

# MACHINES DE SOUDAGE

## PEGAS 250 MIG SYN PEGAS 320 MIG SYN

### INSTRUCTIONS DE SECURITE, D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN



|     |   |        |
|-----|---|--------|
| 1.  | INTRODUCTION .....                                  | - 3 -  |
| 2.  | PROTECTION DE L'OPÉRATEUR.....                      | - 4 -  |
| 3.  | PROTECTION DE LA MACHINE.....                       | - 9 -  |
| 4.  | CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....                   | - 12 - |
| 5.  | ACCESSOIRES DE LA MACHINE .....                     | - 13 - |
| 5.1 | ACCESSOIRES A COMMANDER.....                        | - 13 - |
| 6.  | DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DE SES FONCTIONS ..... | - 14 - |
| 7.  | REGLAGE DE BASE.....                                | - 21 - |
| 8.  | SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIE.....                       | - 24 - |
| 9.  | SOUDAGE MIG/MAG MANUEL .....                        | - 25 - |
| 10. | SOUDAGE MMA (ÉLECTRODE ENROBÉE- ELE) .....          | - 26 - |
| 11. | MAINTENANCE.....                                    | - 27 - |
| 12. | SERVICE.....  | - 31 - |
| 13. | RECYCLAGE DE L'ÉLECTROMÉNAGER.....                  | - 31 - |

## 1. INTRODUCTION

La machine que vous venez d'acquérir a bénéficié dans sa réalisation de la grande expérience d'ALFA IN dans la conception et la fabrication de matériel de soudage, ainsi que des derniers progrès techniques en électronique de puissance.

Cette machine vous donnera entière satisfaction pour de nombreuses années si vous respectez les conditions d'emploi et d'entretien décrites dans ce manuel.

Nous vous recommandons également de lire très attentivement les chapitres consacrés à la sécurité et à la protection individuelle avant d'utiliser ce matériel.

Nous vous remercions de votre confiance.

ALFA IN se réserve le droit de modifier ses appareils sans préavis. Les illustrations, descriptions et caractéristiques ne sont pas contractuelles et n'engagent pas la responsabilité du constructeur.

Le poste à souder PEGAS 250/320 MIG SYN est destiné au soudage par les méthodes MIG (Metal Inert gas) et MAG (Metal Active Gas). Il s'agit du soudage en atmosphère protectrice. Lors du soudage sont utilisés des gaz inertes (inactifs) et actifs. Ces méthodes sont très productives et conviennent particulièrement pour le soudage d'aciers de construction.

Les appareils PEGAS 250 MIG SYN et PEGAS 320 MIG SYN permettent de réaliser divers types de soudures (bout-à-bout, unilatérales, bilatérales, d'angle, à recouvrement, etc.) en utilisant des fils de diamètre de 0,6 – 0,8 mm, ou 1,0 – 1,2 mm en diverses matières métalliques et alliages (aciers au carbone et alliés, alliages d'aluminium, etc.).

La mise en service de la machine à souder doit être effectuée par un personnel qualifié et conformément aux normes techniques. La Société ALFA IN n'accepte aucune responsabilité pour tout dégât causé par une mauvaise utilisation. Avant la première mise en service, veuillez lire attentivement le mode d'emploi.

Les machines sont conformes à la norme CE.

## 2. PROTECTION DE L'OPÉRATEUR

### 2.1 ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE (EPI)

#### PROTECTION DES YEUX



Porter des lunettes de protection munies d'écrans latéraux pendant les opérations de soudage, ébavurage, brossage et meulage.



Ne pas utiliser de lentilles de contact durant les opérations de soudage

#### PROTECTION DU VISAGE



Porter un masque de protection équipé de filtres de sécurité conformes aux normes pour protéger le visage pendant les opérations de soudage.

#### PROTECTION DE LA TÊTE



Porter un casque ou bien un bonnet de soudeur, protecteur et ignifuge, afin de se protéger contre les risques de chocs électriques, les cendres et les projections de soudure.

#### PROTECTIONS AUDITIVES



Porter un casque antibruit si les opérations de soudage et de préparation des pièces à souder sont très bruyantes.

#### PROTECTION DES PIEDS



Porter des chaussures de protection ignifuges afin de se protéger contre les chocs électriques éventuels, les cendres et les projections de soudure.

#### PROTECTION DES MAINS

Porter des gants de protection ignifuges afin de se protéger contre les chocs électriques éventuels, les cendres et les projections de soudure.

#### PROTECTION DU CORPS

Porter des vêtements de protection ignifuges afin de se protéger contre les chocs électriques éventuels, les cendres et les projections de soudure.



Les vêtements ne doivent pas être souillés de liquides inflammables, de solvants, de substances huileuses ou de peintures qui pourraient s'enflammer ou se vaporiser en réagissant avec la chaleur de l'opération de soudage.

## 2.2 RISQUES CORRÉLÉS AUX OPÉRATIONS DE SOUDAGE



Informez toute personne se trouvant à proximité de la zone de soudage des risques que l'opération de soudage comporte et lui fournissez les équipements de protection appropriés.

Utilisez des écrans protecteurs spécifiques pour les opérations de soudage afin de protéger les personnes travaillant dans les zones adjacentes.

### RISQUES LIÉS AUX FUMÉES ET AUX GAZ



Utilisez des aspirateurs de fumée appropriés afin d'éviter les risques d'intoxication due aux émanations de fumées ou de gaz générées par les opérations de soudage lorsque l'on opère dans des environnements mal aérés.



Ne pas souder dans des environnements présentant des poussières, des liquides ou des gaz déflagrants et à proximité de d'unités de peinture, de nettoyage et de dégraissage ou sur des matériaux revêtus (zingage, cadmiage) ou bien sur des dépôts de substances non identifiées. Ces substances peuvent réagir et émaner des gaz toxiques et irritants.

### RISQUES LIÉS AUX RAYONNEMENTS OPTIQUES ARTIFICIELS



Les opérations de soudage électrique émettent des radiations ultraviolettes qui produisent le même effet que les brûlures dues aux rayons solaires sur une peau non protégée. Il faut impérativement se protéger le visage et le corps contre ces radiations.

Étant donné la nature de l'arc électrique et son émission lumineuse, les postes à souder sont classés parmi les appareils de catégorie 2 dont l'utilisation prévoit le recours à des mesures de protection individuelles et collectives.

### RISQUES LIÉS AU BRUIT



Les opérations de soudage et celles liées à la préparation du matériau à souder peuvent être bruyantes et créer des problèmes auditifs également permanents.

