSIBLE FOR HOW THE PRODUCT IS INSTALLED OR USED. BEFORE PURCHASE AND USE OF A PRODUCT, REVIEW THE SAFETY/SPECIFICATIONS, AND ALL APPLICABLE NATIONAL AND LOCAL CODES AND REGULATIONS, AND BE SURE THAT THE SPEEDAIRE PRODUCT, INSTALLATION, AND USE WILL COMPLY WITH THEM.

CONSUMERS ONLY. CERTAIN ASPECTS OF DISCLAIMERS ARE NOT APPLICABLE TO CONSUMER PRODUCTS SOLD TO CONSUMERS; (A) SOME JURISDICTIONS DO NOT ALLOW THE EXCLUSION OR LIMITATION OF INCIDENTAL OR CONSEQUENTIAL DAMAGES, SO THE ABOVE LIMITATION OR EXCLUSION MAY NOT APPLY TO YOU; (B) ALSO, SOME JURISDICTIONS DO NOT ALLOW A LIMITATION ON HOW LONG AN IMPLIED WARRANTY LASTS, SO THE ABOVE LIMITATION MAY NOT APPLY TO YOU; AND (C) BY LAW, DURING THE PERIOD OF THIS LIMITED WARRANTY, ANY IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE APPLICABLE TO CONSUMER PRODUCTS PURCHASED BY CONSUMERS, MAY NOT BE EXCLUDED OR OTHERWISE DISCLAIMED.

THIS LIMITED WARRANTY ONLY APPLIES TO SPEEDAIRE PRODUCTS PURCHASED BY UNITED STATES PURCHASERS FOR DELIVERY IN THE UNITED STATES.

WARRANTY SERVICE

To obtain warranty service if you purchased the covered product directly from W.W. Grainger, Inc. ("Grainger"), (i) write or call or visit the local Grainger branch from which the product was purchased or another Grainger branch near you (see www.grainger.com for a listing of Grainger branches); or (ii) contact Grainger by going to www.grainger.com and clicking on the "Contact Us" link at the top of the page, then clicking on the "Email us" link; or (iii) call Customer Care (toll free) at 1-888-606-5587. To obtain warranty service if you purchased the covered product from another distributor or retailer, (i) go to www.grainger.com for Warranty Service; (ii) write or call or visit a Grainger branch near you; or (iii) call Customer Care (toll free) at 1-888-606-5587. In any case, you will need to provide, to the extent available, the purchase date, the original invoice number, the stock number, a description of the defect and anything else specified in this Speedaire One-Year Limited Warranty. You may be required to send the product in for inspection at your cost. You can follow up on the progress of inspections and corrections in the same ways. Title and risk of loss pass to buyer on delivery to common carrier, so if product was damaged in transit to you, file claim with carrier, not the retailer, Grainger or Dayton. For warranty information for purchasers and/or delivery outside the United States, please contact:

Dayton Electric Mfg. Co.,
100 Grainger Parkway, Lake Forest, IL 60045 U.S.A.
or call +1-888-606-5587

®

SPEEDAIRE



Unidades de combinación Speedaire

Modelos SDR8CG00, SDR8CG10, SDR8CG30,
SDR8CGW0, SDR8CGW1, SDR8CGW3



SPEEDARTE

POR FAVOR, LEA Y GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES. LEALAS CUIDADOSAMENTE ANTES DE TRATAR DE MONTAR, INSTALAR, OPERAR O DAR MANTENIMIENTO AL PRODUCTO AQUI DESCRITO.

PROTEJASE USTED MISMO Y A LOS DEMAS OBSERVANDO TODA LA INFORMACION DE SEGURIDAD. ¡EL NO CUMPLIR CON LAS INSTRUCCIONES PUEDE OCASIONAR DAÑOS, TANTO PERSONALES COMO A LA PROPIEDAD! GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES PARA REFERENCIA EN EL FUTURO.

CONSULTE LA CUBIERTA POSTERIOR PARA VER LA INFORMACION DE GARANTIA DE DAYTON Y OTRA INFORMACION IMPORTANTE.

Núm. de Modelo: _____

Núm. de Serie: _____

Fecha de Compra: _____

© 2014 Dayton Electric Manufacturing Co.
Reservados todos los derechos

ANTES DE COMENZAR

Introducción

Las unidades de combinación Speedaire son la solución para trabajos remotos, fuera del sitio. Estas unidades son fuentes móviles de energía que pueden usarse como generadores, soldadoras o compresoras de aire. Impulsada por un motor de cuatro tiempos enfriado por aire, esta máquina está diseñada para operar al máximo de RPM cuando hay demanda de aire o energía eléctrica. Cuando no hay demanda de energía, la unidad baja de potencia para ahorrar combustible.

Las unidades de combinación Speedaire incluyen:

- Bomba de compresor
- Generador
- Soldadora
- Receptor de aire ASME con válvula de seguridad
- Válvula de descarga
- Alternador con protección termostática

Referencia Rápida
Aceite Recomendado (2 Opciones)
Aceite no detergente de viscosidad única SAE 30 ISO100 para compresores. Número de parte Grainger 1WG49.
Aceite sintético 10W30 como Mobil 1®.
Capacidad De Aceite
2 cuartos de galón (1,89 L) [por bomba]

DESEMPAQUE

⚠ PRECAUCION *Nunca alce o mueva la unidad sin usar un equipo adecuado. Cerciérese de que la unidad esté bien segura. No la tome por los tubos o piezas del sistema de enfriamiento para levantarla. No use la unidad para alzar otros equipos.*

Después de desempacar la unidad, inspecciónela cuidadosamente para detectar cualquier daño que pueda haber ocurrido durante el envío. Verifique que no haya piezas sueltas, faltantes ni dañadas. Asegúrese de que todos los accesorios proporcionados vengan con la unidad. En caso de que tenga preguntas, o de que haya piezas dañadas o faltantes, llame a 1-888-606-5587 para obtener asistencia al cliente.

⚠ ADVERTENCIA *No debe utilizar la unidad si se ha dañado durante el envío, manejo o uso. Los daños podrían ocasionar una explosión y ocasionarle heridas o daños a su propiedad.*

Artículos requeridos - No incluidos

- Aceite
- Cables para soldar
- Varillas para soldar

Conozca su compresor

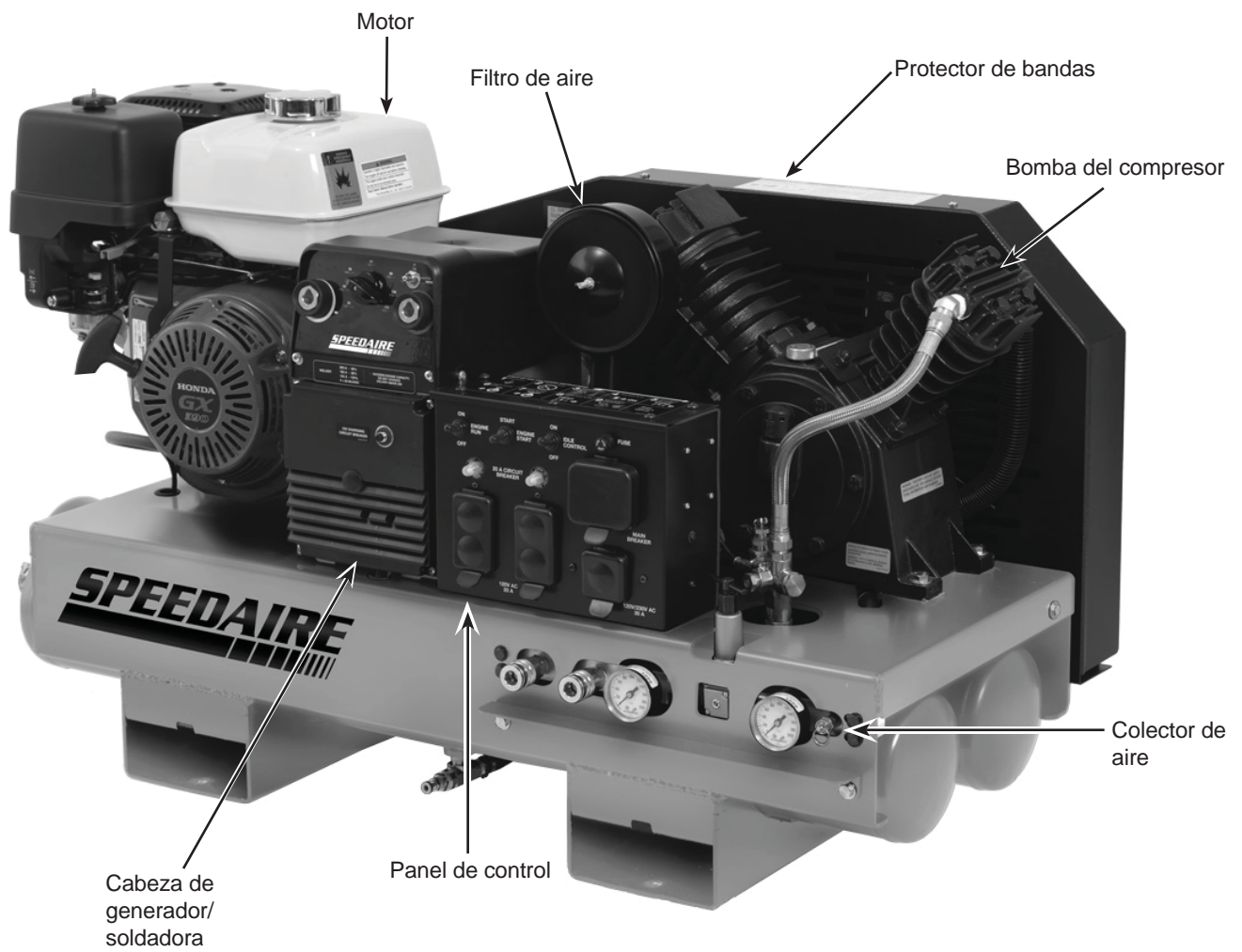


Figura 1 - Unidad de combinación Speedaire

INSTRUCCIONES GENERALES DE SEGURIDAD

Lineamientos de seguridad

Este manual contiene información que es muy importante que se conozca y comprenda. Esta información se proporciona con fines de SEGURIDAD y para EVITAR PROBLEMAS CON EL EQUIPO. Para ayudar a reconocer esta información, observe los siguientes símbolos.

⚠ PELIGRO

Peligro indica una situación inminentemente peligrosa, que si no se evita, dará como resultado la muerte o lesiones graves.

⚠ ADVERTENCIA

Advertencia indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, PODRÍA ocasionar la muerte o lesiones graves.

⚠ PRECAUCION

Precaución indica una situación potencialmente peligrosa, que si no se evita, PUEDE dar como resultado lesiones leves o moderadas.

AVISO

Aviso indica una información importante, que de no seguirla, le podría ocasionar daños al equipo.

IMPORTANTE: información que requiere atención especial.

Símbolos de Seguridad

Los siguientes símbolos de seguridad aparecen a lo largo de este manual para advertirle de importantes peligros y precauciones de seguridad.



Use protección para los ojos y máscara



Lea primero el manual



Riesgo de incendio



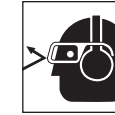
Riesgo de piezas móviles



Riesgo de piezas calientes



Riesgo de explosión



Utilice protección para los ojos y oídos



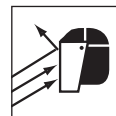
Riesgo de vapores



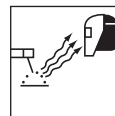
Riesgo de presión



Riesgo de choque eléctrico



Riesgo de expulsión de fragmentos



Riesgo de rayos de luz



Riesgo de magnetismo

Proposición 65 de California

⚠ ADVERTENCIA

Este producto, o su cordón eléctrico, puede contener productos químicos conocidos por el estado de California como causantes de cáncer y defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Lave sus manos después de usar.

⚠ ADVERTENCIA

Cuando corta lija, taladra o pule materiales como por ejemplo madera, pintura, metal, hormigón, cemento, u otro tipo de mampostería se puede producir polvo. Con frecuencia este polvo contiene productos químicos que se conocen como causantes de cáncer, defectos congénitos u otros daños reproductivos. Use equipo de protección.



Emisiones

AVISO

Los motores que están certificados para cumplir con las regulaciones de emisiones de la EPA de Estados Unidos para SORE (siglas en inglés de "equipos pequeños para uso fuera de carreteras") están certificados para operar con gasolina regular sin plomo, y pueden incluir los siguientes sistemas de control de emisiones: (EM) Modificaciones al motor y (TWC) Catalizador de tres vías (si están equipados con ellos).

⚠ PELIGRO

Usar un generador en interiores PODRÍA MATARLE EN CUESTIÓN DE MINUTOS. Los gases de escape del generador contienen monóxido de carbono. Este es un veneno que no puede ver ni oler.

- NUNCA la utilice dentro de una casa o cochera, INCLUSO SI las puertas y las ventanas se encuentran abiertas.
- Utilícela únicamente en exteriores y lejos de ventanas, puertas y ventiladores

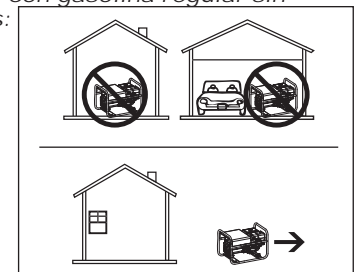


Figura 2 - Emisiones

Importantes Instrucciones De Seguridad

Sírvase leer y guardar estas instrucciones. Lea con cuidado antes de tratar de armar, instalar, manejar o darle servicio al producto descrito en este manual. Protéjase Ud. y a los demás observando todas las reglas de seguridad. El no seguir las instrucciones podría resultar en heridas y/o daños a su propiedad. Guarde este manual como referencia.

Este manual contiene información sobre seguridad, funcionamiento y mantenimiento. Si tiene preguntas, llame al 1-888-606-5587 para obtener asistencia al cliente.

Como el compresor de aire y otros componentes usados (cabezales, pistolas pulverizadoras, filtros, lubricadores, mangueras, etc.), forman parte de un sistema de bombeo de alta presión, deberá seguir las siguientes medidas de seguridad todo el tiempo:

⚠ PELIGRO

ADVERTENCIA SOBRE EL AIRE RESPIRABLE

Este compresor/cabezal no viene listo de fábrica para suministrarle aire respirable. Antes de utilizarlos con este fin, deberá instalarle un sistema de seguridad y alarma incorporado a la línea. Este sistema adicional es necesario para filtrar y purificar el aire adecuadamente, para cumplir con las especificaciones mínimas sobre aire respirable de Grado D descritas en la Especificación de Productos G 7.1 de la Asociación de Aire Compri-mido. Igualmente, deberá cumplir los requisitos establecidos por el Artículo 29 CFR 1910. 134 de la Organización norteamericana OSHA y/o la Canadian Standards Associations (CSA).

RENUNCIA A LAS GARANTIAS

Si el compresor se utiliza para producir aire respirable SIN haberle instalado el sistema de seguridad y alarma, todas las garantías se anularán y el fabricante no asumirá NINGUNA responsabilidad por pérdidas, heridas personales o daños.

Informaciones Generales de Seguridad



- Lea con cuidado todos los manuales incluidos con este producto. Familiarícese con los controles y el uso adecuado del equipo.
- Siga todos los códigos de seguridad laboral y electricidad establecidos en su país, por ejemplo, los de la NEC y OSHA en EUA.
- Este compresor sólo debe ser usado por personas que estén bien familiarizadas con las reglas de seguridad de manejo.
- Nunca utilice esta unidad en cualquier otra aplicación que no sea la especificada por el fabricante. Nunca opere esta unidad bajo condiciones que no han sido aprobadas por el fabricante. Nunca intente modificar esta unidad para que desarrolle trabajos que no han sido contemplados por el fabricante.
- Comprobar que la unidad está colocada o montada sobre una superficie nivelada y plana antes y durante la operación. La unidad no debe deslizarse o moverse durante su funcionamiento.
- Siempre opere la unidad en un área limpia, seca y bien ventilada. No opere la unidad en áreas húmedas, mojadas, lluviosas o poco ventiladas.
- Mantenga a los visitantes alejados y NUNCA permita la presencia de niños en el área de trabajo.
- Siempre use anteojos de seguridad y protéjase los oídos para operar el cabezal o el compresor.
- No se encarama sobre el cabezal, ni lo use para sostenerse.
- No utilice ninguna parte de la unidad como área de trabajo.
- No interfiera con el ajuste del gobernador del motor. El exceso de velocidad en la unidad reduce severamente la vida útil del motor y puede ser bastante perjudicial.
- Inspecter le système d'air comprimé et pièces détachées électriques pour toute indication de dommage, détérioration, faiblesse ou fuites avant chaque utilisation. Réparer ou remplacer toutes pièces défectueuses avant l'utilisation.
- Inspecter le degré de serrage de toutes attaches par intervalles régulières.

⚠ PELIGRO

Apague el motor y desconecte el cable de la bujía antes de realizar servicio o mantenimiento en la unidad.

⚠ ADVERTENCIA

Los motores, equipos eléctricos y controles, pueden ocasionar arcos eléctricos que se encenderían con gases o vapores inflamables. Nunca utilice o repare el compresor cerca de gases o vapores inflamables. Nunca almacene líquidos o gases inflamables cerca del compresor.



Importantes Instrucciones De Seguridad (Continuación)



⚠ ADVERTENCIA Nunca utilice el compresor sin la tapa de las bandas. Los compresores se pueden encender automáticamente sin previo aviso. Las piezas en movimiento podrían ocasionarle heridas o daños a su propiedad.

- No se ponga ropa muy holgada o joyas, ya que éstas se le podrían enredar en las piezas en movimiento.



⚠ PRECAUCION Las piezas del compresor podrían estar calientes, inclusive cuando la unidad esté apagada.

- Mantenga los dedos alejados del compresor cuando éste esté funcionando; las piezas en movimiento o calientes, le ocasionarían heridas y/o quemaduras.
- Si el equipo comienza a vibrar excesivamente, APAGUE el motor y chequéelo inmediatamente para determinar la razón. Generalmente, la vibración excesiva se debe a una falla.
- Para realizar mantenimiento y reparaciones, utilice únicamente los productos y repuestos recomendados por el fabricante.
- Para reducir el peligro de incendio, mantenga el exterior del motor libre de aceite, solventes o exceso de grasa.
- Utilice únicamente gasolina sin plomo. No rellene el tanque de combustible mientras el motor se encuentra en funcionamiento. Tome las medidas preventivas para evitar el derrame del combustible durante las recargas. Comprobar que el tapón del tanque de combustible se encuentra firmemente en su lugar antes de encender el motor. Limpie cualquier derrame de combustible antes de encender el motor. Permita que el motor se enfríe por lo menos durante dos minutos antes de aplicar volver a cargar combustible. No agregue combustible cuando se encuentra fumando o si la unidad se encuentra cerca de chispas o llamas. Evite que el tanque de combustible rebose dejando espacio suficiente para que el combustible se expanda. Siempre mantenga la punta en contacto con el tanque durante la recarga. Nunca cargue combustible a la unidad en interiores. El incumplimiento de estas instrucciones puede resultar en lesiones serias o mortales.

⚠ PRECAUCION Nunca mezcle aceite con gasolina en este motor. Este es un motor de cuatro tiempos diseñado para trabajar únicamente con gasolina. El aceite se utiliza sólo para lubricación del motor.

⚠ ADVERTENCIA Es obligación instalar en la tubería de aire o en el tanque de este compresor una válvula de desfogue según las normas de seguridad ASME con ajuste no superior a la Presión Máxima Admisible de Trabajo (MAWP) del tanque. Esta válvula debe estar diseñada para los valores máximos de flujo y presión para proteger los componentes de la explosión. Los límites máximos del flujo se indican en el manual de repuestos. La válvula de seguridad del sistema de enfriamiento interno no protege el sistema.

⚠ ADVERTENCIA La presión máxima es 12,07 bar (175 psi) en los compresores de dos etapas. No lo utilice con el presostato o las válvulas del piloto fijadas a presiones mayores de 12,07 bar (175 psi) [dos etapas].

- Nunca trate de ajustar la válvula de seguridad ASME. Evite que se le acumule pintura u otros residuos.
- Toda instalación, mantenimiento y reparación de este equipo debe ser realizada solamente por personas calificadas y de acuerdo con los códigos nacionales, estatales y locales.



⚠ ADVERTENCIA ¡Nunca trate de reparar o modificar el tanque! Si lo suelda, taladra o modifica de cualquier otra manera, el tanque se debilitará y podría romperse o explotar. Siempre reemplace los tanques desgastados, rotos o dañados.

AVISO Drene el líquido del tanque diariamente.

- Los tanques se oxidan debido a la acumulación de humedad y esto debilita el tanque. Cerciórese de drenar el tanque con regularidad e inspeccionarlo periódicamente, para ver si está en malas condiciones, por ejemplo, si está oxidado.
- La circulación rápida de aire podría levantar polvo y desperdicios dañinos. Siempre libere el aire lentamente para drenar el tanque o liberar la presión del sistema.

Precauciones Para Rociar

⚠ ADVERTENCIA No rocíe materiales inflamables cerca de llamas abiertas o de fuentes de ignición, incluyendo el compresor.



- No fume mientras esté rociando pintura, insecticidas u otras sustancias inflamables.
- Use una máscara/respirador cuando vaya a rociar y siempre rocíe en un área bien ventilada, para evitar peligros de salud e incendios.
- Nunca rocíe pintura ni otros materiales, directamente hacia el compresor. Coloque el compresor lo más lejos posible del área de trabajo, para minimizar la acumulación de residuos en el compresor.
- Al rociar o limpiar con solventes o químicos tóxicos, siga las instrucciones del fabricante de dichos químicos.



Importantes Instrucciones De Seguridad (Continuación)

Seguridad del generador

- Verifique que todos los dispositivos eléctricos se encuentran apagados antes de conectarlos a la unidad.
- Verifique que todas las herramientas y aparatos se encuentran en buenas condiciones y que estén conectados a tierra como corresponde. Utilice aparatos que tienen cables de alimentación de tres clavijas. Si se emplea una extensión de cable, verifique que tenga tres clavijas para conectarlo a tierra correctamente.
- Esta unidad puede ser utilizada para servicio auxiliar de emergencia. Para esos casos, se debe instalar un interruptor de transferencia manual entre el medidor del servicio eléctrico y la caja de distribución eléctrica. Este interruptor deberá ser instalado por un electricista certificado.

Seguridad del soldador

▲ ADVERTENCIA *Siempre tenga un extintor de incendios a mano mientras lleva a cabo operaciones de soldadura por arco.*

▲ ADVERTENCIA *¡El uso inadecuado de las máquinas de soldar por arco puede causar un choque eléctrico, lesiones y daños mortales! Lleve a cabo todas las precauciones descritas en este manual para reducir la posibilidad de choque eléctrico.*

- Siempre utilice ropa protectora seca y guantes de soldador, además de calzado aislado.
- Verifique que las piezas de trabajo se encuentran adecuadamente apoyadas y conectadas a tierra antes de iniciar cualquier operación de soldadura por arco.
- El cable para soldar debe extenderse para evitar el sobrecalentamiento y daños en el aislante.

▲ PELIGRO *Apague el motor y desconecte la chispa . Nunca sumerja el electrodo o el porta electrodo en agua. ¡Si la unidad se moja por cualquier razón, corrobore con seguridad que se encuentra completamente limpia y seca antes de intentar utilizarla!*

- Siempre conecte el cable de trabajo primero.
- Verifique que la pieza de trabajo se encuentra conectada a tierra como corresponde.
- Siempre apague la unidad cuando no se utilice y retire el electrodo del porta electrodos.
- Nunca permita que ninguna parte del cuerpo toque el electrodo y la conexión a tierra o la pieza conectada a tierra al mismo tiempo.
- Las condiciones y posiciones de soldadura inadecuadas pueden ser eléctricamente peligrosas. Cuando se agache, arrodillé o se encuentre elevado, verifique el aislamiento de todas las partes conductoras de electricidad, lleve ropa de protección adecuada y tome las precauciones necesarias para evitar lesiones causadas por caídas.
- Nunca intente utilizar el equipo con configuraciones o ciclos de trabajo más altos que aquellos especificados en las etiquetas del equipo.
- Nunca utilice una soldadora por arco eléctrico para descongelar tuberías.

▲ ADVERTENCIA *Las chispas y el metal caliente pueden causar lesiones. Conforme la soldadura se enfría, la escoria puede salir expulsada. Tome todas las precauciones descritas en este manual para reducir la posibilidad de lesiones causadas por chispas que saltan y el metal caliente.*



- Utilice una careta o lentes de seguridad con protección lateral que cumplan con la norma ANSI cuando despostille o esmerile piezas de metal.
- Utilice tapones auditivos cuando se encuentre soldando por encima de la cabeza para evitar que las salpicaduras o la escoria caigan dentro de los oídos.

▲ ADVERTENCIA *Las operaciones de soldadura eléctrica por arco producen una intensa luz, calor y rayos ultravioleta (UV). La intensa luz y rayos UV pueden causar lesiones a los ojos y la piel. Tomar todas las precauciones descritas en este manual para reducir las posibilidades de lesiones en los ojos y la piel.*



- Todas las personas que se encuentren operando este equipo o en el área mientras el equipo se encuentra en uso, deben utilizar equipo de protección para soldadura: casco de soldadura o careta con una sombra mínima de 10, ropa resistente a las llamas, guantes de cuero para soldar y protección total para los pies.

▲ ADVERTENCIA *Nunca observe el trabajo de soldadura sin la protección para los ojos antes mencionada. Nunca utilice lentes con un filtro de sombra que se encuentra roto, fisurado o que está marcado con un número inferior al 10. Advierta a los demás en el área que no miren el arco.*

Importantes Instrucciones De Seguridad (Continuación)

Seguridad del soldador (Continuación)



⚠ ADVERTENCIA ¡Los trabajos de soldadura por arco pueden causar chispas y calentamiento del metal el cual puede causar quemaduras severas! Utilice guantes y ropa de protección cuando realice cualquier trabajo con metales. Tome todas las precauciones descritas en este manual para reducir la posibilidad de quemaduras en la vestimenta y la piel.

- Verifique que todas las personas en el área de soldadura están protegidas del calor, chispas y rayos ultravioleta. Utilice caretas de protección y barras resistentes a las llamas así como sea necesario.
- Nunca toque las piezas de trabajo hasta que se encuentren completamente frías.



⚠ ADVERTENCIA ¡El calor y las chispas producidas durante el arco eléctrico de la soldadura y otros trabajos pueden encender y hacer explotar materiales inflamables! Tome todas las precauciones descritas en este manual para reducir la posibilidad de llamas y explosiones.

- Retire los objetos con riesgo de incendio del área de soldadura. Si esto no es posible, cúbralos para prevenir que las chispas de la soldadura causen un incendio. Las chispas de la soldadura y materiales calientes de la soldadura pueden fácilmente pasar a través de pequeñas fisuras y aberturas en las áreas adyacentes. Evite soldar cerca de las líneas hidráulicas. Tenga un extintor de incendios disponible a mano.
- Tome las precauciones para asegurarse de que las chispas que saltan y el calor no causarán llamas en áreas ocultas, fisuras, detrás de mamparas, etc.



⚠ ADVERTENCIA ¡Peligro de incendio y explosión! NO realice soldadura en contenedores o tuberías que contienen materiales o gases inflamables/combustibles.

⚠ ADVERTENCIA ¡La soldadura de contenedores cilíndricos cerrados, tales como contenedores y tanques puede ocasionar una explosión si no son ventilados correctamente! Verifique que cualquier cilindro o contenedor a ser soldado tiene un orificio de ventilación adecuado, de tal forma que la expansión de los gases pueda ser liberada.



- Mantenga su cabeza fuera de los humos de la soldadura.
- No realice trabajos de soldadura eléctrica por arco sobre metales galvanizados o recubiertos con cadmio, o que contengan zinc, mercurio o berilio sin seguir las siguientes precauciones:
 - a. Retirar el recubrimiento del metal base.
 - b. Comprobar que el área de soldadura se encuentra bien ventilada.
 - c. Utilizar un respirador auxiliar.



Quando se calientan estos metales se producen humos extremadamente tóxicos.



⚠ ADVERTENCIA El campo electromagnético que se genera durante la soldadura por arco puede interferir con la operación de algunos dispositivos eléctricos y electrónicos tales como los marcapasos. Las personas que utilizan estos dispositivos deben consultar con su médico antes de realizar cualquier operación de soldadura por arco.

- Enrutar el electrodo y los cables de trabajo uniéndolos con cinta asegurándolos cuando sea posible.
- Nunca dar vuelta a los cables de la soldadura por arco alrededor de su cuerpo.
- Colocar siempre el electrodo y cables de trabajo para que se encuentren del mismo lado de su cuerpo.
- La exposición a los campos electromagnéticos durante los trabajos de soldadura puede tener otros efectos sobre la salud que no son conocidos.

⚠ ADVERTENCIA Siempre verificar que el área de soldadura es segura y libre de riesgos (chispas, llamas, metales o escorias al rojo vivo) antes de abandonarla. Compruebe que el equipo se encuentra apagado y que se ha removido el electrodo. Compruebe que los cables se encuentran enrollados sin tensiones y fuera del camino. Compruebe que todos los metales y escorias se han enfriado.

**GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES –
NO LAS DESECHE**

Los símbolos de **PELIGRO, ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN, y AVISO** y las instrucciones en este manual no pueden posiblemente cubrir todas las condiciones y situaciones posibles que puedan presentarse. El operador debe entender que la precaución es un factor que no puede ser incluido en el producto, sino que debe ser proporcionada por el operador.

ESPECIFICACIONES

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
HP del motor	13	13	13	13	13	13
Potencia	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw
Desplazamiento CFM	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min
Entrega de aire CFM	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min
Presión máxima en bar	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1	12,1
RPM de la bomba	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Capacidad del tanque	n/a	37,85 L	113,55 L	n/a	37,85 L	113,55 L
Peso de la unidad	212,28 kg	236,78 kg	268,08 kg	212,28 kg	236,78 kg	268,08 kg
Ciclo máximo de uso del compresor	80%	80%	80%	80%	80%	80%
Salida del tanque	12,7 (1/2) NPT	12,7 (1/2) NPT	19,1 (3/4) NPT	12,7 (1/2) NPT	12,7 (1/2) NPT	19,1 (3/4) NPT

DIMENSIONES

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
Long.	127 cm	127 cm	127 cm	127 cm	127 cm	127 cm
Anch.	66,04 cm	66,04 cm	76,2 cm	66,04 cm	66,04 cm	76,2 cm
Alt.	76,2 cm	88,9 cm	121,92 cm	76,2 cm	88,9 cm	121,92 cm

TABLA 1 - USO ESTIMADO DE ENERGÍA ELÉCTRICA (WATTS)

DISPOSITIVO DE CARGA	WATTS	DISPOSITIVO DE CARGA	WATTS	DISPOSITIVO DE CARGA	WATTS	DISPOSITIVO DE CARGA	WATTS
Esmeril de banco (20,32 cm)	1400-2500	Sartén eléctrico	1500	Radio	50-200	Aire acondicionado de ventana	1500-2200
Cafetera	400-700	Ventilador	40-200	Refrigerador o congelador	130-1200	Horno de microondas	1000-1500
Taladro eléctrico de (9,5 mm, 4 amps)	440-600	Sierra circular (trabajos pesados de 18,42 cm)	1400-2300	Bomba de pozo	800-2200	Bomba de agua	1000-3000
Taladro eléctrico (12,7 mm, 5,4 amps)	600-900	Sierra de Mesa (25,40 cm)	1800-4500	Televisión	200-500	Calentador de agua	1000-5000
				Bombilla	Valor nominal	Calentador	600-4800

TABLA 2: CABLES DE EXTENSIÓN

Longitud máxima recomendada (en pies)

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
2.5	300	600		1000	600	375
5	600	1200		500	300	200
7.5	900	1800		350	200	125
10	1200	2400		250	150	100
15	1800	3600		150	100	65
20	2400	4800	175	125	75	50
25	3000	6000	150	100	60	
30	3600	7200	125	65		
40	4800	9600	90			

TABLA 3 - CABLES DE SOLDADURA

Longitud total del cable*	0 - 20 pies (0 - 6 m)	20 - 50 pies (6 - 15 m)	50 - 100 pies (15 - 30 m)
Corriente máxima de soldadura	Tamaños recomendados de los cables de cobre para soldar		
200 A	4 AWG (25 mm ²)	2 AWG (35 mm ²)	1/0 AWG

*La longitud total del cable es la suma de la base y longitud de los cables de los electrodos.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

Verifique que todos los componentes de la unidad se encuentran limpios y en buenas condiciones antes de inicial operación. Verifique que todo el aislamiento de los cables, porta electrodos y líneas de energía no están dañados. Inspeccione que el sistema del compresor de aire, tanque de combustible y componentes eléctricos no presentan signos de daño, deterioro, debilidad o fuga. Siempre repare o sustituya los componentes dañados antes de operar la unidad. Mantener los paneles, protecciones, etc. siempre en su lugar cuando esté en funcionamiento.



⚠ ADVERTENCIA Desconecte el cordón eléctrico, amárrelo y aléjelo del tomacorrientes, después libere toda la presión del tanque antes de tratar de instalar el compresor, darle servicio, moverlo de sitio o darle cualquier tipo de mantenimiento.

⚠ PRECAUCION Nunca alce o mueva la unidad sin usar un equipo adecuado. Cerciñese de que la unidad esté bien segura. No la tome por los tubos o piezas del sistema de enfriamiento para levantarla. No use la unidad para alzar otros equipos.

⚠ PRECAUCION Nunca instale el compresor sobre la base de madera en la que se envió de la fábrica.

Elección Del Lugar

Seleccione la ubicación adecuada la cual puede incrementar significativamente el funcionamiento, rentabilidad y vida de la unidad. Para mejores resultados, ubique la unidad en un ambiente limpio y seco. El polvo y la mugre en la unidad retienen la humedad e incrementan el desgaste de las partes móviles.

- Existen orificios de montaje en la parte inferior del marco abierto para montar de forma permanente la unidad si se desea. El patrón de los pernos es 38,10 cm (15 pulg.) x 58,42 cm (23 pulg.) y aceptara pernos de 12,7 mm (1/2 pulg.).
- Almacena los electrodos en una ubicación limpia y seca con baja humedad para preservar el recubrimiento fundente.

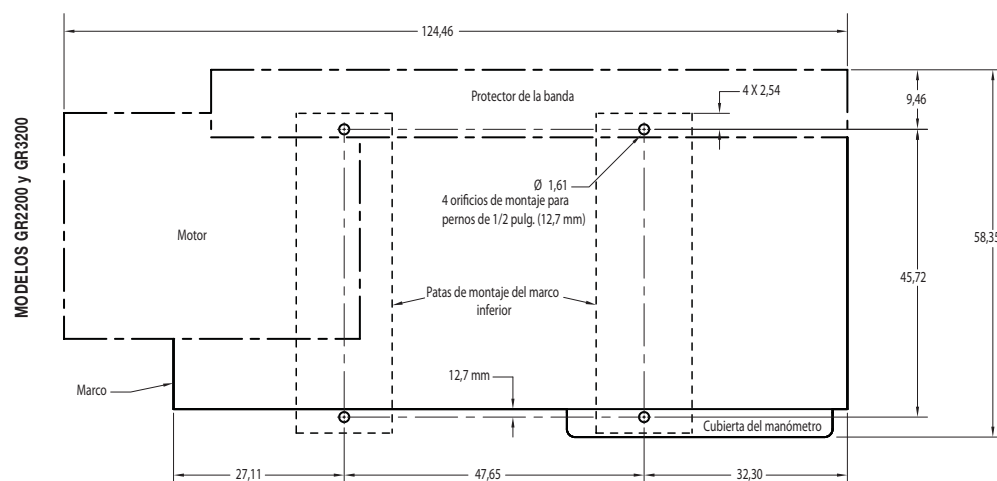
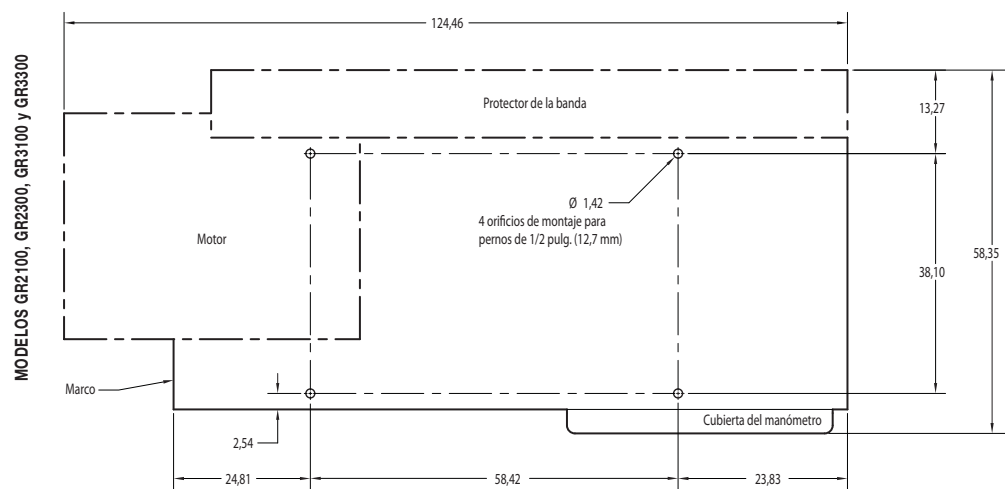


Figure 3 - Diagrama de montaje (NOTA: todas las mediciones son en centímetros, a menos de que se indique lo contrario)

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN (CONTINUACIÓN)

Lubricacion**AVISO**

¡REVISE LOS NIVELES DE ACEITE DEL MOTOR Y DE LA BOMBA ANTES DE LA OPERACIÓN! Siga las instrucciones de lubricación antes de poner en funcionamiento el compresor.

