

FR

MANUEL D'INSTRUCTIONS

**POSTE A SOUDER MULTIFONCTION
MMA/MIG-MAG/TIG**

CE

REGLES DE SECURITE	1		
INTRODUCTION	1		
SECURITE DU PERSONNEL	1		
PREVENTION CONTRE L'INCENDIE	1		
ELECTROCUTION	1		
BRUITS	2		
COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE	2		
GAZ PROTECTEURS	2		
INTRODUCTION	3		
SPÉCIFICATIONS DE BASE	3		
COMMANDES ET CONNEXIONS	4		
MODÈL COMPACT (AIR SEULEMENT)	4		
FIGURE 1 - MODÈL COMPACT - VUE AVANT ET ARRIÈRE	4		
MODÈL COMPACT (REFROIDISSEMENT PAR EAU)	4		
FIGURE 2 - MODÈL COMPACT AVEC REFROIDISSEMENT PAR EAU - VUE AVANT ET ARRIÈRE	4		
FIGURE 3 - UNITÉ REFROIDISSEMENT PAR EAU - VUE AVANT ET ARRIÈRE	4		
GÉNÉRATEUR ET DÉVIDOIR SÉPARÉ (REFROIDISSEMENT PAR EAU)	5		
FIGURE 4 - DÉVIDOIR SÉPARÉ - VUE AVANT ET ARRIÈRE	5		
FIGURE 5 - GÉNÉRATEUR - VUE AVANT ET ARRIÈRE	5		
FIGURE 6 - UNITÉ REFROIDISSEMENT PAR EAU - VUE AVANT ET ARRIÈRE	5		
INTERFACE DE COMMANDE	7		
FIGURE 12 - PANNEAU DE COMMANDE DU GÉNÉRATEUR	7		
FIGURE 13 - PANNEAU DE COMMANDE DU DÉVIDOIR SÉPARÉ	7		
FIGURE 9 - BOUTONS DE RÉGLAGE DU TEMPS DE BRÛLURE DU FIL (BBT) ET DE LA RAMPE MOTEUR (SLOPE)	7		
INSTALLATION	9		
MISE EN PLACE	9		
INSTRUCTIONS POUR LA SÉCURITÉ	9		
CONDITIONS REQUISES POUR LA TENSION DU RESEAU	9		
MONTAGE	10		
MONTAGE ET INSTALLATION DU CHARIOT	10		
RACCORDER LE FAISCEAU DE CÂBLES	10		
RACCORDER L'UNITÉ DE REFROIDISSEMENT	10		
PREPARATION POUR LE SOUDAGE	10		
CHARGEMENT DU FIL	10		
FIGURE 12 - CHARGEMENT DU FIL	10		
FIGURE 11 - PLAQUE POUR LA CONNEXION DE L'UNITÉ DE REFROIDISSEMENT	10		
FIGURE 13 - MOTEUR DÉVIDOIR	11		
RACCORDEMENT DE LA BOUTEILLE DU GAZ ET DU REDUCTEUR	11		
REPLACEMENT DE LA GAINÉ GUIDE-FIL	11		
FIGURE 14 - INSTALLATION GAINÉ GUIDE-FIL	12		
SOUDAGE DE L'ALUMINIUM	12		
CONFIGURATION DE BASE	13		
FIGURE 15 - PAGE-ÉCRAN DE LA CONFIGURATION DE BASE	13		
CONFIGURATION SPECIALE	13		
INFORMATION DE SYSTÈME	13		
INTERCONNECTION WIRE TEST	13		
FIGURE 16 - INTERCONNECTION WIRE TEST SCREEN	13		
POSSIBLES RÉGLAGES FIRMWARE	14		
SOUDAGE MMA	15		
SOUDAGE MMA AVEC GÉNÉRATEUR	15		
FIGURE 17 - VUE PAGE-ÉCRAN EN MMA	15		
SOUDAGE MMA AVEC LE DÉVIDOIR	15		
GOUGEAGE	16		
GOUGEAGE AVEC GÉNÉRATEUR	16		
FIGURE 18 - VUE PAGE-ÉCRAN EN GOUGEAGE	16		
GOUGEAGE AVEC LE DÉVIDOIR	16		
			FIGURE 13 - PANNEAU DE COMMANDE DU DÉVIDOIR SÉPARÉ - COPIE 16
			SOUDAGE TIG 17
			SOUDAGE TIG AVEC GÉNÉRATEUR 17
			FIGURE 19 - VUE PAGE-ÉCRAN EN TIG 17
			FIGURE 12 - PANNEAU DE COMMANDE DU GÉNÉRATEUR - COPIE 17
			FIGURE 20 - VUE RÉGLAGES EN TIG 17
			SOUDAGE TIG AVEC LE DÉVIDOIR 18
			SOUDAGE MIG/MAG 19
			SOUDAGE MANUEL AVEC LE GÉNÉRATEUR 19
			FIGURE 21 - VUE PAGE-ÉCRAN EN MIG MAN 19
			FIGURE 22 - VUE RÉGLAGES EN MIG MAN 19
			SOUDAGE MIG/MAG AVEC LE DÉVIDOIR 20
			SOUDAGE MIG SYN AVEC GÉNÉRATEUR 21
			FIGURE 23 - VUE PAGE-ÉCRAN EN MIG SYN 21
			FIGURE 24 - VUE RÉGLAGES EN MIG SYN 21
			FIL PULSÉ- EN OPTION 22
			FIGURE 25 - VUE RÉGLAGES EN MODE FIL PULSÉ 22
			FIGURE 26 - VUE DES COURBES DE SOUDAGE EN SYNERGIE 22
			SOUDAGE MIG SYN AVEC LE DÉVIDOIR 23
			SOUDAGE MIG PULSÉ AVEC GÉNÉRATEUR - EN OPTION 24
			FIGURE 27 - VUE PAGE-ÉCRAN EN MIG PULSÉ 24
			FIGURE 28 - VUE RÉGLAGES EN MIG PULSÉ 24
			PULSÉ DOUBLE - EN OPTION 25
			FIGURE 29 - VUE RÉGLAGES EN PULSÉ DOUBLE 25
			FIGURE 30 - VUE DES COURBES DE SOUDAGE EN SYNERGIE 25
			SOUDAGE MIG PULSÉ AVEC LE DÉVIDOIR - EN OPTION 26
			ROOT WELDING AVEC GÉNÉRATEUR - EN OPTION 27
			FIGURE 31 - VUE PAGE-ÉCRAN EN ROOT WELDING 27
			FIGURE 32 - VUE RÉGLAGES EN ROOT WELDING PULSÉ DOUBLE - EN OPTION 28
			FIGURE 33 - VUE RÉGLAGES EN PULSÉ DOUBLE 28
			FIGURE 34 - VUE DES COURBES DE SOUDAGE EN SYNERGIE 28
			ROOT WELDING AVEC LE DÉVIDOIR - EN OPTION 29
			FONCTION CONSTANT VOLTAGE 29
			FIGURE 35 - VUE CONSTANT VOLTAGE 29
			TIG - MMA AVEC GÉNÉRATEUR 30
			FIGURE 36 - VUES SAVE & RECALL POUR MMA/TIG 30
			MIG MAG AVEC GÉNÉRATEUR 30
			FIGURE 37 - VUES SAVE & RECALL POUR MIG/MAG 30
			SAVE & RECALL 30
			LISTE DE TRAVAIL AVEC GÉNÉRATEUR 30
			FIGURE 38 - VUE WORKING LIST 30
			TIG - MMA AVEC LE DÉVIDOIR 31
			CARTE DE EXPANSION 31
			FIGURE 39 - CARTE DE EXPANSION 31
			SOFTWARE UPDATE 31
			MIG MAG AVEC LE DÉVIDOIR 31
			USB UPDATE 31
			FIGURE 40 - PAGE-ÉCRAN "USB CONNECTED" 31
			GUIDE POUR LES GAZ PROTECTEURS 32
			SUGGESTIONS POUR LA SOUDURE ET L'ENTRETIEN 32
			DETERMINATION ET ELIMINATION DES PANNES ET DES PROBLEMES 33
			LISTE EEREURS 33
			LISTE DES PANNES ET ACCIDENTS SOUDAGE 34

INTRODUCTION



S'assurer que ce manuel a été lu et compris tant par l'opérateur que par le personnel technique préposé à l'entretien.

SECURITE DU PERSONNEL



Si les règles de sécurité et d'utilisation ne sont pas attentivement suivies, les opérations de soudure peuvent être dangereuses non seulement pour l'opérateur, mais également pour les personnes qui se trouvent à proximité du lieu de soudure.



Le processus de soudure produit des rayons ultraviolets et infrarouges qui peuvent endommager les yeux et brûler la peau si on ne se protège pas suffisamment.

- Les opérateurs doivent protéger leur corps en portant des combinaisons de protection fermées et ininflammables, sans poches ni revers ainsi que des chaussures ininflammables avec une pointe en acier et des semelles en caoutchouc.
- Les opérateurs doivent utiliser un bonnet en matériel anti-flamme pour la protection de la tête et en outre un masque de soudeur ininflammable qui protège le cou et le visage, également sur les côtés. Toujours veiller à ce que les verres de protection soient propres et les remplacer s'ils sont brisés ou fêlés. C'est une bonne habitude de protéger avec un verre transparent la vitre inactinique contre les éclaboussures de soudure.
- L'opération de soudure doit être effectuée dans un environnement blindé par rapport aux autres zones d'usinage.
- Les opérateurs ne doivent jamais, et pour aucune raison, regarder un arc électrique sans une protection adéquate des yeux. Les personnes opérant à proximité des lieux de soudure doivent faire très attention. Elles doivent toujours porter des lunettes de protection avec des verres adéquats pour éviter que des radiations ultraviolettes, des éclaboussures et d'autres corps étrangers ne puissent blesser les yeux.



Les gaz et les fumées produits durant le processus de soudure peuvent être nocifs pour la santé.

- La zone de soudure doit être dotée d'un système d'aspiration locale adéquat qui peut dériver de l'utilisation d'une hotte d'aspiration ou d'un banc prédisposé pour l'aspiration latérale, frontale et par le dessous du plan de travail, de manière à éviter la stagnation de poussière et de fumées.
- L'aspiration locale doit être associée à une aération générale adéquate et à une recirculation d'air surtout quand on travaille dans un espace réduit.

- Le processus de soudure doit être réalisé sur des surfaces métalliques après l'élimination des couches de rouille ou de peinture pour éviter la formation de fumées nocives. Avant de souder, sécher les pièces qu'on a dégraissées avec des solvants.
- Faire très attention en soudant des matériaux pouvant contenir un ou plusieurs de ces composants:

Antimoine	Béryllium	Cobalt
Magnésium	Sélénium	Arsenic
Cadmium	Cuivre	Mercure
Argent	Baryum	Chrome
Plomb	Nickel	Vanadium
- Avant de souder, éloigner du lieu de soudure tous les solvants contenant du chlore. Certains solvants à base de chlore se décomposent s'ils sont exposés à des radiations ultraviolettes, formant ainsi des gaz phosgènes.

PREVENTION CONTRE L'INCENDIE



Des déchets incandescents, des étincelles et l'arc électrique peuvent provoquer des incendies et des explosions.

- Garder à portée de la main un extincteur aux dimensions et aux caractéristiques adéquates en s'assurant périodiquement de son efficacité.
- Eliminer de la zone de soudure et des environs tout type de matériel inflammable. Si le déplacement, le couvrir avec des protections ignifuges.
- Aérer les locaux de façon adéquate. Maintenir une recirculation d'air suffisante pour prévenir l'accumulation de gaz toxiques ou explosifs.
- Ne pas souder des récipients contenant un produit combustible (même vides) ou sous pression.
- A la fin de la soudure, vérifier qu'il ne reste pas de matériel incandescent ni de flammes.
- Le plafond, le sol et les murs de la zone de soudure doivent être anti-incendie.

ELECTROCUTION



ATTENTION: L'ELECTROCUTION PEUT ETRE MORTELLE!

- Sur tout lieu de travail doit se trouver une personne qualifiée en Secourisme. Si on suspecte une électrocution et si la personne accidentée est inconsciente, ne jamais la toucher si elle est encore en contact avec les commandes. Couper le courant à la machine et pratiquer les Premiers Soins. Pour éloigner les câbles de la personne accidentée, on peut utiliser, si nécessaire, du bois sec ou un autre matériel isolant.
- Porter des gants et des vêtements de protection secs; isoler le corps de la pièce usinée et des autres pièces du circuit de soudure.
- Contrôler que la ligne d'alimentation est dotée de la phase de terre.
- Ne pas toucher les pièces sous tension.

Précautions électriques:

- Réparer ou remplacer les composants usés ou endommagés.
- Faire particulièrement attention si on travaille dans un endroit humide.
- Installer et exécuter l'entretien de la machine conformément aux directives locales en vigueur.
- Débrancher la machine avant de procéder à tout contrôle ou réparation.
- Si on sent une décharge électrique même légère, interrompre tout de suite les opérations de soudure. Avertir immédiatement le responsable de l'entretien. Ne pas reprendre les opérations tant que la panne n'a pas été résolue.

BRUITS



Le bruit peut provoquer une perte permanente de l'ouïe. Le processus de soudure peut donner lieu à des bruits qui excèdent les limites admises. Se protéger les oreilles contre les bruits trop importants afin de prévenir les dégâts de l'ouïe.

- Pour protéger l'ouïe contre les bruits importants, utiliser des bouchons de protection ou des pare-oreilles.
- Mesurer les niveaux de bruit en s'assurant que l'intensité n'excède pas les limites admises.

COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE

Avant d'installer la soudeuse, inspecter la zone environnante, en observant les règles suivantes:

- S'assurer qu'à proximité de l'unité ne se trouvent pas d'autres câbles appartenant à des générateurs, des lignes de contrôle, des câbles téléphoniques ni d'autres appareillages électroniques.
- Contrôler qu'il n'y a pas d'appareillages de télévision, d'ordinateurs ni d'autres systèmes de contrôle.
- Les personnes portant des stimulateurs cardiaques (pace-maker) ou des prothèses auditives ne doivent pas stationner autour de la machine.

Dans certains cas particuliers, on peut demander des mesures de protection supplémentaires.

Les interférences peuvent être réduites en prenant les précautions suivantes:

- En cas d'interférence sur la ligne du générateur, on peut placer un filtre E.M.C. entre le réseau et l'unité.
- Les câbles en sortie de la machine devraient être le plus court possible, liés et connectés à la terre si nécessaire.
- Au terme de l'entretien, fermer correctement tous les panneaux du générateur.

GAZ PROTECTEURS



Les bouteilles de gaz protecteur contiennent du gaz sous haute pression; si elles

sont endommagées, elles risquent d'exploser. Il faut donc les manipuler avec soin.

- Ces soudeuses utilisent uniquement du gaz inerte ou ininflammable pour la protection de l'arc de soudure. Il est important de choisir le gaz approprié pour le type de soudure qu'on réalisera.
- Ne pas utiliser des bouteilles endommagées ou dont le contenu est inconnu.
- Ne pas raccorder les bouteilles directement au tuyau du gaz de la machine. Interposer toujours un réducteur de pression adéquat.
- Contrôler que le réducteur de pression et les manomètres fonctionnent correctement; ne pas lubrifier le réducteur avec du gaz ou de l'huile.
- Chaque réducteur est conçu pour un type de gaz spécifique, s'assurer qu'on utilise bien le réducteur correct.
- Vérifier que la bouteille est toujours bien fixée à la machine au moyen de la chaîne.
- Eviter de produire des étincelles à proximité de la bouteille de gaz ou de l'exposer à des sources de chaleur excessive.
- Vérifier que le tuyau du gaz est toujours en bon état.
- Maintenir le tuyau du gaz à l'extérieur de la zone d'usage.

INTRODUCTION

Ce manuel a été édité pour donner quelques indications sur l'opération de la soudeuse et a été pensé pour offrir des informations pour son usage pratique et assuré. Son but n'est pas enseigner des techniques pour souder. Toutes les suggestions données sont indicatives et représente seulement des lignes de guide.

Pour garantir que votre soudeuse est dans les bonnes conditions, l'inspecter soigneusement quand vous l'enlevez de son emballage pour vérifier que le cabinet ou les accessoires stockés ne sont pas endommagés.

Votre soudeuse est capable d'activité quotidienne de construction et de réparation. Sa simplicité et variété et son excellent caractéristique de soudage sont accordées par la technologie d'onduleur. Cet onduleur de soudage permet être réglé finement pour obtenir les caractéristiques d'arc optimales avec une consommation réduite d'énergie par rapport aux soudeurs fondés sur un transformateur traditionnel.

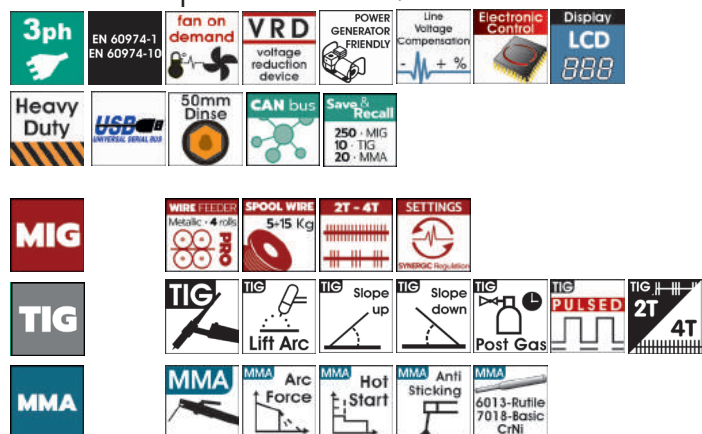
Respecter le cycle de travail de la soudeuse en faisant référence aux données techniques dans l'étiquette sur le dos de l'unité. Le cycle de travail correspond au nombre de minutes, sur une période de 10 minutes, durant lesquelles un poste de soudage peut fonctionner avec un courant donné sans déclencher l'intervention de la protection thermique. Dépassez le cycle de travail peut causer surchauffer ou endommages au poste à souder.

SPÉCIFICATIONS DE BASE

Votre soudeuse est un appareil multiprocédé et est capable de fournir excellentes performances de soudage en TIG, MMA et MIG / MAG. Les configurations disponibles sont:

- Soudeuse compacte avec des roues seulement refroidi à l'air
- Soudeuse compacte avec chariot et unité de refroidissement par eau
- Générateur et dévidoir séparé avec chariot avec unité de refroidissement par eau, disponible en deux modèles

Caractéristiques communes:



Électrodes:

Votre soudeuse peut souder électrodes avec un diamètre 1,6÷6mm du type 6011,6013, 7018, fonte.

Le modèle de pointe peut également souder électrodes 6010 et en aluminium et est adapté pour le



Sélection du fil de soudage :

Ce poste à souder peut travailler avec le fil d'aluminium 0,8÷1,6, le fil d'acier solide 0,6÷1,6 et d'acier inoxydable 0,8÷1,6. Le modèle de pointe peut également souder avec fil d'acier solide et aluminium 2,0.

Galets d'entraînement:

choix de galets spécifiques pour les différents types de fils et de diamètre. Gorges disponibles de 0,6 à 1,6mm.

Sélection du Gaz

Sélectionner le gaz de protection selon le matériel à souder et au fil vous utiliserez privilégié le gaz de protection. La table suivante peut vous donner quelques indications utiles :

MÉTAL À SOUDER	BOUTEILLE DU GAZ	FILO
Acier doux	Argon+Co2 ou Co2	Acier cuivré, fil fourré pour soudage sans gaz
Acier inoxydable	Argon 98% - Co2 2%	Acier inoxydable
Aluminium	Argon	Aluminium
Alliages et brasage	Argon	Fil pour brasage

Table 1

Caractéristiques et fonctionnalités optionnelles:



Mig Pulsé



Mig Pulsé double



Root Welding



Torches Push-Pull



Torches Spool-Gun



Torches avec télécommande analogique ou numérique

MISE EN PLACE



Suivre les lignes de conduite exposées ci-après pour la mise en place correcte de la soudeuse:

- à l'abri de la poussière et de l'humidité;
- à des températures comprises entre 0° et 40°C;
- à l'abri de l'huile, de la vapeur et des gaz corrosifs;
- à l'écart des vibrations et des secousses particulières;
- à l'abri des rayons du soleil et de la pluie;
- à une distance d'au moins 300 mm ou plus de murs ou autres risquant de gêner la circulation normale de l'air.



S'assurer que la zone de soudure est correctement aérée. L'inhalation de fumées de soudure peut être dangereuse.

CONDITIONS REQUISES POUR LA TENSION DU RESEAU





Après d'effectuer des connexions électriques, vérifier que la tension de réseau et la fréquence disponible soient correspondent aux valeurs dans le tableau technique de votre générateur.

La tension du réseau devrait se situer autour de $\pm 10\%$ de la tension de réseau nominale. Une tension trop basse pourrait être la cause d'un faible rendement; une tension trop élevée pourrait en revanche provoquer une surchauffe puis la panne de certains composants. La soudeuse doit être:

- correctement installée, si possible par un personnel qualifié;
- correctement connectée conformément à la réglementation locale en vigueur;
- branchée sur une prise électrique d'une puissance adéquate.

Si pas doté de fiche connecter le câble d'alimentation à une fiche normalisée (3P + T) de portée adéquate. Suivre les instructions suivantes pour connecter le câble d'alimentation à la fiche :

- le fil marron doit être connecté à la borne marquée avec la lettre L1
- le fil bleu ou gris doit être connecté à la borne marquée avec la lettre L2
- le fil noir doit être connecté à la borne marquée avec la lettre L3
- le fil jaune/vert (terre) doit être connecté à la borne marquée avec les lettres PE ou avec le symbole () de la fiche

En tous cas la connexion du fil de terre jaune/vert à la borne PE () doit être effectuée de façon que ce fil soit le dernier à se déconnecter en cas de fente du câble de alimentation.

La prise dont se va à brancher le générateur doit être dotée de fusibles de protection ou de un interrupteur automatique adéquates.