## RISQUE DE CHUTE CAUSEE PAR LES TREBUCHEMENTS



Les cordons d'alimentation, les câbles de soudage, les torches et les câblages de raccordement entre les différents appareils, posés à même le sol de façon peu visible peuvent provoquer des trébuchements.

## RISQUE DE CHUTE DE L'OPÉRATEUR



Ne pas souder avec l'appareil porté sur les épaules ou attelé au corps: ceci augmente les risques de déséquilibre.

## RISQUE DE CHOC ÉLECTRIQUE



La machine en service et configurée en mode MMA présente des prises de soudage sous tension, prêtes à l'amorçage de l'arc de soudure.

Ne pas toucher avec les mains et simultanément la partie conductrice de la pince porte-électrode et les parties en métal.

Ne pas toucher avec la partie conductrice de la pince porte-électrode ou avec l'électrode les parties en métal lors des opérations de remplacement de l'électrode.

Ne pas toucher simultanément deux torches ou deux pinces porte-électrodes.  
Ne pas travailler dans des environnements humides ou mouillés.

S'assurer que le système de mise à la terre de l'installation électrique est correctement branché et parfaitement fonctionnel.

Contrôler toujours l'état des câbles d'alimentation et de raccordement entre les différents appareils :

1. les fils du cordon d'alimentation ne doivent pas sortir du corps de la fiche.
2. les câbles de l'appareil ne doivent pas être endommagés.



Le risque de choc électrique augmente en touchant simultanément des composants métalliques et l'électrode.

L'opérateur doit être isolé des composants métalliques branchés à la masse.

La mise à la terre de la pièce travaillée peut augmenter le risque d'accident pour l'opérateur.



La tension maximum à vide du poste à souder entre les prises de soudage est fixée par les normes nationales et internationales. Les postes à souder à courant continu avec redresseur doivent être fabriqués de façon à ne pas pouvoir dépasser les seuils tolérés en cas de panne du redresseur (par exemple : circuit ouvert, court-circuit ou coupure de

phase.



Les décharges à haute fréquence (HF), qui se produisent lors de l'amorçage de l'arc électrique en mode TIG HF, atteignent des valeurs de tension élevées.

## RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION



Ne pas souder des récipients qui ont contenu auparavant de l'essence, des lubrifiants, du gaz ou d'autres substances inflammables similaires, même s'ils sont restés vides pendant très longtemps.



Enlever tous les matériaux inflammables présents dans la zone d'intervention afin d'éviter tout risque d'incendie éventuel ; si cela n'est pas possible, recouvrir ces derniers avec des couvertures ignifuges.

Prévoir toujours un extincteur à proximité de la zone d'intervention.

## RISQUES DE BRÛLURES



Pendant les opérations de soudage, les pièces soudées, les électrodes et les pannes des torches et des pinces atteignent des températures élevées.

Des projections de matériau à haute température ont lieu pendant les opérations de soudage.



Suite à une longue période de soudage, le liquide de refroidissement présent dans l'unité de refroidissement et dans la torche peut atteindre des températures élevées. Faire attention aux jets de liquide durant les opérations de remplacement de la torche ou dans les situations où le contact accidentel avec le liquide chaud est possible

les opérations de remplacement de la torche ou dans les situations où le contact accidentel avec le liquide chaud est possible

## RISQUES MÉCANIQUES



Lorsque l'appareil est en marche, tous ses couvercles et panneaux doivent être fermés et bien fixés.



Faire attention aux parties en mouvement potentiellement dangereuses, comme par exemple les rouleaux de transmission des chariots dévidoirs.

Pendant le remplacement de la bobine du fil et l'introduction du fil dans la torche des machines MIG/MAG, ne pas porter de gants car ces derniers pourraient s'accrocher aux parties en rotation.



Ne pas orienter la torche MIG/MAG vers les personnes lors du défilement du fil.

## RISQUE DE CHUTE D'OBJETS



Ne pas rester sous l'appareil lorsque celui-ci est soulevé ou s'il est en hauteur.

Lorsque l'appareil est placé en hauteur, évaluer les risques de chute potentiels et prendre les mesures de sécurité appropriées.

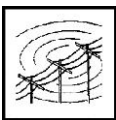
## RISQUES LIÉS AUX TRAVAUX DANS DES ESPACES FERMÉS



Il est nécessaire de connaître tous les règlements spécifiques à respecter pour les opérations de soudage dans des espaces fermés avec un risque d'explosion élevé.

Il est très important de garantir une aération appropriée pour procéder à des opérations de soudage dans des espaces fermés.

## RISQUES DUS AUX CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES



Le passage du courant continu dans n'importe quel conducteur génère des champs électromagnétiques localisés.

Le courant de soudage crée un champ électromagnétique autour du circuit et des appareils utilisés pour le soudage. Les champs électromagnétiques peuvent provoquer des interférences avec les dispositifs médicaux, tels que les stimulateurs cardiaques. Les personnes porteuses d'appareils médicaux doivent prendre des mesures de protection spécifiques. Tous les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes afin de réduire au minimum l'exposition aux champs électromagnétiques qui se créent autour du circuit de soudage :

1. Rassembler les câbles en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif ou avec une housse.
2. Ne pas se tenir au milieu des câbles de soudage. Disposer les câbles d'un côté et à distance de l'opérateur.
3. Ne pas courber et ne pas entourer les câbles autour de votre corps.
4. Maintenir la tête et le buste le plus loin possible de l'appareil inséré dans le circuit de soudage.
5. Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
6. Ne pas travailler, s'asseoir ou rester à proximité du poste à souder.
7. Ne pas effectuer de soudure pendant le déplacement du poste à souder ou du dévidoir de fil.



Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage.





Les émissions électromagnétiques générées (y compris celles produites lors de l'amorçage à HF) pourraient ne pas être compatibles avec les seuils maximum admis pour certaines classes d'appareils électriques. En cas d'anomalies de fonctionnement de dispositifs situés à proximité de l'appareil, il est recommandé d'interrompre l'opération et de contacter le fabricant.

### 3. PROTECTION DE LA MACHINE

#### 3.1 INSTALLATION

Après avoir ouvert l'emballage, vérifier que la machine n'est pas endommagée. En cas de doute, contacter le centre d'assistance.

Seul un personnel expert est autorisé à intervenir sur les parties électriques pendant l'installation.

Il est interdit de connecter plusieurs générateurs en série ou en parallèle.

Ne pas utiliser le poste à souder pour dégeler des tubes.

S'assurer que les câbles de soudage sont correctement connectés aux prises pour éviter toute surchauffe de celles-ci.