1. El aceite NO se mezcla con la gasolina, sin embargo la administración adecuada de aceite es necesaria para el buen funcionamiento de la lubricación del motor. Consulte el manual del motor para las especificaciones SAE, API y las cantidades de relleno.
2. Retire el tapón de la bomba de relleno y llene la bomba con 416.98 mililitros (14.1 oz) de aceite. Utilice aceite completamente sintético para motor o aceite del tipo Mobil 1® 10W-30. No utilice aceite regular de motor como el 10W-30. Los aditivos en el aceite regular pueden causar depósitos en las válvulas y reducir la vida útil de la bomba. Para las bombas con mirilla de vidrio, el nivel del aceite puede ser revisado y mantenido como se muestra en la Figura 4.

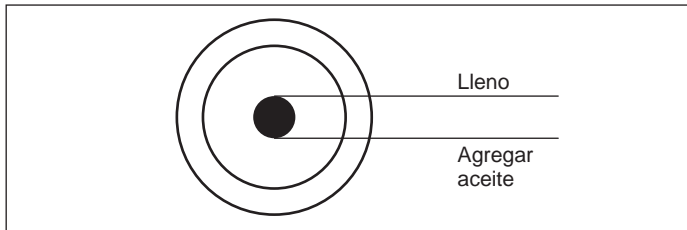


Figura 4

Instalación de la batería y conexiones

Esta unidad NO se entrega con batería o cables de batería. Se debe conectar una batería de 12 volts a la unidad. La batería de 12 volts debe ser cuando menos del número de grupo U. Utilice cuando menos cables para batería 8 AWG, se debe realizar la conexión desde el solenoide de arranque en el motor Honda al fusible en línea de 30 amps y después a la terminal positiva de 12 volts de la batería. Se debe hacer una conexión desde la terminal negativa de la batería hacia el tornillo a tierra localizado en el lado izquierdo del marco. Por favor, consulte los esquemas eléctricos de este manual. Si tiene alguna pregunta, por favor comuníquese con el servicio al cliente llamando al 1-888-606-5587.

AVISO

Todas las garantías del fabricante son nulas si las conexiones de la batería no se realizan como se especifica en este manual.

Conexion A Tierra

1. Utilice la terminal a tierra y la tuerca de mariposa en el marco, para conectar la unidad a una fuente a tierra adecuada. Apriete firmemente la terminal y un cable a tierra homologado (no se suministra) a la terminal a tierra en el marco. Apriete la rondana con la tuerca de mariposa encima del cable de la terminal.
2. El cable a tierra deberá ser de calibre #8. No utilice cable con un calibre más alto. Un calibre más alto indica un cable más delgado, lo cual puede resultar en una línea a tierra inapropiada.
3. La otra terminal del cable a tierra debe sujetarse a una fuente a tierra aprobada.

Las siguientes son las fuentes a tierra aprobadas por el Código Eléctrico Nacional. Otras fuentes de conexión a tierra pueden ser aceptables. Consulte el Código Eléctrico Nacional y los reglamentos locales para obtener más información de la fuente de conexión a tierra. Sin esta seguro de los procedimientos o reglamentos, consiga la asistencia de un técnico electricista (licenciado o certificado).

- a. Una tubería subterránea de agua de al menos 3,05 m (10 pies) de longitud
- b. Una tubería subterránea no corrosiva de al menos 2,44 m (8 pies) de longitud y 19,1 mm (3/4 pulg.) de diámetro
- c. Una varilla de hierro o acero de al menos 2,44 m (8 pies) de longitud y 15,9 mm (5/8 pulg.) de diámetro
- d. Una varilla no ferrosa de al menos 2,44 m (8 pies) de longitud, 12,7 mm (1/2 pulg.) de diámetro y aprobada para conexiones a tierra

Cualquier tubería o varilla utilizada para una conexión a tierra debe ser enterrada a 2,44 m (8 pies) de profundidad o en una zanja lo más profunda posible.

Tubería

Los modelos SDR8CG00 y SDR8CGW0 incluyen un tanque acumulador de 2 galones (7.57 L). Antes de operar esta unidad, el tanque acumulador DEBE conectarse a un tanque remoto. Conecte el tanque remoto de aire al tanque acumulador con al menos un cople de 1/2 pulg. (1.27 cm) NPT y/o una manguera de 1/2 pulg. (1.27 cm) con capacidad de AL MENOS 13,8 bar. Este tanque acumulador no debe removerse de la unidad por ninguna causa.

⚠ ADVERTENCIA

No opere la unidad a menos que el tanque acumulador se encuentre debidamente instalado.

AVISO

Todas las garantías del fabricante serán nulas si el tanque acumulador de 7.57 L (2 galones) no cuenta con instalación de tubería y se encuentra conectado como se especifica en este manual.

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN (CONTINUACIÓN)

Arranque

1. Conecte la unidad a una fuente de conexión a tierra apropiada (vea la sección de conexión a tierra).
2. Desconecte todas las cargas eléctricas de la unidad.
3. Coloque la válvula del descargador en LA POSICIÓN DE DESCARGADO (la flecha de la calcomanía de la unidad apunta en dirección de la válvula del descargador).
4. Mueva la palanca de corte del suministro de combustible lo más lejos posible hacia la derecha para permitir el flujo del combustible.
5. Con un motor frío, deslice la palanca del estrangulador hacia la izquierda.
6. Coloque el de funcionamiento (RUN) en posición arriba (UP).
7. Presionar y mantener presionado el interruptor de encendido del motor (ENGINE START) y después suéltelo.
8. Mientras el motor se calienta y estabiliza, deslice la palanca del estrangulador de regreso hacia la izquierda.
9. Ajuste la válvula del descargador en la posición de cargado (LOADED), de tal manera que la unidad comience a generar presión.

IMPORTANTE: Después de cada arranque, permita que el motor trabaje por dos o tres minutos sin cargas. Consulte siempre manual del propietario con respecto a las instrucciones de operación.

⚠ PRECAUCION La velocidad del motor se encuentra calibrada para suministrar el voltaje de salida adecuado. Nunca intente modificar o ajustar la velocidad del motor o el voltaje de salida.

Interrupción el motor

Después del arranque inicial, el motor deberá interrumpirse de acuerdo las instrucciones del fabricante. Consulte el manual del fabricante para el procedimiento adecuado de interrupción.

Interrupción del compresor

Abra la válvula de purga localizada en la parte inferior del tanque frontal. Permita que la bomba funcione sin carga durante 30 minutos. Después de 30 minutos, cierre la válvula de purga y los tanques se presurizaran nuevamente.

Apagado

1. Apague y desconecte todos los dispositivos de cargas eléctricas de la unidad
2. Permita el funcionamiento del motor durante 2-3 minutos sin cargas eléctricas.
3. Coloque el interruptor de funcionamiento en la posición (OFF) apagado (hacia abajo).
4. Compruebe que la unidad se ha detenido por completo.
5. Cierre la válvula de suministro de combustible.
6. Permita que la unidad se enfríe antes de instalar cualquier cubierta o guardar la unidad.

Interruptor de apagado por nivel bajo de aceite

Hay un interruptor de apagado por nivel bajo de aceite equipado para proteger el motor. Cuando el nivel de aceite del motor cae por debajo de su nivel de operación, el interruptor de apagado por nivel bajo de aceite provoca que el motor se pague. Si el nivel del aceite del motor es bajo cuando intenta se el motor, el interruptor de apagado por nivel bajo de aceite evita que motor arranque. Si el motor no arranca verifique el nivel de aceite.

NOTA: Es importante mantener la unidad en una superficie plana. El interruptor de apagado por nivel bajo de aceite puede evitar que el motor arranque, incluso si el nivel del aceite es el suficiente cuando la unidad se encuentra en una superficie desnivelada.



Figura 5

Operación del generador

Asegúrese de que la unidad está conectada a tierra de manera apropiada en una ruta externa a tierra antes de esta operación. Consulte la sección titulada “Conexión a tierra” para ver los procedimientos apropiados de conexión a tierra.

SDR8CGW1, SDR8CGW3 Y SDR8CGW0: EL INTERRUPTOR SELECTOR DEL RANGO DE CORRIENTE (LOCALIZADO EN LA PARTE SUPERIOR DERECHA DEL PANEL DE CONTROL DEL ALTERNADOR) DEBE AJUSTARSE A “180/200 - GEN” (EN LA POSICIÓN DERECHA MÁS LEJANA) PARA LA OPERACIÓN POR 120VAC Y 240VAC.

1. Todos los dispositivos de carga y los cables de extensión deben ser de tres clavijas. Consulte la Tabla 2 (página Sp8) para los requerimientos de los cables de extensión y tamaño de los cables.
2. Permita el funcionamiento del motor durante 2 - 3 minutos antes de aplicar cualquier carga eléctrica.
3. La clavija dúplex de 120 volts tiene capacidad para corriente de 20 amps y puede ser usada en cualquier combinación con cargas de 120 volts e incluso 240 volts mediante las clavijas de 240 volts.

Todas las clavijas son parte de un circuito protegido mediante un Interruptor de falla de circuito a tierra (GFCI, por sus siglas en Inglés). El interruptor de falla de circuito a tierra puede reducir significativamente la posibilidad de lesiones si se produce un cortocircuito. El motor debe de estar funcionando y los interruptores del panel frontal colocados en la posición para suministrar energía a las clavijas, antes de restablecer el interruptor GFCI.

⚠ ADVERTENCIA

¡Un interruptor de falla de circuito tierra no será efectivo si la unidad no se encuentra conectada a tierra! Consulte la sección titulada Conexión a tierra para conectar la unidad a tierra.

La clavija de giro de 120/240 volts tiene capacidad para corriente de 30 amps y puede utilizarse en combinaciones de cargas de 120 volts y 240 volts.

4. Las clavijas individuales no deben de ser cargadas más allá del amperaje permitido.
5. La carga combinada total mediante la combinación de las clavijas no debe exceder los límites de carga permitidos en la unidad. Consulte la placa de identificación en la unidad para conocer las especificaciones de amperaje y potencia en watts.
6. Siempre apague y desconecte las cargas antes de apagar o encender el motor.
7. Cuando conecte múltiples dispositivos de cargas eléctricas en las clavijas, asegúrese de conectar y activar el dispositivo de mayor consumo de energía primero. Permita el motor estabilizarse, después conecte y active el siguiente dispositivo de mayor consumo de energía. El dispositivo de menor consumo de energía conectado en la clavija será activado hasta el final.

NOTA: La potencia requerida puede ser calculada mediante la multiplicación de los volts y los amps. El número del resultado es la potencia en watts.

Nunca exceda la potencia en watts máxima publicada en la unidad o en cualquiera de las clavijas. Consulte el manual del propietario y las etiquetas del producto para determinar la potencia en watts de todos los dispositivos de carga eléctrica.

Si no se encuentra la capacidad en watts, consulte la Tabla de potencia eléctrica, ver Tabla 1 (página 8), para utilizarla como una guía general.

Recuerde que los dispositivos que generan calor durante su operación tales como calentadores, bombillas incandescentes, motores y secadores de aire, tienen un enorme consumo de potencia eléctrica en comparación con los dispositivos que generan poco calor durante su operación tales como, bombillas fluorescentes, radios y relojes.

Las extensiones de corriente y los cables largos también consumen potencia eléctrica. Mantenga los cables lo más corto posibles. Consulte la Tabla 2 (página Sp8) con respecto a los límites máximos en la longitud de los cables de extensión.

8. La protección del circuito es mediante disyuntores. El disyuntor del circuito principal es del tipo oscilante con capacidad de 30 amps. Esta es la cantidad máxima de corriente de todas las clavijas en combinación. Un disyuntor de 20 amps alimenta a cada una de las dos clavijas dúplex. El disyuntor abre cuando se excede la capacidad de carga máxima o se produce un cortocircuito. Si el disyuntor se abre, realice siguiente procedimiento para corregir el problema:
 - a. Apague y desconecte todas las cargas eléctricas.
 - b. Intente determinar la causa del problema eléctrico (sobrecarga o un cortocircuito).
 - c. No utilice dispositivos que tienen cortocircuito. Evite sobrecargar la unidad.
 - d. Presione el botón de presión o el botón basculante para restablecer el disyuntor del circuito.

⚠ PRECAUCION

El funcionamiento cíclico del disyuntor indica un problema y puede causar daños a la unidad o los dispositivos de carga. No opere la unidad si se presenta una repetida activación del disyuntor.

Instalación para funcionamiento en espera

Se deben de tomar las precauciones necesarias para evitar la retroalimentación dentro de los sistemas del servicio eléctrico. Para esto se requiere el aislamiento del sistema eléctrico. Para aislar el sistema eléctrico, siga los procedimientos a continuación:

1. Apagar el interruptor de la instalación eléctrica principal antes de conectar la unidad.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN (CONTINUACIÓN)

- De acuerdo con las normas nacionales y locales, se debe instalar un interruptor de transferencia bidireccional en el sistema.

⚠ ADVERTENCIA Siempre apague la corriente principal antes de la conexión de la unidad a la instalación eléctrica de un edificio.

⚠ ADVERTENCIA La instalación de la unidad como fuente eléctrica de reserva, debe ser realizada por un técnico electricista calificado (con licencia o certificado).

Operación de la soldadora

Los conjuntos de cables guías no se incluyen en todas las unidades. Consulte la página Sp34 y Sp35 para los conjuntos de cable de soldadura disponibles o utilice cables de cobre para soldar personalizados a los tamaños especificados en la Tabla 3 (página Sp8).

- Verifique que las superficies de los metales a ser unidos se encuentran libres de suciedad, óxido, pintura, aceite, incrustaciones u otros contaminantes. Estos contaminantes hacen difícil la soldadura y provocan soldaduras débiles.

⚠ ADVERTENCIA Todas las personas utilizando este equipo o en el área mientras el equipo está siendo utilizado deben usar equipo de protección para soldadura incluyendo: protección para los ojos con la sombra adecuada (mínimo sombra 10), ropa resistente a las llamas, guantes de cuero para soldar y total protección para los pies.

⚠ ADVERTENCIA Si los materiales calentados, o de corte son galvanizados, enchapados en zinc, con plomo o recubiertos con cadmio, referirse a la sección de Información General de Seguridad para ver las instrucciones. Pueden generar humos tóxicos cuando estos materiales son calentados.

- Conecte la pinza de trabajo a la pieza de trabajo. Comprobar que el contacto es en el metal al descubierto y que no es obstruido por la pintura, barnices, corrosión o materiales no metálicos.
- Inserte la parte expuesta del electrodo (la terminal sin fundente) dentro de las pinzas del porta electrodo.
- Ajuste la corriente deseada con el interruptor del selector de rango localizado en la esquina superior derecha del panel de control del alternador. El blanco indica un rango bajo, amarillo indica un rango medio y el rojo indica un rango alto.
- Ajuste la perilla de la corriente en la soldadora al amperaje adecuado para el diámetro del electrodo. Consulte al fabricante del electrodo para los ajustes de corriente apropiados.

AVISO El hacer funcionar la soldadora por encima de los 200 amps excede la capacidad del motor. No efectúe la soldadura con la perilla de ajuste para la corriente de soldado en cualquiera de las últimas cuatro posiciones, mientras se ajusta el interruptor de palanca a la posición más alta. El realizar esto puede resultar en daños al motor.

⚠ ADVERTENCIA El porta electrodo y la varilla están eléctricamente "vivos" (potencial de corriente) cuando el motor está en funcionamiento.

- Antes de aplicar el arco para iniciar el trabajo de soldadura, desconecte TODAS las cargas del generador.
- Colocar el electrodo para iniciar la soldadura, baje la máscara para soldar o coloque al frente de usted la careta de mano y después aplique el arco. Ajuste el amperaje de la soldadura según sea necesario.
- Cuando termine de soldar, apagué el motor y guarde la unidad de forma apropiada.

Ciclo de trabajo/protección termostática

El ciclo de trabajo de la máquina de soldar, es el porcentaje actual del tiempo de soldadura que puede realizarse en un intervalo de 10 minutos. Por ejemplo, en un ciclo de trabajo del 10%, el tiempo real de la soldadura puede realizarse durante un minuto, y después el soldador deberá enfriar durante nueve minutos.

Los componentes internos del alternador se encuentran protegidos de sobrecalentamiento con un interruptor térmico automático.

Operación del compresor

AVISO Antes de encender el compresor, lea detenidamente todos los manuales de instrucciones, en especial el manual del motor.

- Encienda la unidad según las instrucciones de ENCENDIDO en la página Sp11.
- Ajuste la serie del regulador para variar la salida de la presión de acuerdo los requerimientos de la herramienta(s) que serán utilizadas.
- Conecte la manguera(s) de aire al conector(s) de salida y el conector de la herramienta(s) a la manguera(s).
- Una válvula de seguridad ASME (por sus siglas en inglés) en el colector liberara de forma automática la presión de aire, si la presión en el tanque excede el valor predeterminado.
- El tubo de descarga lleva el aire comprimido de la bomba a la válvula de control. El tubo se pone muy caliente durante el funcionamiento. Para evitar el riesgo de quemaduras severas, nunca toque el tubo de descarga.
- La válvula de control permite el ingreso del aire a los tanques, pero evita que el aire reingrese de los tanques hacia la bomba del compresor.

HUMEDAD EN EL AIRE COMPRIMIDO

La humedad en el aire comprimido formará gotas que provienen de la bomba del compresor. Cuando la humedad es muy alta o cuando el compresor está en funcionamiento de manera continua por un periodo largo de tiempo, la humedad se acumulará en el tanque. Cuando utilice una pistola para pintar una pistola de chorro de arena, esta agua será transportada desde el tanque a través de la manguera, y terminará saliendo por la pistola en forma de gotas mezclándose con el material atomizado.

IMPORTANTE: Esta condensación provocará manchas de agua en un trabajo de pintura, especialmente cuando se utilicen pinturas que no son de base agua. En el caso de chorro de arena, causará que la arena se aglutine y tape la pistola, volviéndola inefectiva.

Un filtro o un secador de aire en la línea, ubicado lo más cerca posible de la pistola ayudará a eliminar la humedad.

7. Existe una válvula para la purga por debajo del tanque de aire frontal. Utilice esta válvula para purgar la humedad de los tanques diariamente y reducir el riesgo de corrosión. Reduzca la presión de los tanques por debajo de 0,69 bar, después proceda a purgar la humedad de los tanques diariamente para evitar la corrosión.

AVISO

Purgue el líquido del tanque diariamente.

8. Todas las bombas lubricadas de compresores descargan un poco de agua condensada y aceite junto con el aire comprimido. Instale el equipo apropiado de eliminación de agua/aceite, y los controles que sean necesarios para la aplicación deseada.

AVISO

El no instalar el equipo apropiado de eliminación de agua/aceite puede causar daños a la maquinaria o la pieza de trabajo.

⚠ PRECAUCION

No conecte las herramientas de aire en la terminal de la manera hasta que el encendido de la unidad se haya completado y haya verificado correctamente la unidad.

⚠ ADVERTENCIA

Libere toda la presión del sistema antes de intentar instalar, dar servicio, reubicar o realizar cualquier tipo de mantenimiento.



Con el fin de mantener una operación eficiente del sistema del compresor, revise el filtro de aire, nivel del aceite y nivel de la gasolina antes de cada uso. También deberá revisar semanalmente la válvula de seguridad ASME (por sus siglas en inglés). Jale del anillo de la válvula de seguridad y permita que el anillo regrese a la posición normal. Esta válvula libera la presión del tanque si excede el valor preestablecido. Si existe una fuga después de que se ha soltado el anillo, o la válvula se atora y no puede ser manipulada mediante el anillo, la válvula de seguridad ASME (sus siglas en inglés) debe reemplazarse.

⚠ PELIGRO

No intente forzar la válvula de seguridad ASME (por sus siglas en inglés).

With engine OFF, clean debris from engine, flywheel, tank, air lines and pump cooling fins.

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR

Esta línea de máquinas de soldar utiliza un proceso conocido como Soldadura por arco metálico protegido (SMAW, por sus siglas en inglés). Este proceso se utiliza para unir metales calentándolos con un arco eléctrico que se forma entre el electrodo y la pieza de trabajo.

Los electrodos que se utilizan para la soldadura de arco metálico protegido están formados por dos partes. El núcleo interior es una varilla de metal o alambre la cual debe ser similar en composición al metal base. El recubrimiento exterior se llama fundente. Existen distintos tipos de fundentes. Cada recubrimiento se utiliza para una situación de soldadura en particular.

Mientras el metal se funde, puede contaminarse mediante elementos que se encuentran en el aire. Estos contaminantes pueden debilitar la soldadura. La capa de fundente crea una barrera protectora llamada escoria que protege el metal fundido de los contaminantes.

Cuando la corriente (amperaje) fluye través del circuito del electrodo, se forma un arco eléctrico entre la terminal del electrodo y la pieza de trabajo. El arco funde el electrodo y la pieza de trabajo. El metal fundido del electrodo fluye al cráter de la fundición y forma una unión con la pieza de trabajo como se muestra en la Figura 6.

NOTA: Deje de usar y descarte los electrodos que han sido quemados hasta una o dos pulgadas del porta electrodo.

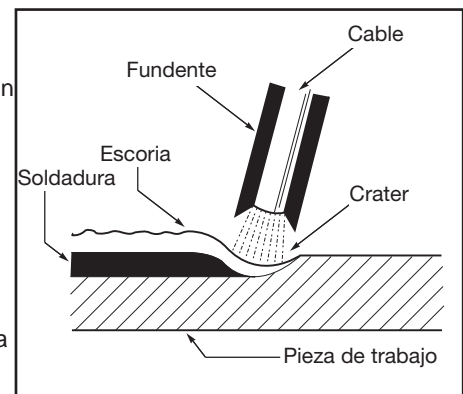


Figura 6 - Componentes de la soldadura

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR (CONTINUACIÓN)

Aplicando el arco

Coloque la punta del electrodo en el portador. Sujete el portador ligeramente para reducir la fatiga de la mano y el brazo.

NOTA: Siempre mantenga las pinzas del porta electrodo limpias para asegurar un buen contacto eléctrico con el electrodo.

⚠ ADVERTENCIA *Sea cuidadoso de no tocar la pieza de trabajo o el banco de soldadura con el electrodo ya que esto provoca arcos eléctricos.*

El mejor método para iniciar un arco es mediante el método de rayado. Arrastre electrodo con un ángulo a lo largo de la superficie como cuando en enciende un fósforo. Al contacto con la placa, levanten electrodo aproximadamente 1,6 mm (1/16 pulg.) (Ver la Figura 7).

NOTA: El electrodo puede pegarse a la pieza de trabajo, rompa la unión rápidamente girando o doblando desde el porta electrodo y tirando hacia arriba. Si el electrodo no se despega, desconecte el electrodo liberándolo del porta electrodo.

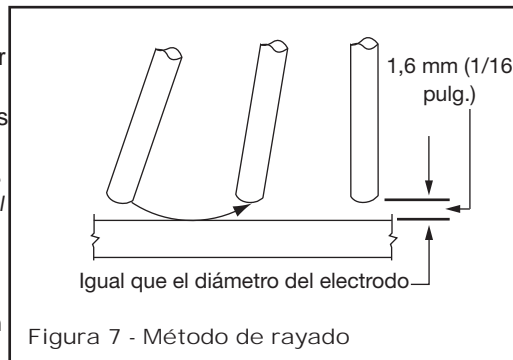


Figura 7 - Método de rayado

Tamaño y tipo de electrodo

Se recomiendan cuatro tipos de electrodos para esta soldadora. Los electrodos son comúnmente conocidos mediante el código de la AWS (siglas en inglés ára Sociedad de Soldadura Americana) de la siguiente forma:

1. E-6011 Penetración profunda

- Cordón plano con arco de penetración profunda
- Para trabajos de reparación en acero dulce, oxidado o sucio

2. E-6013 Uso general

- Todas las posiciones, varilla de depósito suave con pocas salpicaduras
- Para todos los aceros dulces y trabajos de propósitos generales

3. E-7014 Relleno rápido

- Cordón suave y de rápida depositación
- Ideal para uniones con mala instalación y trabajos generales de reparación

4. E-7018-AC Alta resistencia

- Ideal para tuberías y aplicaciones estructurales
- Con bajo hidrógeno que reduce la porosidad para una soldadura más resistente

Conceptos básicos de soldadura por arco

Cuatro técnicas básicas afectan la calidad de la soldadura. Estas son: ajuste del amperaje, ángulo de soldadura, longitud del arco y velocidad de desplazamiento. El uso adecuado de estas técnicas es necesario para una buena calidad en la soldadura.

Ajuste del amperaje

El amperaje correcto involucra el ajuste de la máquina de soldar de acuerdo al ajuste del amperaje que se requiere para la soldadura. Esto es regulado mediante un selector del rango de corriente y una perilla selectora de la corriente para la soldadura. El amperaje requerido depende del tamaño (diámetro) del electrodo utilizado y el espesor de la pieza de trabajo.

Consulte las especificaciones listadas en la máquina de soldar. El amperaje excesivo quemará los materiales delgados y el cordón de soldadura será plano y poroso (Ver Figura 8). El cordón aparece alto e irregular si el amperaje es demasiado bajo.

Longitud del arco

La longitud del arco es la distancia desde la pieza de trabajo hasta la punta del electrodo, la distancia por la cual debe viajar el arco. Una adecuada longitud del arco es esencial para generar el calor necesario para soldar (Ver Figura 8). Un arco que es demasiado largo produce un arco inestable, reduce la penetración, incrementa las salpicaduras y provocar cordones planos y anchos. Un arco demasiado corto no genera el calor necesario para fundir el metal de la pieza de trabajo, el electrodo tiene la tendencia a quedarse pegado y el resultado son cordones con ondas irregulares. El arco adecuado no debe de ser más largo que el diámetro de la varilla. El sonido de un arco adecuado es estable, chisporrotea crujiendo de forma similar a cuando se fríe tocino.

Velocidad de desplazamiento

La velocidad de desplazamiento es la medida en la que el electrodo viaja a través del área de soldadura (Ver Figura 8). Cuando la velocidad es demasiado rápida, el cordón es estrecho y las ondas aparecen como se muestran. Cuando la velocidad es demasiado lenta, el metal fundido se amontona y el cordón es alto y ancho. Para controlar la velocidad de desplazamiento, observe el ancho del cordón fundido (no el arco) cuando se encuentre soldando. El cordón de soldadura es anaranjado detrás del arco del metal fundido. El ancho deberá ser aproximadamente el doble del diámetro de la varilla de soldar. Controle la velocidad de desplazamiento para obtener un ancho consistente en el cordón.

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR (CONTINUACIÓN)

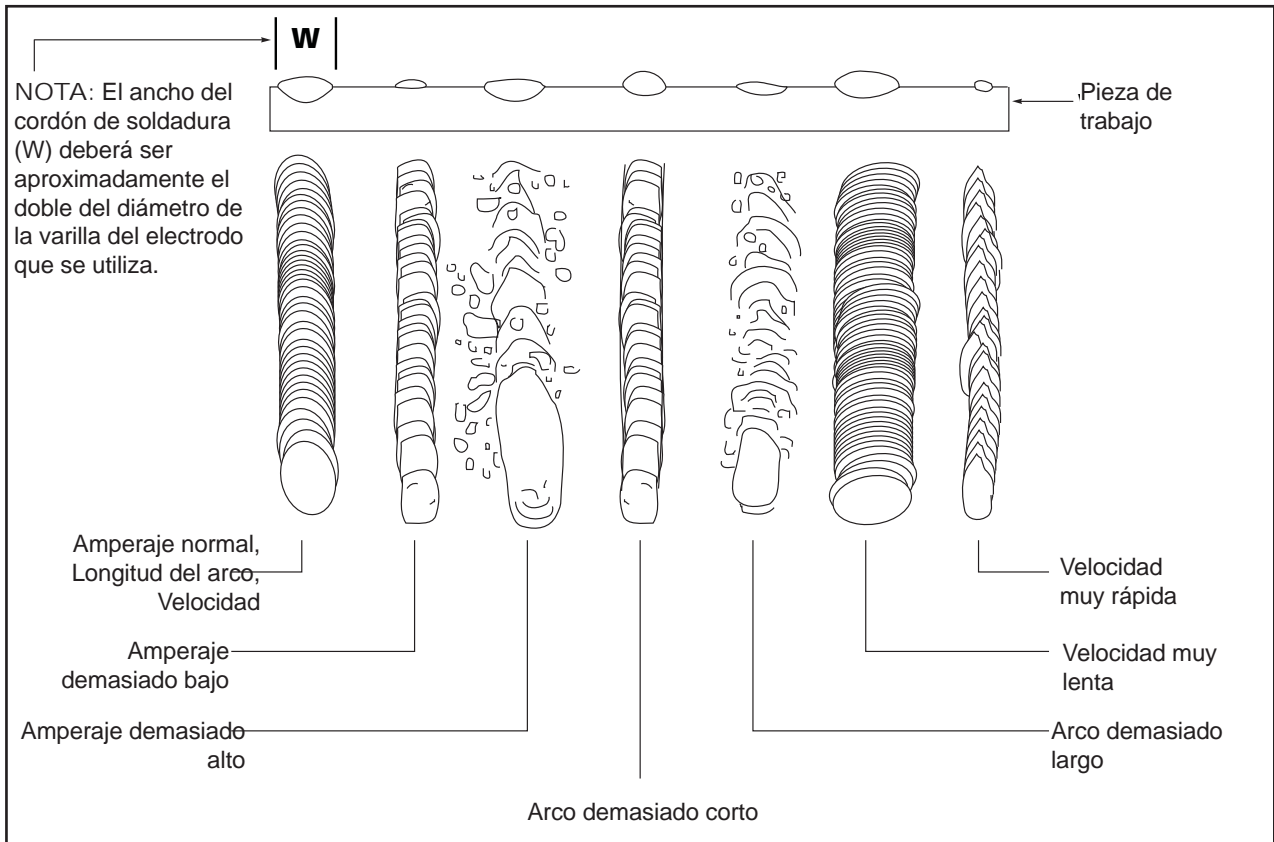


Figura 8 - Apariencia de la soldadura

Eliminación de la escoria

⚠ ADVERTENCIA Utilice lentes de seguridad que cumplan con la norma ANSI (Norma ANSI Z87.1) y ropa de protección personal cuando retire la escoria. Los desechos calientes que saltan pueden causar lesiones personales a cualquier persona en el área.

Después de terminar la soldadura, espere que las secciones soldadas se enfríen. Una cubierta protectora llamada escoria cubre el cordón previniendo que contaminantes en el aire reaccionen con el metal fundido. Una vez que la soldadura se enfría hasta el punto en que ya no fulgura en color rojo, la escoria puede ser removida. La remoción se realiza mediante un martillo de cincel. Golpee ligeramente la escoria con el martillo rompiéndola del cordón de soldadura. La limpieza final se realiza con un cepillo de alambre. Cuando realice múltiples pasadas de soldadura, retire la escoria antes de cada pasada.

Ángulo de soldadura

El ángulo de la soldadura es el ángulo en el cual se mantiene el electrodo durante el proceso de soldadura. Utilizando el ángulo correcto se garantiza la penetración adecuada y la formación del cordón. El ángulo del electrodo involucra dos posiciones, el ángulo de desplazamiento y el ángulo de trabajo (Ver Figura 9).

El ángulo de desplazamiento es el ángulo en la línea de la soldadura y puede variar de 5° a 45° con respecto a la vertical, dependiendo de las condiciones de la soldadura.

Ángulo de trabajo, es el ángulo del electrodo con respecto a la horizontal, se miden ángulos rectos a la línea de soldadura.

Para la mayoría de las aplicaciones, un ángulo de desplazamiento de 45° y un ángulo de trabajo de 45° es suficiente. Para aplicaciones específicas, consulte un manual de soldadura por arco.

NOTA: Para los soldadores diestros se debe soldar de la izquierda hacia la derecha. Para los soldadores zurdos se debe soldar de la derecha hacia la izquierda. El electrodo siempre debe apuntar hacia el charco de soldadura tal como se muestra.

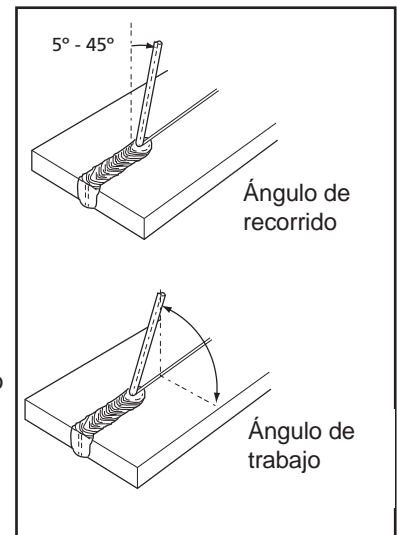


Figura 9 - Ángulo de soldadura

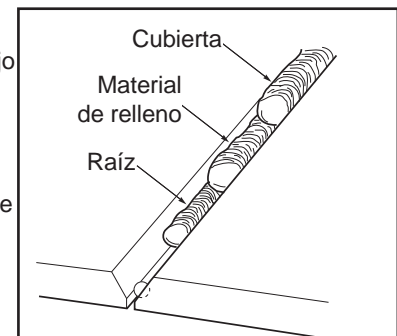


Figura 10 - Pase de soldadura

INSTRUCCIONES PARA SOLDAR (CONTINUACIÓN)

Posiciones de soldadura

Son cuatro las posiciones de soldadura que pueden utilizarse; plana, horizontal, vertical y sobre la cabeza. La soldadura en posición plana es la más sencilla de todas ya que se puede incrementar la velocidad de la soldadura, el metal fundido tiene menor tendencia a correrse, se puede lograr una mejor penetración y el trabajo causa menos fatiga. Las otras posiciones requieren de diferentes técnicas tales como pases ondulados, pases circulares o una carrera lenta. Se requiere un mayor nivel de destreza para completar estas soldaduras. Todos los trabajos deben realizarse en la posición plana si es posible. Para aplicaciones específicas, consulte un manual de soldadura por arco.

Pases de la soldadura

En algunas ocasiones se necesita más de un pase de soldadura para rellenar la unión. El pase raíz se efectúa primero seguido de pases de relleno y pases para cubrir (Ver Figuras 10 y 12). Si las piezas son gruesas, es necesario y biselar los bordes que serán unidos con un ángulo de 60°. Recuerde quitar la escoria antes de cada pasada.

Probando la soldadura/diodos del generador

1. Utilizar un ohmímetro para verificar de manera individual cada diodo. Los diodos deben mostrar continuidad solamente en una dirección.
2. Esta prueba también se puede realizar utilizando una batería de 12 volt y una bombilla como se muestra en la Figura 11.
3. Si los diodos funcionan correctamente, la lámpara se ilumina brillantemente cuando la polaridad de la batería es correcta, y se oscurece cuando la polaridad de la batería se invierte.
4. Si no se presenta un cambio en el brillo de la lámpara cuando se invierte la polaridad, los diodos deben ser sustituidos.

⚠ WARNING

Para las pruebas de rotor, estator, o los devanados consulte un centro de servicio.