Note:

- Le câble d'alimentation doit être contrôlé périodiquement pour s'assurer qu'il n'y a pas de marques d'usure ou endommagement. Si le câble ne résulte pas en bonnes conditions ne pas utiliser la machine et la faire contrôler dans un centre d'assistance.
- Ne pas tirer le câble d'alimentation pour le déconnecter du réseau.
- Ne pas marcher sur le câble d'alimentation avec autres équipements, il pourrait être endommagé et vous causer électrocution.
- Tenir le câble d'alimentation loin de sources de chaleur, huiles, dissolvants et arêtes vives.
- Si on utilise un interconnexion de portée adéquate, dérouler complètement le câble pour éviter qu'il chauffe.

INSTRUCTIONS POUR LA SÉCURITÉ

Pour sauvegarder votre sécurité, suivez attentivement ces instructions avant de brancher le générateur à la ligne:

- Un interrupteur adéquat à deux pôles doit être inséré avant la prise principale de courant, qui doit être dotée de fusibles retardés.
- La connexion monophasée de terre doit être effectuée avec une fiche compatibles avec la prise mentionnée avant.
- Si le lieu de travail est exigü, l'appareil doit être placé en dehors de la zone de soudage et le câble de masse doit être fixé à la pièce en travail. Dans ces conditions, il ne faut pas travailler dans des zones humides ou mouillées.
- Ne jamais utiliser des câbles d'alimentation ou de soudage endommagés.
- La torche de soudage ne doit jamais être dirigée contre l'opérateur ou une autre personne.
- Le générateur ne doit jamais être utilisé sans ses panneaux, car ceci pourrait provoquer de graves blessures à l'opérateur et des dommages à l'appareil.

MONTAGE ET INSTALLATION DU CHARIOT

- Suivre les instructions de montage fournies avec le chariot pour installer le soudage ou le générateur avec le dévidoir séparé et l'unité de refroidissement.

RACCORDER LE FAISCEAU DE CÂBLES

- Raccorder les prises du faisceau de câbles aux bornes positives - **L** - à l'arrière du générateur et du dévidoir.
- Raccorder les connecteurs du faisceau de câbles aux bornes - **J** - à l'arrière du générateur et du dévidoir.
- Raccorder le tuyau d'entrée de l'eau du faisceau aux raccords bleus - **Q** - à l'arrière de l'unité de refroidissement et du dévidoir.
- Raccorder le tuyau de sortie de l'eau du faisceau aux raccords rouges - **Q** - à l'arrière de l'unité de refroidissement et du dévidoir.

RACCORDER L'UNITÉ DE REFROIDISSEMENT

Important: également lire les instructions fournies avec l'unité de refroidissement avant de la connecter à la soudeuse.

- Retirer la plaque de métal à l'arrière du générateur - **U** -.
- Raccorder avec les connecteurs rapides le câble d'alimentation et le câble de l'interrupteur de pression du système de refroidissement

- par eau au générateur.
Fixer la nouvelle plaquette qui est déjà montée dans les câbles d'alimentation et de l'interrupteur de pression au panneau arrière du générateur.

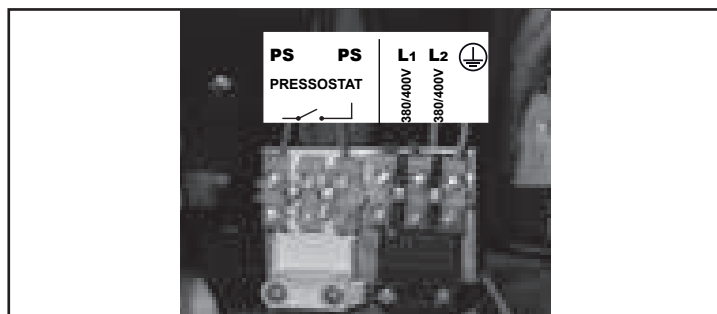


Figure 1 - Plaque pour la connexion de l'unité de refroidissement

Important: L'unité de refroidissement est activée à partir du menu « Basic Setup ». Se reporter à la section « Configuration de base ».

PREPARATION POUR LE SOUDAGE

- Se reporter à la section "Montage" pour l'installation de l'unité, pour le raccordement du faisceau de câbles et de l'unité de refroidissement (si en dotation).
- Charger le fil, connecter la bouteille de gaz et remplacer le gaine si nécessaire comme décrit dans le présent paragraphe.
- Vérifier la tension de la ligne et brancher la fiche.
- Vérifier la quantité de liquide de refroidissement dans l'unité de refroidissement et le mettre en marche.
- Mettre en marche la soudeuse. L'affichage affiche la page-écran du dernier processus de soudage.
- Vérifier l'activation de l'unité de refroidissement dans le menu de configuration initiale avant de procéder.

SOUDAGE AVEC GAZ (MAG)

- Connecter le câble de la pince de masse à la prise négative - **C** - du générateur.
- Connecter le câble du raccord torche dans le terminal positif du bornier de changement de tension placé à l'intérieur du logement du fil.
- Brancher le bloc en laiton de la cosse de la torche sur la prise Euro - **A** - du panneau frontal de la machine en veillant à ne pas endommager les contacts, ensuite visser la bague de blocage de la torche.

RACCORDEMENT DU CÂBLE DE MASSE ET DU CÂBLE DE LA TORCHE



S'assurer que la machine est débranchée.

SOUDAGE SANS GAZ (MOG)

- Connecter le câble de la pince de masse à la prise positive - **B** - du générateur.
- Connecter le câble du raccord torche dans le terminal négatif du bornier de changement de tension placé à l'intérieur du logement du fil.



Figure 2 - Changement de tension

CHARGEMENT DU FIL

- ⚠ **S'assurer que la machine est débranchée. Enlever la buse et la pointe guide-fil avant de commencer les opérations suivantes.**

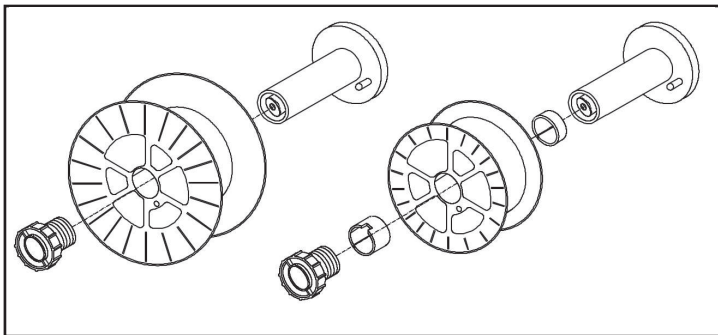


Figure 3 - Chargement du fil

- Ouvrir le panneau latéral du logement de la bobine. Dévisser le volant de l'arbre.
- Enlever l'enveloppe de la bobine et la placer sur l'arbre.
- Si nécessaire pour le type de bobine, insérez les entretoises comme indiqué sur la figure 3.
- Revisser le volant.

Le volant (A) constitue le système de freinage de la bobine. Une pression excessive soumet le moteur d'alimentation à des contraintes. Une pression insuffisante ne permet pas l'alimentation de fil correcte.

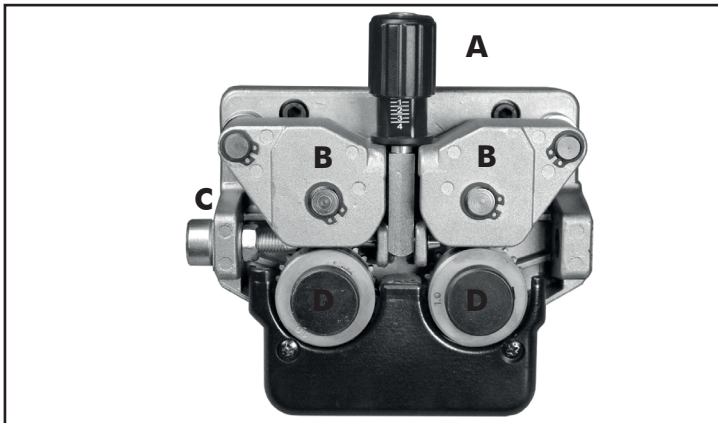


Figure 4 - Moteur dévidoir

- Desserrer et abaisser le bouton en plastique (A) et relâcher le levier presse-fil (B) (Fig.4). Extraire les résidus de fil éventuels de la gaine guide-fil.
- Relâcher le fil de la bobine et le tenir serré avec une paire de pinces de façon à ce qu'il ne puisse pas se dérouler. Si nécessaire, le redresser avant de l'introduire dans le guide d'entrée (C) du fil y introduire le fil en le faisant passer au-dessus des galets inférieurs (D) et dans la gaine guide-fil.

- ⚠ **ATTENTION: Tenir la torche droite. Quand on introduit un fil neuf dans la gaine, s'assurer que la coupure est nette (sans bavures) et qu'au moins 2 cm à l'extrémité sont droits (sans courbures) dans le cas contraire la gaine pourrait subir des dégâts.**

- Abaisser le levier presse-fil (B) et soulever le bouton en plastique (A). Serrer légèrement. Un serrage excessif bloque le fil et pourrait endommager le moteur. Un serrage insuffisant ne permettrait pas aux galets d'entraîner le fil.

- ⚠ **ATTENTION: .Quand on remplace le fil ou le galet d'entraînement du fil, s'assurer que la gorge correspondant au diamètre du fil se trouve à l'intérieur vu que le fil est entraîné par la gorge interne. Sur les côtés des galets sont reportés les diamètres correspondants.**

- Fermer le panneau latéral de la machine. La brancher et la mettre en marche. Appuyer sur le bouton de la torche: le fil alimenté par le moteur d'entraînement du fil doit coulisser à travers la gaine. Quand il sort de la lance, relâcher le bouton de la torche.

Remarque: en maintenant la gâchette de la torche enfoncée depuis plus de trois secondes, le fil commence à coulisser plus vite pour accélérer sa charge jusqu'à la lance.

- Arrêter la machine.
- Remonter la pointe et la buse.

- ⚠ **Quand on vérifie la sortie correcte du fil "ne jamais approcher la torche du visage", on court le risque d'être blessé par le fil en sortie. Ne pas approcher les doigts du mécanisme d'alimentation du fil en marche! Les galets peuvent écraser les doigts. Contrôler périodiquement les galets et les remplacer quand ils sont usés et quand ils compromettent l'alimentation du fil.**

RACCORDEMENT DE LA BOUTEILLE DU GAZ ET DU REDUCTEUR

- ⚠ **S'assurer que la machine est débranchée avant d'effectuer ces opérations.**

- ⚠ **ATTENTION: les bouteilles sont sous pression. Les manipuler avec prudence. Une manipulation ou un usage impropre des bouteilles contenant des gaz comprimés peut provoquer des accidents graves. Ne pas les laisser tomber, les renverser ni les exposer à une chaleur excessive, à des flammes ou à des étincelles. Ne pas les cogner contre d'autres bouteilles.**

La bouteille du gaz (non fournie) doit être placée à l'arrière de la machine et fixée au moyen de la chaîne fournie.

Pour des raisons de sécurité et d'économie, s'assurer que le réducteur de pression est bien fermé quand on ne soude pas ainsi que durant les opérations de raccordement et de déconnexion de la bouteille.

- Faire tourner le bouton de réglage du réducteur dans le sens antihoraire pour s'assurer que la vanne est fermée.
- Visser le réducteur sur la valve de la bouteille et serrer à fond.
- Connecter le tuyau de gaz au réducteur de pression en le fixant avec la bague fournie et à la connexion sur le postérieur de l'unité.
- Ouvrir la valve de la bouteille et régler le débit du gaz approximativement de 5 à 15 l/mn., pour utiliser la machine en mode pulsé, il est conseillé de le régler à 13/14 l/min.
- Presser le bouton de la torche pour s'assurer que le gaz effectivement sorte de la torche.

REPLACEMENT DE LA GAINE GUIDE-FIL



S'assurer que la machine est débranchée. Enlever la buse et la pointe guide-fil avant de commencer les opérations suivantes.

- Choisir la gaine guide-fil approprié pour être installé. Principalement nous pouvons avoir 2 types de gaine guide-fil:
 1. Gaines guide-fil en acier. Peuvent être revêtues ou pas revêtues. Les gaines guide-fil revêtus sont utilisés pour les torches refroidies à air. Les gaines guide-fil qui ne sont pas revêtu sont utilisées pour les torches refroidies par eau.
 2. Gaines guide-fil en Téflon ou graphite. Sont suggérées pour le soudage d'Aluminium, comme elles permettent une alimentation lisse du fil.
- Pour la soudure en mode pulsé de l'aluminium, utiliser la gaine en Téflon/Graphite avec une extrémité en Cuivre ou en Laiton, de manière à garantir toujours un excellent contact électrique du fil.

COULEUR	BLEU	ROUGE	JAUNE
Diametre Ø	0.6 - 0.9	1.0 - 1.2	1.2 - 1.6

Table 2

- Désassembler la torche de la machine.
- La positionner sur une surface plane et enlever doucement l'écrou en laiton (1).
- Extraire la gaine (2).
- Introduire la nouvelle gaine et remonter l'écrou en laiton (1).
En cas de nécessité de monter une gaine en téflon ou graphite suivre les instructions suivantes:
- Insérer le gaine, enfiler la tête ferme-gaine (3) et le joint torique (4) et remonter l'écrou en laiton (1).
- La gaine en téflon devra sortir au moins de 8cm de l'écrou en laiton (1)
- Enlever le pointeau en laiton de la prise euro (à conserver pour l'utilisation des torches avec une gaine en fer)
- Faire attention à ne pas endommager la gaine, monter la torche dans la prise euro et la fixer solidement à cette dernière.

- Couper la gaine en téflon de façon qu'elle reste à environ 1mm du rouleau.
- Charger le fil.



Attention: la nouvelle gaine doit avoir la même longueur que celle qu'on vient de retirer.

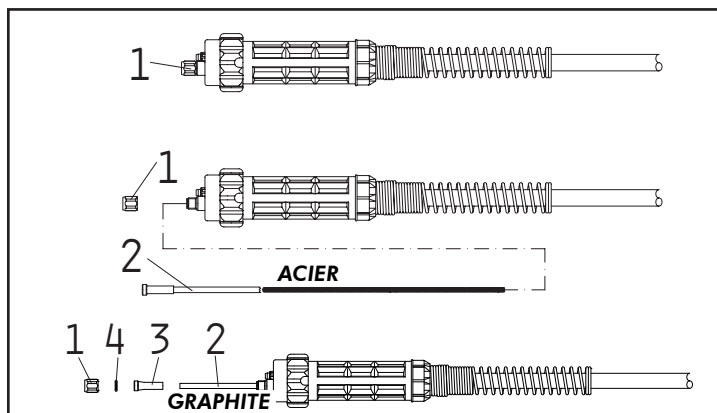


Figure 5 - Installation gaine Guide-fil

SOUDEGE DE L'ALUMINIUM

Pour la soudure de l'aluminium la soudeuse doit être prédisposée comme pour la soudure de l'acier à faible taux de carbone; il faut cependant appliquer des variantes:

- Utiliser comme gaz protecteur l'ARGON 100%.
- Adapter la torche à la soudure de l'aluminium (gaine en Téflon/Graphite avec une extrémité en Cuivre) pour assurer un cycle de travail élevé, sans problèmes d'alimentation du fil, il est conseillé d'installer le diffuseur de gaz, le tube de contact avec filetage 8mm et la buse de gaz:
 1. S'assurer que la longueur du câble ne dépasse pas 3 m, on déconseille les longueurs supérieures.
 2. Installer une gaine en Téflon/Graphite avec une extrémité en Cuivre pour aluminium (suivre les instructions pour le remplacement de la gaine au chapitre: "Remplacement de la gaine guide-fil").
- Utiliser des tubes de contact adéquates pour l'aluminium dont le trou correspond au diamètre du fil à utiliser pour la soudure.
- Utiliser des galets adéquats pour l'aluminium.

Pour souder facilement l'aluminium et augmenter l'esthétique du soudage, il est conseillé d'utiliser le générateur en mode synergie pulsée.

COMMANDES ET CONNEXIONS

MODÈL COMPACT (AIR SEULEMENT)

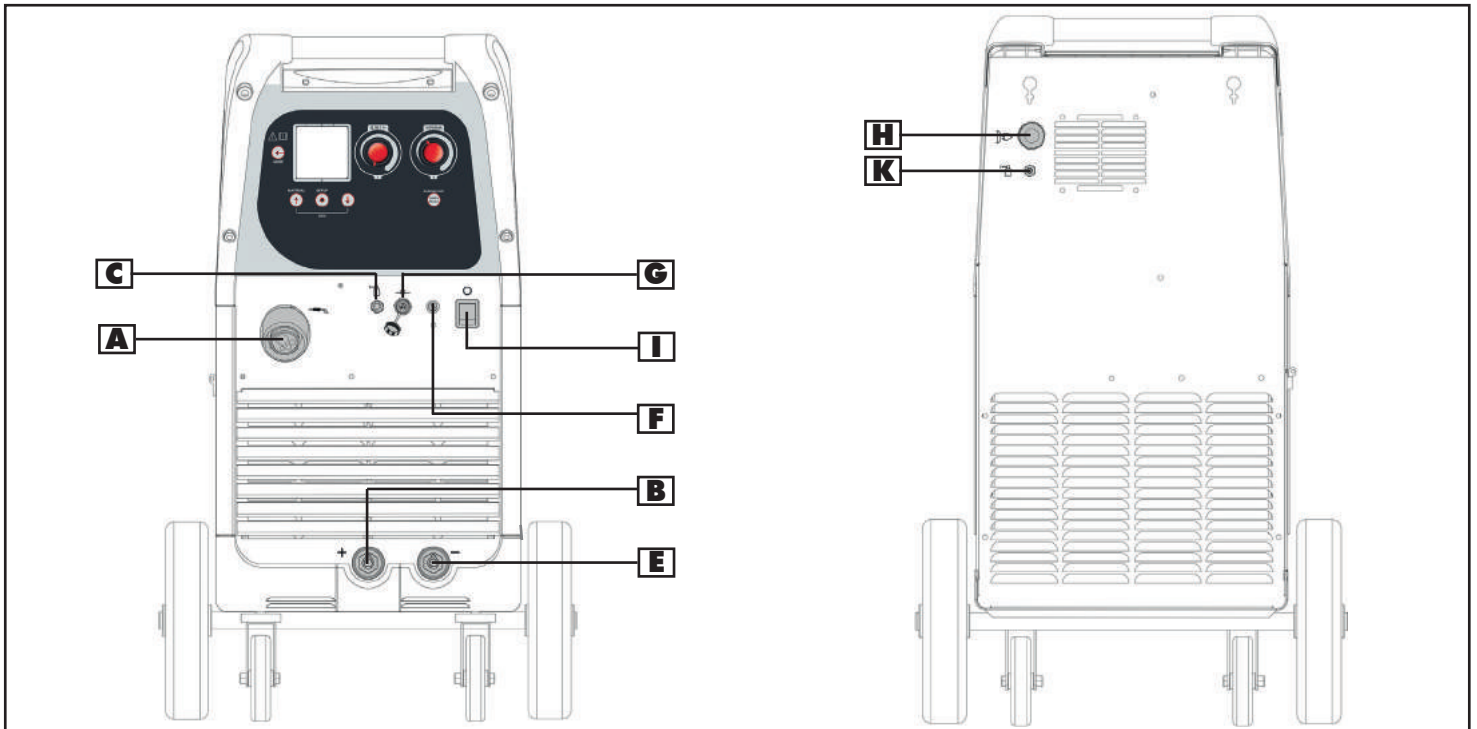


Figure 6 - Modèl compact - vue avant et arrière

MODÈL COMPACT (REFROIDISSEMENT PAR EAU)

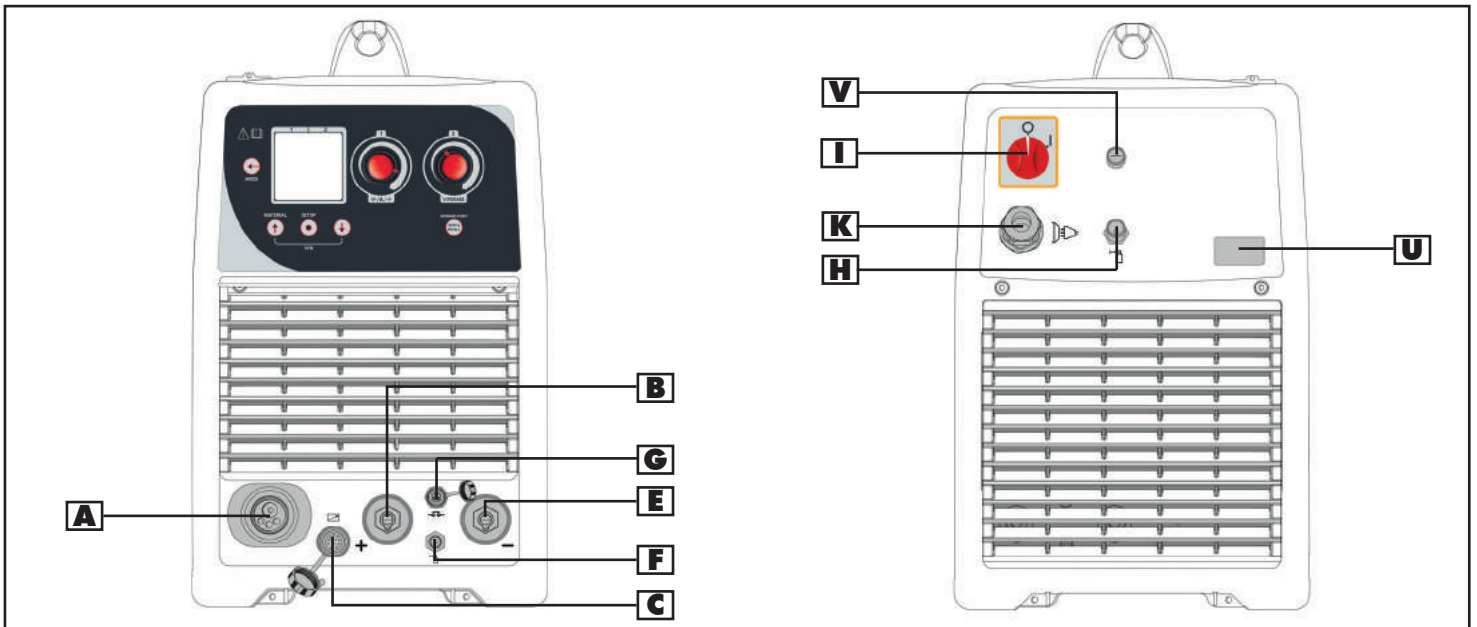


Figure 7 - Modèl compact avec refroidissement par eau - vue avant et arrière

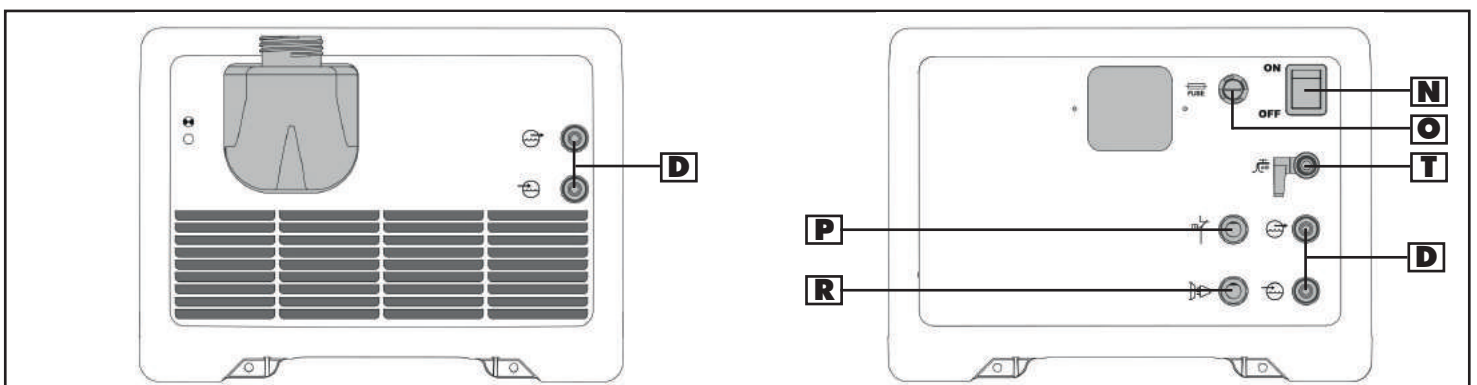


Figure 8 - Unitè refroidissement par eau - vue avant et arrière

GÉNÉRATEUR ET DÉVIDOIR SEPARÉ (REFROIDISSEMENT PAR EAU)