L'espace situé autour de la zone de soudage doit toujours être propre.

Utiliser la machine dans des lieux secs et bien ventilés.

Veiller à qu'aucune poussière métallique ne soit aspirée par le ventilateur de la machine à l'intérieur de celle-ci et n'endommage ainsi les circuits électroniques.

Cette machine est conçue pour travailler dans les conditions ambiantes suivantes :



1. température ambiante de fonctionnement : de -10 °C à +40 °C (de 14 °F à 104 °F) ;
2. température ambiante de transport et de stockage : de -20 °C à +55 °C (de -4 °F à 131 °F) ;
3. humidité relative de l'air : jusqu'à 50 % à 40 °C (104 °F) et jusqu'à 90 % à 20 °C (68 °F) ;
4. altitude : jusqu'à 1000 m au-dessus du niveau de la mer.

Installer les bouteilles de gaz comprimé en position verticale en les fixant à un support fixe ou aux conteneurs ad hoc et les protéger contre la chaleur excessive, les coups, les scories, les flammes nues et les étincelles.



Les bouteilles doivent toujours se trouver loin des opérations de soudage et des autres circuits électriques.

### 3.2 CLASSIFICATION CEM DE L'APPAREIL

L'APPAREIL DE CLASSE A EST CONÇU POUR UN USAGE PROFESSIONNEL EN MILIEU INDUSTRIEL.

Les appareils de classe A ne sont pas prévus pour un usage en milieu résidentiel avec une alimentation à basse tension. La compatibilité électromagnétique des appareils de classe A pourrait ne pas être garantie dans ces milieux en raison des parasites rayonnés ou conduits.

Les appareils à haute puissance pourraient, à cause du courant primaire absorbé par le réseau, avoir une influence sur la qualité de l'alimentation secteur. Par conséquent, pour certains types d'appareils, il peut être appliqué des restrictions concernant la connexion ou les obligations en matière d'impédance maximum de ligne permise ou de capacité d'alimentation minimum du point d'interface au réseau public (point de couplage commun, PCC). Dans ces cas, l'installateur ou l'utilisateur est chargé de s'assurer, en contactant l'opérateur chargé du réseau de distribution électrique, si l'appareil peut être raccordé ou non.

### INTERFÉRENCES



Avant d'utiliser l'appareil, vérifier que les équipements suivants ne sont pas présents dans la zone d'installation :

1. Émetteurs-récepteurs radiotélévisés.
2. Ordinateurs, robots, dispositifs électroniques domestiques (radios, téléviseurs, magnétoscopes, téléphones, installations antiviol, etc.).
3. Instruments électromédicaux et équipements de maintien en vie, stimulateurs cardiaques et appareils auditifs.
4. Tous les appareils électriques hautement sensibles (équipements utilisés pour les calibrages et les mesures).
5. Appareils de contrôle de la sécurité dans les installations industrielles.

### RÉDUCTION DES ÉMISSIONS

Pour réduire les émissions, adopter les mesures suivantes :

Filtrer l'alimentation de réseau.

Pour les postes permanents de soudage, blinder le cordon d'alimentation en le plaçant dans des conduits métalliques ou équivalents sur toute sa longueur ; le blindage doit être raccordé à l'appareil à l'aide d'un bon contact électrique.

Pour les applications spéciales, évaluer le blindage de tout l'équipement.

Veiller à ce que les câbles de soudure soient le plus court et le plus proche possible du sol.

Dans les installations de soudage, évaluer l'opportunité de connexions

équipotentiels des composants métalliques.

Si la pièce n'est pas mise à la terre, une connexion qui relie au sol la pièce à souder peut partiellement réduire les émissions électromagnétiques. Faire attention car dans ce cas il peut y avoir une augmentation du risque de lésion pour l'opérateur et les autres appareils électriques. L'opération doit être autorisée par une personne compétente et en mesure de déterminer le risque connexe.

Dans les Pays où il est interdit de connecter la pièce à la terre par le biais d'un contact direct, le lien devrait être réalisé par un condensateur approprié sélectionné conformément aux législations nationales.

### 3.3 LEVAGE



Utiliser les poignées et les sangles uniquement pour le levage manuel de l'appareil.



Aucun point d'accrochage spécifique n'est prévu sur l'appareil.

Pour le levage mécanique utiliser :

1. Un chariot élévateur.
2. Des câbles/chaînes qui enveloppent la base de l'appareil à soulever.



Utiliser les points de fixation spécifiques indiqués par le producteur, s'ils sont prévus, pour le levage de l'appareil avec des engins mécaniques.



Pendant l'opération de levage, les chaînes/cordes doivent maintenir une inclinaison perpendiculaire à l'appareil afin de ne pas forcer sur les points de fixation.

Vérifier si les chaînes/cordes prévues pour le levage sont en mesure de supporter le poids de l'appareil.

Ne pas soulever l'appareil en présence de bouteilles de gaz, de chariots ou de tout autre dispositif mobile.

Vérifier si tous les dispositifs prévus pour être soulevés avec l'appareil sont bien fixés et ne risquent pas de bouger.

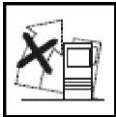
Vérifier si les vis de fixation entre les chariots porte-générateur et les pièces installées sur ceux-ci sont bien serrées avant de les soulever (la force de fixation recommandée est d'au moins 10 Nm).

Débrancher l'appareil du secteur lors des opérations de levage mécanique.

Vérifier l'isolation électrique entre l'appareil et les engins de levage mécanique en cas de soudage avec la machine soulevée.

### 3.4 MISE EN PLACE

Pour éviter tout retournement ou chute, ne pas positionner l'appareil sur une



surface présentant une inclinaison supérieure à 10°.

Lorsqu'on déplace un chariot sur un plan incliné, veiller à ce que :

1. Le poids des bouteilles de gaz, des bobines de fil, des torches, des dispositifs mobiles et de tout autre élément présent soit bien distribué.
2. Tous les couvercles soient bien fermés et les parties mobiles bien fixées. Le déséquilibre soudain du poids pourrait provoquer le renversement de l'appareil.

Pendant les opérations de soudage, bloquer les appareils sur roues (s'ils se trouvent sur un plan incliné) avec des crochets ou des câbles pour éviter tout mouvement ou retournement.

### 3.5 RACCORDEMENT ÉLECTRIQUE



L'installation électrique doit être en mesure de fournir la puissance maximum requise par le générateur, elle doit être conforme aux normes du Pays où l'installation a lieu et être effectuée par un personnel spécialisé.