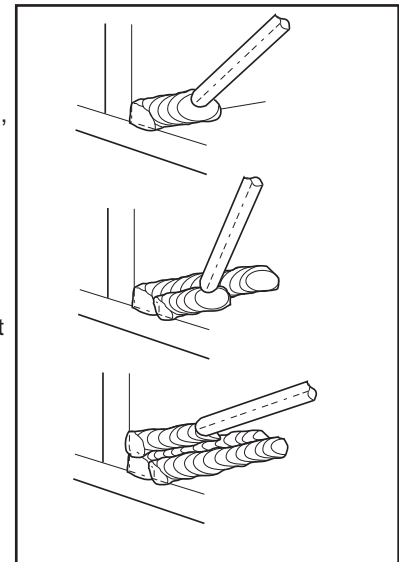


Figura 12 - Pases múltiples de soldadura

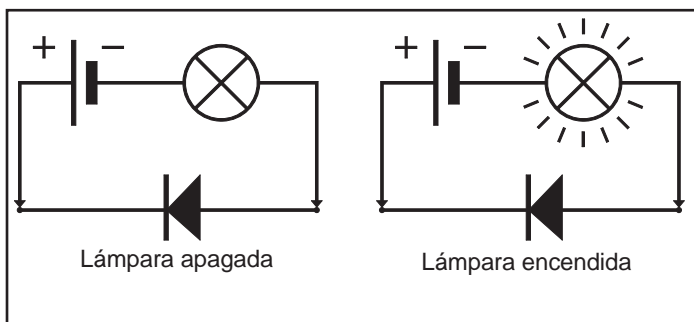


Figura 11 - Procedimiento de prueba del diodo

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS EN GENERAL

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
El motor no arranca	1. El interruptor del motor se encuentra en "OFF".	1. Ajuste el interruptor del motor en "ON".
	2. La válvula de combustible se encuentra en "CLOSE".	2. Gire la válvula del combustible a la posición "OPEN".
	3. El estrangulador se encuentra abierto.	3. Cierre el estrangulador.
	4. El motor no tiene combustible.	4. Agregue combustible.
	5. El motor tiene combustible contaminado o muy viejo	5. Sustituya el combustible del motor.
	6. La bujía está sucia.	6. Limpie la bujía.
	7. La bujía está dañada.	7. Reemplace la bujía.
	8. La unidad no se encuentra en una superficie plana.	8. Mueva la unidad a una superficie plana para evitar que se active el interruptor de apagado del nivel bajo de aceite.
	9. El nivel de aceite es bajo.	9. Agregue o cambie el aceite.
El motor no arranca	1. El botón de restablecimiento del protector del circuito a tierra GFCI está apagado.	1. Espere dos minutos y presionar el botón de restablecimiento del circuito en la posición "ON" y gire el interruptor de protección de circuito tierra GFCI a la posición "ON".
	2. Mala conexión de los cables/alambres.	2. Si está utilizando un cable de extensión, utilice únicamente cables de uso pesado diseñados específicamente para trabajos en exteriores. Que la potencia eléctrica nominal (wataje) de cada cable excede la potencia eléctrica de todos los aparatos conectados a la unidad.
	3. Dispositivo eléctrico conectado a la unidad defectuoso.	3. Intente conectar un dispositivo diferente.
La unidad funciona pero no puede hacer trabajar a todos los dispositivos eléctricos conectados	1. La unidad se encuentra sobrecargada.	1. Apague todos los dispositivos eléctricos. Desconecte todo los dispositivos eléctricos. Apague la unidad. Espere unos minutos. Vuelva a poner en funcionamiento la unidad. Intente conectar menos cargas eléctricas a la unidad.
	2. Corto en uno de los dispositivos conectados.	2. Intente desconectar cualquier dispositivo eléctrico defectuoso o en corto.
	3. El filtro de aire está sucio.	3. Limpiar y sustituir el filtro de aire.

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DEL GENERADOR

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
Sin salida de voltaje	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad del motor es demasiado lenta 2. Abierto, en corto circuito o cableado incorrecto 3. Condensador defectuoso 4. Devanados abiertos o en cortocircuito 5. Diodos abiertos 6. Interruptor del panel frontal configurado incorrectamente 7. El disyuntor se ha activado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la velocidad del motor ★ 2. Consulte el esquema eléctrico, limpie y reconecte todo el cableado ★ 3. Sustituya el condensador ★ 4. Verifique la resistencia de los devanados, sustituya el conjunto de los devanados si es necesario ★ 5. Comprobar los diodos, sustituya si es necesario ★ 6. Coloque el interruptor en el panel frontal en la posición para generador 7. Reinicie el disyuntor
Bajo voltaje de salida sin carga	<ol style="list-style-type: none"> 1. La velocidad del motor es demasiado lenta 2. Diodos abiertos 3. Condensador defectuoso 4. Devanados abiertos o en cortocircuito 5. Ajuste del voltaje en el panel frontal incorrecto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la velocidad del motor ★ 2. Comprobar los diodos, sustituya si es necesario ★ 3. Sustituya el condensador ★ 4. Verifique la resistencia de los devanados, sustituya el conjunto de los devanados si es necesario ★ 5. Ajuste valor en el panel frontal
Voltaje de salida demasiado alto sin carga	<ol style="list-style-type: none"> 1. Condensador defectuoso 2. La velocidad del motor es demasiado rápida 3. Ajuste del voltaje en el panel frontal incorrecto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sustituya el condensador ★ 2. Ajuste la velocidad del motor ★ 3. Ajuste valor en el panel frontal
Bajo voltaje de salida con carga	<ol style="list-style-type: none"> 1. Diodo abierto 2. La velocidad del motor es demasiado lenta a plena carga 3. La carga aplicada es excesiva 4. Ajuste del voltaje en el panel frontal incorrecto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar los diodos, sustitúyalos si es necesario ★ 2. Ajuste la velocidad del motor ★ 3. Reduzca la carga aplicada 4. Ajuste valor en el panel frontal
Voltaje de salida errático	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor desequilibrado 2. Suciedad, corrosión o conexiones del cableado flojas 3. La carga aplicada es inestable 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Consulte el manual del motor 2. Consulte el esquema eléctrico, limpie y vuelva conectar todo el cableado ★ 3. Retire todas las cargas, aplíquelas de nuevo de manera individual para determinar cuál es la causante de la función errática
Funcionamiento ruidoso	<ol style="list-style-type: none"> 1. Afloje la unidad o el/los perno(s) del motor 2. Cortocircuito en el campo de la unidad o la carga 3. Rodamiento defectuoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apriete todas las filiaciones 2. Compruebe la resistencia de los devanados, sustituya el campo de los devanados de ser necesario ★ Verifique que no haya cortocircuito en los dispositivos de carga. Sustituya el dispositivo de carga defectuoso. 3. Sustituya el rodamiento

★ Estos diagnósticos y procedimientos de reparación deben ser efectuados por un centro de servicio autorizado.

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE LA SOLDADORA

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
La máquina de soldar funciona pero no suelda.	1. Corriente inadecuada en el electrodo 2. Mala conexión en la soldadora 3. Abierto, en corto circuito o cableado incorrecto 4. Condensador defectuoso 5. Devanados abiertos o en cortocircuito 6. Diodos abiertos	1. Verifique la pinza de trabajo, el cable y la conexión en la pieza de trabajo. Verifique el cable del electrodo y la pinza 2. Verifique todas las conexiones externas de la soldadora 3. Consulte el esquema eléctrico, limpie y reconecte todo el cableado ★ 4. Sustituya el condensador ★ 5. Verifique la resistencia de los devanados, sustituya el conjunto de los devanados si es necesario ★ 6. Comprobar los diodos, sustituya si es necesario ★
La soldadora da pequeños golpes	1. Contacto accidental con la pieza de trabajo 2. Fuga de corriente causada por la ropa húmeda o el área de trabajo	1. Evitar el contacto con el área de trabajo 2. Comprobar que el área de trabajo y la ropa están secas
Dificultad para generar el arco	1. Electrodo incorrecto 2. Diámetro del electrodo demasiado largo 3. La pieza de trabajo no está correctamente conectada a tierra 4. La velocidad del motor es demasiado lenta	1. Comprobar que el electrodo es para corriente alterna (CA) 2. Utilice un electrodo de diámetro inferior 3. Comprobar la adecuada conexión a tierra. (sin pintura, barniz o corrosión) 4. Ajuste la velocidad del motor ★

★ Estos diagnósticos y procedimientos de reparación deben ser efectuados por un centro de servicio autorizado.

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE SOLDADURA

Síntoma	Posible(s) causa(s)	Acción correctiva
El cordón es intermitentemente muy delgado muy grueso	1. Velocidad de desplazamiento inconsistente 2. Configuración incorrecta del amperaje de salida	1. Observe y controle cuidadosamente el ancho del cordón de soldadura fundido 2. Ajuste la configuración de salida del amperaje o cambie por un electrodo de diámetro más pequeño
Depresiones irregulares en el borde de la soldadura	1. Velocidad del recorrido demasiado rápida 2. Longitud del arco demasiado corta 3. Ajuste del amperaje de salida demasiado alto	1. Observe el charco de soldadura fundida de color naranja y control el ancho del cordón de soldadura 2. Practique correr el electrodo a lo largo de la pieza de trabajo con la soldadora apagada (OFF) 3. Reduzca el ajuste del amperaje de salida
El cordón de soldadura no penetra el metal base	1. Velocidad de desplazamiento inconsistente 2. Ajuste de la configuración del amperaje de salida demasiado bajo 3. Diámetro del electrodo demasiado largo	1. Disminuya y mantenga una velocidad de recorrido constante 2. Aumente el ajuste del amperaje de salida 3. Cambie por un electrodo de diámetro más pequeño
El electrodo se pega a la pieza de trabajo	1. Longitud del arco demasiado corta 2. Ajuste del amperaje bajo 3. Electrodo incorrecto	1. Levante el electrodo a la distancia correcta del arco tan pronto el electrodo se pega 2. Aumente el ajuste del amperaje o cambie por un electrodo de diámetro más pequeño 3. Comprobar que el electrodo es el adecuado para un voltaje de circuito abierto de 62.5 V
Los electrodos chispean y se pegan	Electrodos húmedos	Utilice electrodos secos y almacénelos en un lugar seco

MANTENIMIENTO



Tanque

⚠ PELIGRO

¡Nunca intente reparar o modificar un tanque! Soldar, taladrar o cualquier otra modificación debilitará el tanque lo cual resultará en daños a causa de la ruptura o explosión. Siempre reemplace los tanques que se encuentran desgastados, fisurados o dañados.

AVISO

Drene el líquido del tanque después de cada uso.

Los tanques deben ser inspeccionados cuando al menos una vez al año. Busque la formación de fisuras que se forman cerca de las soldaduras. Si se detecta una fisura, libere la presión del tanque inmediatamente y sustitúyalo.

Banda de accionamiento de la bomba

El estiramiento de la banda es resultado del uso normal. Cuando se encuentra ajustada adecuadamente, la banda se selecciona aproximadamente 12,7 mm (1/2 pulg.) con una fuerza de cinco libras aplicada en medio del motor y la polea de la banda.

Para ajustar la atención de la banda:

1. Retire las protecciones de la banda.
2. Retire los cuatro elementos de fijación de la bomba a la placa base.
3. Mueva la bomba en la dirección adecuada utilizando tornillo de ajuste debajo de la bomba, en el marco. La banda debe alinearse adecuadamente cuando se realice el ajuste.
4. Para alinear la banda, coloque una regla al lado de la cara de la polea de la bomba tocando el lado borde en dos posiciones.
5. Ajuste la polea del motor de tal manera que la bandacorreá corre paralela a la regla.
6. Apriete las cuatro fijaciones de la bomba a la placa base.
7. Vuelva verificar la tensión y la alineación. Si son correctas, reinstale las protecciones de la banda.

Banda de accionamiento del alternador

El alternador utiliza una banda de accionamiento poli-V para una importante transmisión de potencia. La tensión de la banda es crítica para su vida útil. Las bandas nuevas se estirarán después de ser instaladas y con el uso. Cuando se ajustan adecuadamente, las bandas se flexionan 6,4 mm (1/4 pulg.) con una presión firme aplicada en medio de la polea del motor y la polea del alternador.

Para ajustar la tensión de la banda del alternador:

1. Retire la protección de la banda.
2. Afloje los 4 pernos que sostienen el motor a la placa base.
3. Utilice tornillo de ajuste ubicado debajo del motor en el marco, para obtener la tensión adecuada. Compruebe que la banda de la bomba no se encuentra tensada en exceso. La banda debe estar adecuadamente alineada cuando se realice el ajuste.
4. Para alinear la banda, coloque una regla al lado de la superficie de la polea del alternador tocando el aro en dos posiciones. La regla debe estar paralela con la banda.
5. Ajuste del alternador o la polea del motor para que la banda corre paralela a la regla.
6. Las poleas encuentran sujetas a los ejes mediante el uso de castillos cónicos. Se deben retirar los dos tornillos de fijación y volver a colocar uno en el orificio con las cuerdas en la mitad interior. Apriete este tornillo para presionar la polea y el casquillo por separado.
7. Una vez que se ha movido el casquillo a la posición correcta, mueva los dos tornillos de regreso a sus posiciones originales en los orificios con las roscas en la mitad exterior y apriete a 175 in-lbs.
8. Vuelva verificar la tensión y la alineación. Si es correcta, reinstale la protección de la banda.

Uso poco frecuente

Si la unidad se utiliza con poca frecuencia, puede presentarse un caso de dificultad en el encendido. Para prevenir esto, el motor deberá funcionar aproximadamente 30 minutos cada semana.

Almacenamiento

Si la unidad no se utiliza por periodos prolongados de tiempo, se deben llevar a cabo los siguientes procedimientos de pre-almacenamiento:

1. Comprobar que el nivel de aceite es el correcto.
2. Purgue la humedad de los tanques de aire.
3. Purgue todo el combustible del tanque, líneas, carburador y válvula de combustible.

MANTENIMIENTO (CONTINUACIÓN)

4. Retire la bujía, y vierta una cucharadita de aceite dentro del orificio de la bujía.
5. Tire de la cuerda del encendido varias veces para esparcir el aceite a través del cilindro.
6. Tire lentamente de la cuerda del encendido hasta sentir resistencia. Esto le indicará que el pistón se está moviendo hacia arriba en el ciclo de compresión, y que las válvulas de admisión y escape están cerradas. (El pistón empuja una pequeña cantidad de aire a través del orificio de la bujía en la compresión).

El uso de estabilizadores para combustible o agentes para prevenir la formación de goma en el sistema de combustible, pueden ayudar a prevenir la formación de goma y barniz.

Siempre que la unidad se almacene, comprobar que la válvula de cierre del combustible se encuentra en posición cerrada.

Consulte el manual de motor que acompaña las instrucciones de esta unidad en lo que respecta al mantenimiento de los componentes del motor.

⚠ ADVERTENCIA *El ajuste de fábrica está calibrado a 3800 RPM SIN carga. NUNCA manipule los ajustes de la velocidad o frecuencia del motor. Cualquier ajuste el gobernador debe ser realizado únicamente por personal calificado.*

Cables para soldar

1. Verifique el estado de los cables para soldar, e inmediatamente repare o sustituya cualquier cable con daños en el aislante.
2. Verifique la condición del aislante en las piezas del porta electrodo y sustituya inmediatamente las piezas rotas o los faltantes.

Cada tres meses

Sustituya cualquier etiqueta ilegible de la unidad. Utilice aire comprimido para limpiar el polvo y la pelusa de las aberturas de ventilación.

Programa de mantenimiento

Operación	Diaria	Mensual	3 Cada 3 meses
Revisar válvula de seguridad	●		
Drenar tanque	●		
Revisar el nivel de aceite	●		
Limpiar o cambiar el filtro de aire		●	
Verificar tensión de banda			●
Cambiar aceite			●

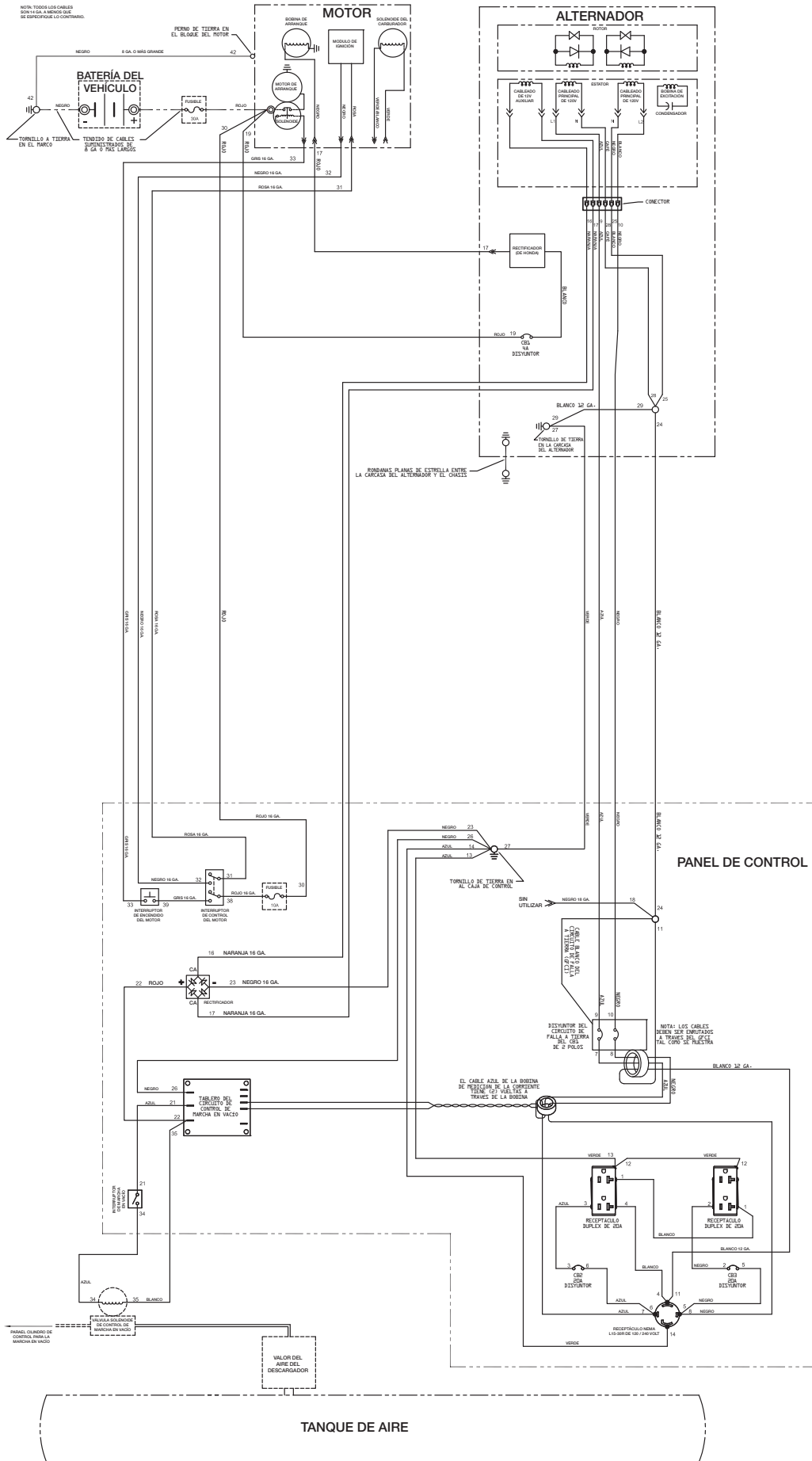


Figura 13 - Diagrama de cableado para SDR8CG10, SDR8CG30 y SDR8CG00

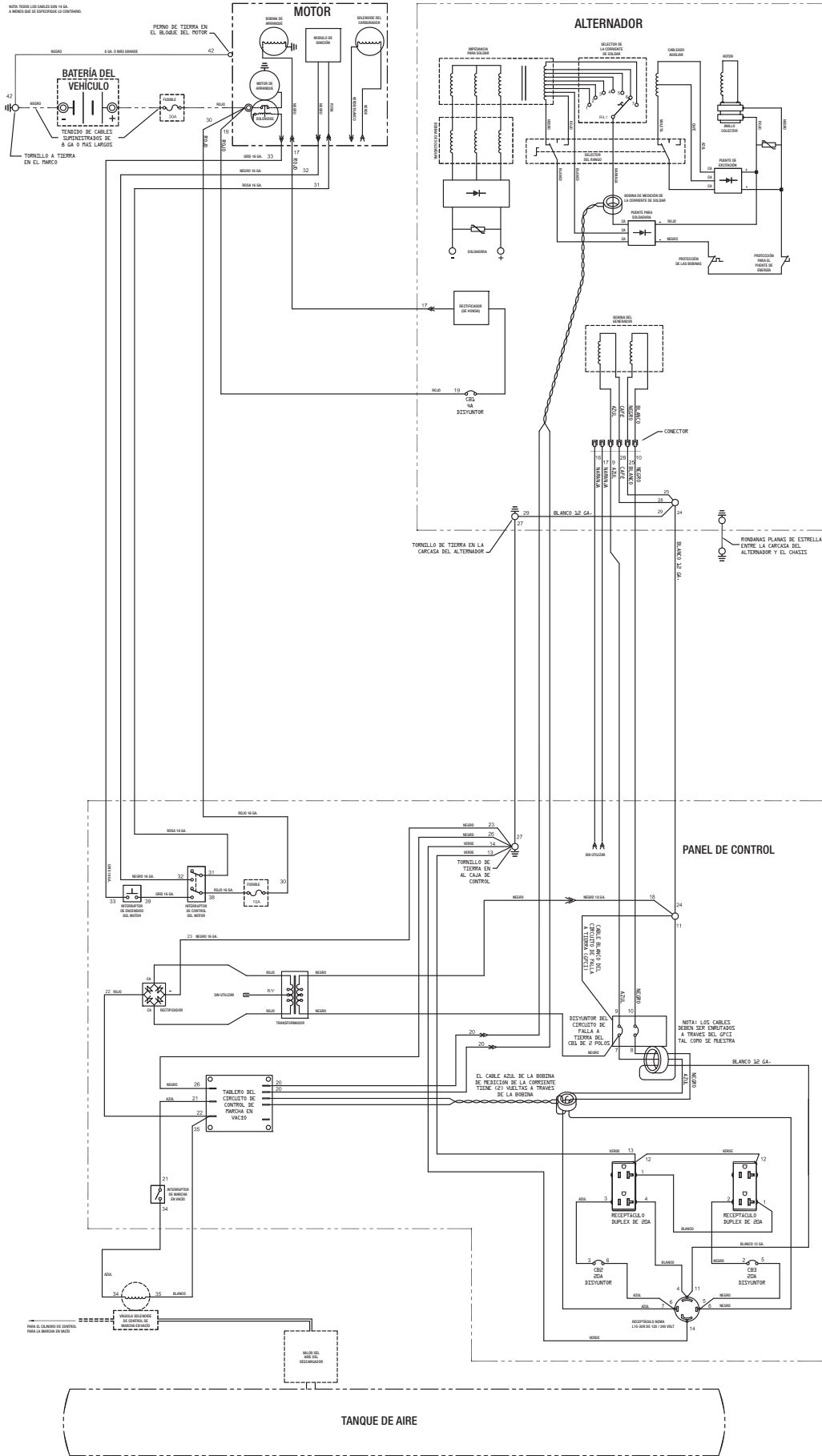
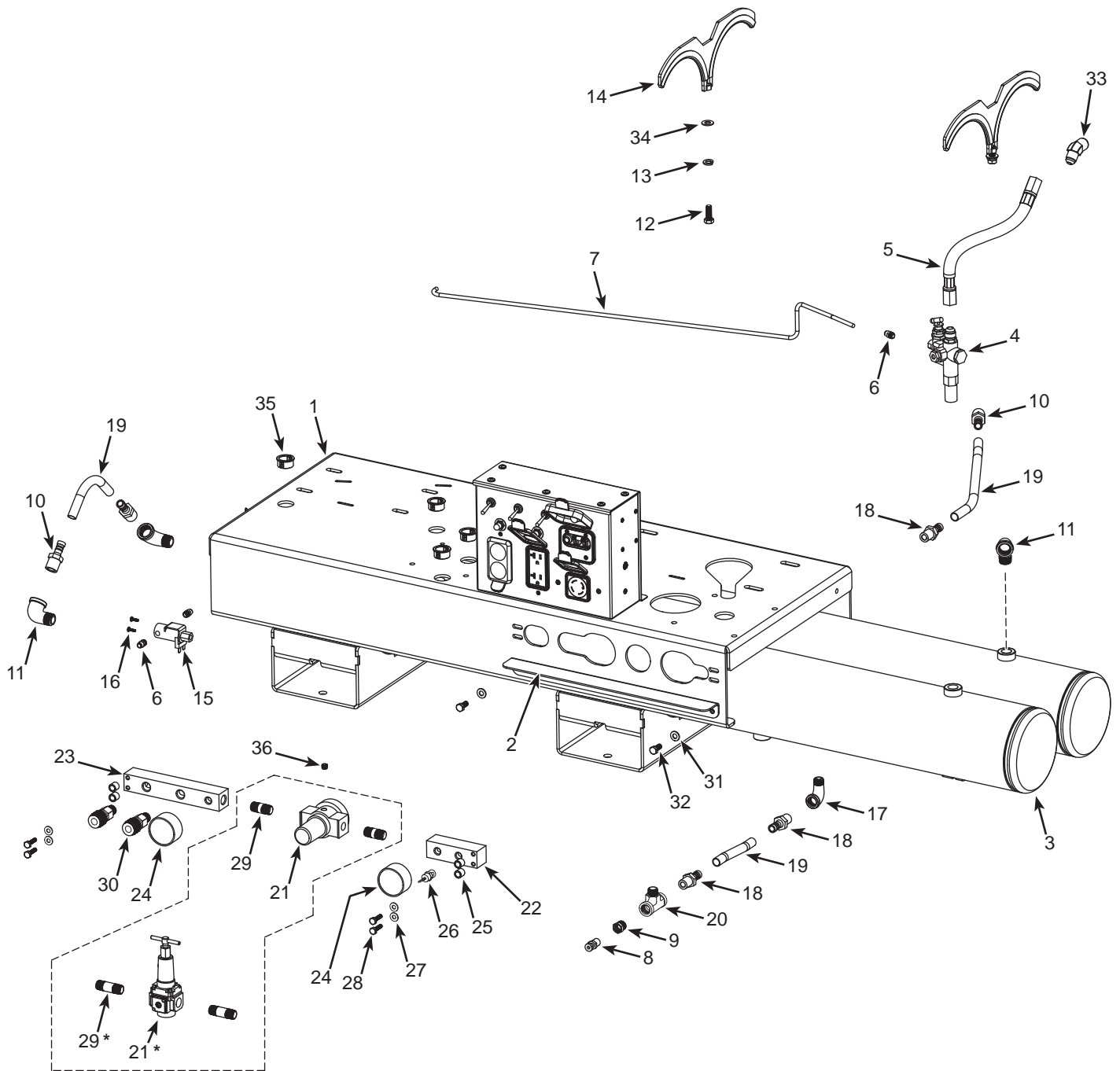


Figura 14 - Diagrama de cableado para SDR8CGW1, SDR8CGW3 y SDR8CGW0

ILUSTRACIÓN DE REFACCIONES PARA EL CHASIS DE SDR8CG10, SDR8CGW1



Para Obtener Partes de Reparación en EE.UU. llame al 1-888-606-5587
24 horas al día, 365 días al año

Por favor proporcione la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

LISTA DE REFACCIONES PARA SDR8CG10, SDR8CGW1

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
1A	Conjunto de chasis con tuercas remachables	GW010412SJ	1
1B	Conjunto de chasis con tuercas remachables	GW010410SJ ▼	1
2	Protector del medidor de aire	GW010661KK	1
3A	Tanque de aire de 15,24 cm (6 pulg.)	AR065101KK	2
3B	Tanque de aire de 15,24 cm (6 pulg.)	AR065100KK ▼	2
4	Válvula de descarga / retención con niple	GW010635AV	1
5	Manguera de PTFE de 12,7 mm (1/2 pulg.) D.I. con trenzado de acero inoxidable	MJ115014AV	1
6	Conector a presión MNPT de 6,4 mm (1/4 pulg.)	ST081301AV	3
7	Tubo de 6,4 mm (1/4 pulg.) FEP (reemplaza el tubo corto e interruptor de presión)	MJ115022AV ▼	1
8	Válvula de drenado	D-1403	1
9	Casquillo reductor - 3/8 a 1/4 NPT	ST071435AV	1
10	Conector chapado MNPT de 12,7 mm (1/2 pulg.) con aletilla de 12,7 mm (1/2 pulg.) (200 psi)	MJ114030AV	3
11	Codo macho-hembra chapado de 1/2 NPT (13,8 bar)	†	3
12	Perno hexagonal, 3/8-16 UNC x 2,54 cm (1.00 pulg.)	†	2
13	Arandela de bloqueo de 9,5 mm (3/8 pulg.)	†	2
14	Soporte para base de tanque	GW010613KK	2
15	Válvula solenoide - 3 puertos NC	GW010630AV	1
16	Tornillo de cabeza cilíndrica, #8-32 x 12,7 mm (1/2 pulg.)	†	2
17	Codo macho-hembra chapado, 13,8 bar - 3/8 NPT	†	1
18	Conector chapado NPT de 9,5 mm (3/8 pulg.) con aletilla de 12,7 mm (1/2 pulg.) (13,8 bar)	MJ114025AV	3
19	Manguera flexible de 12,7 mm (1/2 pulg.) D.I. - 20,7 bar	†	1
20	Te chapada, 13,8 bar - 3/8 NPT (hembra - macho - hembra)	†	1
21A	Regulador de aire con perilla redonda	PA210100AV	1
21B	Regulador de aire con manija T	GW010160AV ▼	1
22	Colector de aire - lado del tanque	GW010580AV	
23	Colector de aire - lado del regulador	GW010585AV	1
24	Medidor de aire de 5,08 cm (2 pulg.) - 13,8 bar	MJ119700AV	2
25	Espaciador del colector de aire	GW010656AV	4
26	Válvula de seguridad ASME	V-215200AV	1
27	Arandela de 6,4 mm (1/4 pulg.)	†	4
28	Perno hexagonal, 6,4 mm (1/4 pulg.) - 20 UNC x 2,54 cm (1.00 pulg.)	†	4
29A	Niple de tubería, 3/8 NPT x 3,81 cm (1-1/2 pulg.)	†	2
29B	Niple de tubería, 3/8 NPT x 5,08 cm (2 pulg.) *	†	2
30	Conector quick-connect - 3/8 NPT hembra (13,8 bar)	MJ114031AV	2
31	Arandela plana de 7,9 mm (5/16 pulg.)	†	2
32	Perno hexagonal, 5/16 - 18 UNC x 19,1 mm (3/4 pulg.)	†	2
33	Codo chapado de 45° - 1/2 MJIC x 1/2 MNPT (13,8 bar)	MJ114029AV	1
34	Arandela plana de 9,5 mm (3/8 pulg.)	†	2
35A	Casquillo de cableado	MJ110212AV	5
35B	Casquillo de cableado	MJ110209AV ▼	4
36	Tapón NPT 3,2 mm (1/8 pulg.)	†	1
--	No disponible		
†	Disponible en ferreterías locales		
▼	Unidades SDR8CG10 y SDR8CGW1 con reguladores con manija T		

PARA COMENZAR

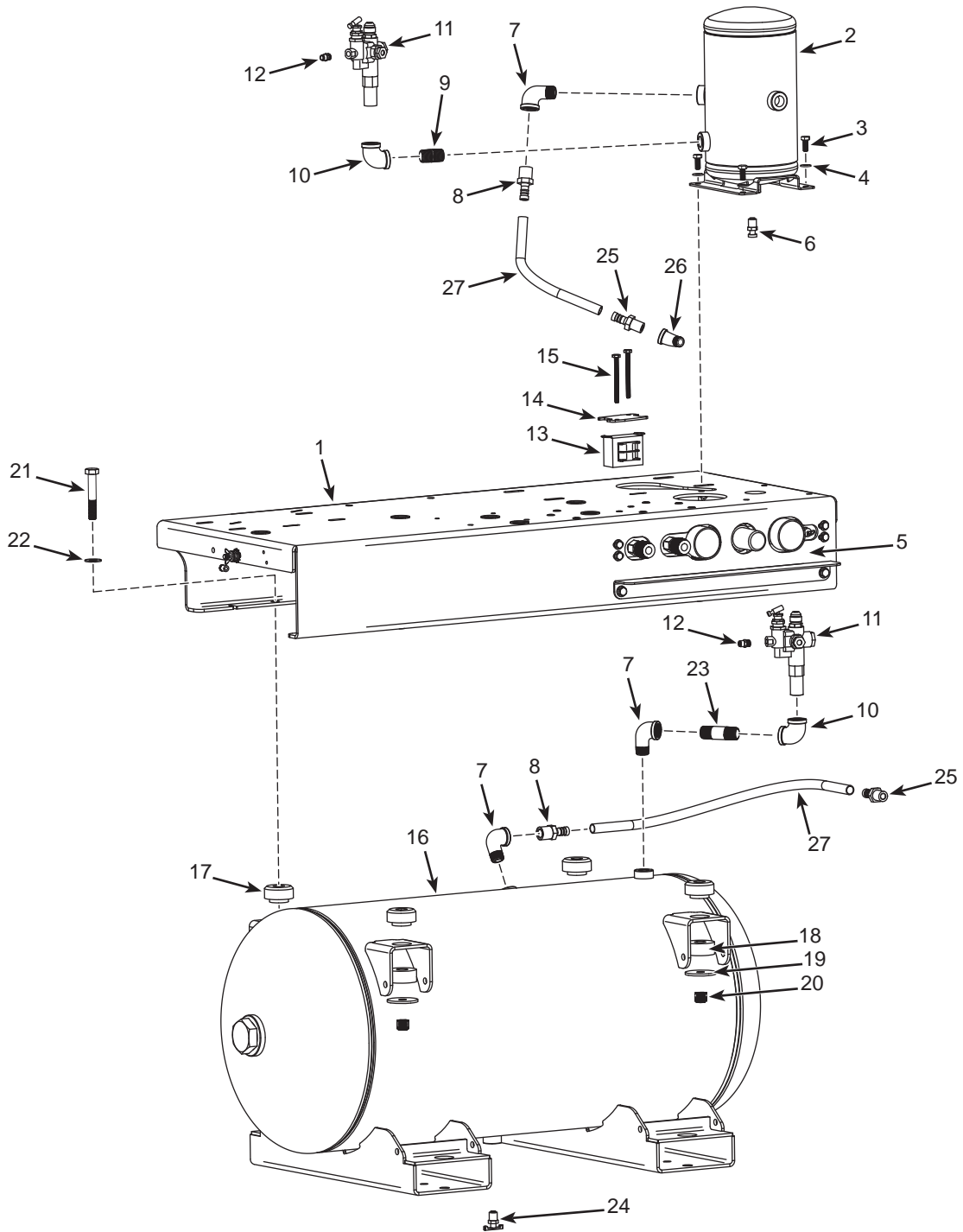
SEGURIDAD /
ESPECIFICACIONES

MONTAJE / INSTALACION

OPERACION

IDENTIFICACION
DE PROBLEMAS

MANTENIMIENTO
/ REPARACION



**Para Obtener Partes de Reparación en EE.UU. llame al 1-888-606-5587
24 horas al día, 365 días al año**

Por favor proporcione la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

LISTA DE REFACCIONES PARA SDR8CG30, SDR8CG00, SDR8CGW0

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
1	Conjunto de chasis con tuercas remachables	GW010411SJ	1
2	Tanque de aire de 7,57 L (2 galones)	AR028300KK	1
3	Perno hexagonal, 5/16 - 18 UNC x 19,1 mm (3/4 pulg.)	†	4
4	Arandela plana, 0.344 D.I. x 0.688 D.E. x 0.065 grosor	†	4
5	Tuerca de brida de 7,9 mm (5/16 pulg.) - 18	†	4
6	Válvula de drenado	D-1403	1
7	Codo macho-hembra chapado, 13,8 bar - 1/2 NPT	†	3
8	Conector chapado NPT de 12,7 mm (1/2 pulg.) (macho) con aletilla de 12,7 mm (1/2 pulg.) (13,8 bar)	MJ114030AV	2
9	Niple de tubería, 1/2 NPT x 1.50	†	1
10	Codo chapado, 13,8 bar - 1/2 (F) NPT (hembra - hembra)	†	2
11	Válvula de descarga	GW010635AV	1
12	Conector a presión macho NPT de 3,2 mm (1/8 pulg.)	ST081301AV	1
13	Transformador, 24VA	GW005056AV	1
14	Abrazadera para transformador	GW005057AV	1
15	Perno hexagonal, 6,4 mm (1/4 pulg.) - 20 UNC x 7,62 cm (3.00 pulg.)	†	4
16	Tanque de aire de 113,55 L (30 galones)	AR035100KK	1
17	Montura de caucho con casquillo de acero	MJ110101AV	4
18	Anillo de caucho	MJ110102AV	4
19	Arandela, 5,08 cm (2.00 pulg.) D.E. x 0.531 D.I. x 3.4 mm (0.134 pulg.) grosor	†	1
20	Tuerca de bloqueo hexagonal de nylon, 12,7 mm (1/2 pulg.) - 13 UNC	†	4
21	Perno hexagonal, 12,7 mm (1/2 pulg.) - 13 x 7,62 cm (3.00 pulg.)	†	4
22	Arandela, 12,7 mm (1/2 pulg.)	†	4
23	Niple de tubería, 12,7 mm (1/2 pulg.) NPT x 7,62 cm (3.00 pulg.)	†	1
24	Válvula de drenado (solamente SDR8CG30 y SDR8CGW3)	ST127700AV	1
25	Conector chapado NPT de 9,5 mm (3/8 pulg.) (macho) con aletilla de 12,7 mm (1/2 pulg.) (13,8 bar)	MJ114025AV	1
26	Codo macho-hembra chapado, 13,8 bar - 9,5 mm (3/8 pulg.) NPT	KE001310AV	1
27	Manguera flexible de 12,7 mm (1/2 pulg.) D.I. - 20,7 bar	†	1
--	No disponible		1
†	Disponible en ferreterías locales		