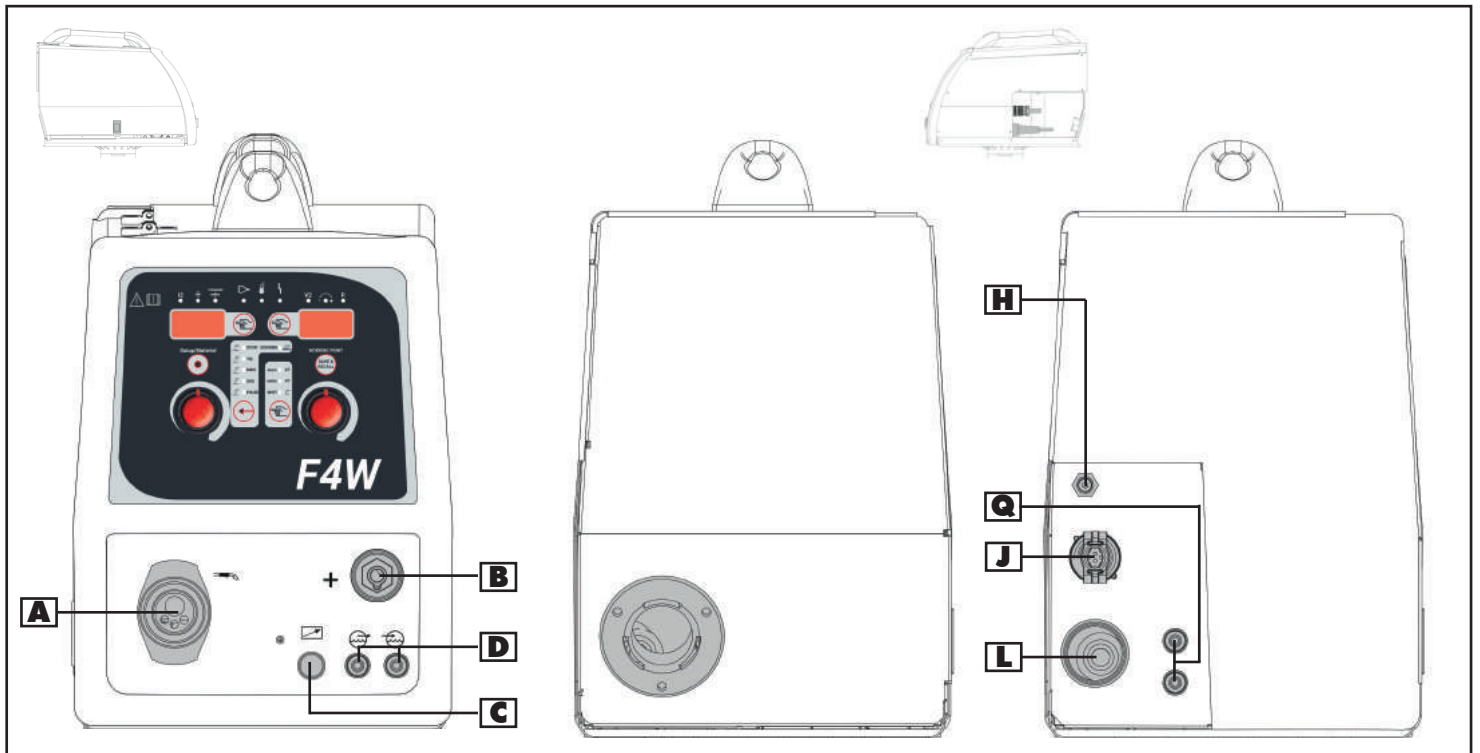


Figure 9 - Dévidoir séparé - vue avant et arrière

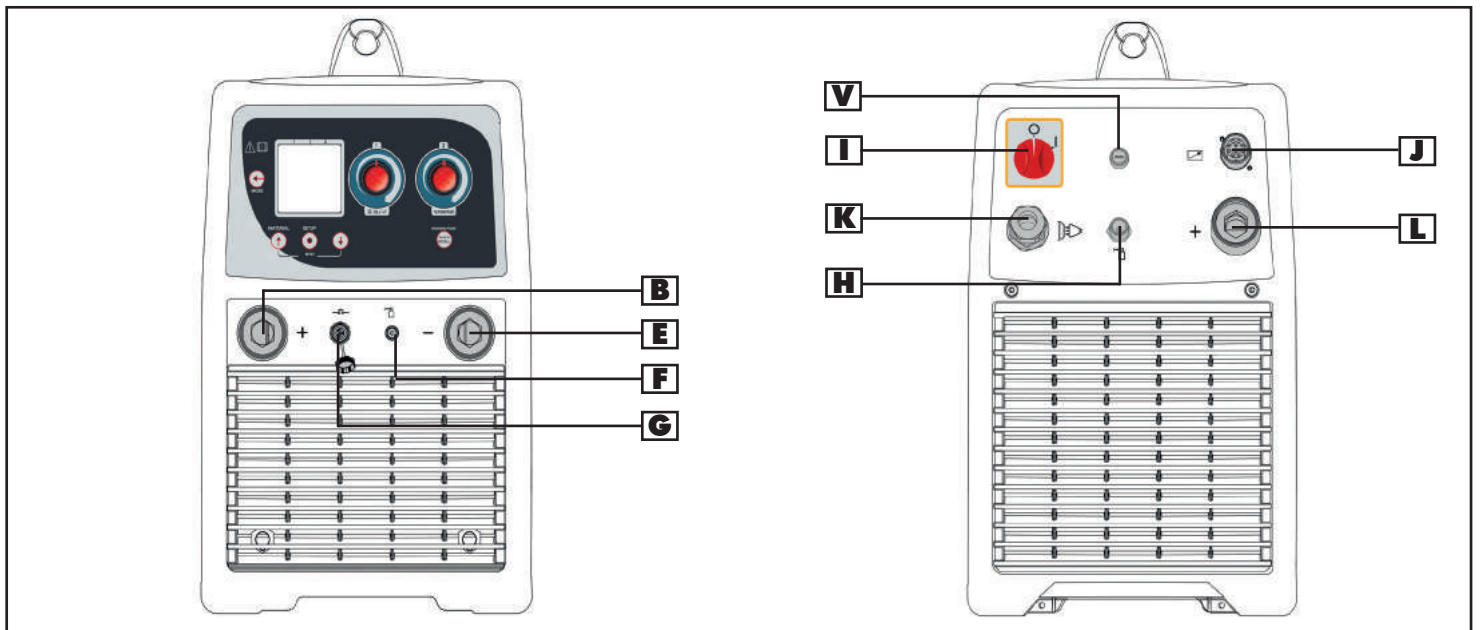


Figure 10 - Générateur - vue avant et arrière

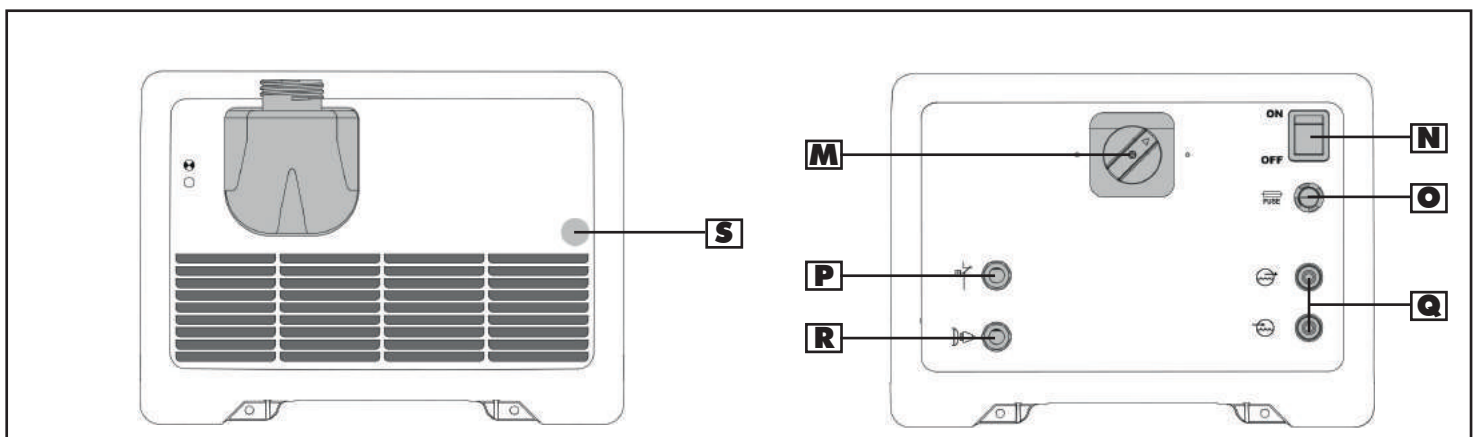


Figure 11 - Unité refroidissement par eau - vue avant et arrière

- A** Connecteur de torche, de type "Euro".
- B** Borne positive (+)
 - en soudage à l'arc avec électrode en tungstène (TIG) pour la connexion du câble de terre
 - pour la connexion du câble de soudage ou le câble de terre selon la polarité préconisée pour l'électrode utilisée (indiquée sur son emballage).
- C** Connecteur 12 broches (en option).
- D** Raccords pour l'unité de refroidissement par eau:
 - Raccord rapide de sortie (bleu)
 - Raccord rapide d'entrée (rouge).
- E** Borne négative (-)
 - en soudage à l'arc avec fil continu (MIG/MAG) pour la connexion du câble de terre
 - en soudage à l'arc avec électrode en tungstène (TIG) pour la connexion du câble de la torche.
- F** Raccord du tuyau de sortie du GAZ de la torche TIG
- G** Embase femelle gâchette torche TIG
- H** Raccord pour le tuyau d'alimentation du gaz
- I** Interrupteur marche / arrêt: il met la machine sous/hors (ON/OFF) tension.
- J** Connecteur 10 broches
- K** Câble d'alimentation primaire
- L** Borne positive (+) pour raccorder le faisceau de câbles de raccordement.
- M** Sélecteur de la tension d'alimentation
- N** Interrupteur marche / arrêt de l'unité de refroidissement
- O** Fusible de sécurité
- P** Connexion du câble de l'interrupteur de pression
- Q** Raccords pour les tuyaux d'eau du faisceau de câbles de raccordement:
 - Blue: raccord rapide d'entrée de l'eau
 - Rouge: raccord rapide de sortie de l'eau.
- R** Câble d'alimentation de l'unité de refroidissement
- S** Indicateur de mise sous tension de l'unité de refroidissement
- T** Robinet de purge.
- U** Compartiment pour la connexion du câble d'alimentation et de l'interrupteur de pression du système de refroidissement par eau
- V** Clé de Verrouillage (en option)

INTERFACE DE COMMANDE

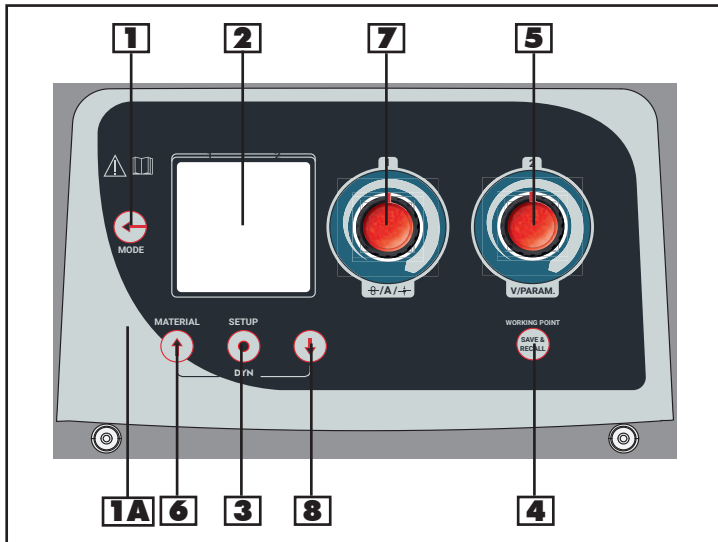


Figure 12 - Panneau de commande du générateur

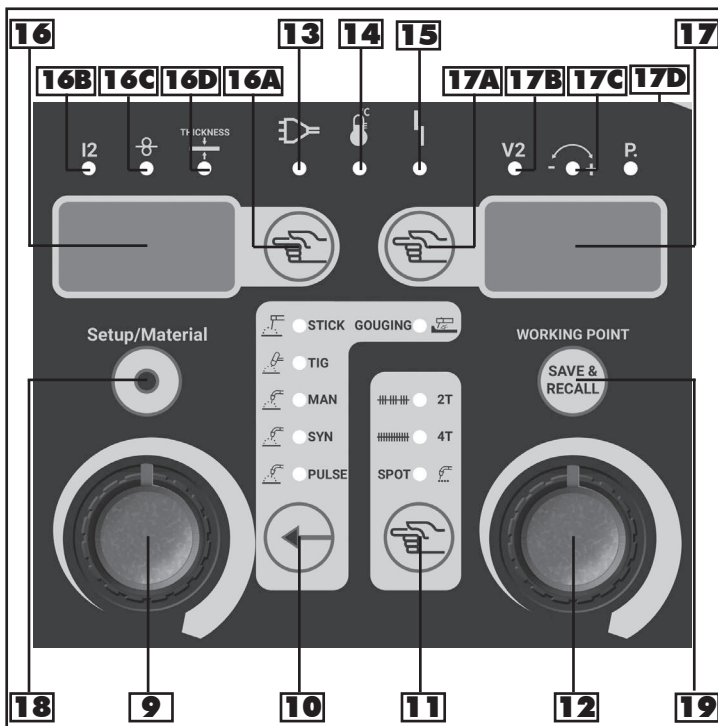


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé

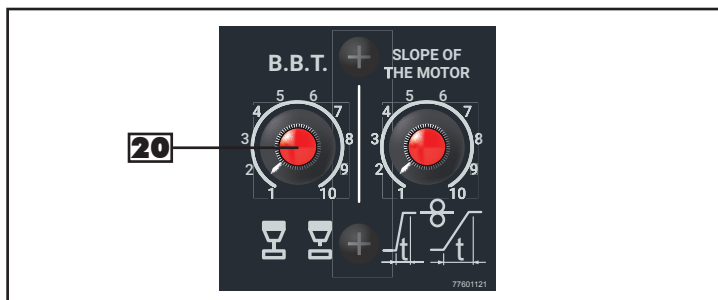


Figure 14 - Boutons de réglage de la distance de brûlure du fil (BBT) et de la Rampe Moteur (Slope) - dans le compartiment porte-bobine (en option)

1 Touche Mode

- pour sélectionner les types de soudage suivants: MMA/STICK, GOUGING, TIG, MIG
- pour retourner à l'écran précédent après avoir réglé les paramètres.

1A Touche Process

- pour sélectionner les procédés de soudage

suivants: MIG SYN, MIG PULSE (en option), ROOT WELDING (en option)

2 Affichage graphique

pour afficher les paramètres de soudage.

3 Touche Setup

pour régler les paramètres secondaires dans les procédés de soudage TIG et MIG/MAG.

	TIG	MIG/MAG MAN	MIG/MAG SYN	MIG/MAG PULSE & ROOT
2temps/4temps				
Fonction pulse				
V2 Cut				
Slope Up				
Slope Down				
Pre-GAZ		0-25s	0-25s	0-25s
Post-GAZ		0-25s	0-25s	0-25s
I min Val				
Fréquence				
équilibrage Onde				
Valeur Crater Filler				
Pointage				
P-W				
Temps de Pointage				
Rampe Fils				
Cycle		Normal	Normal/complet	Normal/complet
BBT				ms
Hot Start (Aide à l'amorçage) %				
Hot Start (Aide à l'amorçage) V				
Hot Start (Aide à l'amorçage) t				
Hot Slope t				
Crater Slope				
Crater %				
Crater V				
L0 Level %				
L0 Level V				
Hi Time				
Slope Time				
L0 Time				

Table 3

4 Touche Save & recall

pour sauvegarder et rappeler les points de travail qui peuvent être modifiés par l'opérateur.

5 Bouton de réglage de droite

pour régler les paramètres et les valeurs de soudage suivants:

MMA/STICK - Hot Start (Aide à l'amorçage)
 TIG - Down Slope
 MIG MAN - Tension (10-45V)
 MIG SYN / MIG PULSE / ROOT WELDING
 Équilibrage

6 Touche de navigation / Matériel

pour diminuer les valeurs des paramètres de soudage suivantes:

MMA/STICK - Arc Force
 TIG - Temps de Post-Gaz
 MIG MAN - Inductance
 MIG SYN / MIG PULSE / ROOT WELDING
 Dynamique

- pour sélectionner la courbe synergique dans le soudage MIG SYN/MIGPULSE/ROOT WELDING ou passer au soudage MIG MAN en maintenant appuyée la touche.
- pour naviguer dans le sous-menu

7 Bouton de réglage de gauche

pour régler les paramètres et les valeurs de soudage suivants:

MMA/STICK - Ampères
GOUGING - Ampères
TIG - Ampères
MIG MAN - vitesse du fil m/min
MIG SYN / MIG PULSE / ROOT WELDING
Amp, vitesse du fil, épaisseur mm

8 Touche de navigation

pour augmenter les valeurs des paramètres de soudage suivantes:

MMA/STICK - Arc Force
TIG - Temps de Post-GAZ
MIG MAN - Inductance
MIG SYN / MIG PULSÉ / ROOT WELDING
Dynamique

9 Bouton de réglage de gauche

pour régler les paramètres et les valeurs de soudage suivants:

MMA/STICK - Ampères
GOUGING - Ampères
TIG - Ampères
MIG MAN - vitesse du fil m/min
MIG SYN / MIG PULSÉ / ROOT WELDING
Amp, vitesse du fil, épaisseur mm

10 Touche Mode

pour sélectionner les procédés de soudage suivants:

MMA/STICK
GOUGING
TIG
MIG MAN
MIG SYN
MIG PULSÉ (en option)
ROOT WELDING (en option)

11 Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres suivants dans le soudage MIG/MAG:

2 Temps / 4 Temps
Pointage
P/W - Pause/Travail

12 Bouton de réglage de droite

pour régler les paramètres et les valeurs de soudage suivants:

MMA/STICK - Hot Start (Aide à l'amorçage)
TIG - Rampe de descente
MIG MAN - Tension (10-45V)
MIG SYN / MIG PULSE / ROOT WELDING
Tension, Équilibrage, Point opérateur

13 Indicateur vert

s'allume lorsque le générateur est alimenté correctement.

14 Indicateur d'alarme

s'allume en cas de Surtempérature (par exemple parce que la durée de marche limite est dépassée) ou en cas de problèmes à l'unité de refroidissement. Voir le chapitre "Diagnostic des erreurs" pour plus d'informations.

15 Indicateur rouge d'alarme

s'allume en cas de Surtension, de perte d'une phase, Max I.out, Max P.out ou d'erreur générique.

16 Affichage de gauche

affiche les valeurs des paramètres de soudage.

16A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage suivants:

MMA/STICK - Ampères
GOUGING - Ampères
TIG - Ampères
MIG MAN - vitesse du fil m/min
MIG SYN / MIG PULSÉ / ROOT WELDING
Amp, vitesse du fil, épaisseur mm

16B Indicateur Ampères

se allume se allume lorsque le paramètre courant de soudage est sélectionné.

16C Indicateur vitesse du fil

se allume se allume lorsque le paramètre de vitesse du fil est sélectionné.

16D Indicateur épaisseur

se allume lorsque le paramètre d'épaisseur est sélectionné.

17 Affichage de droite

affiche les valeurs des paramètres de soudage.