La fiche de branchement à l'alimentation doit être en mesure de supporter des valeurs de courant non inférieures au courant effectif d'alimentation  $I_{1\text{eff}}$ .

### 3.6 INDICE DE PROTECTION DU BOÎTIER (IP)

L'appareil peut être stocké à l'extérieur, mais il ne doit pas être utilisé en cas de mauvais temps, sauf s'il est dûment protégé.



Ne pas exposer la machine à un rayonnement solaire direct et intense ou à une pluie battante.

## 4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

| Model                                       |      | PEGAS 250             |                       |
|---|------|-----------------------|-----------------------|
| Méthode                                     |      | MIG/MAG               | MMA                   |
| Alimentation                                | V/Hz | 3 x 400/50-60         |                       |
| Plage de courant                            | A/V  | 20/15,0 -<br>250/26,5 | 30/21,2 -<br>250/30,0 |
| Tension à vide U <sub>20</sub>              | V    | 54,4                  |                       |
| Protection                                  | A    | 16 @                  |                       |
| Courant effective au maxi $I_{1\text{eff}}$ | A    | 12,9                  | 13,0                  |
| Facteur de marche à I <sub>2</sub> 100%     | A    | 210                   | 190                   |
| Facteur de marche à I <sub>2</sub> 60%      | A    | 250                   | 230                   |
| Facteur de marche à I <sub>2</sub> x% 40°C  | A    | 60%=250               | 50%=250               |
| Indice de protection                        |      | IP23S                 |                       |
| Normes                                      |      | EN 60974-1            |                       |

|                                 |       |                       |                       |
|---------------------------------|-------|-----------------------|-----------------------|
| Dimensions l x W x H            | mm    | 240 x 640 x 438       |                       |
| Poids                           | kg    | 26,6                  |                       |
| Vitesse d'avance du fil         | m/min | 1,5 - 15              | ---                   |
| Diamètre de bobine              | mm    | 300                   | ---                   |
| Poids de bobine                 | kg    | 15                    | ---                   |
| <b>Model</b>                    |       | <b>PEGAS 320</b>      |                       |
| Méthode                         |       | MIG/MAG               | MMA                   |
| Alimentation                    | V/Hz  | 3 x 400/50-60         |                       |
| Plage de courant                | A/V   | 20/15,0 -<br>315/29,8 | 30/21,2 -<br>300/32,0 |
| Tension à vide U20              | V     | 63,1                  |                       |
| Protection                      | A     | 16 @                  |                       |
| Courant effective au maxi I1eff | A     | 12,9                  | 12,8                  |
| Facteur de marche à I2 100%     | A     | 210                   | 190                   |
| Facteur de marche à I2 60%      | A     | 250                   | 230                   |
| Facteur de marche à I2 x% 40oC  | A     | 25%=315               | 20%=300               |
| Indice de protection            |       | IP23S                 |                       |
| Normes                          |       | EN 60974-1            |                       |
| Dimensions l x W x H            | mm    | 240 x 650 x 438       |                       |
| Poids                           | kg    | 26,6                  |                       |
| Vitesse d'avance du fil         | m/min | 1,5 - 15              | ---                   |
| Diamètre de bobine              | mm    | 300                   | ---                   |
| Poids de bobine                 | kg    | 15                    | ---                   |

## 5. ACCESSOIRES DE LA MACHINE

| Référence | Désignation                         |
|-----------|-------------------------------------|
| 5.0267-4  | PEGAS 250 MIG SYN-4                 |
| 5.0268-4  | PEGAS 320 MIG SYN-4                 |
| VM0321-3  | Tuyau de gaz PEGAS 3m               |
| VM0023    | Câbles de soudage PEGAS 2x 3m 35-50 |

### 5.1 ACCESSOIRES A COMMANDER

| Référence | Désignation   |
|-----------|---|
| 012.0252  | Torche MB 24KD 4 m GRIP   |
|           | Télécommande UP-DOWN  |
| SGB24     | Torche SGB24 3-5 m  |
| DMB24     | Torche DMB24 3-5 m (Seulement pour le module avec télécommande UP-DOWN) |