PARA COMENZAR

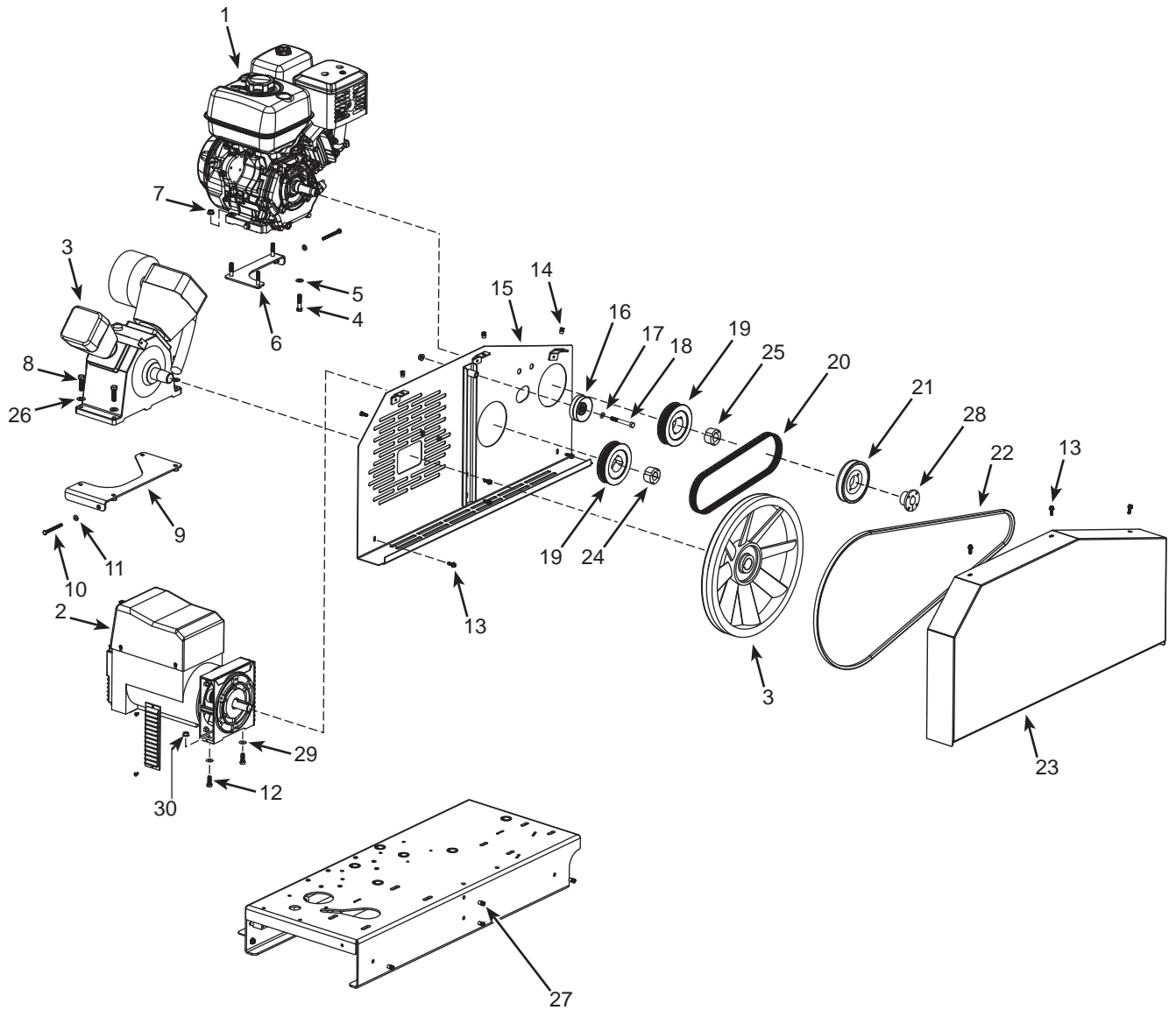
SEGURIDAD /
ESPECIFICACIONES

MONTAJE / INSTALACION

OPERACION

IDENTIFICACION
DE PROBLEMAS

MANTENIMIENTO
/ REPARACION



**Para Obtener Partes de Reparación en EE.UU. llame al 1-888-606-5587
24 horas al día, 365 días al año**

Por favor proporcione la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

LISTA DE REFACCIONES PARA COMPONENTES ELÉCTRICOS

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
1	Motor Honda GX390	NG003900AV	1
2	Cabeza de alternador síncrono	Ver página 35	1
3	Bomba de compresor de aire con volante	HS7101	1
4	Perno hexagonal, 3/8-16 x 4,45 cm (1.75 pulg.)	†	1
5	Arandela plana de 9,5 mm (3/8 pulg.)	†	3
6	Placa tensora del motor	GW010211AD	1
7	Tuerca de bloqueo Stover 3/8 - 16	†	7
8	Perno hexagonal, 7/16 - 14 x 3,81 cm (1.50 pulg.)	†	4
9	Placa tensora de la bomba	GW010210AD	1
10	Perno hexagonal, 1/4 - 20 x 7,62 cm (3.00 pulg.)	†	2
11	Arandela plana, 6,4 mm (1/4 pulg.) x 1.3 mm (0.050 pulg.)	†	2
12	Perno hexagonal, 9,5 mm (3/8 pulg.) - 16 UNC x 2,54 cm (1.00 pulg.), grado 8	†	4
13	Perno hexagonal, 1/4 - 20 x 19,1 mm (3/4 pulg.)	†	7
14	Tuerca remachable, 1/4 - 20 UNC, 0.580 L	MJ105205AV	3
15	Protector de banda interior	GW010106KK	1
16	Polea tensora plana - 7,62 cm (3.00 pulg.) D.E. - 0.380 D.I.	MJ117503AV	1
17	Arandela de bloqueo de 9,5 mm (3/8 pulg.)	†	3
18	Perno de cabeza hexagonal, 3/8 - 16 x 7,62 cm (3.00 pulg.)	†	1
19	Polea micro-V - 12,7 cm (5 pulg.) D.E.	GW010290AD	2
20	Banda multi-V sección K 38.15 D.E. x 6 dientes (Gates# K060374)	†	1
21	Polea - 16,38 cm (6.45 pulg.) D.E. - banda en V	MJ117511AV	1
22	Banda en V (Gates# A87 - 12,7 mm (1/2 pulg.) x 226.06 cm (89 pulg.)	MJ117008AV	1
23	Protector de banda exterior	GW010136KK	1
24	Casquillo, traba cónica 1210, 24 mm D.I.	MJ117506AV	1
25	Casquillo, traba cónica 1210, 2,54 cm (1.00 pulg.) D.I.	MJ117507AV	1
26	Arandela plana de 11,1 mm (7/16 pulg.)	†	4
27	Tuerca remachable, 1/4 - 20 UNC, 0.70 L	MJ105207AV	15
28	Casquillo - cónico H1	MJ110211AV	1
29	Arandela plana de 9,5 mm (3/8 pulg.)	†	2
30	Tuerca de brida de 3/8	†	2
--	No disponible		1
†	Disponible en ferreterías locales		

PARA COMENZAR

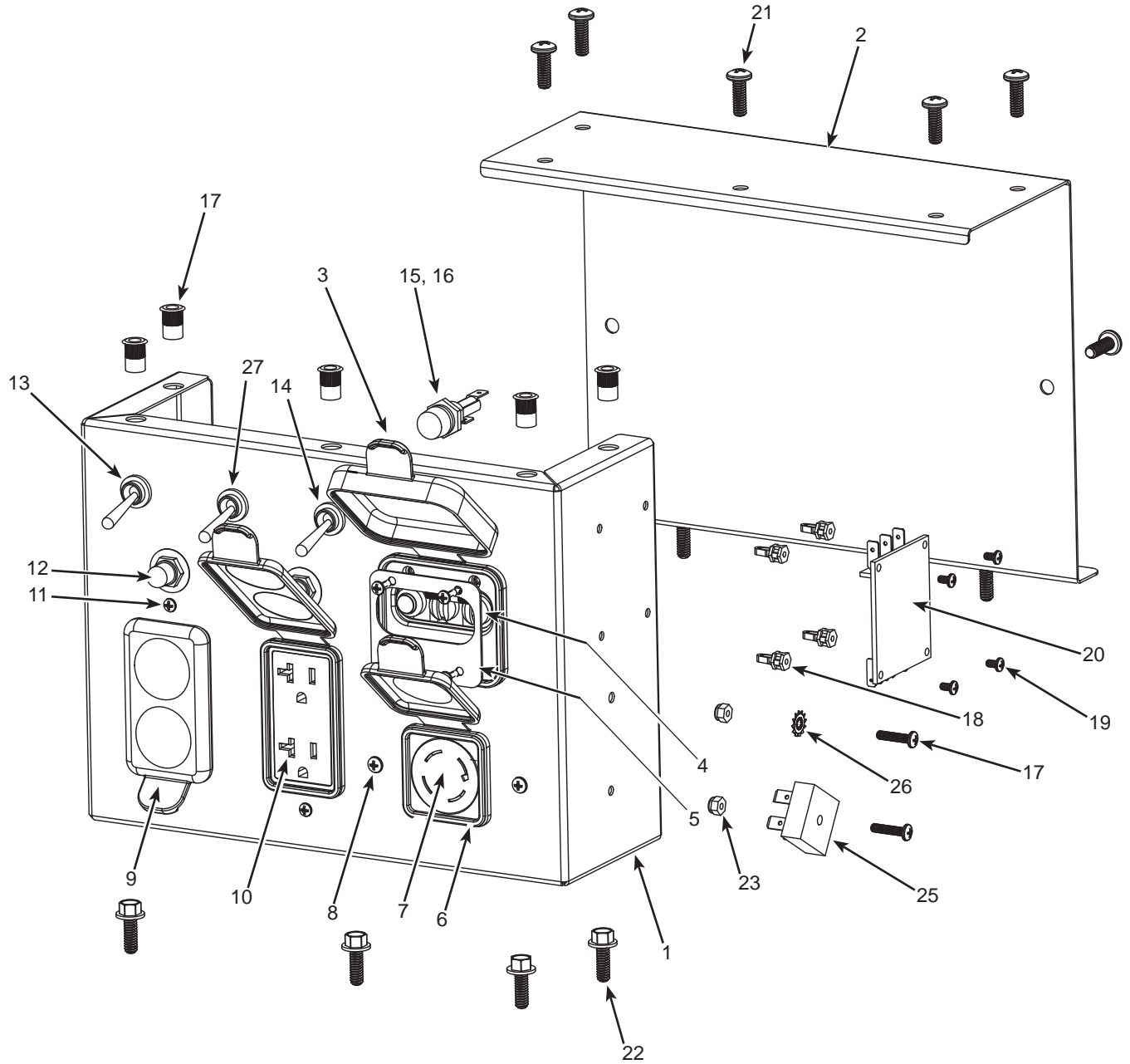
SEGURIDAD /
ESPECIFICACIONES

MONTAJE /
INSTALACION

OPERACION

IDENTIFICACION
DE PROBLEMAS

MANTENIMIENTO
/REPARACION



Para Obtener Partes de Reparación en EE.UU. llame al 1-888-606-5587 24 horas al día, 365 días al año

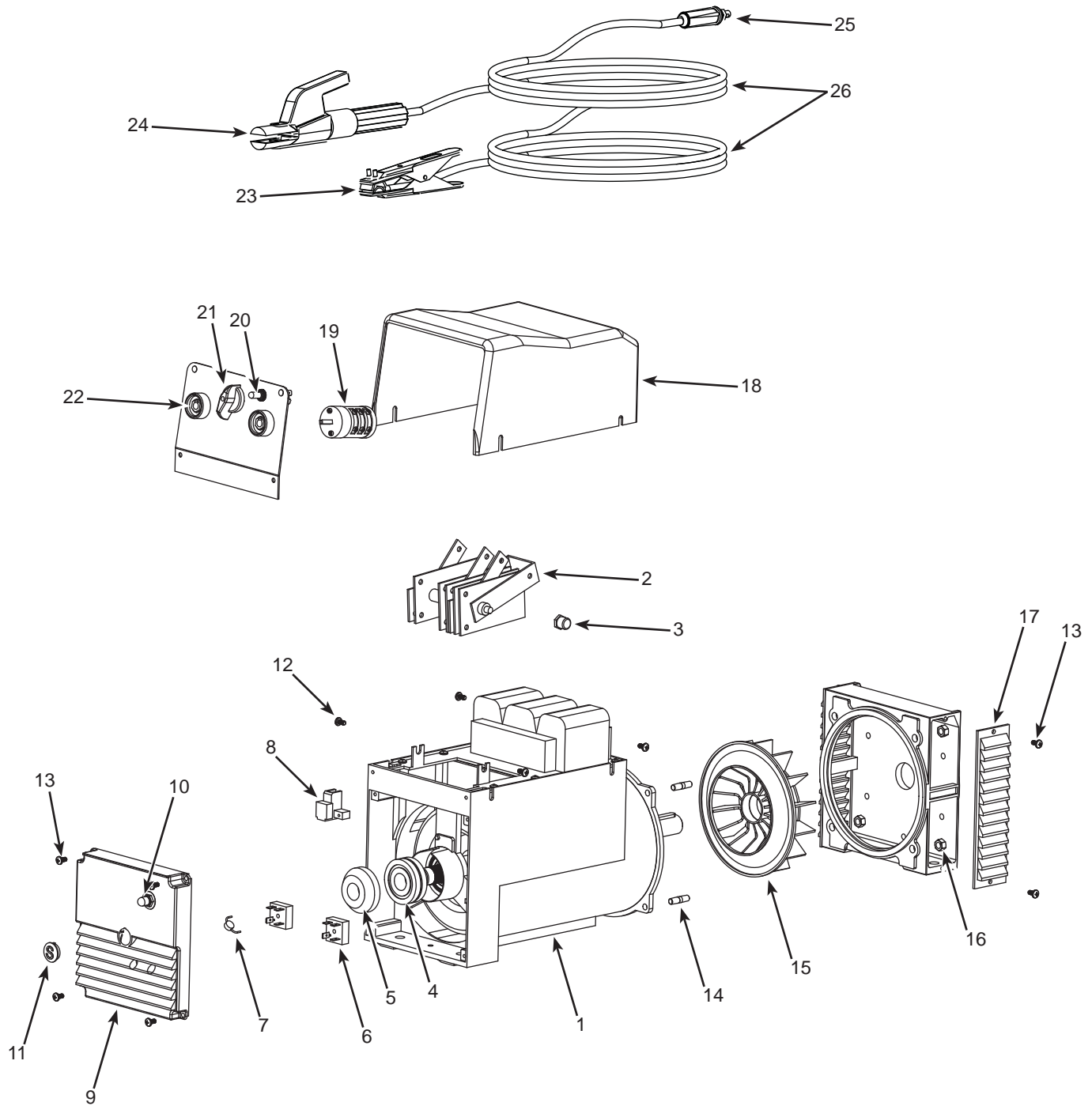
Por favor proporcione la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

LISTA DE REFACCIONES PARA CONJUNTO DE CONTROL DEL USUARIO

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
1	Panel de control con tuercas remachables	GW010437SJ	1
2	Cubierta pintada para panel de control	GW010427KK	1
3	Cubierta para disyuntor GFCI	GN051022AV	1
4	Disyuntor GFCI - 30A	GN051042AV	1
5	Placa de cubierta - GFCI	GN051024KK	1
6	Cubierta con cierre giratorio	GN051020AV	1
7	Receptáculo con cierre giratorio: 120V - 250V / 30A	GW004292AV	1
8	Tornillo de cabeza cilíndrica, #8 - 32 x 1/2	†	2
9	Cubierta para receptáculo dúplex	GN051021AV	2
10	Receptáculo dúplex 120V, 20A	GN003403AV	2
11	Tornillo de cabeza cilíndrica, #6 - 32 x 3/8	†	8
12	Protector térmico de circuito, 20A	GN051041AV	2
13	Interruptor DPDT ENCENDIDO/APAGADO	GW004258AV	1
14	Interruptor ENCENDIDO/APAGADO	PM351124AV	1
15	Carcasa de portafusibles	HV010201AV	1
16	Fusible, 15A de ruptura lenta (no se muestra)	†	1
17	Tuerca remachable, 1/4 - 20 UNC, 0.580 L	MJ105205AV	5
18	Tornillo de cabeza cilíndrica, #8 - 32 x 3/4	†	2
19	Poste para tarjeta de circuito, #6 - 32, hembra	†	4
20	Tornillo de cabeza cilíndrica, #6 - 32 x 6,4 mm (1/4 pulg.)	†	4
21	Tarjeta de control de ralentí	GW005068AV	1
22	Tornillo de cabeza cilíndrica, 1/4 - 20 x 19,1 mm (3/4 pulg.)	†	7
23	Perno hexagonal, 1/4 - 20 x 19,1 mm (3/4 pulg.)	†	7
24	Tuerca hexagonal nylok, #8 - 32 (no se muestra)	†	4
25	Rectificador de sistema de carga Honda - 3 Amp [N.P. Honda: 31700-124-008] (No se muestra)	Póngase en contacto con Honda para esta parte	1
26	Rectificador, control de ralentí	GN006651AV	1
27	Arandela de bloqueo dentada interna/externa #8	MJ105715AV	1
28	Interruptor SPST APAGADO - (ENCENDIDO) (momentáneo)	GW004259AV	1
29	Transformador (solamente SDR8CGW1, no se muestra)	GW005056SJ	1
30	Conjunto completo del panel de control [cableado] con tubo de 1/4 pulg., FEP (MJ115022AV)	GW010438SJ	2
--	No disponible		1
†	Disponible en ferreterías locales		

ILUSTRACIÓN DE REFACCIONES PARA CONJUNTO DEL ALTERNADOR



**Para Obtener Partes de Reparación en EE.UU. llame al 1-888-606-5587
24 horas al día, 365 días al año**

Por favor proporcione la siguiente información:

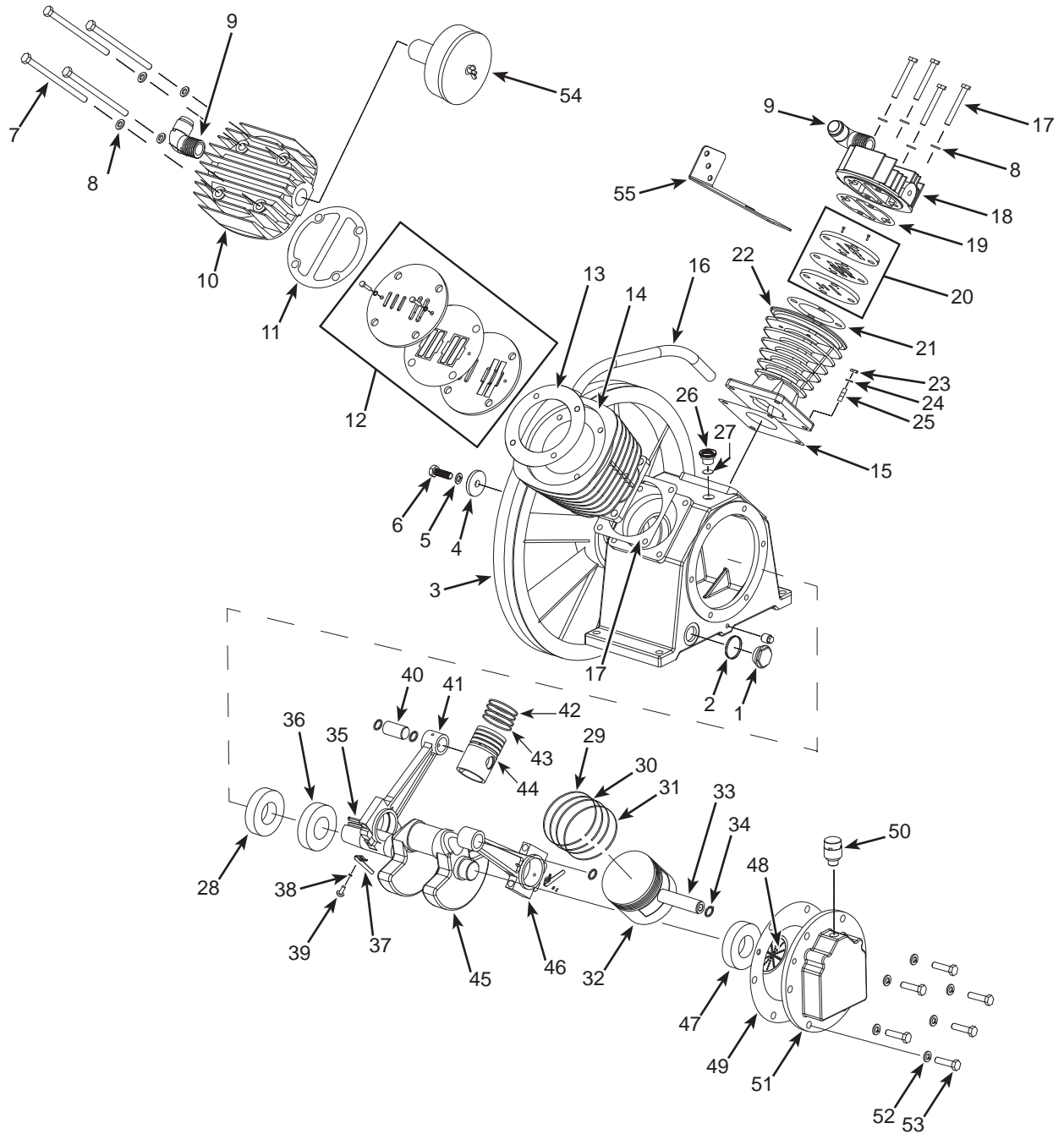
- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

LISTA DE REFACCIONES PARA CONJUNTO DEL ALTERNADOR

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
1A	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00 - Cabeza de alternador síncrono; 5.2 KVA, 120 / 240 V, 60 Hz, 12 V Aux, 24 mm árbol con chaveta (no se muestra)	GW005010AV	1
1B	SDR8CGW1, SDR8CGW3, SDR8CGW0 - Cabeza de alternador síncrono; 5.5 KVA / 240A DC, 120 / 240V, 60Hz, 12V Aux, 24 mm árbol con chaveta (no se muestra)	GW004996AV	1
2	Puente de rectificador de soldadura	GW001057SV	1
3	Protección térmica	GW001058SV	1
4	Colector	GW001059SV	1
5	Cubierta de colector	GW001060SV	1
6	Puente rectificador monofásico	GW001061SV	2
7	Varistor	GW001062SV	1
8	Porta escobillas y escobillas	GW001063SV	1
9	Cubierta síncrona trasera con calcomanía y agujero para disyuntor agregados	GW004997SJ	1
10	Disyuntor térmico con botón, 4A	GN051046AV	1
11	Tapón de cubierta síncrona	GN002329SV	1
12	Tornillo Phillips, M6 - 1.0 x 10 mm	†	4
13	Tornillo Phillips, M5 - 0.08 x 10 mm	†	8
14	Tornillo Phillips, M8 - 1.25 x 30 mm	GN002313SV	4
15	Abanico del alternador	GW001020SV	1
16	Tuerca nyloc, M8 - 1.25	†	5
17	Protector de salida de aire	GN002310SV	2
18	Cubierta superior	GW001002SV	1
19	Conmutador, salida	GW001045SV	1
20	Selector de rango (3 posiciones)	GW001064SV	1
21	Perilla de conmutador	--	1
22	Receptáculo Dinse, 400A	GW001065SV	2
23	Abrazadera de tierra	WC100101AV ■ ●	1
24	Porta electrodo, 300A	WC200250AV ■ ●	1
25	Terminal de soldadura Dinse (macho), 400A	GW000231AV ■ ●	2
26	Cable de soldadura (ver tabla en página 8)	■ ● †	1
27	Capacitor SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00, 35MF, 450V (no se muestra)	GW001016SV	1
28	Diodo, supresor, capacitor SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00, 2 de cada uno (no se muestran)	GN002337SJ	3

KITS PARA REPARACIÓN Y ACCESORIOS

▲	Kit de terminales Dinse (contiene 2 terminales)	GW000231AJ
■	7,62 m (25 pies), 2 GA. Juego de cables de soldadura (incluye los artículos 23, 24, 25, 26)	GW000325AJ
●	15,24 m (50 pies), 2 GA. Juego de cables de soldadura (incluye los artículos 23, 24, 25, 26)	GW000350AJ
--	No disponible	
†	Disponible en ferreterías locales	



**Para Obtener Partes de Reparación en EE.UU. llame al 1-888-606-5587
24 horas al día, 365 días al año**

Por favor proporcione la siguiente información:

- Número de modelo
- Número de serie (si lo tiene)
- Descripción de la parte y número que le corresponde en la lista de partes

LISTA DE REFACCIONES PARA BOMBA DE COMPRESOR DE AIRE

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
1	Medidor de nivel de aceite	*	1
2	Empaque de anillo del medidor de nivel de aceite	* ⊕	1
3	Volante	★	1
4	Arandela plana	* ⊕	1
5	Arandela de bloqueo	* ⊕	1
6	Perno, M12	* ⊕	1
7	Tornillo de cabeza hexagonal, M10x80	⊕	4
8	Arandela de presión, M10	⊕	8
9	Conexión de intercambiador térmico sin agujero	HS050053AV	2
10	Cabeza de cilindro (baja presión)	HS050054AV ⊕	1
11	Empaque de cabeza (baja presión)	☆ ⊕	1
12	Conjunto de placa de válvula	☆	1
13	Placa de válvula - empaque de cilindro (baja presión)	☆ ⊕	1
14	Cilindro (baja presión)	HS050065AV	1
15	Empaque de cilindro - cárter	⊕	2
16	Conjunto de intercambiador de calor con tuercas cónicas	HS050066AV	1
17	Perno hexagonal, M10x65	⊕	4
18	Cabeza de cilindro (alta presión)	HS050076AV	1
19	Empaque de cabeza (alta presión)	★ ⊕	1
20	Conjunto de placa de válvula (alta presión)	★	1
21	Placa de válvula - empaque de cilindro (alta presión)	★ ⊕	1
22	Cilindro (alta presión)	HS050077AV	1
23	Tuerca	⊕	8
24	Arandela de presión	⊕	8
25	Perno prisionero	⊕	8
26	Tapón de llenado	⊗	1
27	Empaque de anillo del tapón de llenado	⊗	1
28	Sello de aceite	HS050042AV ⊕	1
29	Anillo de compresión	★	1
30	Anillo de compresión	★	1
31	Anillo de aceite	★	2
32	Pistón	*	1
33	Bulón de pistón	*	1
34	Clip de retención	* *	2
35	Chaveta	★	1
36	Rodamiento de bola	--	1
37	Cuchara	★ *	1
38	Arandela de bloqueo	★ *	1

No. de Ref.	Descripción	Número de Parte:	Cant.
39	Tornillo de retención de la cuchara, M4x10	★ *	1
40	Bulón de pistón	*	1
41	Varilla conectora	*	1
42	Anillo de compresión	⊗	3
43	Anillo de aceite	⊗	1
44	Pistón	*	1
45	Cigüeñal	--	1
46	Varilla conectora (alta presión)	★	1
47	Rodamiento de bola	--	1
48	Placa de rodamiento trasero	--	1
49	Empaque de tapa de rodamiento	⊕	1
50	Conjunto de respiradero	HS050070AV	1
51	Tapa de rodamiento	--	1
52	Arandela de cobre	⊕	1
53	Perno	⊕	1
54	Conjunto del filtro de aire	FP050056AV	1
55	Soporte del protector de banda	HS050059AV	1
56	Elemento del filtro de aire (no se muestra)	ST073903AV	1

KITS PARA REPARACIÓN Y ACCESORIOS

*	Juego de pernos para volante	DP500040AV
★	Volante con chaveta	HS050041AV
☆	Juego de placas de válvula (alta presión)	HS050075AV
*	Medidor de nivel de aceite con empaque de anillo	DP400045AV
⊗	Tapa de aceite con empaque de anillo	DP500046AV
★	Conjunto de varilla conectora de alta presión con cuchara	HS050047AV
⊕	Juego de sujetadores del conjunto	HS050069AV
*	Conjunto de varilla conectora de baja presión con cuchara	HS050048AV
★	Juego de anillos de pistón (baja presión)	HS050060AV
*	Juego de pistones (baja presión)	HS050061AV
*	Juego de pistones (alta presión)	HS050062AV
⊗	Juego de anillos de pistón (alta presión)	HS050063AV
☆	Juego de placas de válvula (baja presión)	HS050064AV
⊕	Juego de empaque, sello de aceite y empaques de anillo (excepto empaque de placa de válvula a placa)	HS050068AV
--	No disponible	

PARA COMENZAR

SEGURIDAD /
ESPECIFICACIONES

MONTAJE / INSTALACION

OPERACION

IDENTIFICACION
DE PROBLEMAS

MANTENIMIENTO
/ REPARACION

GARANTIA LIMITADA DE SPEEDAIRE POR UN AÑO

GARANTIA LIMITADA DE SPEEDAIRE POR UN AÑO. Dayton Electric Mfg. Co. ("Dayton") le garantiza al usuario original que todos los modelos de los productos Speedaire® tratados en este manual están libres de defectos en la mano de obra o el material, cuando se les somete a uso normal, por un año a partir de la fecha de compra. Si el producto Speedaire es parte de un juego, sólo la parte defectuosa está sujeta a esta garantía. Cualquier producto o parte que se halle defectuoso, ya sea en el material o en la mano de obra, y sea devuelto (con los costos de envío pagados por adelantado) a un centro de servicio autorizado designado por Dayton o por una entidad designada por Dayton, será reparado o reemplazado (no existe otra posibilidad) por un producto o parte nuevo o reacondicionado de igual uso o se le reembolsará el costo total, según lo determine Dayton o una entidad designada por Dayton, libre de costo. Para obtener información sobre los procedimientos de reclamo cubiertos en la garantía limitada, vea la sección "Servicio de Garantía" que aparece más adelante. Se anulará esta garantía si se detecta evidencia de mal uso, reparación defectuosa, instalación defectuosa, abuso o modificación. Esta garantía no cubre desgaste y ruptura normal de los productos Speedaire o parte de los mismos, o productos o partes de los mismos que se pueden utilizar durante uso normal. Esta garantía limitada les otorga a los compradores derechos legales específicos y también puede usted tener otros derechos que varíen de jurisdicción a jurisdicción.

EXCLUSIÓN DE RESPONSABILIDAD DE LA GARANTÍA Y LÍMITES DE RESPONSABILIDAD RELACIONADOS A TODOS LOS CLIENTES PARA TODOS LOS PRODUCTOS

LÍMITES DE RESPONSABILIDAD. EN LA MEDIDA EN QUE LAS LEYES APLICABLES LO PERMITAN, LA RESPONSABILIDAD DE DAYTON POR LOS DAÑOS EMERGENTES O INCIDENTALES ESTA EXPRESAMENTE EXCLUIDA. LA RESPONSABILIDAD DE DAYTON EXPRESAMENTE ESTA LIMITADA Y NO PUEDE EXCEDER EL PRECIO DE COMPRA PAGADO POR EL ARTICULO.

EXCLUSIÓN DE RESPONSABILIDAD DE LA GARANTÍA. SE HA HECHO UN ESFUERZO DILIGENTE PARA PROPORCIONAR INFORMACION E ILUSTRACIONES APROPIADAS SOBRE LOS PRODUCTOS SPEEDAIRE EN ESTE MANUAL; SIN EMBARGO, ESTA INFORMACION Y LAS ILUSTRACIONES TIENEN COMO UNICO PROPOSITO LA IDENTIFICACION DE LOS PRODUCTOS Y NO EXPRESAN NI IMPLICAN GARANTIA DE QUE LOS PRODUCTOS SPEEDAIRE SEAN VENDIBLES O ADECUADOS PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR NI QUE SE AJUSTAN NECESARIAMENTE A LAS ILUSTRACIONES O DESCRIPCIONES. CON EXCEPCION DE LO QUE SE ESTABLECE A CONTINUACION, DAYTON NO HACE NI AUTORIZA NINGUNA GARANTIA O AFIRMACION DE HECHO, EXPRESA O IMPLICITA, QUE NO SEA ESTIPULADA EN LA "GARANTIA LIMITADA" ANTERIOR.

ADAPTACION DEL PRODUCTO. MUCHAS JURISDICCIONES TIENEN CODIGOS O REGULACIONES SOBRE LA VENTA, EL DISEÑO, LA INSTALACION Y/O EL USO DE PRODUCTOS PARA CIERTAS APLICACIONES; DICHAS LEYES PUEDEN VARIAR DE UN AREA A OTRA. SI BIEN SE TRATA DE QUE LOS PRODUCTOS SPEEDAIRE CUMPLAN CON DICHOS CODIGOS, NO SE PUEDE GARANTIZAR SU CONFORMIDAD Y NO SE PUEDE HACER RESPONSABLE POR LA FORMA EN QUE SE INSTALE O USE SU PRODUCTO. ANTES DE COMPRAR Y USAR EL PRODUCTO, REVISE LA INFORMACION DE SEGURIDAD/ESPECIFICACIONES, Y TODOS LOS CODIGOS Y REGULACIONES NACIONALES Y LOCALES APLICABLES, Y ASEGURESE QUE LOS PRODUCTOS SPEEDAIRE, LA INSTALACION Y EL USO LOS CUMPLAN.

CONSUMIDOR SOLAMENTE. CIERTOS ASPECTOS DE LIMITE DE RESPONSABILIDAD NO SE APLICAN A PRODUCTOS AL CONSUMIDOR; ES DECIR (A) ALGUNAS JURISDICCIONES NO PERMITEN LA EXCLUSIÓN NI LIMITACION DE DAÑOS INCIDENTALES O CONSECUENTES, DE MODO QUE LAS LIMITACIONES O EXCLUSIONES ANTERIORES QUIZAS NO APLIQUEN EN SU CASO; (B) ASIMISMO, ALGUNAS JURISDICCIONES NO PERMITEN LIMITAR EL PLAZO DE UNA GARANTIA IMPLICITA, POR LO TANTO, LA LIMITACION ANTERIOR QUIZAS NO APLIQUE EN SU CASO; Y (C) POR LEY, MIENTRAS LA GARANTIA LIMITADA ESTE VIGENTE NO PODRAN EXCLUIRSE NI LIMITARSE EN MODO ALGUNO NINGUNA GARANTIA IMPLICITA DE COMERCIALIZACION O DE IDONEIDAD PARA UN PROPOSITO EN PARTICULAR APLICABLES A LOS PRODUCTOS AL CONSUMIDOR ADQUIRIDOS POR ESTE.

ESTA GARANTIA LIMITADA APLICA UNICAMENTE A LOS PRODUCTOS SPEEDAIRE COMPRADOS POR COMPRADORES EN LOS ESTADOS UNIDOS PARA ENTREGA EN LOS ESTADOS UNIDOS.