17A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage suivants:

MMA/STICK - Hot Start (Aide à l'amorçage)
TIG - Rampe de descente
MIG MAN - Tension (10-45V)
MIG SYN / MIG PULSÉ / ROOT WELDING
Tension, Équilibrage, Point opérateur

17B Indicateur V2

se allume lorsque le paramètre de la tension de soudage est sélectionné.

17C Indicateur Équilibrage

se allume allume lorsque le paramètre d'équilibrage est sélectionné.

17D Indicateur P

se allume au cas où on doit sélectionner et régler d'autres paramètres, i.e. Hot Start (Aide à l'amorçage) dans le soudage MMA, Rampe de descente en TIG e Point opérateur en MIG SYN / MIG PULSÉ / ROOT WELDING.

18 Touche Setup / Matériel

pour régler les paramètres de soudage secondaires suivants:

MMA/STICK - Arc Force
TIG - V2 CUT et Temps de Gaz 0-25s
MIG MAN - Inductance 0-30
MIG SYN / MIG PULSÉ / ROOT WELDING
Dynamique -20% / +20%

19 Touche Save & recall

pour sauvegarder et rappeler les points de travail qui peuvent être modifiés par l'opérateur.

20 Boutons de réglage du temps de brûlure du fil (BBT) et de la Rampe Moteur (Slope)

Note: dans le compartiment porte-bobine

MENU DE CONFIGURATION INITIAL

Pour avoir accès au menu de configuration de base allumer le générateur; pendant que l'afficheur visualise le logo du générateur, presser la touche Setup - **3** -. Utiliser les touches - **6** - et - **8** - pour sélectionner le paramètre et le Bouton de Réglage Droit - **5** - pour configurer les valeurs pouvant être modifiées.

CONFIGURATION DE BASE

BASIC SETUP	
VRD (voltage reduce)	ON
Initial Speed	REDUCE
Digital Meter	1 s
Water Cooling	ON
Units	Metric
Language	English
LCD Contrast	0

Figure 15 - Page-écran BASIC SETUP

VRD - ON/OFF

Si le dispositif est sur On, la fonction de réduction de la tension à vide s'active. Dans le soudage MMA au terme de la soudure le générateur s'éteint et repart automatiquement dès que l'électrode entre de nouveau en contact avec la pièce. Le dispositif est éteint par défaut.

INITIAL SPEED

S'il est réglé sur REDUCED (réduit) le fil s'approche lentement de la pièce et optimise le départ.

DIGITAL METER (D.M.) - OFF/DISPLAY TIME

1" ÷ 10" (ON): temps dans le quel les paramètres de soudage, tension et courant restent affichés dans la page-écran après avoir terminé la soudure. Il est possible régler de 1" à 10", par défaut le temps réglé est 2".

OFF: la page-écran affiche, même pendant la soudure, le procédé de soudage utilisé.

WATER COOLING (REFROIDISSEMENT PAR EAU)

Active ou désactive le contrôle de l'unité de refroidissement par eau.

UNITS

Sélectionner l'unité de mesure désirée entre mètres (meters) et pouces (inches) ou les deux.

LANGUE

Sélectionner la langue souhaitée.

LCD CONTRAST

Réglage du contraste de l'afficheur à cristaux liquides selon la luminosité et la température ambiante.

Presser la touche Mode - **1** - pour retourner à la page-écran des procédés de soudage et enregistrer les paramètres qui ont été réglés. L'afficheur visualise la page écran du dernier procédé de soudage utilisé par le générateur.

RESET

Presser la touche Prog - **4** - pour annuler tous les paramètres et revenir aux paramètres par défaut.

CONFIGURATION SPECIALE

SPECIAL SETUP	
Lock Level	OFF
GAS TIG LIFT	ON
Arc Start Mode	SOFT
Drop Cut	ON
Arc Feeling	0
Left View	Thickness
Right View	Balance

Figure 16 - Page-écran SPECIAL SETUP

À partir du menu de configuration de base, appuyer sur la Touche Setup - **3** - pour entrer dans le menu des réglages spéciaux.

NIVEAU DE VERROUILLAGE (Table 4)

Sélectionner le niveau et le nombre de paramètres disponibles à l'opérateur:

OFF : tous les paramètres sont déverrouillés

LOW : bloque les paramètres les plus sensibles

MEDIUM: les paramètres de soudage sont verrouillés, l'opérateur peut appeler le programme et changer les réglages des paramètres.

HIGH / KEY: tous les paramètres sont verrouillés (l'équilibrage de la vitesse du fil est encore réglable)

GAZ TIG LIFT

Sélectionner ON pour utiliser la torche TIG avec robinet en Lift Arc (sans l'aide de la vanne à l'intérieur de la machine)

ARC START MODE

Sélection du type de amorçage de l'arc, choisir SOFT ou HARD.

DROP CUT

ON: dans les procédés MIG (GMAW), le fil est coupé net pour permettre une bonne réamorçage de l'arc. Le paramètre par défaut est activé.

ARC FEELING

Dans les procédés MIG (GMAW) il permet d'agrandir l'arc électrique si réglé en négative, de le réduire si réglé en positive. La valeur est réglable de -16 à + 16.

LEFT VIEW - Paramètre 1

Il permet de sélectionner la valeur affichée sur le côté gauche de l'écran dans les processus MIG (GMAW):

Thickness = Epaisseur du fil

Current = Courant

Speed = Vitesse du fil

Le réglage par défaut est "Thickness".

RIGHT VIEW - Paramètre 2

Il permet de sélectionner la valeur affichée sur le côté droite de l'écran dans les processus MIG (GMAW):

Balance = équilibre

Voltage = Tension

Le réglage par défaut est "Balance".

REMOTE SETUP

Remarque: Cet écran est actif uniquement si on installe des cartes d'extension Push-Pull / Spool Gun et/ou analogique - numérique.

À partir du menu de configuration spéciale, appuyer sur la Touche Setup - **3** - pour entrer dans le menu Remote Setup. Sélectionner:

- Push-Pull
- Spool-Gun
- Analog pour télécommandes ou torches à un ou deux potentiomètres.
- Digital pour des torches avec des boutons Up & Down, 2 ou 4.

PUSH-PULL sans potentiomètre

Aucun paramètre ne peut être défini.

PUSH-PULL avec potentiomètre - Pot. 1

- Régler "Paramètre 1" pour associer le paramètre affiché à gauche de l'écran en fonction du réglage effectué dans l'écran précédent.
- Régler "Paramètre 2" pour associer le paramètre affiché à droite de l'écran en fonction du réglage effectué dans l'écran précédent.

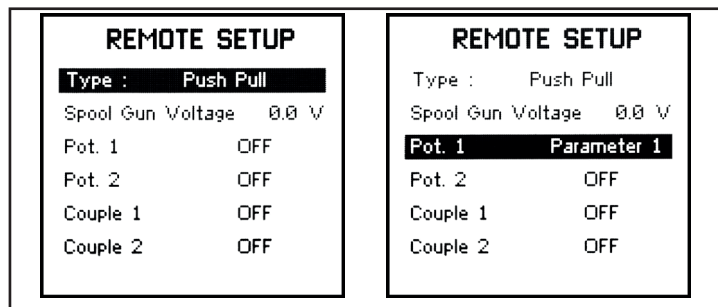


Figure 17 - Page-écran PUSH-PULL

SPOOL GUN

Sélectionner la tension d'alimentation du moteur de la torche Spool Gun. Il n'est pas possible de définir d'autres paramètres.

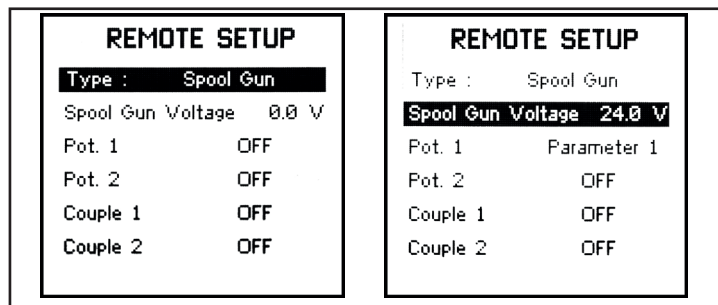


Figure 18 - Page-écran PUSH-PULL

ANALOG - Pot. 1 - Pot. 2

- Régler "Paramètre 1" pour associer le paramètre affiché à gauche de l'écran en fonction du réglage effectué dans l'écran précédent.
- Régler "Paramètre 2" pour associer le paramètre affiché à droite de l'écran en fonction du réglage effectué dans l'écran précédent.

Dans le cas des dispositifs à distance avec un seul potentiomètre le paramètre ne peut être réglé que sur "Pot. 1".

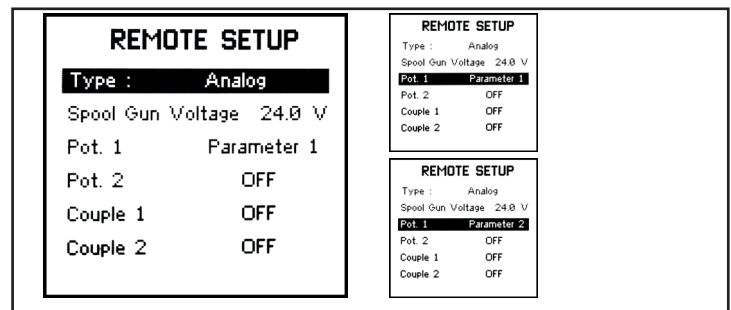


Figure 19 - Page-écran ANALOG

DIGITAL - Couple 1 - Couple 2

- Régler "Paramètre 1" pour associer le paramètre affiché à gauche de l'écran en fonction du réglage effectué dans l'écran précédent.
- Régler "Paramètre 2" pour associer le paramètre affiché à droite de l'écran en fonction du réglage effectué dans l'écran précédent.
- Sélectionner "Working List" associer le contrôle de la liste de travail.

Dans le cas de torches avec une seule paire de boutons Up & Down le paramètre ne peut être réglé que sur "Couple 1".

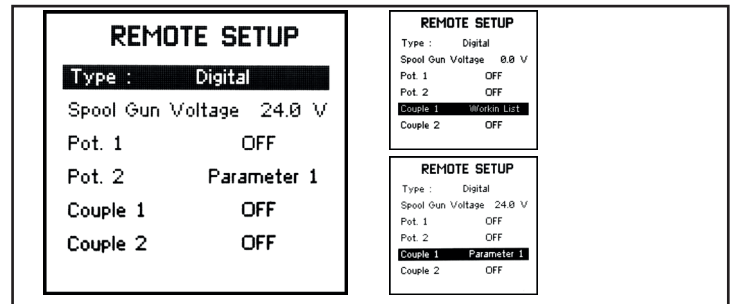


Figure 20 - Page-écran DIGITAL

Pour connecter les torches, suivre les instructions du paragraphe "Connexion des torches avec télécommande".

SYSTEM LOG

À partir du menu Remote Setup appuyer sur la Touche Setup - **3** - pour entrer dans le registre du système. Cela montre:

- Cartes d'extension installées
- Version du logiciel de la carte

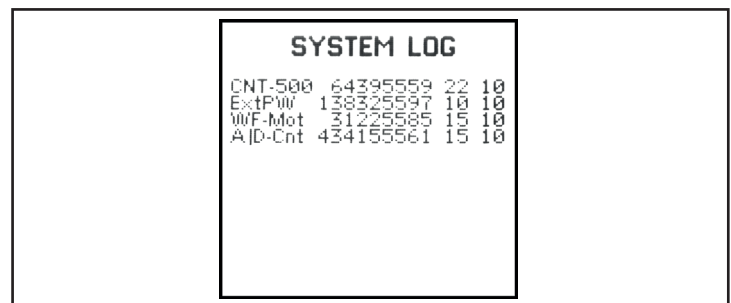


Figure 21 - Page-écran System Log

SYSTEM INFO

A partir de l'écran System Log appuyer sur la Touche Setup. - **3** - pour entrer dans le journal des alarmes. Cela montre:

- Séquence d'alarme
- Type d'alarme
- Temps machine allumée
- Temps de soudure

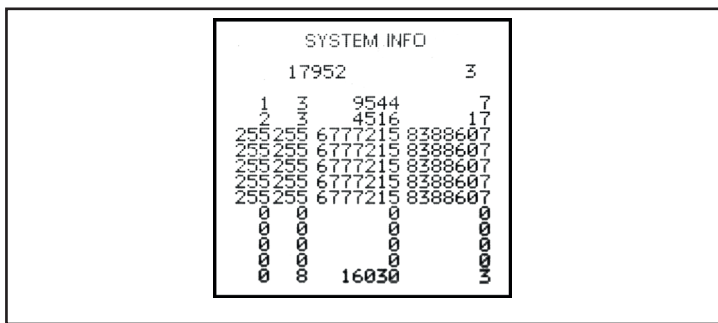


Figure 22 - Page-écran System Info

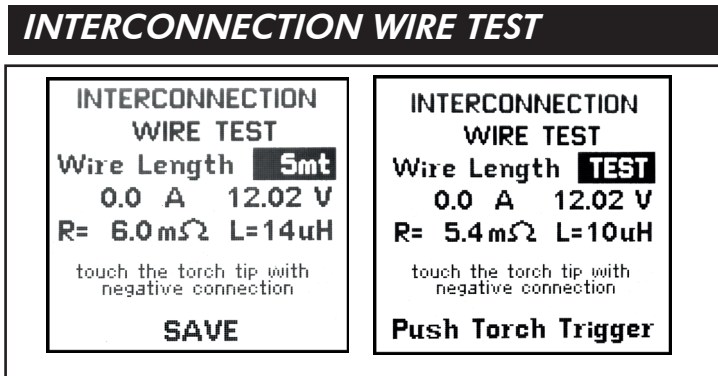


Figure 23 - Page-écran Interconnection Wire Test

- Allumer le générateur en appuyant sur la touche Material - **6** - jusqu'à ce que l'écran affiche le page-écran Interconnection Wire Test.
- Si la longueur des câbles d'interconnexion est connue, sélectionnez la bonne longueur, 2/5/10/15/20/30m.
- Pour tester les câbles d'interconnexion, utilisez le bouton de réglage droit - **5** - pour régler "Test".
- Retirer la buse de protection externe de la lance de la torche, mettre en contact la pointe de la torche avec la pince du câble de terre et appuyer sur la gâchette de la torche.
- Le générateur charge les valeurs en fonction des câbles d'interconnexion et de soudage connectés à la machine. Une fois chargé, l'affichage montre une séquence de "ok".
- Appuyer sur la Touche Setup - **3** - pour enregistrer le réglage.

ASSOCIATION DU DISPOSITIF T-LINK ET REGLAGE DU TEMPS DE RETARD

Votre dispositif T-Link peut être associé à plusieurs unités de soudage, tandis que l'unité de soudage peut accepter l'association avec un seul dispositif T-Link à la fois.

- 1** Appuyer sur la touche Mode pour accéder au menu MIG.

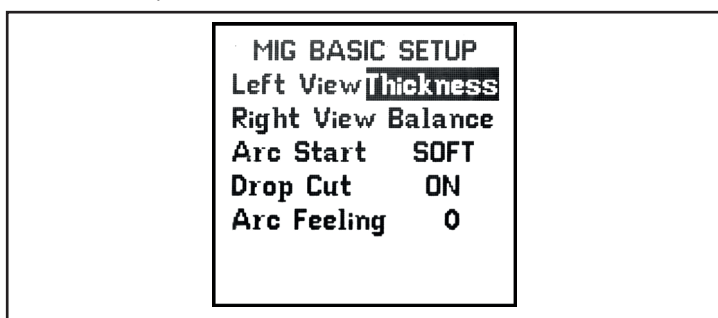


Figure 24 - Page-écran MIG Basic Setup

- À partir de n'importe quel écran MIG, maintenir la touche Setup - **3** - enfoncée pour accéder au menu MIG Basic Setup. Dans le menu Mig Basic Setup, appuyer à nouveau sur le bouton Setup - **3** - pour accéder au menu de configuration T-Link.
- Activer le filtre T-Link en s'assurant qu'aucun autre dispositif T-Link n'est pas connecté dans la même zone. Une LED sur le filtre clignote environ toutes les 2 secondes.

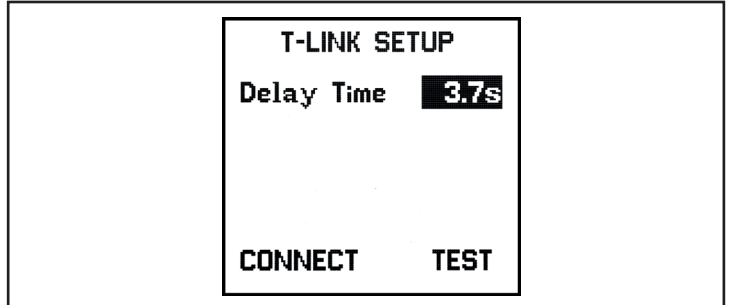


Figure 25 - T-Link Setup

6 Touche Material

- connecter l'unité de soudage au filtre. Le système recherchera les dispositifs T-Link disponibles et associera le premier qu'il trouvera. Une fois associé, le voyant du filtre T-Link reste allumé.

Cette opération est requise au premier démarrage ou lorsqu'on souhaite associer un nouveau dispositif T-Link.

8 Touche Navigation

- pour tester le dispositif T-Link une fois connecté.

5 Bouton de réglage de droite

- pour régler le temps de retard de 0 à 10 ''.

CONSULTER LE MANUEL D'INSTRUCTIONS TRAFIMET POUR L'UTILISATION DU FILTRE T-LINK.

RÉGLAGES POSSIBLES FIRMWARE

En plus d'établir le niveau de blocage des réglages possibles à partir du menu "Special Setup", les paramètres peuvent être verrouillés à l'aide d'un commutateur à clé installé dans le panneau interne du compartiment de la bobine.

- En position "fermé", tous les paramètres sont verrouillés;
- En position "ouvert", le niveau du bloc correspond au niveau sélectionné dans le menu "Special Setup".

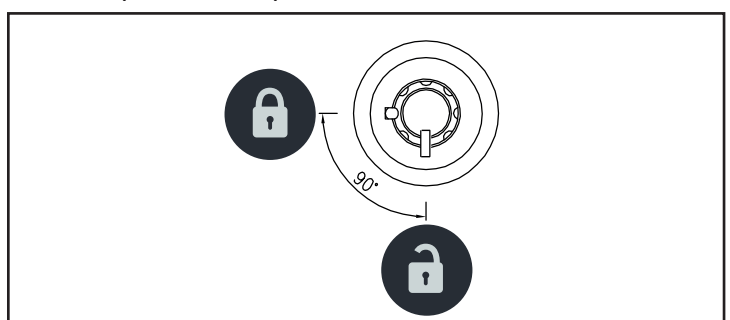


Figure 26 - Page-écran System Log

POSSIBLES REGLAGES FIRMWARE

		HAUT	BAS	MOYENNE	HAUT/CLE
STICK					
	Current	XX	XX	XX	
	Current Balance	XX			XX +-25%
	Hot Start	XX	XX	XX	
	Arc Force	XX	XX	XX	
TIG					
	Current	XX	XX	XX	
	Current Balance	XX			XX +-25%
	PT Mode	XX	XX	XX	
	Pulsed	XX	XX		
	VCUT	XX			
	PreGAZ	XX	XX		
	Slope Up	XX	XX		
	IMIN	XX	XX		
	Frequency	XX	XX		
	Wave Balance	XX	XX		
	Slope Down	XX	XX		
	Crater Filler	XX			
	Post-GAZ	XX	XX	XX	
MIG					
MIG MANUEL					
	Voltage	XX	XX	XX	
	Voltage Balance	XX			XX +-25%
	Speed	XX	XX	XX	
	Speed Balance	XX			XX +-25%
MIG SYNERGIC					
	Inductance	XX	XX	XX	
	Thickness	XX	XX	XX	
MIG PULSÉ					
	Thickness Balance	XX			XX +-25%
	V Balance	XX	XX	XX	
	V Balance Balance	XX			XX +-25%
	Dynamics Balance	XX	XX	XX	
RÉGLAGES MIG					
	Synergies Menu	XX	XX	XX	
	PT Mode	XX	XX	XX	
	TIME_W	XX	XX	XX	
	TIME_P	XX	XX	XX	
	Wire Slope	XX	XX	XX	
	PreGAZ	XX			
	BBT	XX	XX	XX	
	PostGAZ	XX	XX	XX	
	Normal/Full Cycle	XX	XX	XX	
	HSVAL	XX	XX		
	HSBIL	XX			
	HSTIME	XX	XX		
	HSSLOPE	XX	XX		
	CFSLOPE	XX			
	CFVAL	XX	XX		
	CFBIL	XX			
	CFTIME	XX			
	Filo pulsato	XX			
	% Min. Level	XX	XX		
	V Balance Min. Level	XX	XX		
	T Min. Level	XX	XX		
	T Max. Level	XX	XX		
	T Connection Ramp	XX	XX		
SAVE & RECALL					
O.P.					
W.L.					
	STICK_OP	XX	XX		
	SAVE	XX	XX		
	REC	XX	XX		
	TIG_OP	XX	XX		
	SAVE	XX	XX		
	REC	XX	XX		
	MIG_OP	XX	XX	XX	
	SAVE	XX	XX		
	REC	XX	XX		
	ADD_WL	XX	XX		
	MIG_WL	XX	XX	XX	XX
	ADD_WL	XX	XX		
	REC	XX	XX		
	DeELL	XX	XX		
RÉGLAGES					
RÉGLAGE BASE					
	Vrd	XX	XX	XX	XX
	Approching Speed	XX	XX	XX	
	Display Time	XX	XX		
	ON/OFF Group	XX			
	Measurement Unit	XX			
	Language	XX			
	Contrast	XX			
Réglages base 1					
	Start Up Mode	XX			
	GAZ Tig Lift	XX			
	Drop Cut	XX			
	Block Level (block Key voice modification)	XX	XX	XX	XX
Réglages base 2					
Diagnostic					
	Log system	XX	XX	XX	
	Alarms List	XX	XX	XX	
	Peripherals State	XX	XX	XX	

SOUDEGE MIG/MAG

Connecter le câble de masse à la borne négatif (-) - **E** - dans le panneau frontal de la soudeuse et la pince de masse et la pièce à souder. Connecter la torche MIG au connecteur - **A** - dans le panneau frontal de la soudeuse en veillant à ne pas endommager les contacts, ensuite visser la bague de blocage de la torche.