## 6. DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DE SES FONCTIONS

### 6.1 PARTIES PRINCIPALES DE LA MACHINE

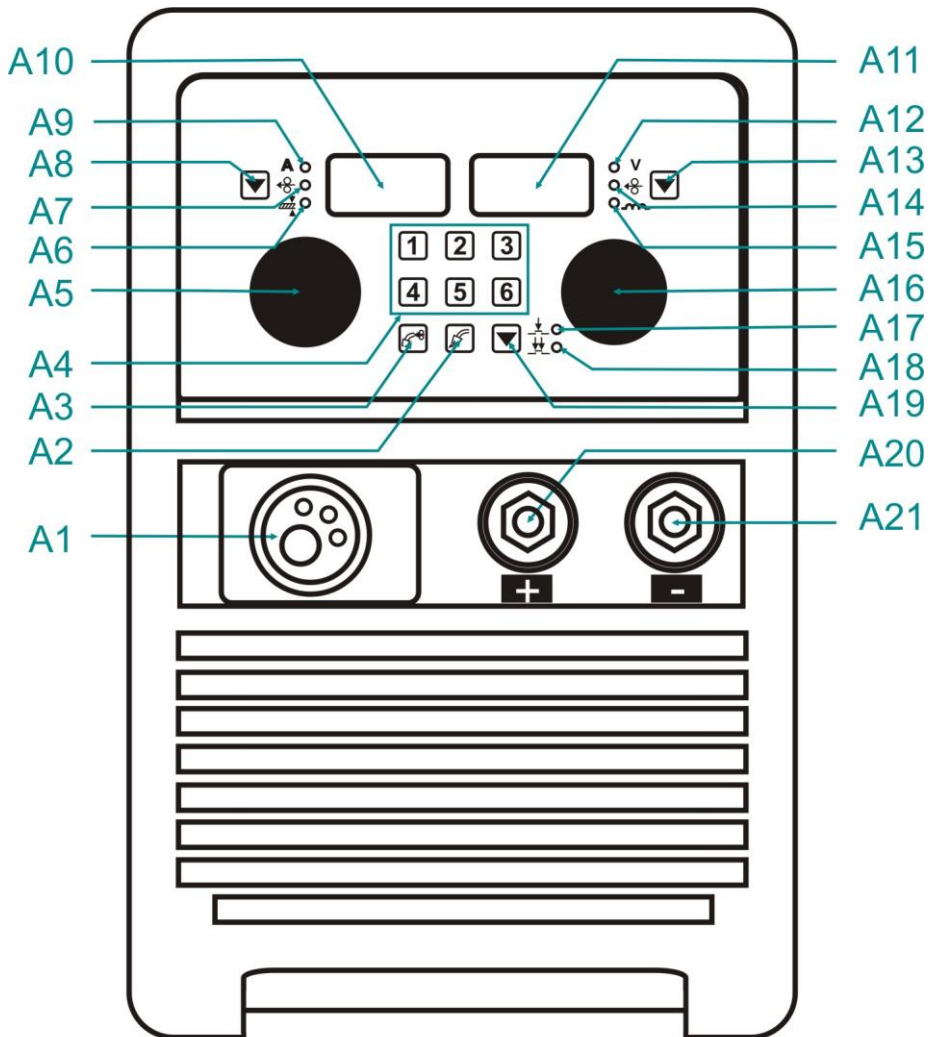


Image 1 - Panneau avant

| Note | Désignation                                    |
|------|--|
| A1   | EURO connecteur du brûleur                     |
| A2   | Bouton pour le test de gaz                     |
| A3   | Bouton pour l'introduction du fil de soudage   |
| A4   | Touches des mémoires immédiates 1 à 6          |
| A5   | Encodeur du courant                            |
| A6   | Voyant d'épaisseur du matériau (mm)            |
| A7   | Voyant de la vitesse d'avance (m/min)          |
| A8   | Touche de sélection d'affichage des paramètres |
| A9   | Voyant du courant                              |

|     |  |
|-----|--|
| A10 | Ecran de gauche  |
| A11 | Ecran de droite  |
| A12 | Voyant de tension ou de la correction de la tension                            |
| A13 | Touche de sélection d'affichage des paramètres                                 |
| A14 | Voyant de la correction de la vitesse d'avance                                 |
| A15 | Voyant de la bobine d'inductance ou de la correction de la bobine d'inductance |
| A16 | Encodeur de la tension ou de la correction                                     |
| A17 | LED. S'il est allumé – sélection du deux temps à l'aide du bouton A19          |
| A18 | LED. S'il est allumé – sélection du quatre temps à l'aide du bouton A19        |
| A19 | Bouton de sélection 2T ou 4T   |
| A20 | (+) raccord rapide   |
| A21 | (-) raccord rapide   |

## 6.2 MECANISME D'AVANCE DU FIL

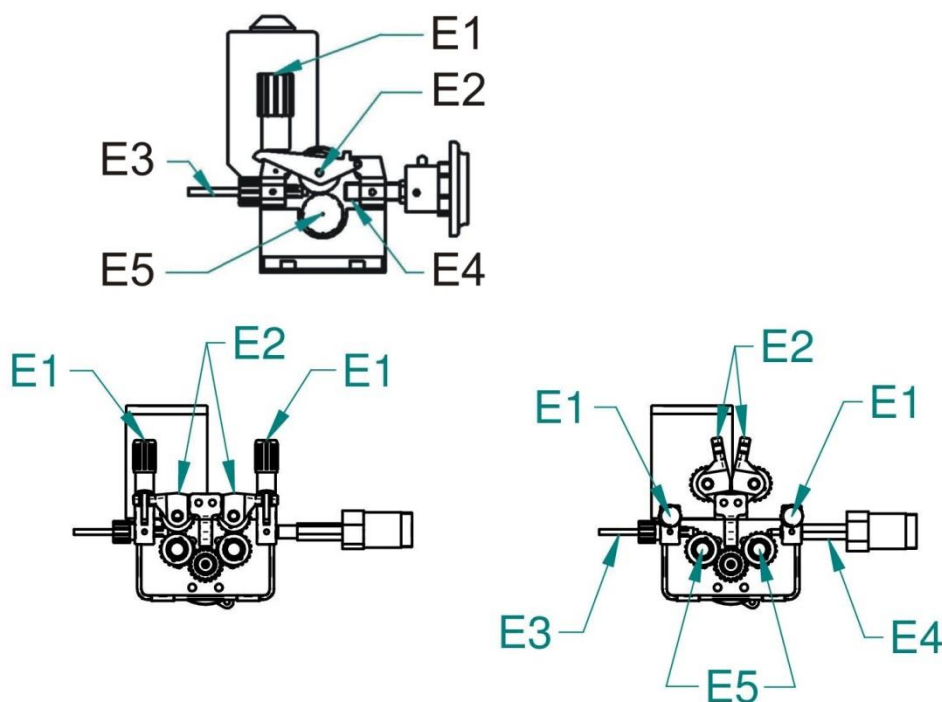


Image 2 - Avance du fil 2 galets et 4 galets

|    |                       |
|----|-----------------------|
| E1 | Ecrou du bras d'appui |
| E2 | Bras d'appui          |
| E3 | Bowden d'introduction |

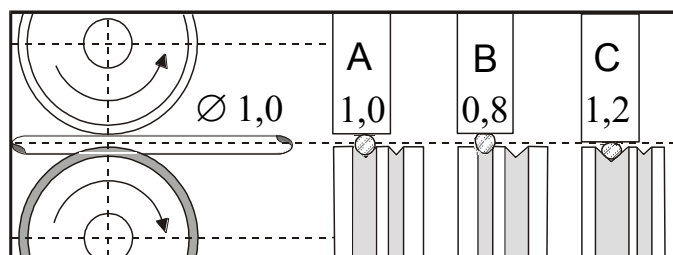


|    |                 |
|----|-----------------|
| E4 | Connecteur EURO |
| E5 | Galet           |

### 6.3 SELECTION DU GALET D'AVANCE

Dans tous les appareils MIG/MAG sont utilisés des galets avec deux gorges. Ces gorges sont destinées à deux divers diamètres du fil (par exemple, 0,6 et 0,8 mm).

Les galets d'avance du fil doivent correspondre au diamètre et à la matière du fil de soudure. C'est le seul moyen pour obtenir une avance continue du fil. Les irrégularités d'avance du fil engendrent une soudure de mauvaise qualité et la déformation du fil.