SERVICIO DE GARANTIA

Para obtener un servicio de garantía si compró un producto cubierto directamente de W.W. Grainger, Inc. ("Grainger"), (i) escriba, llame o visite la sucursal local de Grainger donde compró el producto u otra sucursal de Grainger cerca de usted (visite www.grainger.com para obtener una lista de las sucursales); o (ii) comuníquese con Grainger visitando www.grainger.com y haga clic en el enlace "Contact Us" en la parte superior de la página, luego haga clic en enlace "Email us"; o (iii) llame a Servicio al Cliente (libre de cargo) al 1-888-606-5587. Para obtener servicio de garantía si compró el producto cubierto a través de otro distribuidor o minorista, (i), visite www.grainger.com para el Servicio de Garantía; (ii) escriba, llame o visite la sucursal de Grainger cerca de usted; o (iii) llame a Servicio al Cliente (libre de cargo) al 1-888-606-5587. En cualquiera de los casos, necesitará proporcionar, cuando esté disponible, la fecha de compra, el número de factura original, el número de pieza, una descripción del defecto, y cualquier otra información que especifique esta Garantía limitada de Speedaire por un año. Se le podría solicitar que envíe el producto a su propio coste para que lo inspeccionen. Puede hacer un seguimiento de los avances de las inspecciones y medidas correctivas de la misma forma. El título y el riesgo de pérdida pasa del comprador en el momento de la entrega a la compañía de transporte, por lo que si el producto sufre daños durante el transporte, presente un reclamo a la compañía transportista, no al minorista, Grainger o Dayton. Para información sobre la garantía para compradores y/o entregas fuera de los Estados Unidos, comuníquese con:

Dayton Electric Mfg. Co.,
100 Grainger Parkway, Lake Forest, IL 60045 EE.UU.
o llame al +1-888-606-5587

®

SPEEDAIRE



Appareils combinés Speedaire

Modèles SDR8CG00, SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CGW0, SDR8CGW1, SDR8CGW3



SPEEDARTE

LIRE ET CONSERVER CES INSTRUCTIONS. IL FAUT LES LIRE ATTENTIVEMENT AVANT DE COMMENCER À ASSEMBLER, INSTALLER, FAIRE FONCTIONNER OU ENTRETENIR L'APPAREIL DÉCRIT.

POUR SE PROTÉGER ET PROTÉGER AUTRUI, OBSERVER TOUTES LES INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ. NÉGLIGER D'APPLIQUER CES INSTRUCTIONS PEUT CAUSER DES BLESSURES ET/OU DES DOMMAGES MATÉRIELS! CONSERVER CES INSTRUCTIONS POUR CONSULTATION ULTÉRIEURE.

SE REPORTER AU DOS DE LA PRÉSENTE BROCHURE POUR LES INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE DAYTON ET D'AUTRES INFORMATIONS IMPORTANTES.

N° de modèle : _____

N° de série : _____

Date d'achat : _____

© 2014 Dayton Electric Manufacturing Co.
Tous droits réservés

AVANT DE COMMENCER

Introduction

Les appareils combinés Speedaire sont la solution idéale pour les tâches hors site et à distance. Ces appareils sont des sources d'énergie mobiles qui peuvent être utilisés comme générateurs, soudeuses ou compresseurs d'air. Alimenté par un moteur quatre temps refroidi par air, cette machine est conçue pour fonctionner à régime maximal lorsqu'il y a besoin d'air ou d'énergie électrique. Quand il n'y a pas besoin d'énergie, l'appareil tourne à un régime de ralenti pour économiser le carburant.

Les appareils combinés Speedaire comprennent :

- Pompe à compresseur
- Générateur
- Soudeuse
- Réservoir d'air ASME avec soupape de sécurité
- Soupape de décompression
- Alternateur thermostatique protégé

Référence rapide

Huile Recommandée (2 Options)

Huile de compresseur sans détergent à viscosité simple, SAE 30 ISO. Numéro de pièce Grainger 1WG49.

Huile synthétique 10W30 comme Mobil 1®.

Capacité d'huile

1,89 L (2 pintes) [par pompe]

DÉBALLAGE

⚠ ATTENTION

Ne pas soulever ni déplacer le modèle sans équipement convenable et s'assurer que le modèle soit bien fixé à l'appareil de levage. Ne pas soulever le modèle avec les tuyaux ou les refroidisseurs. Ne pas utiliser le modèle pour soulever d'autre équipement qui est attaché au compresseur.

Dès que l'appareil est déballé, l'inspecter attentivement pour tout signe de dommages en transit. Vérifier s'il y a des pièces desserrées, manquantes ou endommagées. Vérifier pour s'assurer que tous les accessoires fournis sont inclus avec l'appareil. Pour toutes questions, pièces endommagées ou manquantes, appeler le 1-888-606-5587 pour le service à la clientèle.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas utiliser un modèle qui a été endommagé pendant le transport, la manipulation ou l'utilisation. Le dommage peut résulter en explosion et peut causer des blessures ou dégâts matériels.

Articles requis - non inclus

- Huile
- Câbles de Soudage
- Bâtons de soudage

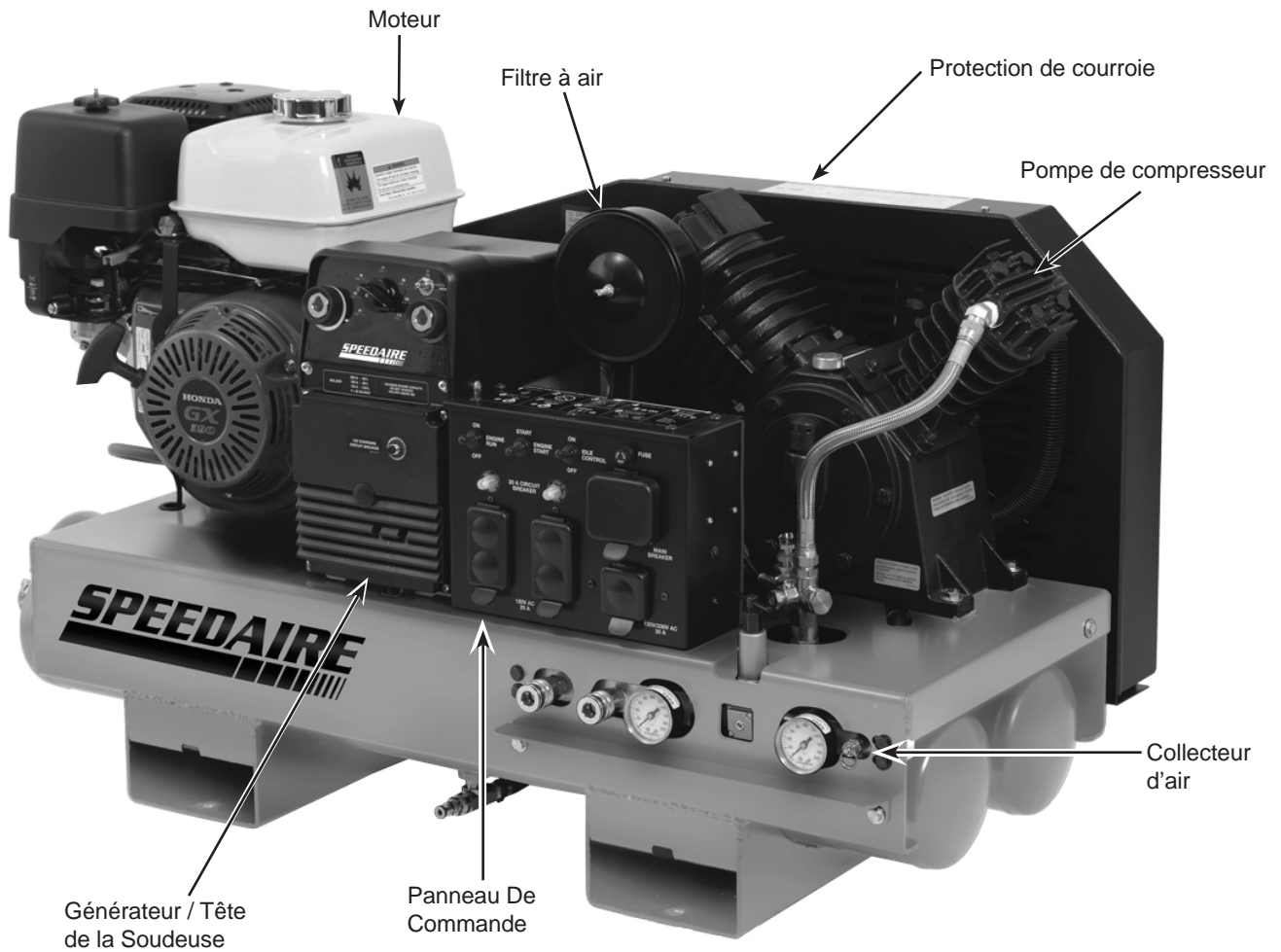


Figure 1 - Appareil combiné Speedaire

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Directives De Sécurité

Ce manuel contient de l'information très importante qui est fournie pour la **SÉCURITÉ** et pour **ÉVITER LES PROBLÈMES D'ÉQUIPEMENT**. Rechercher les symboles suivants pour cette information.

⚠ DANGER

Danger indique une situation dangereuse imminente qui **MÈNERA** à la mort ou à des blessures graves si elle n'est pas évitée.

⚠ AVERTISSEMENT

Avertissement indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, **POURRAIT** mener à la mort ou à de graves blessures.

⚠ ATTENTION

Attention indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, **PEUT** mener à des blessures mineures ou modérées.

AVIS

Avis indique de l'information importante qui pourrait endommager l'équipement si elle n'est pas respectée.

IMPORTANT : Information qui exige une attention spéciale.

Symboles De Sécurité

Les symboles de sécurité suivants apparaissent dans l'ensemble de ce manuel pour vous aviser des dangers et précautions importants de sécurité.



Porter une protection oculaire et un masque



Lire le manuel d'abord



Risque d'incendie



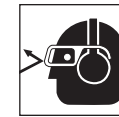
Risque de pièces mobiles



Risque de pièces chaudes



Risque d'explosion



Portez des lunettes de protection et un casque anti-bruit



Risques de fumées



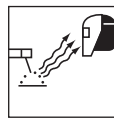
Risque de pression



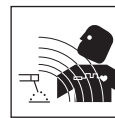
Risque de choc



Risque de projection de fragments



Risque de rayons lumineux



Risque de Magnétisme

Proposition 65 de Californie

⚠ AVERTISSEMENT

Ce produit ou son cordon peuvent contenir des produits chimiques qui, de l'avis de l'État de Californie, causent le cancer et des anomalies congénitales ou autres problèmes de reproduction. Lavez-vous les mains après la manipulation.



⚠ AVERTISSEMENT

Vous pouvez créer de la poussière en coupant, ponçant, perçant ou meulant les matériaux tels que le bois, la peinture, le métal, le béton, le ciment ou autre maçonnerie. Cette poussière contient souvent des produits chimiques reconnus pour causer le cancer, les déformations congénitales.

Emissions

AVIS

Moteurs qui sont certifiés conformes aux normes américaines La réglementation EPA en matière d'émission pour SORE (Small Off Road Equipment/le petit équipement off-road), sont certifiés pour fonctionner à l'essence sans plomb ordinaire, et peuvent inclure les systèmes de contrôle des émissions suivantes : (EM) Modifications du moteur et catalyseur à trois voies (TWC) (si équipé).

⚠ DANGER

Utiliser un générateur à l'intérieur **PEUT VOUS TUER EN QUELQUES MINUTES**. Les gaz d'échappement contiennent du monoxyde de carbone. C'est un poison que vous ne pouvez pas voir ou sentir.

- NE JAMAIS utiliser dans une maison ou un garage, **MÊME SI** les portes et les fenêtres sont ouvertes.
- Utilisez uniquement **A L'EXTÉRIEUR** et loin de fenêtres, portes et événements.

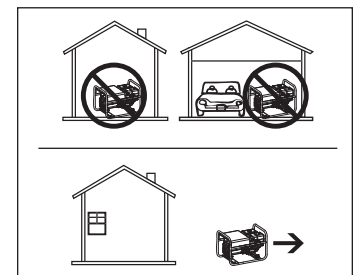


Figure 2 - Emissions

Importantes Instructions de Sécurité

S'il vous plaît lire et conserver ces instructions. Lire attentivement avant de monter, installer, utiliser ou de procéder à l'entretien du produit décrit. Se protéger ainsi que les autres en observant toutes les instructions de sécurité, sinon, il y a risque de blessure et/ou dégâts matériels! Conserver ces instructions comme référence.

Ce manuel contient des informations concernant la sécurité, le fonctionnement et l'entretien. Si vous avez des questions, appeler le 1-888-606-5587 pour le service à la clientèle.

Puisque le compresseur d'air et les autres pièces détachées (pompe, pistolets, filtres, graisseurs, tuyaux, etc.) font partie d'un système de haute pression, il est nécessaire de suivre les précautions suivantes:

▲ DANGER

AVERTISSEMENT D'AIR RESPIRABLE

Ce compresseur/pompe n'est pas équipé pour et ne devrait pas être utilisé "comme soi" pour fournir de l'air respirable. Pour les applications d'air pour la consommation humaine, il est nécessaire d'équiper le compresseur d'air/pompe avec de l'équipement de sécurité en canalisation et d'alarme. Cet équipement additionnel est nécessaire pour filtrer et purifier l'air afin d'atteindre les spécifications minimales pour la respiration Grade D décrite dans le Compressed Gas Association Commodity Specification G 7.1, OSHA 29 CFR 1910. 134, and/or Canadian Standards Association (CSA).

DÉNÉGATION DES GARANTIES

Si le compresseur est utilisé pour les applications d'air respirable et l'équipement de sécurité en canalisation et d'alarme n'est pas utilisé simultanément, les garanties en existence seront annulées, et le fabricant nie toute responsabilité pour n'importe quelle perte, blessure ou dommage.

Généralités sur la Sécurité



- Lire attentivement tous manuels compris avec ce produit. Bien se familiariser avec les commandes et l'utilisation correcte de l'équipement.
- Suivre tous les codes d'électricité et de sécurité locaux ainsi que: National Electrical Codes (NEC) et Occupational Safety and Health Act (OSHA) des É.-U.
- Seules les personnes bien familiarisées avec ces règles d'utilisation doivent être autorisées à se servir du compresseur.
- Ne jamais utiliser cet appareil pour toute application autre que celle indiquée par le fabricant. Ne jamais utiliser cet appareil dans des conditions non approuvées par le fabricant. N'essayez jamais de modifier cet appareil pour le faire fonctionner d'une manière quelconque non prévue par le fabricant.
- Assurez-vous que l'appareil soit placé ou monté sur une surface plane avant et pendant le fonctionnement. L'appareil ne doit pas glisser ou se déplacer pendant son utilisation.
- Faites toujours fonctionner l'appareil dans un endroit propre, sec et bien ventilé. Ne pas utiliser l'appareil dans un endroit humide, mouillé, pluvieux, ou dans des endroits mal ventilés.
- Garder les visiteurs à l'écart de/et NE JAMAIS permettre les enfants dans l'endroit de travail.
- Utiliser des lunettes de sécurité et la protection auditive pendant l'utilisation du modèle.
- Ne pas se tenir debout sur/ou utiliser le modèle comme une prise.
- Ne pas utiliser l'appareil comme surface de travail.
- Ne pas toucher au réglage du régulateur sur le moteur. L'utilisation de l'appareil en survitesse raccourcit considérablement la vie du moteur et peut aussi être très dangereux.
- Inspecter le système d'air comprimé et pièces détachées électriques pour toute indication de dommage, détérioration, faiblesse ou fuites avant chaque utilisation. Réparer ou remplacer toutes pièces défectueuses avant l'utilisation.
- Inspecter le degré de serrage de toutes attaches par intervalles régulières.

▲ DANGER

Arrêter le moteur et débrancher le câble de la bougie avant d'effectuer tout entretien ou maintenance de l'appareil.

▲ AVERTISSEMENT

Les moteurs, l'équipement et les commandes électriques peuvent causer des arcs électriques qui peuvent allumer un gaz ou une vapeur inflammable. Ne jamais utiliser ou réparer le modèle près d'un gaz ou d'une vapeur inflammable. Ne jamais entreposer les liquides ou gaz inflammables près du compresseur.



Importantes Instructions de Sécurité (Suite)



⚠ AVERTISSEMENT *Ne jamais utiliser un compresseur sans carter de courroie. Ce modèle peut se démarrer sans avis. Le contact avec les pièces mobiles peut causer des blessures personnelles ou dégâts matériels.*

- Ne pas porter les vêtements flottants ni la bijouterie qui peuvent se prendre dans les pièces mobiles du modèle.



⚠ ATTENTION *Les pièces du compresseur peuvent être chaudes même si le modèle n'est pas en marche.*

- Garder les doigts à l'écart d'un compresseur qui est en marche; les pièces mobiles et chaudes peuvent causer des blessures et/ou brûlures.
- Si le compresseur vibre anormalement, ARRÊTER le moteur et l'inspecter immédiatement. La vibration est généralement une indication d'un problème.
- Pour l'entretien et les réparations, n'utiliser que des produits et des pièces recommandés par le fabricant.
- Pour réduire le risque d'incendie, garder l'extérieur du moteur libre d'huile, de solvant ou de graisse excessive.
- Utilisez uniquement du carburant sans plomb. Ne pas remplir le réservoir de carburant lorsque le moteur est en marche. Faire attention à éviter toute fuite de carburant lorsque vous faites le plein. S'assurer que le bouchon du réservoir de carburant est bien en place avant de démarrer le moteur. Nettoyer tout carburant renversé avant de démarrer le moteur. Laisser le moteur refroidir pendant au moins deux minutes avant de faire le plein. Ne pas ajouter de carburant en fumant, ou si l'appareil se trouve à proximité d'étincelles ou de flammes. Ne pas remplir le réservoir à ras bord-laisser de la place pour que le carburant puisse se dilater. Toujours garder la buse en contact avec le réservoir pendant le remplissage. Ne jamais alimenter l'appareil à l'intérieur. Le non-respect de ces instructions peut entraîner la mort ou des blessures graves.

⚠ ATTENTION *Ne jamais mélanger d'huile avec de l'essence pour ce moteur. C'est un moteur à quatre temps conçu pour fonctionner à l'essence pure. L'huile est utilisée uniquement à des fins de lubrification du moteur.*

⚠ AVERTISSEMENT *Pour ce compresseur, c'est indispensable d'installer une soupape de décharge selon les normes de sûreté ASME avec un réglage non supérieur à la Pression Maximale de Service Permise (MAWP) sur la tuyauterie ou le réservoir. La soupape de sûreté ASME doit avoir une classification de débit et de pression suffisante afin de protéger les pièces détachées sous pression contre l'éclatement. La soupape de sûreté dans le refroidisseur ne fournit pas de protection pour le système.*

⚠ AVERTISSEMENT *La pression maximale de service est 1 207 kPa (175 psi) pour les compresseurs à deux étages. Ne pas utiliser avec des manostats ou des soupapes qui sont réglés à plus que 1 207 kPa (175 psi) [deux étages].*

- Ne jamais essayer d'ajuster la soupape de sûreté ASME. Garder la soupape de sûreté libre de peinture et autres accumulations.
- Toute installation, maintenance, réparation et utilisation de cet équipement doivent être effectuées par du personnel qualifié, conformément à la législation nationale, de l'état et les règlements locaux.



⚠ AVERTISSEMENT *Ne jamais essayer de réparer ni de modifier un réservoir! Le soudage, le perçage ou autre modifications peuvent affaiblir le réservoir et peut résulter en dommage de rupture ou d'explosion. Toujours remplacer un réservoir usé, fendu ou endommagé.*

AVIS

Purger le liquide du réservoir quotidiennement.

- L'accumulation d'humidité cause la rouille qui peut affaiblir le réservoir. Purger le réservoir quotidiennement et l'inspecter périodiquement pour la rouille et la corrosion ou autre dommage.
- L'air mouvante peut agiter la poussière et le débris qui peut être dangereux. Lâcher l'air lentement en purgeant l'humidité ou pendant la dépressurisation du système de compresseur.

Précautions de Pulvérisation

⚠ AVERTISSEMENT *Ne pas pulvériser les matériaux inflammables dans un endroit de flamme ouverte ni près d'une source d'ignition y compris le compresseur.*

- Ne pas fumer pendant la pulvérisation de la peinture, d'insecticides ou autres matières inflammables.
- Utiliser un masque/respirateur pendant la pulvérisation et pulvériser dans un endroit bien aéré pour éviter le risque de blessures et d'incendie.
- Ne pas diriger la peinture ou autre matériel pulvérisé vers le compresseur. Situer le compresseur aussi loin que possible de l'endroit de pulvérisation pour réduire l'accumulation de surpulvérisation sur le compresseur.
- Suivre les instructions du fabricant pendant la pulvérisation ou le nettoyage avec des solvants ou produits chimiques toxiques.



Importantes Instructions de Sécurité (Suite)

Sécurité du générateur

- S'assurer que tous les appareils alimentés sont fermés avant de les connecter à l'unité.
- S'assurer que tous les outils et les appareils sont en bon état et sont correctement mis à la terre. Utilisez des appareils qui ont trois cordons d'alimentation à trois broches. Si une rallonge est utilisée, s'assurer qu'elle comporte trois broches pour une mise à la terre correcte.
- Cet appareil peut être utilisé pour le service de stand-by d'urgence. Dans de tels cas, un commutateur de transfert manuel doit être installé entre le compteur électrique et la boîte de distribution électrique. Ce commutateur doit être installé par un électricien agréé.

Sécurité du soudeur

▲ AVERTISSEMENT

Ayez toujours un extincteur accessible lorsque vous effectuez des opérations de soudage à l'arc.

▲ AVERTISSEMENT

Une utilisation incorrecte des soudeuses à arc électrique peut provoquer un choc électrique, des blessures et la mort ! Prendre toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire la possibilité de choc électrique.

- Toujours porter des vêtements et des gants de protection pour le soudage sec, et des chaussures isolantes.
- Assurez-vous que la pièce sur laquelle vous travaillez est correctement attachée et mise à la terre avant de commencer toute opération de soudage à l'arc électrique.
- Le câble de soudage spiralé devrait être déroulé avant utilisation pour éviter la surchauffe et les dommages à l'isolation.

▲ DANGER

Ne jamais plonger l'électrode ou le porte-électrode dans l'eau. Si l'appareil est mouillé pour une raison quelconque, s'assurer qu'il est complètement propre et sec avant de l'utiliser !

- Toujours fixer la tête de travail en premier.
- Vérifiez que la pièce est correctement mise à la terre.
- Toujours éteindre l'appareil lorsqu'il n'est pas utilisé et retirer l'électrode du support.
- Ne jamais laisser une partie du corps toucher l'électrode et le sol ou la pièce reliée à la terre en même temps.
- Les conditions et positions de soudage difficiles peuvent être dangereuses électriquement. Lorsque accroupi, à genoux ou en hauteur, assurez-vous d'isoler toutes les parties conductrices, de porter des vêtements de protection appropriés, et de prendre des précautions pour éviter les blessures dues aux chutes.
- Ne jamais tenter d'utiliser cet équipement avec les réglages actuels ou des cycles de service plus élevés que ceux indiqués sur les étiquettes de l'équipement.
- Ne jamais utiliser de soudeuse à arc électrique pour dégeler des tuyaux.

**▲ AVERTISSEMENT**

Des étincelles et le métal chaud peuvent causer des blessures. Lorsque les soudures refroidissent, les scories peuvent être jetées. Prendre toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire les risques de blessures dues aux étincelles et au métal brûlant.

- Porter un écran facial conforme aux normes ANSI ou des lunettes avec bouclier de protection latéral lors du burinage ou du fraisage des pièces métalliques.
- Porter des bouchons d'oreille pour le soudage aérien afin d'éviter que les éclaboussures ou des scories ne tombent dans vos oreilles.

**▲ AVERTISSEMENT**

Les opérations de soudage à l'arc électrique produisent des rayons de chaleur et des rayons ultraviolets (UV) intenses. Cette lumière intense et les rayons UV peuvent causer des blessures aux yeux et à la peau. Prendre toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire les risques de blessures aux yeux et à la peau.

- Toutes les personnes utilisant ce matériel ou se trouvant dans la zone où l'équipement est en cours d'utilisation doivent porter des vêtements de soudage protecteurs y compris : un casque de soudeur ou un écran teinté d'une nuance d'au moins 10, des vêtements ignifuges, des gants de soudeur en cuir, et une protection complète de ses pieds.

▲ AVERTISSEMENT

Ne jamais regarder les opérations de soudage à l'arc sans lunettes de protection tel que décrit ci-dessus. Ne jamais utiliser une lentille de filtre fissurée, cassée, ou en dessous du numéro 10. Avertir les autres personnes dans l'entourage de ne pas regarder l'arc.

Importantes Instructions de Sécurité (Suite)

Sécurité du soudeur



⚠ AVERTISSEMENT Les opérations de soudage à l'arc électrique provoquent des étincelles et chauffent le métal à des températures qui peuvent causer de graves brûlures ! Utilisez des gants de protection et des vêtements lors de toute opération de travail des métaux. Prendre toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire la possibilité de brûlures de la peau et de la peau et des vêtements.

- Assurez-vous que toutes les personnes dans la zone de soudage sont protégées de la chaleur, des étincelles, et des rayons ultraviolets. Utilisez des écrans faciaux et des barrières supplémentaires ignifuges au besoin.
- Ne jamais toucher les pièces de travail jusqu'à complet refroidissement.



⚠ AVERTISSEMENT La chaleur et les étincelles produites lors du soudage à l'arc électrique et d'autres opérations de travail des métaux peuvent enflammer les matières inflammables et explosives ! Prendre toutes les précautions décrites dans ce manuel afin de réduire la possibilité de flammes et d'explosions.

- Éviter les risques d'incendie de la zone de soudage. Si ce n'est pas possible, les recouvrir pour empêcher les étincelles de soudage de démarrer un feu. Des étincelles de soudage et des matériaux chauds de soudage peuvent facilement passer à travers de petites fissures et ouvertures des zones environnantes. Éviter de souder près des conduites hydrauliques. Ayez un extincteur à proximité.
- Prendre des précautions pour s'assurer que les étincelles et la chaleur ne causent pas de flammes dans des endroits cachés, des fissures, derrière les cloisons, etc.



⚠ AVERTISSEMENT Risque d'incendie et d'explosion ! Ne pas souder sur des récipients ou des tuyaux qui contenaient des matières inflammables / combustibles ou de gaz.

⚠ AVERTISSEMENT Le soudage à l'arc de cylindres ou de contenants tels que des réservoirs ou des fûts peut provoquer une explosion s'il n'y a pas de bonne ventilation ! Vérifiez que tout cylindre ou récipient à souder a un trou de ventilation adéquat, de sorte que les gaz en expansion puissent être libérés.



- Gardez la tête loin des fumées de soudage.
- Ne pas effectuer des opérations de soudage à arc électrique sur les métaux qui sont galvanisés ou plaqués au cadmium, ou contiennent du zinc, du mercure ou du béryllium sans remplir les précautions suivantes :
 - a. Retirez le revêtement du métal de base.
 - b. Assurez-vous que la zone de soudure est bien ventilée.
 - c. Utilisez un appareil respiratoire à adduction d'air. Des fumées extrêmement toxiques sont créées lorsque ces métaux sont chauffés.



⚠ AVERTISSEMENT Le champ électromagnétique qui est généré pendant le soudage à l'arc peut interférer avec le fonctionnement de différents appareils électriques et électroniques tels les stimulateurs cardiaques. Les personnes qui utilisent ces appareils devraient consulter leur médecin avant d'effectuer toute opération de soudage à arc électrique.

- Faire passer l'électrode et les câbles ensemble et les fixer avec du ruban adhésif lorsque cela est possible.
- Ne jamais enrouler les câbles de soudeuse à l'arc autour du corps.
- Toujours positionner les électrodes et les câbles de travail de sorte qu'ils sont sur le même côté du corps.
- L'exposition aux champs électromagnétiques lors du soudage peut avoir d'autres effets sur la santé qui ne sont pas connus.

⚠ AVERTISSEMENT Assurez-vous toujours que la zone de soudage est sécurisée et exempte de dangers (étincelles, flammes, métal incandescent ou scories) avant de partir. Assurez-vous que l'appareil est éteint et que l'électrode est retirée. Assurez-vous que les câbles sont enroulés de façon lâche et ne sont pas dans le chemin. Assurez-vous que tout le métal et les scories ont refroidi.

Conserver ces instructions
Ne les jetez pas

Les symboles **DANGER, AVERTISSEMENT, ATTENTION ET AVIS** ainsi que les instructions de ce manuel ne peuvent pas couvrir toutes les conditions et situations qui pourraient se produire. L'opérateur doit comprendre que les précautions sont des facteurs qui ne peuvent pas être inclus dans ce produit, mais doivent être fournis par l'opérateur.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
Moteur HP	13	13	13	13	13	13
Alimentation	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw	5 kw
Déplacement CFM	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min	515,4 l/min
Débit d'air CFM	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min	387,9 l/min
kPa max.	1207 kPa	1207 kPa	1207 kPa	1207 kPa	1207 kPa	1207 kPa
Pompe RPM	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Capacité du réservoir	n/a	37,85 L	113,55 L	n/a	37,85 L	113,55 L
Poids de l'unité	212,28 kg	236,78 kg	268,08 kg	212,28 kg	236,78 kg	268,08 kg
Cycle de Service	80%	80%	80%	80%	80%	80%
Compresseur Maxi						
Sortie du réservoir	12,7 (1/2) NPT	12,7 (1/2) NPT	19,1 (3/4) NPT	12,7 (1/2) NPT	12,7 (1/2) NPT	19,1 (3/4) NPT

DIMENSIONS

	SDR8CG00	SDR8CG10	SDR8CG30	SDR8CGW0	SDRCGW1	SDR8CGW3
Leng.	50 po (127 cm)	50 po (127 cm)	50 po (127 cm)	50 po (127 cm)	50 po (127 cm)	50 po (127 cm)
Larg.	26 po (66,04 cm)	26 po (66,04 cm)	30 po (76,2 cm)	26 po (66,04 cm)	26 po (66,04 cm)	30 po (76,2 cm)
Haut.	30 po (76,2 cm)	35 po (88,9 cm)	48 po (121,92 cm)	30 po (76,2 cm)	35 po (88,9 cm)	48 po (121,92 cm)

TABLEAU 1-CONSOMMATION D'ÉNERGIE ESTIMÉE (WATTS)

DISPOSITIF DE CHARGE	WATTS	DISPOSITIF DE CHARGE	WATTS	DISPOSITIF DE CHARGE	WATTS	DISPOSITIF DE CHARGE	WATTS
Touret (8 po)	1400-2500	Poêle à frire électrique	1500	Radio	50-200	Climatiseur de fenêtre	1500-2200
Cafetière	400-700	Ventilateur	40-200	Réfrigérateur ou congélateur	130-1200	Four micro-ondes	1000-1500
Perceuse électrique (3/8 po, 4 ampères)	440-600	Scie circulaire (Robuste 7-1/4 po)	1400-2300	Pompe de puisard	800-2200	Pompe à eau	1000-3000
Perceuse électrique (1/2 po, 5,4 ampères)	600-900	Banc de scie (10 po)	1800-4500	Télévision	200-500	Chauffe-eau	1000-5000
				Ampoule	COMME ÉVALUÉ	Appareil de chauffage	600-4800

TABLEAU 2 – RALLONGES ÉLECTRIQUES

Longueurs maximales recommandées (en pieds)

2.5	300	600	1000	600	375	250
5	600	1200	500	300	200	125
7.5	900	1800	350	200	125	100
10	1200	2400	250	150	100	50
15	1800	3600	150	100	65	
20	2400	4800	125	75	50	
25	3000	6000	150	100	60	
30	3600	7200	125	65		
40	4800	9600	90			

TABLEAU 3-CÂBLES DE SOUDAGE

Longueur totale du câble *	0-20 pieds (0-6 m)	20-50 pieds (6-15 m)	50-100 pieds (15-30 m)
Courant maximum de soudage	Tailles recommandées des câbles de cuivre de soudure		
200 A	4 AWG (25 mm ²)	2 AWG (35 mm ²)	1/0 AWG

* La longueur totale du câble est la somme de longueurs de câble des électrodes et de la masse.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Vérifiez que tous les composants de l'unité sont propres et en bon état avant l'utilisation. Assurez-vous que l'isolant sur tous les câbles, porte-électrodes, et cordons d'alimentation n'est pas endommagé. Inspecter le système d'air comprimé, le système de carburant et les composants électriques pour des signes de dommage, de détérioration, de faiblesse ou de fuites. Toujours réparer ou remplacer les pièces endommagées avant d'utiliser l'appareil. Toujours garder les panneaux, boucliers, etc. en place lors de l'utilisation.



⚠ AVERTISSEMENT Débrancher, étiqueter et verrouiller la source de puissance électrique et dissiper toute la pression du système avant d'essayer d'installer, réparer, déplacer ou de procéder à l'entretien du modèle.

⚠ ATTENTION Ne pas soulever ni déplacer le modèle sans équipement convenable et s'assurer que le modèle soit bien fixé à l'appareil de levage. Ne pas soulever le modèle avec les tuyaux ou les refroidisseurs. Ne pas utiliser le modèle pour soulever d'autre équipement qui est attaché au compresseur.

⚠ ATTENTION Ne jamais utiliser les palettes d'expédition pour monter le compresseur.

Choisir l'emplacement

La sélection d'un emplacement approprié peut augmenter considérablement les performances, la fiabilité et la durée de vie de l'appareil. Pour de meilleurs résultats localiser l'unité dans un environnement qui est propre et sec. La poussière et la saleté dans l'appareil retiennent l'humidité et augmentent l'usure des pièces en mouvement.

- Il y a des trous de montage dans la partie inférieure du cadre pour monter l'appareil de façon permanente si on le souhaite. Le modèle de boulon est de 15 pouces x 23 pouces et acceptera des boulons de 1/2 pouce.
- Ranger les électrodes dans un endroit propre et sec avec une faible humidité pour préserver le revêtement flux.

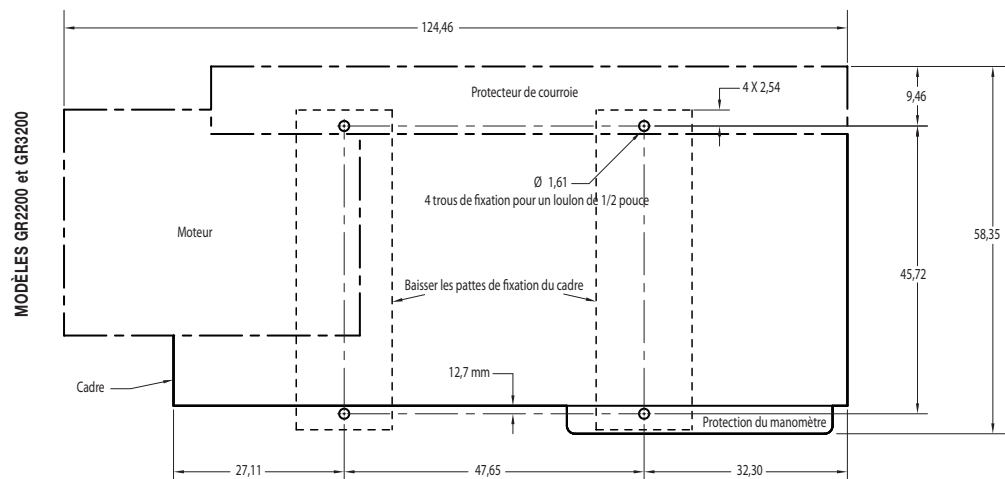
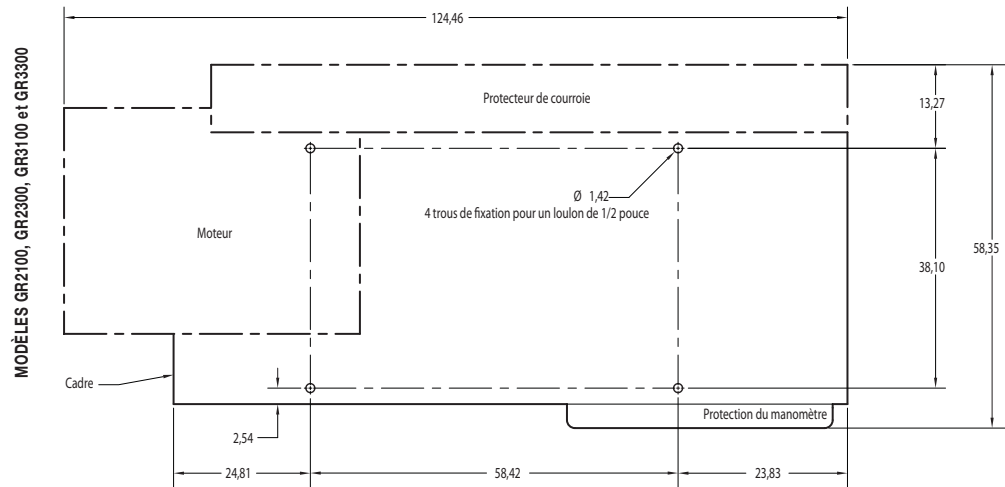


Figure 3-Schémas de montage (NOTE: toutes les mesures sont en pouces)

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION (SUITE)

Graissage**AVIS**

VERIFIER LES NIVEAUX D'HUILE DU MOTEUR ET DE LA POMPE AVANT UTILISATION ! Suivez les instructions de lubrification avant d'utiliser le compresseur.