Seulement pour les modèles refroidis par eau:
Connecter les tuyaux d'entrée et de retour de l'eau aux raccords pour l'unité de refroidissement - **D**.

1 Appuyer sur la touche Mode pour accéder au menu MIG.

MIG BASIC SETUP

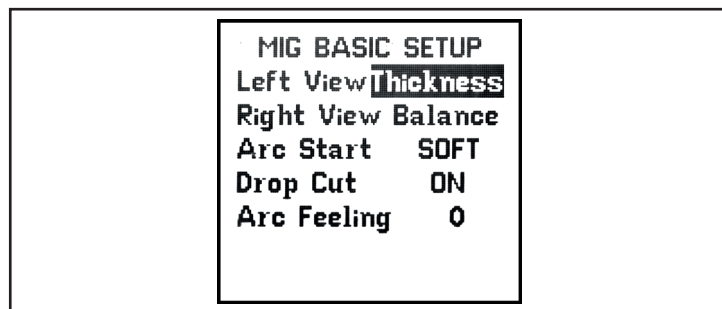


Figure 27 - Vue Page-écran MIG Basic Setup

À partir de n'importe quel écran MIG, maintenir la touche Setup - **3** - enfoncée pour accéder au menu MIG Basic Setup et modifier les paramètres définis dans le menu Special Setup.

SOUDEGE MANUEL AVEC LE GÉNÉRATEUR

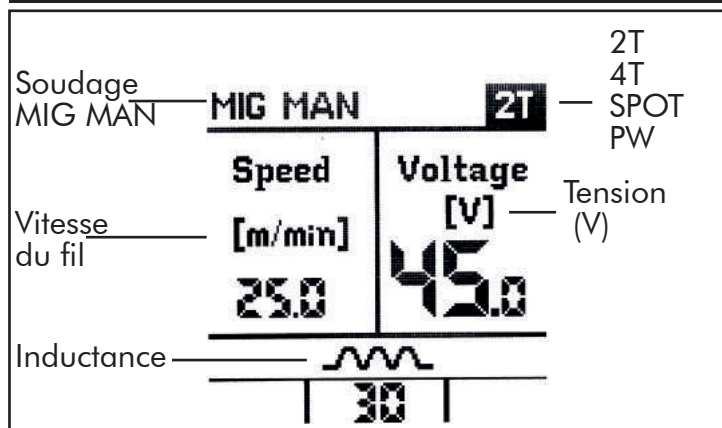


Figure 28 - Vue Page-écran en MIG MAN

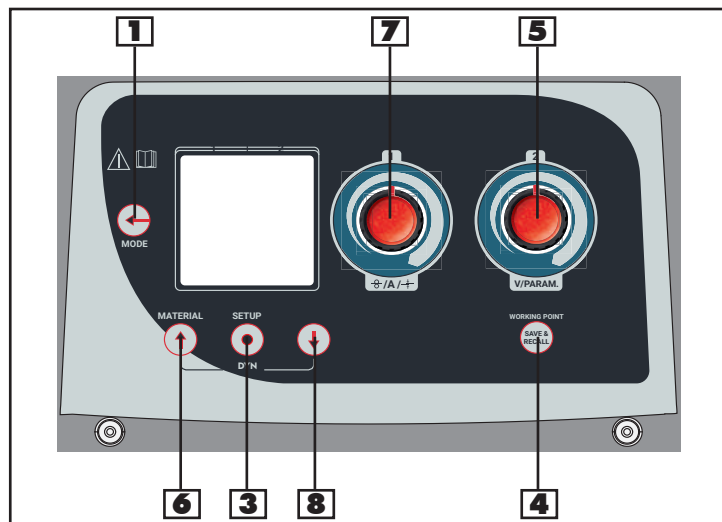


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

3 Touche Setup

pour accéder à la page-écran de réglage des paramètres

6 **8** Touche de navigation

pour défiler les paramètres.

5 Bouton de réglage de droite

pour modifier les paramètres.

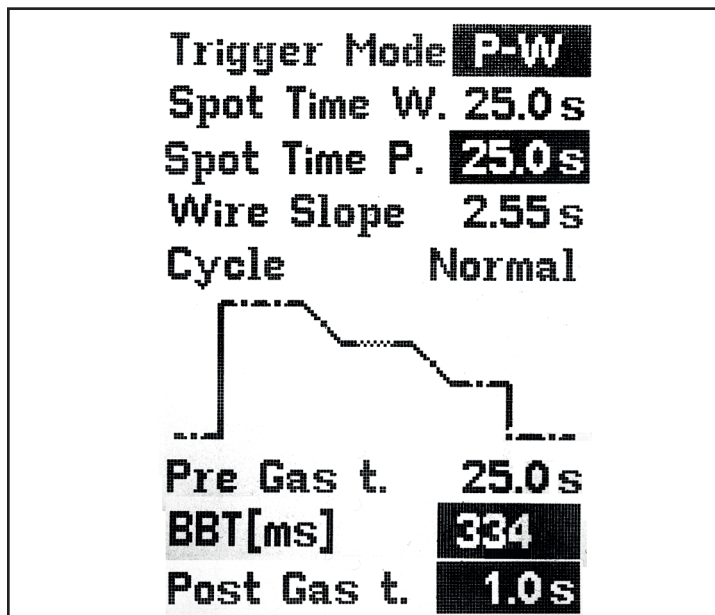


Figure 29 - Vue réglages en MIG MAN

TRIGGER MODE

sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W)

SPOT TIME W

Réglable seulement dans le mode Pointage ou Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de soudage. (0-25 sec)

SPOT TIME P

Réglable seulement dans le mode Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de pause. (0-25 sec)

WIRE SLOPE

Réglage du temps nécessaire pour atteindre la vitesse du fil ajusté après l'amorçage de l'arc, vitesse (0-2.55sec) réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

TEMPS DE PRÉDÉBIT

Réglage du flux de sortie de gaz avant de commencer à souder (0 -25 sec)

BBT

Réglage de la longueur de fil qui sort de la torche à la fin du soudage (1-510). Réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

POST GAZ

Réglage du post-débit du gaz à la fin du soudage (0 - 25 Sec.)

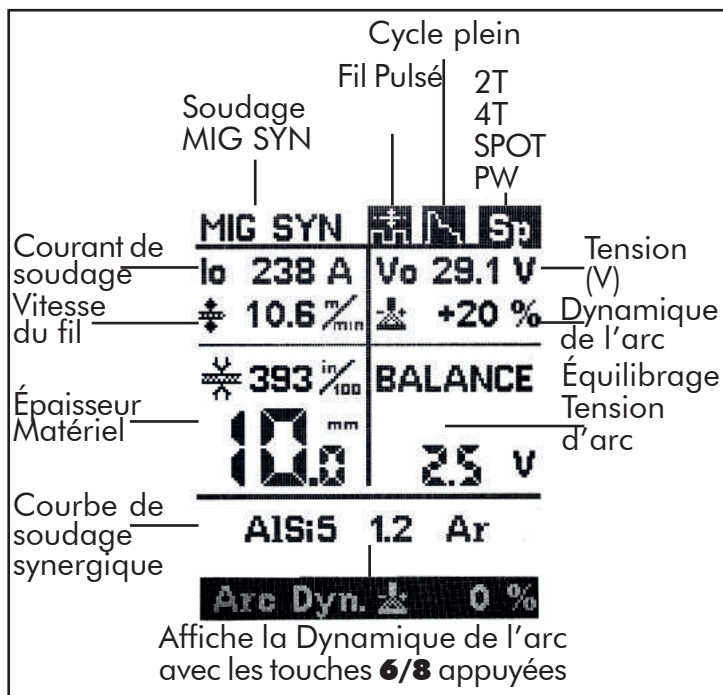


Figure 31 - Vue Page-écran en MIG SYN

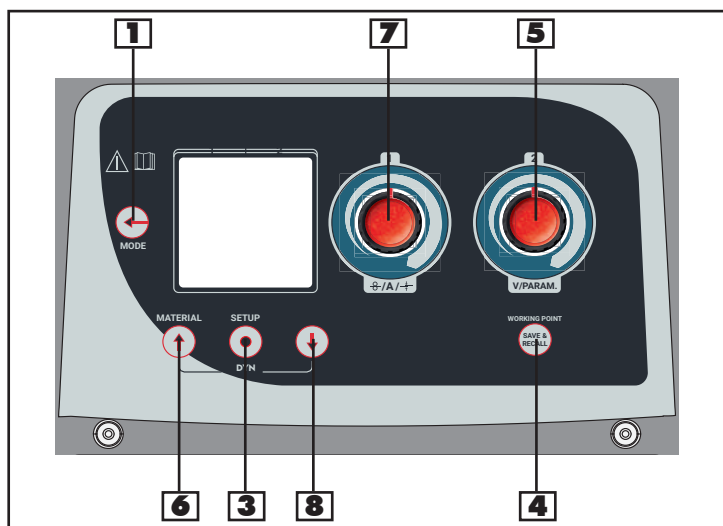


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

3 Touche Setup

pour accéder à la page-écran de réglage des paramètres

6 8 Touche de navigation

pour défiler les paramètres.

5 Bouton de réglage de droite

pour modifier les paramètres.

1A Touche Process

pour passer au menu du soudage MIG Pulsé ou ROOT WELDING

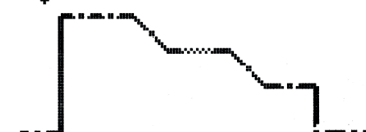
Trigger Mode Spot

Spot Time W. **25.0 s**

Spot Time P. **25.0 s**

Wire Slope **2.55 s**

Cycle **FULL**



Pre Gas t. **25.0 s**

Hot Start % **+ 25%**

Hot Start V. **0.0 V**

Hot Start t. **0.5 s**

Hot Slope t. **1.0 s**

Crater Slope **0.5 s**

Crater % **70%**

Crater V. **0.0 V**

BBT[ms] **334**

Post Gas t. **1.0 s**

Figure 32 - Vue réglages en MIG SYN

TRIGGER MODE

Sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W)

SPOT TIME W

Réglable seulement dans le mode Pointage ou Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de soudage (0-25 sec)

SPOT TIME P

Réglable seulement dans le mode Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de pause. (0-25 sec)

WIRE SLOPE

Réglage du temps nécessaire pour atteindre la vitesse du fil ajusté après l'amorçage de l'arc, vitesse (0-2.55sec) réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

CYCLE

Normal ou plein

TEMPS DE PRÉDÉBIT

Réglage du flux de sortie de gaz avant de commencer à souder (0 -25 sec)

HOT START (Aide à l'amorçage) %

Pourcentage d'augmentation du courant pendant l'HOT START

TENSION DE HOT START (Aide à l'amorçage)

Règle la compensation de la tension d'arc pendant l'Hot Start

TEMPS DE HOT START (Aide à l'amorçage)

Durée de la phase de Hot Start

TEMPS DE HOT SLOPE

Temps nécessaire pour passer de la phase de Hot Start à la phase de soudage.

CRATER SLOPE

Temps nécessaire pour passer de la phase de soudage à la phase de crater fill.

CRATER %

Pourcentage de diminution du courant pendant la phase de crater fill.

TENSION DE CRATER

Règle la compensation de la tension d'arc pendant la phase de crater fill.

BBT

Réglage de la longueur de fil qui sort de la torche à la fin du soudage (1-510). Réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

POST GAZ (POST-DÉBIT DU GAZ)

Réglage du post-débit du gaz à la fin du soudage (0 - 25 Sec.)

Lo TIME

Temps de soudage à courant bas

5 Bouton de réglage de droite

Réglage de l'équilibrage de la tension d'arc (V)

6 Touche de navigation / Matériel

Diminue la Dynamique de l'arc (-20%)

Nombre du programme			Épaisseur Fil de Soudage	
n.	MAT	GAS	D.	
106	Fe Rutile	CO2	1.2	
110	Fe Rutile	Mix80-20	1.2	
0	MANUAL	MANUAL	0.0	
1	Fe	Mix80-20	0.6	
2	Fe	Mix80-20	0.8	
3	Fe	Mix80-20	0.9	
4	Fe	Mix80-20	1.0	

Matériel GAZ

Figure 30 - Vue des courbes de soudage en synergie - copie

- Appuyer et maintenir enfoncé le bouton pour afficher les courbes synergiques disponibles dans l'unité.
- Tourner le bouton de réglage de droite - 5 - ou appuyer sur la touche Matériel - 6 - pour choisir la courbe synergique désirée, selon le type de fil et de gaz qu'on va à utiliser pour le soudage ou pour passer au soudage MIG MAN;
- Appuyer sur la touche Mode - 1 - pour retourner à la page-écran principale et confirmer la choix.

Après avoir sélectionné une courbe synergique, les réglages de la rampe, de l'Inductance, de l'équilibrage du fil et du épaisseur du matériel retourneront à leurs valeurs définies par défaut.

7 Bouton de réglage de gauche

Règle le courant de soudage (A), la vitesse du fil, l'épaisseur du matériel

8 Touche de navigation - Arc Dyn

Augmente la valeur de la Dynamique de l'arc (+20%)

4 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

FIL PULSÉ- EN OPTION

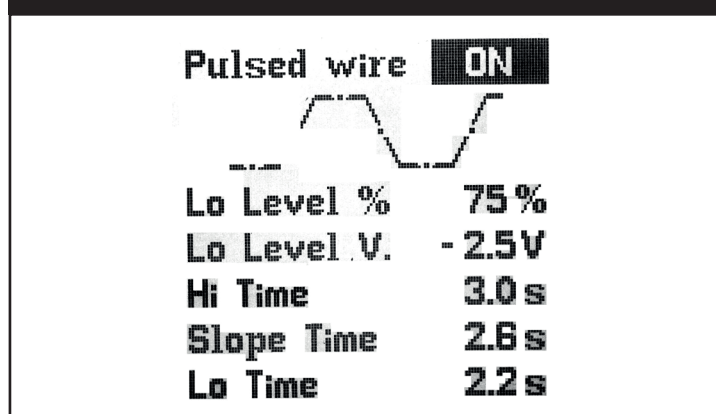


Figure 33 - Vue réglages en Mode Fil Pulsé

3 Touche Setup

Pour accéder au menu de réglage de la pulsation du fil, en appuyant sur la Touche Setup - 3 - à partir du menu des réglages.

PULSE WIRE

Active ou désactive la pulsation du fil.

Lo LEVEL %

Courant de soudage bas. C'est un pourcentage du Courant de soudage.

Lo LEVEL V.

Compensation de la tension dans le niveau de courant minimum.

Hi TIME

Temps de soudage à courant élevé.

SLOPE TIME

Temps nécessaire pour passer de haut courant à bas courant.

SOUDAGE MIG SYN AVEC LE DÉVIDOIR

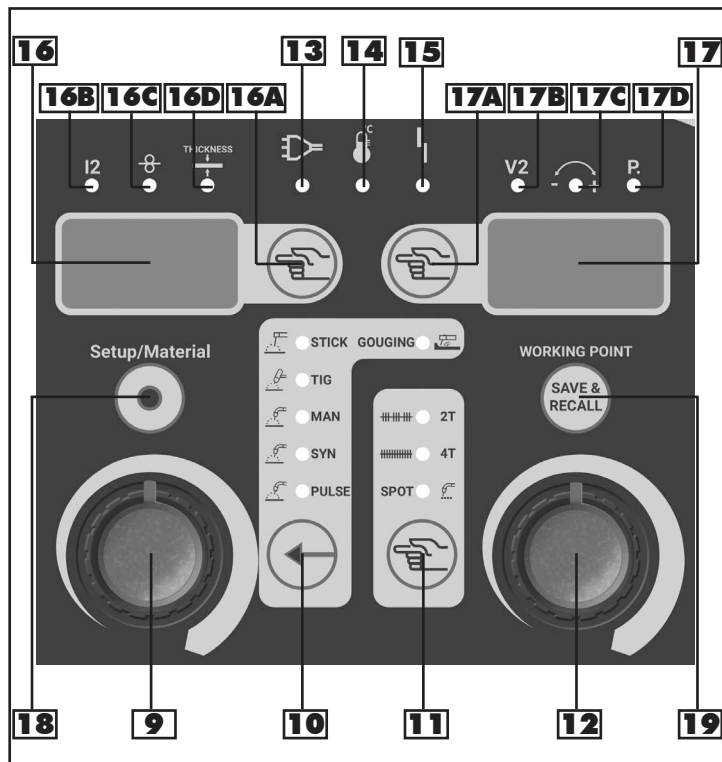


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé - copie

11 Touche Sélection

Sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W)
(Indicateur Pointage clignotant)

16A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage disponibles:

Courant, **16B** - Indicateur allumé
Vitesse du fil, **16C** - Indicateur allumé
Épaisseur mm, **16D** - Indicateur allumé

16 Affichage de gauche

pour afficher les paramètres sélectionnés avec la touche - **16A** -

9 Bouton de réglage de gauche

Règle les paramètres affichés dans l'affichage graphique - **16** -

17A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage disponibles:

Tension, **17B** - Indicateur allumé
Équilibrage de la tension d'arc, **17C** - Indicateur allumé
Point opérateur, **17D** - Indicateur allumé

17 Affichage de droite

pour afficher les paramètres sélectionnés avec la touche - **17A** -

12 Bouton de réglage de droite

Règle les paramètres affichés dans l'affichage graphique - **17** -

18 Touche Setup - Dynamique

Appuyer sur la touche pour ajuster la valeur des dynamiques de l'arc (-20% +20%), utiliser le bouton de réglage de droite - **12** - pour ajuster les paramètres.

19 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

SOUDEGE MIG PULSÉ AVEC GÉNÉRATEUR - EN OPTION

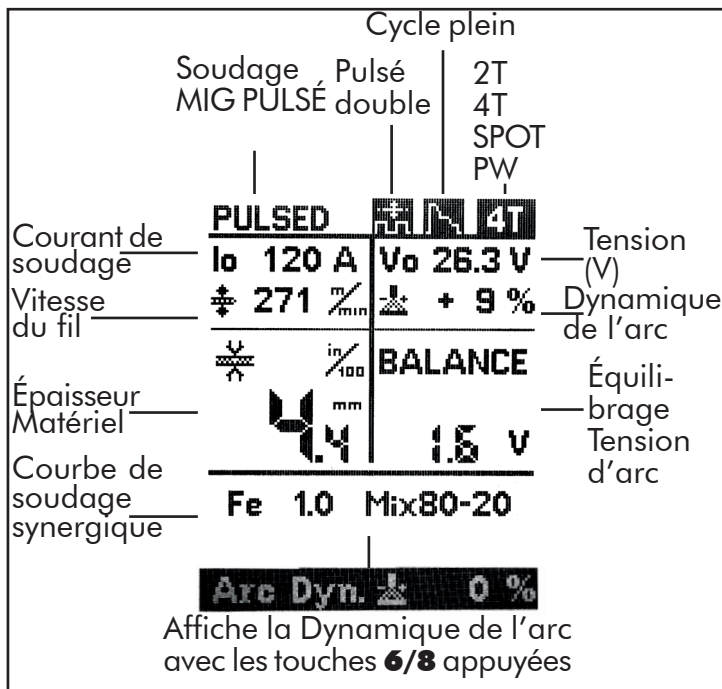


Figure 34 - Vue Page-écran en MIG PULSÉ

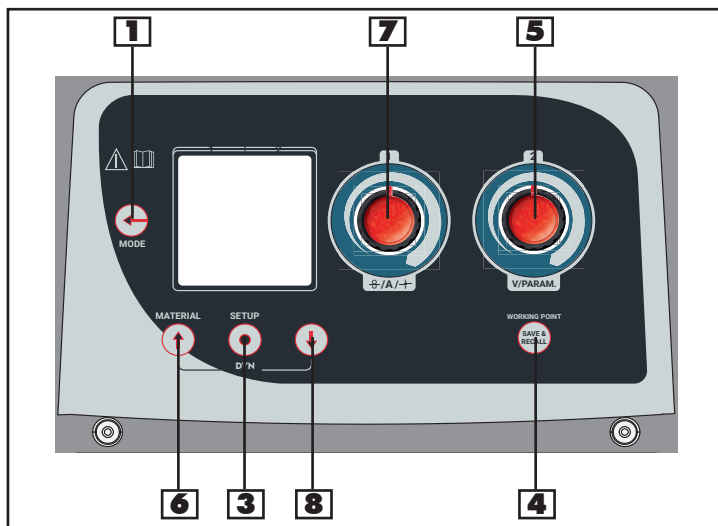


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

3 Touche Setup

pour accéder à la page-écran de réglage des paramètres.

6 8 Touche de navigation

pour défiler les paramètres.

5 Bouton de réglage de droite

pour modifier les paramètres.

1A Touche Process

pour passer au menu du soudage MIG SYN ou ROOT WELDING

Trigger Mode Spot
Spot Time W. 25.0 s
Spot Time P. 25.0 s
Wire Slope 2.55 s
Cycle FULL

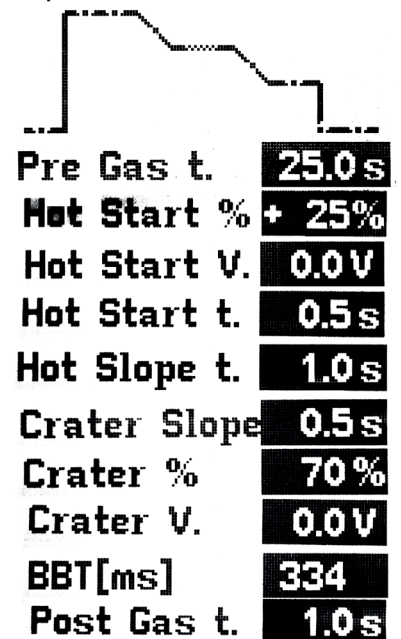


Figure 35 - Vue réglages en MIG PULSÉ

TRIGGER MODE

Sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W)

SPOT TIME W

Réglable seulement dans le mode Pointage ou Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de soudage (0-25 sec)

SPOT TIME P

Réglable seulement dans le mode Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de pause. (0-25 sec)

WIRE SLOPE

Réglage du temps nécessaire pour atteindre la vitesse du fil ajusté après l'amorçage de l'arc, vitesse (0-2.55sec) réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

CYCLE

Normal ou plein

TEMPS DE PRÉDÉBIT

Réglage du flux de sortie de gaz avant de commencer à souder (0 -25 sec)

HOT START (Aide à l'amorçage) %

Pourcentage d'augmentation du courant pendant l'HOT START

TENSION DE HOT START (Aide à l'amorçage)

Règle la compensation de la tension d'arc pendant l'Hot Start

TEMPS DE HOT START (Aide à l' amorçage)

Durée de la phase de Hot Start

TEMPS DE HOT SLOPE

Temps nécessaire pour passer de la phase de Hot Start à la phase de soudage.