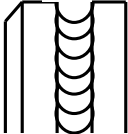
|   |           |
|---|-----------|
| A | Correct   |
| B | Incorrect |
| C | Incorrect |

Image 3 – Influence du galet sur le fil de soudure

### RESUME DES GALETS D'AVANCE DU FIL

|                        |                 | 2 galets                      | 4 galets                   |
|------------------------|-----------------|-------------------------------|----------------------------|
|                        |                 | <br>a = 22 mm<br>b = 30 mm    | <br>a = 10 mm<br>b = 30 mm |
| Type de gorge du galet | Diamètre du fil | Numéro de commande des galets |                            |
| Fil acier<br>          | 0,6-0,8         | 2187                          | 5434                       |
|                        | 0,8-1,0         | 2188                          | 5435                       |
|                        | 1,0-1,2         | 2189                          | 5436                       |
|                        |                 |                               |                            |
| Fil aluminium<br>      | 0,8-1,0         | 2270                          | 5437                       |
|                        | 1,0-1,2         | 2269                          | 5438                       |
|                        |                 |                               |                            |
|                        |                 |                               |                            |
| Fil tubulaire<br>      | 0,8-1,0         | 2318                          | 5439                       |
|                        | 1,0-1,2         | 2319                          | 5440                       |



|   |         |      |      |
|---|---------|------|------|
|  | 1,2-1,4 | 2320 | 5441 |
|   |         |      |      |
|   |         |      |      |

#### 6.4 ADAPTATION DE L'AVANCE POUR UN AUTRE DIAMETRE DU FIL

Pour tous les appareils de type ALF sont utilisés des galets à deux gorges. Ces gorges sont destinées à deux divers diamètres du fil (par exemple, 0,8 et 1,0 mm). La gorge peut être changée en retirant et en tournant les galets ou en utilisant un autre galet avec les gorges de dimension exigée.

1. Basculez l'écrou de serrage **E1** à droite en cas d'avances à deux galets ou en avant en cas d'avances à quatre galets, le galet d'appui **E2** s'ouvre vers le haut.
2. Dévissez la pièce de blocage **E5** et retirez le galet.
3. Si la gorge du galet convient, tournez-le et remettez-le sur l'arbre, bloquez-le en vissant la pièce **E5**.

#### 6.5 ADAPTATION DE L'AVANCE POUR FIL EN ALUMINIUM

Pour l'avance du fil en aluminium, il est nécessaire d'utiliser un galet spécial avec profilé „U“ – voir paragraphe RESUME DES GALETS D'AVANCE DE FIL. Afin d'éviter les problèmes d'à-coups du fil, il est nécessaire d'utiliser des fils de diamètre de 1,0 mm et en alliages AlMg3 ou AlMg5. Les fils en alliage Al99,5 ou AlSi5 sont trop mous et provoquent facilement des soucis lors de l'avance.

Lors du soudage de l'aluminium, il est également nécessaire d'équiper le brûleur de bowden en téflon et de filière de courant spéciale. Il est déconseillé d'utiliser un brûleur de plus de 3 m. Il est nécessaire de faire bien attention au réglage de la force d'appui des galets – elle ne doit pas être trop élevée, sinon, elle pourrait provoquer la déformation du fil.

Il est nécessaire d'utiliser l'argon comme atmosphère protectrice.

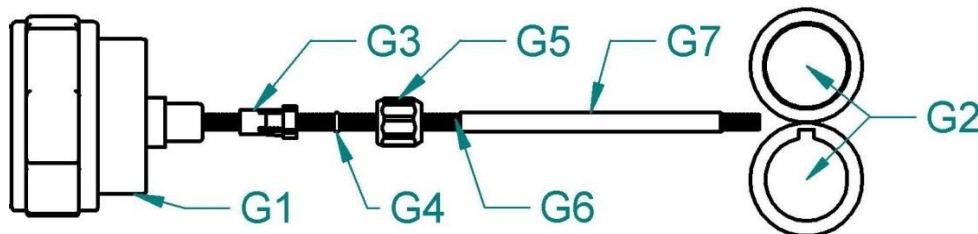


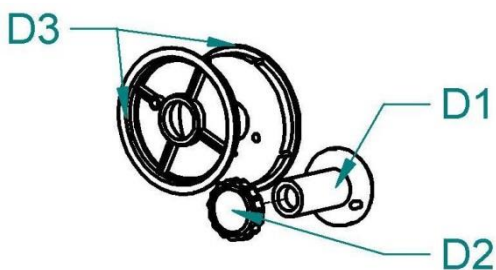
Image 4 – Adaptation de l'avance pour fil aluminium

|    |  |
|----|--|
| G1 | Connecteur EURO  |
| G2 | Galets d'avance du fil                                   |
| G3 | Extrémité de bowden pour 4,0mm, 4,7mm diamètre extérieur |
| G4 | O-bague 3,5x1,5mm pour éviter des fuites de gaz          |

|    |                                    |
|----|------------------------------------|
| G5 | Ecrou pour supporter le bowden     |
| G6 | Bowden en téflon                   |
| G7 | Support de bowden – tube en laiton |

## 6.6 INTRODUCTION DE L'ELECTRODE (FIL) DANS L'AVANCE

1. Ouvrez le capot de l'avance de l'appareil ;
2. Placez sur le support de bobine **D1** la bobine avec le fil et bloquez-la avec la vis en plastique **D2**. Si le poids de la bobine utilisée est de 15 ou 18kg, placez de chaque côté de la bobine les réductions **D3**. L'ouverture dans la réduction arrière doit rentrer dans le pivot sur le support de bobine de fil !
3. Coupez l'extrémité du fil fixé au bord de la bobine et insérez-le dans le bowden **E3** par les galets **E5** et environ 5 cm dans le tube du connecteur EURO **E4**. Contrôlez si le fil passe par la bonne gorge du galet.
4. Abaissez les galets d'appui **E2** de façon à ce que les dents s'emboîtent et remettez l'écrou de serrage **E1** dans la position verticale.
5. Réglez la pression de l'écrou de serrage de façon à assurer le mouvement sans problème du fil sans aucune déformation. La vis de réglage se trouve sous la vis en plastique **E1**.
6. Le frein de la bobine est réglé par défaut. Si nécessaire, vous pouvez le régler à l'aide de la vis **D1** de façon à ce que la bobine s'arrête à temps lors de l'arrêt de l'avance et à éviter le relâchement excessif du fil. Néanmoins, un frein trop serré sollicite inutilement le mécanisme d'alimentation et peut engendrer le glissement du fil dans les galets.



|    |                            |
|----|----------------------------|
| D1 | Support de bobine          |
| D2 | Ecrou du support de bobine |
| D3 | Réduction - adaptateur     |

Image 5 – Support de bobine de fil

## 6.7 REGLAGE DE LA FORCE D'APPUI DES GALETS D'ALIMENTATION

La force d'appui des galets d'alimentation est importante pour un fonctionnement fiable du mécanisme d'alimentation.

La puissance de la force dépend du type de fil de soudage, pour le fil en aluminium ou tubulaire, la force d'appui doit être moins importante.

Une force d'appui insuffisante engendre le glissement des galets et les vitesses d'alimentation irrégulières.