1. L'huile n'est PAS mélangée avec l'essence, mais une alimentation en essence suffisante est nécessaire pour une bonne lubrification du moteur. Se reporter au manuel du moteur pour SAE, API et les spécifications de quantité de remplissage.
2. Retirer le bouchon de remplissage de la pompe et remplir la pompe avec 14,1 oz d'huile.

Utiliser de l'huile moteur entièrement synthétique comme la Mobil 1® 10W-30. Ne pas utiliser d'huile automobile normale comme la 10W-30. Les additifs de l'huile normale peuvent provoquer des dépôts sur les soupapes et réduire la vie de la pompe. Pour les pompes avec un voyant d'huile, le niveau d'huile peut être contrôlé et maintenu comme le montre la figure 4.

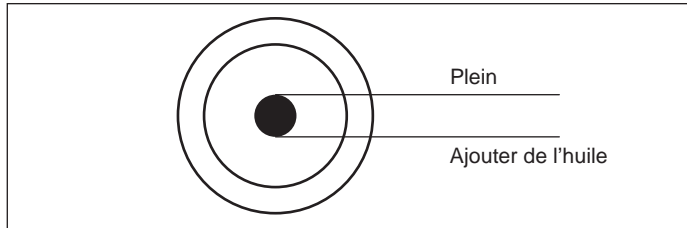


Figure 4

Installation de la batterie et connexions

Cet appareil **N'EST PAS** livré avec une batterie ou des câbles de batterie. Une batterie de 12 volts doit être connectée à l'appareil. La batterie de 12 volts doit être au moins un numéro de la taille du groupe U. En utilisant des câbles de batterie d'au moins 8 AWG, une connexion doit être faite à partir du solénoïde du démarreur sur le moteur Honda vers un fusible en ligne 30 ampères, puis à la borne positive de la batterie de 12 volts. De la borne négative de la batterie, une connexion doit être faite sur la vis de terre située sur le côté gauche du cadre. Veuillez vous référer aux schémas de câblage dans ce manuel. Si vous avez des questions, veuillez contacter le service à la clientèle au 1-888-606-5587.

AVIS

Toutes les garanties du fabricant sont annulées si les connexions de la batterie ne sont pas effectuées comme indiqué dans ce manuel.

Mise à la terre

1. Utilisez la borne de terre et l'écrou papillon sur le châssis pour connecter l'appareil à une source de terre appropriée. Fixer solidement la borne de fin d'un fil de terre approuvée (non fourni) à la borne de terre sur le cadre. Serrer la rondelle et écrou à ailettes sur le dessus de la borne d'extrémité de fil de terre.
2. Le fil de terre doit être fait de fil de calibre # 8. N'utilisez pas de fil avec un numéro de calibre supérieur. Les numéros de calibre supérieur indiquent un fil plus mince qui ne peut pas fournir un chemin de terre adéquat.
3. L'autre extrémité du fil de terre doit être solidement fixée à une source de terre agréée.

Ce qui suit sont des sources de terre (masse) approuvées par le National Electric Code. D'autres sources géothermiques peuvent être acceptables. Reportez-vous au National Electric Code et aux règlements locaux pour plus d'informations sur les sources géothermiques. Si vous n'êtes pas sûr de la réglementation ou des procédures, obtenez de l'aide d'un électricien qualifié (licencié ou certifié).

- a. Une conduite d'eau souterraine d'au moins dix pieds de longueur
- b. Un tuyau souterrain non corrosif d'au moins huit pieds de longueur et 3/4 de pouce de diamètre
- c. Une tige d'acier ou de fer souterrain d'au moins huit pieds de longueur et de 5/8 de pouce de diamètre
- d. Une tige non ferreuse d'au moins huit pieds de longueur, 1/2 pouce de diamètre, et approuvée à des fins de mise à la terre

Toute tige ou tuyau utilisé pour mise à la terre doivent être mis à huit pieds de profondeur ou enterrés dans la tranchée la plus profonde possible.

Plomberie

Les modèles SDR8CG00 et SDR8CGW0 comprennent un réservoir d'accumulateur de 2 gallons. Avant toute utilisation de cet appareil, le réservoir d'accumulateur doit être connecté à votre réservoir d'air à distance. Connectez le réservoir d'air à distance à l'accumulateur avec un minimum de 1/2 pouces NPT et / ou 1/2 pouce de flexible ID résistant au moins à 1379 kPa. Cet accumulateur ne doit, pour aucune raison, être retiré de l'appareil.

⚠ AVERTISSEMENT

Ne pas faire fonctionner l'appareil à moins que l'accumulateur ne soit correctement installé.

AVIS

Toutes les garanties du fabricant sont nulles si l'accumulateur 2 gallons n'est pas d'aplomb et connecté comme indiqué dans ce manuel.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION (SUITE)

Démarrage

1. Connectez l'appareil à une source à la terre appropriée (voir la section Mise à la terre).
2. Retirer toutes les charges électriques de l'appareil.
3. Mettre la soupape de délestage sur la position délester (la flèche sur l'autocollant de l'unité pointe vers l'emplacement de la soupape de délestage).
4. Déplacez le levier d'arrêt du carburant aussi loin que possible vers la droite pour permettre un écoulement de carburant.
5. Pour un moteur froid, faites glisser le levier de l'étrangleur vers la gauche.
6. Réglez le commutateur de marche du moteur sur la position RUN (vers le haut).
7. Appuyez et maintenez enfoncé le bouton DEMARRER LER MOTEUR jusqu'à ce que le moteur démarre, puis relâchez.
8. Comme le moteur se réchauffe et se stabilise, faites glisser le levier de starter vers la droite.
9. Réglez la soupape de délestage sur la position LOADED de sorte que l'unité commence à accumuler de la pression.

IMPORTANT : Après chaque démarrage, laissez tourner le moteur pendant 2 à 3 minutes sans charge. Toujours se référer au manuel du propriétaire pour le mode d'emploi.

ATTENTION

La vitesse du moteur est réglée pour fournir une tension de sortie adéquate. N'essayez jamais de modifier ou d'ajuster la vitesse du moteur ou de la tension de sortie.

Rodage du moteur

Après le démarrage initial, le moteur doit être rôdé en suivant les instructions du fabricant. Reportez-vous au manuel du moteur pour la procédure de rodage appropriée.

Rodage du compresseur

Ouvrez la vanne de vidange située sous le réservoir avant. Laissez marcher la pompe sans charge pendant 30 minutes. Après 30 minutes, fermez le robinet de vidange et la pression va commencer à s'accumuler dans les réservoirs.

Arrêt

1. Coupez et retirez tous les dispositifs de charge électrique de l'appareil
2. Laissez tourner le moteur pendant 2-3 minutes sans charges électriques.
3. Réglez le commutateur de marche du moteur en position OFF (vers le bas).
4. Vérifiez que l'appareil est complètement arrêté.
5. Fermez la vanne d'alimentation en carburant.
6. Laissez refroidir l'appareil avant d'installer des couvercles ou une unité de stockage.

Arrêt niveau d'huile trop bas

Un interrupteur d'arrêt en cas de niveau d'huile trop bas est prévu pour protéger le moteur. Lorsque le niveau d'huile du moteur est trop faible pour un bon fonctionnement du moteur, le moteur s'éteint. Si le niveau d'huile est bas lorsque vous tentez de démarrer le moteur, le commutateur d'arrêt de bas niveau d'huile empêche le moteur de démarrer. Si le moteur ne démarre pas, vérifiez le niveau d'huile.

REMARQUE : Il est important de maintenir l'appareil sur une surface plane. L'interrupteur d'arrêt niveau d'huile peut empêcher le moteur de démarrer même si le niveau d'huile est suffisant, lorsque l'appareil est placé sur une surface inégale.



Figure 5

Fonctionnement du générateur

Assurez-vous que l'appareil est correctement mis à la terre à un chemin de terre externe avant opération. Reportez-vous à la section intitulée « Mise à la masse » pour les procédures de mise à la terre.

SDR8CGW1, SDR8CGW3 ET SDR8CGW0 : L'ACTUEL COMMUTATEUR DE SELECTION (SITUE AU COIN SUPERIEUR DROIT DU PANNEAU DE COMMANDE DE L'ALTERNATEUR) DOIT ETRE REGLE SUR "180/200-GEN" (POSITION EXTREME DROITE) POUR UN FONCTIONNEMENT EN 120VAC ET 240VAC.

1. Tous les dispositifs de charge et les rallonges devraient utiliser des terminaux à trois broches. Reportez-vous au tableau 2 (page 8) pour les règles en matière de rallonge et de taille du câble.
2. Laissez tourner le moteur pendant 2-3 minutes avant d'appliquer des charges électriques.
3. Les prises doubles 120 volts sont prévues pour 20 ampères et peuvent être utilisées dans n'importe quelle combinaison de charges de 120 volts et également avec des charges de 240 volts pour les prises 240 volts.

Toutes les prises font partie d'un circuit protégé par un Disjoncteur différentiel de fuite à la terre (DDFT). Les Disjoncteurs différentiels de fuite à la terre peuvent réduire considérablement les risques de blessures si un court-circuit électrique se produit. Le moteur doit tourner et les commutateurs du panneau avant réglés pour alimenter les prises avant que Disjoncteur différentiel de fuite à la terre puisse être réinitialisé.

⚠ AVERTISSEMENT *Un disjoncteur différentiel de fuite à la terre peut ne pas être efficace si l'appareil n'est pas mis à la terre ! Reportez-vous à la section intitulée Mise à la terre pour les mesures appropriées pour mettre l'appareil à la masse.*

Le réceptacle twist-lock 120/240 volts est conçu pour 30 ampères et peut être utilisé dans n'importe quelle combinaison de 120 volts et des charges de 240 volts.

4. Les prises individuelles ne doivent pas être chargées au-delà de l'ampérage.
5. La charge totale combinée par une combinaison de récipients ne doit pas dépasser les limites de charge nominale de l'appareil. Se référer à la plaque d'identification de l'appareil pour les spécifications en ampères et la puissance.
6. Toujours arrêter et supprimer les charges avant de démarrer ou d'arrêter le moteur.
7. Lors du branchement de multiples dispositifs de charge électrique dans les prises, veillez à connecter et activer le dispositif d'alimentation électrique le plus élevé en premier. Laissez le moteur se stabiliser, puis connectez et activez le dispositif d'alimentation suivant le plus élevé. Dispositif d'étrépage plus petite puissance doit être raccordé au récipient et activé dernier.

REMARQUE : La puissance absorbée peut être calculée en multipliant volts et ampères. Le nombre résultant est la puissance.

Ne jamais dépasser la puissance maximale affichée pour l'appareil ou toute prise électrique individuelle. Reportez-vous aux manuels du propriétaire et aux étiquettes des produits pour déterminer la puissance de tous les dispositifs de charge électrique.

Si les cotes de watts réelles ne sont pas disponibles, le graphique Consommation d'électricité, voir le tableau 1 (page 8), peut être utilisé comme un guide général.

N'oubliez pas que les appareils qui génèrent de la chaleur pendant leur fonctionnement tels les radiateurs, les ampoules à incandescence, les moteurs et les sèche-cheveux ont un tirage de puissance plus élevé que les dispositifs qui génèrent peu de chaleur pendant leur utilisation, telles les ampoules fluorescentes, les radios, et les horloges.

Les cordons d'alimentation et les rallonges longs demandent également plus d'électricité supplémentaire. Gardez les cordons à une longueur minimale possible.

Reportez-vous au tableau 2 (page 11) pour les limites maximales applicables aux longueurs de rallonges.

8. La protection du circuit est assurée par des disjoncteurs. Le disjoncteur principal est du type à bascule prévu pour 30 ampères. C'est la consommation totale de courant maximale pour toutes les prises électriques en combiné. Un disjoncteur de 20 ampères alimente chacune des deux prises doubles. Le disjoncteur s'ouvre lorsque la charge est supérieure à sa capacité maximale ou si un court-circuit se produit. Si le disjoncteur s'ouvre, effectuez les manoeuvres suivantes pour corriger le problème :
 - a. Coupez et débranchez toutes les charges électriques.
 - b. Essayez de déterminer la cause du problème électrique-une surcharge ou un court-circuit.
 - c. Ne pas utiliser d'appareils qui ont des court-circuits. Évitez de surcharger l'appareil.
 - d. Appuyez sur le bouton-poussoir du disjoncteur ou l'interrupteur à bascule pour réinitialiser le disjoncteur.

⚠ ATTENTION *Le cyclage répété du disjoncteur indique un problème et peut causer des dommages aux dispositifs de l'appareil ou de la charge. Ne pas faire fonctionner l'appareil si un cyclage répété du disjoncteur se produit.*

Installation pour utilisation en Stand-By

Des précautions doivent être prises pour empêcher l'alimentation électrique en retour dans les systèmes utilitaires. Cela nécessite l'isolation du système électrique. Pour isoler le système électrique, effectuez les manoeuvres suivantes :

1. Éteignez l'interrupteur du système électrique principal avant de connecter l'appareil.
2. En conformité avec les normes nationales et locales, un commutateur convertisseur bipolaire à deux directions doit être installé dans le système.

⚠ AVERTISSEMENT *Toujours couper l'alimentation principale avant le raccordement temporaire de l'appareil au système électrique d'un bâtiment.*

⚠ AVERTISSEMENT *L'installation de l'unité comme une source électrique de secours doit être effectuée par un électricien qualifié (licencié ou certifié).*

MODE D'EMPLOI (SUITE)

Utilisation de la soudeuse

Les fils de soudage assemblés ne sont pas inclus avec tous les appareils. Consultez les pages 34 et 35 pour la liste des jeux de câbles de soudage ou utilisez des câbles de soudage de cuivre personnalisés de la taille spécifiée dans le tableau 3 (page 8).

1. Vérifiez que les surfaces de métaux à assembler sont exemptes de saleté, rouille, peinture, huile, dépôt calcaire ou autres contaminants. Ces contaminants rendent le soudage difficile et causent des soudures de mauvaise qualité.

⚠ AVERTISSEMENT *Toutes les personnes utilisant ce matériel ou se trouvant dans les parages tandis que le matériel est en cours d'utilisation doivent porter des vêtements de soudage protecteurs y compris : des lunettes de protection à teinte appropriée (teinte d'au minimum 10), des vêtements ignifuges, des gants de soudeur en cuir, et une protection complète des pieds.*

⚠ AVERTISSEMENT *Si vous chauffez, soudez, ou coupez des matériaux qui sont galvanisés, zingués, plaqué au plomb ou au cadmium, veuillez vous référer à la section Informations générales de sécurité pour les instructions. Des fumées toxiques peuvent être créées lorsque ces matériaux sont chauffés.*

2. Connectez la pince de serrage à la pièce à usiner. Assurez-vous que le contact est sur le métal nu et qu'il n'est pas obstrué par de la peinture, du vernis, de la corrosion ou des matériaux non métalliques.
3. Insérer la partie exposée de l'électrode (l'extrémité sans flux) dans les mâchoires de la pince de soudage.
4. Réglez la plage de courant souhaitée avec le sélecteur de gamme situé dans le coin supérieur droit du panneau de commande de l'alternateur. Le blanc indique une gamme basse, jaune pour le niveau moyen, et rouge pour le haut de la gamme.
5. Réglez le bouton de sélection du courant de soudage sur l'ampérage approprié pour le diamètre de l'électrode. Reportez-vous au fabricant de l'électrode pour les paramètres actuels appropriés.

AVIS *L'Utilisation de la soudeuse au-delà de 200 ampères dépasse la capacité du moteur. Ne pas souder avec le bouton de réglage de courant de soudage dans l'une des quatre dernières positions alors qu'il est dans la position du commutateur à bascule la plus élevée. Cela peut causer des dommages au moteur.*

⚠ AVERTISSEMENT *Le support d'électrode et la tige sont électriquement "sous tension" (potentiel de courant) lorsque le moteur est en marche.*

6. Avant de frapper un arc pour commencer l'opération de soudage, débranchez toutes les charges du générateur.
7. Positionnez l'électrode pour commencer la soudure, abaissez le casque de soudage ou positionnez le bouclier à main, et frapper un arc. Réglez l'ampérage de soudure au besoin.
8. Lorsque vous avez terminé le soudage, éteignez le moteur et rangez l'appareil correctement.

Durée de vie / Protection thermostatique

Le cyclique de fonctionnement de la soudeuse est le pourcentage de temps de soudage réel qui peut se produire dans un intervalle de dix minutes. Par exemple, pour un cycle de service de 10%, le soudage réel peut se produire pendant une minute, ensuite la soudeuse doit refroidir pendant neuf minutes.

Les composants internes de l'alternateur sont protégés contre la surchauffe par un interrupteur thermique automatique.

Fonctionnement du compresseur

AVIS *Avant de démarrer le compresseur, lire attentivement tous les modes d'emploi des composants, en particulier le manuel du moteur.*

1. Démarrez l'appareil selon les instructions de DÉMARRAGE de la page 11.
2. Ajuster le bouton de réglage pour faire varier la pression de sortie en fonction des besoins de(s) l'outil(s) utilisé(s).
3. Raccorder le(s) tuyau(s) d'air au raccord(s) de sortie et connecter l'(les)outil(s) au tuyau(s).
4. Une soupape de sûreté ASME dans le collecteur libérera automatiquement l'air si la pression du réservoir dépasse le maximum prédéfini.
5. Le tube à décharge achemine de l'air comprimé de la pompe à la soupape de retenue. Ce tube devient très chaud pendant l'utilisation. Pour éviter le risque de brûlures graves, ne jamais toucher le tube à décharge.
6. Le clapet anti-retour permet à l'air d'entrer dans les réservoirs, mais empêche l'air dans les réservoirs de refluer dans la pompe du compresseur.
7. Il s'agit d'un robinet de vidange au-dessous du réservoir d'air avant. Utiliser cette soupape pour évacuer l'humidité des réservoirs quotidiennement pour réduire le risque de corrosion. Réduire la pression des réservoirs en dessous de 10 psi, puis drainer l'humidité des réservoirs quotidiennement pour éviter la corrosion du réservoir.

AVIS *Vider bien le liquide du réservoir après chaque utilisation.*

8. Toutes les pompes de compresseurs lubrifiées déversent de l'eau condensée et de l'huile avec l'air comprimé. Installez du matériel d'extraction d'huile/d'eau approprié et mettez en place des contrôles nécessaires pour l'application visée.

AVIS *La non-installation d'équipement approprié d'élimination de l'huile/de l'eau peut causer des dommages aux machines ou à la pièce usinée.*

⚠ ATTENTION *N'attachez pas d'outils pneumatiques à l'extrémité ouverte du tuyau jusqu'à ce que le démarrage soit terminé et l'appareil fonctionne correctement.*

HUMIDITÉ DANS L'AIR COMPRIMÉ

L'humidité dans l'air comprimé se transforme en gouttelettes lorsque l'air arrive de la pompe du compresseur. Lorsque l'humidité est élevée ou si le compresseur est utilisé en continu pendant une longue période de temps, cette humidité s'accumulera dans le réservoir. Lors de l'utilisation d'un pistolet à jet de sable ou de peinture, cette eau sera transportée du réservoir par le tuyau, et sortira du pistolet sous forme de gouttelettes mélangées à la matière de pulvérisation.

IMPORTANT : Cette condensation peut engendrer des taches d'eau dans un travail de peinture, en particulier lors de la pulvérisation d'autres peintures que les peintures à base d'eau. S'il y a sablage au jet, le sable se transformera en pâte et obstruera le pistolet, le rendant inefficace.

Un filtre ou un séchoir dans la conduite d'air, situé aussi près que possible du pistolet, aidera à éliminer l'humidité.

**AVERTISSEMENT**

Relâchez toute la pression du système avant d'essayer d'installer, réparer, de déplacer ou d'effectuer toute opération de maintenance.

Afin de maintenir un fonctionnement efficace du système de compresseur, vérifiez le filtre à air, le niveau d'huile et le niveau d'essence avant chaque utilisation. La soupape de sécurité ASME doit aussi être vérifiée de façon hebdomadaire. Tirez sur la soupape de sécurité et laissez l'anneau revenir d'un coup à sa position normale. Cette vanne libère automatiquement l'air si la pression du réservoir dépasse le maximum prédéfini. Si de l'air fuit après que l'anneau a été libéré, ou si la valve est coincée et ne peut pas être actionnée par l'anneau, la soupape de sécurité ASME doit être remplacée.

DANGER

N'essayez pas de toucher à la soupape de sécurité ASME.

Avec le moteur en position OFF, nettoyez les débris du moteur, le volant, le réservoir, les conduites d'air et les ailettes de la pompe de refroidissement.

LIGNES DIRECTRICES POUR LA SOUDEUSE

Cette ligne de machines à souder utilise un processus connu sous le nom de Soudage à l'arc au bouclier (Shielded Metal-Arc Welding : SMAW). Ce procédé est utilisé pour assembler des métaux en les chauffant avec un arc électrique créé entre l'électrode et la pièce à usiner.

Les électrodes utilisées pour le soudage à l'arc métallique ont deux parties. Le noyau interne est une tige métallique ou un fil métallique qui devrait être similaire dans sa composition au métal de base. Le revêtement externe est appelé flux. Différents types de flux existent. Chaque revêtement est utilisé pour le soudage dans une situation particulière.

Bien que le métal ait fondu, il peut être contaminé par des éléments présents dans l'air. Cette contamination pourrait affaiblir la soudure. Le revêtement de flux crée une barrière protectrice appelée laitier qui protège le métal fondu de contaminants.

Lorsque le courant (intensité) passe à travers le circuit vers l'électrode, un arc est formé entre l'extrémité de l'électrode et la pièce à usiner.

L'arc fait fondre l'électrode et la pièce à usiner. Le métal fondu s'écoule dans le cratère en fusion et forme une attache avec la pièce de travail comme représenté sur la Figure 6.

REMARQUE : Cessez d'utiliser et jetez les électrodes qui brûlent jusqu'à 1-2 pouces du porte-électrode.

Frapper un Arc

Placez l'extrémité dénudée de l'électrode dans le support. Saisir légèrement le support pour réduire la fatigue de la main et du bras.

REMARQUE : Toujours garder les mâchoires du support propres pour assurer un bon contact électrique avec l'électrode.

AVERTISSEMENT

Faites attention à ne pas toucher la pièce usinée ou le banc de soudage avec l'électrode car cela provoque des arcs électriques.

La meilleure façon de frapper un arc est la méthode de grattage. Faites glisser l'électrode avec un angle le long de la surface comme vous gratteriez une allumette. Au contact de la plaque, soulever l'électrode d'environ 1/16 de pouce de la surface ou il collera (Voir Figure 7).

REMARQUE : Si l'électrode colle à la pièce usinée, détachez-la par torsion ou de flexion au niveau du support tout en tirant rapidement vers le haut. Si l'électrode ne se détache pas, désengager l'électrode en la libérant de son support.

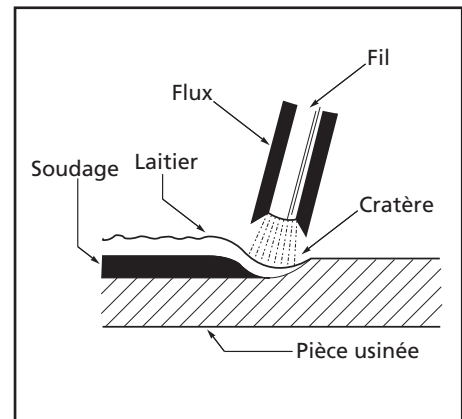


Figure 6-Composants de soudure

LIGNES DIRECTRICES POUR LA SOUDEUSE (SUITE)

Type d'électrode et taille

Quatre types d'électrodes sont recommandés pour cette soudeuse. Les électrodes sont généralement connues sous la désignation AWS (American Welding Society) comme suit :

1. E-6011 Pénètre à fond

- Cordon de soudure plat à arc de pénétration profond
- Pour les travaux de réparation généraux de l'acier doux rouillé ou sale

2. E-6013 Applications générales

- Toutes positions, tige de dépôt lisse avec peu de projections
- Pour tout acier doux et le travail d'usage général

3. E-7014 Remplissage rapide

- Cordon de soudure lisse et dépôt rapide
- Idéal pour les joints avec un mauvais aménagement et le travail général de réparation

4. E-7018-AC Haute résistance

- Idéal pour les tuyaux et les applications structurelles
- Le faible taux d'hydrogène réduit la porosité pour une soudure solide

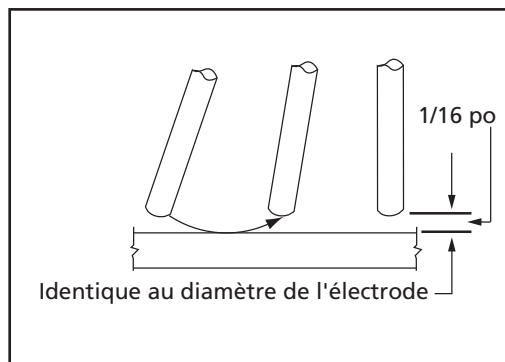


Figure 7 - Méthode de grattage

Bases du soudage à l'arc

Quatre techniques de base affectent la qualité des soudures. Ce sont : réglage de l'intensité, angle de la soudure, longueur de l'arc, et la vitesse de déplacement. L'utilisation appropriée de ces techniques est nécessaire pour une bonne qualité de soudure.

Réglage de l'ampérage

L'ampérage correct comprend l'ajustement de la machine de soudage sur le réglage des Ampères requis. Ceci est régulé par un commutateur de sélection de canal de courant et un bouton de sélection de courant de soudage. L'ampérage nécessaire dépend de la taille (diamètre) de l'électrode utilisée et de l'épaisseur de la pièce à usiner.

Consultez les spécifications indiquées sur la soudeuse. Un ampérage excessif traverse les métaux légers en les brûlant et le cordon de soudure est plat et poreux (voir Figure 8). Le cordon de soudure semble élevée et irrégulière si l'ampérage est trop faible.

Longueur de l'arc

La longueur de l'arc est la distance de la pièce usinée à la pointe de l'électrode de travail, la distance que doit parcourir l'arc. Une longueur d'arc adéquate est essentielle pour générer la chaleur nécessaire pour le soudage (voir Figure 8). Un arc qui est trop long produit un arc instable, réduit la pénétration, augmente les éclaboussures, et crée des cordons de soudure plats et larges. Un arc trop court ne crée pas suffisamment de chaleur pour faire fondre la pièce usinée, l'électrode a tendance à coller, la pénétration sera pauvre, et cela entraînera des perles inégales avec des ondulations irrégulières. Un arc approprié ne devrait pas être long plus que le diamètre de la tige. Le son d'un arc correct est un grésillement net et stable, semblable à du bacon en train de frire.

Vitesse de déplacement

La vitesse de déplacement est la vitesse à laquelle l'électrode est déplacée à travers la zone de soudure (voir Figure 8). Lorsque la vitesse est trop rapide, le cordon de soudure est étroit et les ondulations de perles sont pointées comme montré. Lorsque la vitesse est trop lente, le métal soudé s'accumule et la perle de soudure fait un bourrelet large. Pour contrôler la vitesse de déplacement, surveillez la largeur du cordon de soudure (pas l'arc) lors du soudage. Le cordon de soudure est le métal orange fondu derrière l'arc. La largeur doit être d'environ deux fois le diamètre de la tige de soudage. Contrôler la vitesse de déplacement pour obtenir une largeur uniforme des perles.

Enlèvement des scories



AVERTISSEMENT Porter des lunettes de sécurité conformes aux normes ANSI (ANSI Z87.1) et des vêtements de protection lors de l'enlèvement de scories. Les débris chaud qui volent peuvent causer des blessures à quiconque se trouvant à proximité.

Après avoir terminé la soudure, attendre que les sections soudées refroidissent. Un revêtement protecteur appelé laitier couvre maintenant le cordon de soudure ce qui empêche les contaminants dans l'air de réagir avec le métal fondu. Une fois que la soudure refroidit au point qu'elle n'est plus rouge incandescent, le laitier peut être enlevé. L'enlèvement est réalisé avec un marteau à piquer. Tapotez légèrement le laitier avec le marteau et le dégager du cordon de soudure. Le nettoyage final est effectué avec une brosse métallique. Lorsque vous effectuez plusieurs passes de soudure, enlever les scories avant chaque passe.

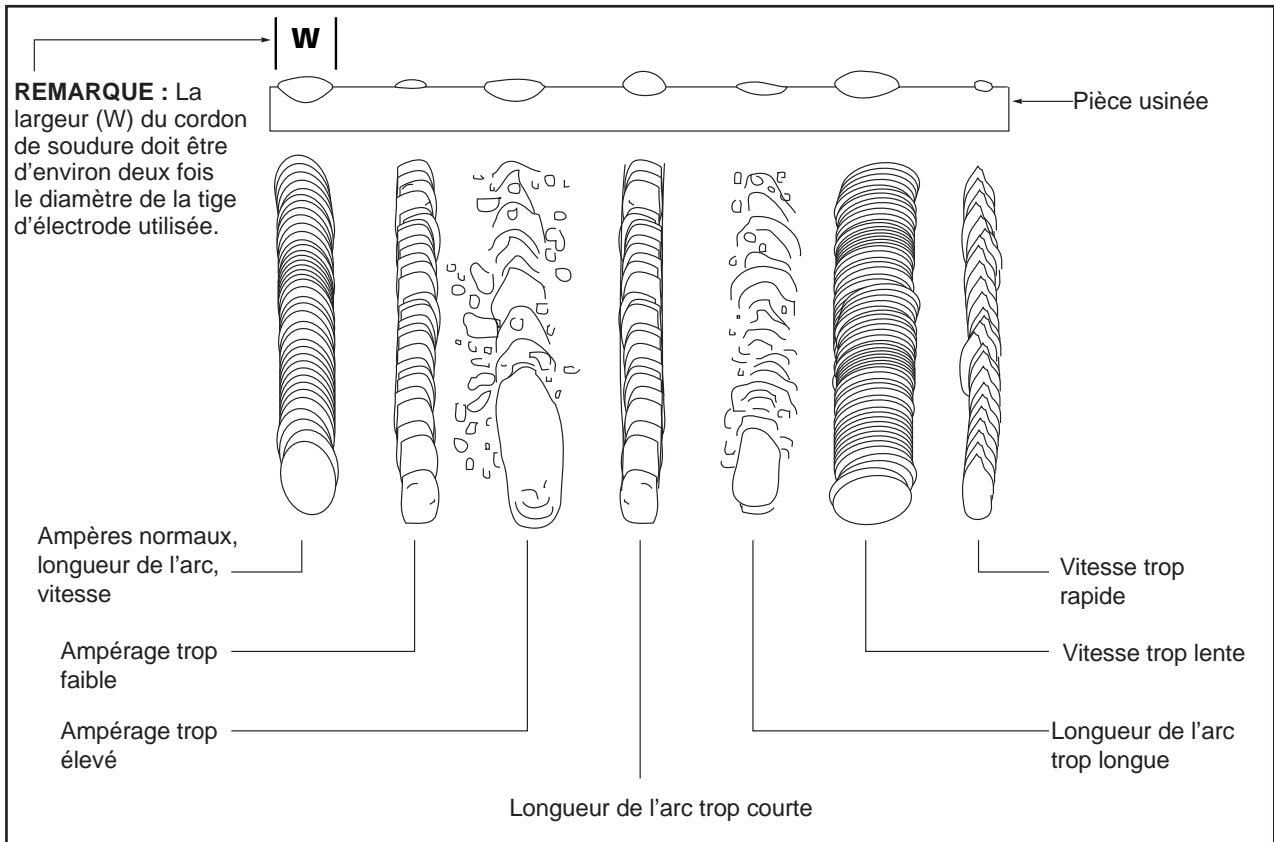


Figure 8 – Apparence de la soudure

Angle de soudage

L'angle de soudage est l'angle sous lequel l'électrode est maintenue au cours du processus de soudage. L'utilisation de l'angle correct assure une bonne pénétration et la formation de perles. L'angle de l'électrode comporte deux positions – l'angle de mouvement et l'angle de travail (voir la Figure 9).

L'angle de déplacement est l'angle dans la ligne de soudure et peut varier de 5° à 45° à la verticale, en fonction des conditions de soudage.

L'angle de travail est l'angle de l'horizontale, mesuré perpendiculairement à la ligne de soudure.

Pour la plupart des applications, un angle de déplacement de 45° et un de travail de 45° travail est suffisant. Pour des applications spécifiques, consultez un manuel de soudage à l'arc.

REMARQUE : Les soudeurs droitiers doivent souder de gauche à droite. Les soudeurs gauchers doivent souder de droite à gauche. L'électrode doit toujours pointer dans le bain de fusion, comme indiqué.

Positions de soudage

Quatre positions de soudage de base peuvent être utilisées ; plate, horizontale, verticale, et aérienne. Le soudage en position à plat est plus facile que tous les autres parce que la vitesse de soudage peut être augmentée, le métal en fusion a moins tendance à couler, une meilleure pénétration peut être atteinte, et le travail est moins fatigant. D'autres postes exigent différentes techniques comme une passe de tissage, une passe circulaire, et le jogging. Un niveau de compétence plus élevé est nécessaire pour réaliser ces soudures. Tout travail doit être effectué dans la position à plat si possible. Pour des applications spécifiques, consultez un manuel de soudage à l'arc.

Passage de soudage

Parfois plus d'une passe est nécessaire pour remplir le joint. La passe de la racine est la première, suivie par des passes de remplissage et la passe de couverture (voir les Figures 10 et 12). Si les pièces sont épaisses, il peut être nécessaire de biseauter les bords qui sont reliés à un angle de 60°. N'oubliez pas de retirer le laitier avant chaque passe.

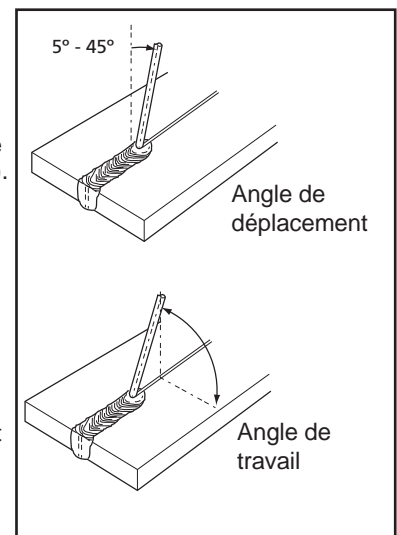


Figure 9 – Angle de soudage

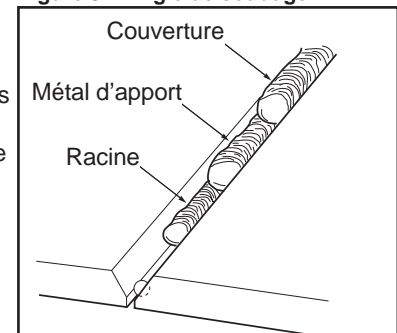


Figure 10 – Passages de soudage

LIGNES DIRECTRICES POUR LA SOUDEUSE (Suite)

Tester la soudeuse / Diodes du générateur

1. Utilisez un ohmmètre pour vérifier chaque diode individuelle. Les diodes doivent indiquer la continuité dans une seule direction.
2. Ce contrôle peut également être effectué en utilisant une batterie de 12 volts et une ampoule comme le montre la Figure 11.
3. Si les diodes fonctionnent correctement, la lampe s'éclaire brillamment quand la polarité de la batterie est correcte, et est faible lorsque la polarité de la batterie est inversée.
4. S'il n'y a pas de changement de luminosité de la lampe lorsque la polarité est inversée, les diodes doivent être remplacées.

⚠ WARNING

Pour les tests du rotor, du stator, ou des enroulements rotoriques, consultez un centre de service agréé.