CRATER SLOPE

Temps nécessaire pour passer de la phase de soudage à la phase de crater fill.

CRATER %

Pourcentage de diminution du courant pendant la phase de crater fill.

TENSION DE CRATER

Règle la compensation de la tension d'arc pendant la phase de crater fill.

BBT

Réglage de la longueur de fil qui sort de la torche à la fin du soudage (1-510). Réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

POST GAZ (POST-DÉBIT DU GAZ)

Réglage du post-débit du gaz à la fin du soudage (0 - 25 Sec.)

Pulsé double - EN OPTION

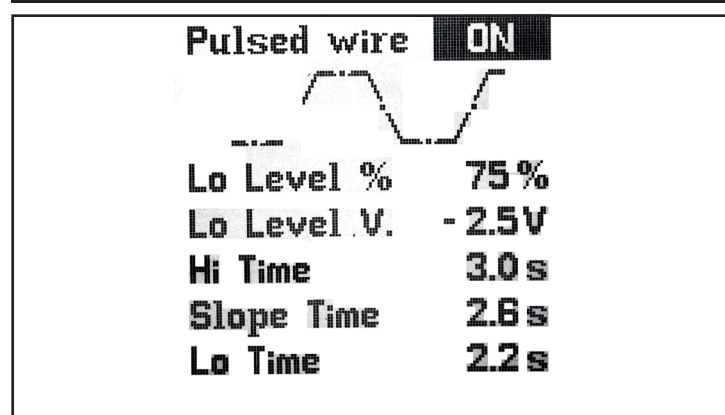


Figure 36 - Vue réglages en Pulsé double

3 Touche Setup

Pour accéder au menu de réglage de la pulsation du fil, en appuyant sur la Touche Setup - 3 - à partir du menu des réglages.

PULSE WIRE

Active ou désactive la pulsation du fil.

Lo LEVEL %

Courant de soudage bas. C'est une pourcentage du Courant de soudage.

Lo LEVEL V.

Compensation de la tension dans le niveau de courant minimum.

Hi TIME

Temps de soudage à courant élevé.

SLOPE TIME

Temps nécessaire pour passer de haut courant à bas courant.

Lo TIME

Temps de soudage à courant bas

5 Bouton de réglage de droite

Réglage de l'équilibrage de la tension d'arc (V)

6 Touche de navigation / Matériel

- Diminue la Dynamique de l'arc (-20%)

Nombre du programme			Épaisseur Fil de Soudage	
n.	MAT	GAS	D.	
106	Fe Rutile	CO2	1.2	
110	Fe Rutile	Mix80-20	1.2	
0	MANUAL	MANUAL	0.0	
1	Fe	Mix80-20	0.6	
2	Fe	Mix80-20	0.8	
3	Fe	Mix80-20	0.9	
4	Fe	Mix80-20	1.0	

Matériel (n, MAT, GAS) | GAZ (D.)

Figure 30 - Vue des courbes de soudage en synergie - copie

- Appuyer et maintenir enfoncé le bouton pour afficher les courbes synergiques disponibles dans l'unité.
- Tourner le bouton de réglage de droite - 5 - ou appuyer sur la touche Matériel - 6 - pour choisir la courbe synergique désirée, selon le type de fil et de gaz qu'on va à utiliser pour le soudage ou pour passer au soudage MIG MAN;
- Appuyer sur la touche Mode - 1 - pour retourner à la page-écran principale et confirmer la choix.

Après avoir sélectionné une courbe synergique, les réglages de la rampe, de l'Inductance, de l'équilibrage du fil et du épaisseur du matériel retourneront à leurs valeurs définies par défaut.

7 Bouton de réglage de gauche

Règle le courant de soudage (A), la vitesse du fil, l'épaisseur du matériel

8 Touche de navigation - Arc Dyn

Augmente la valeur de la Dynamique de l'arc (+20%)

4 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

SOUDAGE MIG PULSÉ AVEC LE DÉVIDOIR - EN OPTION

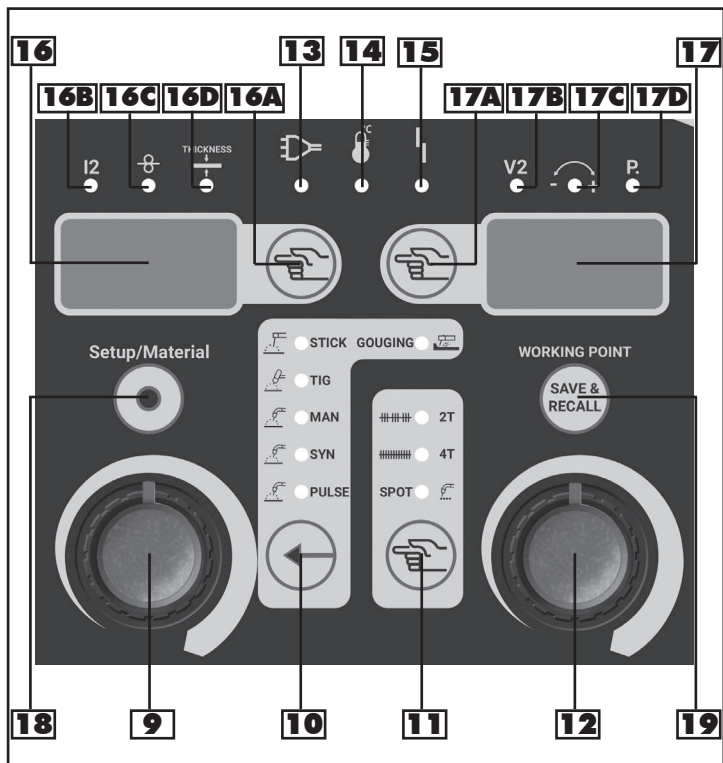


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé - copie

11 Touche Sélection

Sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W)
(Indicateur Pointage clignotant)

16A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage disponibles:

Courant, **16B** - Indicateur allumé
Vitesse du fil, **16C** - Indicateur allumé
Épaisseur mm, **16D** - Indicateur allumé

16 Affichage de gauche

pour afficher les paramètres sélectionnés avec la touche - **16A** -

9 Bouton de réglage de gauche

Règle les paramètres affichés dans l'affichage graphique - **16** -

17A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage disponibles:

Tension, **17B** - Indicateur allumé
Équilibrage de la tension d'arc, **17C** - Indicateur allumé
Point opérateur, **17D** - Indicateur allumé

17 Affichage de droite

pour afficher les paramètres sélectionnés avec la touche - **17A** -

12 Bouton de réglage de droite

Règle les paramètres affichés dans l'affichage graphique - **17** -

18 Touche Setup - Dynamique

Appuyer sur la touche pour ajuster la valeur des dynamiques de l'arc (-20% +20%), utiliser le bouton de réglage de droite - **12** - pour ajuster les paramètres.

19 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

ROOT WELDING AVEC GÉNÉRATEUR - EN OPTION

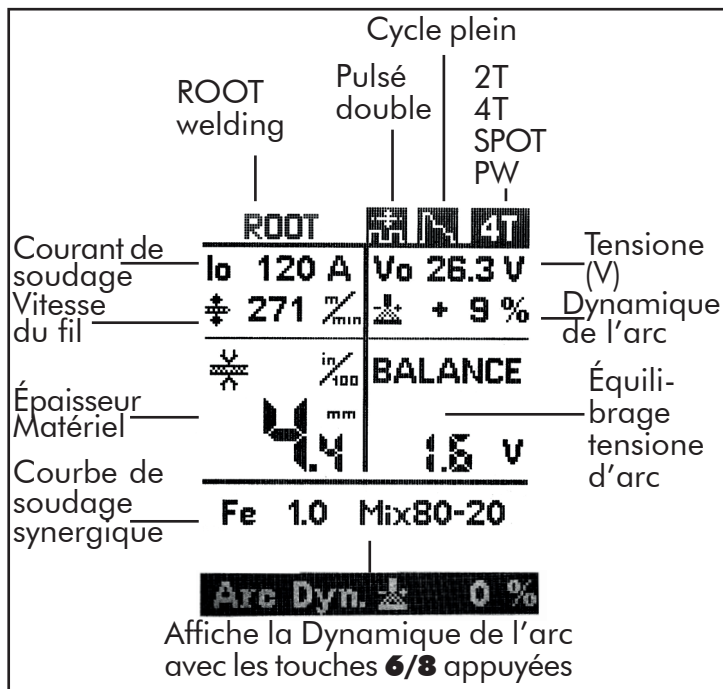


Figure 37 - Vue Page-écran en Root Welding

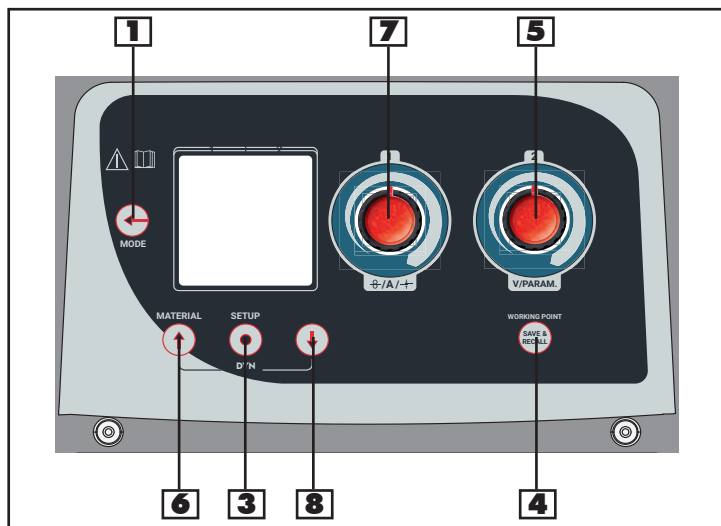


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

3 Touche Setup

pour accéder à la page-écran de réglage des paramètres.

6 8 Touche de navigation

pour défiler les paramètres.

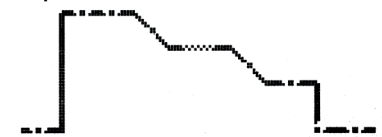
5 Bouton de réglage de droite

pour modifier les paramètres.

1A Touche Process

pour passer au menu du soudage MIG SYN ou MIG Pulsé

Trigger Mode Spot
Spot Time W. 25.0 s
Spot Time P. 25.0 s
Wire Slope 2.55 s
Cycle FULL



Pre Gas t. 25.0 s
Hot Start % + 25%
Hot Start V. 0.0 V
Hot Start t. 0.5 s
Hot Slope t. 1.0 s
Crater Slope 0.5 s
Crater % 70%
Crater V. 0.0 V
BBT[ms] 334
Post Gas t. 1.0 s

Figure 38 - Vue réglages en Root Welding

TRIGGER MODE

Sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W)

SPOT TIME W

Réglable seulement dans le mode Pointage ou Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de soudage.(0-25 sec)

SPOT TIME P

Réglable seulement dans le mode Pause/Travail; réglage de la durée maximale du temps de pause.(0-25 sec)

WIRE SLOPE

Réglage du temps nécessaire pour atteindre la vitesse du fil ajusté après l'amorçage de l'arc, vitesse (0-2.55sec) réglable seulement avec le bouton dans le compartiment porte-bobine (voir le paragraphe "Interface de commande").

CYCLE

Normal ou plein

TEMPS DE PRÉDÉBIT

Réglage du flux de sortie de gaz avant de commencer à souder (0 -25 sec)

HOT START (AIDE À L'AMORÇAGE) %

Pourcentage d'augmentation du courant pendant l'HOT START(Aide à l'amorçage)

TENSIONE DI HOT START

Règle la compensation de la tension d'arc pendant le Hot Start

ROOT WELDING AVEC LE DÉVIDOIR - EN OPTION

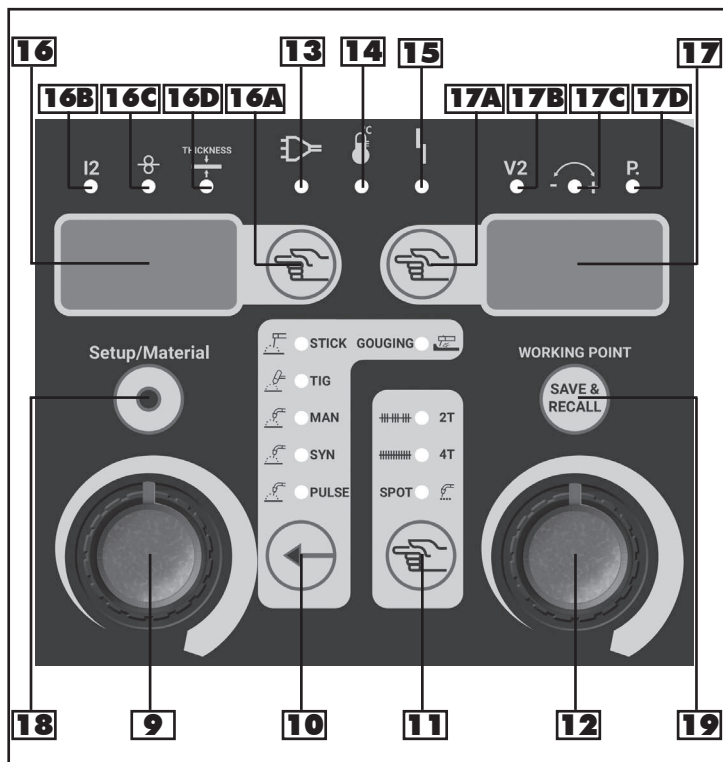


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé - copie

11 Touche Sélection

Sélection 2 / 4 Temps / Pointage / Pause-Travail (P-W) (Indicateur Pointage clignotant)

16A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage disponibles:

Courant, **16B** - Indicateur allumé
Vitesse du fil, **16C** - Indicateur allumé
Épaisseur mm, **16D** - Indicateur allumé

16 Affichage de gauche

pour afficher les paramètres sélectionnés avec la touche - **16A** -

9 Bouton de réglage de gauche

Régule les paramètres affichés dans l'affichage graphique - **16** -

17A Touche Sélection

pour sélectionner les paramètres de soudage disponibles:

Tension, **17B** - Indicateur allumé
Équilibrage de la tension d'arc, **17C** - Indicateur allumé
Point opérateur, **17D** - Indicateur allumé

17 Affichage de droite

pour afficher les paramètres sélectionnés avec la touche - **17A** -

12 Bouton de réglage de droite

Régule les paramètres affichés dans l'affichage graphique - **17** -

18 Touche Setup - Dynamique

Appuyer sur la touche pour ajuster la valeur des dynamiques de l'arc (-20% +20%), utiliser le bouton de réglage de droite - **12** - pour ajuster les paramètres.

19 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

FONCTION CONSTANT VOLTAGE

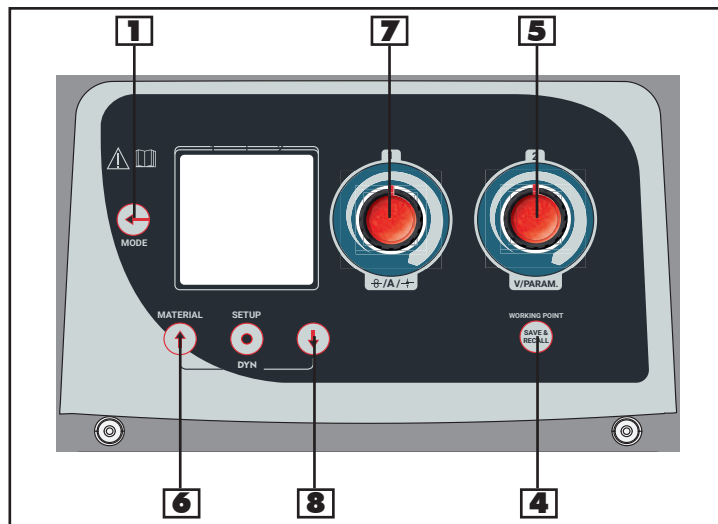


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

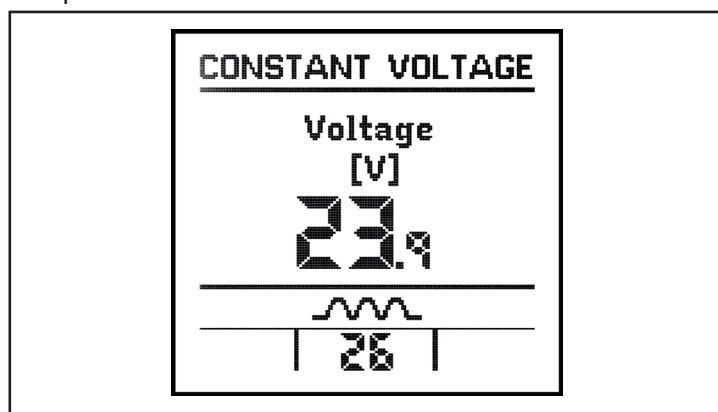


Figure 40 - Vue Constant Voltage

Cette fonction convient aux dévidoirs alimentés par le générateur. La tension doit être réglée sur le générateur en fonction du type et du diamètre du fil de soudage, la vitesse du fil doit être réglée sur le dévidoir.