Une force d'appui trop élevée entraîne l'usure mécanique plus importante des

paliers, le mécanisme d'appui ne remplit pas sa fonction de protection et en cas d'augmentation de la résistance de l'avance du fil (bowden endommagé ou encrassé, fil fondu dans la filière, etc.), le glissement n'a pas lieu et le fil risque de se désaxer vers le côté. Dans le cas extrême, il existe un risque de blocage complet du moteur et une sollicitation mécanique excessive de la boîte de transmission, la surcharge du moteur électrique et de la sortie de puissance du régulateur et de ce fait le risque de leur endommagement. Avant de mettre l'appareil en marche, débarrassez les galets d'huile de conservation.

## 6.8 INTRODUCTION DU FIL DE SOUDAGE DANS LE BRÛLEUR ET BRANCHEMENT DU CABLE DE MISE A LA TERRE

1. Branchez la pince de mise à la terre à l'ensemble soudé ou à la table de soudage.
2. ⚠️ Avertissement ⚠️ Lors de l'introduction du fil, ne dirigez jamais le brûleur vers vos yeux !
3. Vissez l'extrémité centrale du brûleur **B2** au connecteur sur l'appareil **B1**
4. Dévissez la tuyère de gaz du brûleur
5. Dévissez la filière de courant
6. Branchez l'appareil sur le secteur.
7. Enclenchez l'interrupteur principal sur le panneau arrière à la position ON.
8. Appuyez sur le bouton **A3**. Le fil de soudage est introduit dans le brûleur. Après la sortie du fil du tube du brûleur, vissez la filière de courant et la tuyère de gaz.
9. Avant de souder, pulvérisez l'espace dans la tuyère de gaz et la filière de courant de spray de séparation afin d'éviter que les éclaboussures ne brûlent.

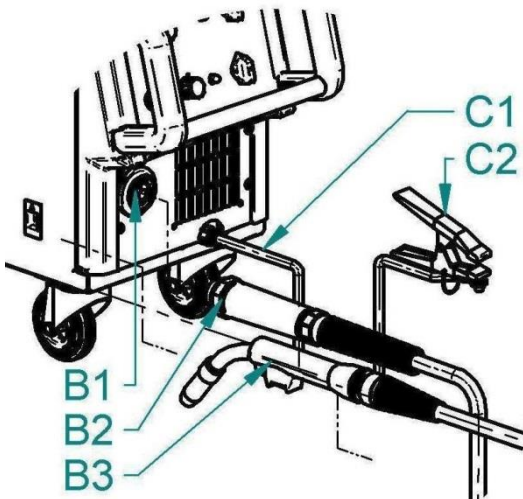


Image 6 – Branchement du brûleur

|    |                                   |
|----|-----------------------------------|
| B1 | Connecteur EURO (image 1, pos.A1) |
| B2 | Connecteur mâle EURO              |
| B3 | Brûleur                           |

|    |   |
|----|---|
| C1 | Câble de mise à la terre (image 1, pos.A21) |
| C2 | Pince de mise à la terre                    |

## 6.9 REGLAGE DU DEBIT DE GAZ

L'arc électrique et le bain de fusion doivent être parfaitement protégés par le gaz. Une quantité de gaz trop faible ne permet pas de créer l'atmosphère protectrice nécessaire et au contraire, une quantité trop élevée entraîne de l'air dans l'arc électrique.

1. Branchez le tuyau de gaz à la sortie de l'appareil **F9**
2. Appuyez sur le bouton (image 1, pos. A2)
3. Tournez la vis de réglage **F7** située sur la partie inférieure de la valve de réduction jusqu'à ce que le débitmètre **F6** indique le débit souhaité, ensuite, relâchez le bouton. La valeur optimale du débit est de 10-15l/min.
4. Après une mise hors service prolongée de l'appareil ou le remplacement du brûleur, il convient de souffler la conduite avec du gaz de protection avant de souder.

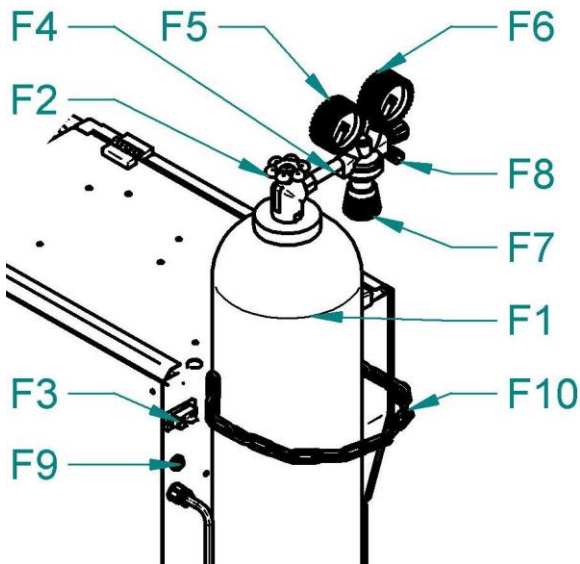


Image 7 – Réglage du débit de gaz

|     |                                |
|-----|--------------------------------|
| F1  | Bouteille                      |
| F2  | Robinet de gaz                 |
| F3  | Connecteur de chauffage de gaz |
| F4  | Valve de réduction             |
| F5  | Manomètre haute pression       |
| F6  | Manomètre basse pression       |
| F7  | Vis de réglage                 |
| F8  | Mandrin pour tuyau             |
| F9  | Valve de gaz                   |
| F10 | Chaîne pour postes à souder    |

## 7. REGLAGE DE BASE

### 7.1 CHOIX DE LA METHODE DE SOUDAGE

1. Un appui long sur l'encodeur **A5** permet d'accéder au menu du choix de la méthode.
2. En tournant l'encodeur **A5**, choisir la méthode ELE (l'électrode enrobée MMA); MAN (MIG/MAG manuelle), SYN (MIG/MAG synergique).  
Confirmer la méthode choisie en appuyant sur l'encodeur **A5**.



### 7.2 SELECTION RAPIDE DU JOB – MEMOIRE

Fonctionne pour toutes les trois méthodes de soudage.

1. Un appui long (4s) d'une des touches **A4** (1, 2, 3, 4, 5, 6) enregistre en mémoire les paramètres réglés.
2. Un appui court d'une des touches **A4** (1, 2, 3, 4, 5, 6) charge à partir de la mémoire les paramètres enregistrés.



### 7.3 MODE DE SOUDAGE 2T – CYCLE À DEUX TEMPS

Fonctionne pour les deux méthodes de soudage MIG/MAG.