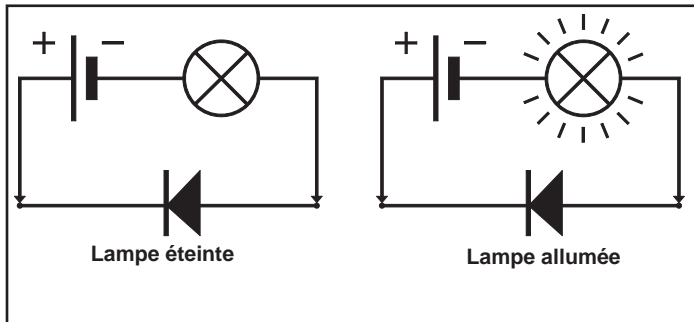


Figure 11 - Procédure d'évaluation de la diode

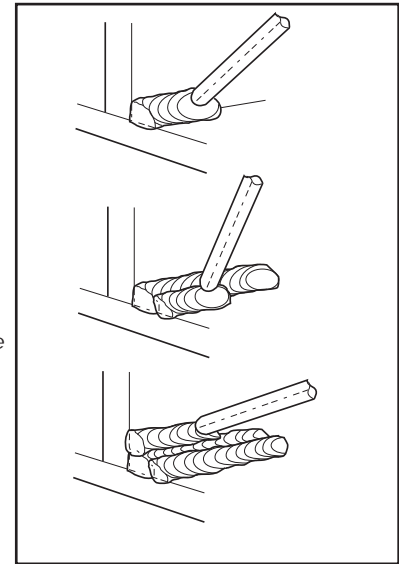


Figure 12 – Passages de soudage multiples

GUIDE DE DÉPANNAGE GÉNÉRAL

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Action corrective
Le moteur ne démarre pas	1. L'interrupteur du moteur est réglé sur "OFF".	1. Réglez l'interrupteur du moteur sur « ON ».
	2. La soupape de carburant est tournée sur "FERMER".	2. Mettez la vanne de carburant en position "OPEN".
	3. Le starter est ouvert.	3. Fermez le starter.
	4. Le moteur n'a plus d'essence.	4. Ajouter de l'essence.
	5. Le moteur est rempli de vieille d'essence ou d'essence contaminée	5. Changez l'essence dans le moteur.
	6. La bougie d'allumage est sale.	6. Nettoyez la bougie.
	7. La bougie d'allumage est cassée.	7. Remplacez la bougie.
	8. L'appareil n'est pas sur une surface plane.	8. Déplacez l'appareil sur une surface à niveau pour éviter le déclenchement d'un arrêt dû à un faible niveau d'huile.
	9. Le niveau d'huile est faible.	9. Ajoutez ou remplacez l'huile.
Le moteur tourne mais il n'y a pas de production d'électricité	1. Le bouton de réinitialisation du circuit ou disjoncteur différentiel est éteint.	1. Attendez 2 minutes et mettez le bouton du circuit de réinitialisation en position « ON » puis mettez le disjoncteur différentiel en position « ON ».
	2. Mauvaise connexion des fils / câbles.	2. Si vous utilisez une rallonge, n'utilisez que des rallonges résistantes qui sont spécifiquement conçues pour une utilisation extérieure. Assurez-vous que la puissance nominale pour chaque rallonge dépasse la puissance totale de tous les appareils connectés à l'unité.
	3. Appareil électrique défectueux connecté à l'unité.	3. Essayez de brancher un autre appareil.
L'appareil fonctionne mais ne soutient pas tous les appareils électriques connectés	1. L'appareil est en surcharge	1. Éteignez tous les appareils électriques. Débranchez tous les appareils électriques. Éteignez l'appareil. Attendez quelques minutes. Redémarrez l'unité. Essayez de connecter moins de charges électriques à l'unité.
	2. Court-circuit dans l'un des appareils connectés.	2. Essayez de déconnecter toutes les charges électriques défectueuses ou court-circuitées.
	3. Le filtre à air est sale.	3. Nettoyez ou remplacez le filtre à air.

GUIDE DE DÉPANNAGE DU GÉNÉRATEUR

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Action corrective
Aucune tension de sortie	<ol style="list-style-type: none"> 1. La vitesse du moteur est trop lente 2. Câblage ouvert, court-circuité ou incorrect 3. Condensateur défectueux 4. Bobines de champ ouvertes ou court-circuitées 5. Diodes ouvertes 6. Commutateur du panneau avant mal réglé 7. Disjoncteur déclenché 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réglez la vitesse du moteur ★ 2. En vous référant au schéma de câblage, nettoyez et reconnectez tous les câbles ★ 3. Remplacez le condensateur ★ 4. Testez la résistance du bobinage, remplacez la bobine de champ si nécessaire ★ 5. Testez les diodes, les remplacer si nécessaire ★ 6. Réglez l'interrupteur du panneau avant sur générateur 7. Réglez l'interrupteur du panneau avant sur générateur
Tension de sortie faible sans charge	<ol style="list-style-type: none"> 1. La vitesse du moteur est trop lente 2. Diodes ouvertes 3. Condensateur défectueux 4. Bobines de champ ouvertes ou court-circuitées 5. Réglage de la tension sur le panneau avant incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Réglez la vitesse du moteur ★ 2. Testez les diodes, les remplacer si nécessaire ★ 3. Remplacez le condensateur ★ 4. Testez la résistance du bobinage, remplacez la bobine de champ si nécessaire ★ 5. Ajustez le réglage sur le panneau avant
Tension de sortie élevée sans charge	<ol style="list-style-type: none"> 1. Condensateur défectueux 2. La vitesse du moteur est trop rapide 3. Réglage de la tension sur le panneau avant incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplacez le condensateur ★ 2. Réglez la vitesse du moteur ★ 3. Ajustez le réglage sur le panneau avant
Faible tension de sortie sous charge	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ouvrez la diode 2. Vitesse du moteur trop lente à pleine charge 3. Charge excessive appliquée 4. Réglage de la tension sur le panneau avant incorrecte 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Testez les diodes, les remplacer si nécessaire ★ 2. Réglez la vitesse du moteur ★ 3. Réduisez la charge appliquée 4. Ajustez le réglage sur le panneau avant
Tension de sortie erratique	<ol style="list-style-type: none"> 1. Moteur asymétrique 2. Connexion de câblage sale, corrodée ou lâche 3. Charge instable appliquée 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reportez-vous au manuel du moteur 2. En vous référant au schéma de câblage, nettoyez et reconnectez tous les câbles ★ 3. Retirez toutes les charges, puis appliquez chacune d'entre-elles individuellement afin de déterminer celle qui est à l'origine du fonctionnement erratique
Fonctionnement bruyant	<ol style="list-style-type: none"> 1. Unité lâche ou boulon(s) du moteur 2. Court-circuit dans le champ de l'unité ou de la charge 3. Roulement défectueux 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Resserrez tous les supports 2. Testez la résistance du bobinage, remplacez la bobine de champ si nécessaire ★ Testez les dispositifs de charge contre les court-circuits. Remplacer le dispositif de charge défectueux. 3. Remplacer le support

★ Ces procédures de diagnostic et de réparation doivent être effectuées par un centre de service autorisé.

GUIDE DE DÉPANNAGE DE LA SOUDEUSE

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Action corrective
La soudeuse marche, mais ne soude pas	1. Courant inadéquat à l'électrode	1. Vérifiez la pince de serrage, le câble et la connexion à la pièce usinée. Vérifiez le câble de l'électrode et la pince
	2. Mauvaises connexions à la soudeuse	2. Vérifiez toutes les connexions externes de la soudeuse
	3. Câblage ouvert, court-circuité ou incorrect	3. En vous référant au schéma de câblage, nettoyez et reconnectez tous les câbles ★
	4. Condensateur défectueux	4. Remplacez le condensateur ★
	5. Bobines de champ ouvertes ou court-circuitées	5. Testez la résistance du bobinage, remplacez la bobine de champ si nécessaire ★
	6. Diodes ouvertes	6. Testez les diodes, les remplacer si nécessaire ★
La soudeuse donne des petits chocs	1. Contact accidentel avec la pièce usinée	1. Éviter le contact avec la pièce à souder
	2. Fuite de courant provoquée par des vêtements humides ou par la zone de travail	2. Vérifier que les vêtements et la zone de travail sont secs
Arc difficile à trouver	1. Mauvais type d'électrode.	1. Vérifier que l'électrode est convenable pour le courant alternatif (CA)
	2. Le diamètre de l'électrode est trop grand	2. Utiliser l'électrode du plus petit diamètre
	3. La pièce usinée n'est pas correctement mise à la terre	3. Vérifier que la mise à la terre est correcte (sans peinture, ni vernis, ni corrosion)
	4. La vitesse du moteur est trop lente	4. Réglez la vitesse du moteur ★

★ Ces procédures de diagnostic et de réparation doivent être effectuées par un centre de service autorisé.

GUIDE DE CORRECTION DES PROBLÈMES DES SOUDURES

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Action corrective
Le cordon de soudure est trop mince ou trop épais par intermittence	1. La vitesse de déplacement n'est pas régulière	1. Observer et contrôler soigneusement la largeur du cordon de soudure en fusion
	2. Le réglage de l'intensité de sortie n'est pas correct	2. Régler l'intensité de sortie ou prendre une électrode de plus petit diamètre
Creux irréguliers au bord de la soudure	1. La vitesse de déplacement est trop rapide	1. Observer le bain de fusion orange et contrôler la largeur du cordon
	2. La longueur d'arc est trop courte	2. S'entraîner à faire avancer l'électrode sur la pièce à souder alors que la machine à souder est éteinte
	3. Le réglage de l'intensité de sortie est trop élevé	3. Réduire l'intensité de sortie
Le cordon de soudure ne pénètre pas dans le métal de base	1. La vitesse de déplacement n'est pas régulière	1. Diminuer la vitesse de déplacement et la tenir constante
	2. Le réglage de l'intensité de sortie est trop faible	2. Augmenter l'intensité de sortie
	3. Le diamètre de l'électrode est trop grand	3. Prendre une électrode de plus petit diamètre
L'électrode adhère à la pièce à souder	1. La longueur d'arc est courte	1. Lever l'électrode jusqu'à la bonne longueur d'arc dès que celui-ci est créé
	2. Le réglage d'intensité est faible	2. Augmenter l'intensité de sortie ou prendre une électrode de plus petit diamètre
	3. Mauvaise électrode	3. Vérifier que l'électrode est adaptée à une tension de circuit ouvert de 62,5 V
Les électrodes crépitent et collent	Électrodes humides	Utiliser des électrodes sèches et les conserver dans un endroit sec

MAINTENANCE

Réservoir

⚠ DANGER Ne jamais tenter de réparer ou modifier un réservoir ! Le soudage, le perçage ou toute autre modification affaiblirait le réservoir, ce occasionnerait des dommages conduisant à la rupture ou à l'explosion. Toujours remplacer les réservoirs usés, fissurés ou endommagés.

AVIS

Vider bien le liquide du réservoir après chaque utilisation.

Le réservoir doit être soigneusement inspecté, au minimum une fois par an. Chercher des fissures se formant près de la soudure. Si une fissure existe, supprimer la pression du réservoir et le remplacer immédiatement.

Courroie d'entraînement de la pompe

L'allongement de la courroie est un phénomène d'usure normal. Quand elle est correctement réglée, la courroie dévie d'environ 1/2 po. quand on y applique une force de 5lbs au milieu entre la poulie du moteur et celle de la pompe.

Pour régler la tension de la courroie de la pompe :

1. Retirer les protections de la courroie.
2. Desserrer les quatre fixations qui retiennent la pompe sur l'embase.
3. Décaler la pompe dans la bonne direction à l'aide de la vis de réglage située sur le cadre sous la pompe. Une fois ce réglage effectué, la courroie doit être bien alignée.
4. Pour aligner la courroie, placer un bord droit contre l'avant de la poulie de la pompe, à toucher la jante en deux endroits.
5. Régler la poulie du moteur de sorte que la courroie soit parallèle au bord droit.
6. Serrer les quatre fixations qui retiennent la pompe sur l'embase.
7. Vérifier à nouveau la tension et l'alignement. S'ils sont corrects, réinstaller les protections de la courroie.

Courroie d'entraînement de l'alternateur

L'alternateur utilise une courroie d'entraînement à variation de tension qui transmet une puissance importante. La tension de la courroie est un facteur critique de sa longévité. Les nouvelles courroies s'allongent après l'installation et l'utilisation. Quand elle est correctement réglée, la courroie dévie d'environ 1/4po. quand on y applique une pression ferme au milieu entre la poulie du moteur et celle de la pompe.

Pour régler la tension de la courroie de l'alternateur :

1. Retirer la protection de la courroie.
2. Desserrer les 4 boulons qui retiennent le moteur sur l'embase.
3. Utiliser la vis de réglage située sur le cadre sous le moteur pour obtenir la tension voulue. Vérifier que la courroie de la pompe n'est pas trop serrée. Une fois ce réglage effectué, la courroie doit être bien alignée.
4. Pour aligner la courroie, placer un bord droit contre l'avant de la poulie de l'alternateur, à toucher la jante en deux endroits. Le bord droit doit être parallèle à la courroie.
5. Régler la poulie de l'alternateur ou du moteur de sorte que la courroie soit parallèle au bord droit.
6. Les poulies sont fixées aux arbres à l'aide de douilles coniques. Les deux vis doivent être retirées, et l'une d'elles réinsérée dans le trou avec le filetage sur la moitié intérieure. Serrer cette vis pour écarter la poulie et la douille.
7. Une fois la douille déplacée jusqu'à sa position correctes, remettre les deux vis de serrage à leur place d'origine, dans les trous, avec les filetages sur la moitié extérieure, et les serrer à 175 po.-lbs.
8. Vérifier à nouveau la tension et l'alignement. S'ils sont corrects, réinstaller la protection de la courroie.

Utilisation peu fréquente

Si l'unité n'est pas utilisée de manière fréquente, son démarrage peut être difficile. Pour prévenir ce problème, il convient de faire fonctionner le moteur pendant environ 30 minutes par semaine.

Entreposage

Si l'unité ne doit pas être utilisée pendant une longue durée, il convient de suivre la procédure préalable à l'entreposage suivante :

1. Vérifier que le niveau d'huile moteur est correct.
2. Éliminer l'humidité des réservoirs d'air.
3. Vider tout le carburant des réservoirs, des conduites, du carburateur et du robinet de carburant.
4. Retirer la bougie et verser environ une cuillère à café d'huile dans son orifice.
5. Tirer plusieurs fois la corde du démarreur pour répartir l'huile dans tout le cylindre.

6. Tirer lentement sur la corde du démarreur jusqu'à sentir une résistance. Cela indique que le piston monte dans le cycle de compression et que les soupapes d'admission et d'échappement sont fermées. (Le piston met en compression une petite quantité d'air issue du trou de la bougie.)

Utiliser des stabilisateurs de carburant ou des agents antigomme dans le système de carburant pour prévenir la formation de gomme et de vernis..

À chaque entreposage de l'unité, vérifier que le robinet de sectionnement du carburant est fermé.

Se reporter au manuel d'utilisation du moteur qui accompagne l'unité pour connaître les instructions relatives à l'entretien des composants du moteur.

⚠ AVERTISSEMENT *Le moteur est réglé en usine à une vitesse de 3800 tr/min, SANS charge. Ne jamais modifier les réglages de vitesse ou de fréquence du moteur. Tous les réglages majeurs doivent être réalisés par du personnel qualifié exclusivement.*

Câbles de soudage

1. Vérifier l'état des câbles de soudage et les remplacer ou les réparer immédiatement si leur isolation est endommagée.
2. Vérifier l'état des pièces isolantes du porte-électrode et remplacer immédiatement les parties fissurées ou manquantes.

Tous les 3 mois

Remplacer toutes les étiquettes illisibles de l'unité. Nettoyer à l'air comprimé toute poussière et fibre se trouvant des les ouvertures de ventilation.

Programme de maintenance

Opération	Quotidien	Tous les mois	Tous les 3 mois
Vérifier la valve de sécurité	●		
Vider le réservoir	●		
Vérifier le niveau d'huile	●		
Nettoyer ou changer le filtre à air		●	
Vérifier le serrage de la courroie			●
Changer l'huile			●

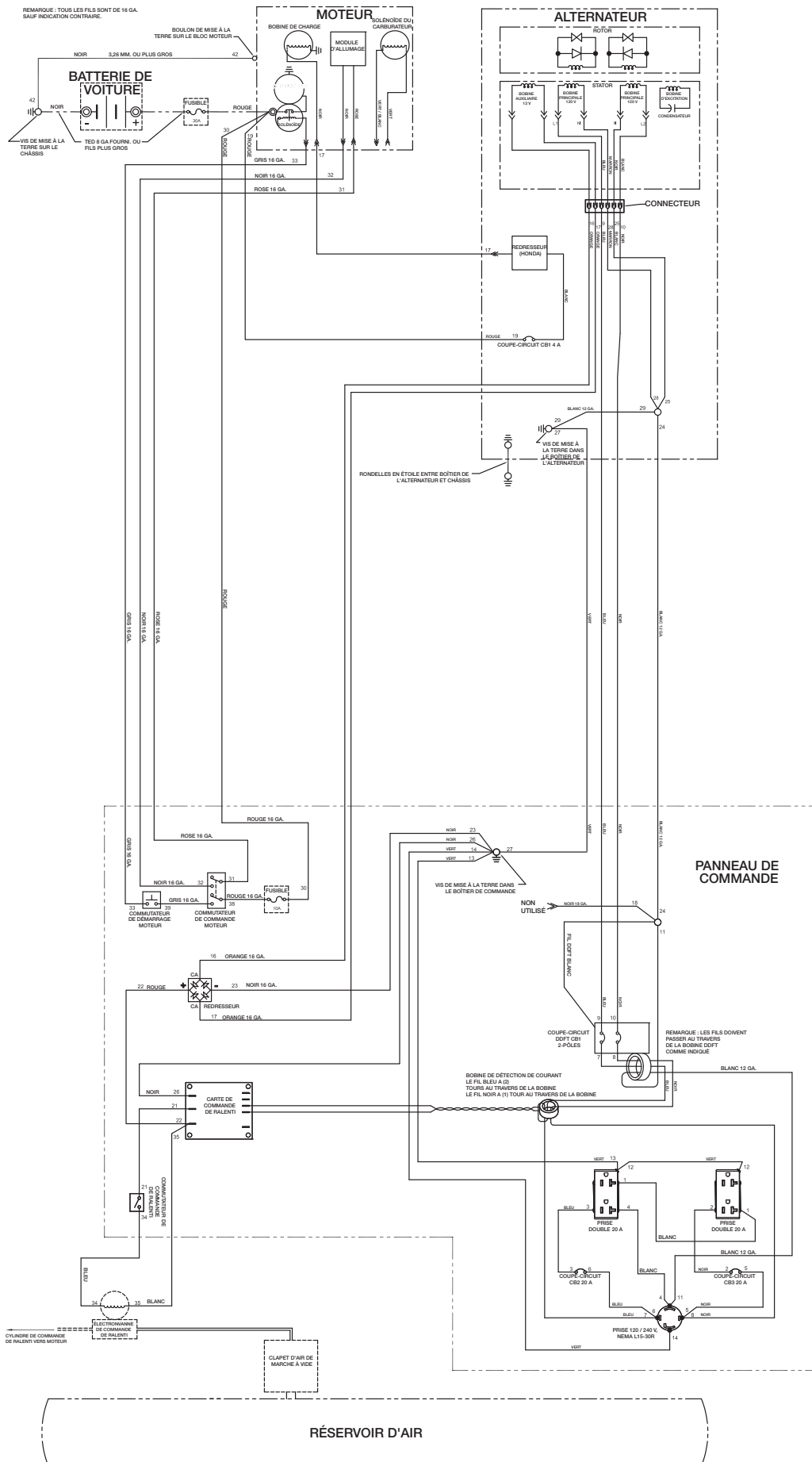
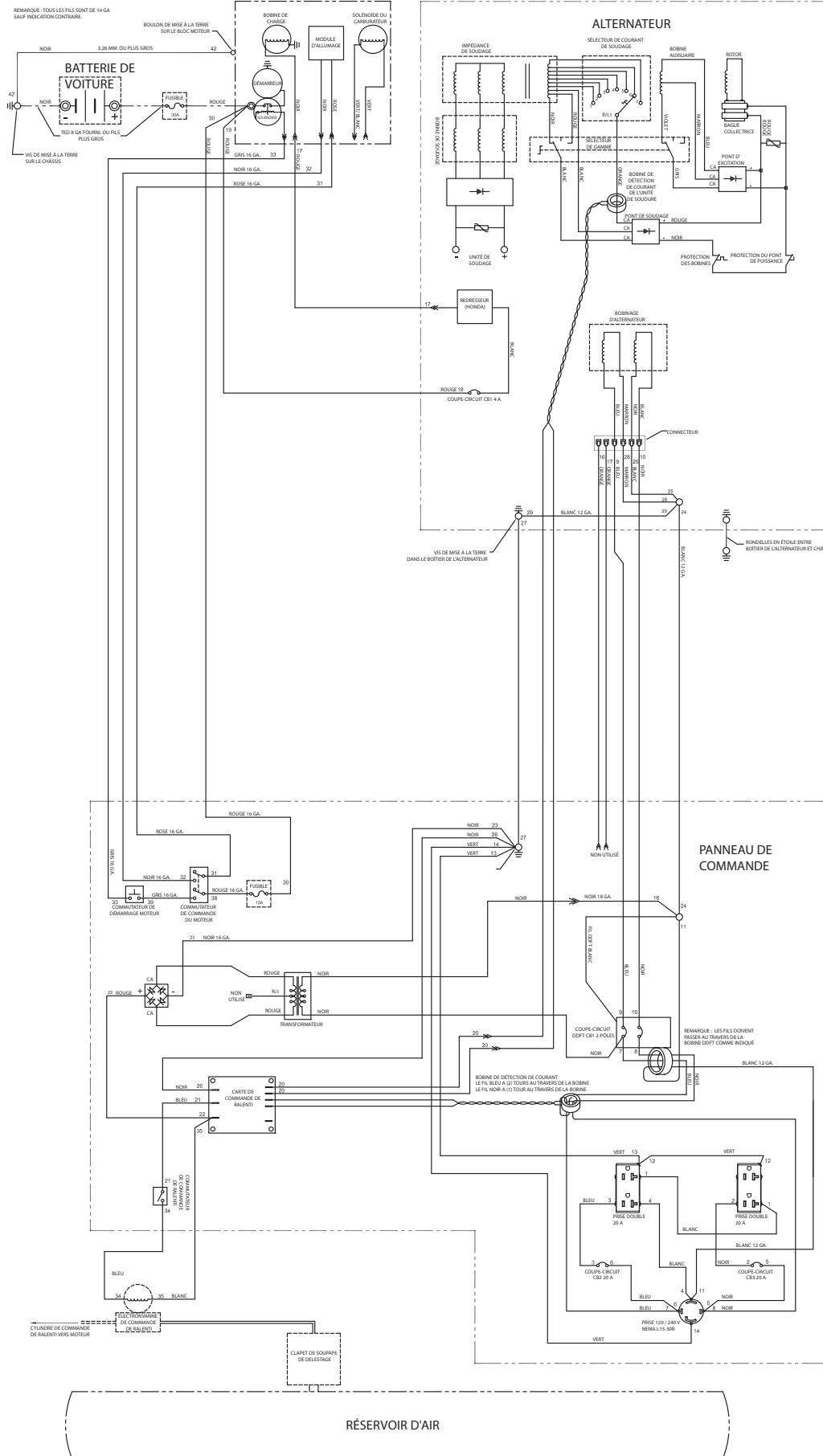
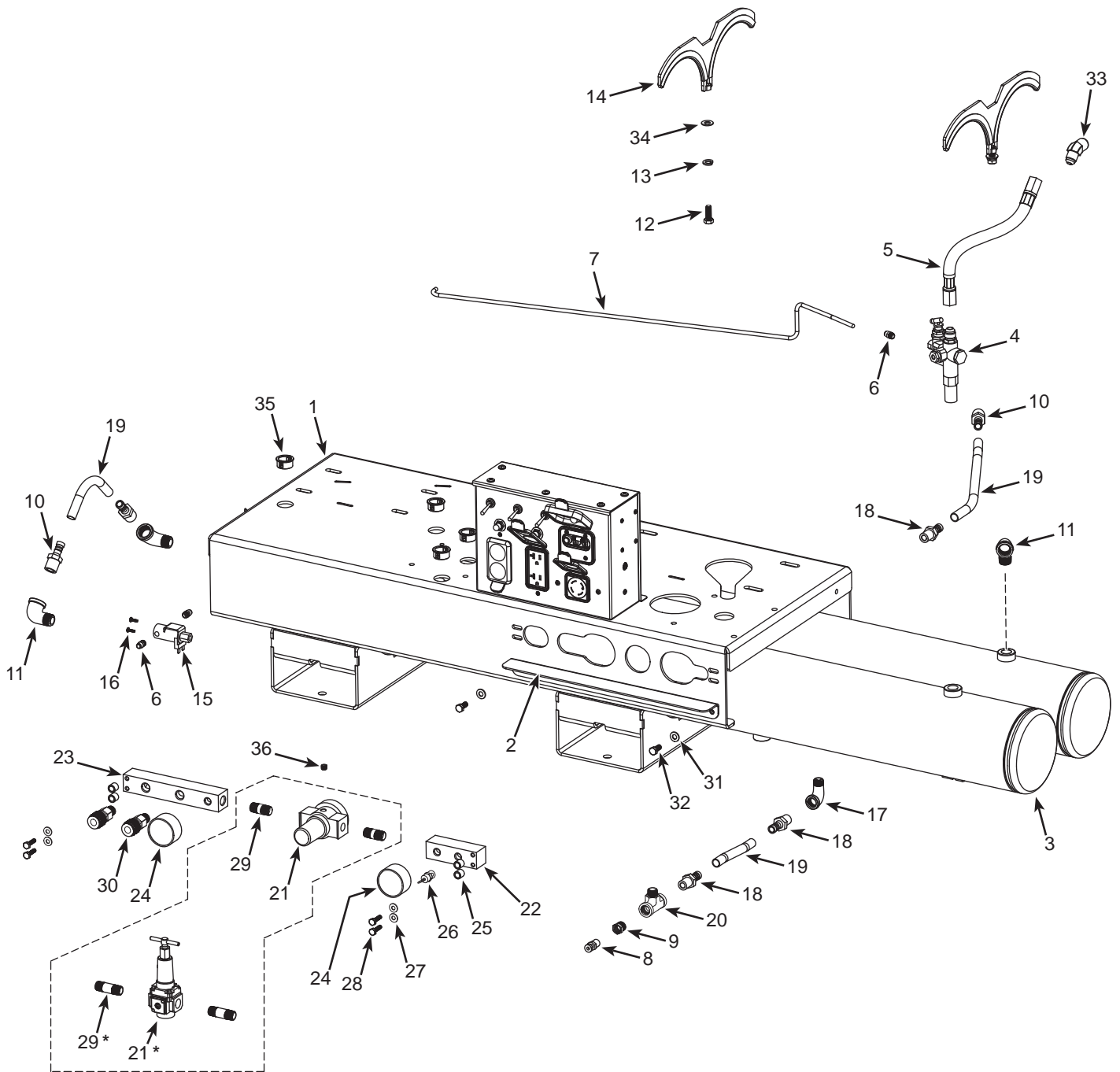


Figure 13-Schéma de câblage SDR8CG10, SDR8CG30 et SDR8CG00

**FIGURE 14-SCHÉMA DE CÂBLAGE SDR8CGW1, SDR8CGW3 ET SDR8CGW0**



Pour commander des pièces détachées, composer le 1-888-606-5587

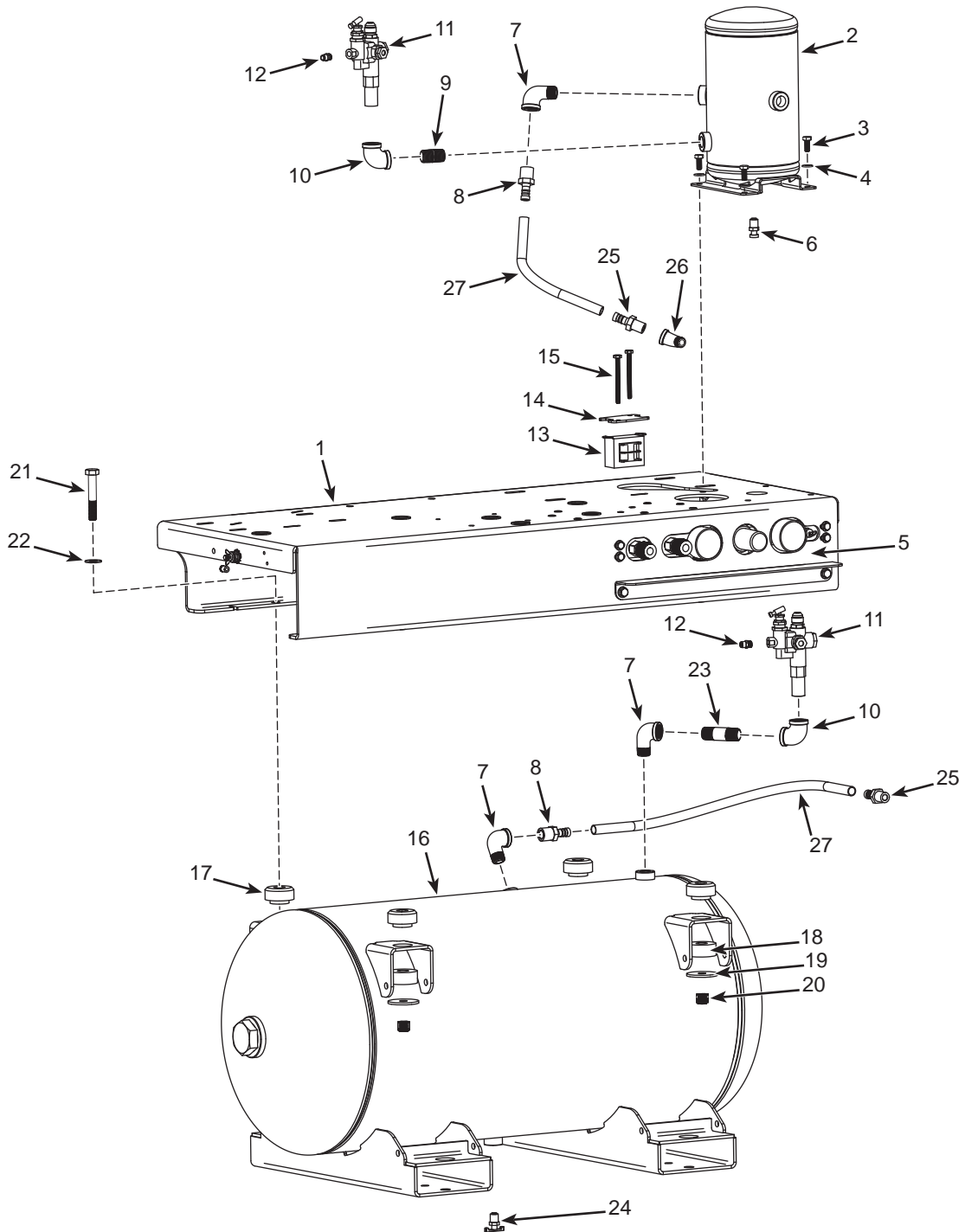
24 heures par jour – 365 jours par an

Fournir les informations suivantes :

- Numéro de modèle
- Numéro de série (s'il y en a un)
- Description et numéro de pièce comme indiqué sur la liste des pièces

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR CHÂSSIS SDR8CG10, SDR8CGW1

N° de réf.	Description	Numéro de pièce :	Qté
1A	Châssis équipé avec boulons-rivets	GW010412SJ	1
1B	Châssis équipé avec boulons-rivets	GW010410SJ ▼	1
2	Protection de manomètre à air	GW010661KK	1
3A	Réservoir d'air 6 pouces	AR065101KK	2
3B	Réservoir d'air 6 pouces	AR065100KK ▼	2
4	Soupape de décompression / clapet antiretour avec mamelon	GW010635AV	1
5	Flexible PTFE 1/2 pouce (d.i) avec tresse inox	MJ115014AV	1
6	Raccord instantané mâle 1/4 pouce NPT	ST081301AV	3
7	Tube 1/4 pouce, FEP (remplace le tube court et le pressostat)	MJ115022AV ▼	1
8	Valve de purge	D-1403	1
9	Manchon réducteur-3/8 à 1/4 pouce NPT	ST071435AV	1
10	Raccord plaqué mâle 1/2 pouce NPT avec cran de 1/2 pouce (1379 kPa)	MJ114030AV	3
11	Raccord plaqué à coude mâle-femelle 1/2 pouce NPT (1379 kPa)	†	3
12	Boulon hexagonal 3/8 pouce-16 UNC (gros pas) x 1,00 pouce	†	2
13	Rondelle frein 3/8 pouce	†	2
14	Support de réservoir	GW010613KK	2
15	Électrovanne-3 ports NF	GW010630AV	1
16	Vis à tête cylindrique large, n°8-32 x 1/2 pouce	†	2
17	Raccord plaqué à coude mâle-femelle, 1379 kPa-3/8 pouce NPT (M x F)	†	1
18	Raccord plaqué mâle 3/8 pouce NPT avec cran de 1/2 pouce (1379 kPa)	MJ114025AV	3
19	Flexible 1/2 pouce (d.i.)-2069 kPa	†	1
20	Raccord plaqué en T, 1379 kPa-3/8 pouce NPT (F x M x F)	†	1
21A	Régulateur d'air avec bouton rond	PA210100AV	1
21B	Régulateur d'air avec poignée en T	GW010160AV ▼	1
22	Collecteur d'air-côté réservoir	GW010580AV	
23	Collecteur d'air-côté régulateur	GW010585AV	1
24	Manomètre 2 pouces-1379 kPa	MJ119700AV	2
25	Entretoise de collecteur d'air	GW010656AV	4
26	Valve de sécurité ASME	V-215200AV	1
27	Rondelle 1/4 pouce	†	4
28	Boulon hexagonal 1/4 pouce-20 UNC (gros pas) x 1,00 pouce	†	4
29A	Mamelon de tube, 3/8 pouce NPT x 1-1/2 pouce	†	2
29B	Mamelon de tube, 3/8 pouce NPT x 2 pouce	†	2
30	Raccord rapide-3/8 pouce, femelle NPT (1379 kPa)	MJ114031AV	2
31	Rondelle 5/16 pouce	†	2
32	Boulon hexagonal 5/16 pouce-18 UNC (gros pas) x 3/4 pouce	†	2
33	Coude 45° plaqué-1/2 pouce, mâle JIC x 1/2 pouce mâle NPT (1379 kPa)	MJ114029AV	1
34	Rondelle plate 3/8 pouce	†	2
35A	Rondelle de câble	MJ110212AV	5
35B	Rondelle de câble	MJ110209AV ▼	4
36	Bouchon 1/8 pouce NPT	†	1
--	Non disponible		
†	Disponible dans les magasins de matériel locaux		
▼	Unités SDR8CG10 et SDR8CGW1 avec régulateurs à poignée en T		



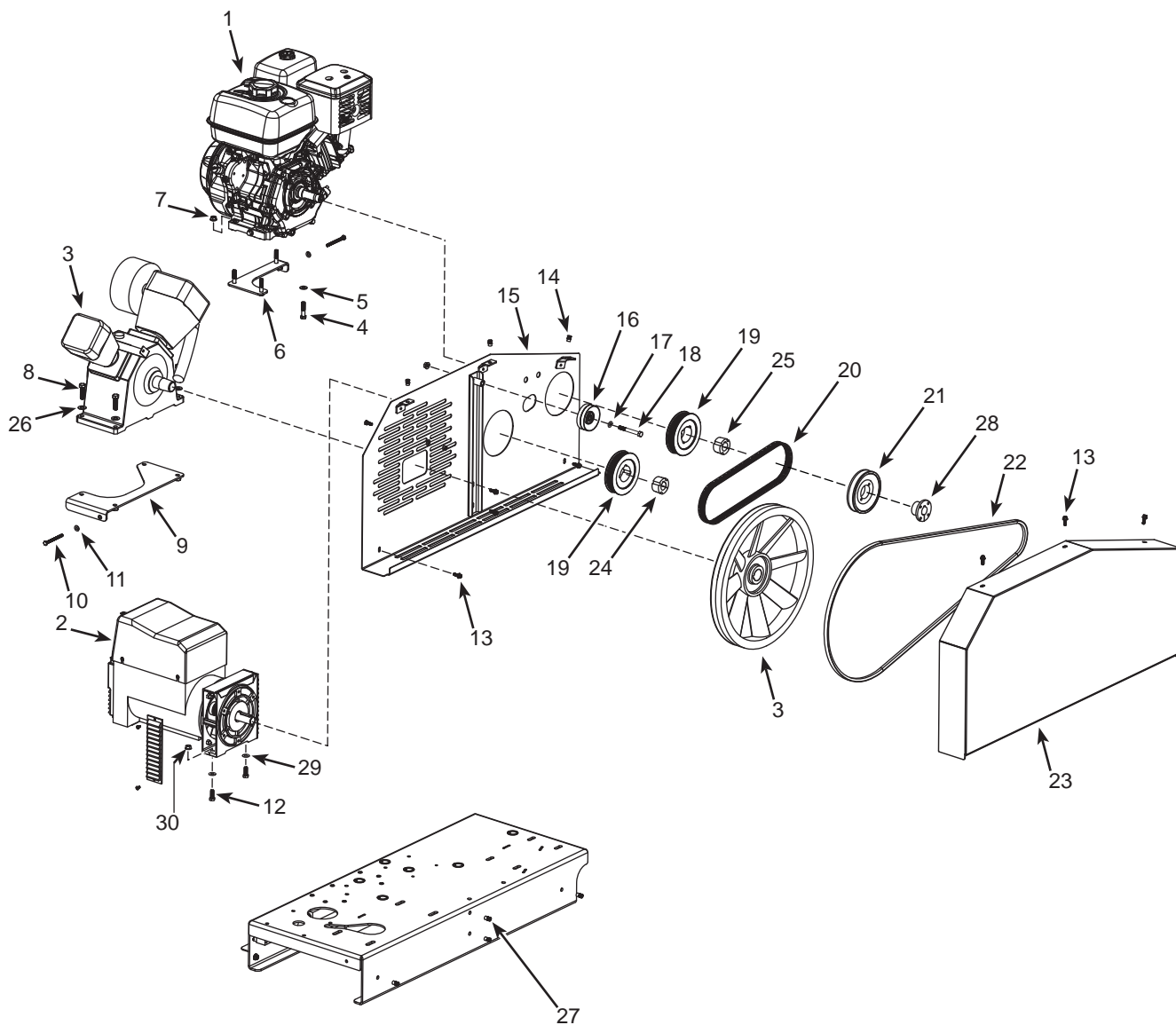
Pour commander des pièces détachées, composer le 1-888-606-5587
24 heures par jour – 365 jours par an