CONNEXION DE LA TORCHE AVEC TÉLÉCOMMANDE

ANALOGUE NUMÉRIQUE

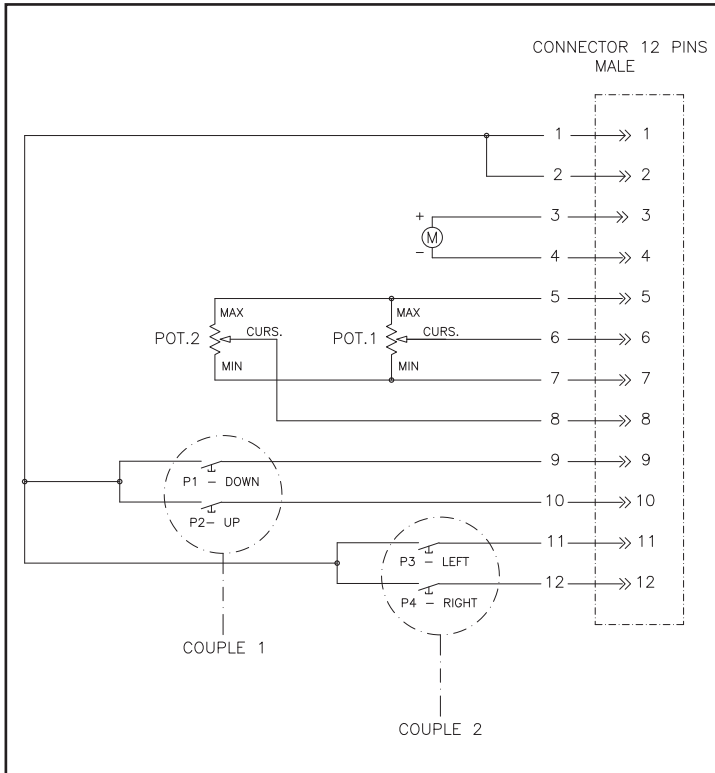


Figura 41 – Connexion des torches Analog / Digital

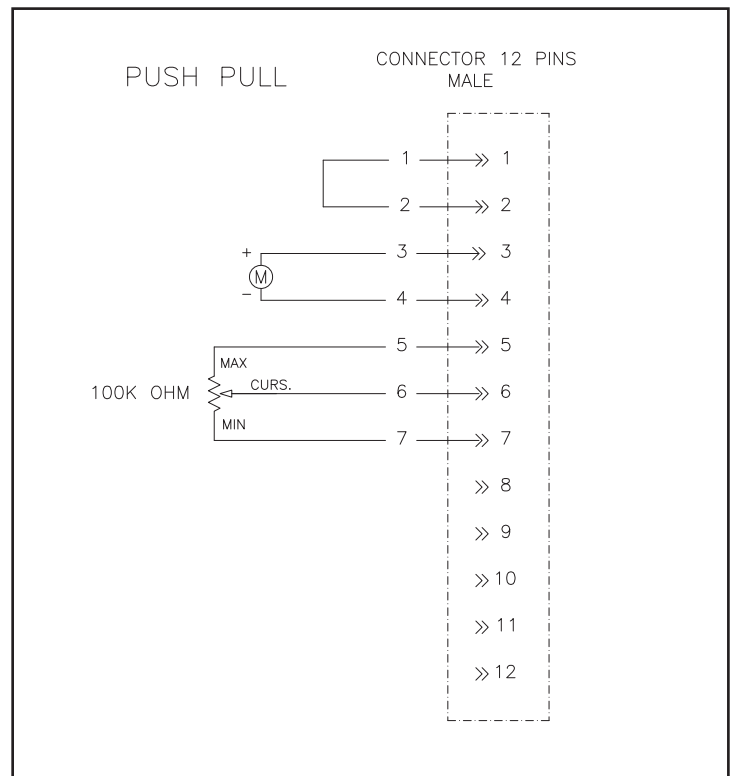


Figura 43 – Connexion des torches Push-Pull avec potentiomètre

PUSH-PULL ET SPOOL GUN

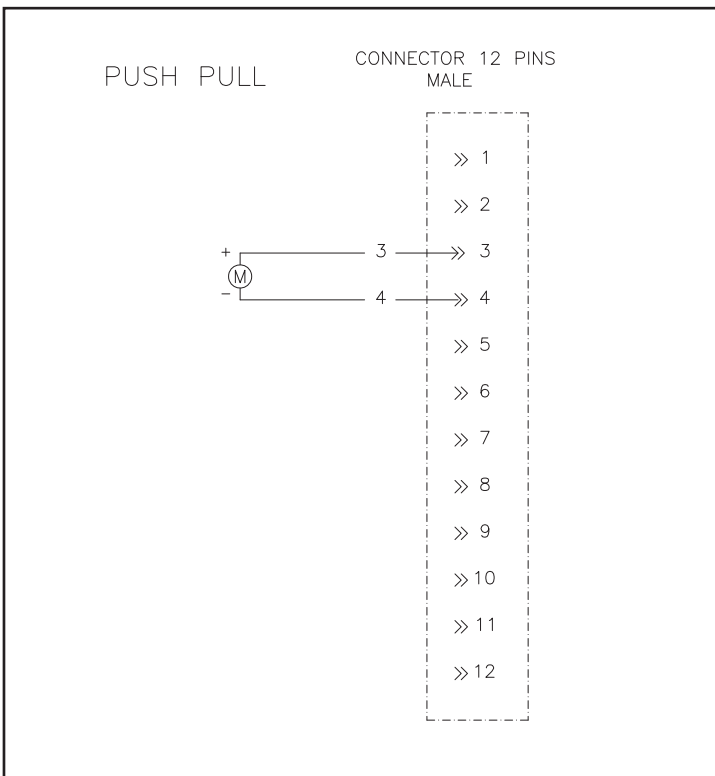


Figura 42 – Connexion des torches Push-Pull sans potentiomètre

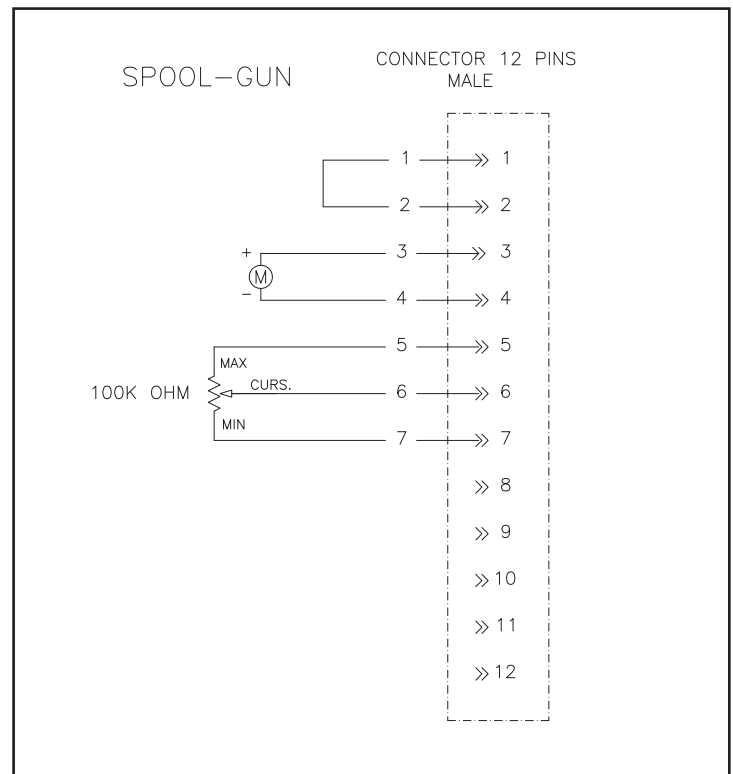


Figura 44 – Connexion torche Spool-Gun

SOUDEGE MMA

Dans le soudage STICK/MMA (SMAW), pour la connexion du câble de terre, vérifier la correcte polarité de l'électrode qu'on va utiliser, se reporter à l'information sur la boîte d'emballage des électrodes. La plupart des électrodes exige que le câble de terre soit connectée à la borne négatif (-) - **E** - et le câble de soudage à la borne positif (+) - **B** -. Les bornes positives sont situés et dans le générateur et dans le dévidoir, on peut utiliser les deux à la fois en tout temps.

1 Appuyer sur la touche Mode pour accéder au menu MMA.

SOUDEGE MMA AVEC GÉNÉRATEUR

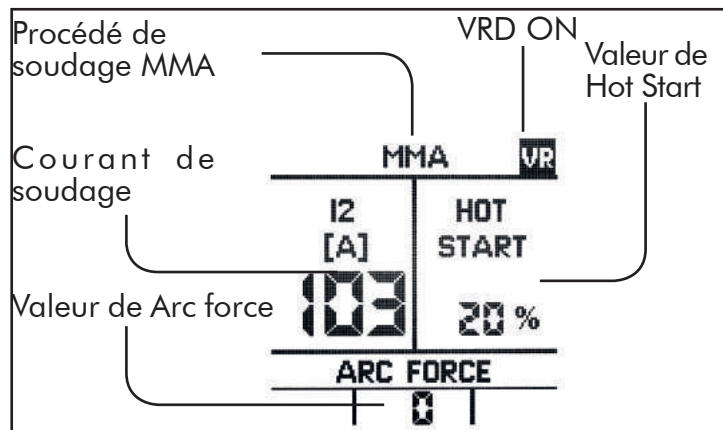


Figure 45 - Vue Page-écran en MMA

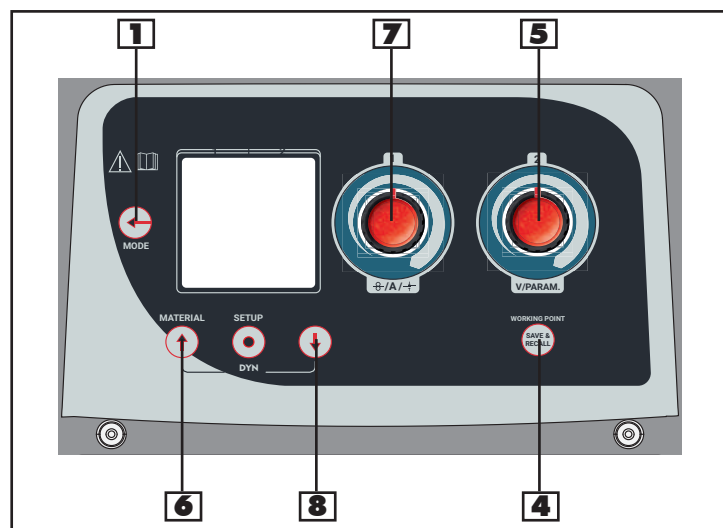


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

7 **Bouton de réglage de gauche - Courant**
Règle le courant de soudage (A) dans une gamme de 5 à la valeur de courant maximal. Note: il faut régler le courant de soudage en fonction du diamètre de l'électrode qu'on va souder.

GAMME	Ø MM
jusqu'à 40 A	1.6mm
40 ÷ 70 A	2.0mm
55 ÷ 90 A	2.5mm
90 ÷ 135 A	3.2mm
135 ÷ 160 A	4.0mm
170 ÷ 220 A	5.0mm
230 ÷ 300 A	6.0mm

5 **Bouton de réglage de droite - Hot Start**
Dans la phase initiale il règle le pourcentage d'augmentation du courant de soudage variable de 0 à 50% du courant sélectionnée. Merci à un pic initial de courant, cette fonction rend plus facile l'amorçage de l'arc.

6 **8** **Touche Arc Force**
Règle la valeur de Arc Force de 0 à 20

4 **Touche Save & recall**
Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

SOUDEGE MMA AVEC LE DÉVIDOIR

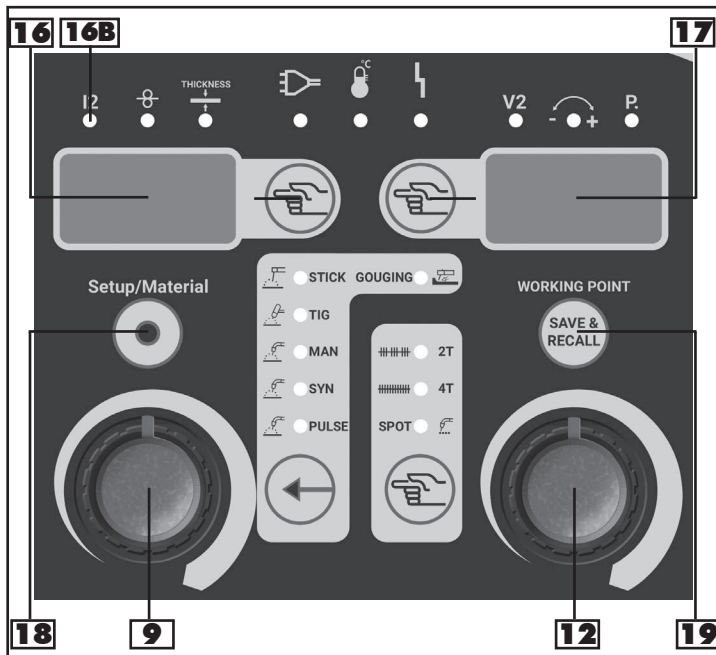


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé - copie

9 **Bouton de réglage de gauche - Courant**
Règle le courant de soudage (A) dans une gamme de 5 à la valeur de courant maximal. Note: il faut régler le courant de soudage en fonction du diamètre de l'électrode qu'on va souder.

12 **Bouton de réglage de droite - Hot Start**
Dans la phase initiale il règle le pourcentage d'augmentation du courant de soudage variable de 0 à 50% du courant sélectionnée. Merci à un pic initial de courant, cette fonction rend plus facile l'amorçage de l'arc.

16 **Affichage de gauche - Courant**
I2 Visualisation en Amp, **16B** - I2 Indicateur allumé

17 **Display destro - Hot Start**
Valeur de Hot Start en pourcentage

18 **Touche Arc force**
Règle le valeur de arc force avec une gamme de 0 à 20; Régler la valeur avec le bouton de réglage de droite et appuyer encore une fois sur la touche pour quitter cette fonction.

19 **Touche Save & recall**
Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

GOUGEAGE

Dans le procédé de Gougeage (GOUGING), connecter le câble de masse à la borne négatif (-) - **E** - et la torche de gougeage à la borne positif (+) - **B** -. Connecter la torche à un compresseur d'air externe.

1 Appuyer sur la touche Mode pour accéder au menu GOUGING.

GOUGEAGE AVEC GÉNÉRATEUR

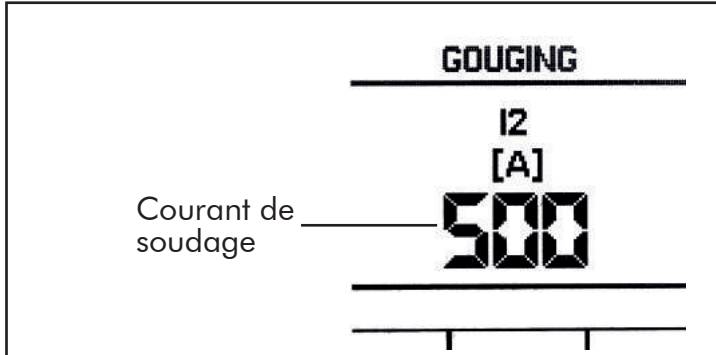


Figure 46 - Vue Page-écran en Gougeage

7 **Bouton de réglage de gauche - Courant**
Règle le courant de soudage (A) dans une gamme de 5 à la valeur de courant maximal.

GOUGEAGE AVEC LE DÉVIDOIR

9 **Bouton de réglage de gauche - Current**
Règle la Courant de soudage (A) dans une gamme de 5 à la valeur de courant maximal.

16 **Affichage de gauche - Courant**
I2 Visualisation en Amp

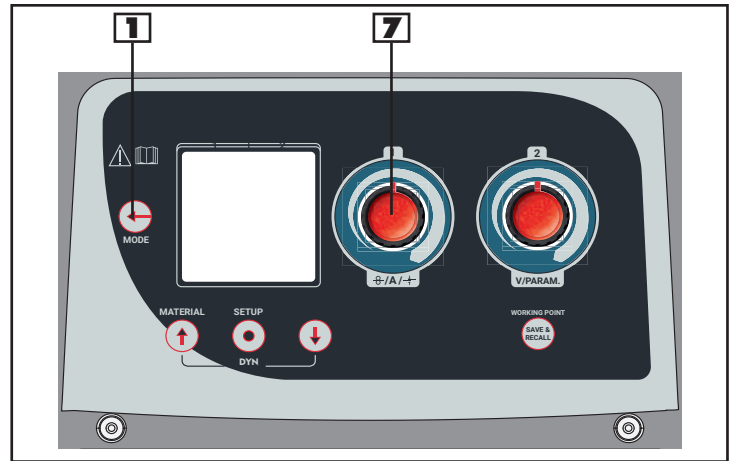


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

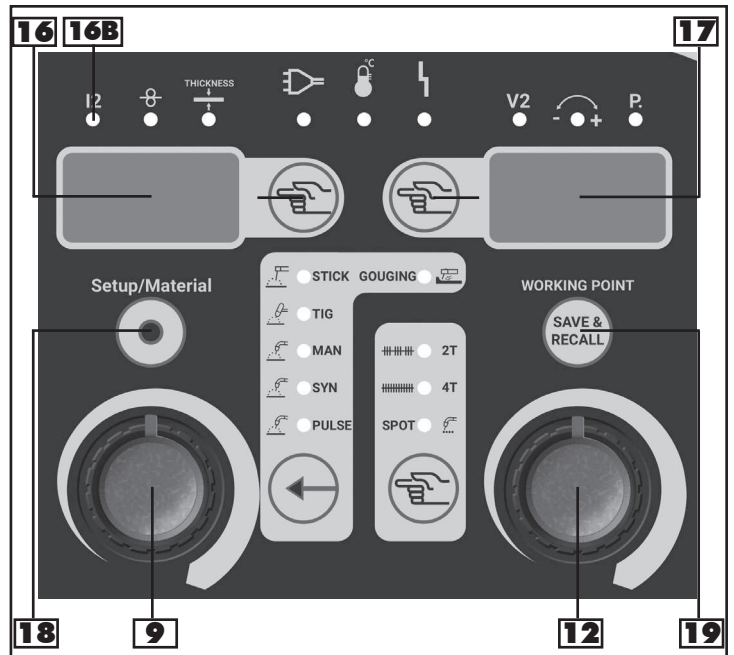


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé - copie

Connecter le câble de masse à la borne positif (+) - **B** - dans le panneau frontal de la soudeuse et la pince de masse et la pièce à souder. Connecter la torche Tig à la borne négatif (-) - **E** - dans le panneau frontal de la soudeuse.

Raccorder le connecteur de la gâchette de la torche (si doté), le tuyau de gaz (si doté) aux raccords correspondants - **G** - et - **F** - dans le panneau frontal (utiliser du gaz inerté seulement) et si en dotation les tuyaux pour le refroidissement par eau aux raccords - **D** -.

1 Appuyer sur la touche Mode pour accéder au menu TIG.

SOUDAGE TIG AVEC GÉNÉRATEUR

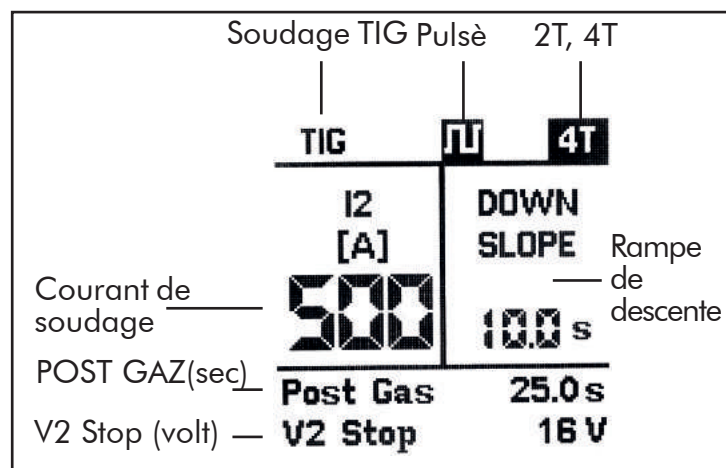


Figure 47 - Vue Page-écran en TIG

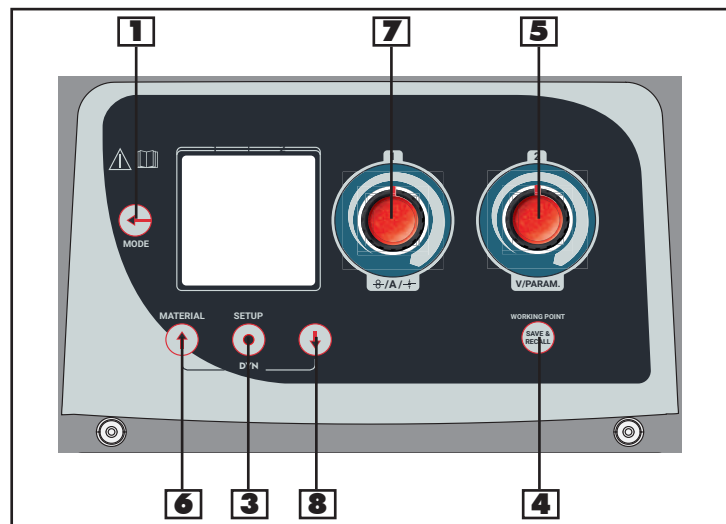


Figure 12 - Panneau de commande du générateur - copie

3 Touche Setup

pour accéder à la page-écran de réglage des paramètres

6 **8** Touche de navigation

pour défiler les paramètres.

5 Bouton de réglage de droite

pour modifier les paramètres.

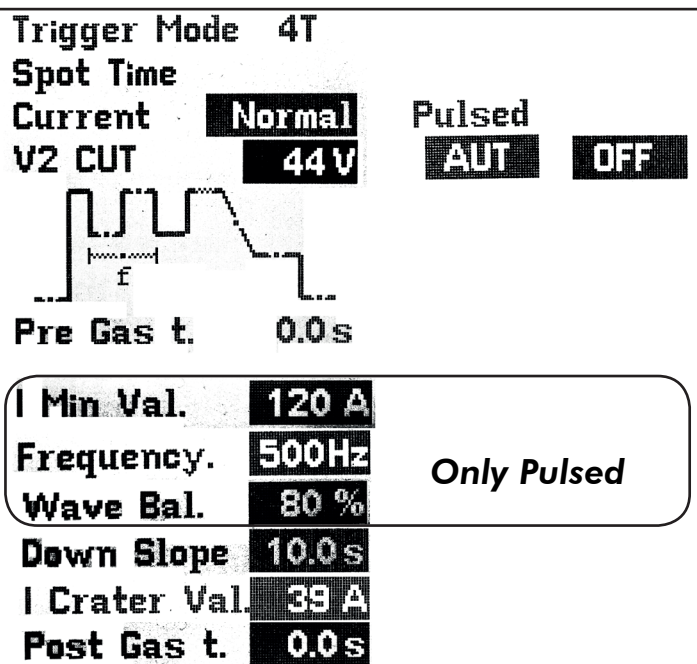


Figure 48 - Vue réglages en TIG

2 Temps

En soudage manuel, le générateur continue à souder jusqu'à ce que la gâchette est enfoncée (Soudage ON). Relâcher la gâchette de soudage pour terminer immédiatement de souder (Soudage OFF).

4 Temps

En mode de soudage automatique, le procédé de soudage se déroule comme suit:

- la première fois qu'on appuie sur la gâchette de la torche, on commence à souder, l'alimentation du courant suit la rampe de montée sélectionnée jusqu'à la valeur maximal
- relâcher la gâchette de la torche
- appuyer encore une fois la gâchette de la torche (Rampe de descente et courant final)
- relâcher encore une fois la gâchette de la torche (arc éteint et Post-débit de Gaz)

Courant

Normal / Pulsé

V2 CUT

Valeur de tension d'arc au-dessus duquel l'arc est éteint Automatique - de 16V à 44V - OFF

PRE GAZ

Réglage du flux de sortie de gaz avant de commencer à souder (0 -25 sec)

I MIN VAL

Réglage de la valeur du courant de base (de 5 au courant sélectionné en A) - seulement en mode pulsé

Fréquence

Réglage de la fréquence d'impulsion pour garantir d'excellents résultats de qualité et d'apparence (1-500Hz) - seulement en mode pulsé

Équilibrage d'onde

correspond au pourcentage du temps ON (20% - 80%); en ajustant le cycle de service en mode pulsé, ça permet de maintenir le pic de courant pendant un temps plus ou moins long - seulement pulsé.

Rampe de montée

Réglage du temps nécessaire de façon que le courant atteigne la valeur sélectionnée (0 – 10 Sec)

Rampe de descente

Réglage du temps nécessaire de façon que le courant atteigne la valeur de courant final sélectionnée (Crater Filler 0 – 10 Sec)

Crater VAL

Réglage de la valeur de courant final ou "Crater Filler" (de 5 à la valeur de courant sélectionnée en A)

POST GAZ (POST-DÉBIT DU GAZ)

Réglage du post-débit du gaz à la fin du soudage (0 – 25 Sec.)

Appuyer sur la touche Mode - **1** - pour retourner à la page-écran principale en TIG après avoir réglé les paramètres.

5 Bouton de réglage de droite - Rampe de descente

Réglage du temps nécessaire pour atteindre la valeur finale de courant (Crater Filler OFF / 0 – 10 Sec)

6/**8** Touche de navigation

Règle la valeur du Post-débit de 0 a 25 sec

7 Bouton de réglage de gauche - Courant

Règle le courant de soudage (A) dans une gamme de 5 à la valeur de courant maximal.