Fournir les informations suivantes :

- Numéro de modèle
- Numéro de série (s'il y en a un)
- Description et numéro de pièce comme indiqué sur la liste des pièces

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR CHÂSSIS SDR8CG30, SDR8CG00, SDR8CGW0

N° de réf.	Description	Numéro de pièce :	Qté
1	Châssis équipé avec boulons-rivets	GW010411SJ	1
2	Réservoir d'air 7,57 L (2 gallons)	AR028300KK	1
3	Boulon hexagonal 5/16 pouce-18 UNC (gros pas) x 3/4 pouce	†	4
4	Rondelle plate, 0,344 pouce (d.i) x 0,688 pouce (d.e) x 0,065 pouce d'épaisseur	†	4
5	Écrou à bride 5/16 pouce-18	†	4
6	Valve de purge	D-1403	1
7	Raccord plaqué à coude mâle-femelle, 1379 kPa - 1/2 pouce NPT (M x F)	†	3
8	Raccord plaqué mâle 1/2 pouce NPT avec cran de 1/2 pouce (1379 kPa)	MJ114030AV	2
9	Mamelon de tube, 1/2 pouce NPT x 1,5 pouce	†	1
10	Raccord plaqué à coude, 1379 kPa - 1/2 pouce (F) NPT (F x F)	†	2
11	Soupape de décompression	GW010635AV	1
12	Raccord instantané mâle NPT 1/8 pouce	ST081301AV	1
13	Transformateur, 24 VA	GW005056AV	1
14	Collier du transformateur	GW005057AV	1
15	Boulon hexagonal 1/4 pouce-20 UNC (gros pas) x 3,00 pouce	†	4
16	Réservoir d'air 113,55 L (30 gallons)	AR035100KK	1
17	Tampon de caoutchouc avec douille acier	MJ110101AV	4
18	Bague caoutchouc	MJ110102AV	4
19	Rondelle, 2,0 pouce (d.e) x 0,531 pouce (d.i) x 0,134 pouce d'épaisseur	†	1
20	Écrou de blocage hexagonal nylon, 1/2 pouce-13 UNC	†	4
21	Écrou hexagonal, 1/2 pouce-13 x 3,00 pouce	†	4
22	Rondelle 1/2 pouce	†	4
23	Mamelon de tube, 1/2 pouce NPT x 3 pouce	†	1
24	Valve de purge (SDR8CG30 et SDR8CGW3 uniquement)	ST127700AV	1
25	Raccord plaqué mâle 3/8 pouce NPT avec cran de 1/2 pouce (1379 kPa)	MJ114025AV	1
26	Raccord plaqué à coude, 1379 kPa - 3/8 pouce NPT (M x F)	KE001310AV	1
27	Flexible 1/2 pouce (d.i)-2069 kPa	†	1
--	Non disponible		1
†	Disponible dans les magasins de matériel locaux		



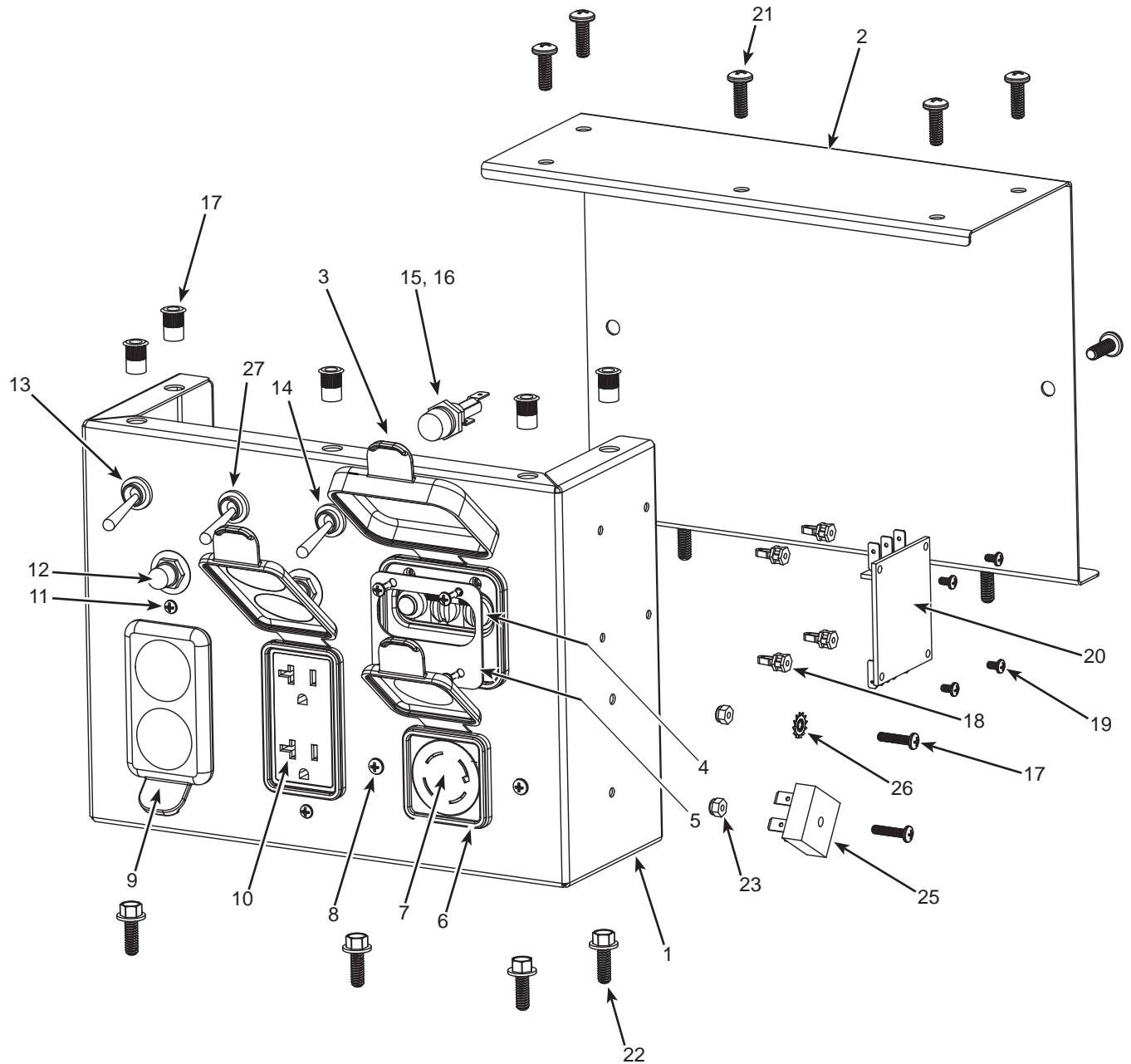
**Pour commander des pièces détachées, composer le 1-888-606-5587
24 heures par jour – 365 jours par an**

Fournir les informations suivantes :

- Numéro de modèle
- Numéro de série (s'il y en a un)
- Description et numéro de pièce comme indiqué sur la liste des pièces

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR LES COMPOSANTS ÉLECTRIQUES

N° de réf.	Description	Numéro de pièce :	Qté
1	Moteur Honda GX390	NG003900AV	1
2	Tête d'alternateur Sincro	Voir page 35	1
3	Pompe d'air comprimé avec volant	HS7101	1
4	Boulon hexagonal 3/8 pouce-16 x 1,75 pouce	†	1
5	Rondelle plate 3/8 pouce	†	3
6	Plaque de tension du moteur	GW010211AD	1
7	Écrou de blocage stover 3/8 pouce-16	†	7
8	Écrou hexagonal, 7/16 pouce-14 x 1,5 pouce	†	4
9	Plaque de tension de la pompe	GW010210AD	1
10	Écrou hexagonal, 1/4 pouce-20 x 3,0 pouce	†	2
11	Rondelle plate, 1/4 pouce x 0,050 pouce	†	2
12	Écrou hexagonal 3/8 pouce-16 UNC (gros pas) x 1 pouce, classe 8	†	4
13	Écrou hexagonal épaulé 1/4 pouce-20 x 3/4 pouce	†	7
14	Boulon-rivet, 1/4 pouce-20 UNC, 0,580 L	MJ105205AV	3
15	Protection intérieure de la courroie.	GW010106KK	1
16	Galet tendeur de poulie-3,00 pouce (d.e)-0,380 pouce (d.i)	MJ117503AV	1
17	Rondelle frein 3/8 pouce	†	3
18	Écrou hexagonal, 3/8 pouce-16 x 3,0 pouce	†	1
19	Poulie micro-V-5 pouce (d.e)	GW010290AD	2
20	Courroie à variation de tension section K, 38,15 pouce (d.e) nervures X 6 (K060374)	†	1
21	Poulie-6,45 pouce (d.e), cône courroie trapézoïdale	MJ117511AV	1
22	Courroie trapézoïdale (Entrées n° A87-1/2 pouce x 89 pouce)	MJ117008AV	1
23	Protection extérieure de la courroie	GW010136KK	1
24	Manchon conique fendu 1210, 24 mm (d.i)	MJ117506AV	1
25	Manchon conique fendu 1210, 1,00 pouce (d.i)	MJ117507AV	1
26	Rondelle 7/16 pouce	†	4
27	Boulon-rivet, 1/4 pouce-20 UNC, 0,70 L	MJ105207AV	15
28	Manchon-cône H1	MJ110211AV	1
29	Rondelle plate 3/8 pouce	†	2
30	Écrou à bride 3/8 pouce	†	2
--	Non disponible		1
†	Disponible dans les magasins de matériel locaux		



**Pour commander des pièces détachées, composer le 1-888-606-5587
24 heures par jour – 365 jours par an**

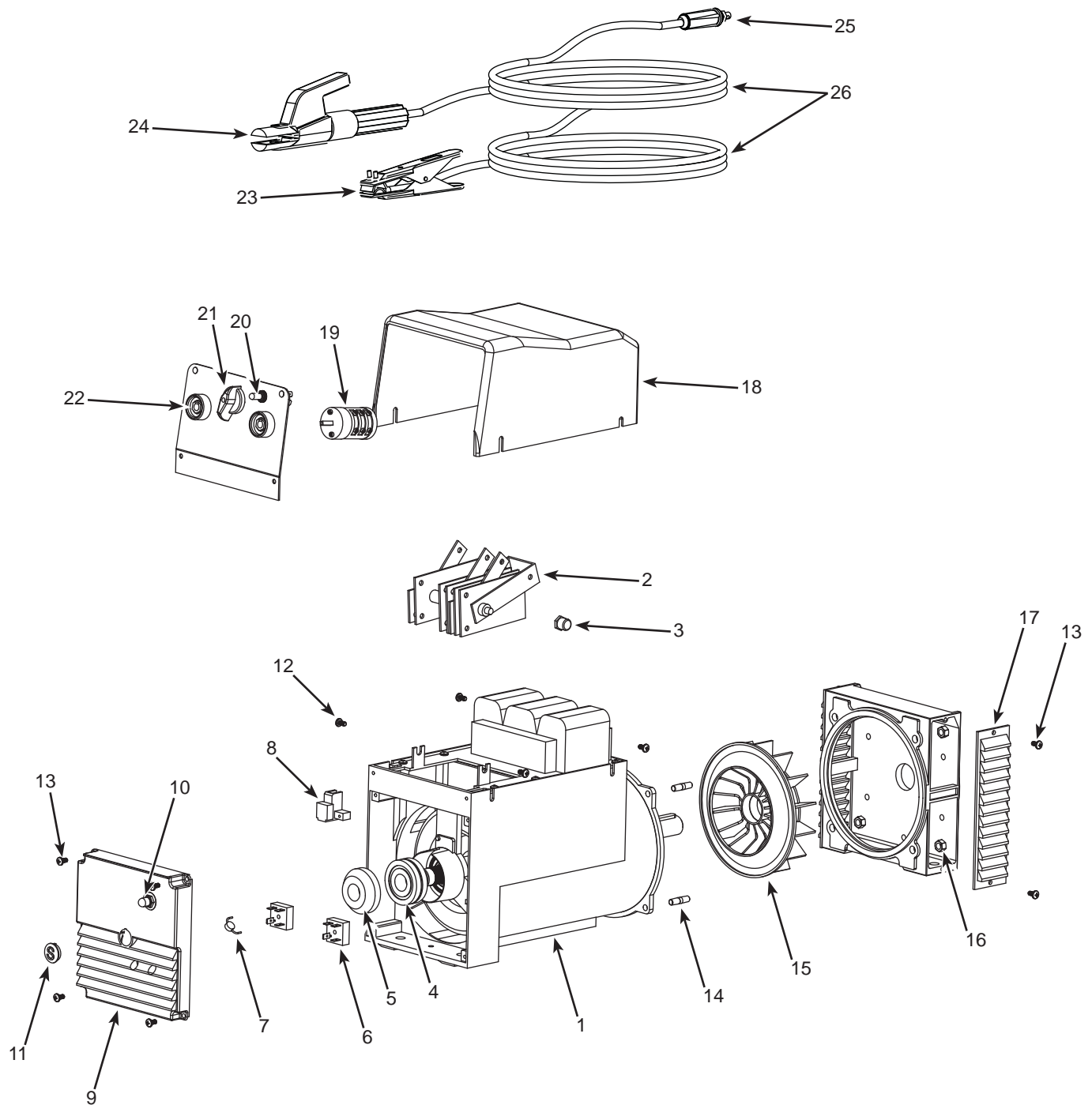
Fournir les informations suivantes :

- Numéro de modèle
- Numéro de série (s'il y en a un)
- Description et numéro de pièce comme indiqué sur la liste des pièces

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR L'ENSEMBLE DE COMMANDE

N° de réf.	Description	Numéro de pièce :	Qté
1	Panneau de commande avec boulons-rivets	GW010437SJ	1
2	Panneau de commande, dessus peint	GW010427KK	1
3	Capot du coupe-circuit DDFT	GN051022AV	1
4	Coupe-circuit DDFT-30 A	GN051042AV	1
5	Capot-DDFT	GN051024KK	1
6	Capot à verrou tournant	GN051020AV	1
7	Prise à verrou tournant : 120 V-250 V / 30 A	GW004292AV	1
8	Vis à tête cylindrique large, n°8-32 x 1/2 pouce	†	2
9	Couvercle de la prise double	GN051021AV	2
10	Prise double : 120 V, 20 A	GN003403AV	2
11	Vis à tête cylindrique large, n°6-32 x 3/8 pouce	†	8
12	Protection thermique de circuit, 20 A	GN051041AV	2
13	Interrupteur à bascule bipolaire bidirectionnel ON/ON	GW004258AV	1
14	Interrupteur à bascule ON/OFF	PM351124AV	1
15	Bloc porte-fusible	HV010201AV	1
16	Fusible, fusion différée 15 A (non présenté)	†	1
17	Boulon-rivet, 1/4 pouce-20 UNC, 0,580 L	MJ105205AV	5
18	Vis à tête cylindrique large, n°8-32 x 3/4 pouce	†	2
19	Borne à carte de circuits, n°6-32, femelle	†	4
20	Vis à tête cylindrique large, n°6-32 x 1/4 pouce	†	4
21	Carte de commande de ralenti	GW005068AV	1
22	Vis à tête cylindrique large, 1/4 pouce-20 x 3/4 pouce	†	7
23	Écrou hexagonal épaulé 1/4 pouce-20 x 3/4 pouce	†	7
24	Écrou hexagonal nylon, n°8-32 (non présenté)	†	4
25	Redresseur Honda de système de charge-3 A [Honda P/N : 31700-124-008] (Non présenté)	Contacteur Honda pour cette pièce	1
26	Redresseur, commande de ralenti	GN006651AV	1
27	rondelle à dents espacées intérieures / extérieures plane n°8	MJ105715AV	1
28	Interrupteur à bascule unipolaire unidirectionnel OFF-(ON) (fugitif)	GW004259AV	1
29	Transformateur (SDR8CGW1 uniquement, non présenté)	GW005056SJ	1
30	Ensemble complet de panneau de commande [câblé] avec tube 1/4 pouce, FEP (MJ115022AV)	GW010438SJ	2
--	Non disponible		1
†	Disponible dans les magasins de matériel locaux		

ILLUSTRATION DES PIÈCES DE RECHANGE POUR L'ENSEMBLE ALTERNATEUR



Pour commander des pièces détachées, composer le 1-888-606-5587

24 heures par jour – 365 jours par an

Fournir les informations suivantes :

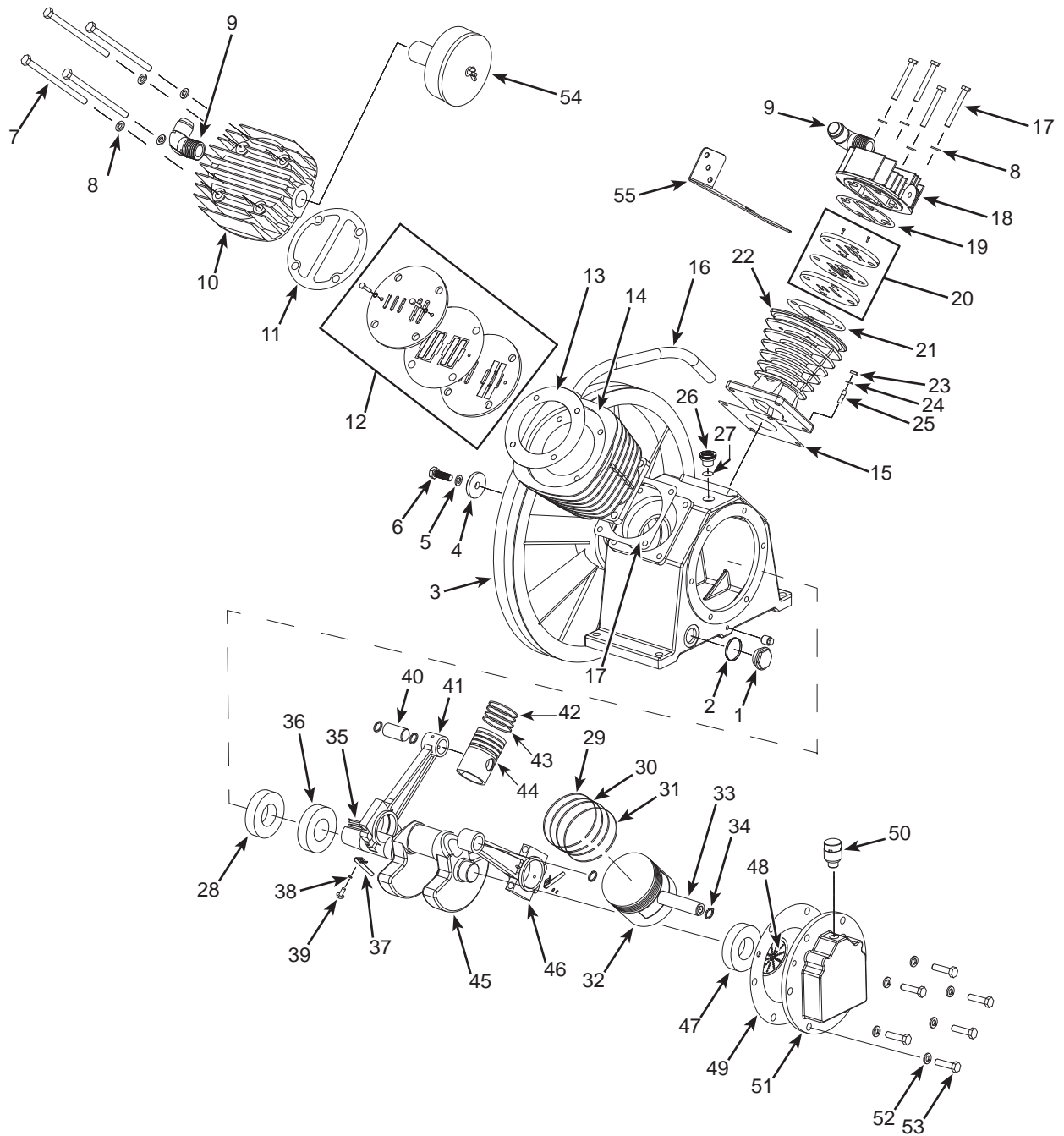
- Numéro de modèle
- Numéro de série (s'il y en a un)
- Description et numéro de pièce comme indiqué sur la liste des pièces

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR L'ENSEMBLE ALTERNATEUR

N° de réf.	Description	Numéro de pièce :	Qté
1A	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00-Tête d'alternateur Sincro ; 5,2 KVA, 120 / 240 V, 60 Hz, 12 V Aux, arbre de 24 mm avec clé (non présenté)	GW005010AV	1
1B	SDR8CGW1, SDR8CGW3, SDR8CGW0-Tête d'alternateur Sincro ; 5,5 KVA, 120 / 240 V CC, 60Hz, 12 V Aux, arbre de 24 mm avec clé	GW004996AV	1
2	Pont redresseur de l'unité de soudage	GW001057SV	1
3	Protection thermique	GW001058SV	1
4	Bague collectrice	GW001059SV	1
5	Capot de bague collectrice	GW001060SV	1
6	Pont redresseur monophasé	GW001061SV	2
7	Varistance	GW001062SV	1
8	Porte-balai et balais	GW001063SV	1
9	Capot arrière Sincro avec trou de coupe-circuit et décalcomanie ajoutés	GW004997SJ	1
10	Coupe-circuit thermique à bouton-poussoir, 4 A	GN051046AV	1
11	Bouchon Sincro	GN002329SV	1
12	Vis cruciforme, M6-1,0 x 10 mm	†	4
13	Vis cruciforme, M5-0,08 x 10 mm	†	8
14	Plot de contact, M8-1,25 x 30 mm	GN002313SV	4
15	Ventilateur de l'alternateur	GW001020SV	1
16	Écrou Nyloc, M8-1,25	†	5
17	Protection de l'échappement d'air	GN002310SV	2
18	Capot supérieur	GW001002SV	1
19	Commutateur, sortie	GW001045SV	1
20	Sélecteur de gamme (3 positions)	GW001064SV	1
21	Bouton commutateur	--	1
22	Douille Dinse, 400 A	GW001065SV	2
23	Pince de mise à la terre	WC100101AV ■ ●	1
24	Porte-électrode, 300 A	WC200250AV ■ ●	1
25	Borne de soudage Dinse (mâle), 400 A	GW000231AV ■ ●	2
26	Câble de soudage (voir le tableau en page 8)	■ ● †	1
27	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00 Condensateur, 35 MF, 450 V (non présenté)	GW001016SV	1
28	SDR8CG10, SDR8CG30, SDR8CG00 Diode, antiparasite, condensateur, 2 de chaque (non présenté)	GN002337SJ	3

KITS DE RÉPARATION ET ACCESSOIRES

▲	Kit de bornes Dinse (contient 2 bornes)	GW000231AJ
■	7,62 m (25 pieds), 2 GA. Jeu de câbles de soudage (comprend les éléments 23, 24, 25, 26)	GW000325AJ
●	15,24 m (50 pieds), 2 GA. Jeu de câbles de soudage (comprend les éléments 23, 24, 25, 26)	GW000350AJ
--	Non disponible	
†	Disponible dans les magasins de matériel locaux	



Pour commander des pièces détachées, composer le 1-888-606-5587

24 heures par jour – 365 jours par an

Fournir les informations suivantes :

- Numéro de modèle
- Numéro de série (s'il y en a un)
- Description et numéro de pièce comme indiqué sur la liste des pièces

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE POUR LA POMPE D'AIR COMPRIMÉ

Ref. No.	Description	Numéro de pièce :	Qté
1	Jauge d'huile	*	1
2	Joint torique de jauge d'huile	* ⊕	1
3	Volant	★	1
4	Rondelle plate	* ❁	1
5	Rondelle frein	* ❁	1
6	Écrou, M12	* ❁	1
7	Vis d'assemblage hexagonale, M10x80	❁	4
8	Rondelle élastique, M10	❁	8
9	Raccord de refroidisseur intermédiaire sans trou taraudé	HS050053AV	2
10	Culasse (basse pression)	HS050054AV ⊕	1
11	Joint de culasse (BP)	★ ⊕	1
12	Plaque porte-soupape	★	1
13	Plaque porte-soupape-joint de culasse (BP)	★ ⊕	1
14	Cylindre (BP)	HS050065AV	1
15	Joint cylindre-carter	⊕	2
16	Refroidisseur intermédiaire avec raccords coniques	HS050066AV	1
17	Écrou hexagonal, M10x65	❁	4
18	Culasse (haute pression)	HS050076AV	1
19	Joint de culasse (HP)	★ ⊕	1
20	Plaque porte-soupape (HP)	★	1
21	Plaque porte-soupape-joint de culasse (HP)	★ ⊕	1
22	Cylindre (HP)	HS050077AV	1
23	Écrou	❁	8
24	Rondelle élastique	❁	8
25	Goujon	❁	8
26	Bouchon de remplissage	✖	1
27	Joint torique de bouchon de remplissage	✖	1
28	Joint d'huile	HS050042AV ⊕	1
29	Segment d'étanchéité	★	1
30	Segment d'étanchéité	★	1
31	Bague de lubrification	★	2
32	Piston	*	1
33	Axe de bielle	*	1
34	Clip de retenue	* *	2
35	Clé	★	1
36	Roulement à billes	--	1
37	Plongeur	★ *	1
38	Rondelle frein	★ *	1

Ref. No.	Description	Numéro de pièce :	Qté
39	Vis de retenue du plongeur, M4x10	★ *	1
40	Axe de bielle	*	1
41	Bielle	*	1
42	Segment d'étanchéité	❁	3
43	Bague de lubrification	❁	1
44	Piston	*	1
45	Vilebrequin	--	1
46	Bielle (HP)	★	1
47	Roulement à billes	--	1
48	Plaque du roulement arrière	--	1
49	Joint de capot du roulement	⊕	1
50	Reniflard	HS050070AV	1
51	Capot du roulement	--	1
52	Rondelle en cuivre	❁	1
53	Écrou	❁	1
54	Ensemble du filtre à air	FP050056AV	1
55	Support de la protection de la courroie	HS050059AV	1
56	Élément de filtre à air (non présenté)	ST073903AV	1

KITS DE RÉPARATION ET ACCESSOIRES

*	Kit d'écrous pour volant	DP500040AV
★	Volant avec clé	HS050041AV
★	Kit de plaque porte-soupape (HP)	HS050075AV
*	Jauge d'huile avec joint torique	DP400045AV
✖	Bouchon d'huile avec joint torique	DP500046AV
★	Ensemble bielle haute pression avec plongeur	HS050047AV
❁	Jeu de fixation de l'ensemble	HS050069AV
*	Ensemble bielle basse pression avec plongeur	HS050048AV
★	Kit de garniture de piston (BP)	HS050060AV
*	Ensemble piston (BP)	HS050061AV
*	Ensemble piston (HP)	HS050062AV
❁	Kit de garniture de piston (HP)	HS050063AV
★	Kit de plaque porte-soupape (BP)	HS050064AV
⊕	Kit joint, joint d'huile et joint torique (sauf joint plaque porte-soupape/ plaque)	HS050068AV
--	Non disponible	

GARANTIE LIMITÉE D'UN AN FOURNIE PAR SPEEDAIRE

GARANTIE LIMITÉE D'UN AN FOURNIE PAR SPEEDAIRE. Tous les modèles de produits Speedaire® couverts dans ce manuel sont garantis par Dayton Electric Mfg. Co. (« Dayton ») au premier utilisateur contre tout défaut de fabrication ou de matériau, dans des conditions d'utilisation normales durant un an à compter de la date d'achat. Si le produit Speedaire fait partie d'un ensemble, seul le composant du produit présentant un défaut est couvert par la présente garantie. Tout produit ou toute pièce présentant un défaut de fabrication ou de matériau et retourné(e) à un centre de service agréé désigné par Dayton ou par un représentant désigné de Dayton, port payé, sera à titre de recours exclusif, réparé(e) ou remplacé(e) par un produit neuf ou une pièce neuve, ou par un produit ou une pièce remis à neuf d'utilité égale, ou fera l'objet d'un remboursement intégral, au choix de Dayton ou d'un représentant désigné de Dayton, sans frais. Voir les procédures de réclamation sous garantie limitée sous la rubrique « Service de garantie » ci-après. La présente garantie est annulée en cas de preuve de mésusage, de réparation défectueuse, d'installation défectueuse, d'utilisation abusive ou de modification. La présente garantie ne couvre pas l'usure normale des produits Speedaire ou des composants de ces produits, ou des produits ou des composants de ces produits qui sont consommables lors d'une utilisation normale. La présente garantie limitée donne aux acheteurs des droits spécifiques et il est également possible de bénéficier d'autres droits qui varient selon les juridictions.

CLAUSES D'EXONÉRATION DE GARANTIE ET LIMITES DE RESPONSABILITÉ CONCERNANT TOUS LES CLIENTS POUR TOUS LES PRODUITS

LIMITES DE RESPONSABILITÉ. DANS LA MESURE PERMISE AU TITRE DE LA LOI APPLICABLE, DAYTON DÉCLINE EXPRESSÉMENT TOUTE RESPONSABILITÉ POUR TOUT DOMMAGE ACCESSOIRE ET INDIRECT. LA RESPONSABILITÉ DE DAYTON EST DANS TOUS LES CAS LIMITÉE ET NE SAURAIT DÉPASSER LE PRIX D'ACHAT.

CLAUSE D'EXONÉRATION DE GARANTIE. DE DILIGENTS EFFORTS ONT ÉTÉ FAITS POUR FOURNIR AVEC PRÉCISION LES INFORMATIONS ET ILLUSTRATIONS DES PRODUITS DÉCRITS DANS CETTE BROCHURE; CEPENDANT, DE TELLES INFORMATIONS ET ILLUSTRATIONS SONT POUR LA SEULE RAISON D'IDENTIFICATION, ET N'EXPRIMENT NI N'IMPLIQUENT QUE LES PRODUITS SPEEDAIRE SONT COMMERCIALISABLES, OU ADAPTABLES À UN BESOIN PARTICULIER, NI QUE CES PRODUITS SPEEDAIRE SONT NÉCESSAIREMENT CONFORMES AUX ILLUSTRATIONS OU DESCRIPTIONS FOURNIES. SAUF DISPOSITIONS CONTRAIRES CI-DESSOUS, AUCUNE GARANTIE OU AFFIRMATION DE FAIT, EXPRESSE OU IMPLICITE, AUTRE QUE CELLE ÉNONCÉE À LA RUBRIQUE « GARANTIE LIMITÉE » CI-DESSUS, N'EST FOURNIE OU AUTORISÉE PAR DAYTON.

CONFORMITÉ DU PRODUIT. DANS DE NOMBREUSES JURIDICTIONS, LES CODES ET LES RÈGLEMENTATIONS QUI RÉGISSENT LES VENTES, LA CONSTRUCTION, L'INSTALLATION ET/OU L'UTILISATION DE PRODUITS POUR CERTAINS USAGES PEUVENT ÊTRE DIFFÉRENTS DE CEUX DE RÉGIONS AVOISINANTES. BIEN QUE DAYTON SE SOIT EFFORCÉE DE RENDRE SES PRODUITS CONFORMES À CES CODES, LA SOCIÉTÉ NE PEUT EN GARANTIR LA CONFORMITÉ ET NE SAURAIT ÊTRE RESPONSABLE DE LA MANIÈRE DONT LES PRODUITS SONT INSTALLÉS OU UTILISÉS. AVANT D'ACHETER ET D'UTILISER UN PRODUIT, IL EST CONSEILLÉ D'ÉTUDE LES DIRECTIVES DE SÉCURITÉ/CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES AINSI QUE LES CODES ET RÈGLEMENTATIONS NATIONAUX ET LOCAUX APPLICABLES, ET DE S'ASSURER DE LA CONFORMITÉ À CES CODES DE CES PRODUITS SPEEDAIRE, DE LEUR INSTALLATION ET DE LEUR UTILISATION.

CONSOMMATEURS SEULEMENT. CERTAINS ASPECTS DES DÉNIS DE GARANTIE NE SONT PAS APPLICABLES AUX PRODUITS DE CONSOMMATION VENDUS AUX CONSOMMATEURS (A) CERTAINES JURIDICTIONS N'AUTORISENT PAS L'EXCLUSION OU LA LIMITATION DES DOMMAGES ACCESSOIRES OU INDIRECTS, DE SORTE QUE LA LIMITATION OU L'EXCLUSION SUSMENTIONNÉE PEUT NE PAS S'APPLIQUER À VOTRE CAS; (B) EN OUTRE, CERTAINES JURIDICTIONS N'AUTORISENT PAS DE LIMITE SUR LA DURÉE D'UNE GARANTIE IMPLICITE, PAR CONSÉQUENT LA LIMITE SUSMENTIONNÉE PEUT NE PAS S'APPLIQUER À VOTRE CAS; ET (C) EN VERTU DE LA LOI, DURANT LA PÉRIODE DE GARANTIE LIMITÉE, TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER APPLICABLE AUX PRODUITS DE CONSOMMATION ACHETÉS PAR DES CONSOMMATEURS, EST SUSCEPTIBLE DE NE PAS POUVOIR ÊTRE EXCLUE OU AUTREMENT DÉNIÉE.

LA PRÉSENTE GARANTIE LIMITÉE S'APPLIQUE SEULEMENT AUX PRODUITS SPEEDAIRE ACHETÉS PAR DES ACHETEURS AUX ÉTATS-UNIS POUR UNE LIVRAISON À L'INTÉRIEUR DES ÉTATS-UNIS.

SERVICE DE GARANTIE

Pour obtenir le service de garantie si le produit couvert a été acheté directement auprès de W.W. Grainger, Inc. (« Grainger »), (i) écrire, téléphoner à la succursale ou visiter la succursale locale de Grainger auprès de laquelle le produit a été acheté ou une autre succursale de Grainger à proximité (consulter le site www.grainger.com pour obtenir la liste des succursales de Grainger); ou (ii) communiquer avec Grainger en se rendant sur le site www.grainger.com et en cliquant sur le lien « Contact Us » en haut de la page, puis sur le lien « Email us »; ou (iii) appeler le service clientèle (sans frais) en composant le 1-888-606-5587. Pour obtenir le service de garantie si le produit couvert a été acheté auprès d'un autre distributeur ou d'un autre détaillant, (i) se rendre sur le site www.grainger.com pour obtenir le service de garantie; (ii) écrire, téléphoner à une succursale ou visiter une succursale de Grainger à proximité; ou (iii) appeler le service clientèle (sans frais) en composant le 1-888-606-5587. Dans tous les cas, il sera nécessaire de fournir dans la mesure du possible, la date d'achat, le numéro d'origine de la facture, le numéro de stock, une description du défaut et tout autre élément spécifié en vertu de la présente garantie limitée d'un an de Speedaire. Il sera peut-être exigé de renvoyer le produit moyennant certains frais pour qu'il soit vérifié. Il est possible d'obtenir un suivi quant aux vérifications et aux modifications en cours par les moyens indiqués. Le titre et le risque de perte passe de l'acheteur au transporteur public lors de la livraison, par conséquent si le produit est endommagé pendant son transport, toute réclamation doit être déposée auprès du transporteur, et non pas auprès du détaillant, Grainger ou Dayton. Pour toute information sur la garantie concernant les acheteurs et/ou une livraison à l'extérieur des États-Unis, veuillez prendre contact avec :

Dayton Electric Mfg. Co.,
100 Grainger Parkway, Lake Forest, IL 60045 États-Unis
ou composer le +1-888-606-5587