4 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

SOUDAGE TIG AVEC LE DÉVIDOIR

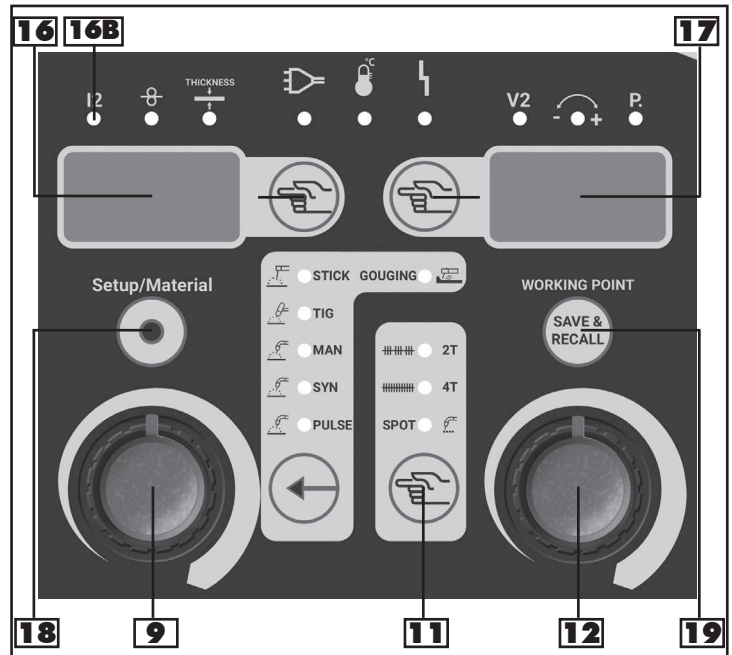


Figure 13 - Panneau de commande du dévidoir séparé - copie

9 Bouton de réglage de gauche - Courant

Règle la Courant de soudage (A) dans une gamme de 5 à la valeur de courant maximal.

11 Touche Sélection

Sélectionne 2 / 4 Temps

12 Bouton de réglage de droite - Rampe de descente

Réglage du temps nécessaire de façon que le courant atteigne la valeur de courant final sélectionnée (Crater Filler 0 – 10 Sec)

16 Affichage de gauche - Courant

I2 Visualisation en Amp, **16B** - I2 Indicateur allumé

17 Affichage de droite - Rampe de descente

Valeur de la Rampe de descente en sec

18 Touche Setup

Appuyer sur cette touche une fois pour ajuster le post-débit du gaz, deux fois pour ajuster V2 Cut
POST GAZ Réglage du post-débit du gaz à la fin du soudage (0 – 25 Sec.)

V2 CUT Valeur de tension d'arc au-dessus duquel l'arc est éteint

Automatique - de 16V à 44V - OFF

19 Touche Save & recall

Appuyer sur cette touche pour enregistrer et appeler les points que l'opérateur peut régler. Consulter le paragraphe "Saver & Recall".

TIG - MMA AVEC GÉNÉRATEUR

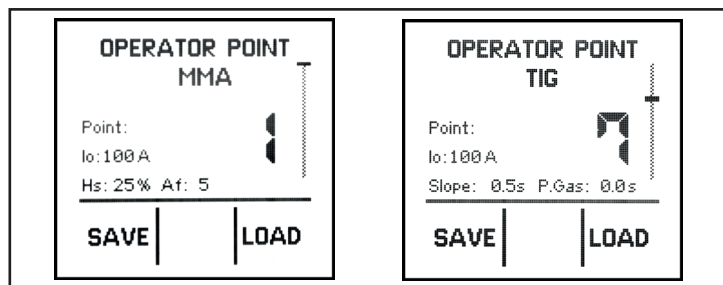


Figure 49 - Vues Save & Recall pour MMA/TIG

4 Touche Save & recall

Utiliser la touche Save & recall pour sauvegarder et rappeler les paramètres définis par l'opérateur. Les mémoires disponibles sont 10.

Pour sauvegarder les paramètres, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour sélectionner le numéro de programme où enregistrer;
- Pour sauvegarder le programme, appuyer sur la touche SAVE - **6** -;

Pour rappeler un programme précédemment enregistré, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour sélectionner le numéro du programme désiré;
- Appuyer sur la touche LOAD - **8** -.

MIG MAG AVEC GÉNÉRATEUR

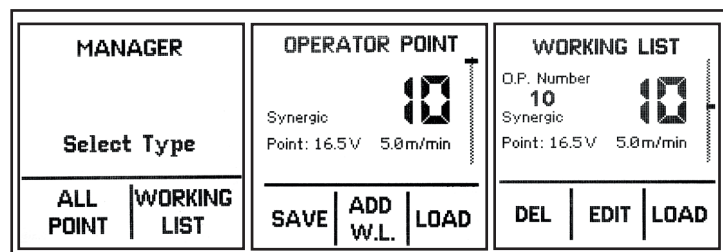


Figure 50 - Vues Save & Recall pour MIG/MAG

4 Touche Save & recall

Utiliser la touche Save & recall pour sauvegarder et rappeler les paramètres définis par l'opérateur. Les mémoires disponibles sont 250.

Pour sauvegarder les paramètres, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Appuyer sur la touche - **6** - pour accéder à la sélection des mémoires (ALL POINT);
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour sélectionner le numéro de programme où enregistrer;
- Pour sauvegarder le programme, appuyer sur la touche SAVE - **6** -.

Pour rappeler un programme précédemment enregistré, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Appuyer sur la touche - **6** - pour accéder à la sélection des mémoires (ALL POINT);
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** -

pour sélectionner le numéro du programme désiré;

- Appuyer sur la touche LOAD - **8** -.

LISTE DE TRAVAIL AVEC GÉNÉRATEUR

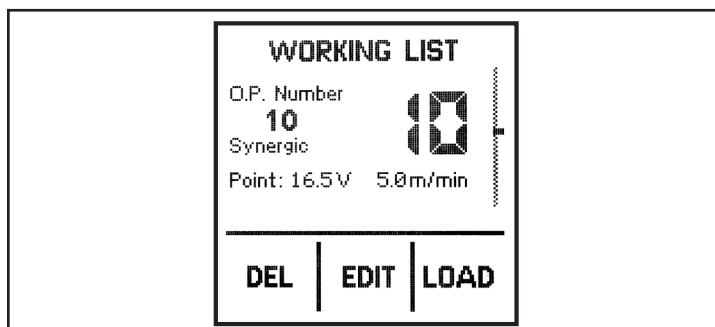


Figure 51 - Vue Working List

L'opérateur peut sélectionner jusqu'à 20 mémoires et les sauvegarder dans la liste de travail.

Pour sauvegarder directement les paramètres procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Appuyer sur la touche - **8** - pour accéder à la liste de travail (WORKING LIST);
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour sélectionner le numéro de programme où enregistrer;
- Appuyer sur la touche - **3** - (EDIT) pour accéder à la page-écran de sélection de la mémoire du Point opérateur;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour choisir le numéro de programme à ajouter à la liste de travail;
- Appuyer sur la touche - **3** - (ADD W.L.) pour ajouter les paramètres à la mémoire sélectionnée dans la liste de travail;
- Pour sauvegarder le point dans la liste de travail appuyer la touche SAVE - **6** -.

Pour appeler un Point opérateur enregistré dans la liste de travail procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Appuyer sur la touche - **8** - pour accéder à la sélection de la liste de travail (WORKING LIST);
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour sélectionner le numéro du programme désiré;
- Appuyer sur la touche LOAD - **8** -.

Pour supprimer un Point opérateur enregistré dans la liste de travail procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **4** -;
- Appuyer sur la touche - **8** - pour accéder à la sélection de la liste de travail (WORKING LIST);
- Tourner le bouton de réglage de droite - **5** - pour sélectionner le numéro du programme désiré;
- Appuyer sur la touche DEL - **6** -.

Pour quitter le mode SAVE & RECALL appuyer sur la Touche Mode - **1** - jusqu'à ce qu'on revient au menu du procédé de soudage que nous intéresse.

TIG - MMA AVEC LE DÉVIDOIR

19 Touche Save & recall

Utiliser la touche Save & recall pour sauvegarder et rappeler les paramètres définis par l'opérateur. Les mémoires disponibles sont 10.

Pour sauvegarder les paramètres, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **19** -, l'affichage de gauche - **16** - affiche le message "OP" et celui à droite - **17** - le numéro du Point opérateur sélectionné;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **12** - pour sélectionner le numéro de programme où enregistrer;
- Pour sauvegarder le programme, appuyer et maintenir la touche SAVE - **19** -.

Pour rappeler un programme précédemment enregistré, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **19** -, l'affichage de gauche - **16** - affiche le message "OP" et celui à droite - **17** - le numéro de programme désiré;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **12** - pour sélectionner le numéro de programme désiré;
- Pour appeler le programme appuyer sur la touche RECALL - **19** -.

Pour quitter le mode SAVE & RECALL appuyer sur la touche Setup/Matériel - **18** -.

MIG MAG AVEC LE DÉVIDOIR

19 Touche Save & recall

Utiliser la touche Save & recall pour sauvegarder et rappeler les paramètres dans la liste de travail. Les mémoires disponibles sont 20.

Pour sauvegarder les paramètres, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **19** -, l'affichage de gauche - **16** - affiche le message "LSt" et celui à droite - **17** - le numéro de Point opérateur sélectionné;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **12** - pour sélectionner le numéro de programme où enregistrer;
- Pour sauvegarder le programme, appuyer et maintenir la touche SAVE - **19** -.

Pour rappeler un programme précédemment enregistré, procéder comme suit:

- Appuyer sur la touche Save & recall - **19** -, l'affichage de gauche - **16** - affiche le message "LSt" et celui à droite - **17** - le numéro de programme désiré;
- Tourner le bouton de réglage de droite - **12** - pour sélectionner le numéro de programme désiré;
- Pour appeler le programme appuyer sur la touche RECALL - **19** -.

Note: avec le dévidoir on peut appeler seulement les points opérateur dans la liste de travail.

Pour quitter le mode SAVE & RECALL appuyer sur la touche Setup/Matériel - **18** -.

SOFTWARE UPDATE

CARTE DE EXPANSION



S'assurer que la machine est débranchée avant d'effectuer ces opérations.

- Localiser sur le côté droit du générateur le compartiment de la carte de expansion et retirer le panneau de fermeture.
- Positionner la carte de expansion dans la bordure blanche sur la carte de fond déjà installée sur le générateur.
- Raccorder le générateur au réseau électrique et allumer-le, vérifier que le voyant d'état soit opérationnel.
- Après 60 secondes, dans l'affichage on pourra voir la nouvelle configuration par contre au précédent.

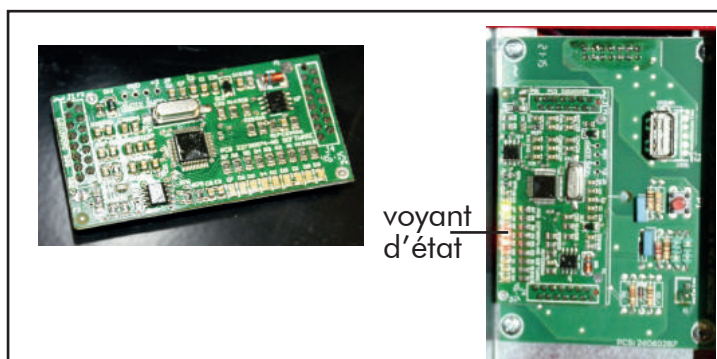


Figure 52 - Carte de expansion

USB UPDATE



S'assurer que la machine est débranchée avant d'effectuer ces opérations.

- Se doter d'une clé USB de 8GB au maximum. Formater-la en FAT 32. Sauvegarder dans la clé USB le programme actualisé.
- Localiser sur le côté droit du générateur le compartiment de la carte d'extension et retirer le panneau de fermeture.
- Insérer la clé USB dans la prise USB.
- Raccorder le générateur au réseau électrique et allumer-le en maintenant appuyée la touche Mode - **1** -. L'écran affichera "USB CONNECTED".
- Relâcher la touche Mode - **1** -.
- Une fois que le logiciel est mis à jour, un son confirmera que le procédé est terminé.
- Retirer la clé USB de la prise.
- Fermer le compartiment de la carte d'extension.



Figure 53 - Page-écran "USB connected"

GUIDE POUR LES GAZ PROTECTEURS

MÉTAL	GAS	REMARQUES
Acier à faible taux de carbone	CO ₂ Argon + CO ₂ Argon + CO ₂ + Oxygène	Pénétration élevée Argon limite les éclaboussures. L'oxygène augmente la stabilité de l'arc.
Acier à faible taux de carbone - Pulsé	98% Argon + 2% CO ₂ (C2)	Conseillé
Aluminium	Argon Argon + Hélium	Stabilité de l'arc, bonne fusion et éclaboussures négligeables. Bain plus chaud pour sections épaisses. Moindre risque de porosité.
Acier inoxydable	98% Argon + 2% CO ₂ (C2) 80% Argon + 20% CO ₂ Argon + CO ₂ + Oxygène Argon + Oxygène	Conseillé Stabilité de l'arc Eclaboussures négligeables.
Cuivre, Nickel et alliages	Argon Argon + Hélium	Indiqué pour les épaisseurs fines en raison de la faible fluidité du bain. Bain plus chaud pour sections épaisses.

Pour les pourcentages des différents gaz, les plus adaptées à votre application, consulter le service technique de votre fournisseur de gaz.

SUGGESTIONS POUR LA SOUDURE ET L'ENTRETIEN

- Toujours souder toujours un matériau propre et sec.
 - Tenir la torche à 45° par rapport à la pièce à souder avec la buse à environ 6 mm de la surface.
 - Déplacer la torche de façon régulière et ferme.
 - Éviter de souder dans un endroit exposé aux courants d'air risquant d'éliminer le gaz protecteur en rendant la soudure défectueuse.
 - Maintenir le fil et la gaine propres. Ne pas utiliser un fil rouillé.
 - Éviter que le tuyau du gaz ne se plie ni ne soit écrasé.
 - Veiller à ce que la limaille de fer ou la poussière métallique ne pénètre à l'intérieur de la soudeuse car cela risquerait de provoquer des courts-circuits.
 - Si possible, nettoyer périodiquement à l'air comprimé la gaine de la torche.
- IMPORTANT: s'assurer que la machine est débranchée avant d'effectuer les interventions suivantes.**
- En utilisant de l'air à basse pression (3/5 Bar) dépoussiérer occasionnellement l'intérieur de la soudeuse, ceci favorisera son refroidissement durant le fonctionnement. Attention: ne pas souffler de l'air sur la platine ni sur d'autres composants électroniques. Durant l'utilisation normale de la soudeuse, le galet d'entraînement du fil s'use. Avec une pression correcte, le galet presse-fil doit entraîner le fil sans glisser. Si le galet d'entraînement du fil et le galet presse-fil se touchent avec le fil introduit, le galet d'entraînement du fil doit être remplacé. Contrôler périodiquement les câbles. Ils doivent être en bon état et dépourvus de fissures.

DETERMINATION ET ELIMINATION DES PANNES ET DES PROBLEMES

LISTE ERREURS

Ce tableau liste les erreurs les plus courantes résolubles par l'opérateur suivant les instructions fournies. Dans le cas des rapports d'erreur ne figure pas dans le tableau ci-dessous, contacter le centre de service transmettant l'erreur affiché et le numéro de série.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION POSSIBLE
Appareil sous tension, mais ne fonctionne pas, LED alarme Surchauffe allumée dans le dévidoir.		
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Over T" Dévidoir: affichage indique le message "ot"	Surcharge, durée de marche dépassée	Respecter la durée de marche.
	La protection thermique s'est déclenchée.	Laisser refroidir la source de courant, elle se remet automatiquement en marche au bout de quelques instants.
	Ventilateur de la source de courant defectueux ou bloqué	Libérer le ventilateur d'obstructions possibles ou le remplacer.
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Water Cooling" Dévidoir: affichage indique le message "H2O"	Problèmes à l'unité de refroidissement	Vérifier le raccordement correct de l'unité de refroidissement au réseau et au générateur. Vérifier le bon fonctionnement de la pompe.
Appareil sous tension, mais ne fonctionne pas, LED alarme rouge allumée dans le dévidoir.		
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Over Voltage" Dévidoir: affichage indique le message "VIN"	Surtension	Vérifier la tension de la ligne et / ou régler la machine de façon appropriée
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Phase Loss"	Défaillance de phase, problèmes sur une ligne d'alimentation	Vérifier que la fiche soit correctement installée et branchée. Contrôler le fusible du réseau.
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Max Iout" Dévidoir: affichage indique le message "IO"	Le courant de sortie a dépassé la limite de sécurité	Réviser les paramètres du point operateur. Réinitialiser la machine. Contacter le centre de service.
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Max Pout" Dévidoir: affichage indique le message "PO"	Le courant demandé dépasse la capacité du générateur.	Avec la machine connectée à 220V, limiter les paramètres de soudage.
Générateur: affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Drivers Voltage"	Problème de l'onduleur.	Contacter le centre de service.
Appareil sous tension, mais ne fonctionne pas, pas de voyant d'alarme		
Affichage sur l'écran d'alarme, aucun message	Bouton de la torche ou torche en panne.	Remplacer la gâchette de la torche ou la torche.
	Connexion de terre incorrecte	Vérifier la connexion de terre et la pince pour une correcte polarité
	Faisceau de câbles defectueux ou pas correctement raccordé	Vérifier le faisceau de câbles
Affichage sur l'écran d'alarme avec le message "Check Cables"	Borne positive (+) et negative (-) court-circuitées	Vérifier pour un correct raccordement des bornes positive (+) et negative (-)

LISTE DES PANNES ET ACCIDENTS SOUDAGE

Ce tableau pourra être utile pour résoudre les problèmes les plus courants qu'on peut rencontrer en utilisant la soudeuse. Cependant, il ne faut pas oublier que les solutions proposées ne sont pas les seules possibles.

PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION POSSIBLE
La machine ne se met pas en marche, écran éteint	Dysfonctionnement du câble d'alimentation ou de la prise.	Contrôler que le câble d'alimentation est correctement branché
	Dimensionnement erroné du fusible.	Contrôler le fusible et si nécessaire le remplacer.
Il motoriduttore funziona, ma non trascina il filo.	Motoréducteur défectueux (rare)	Remplacer le moteur.
	Pression insuffisante sur le galet d'entraînement du fil.	Augmenter la pression sur le galet d'entraînement du fil.
	Pliages à l'extrémité du fil.	Le couper de façon nette.
	Gaine obstruée ou endommagée.	La contrôler et éventuellement la nettoyer à l'air comprimé ou la remplacer.
Faible pénétration de la soudure dans la pièce à souder.	Courant et vitesse d'alimentation trop faibles.	Régler les paramètres de soudure de façon appropriée.
	Connexions internes desserrées. (rare).	Nettoyer l'intérieur de la machine à l'air comprimé et serrer toutes les connexions.
	Pointe au diamètre erroné.	Remplacer la pointe par une pointe au diamètre adéquat.
	Connexion de la torche desserrée ou défectueuse.	Serrer ou remplacer la torche.
	Fil au diamètre non correct.	Utiliser un fil au diamètre correct.
	Mouvement de la torche trop rapide.	Déplacer la torche de façon régulière sans aller trop vite.
Le fil s'enroule sur le galet d'entraînement du fil.	Pression excessive sur le galet.	Diminuer la pression sur le galet.
	Gaine usée ou endommagée.	Remplacer la gaine guide-fil.
	Pointe guide-fil obstruée ou endommagée.	Remplacer la pointe guide-fil.
	Gaine guide-fil tendue ou trop longue.	Couper la gaine à la longueur correcte.
Le fil fond en se collant contre la pointe guide-fil.	Pointe obstruée.	Changer la pointe.
	Vitesse d'alimentation du fil trop basse.	Augmenter la vitesse d'alimentation du fil.
	Pointe aux dimensions erronées.	Utiliser une pointe aux dimensions correctes.
La pince et/ou le câble chauffent excessivement.	Mauvaise connexion entre le câble et la pince.	Serrer la connexion ou remplacer le câble.
La buse forme un arc avec la pièce à souder.	Accumulation de déchets à l'intérieur de la buse ou buse court-circuitée.	Nettoyer ou remplacer la buse.

Le fil repousse la torche de la pièce.	Vitesse excessive du fil.	Diminuer la vitesse du fil.
	Mauvaise connexion entre la pince de masse et la pièce à souder.	Nettoyer et désoxyder la zone de contact de la pince de masse.
	La pièce à souder est trop oxydée ou peinte.	Brosser soigneusement l'endroit où on doit faire la soudure.
Soudure de mauvaise qualité.	Buse obstruée.	Nettoyer ou remplacer la buse.
	Torche trop éloignée de la pièce.	Garder la torche à une distance inférieure de la pièce.
	Gaz insuffisant	Contrôler qu'il n'y a pas de courants d'air qui éliminent le gaz; le cas échéant, se déplacer dans un endroit plus abrité. Dans le cas contraire, contrôler le mesureur du gaz, le réglage du réducteur et la valve.
	Pièce à souder rouillée, peinte, humide, encrassée d'huile ou de graisse.	S'assurer, avant de continuer, que la pièce à souder est propre et sèche.
	Fil encrassé ou rouillé.	S'assurer avant de continuer que le fil est propre et sec.
	Mauvais contact de masse.	Contrôler le raccordement de la pince de masse à la pièce.
	Combinaison de gaz / fil incorrecte.	Consulter le manuel pour un choix correct.
Cordon de soudure étroit et fusion incomplète.	Déplacement de la torche trop rapide.	Déplacer la torche plus lentement.
	Type de gaz non correct	Voir guide des gaz protecteurs.
Cordon de soudure trop épais	Déplacement de la torche trop lent.	Déplacer la torche plus rapidement.
	Tension de soudure trop basse.	Augmenter la tension de soudure.
Afficheur trop clair ou trop foncé		Afficheur trop clair ou trop foncé



EVACUATION DES ÉQUIPEMENTS USAGÉS PAR LES UTILISATEURS DANS LES FOYERS PRIVÉS AU SEIN DE L'UNION EUROPÉENNE

La présence de ce symbole sur le produit ou sur son emballage indique que vous ne pouvez pas vous débarrasser de ce produit de la même façon que vos déchets courants. Au contraire, vous êtes responsable de l'évacuation de vos équipements usagés et à cet effet, vous êtes tenu de les remettre à un point de collecte agréé pour le recyclage des équipements électriques et électroniques usagés. Le tri, l'évacuation et le recyclage séparés de vos équipements usagés permettent de préserver les ressources naturelles et de s'assurer que ces équipements sont recyclés dans le respect de la santé humaine et de l'environnement. Pour plus d'informations sur les lieux de collecte des équipements usagés, veuillez contacter votre mairie, votre service de traitement des déchets ménagers ou le magasin où vous avez acheté le produit.