A l'aide de la touche **A19**, on commute entre les modes **2T**  et **4T** . Si le voyant **A17** est allumé, la machine est réglée au mode du cycle à deux temps. Par le premier temps, on comprend l'appui sur la touche du brûleur et la maintenir enfoncée; la machine effectue le soudage. Par le second temps, on comprend le desserrage de la touche du brûleur, la machine termine le processus de soudage.

### 7.4 MODE DE SOUDAGE 4T – CYCLE À QUATRE TEMPS

Fonctionne pour les deux méthodes de soudage MIG/MAG.

A l'aide de la touche **A19** on commute entre les modes **2T**  et **4T** . Si le voyant **A18**, est allumé, la machine est réglée au mode du cycle à quatre temps. Par le premier temps, on comprend l'appui sur la touche du brûleur, la machine amorce le processus de soudage. Par le deuxième temps, on comprend le desserrage de la touche du brûleur, la machine continue dans le processus de soudage. Par le troisième temps, on comprend l'appui sur la touche du brûleur, la machine continue dans le processus de soudage. Par le quatrième temps, on comprend le desserrage de la touche du brûleur, la machine termine le processus de soudage.

### 7.5 MODIFICATION DES PARAMETRES DE SOUDAGE SECONDAIRES

La soudeuse est réglée en fabrication au réglage usine (par défaut). Pour la plupart des travaux, il ne faut pas modifier les paramètres secondaires. Les paramètres secondaires sont les mêmes pour la méthode manuelle et

synergique.

1. En appuyant en même temps sur la touche **A19** et sur l'encodeur **A5**, entrer dans le menu des paramètres secondaires.
2. A l'aide de l'encodeur **A5**, choisir le paramètre (ISP, PrG, PoG, brn), régler à l'aide de l'encodeur **A19** la valeur demandée.
3. Confirmer la sélection en appuyant sur l'encodeur **A5**.
4. En appuyant sur une autre touche, vous quittez le menu sans enregistrer les modifications

| Symbole                | Signification        | Etendue (Default)                     |
|------------------------|----------------------|---------------------------------------|
| ISP (Initial speed)    | Vitesse d'approche   | 10 - 100 % (30 %).                    |
| PrG (Pre gas time)     | Pré-soufflage du gaz | 0 - 20 s (0,1 s).                     |
| PoG (Post gas time)    | Sursoufflage du gaz  | 0 - 20 s (0,5 s).                     |
| brn (Burnback)         | Extinction           | 0 - 75 ms (35 ms)                     |
| CAL (Calibrarion menu) | Menu calibrage       | x.xx (version du logiciel PCB moteur) |

Le dernier élément du menu est **CAL** – sert pour entrer au menu de calibrage qui n'est destiné que pour l'après-vente.

## 7.6 COMMANDE A DISTANCE A PARTIR DU BRULEUR

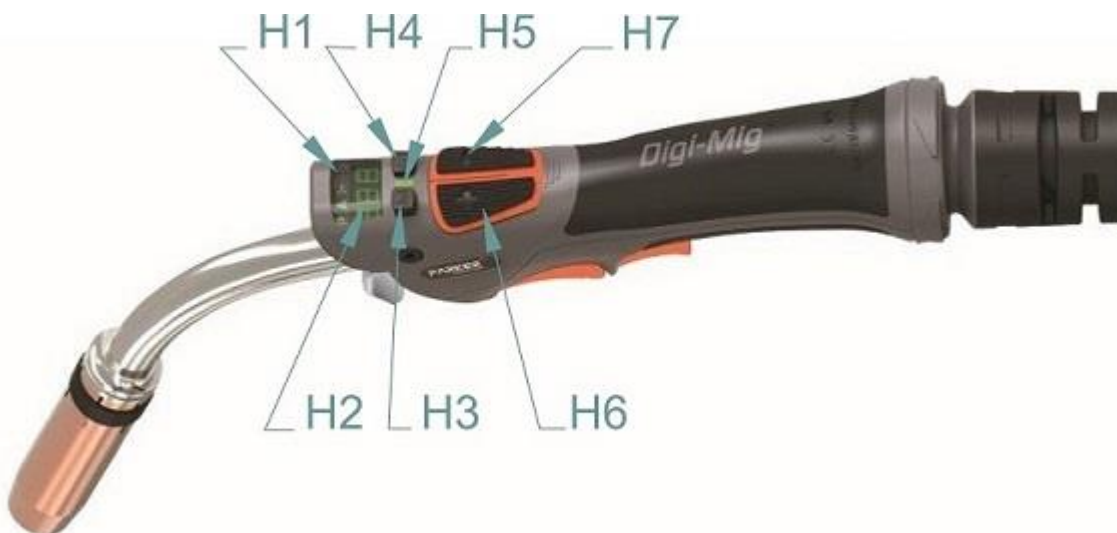


Image 8 Commande a distance a partir du bruleur

| Označení | Popis               |
|----------|---------------------|
| H1       | Écran à symboles H1 |
| H2       | Écran H2            |





|    |   |
|----|---|
| H3 | Le bouton M choisit les fonctions MAN : vitesse d'alimentation du fil, Tension/Bobine d'arrêt,<br>JOB<br>SYN : Rendement<br>Correction/Bobine d'arrêt, JOB                  |
| H4 | Bouton LOCK<br>verrouille/déverrouille les boutons<br>UP/DOWN et M<br>En appuyant sur le bouton de la torche, les boutons<br>UP/DOWN et M sont verrouillés automatiquement. |
| H5 | La DEL signale le déverrouillage des boutons<br>UP/DOWN et M  |
| H6 | Bouton UP   |
| H7 | Bouton DOWN   |

### ACTIVATION DE LA FONCTION DE COMMUTATION DES JOBS A L'AIDE DE LA COMMANDE A DISTANCE

1. Appuyer en même temps sur les touches **V13** et **V19** pendant 3 secondes, la fonction de la modification des JOBS s'active à l'aide de la commande à distance du brûleur PARKER. Les afficheurs **V10** et **V11** affichent l'information JOB ON.
2. A l'aide de la touche **H3** sur le brûleur, activer la fonction de la modification du JOB.
3. A l'aide des touches **H6** (UP) et **H7** (DOWN) vous commutez entre les JOBS enregistrés.
4. Appuyer en court en même temps les touches **V13** et **V19**, la fonction de la modification des JOBS à l'aide de la commande à distance est désactivée.

| Affichage des symboles sur la télécommande: |  |
|---|--|
| Symbole                                     | Description  |
| <b>P</b>                                    | Le programme synergique est réglé sur la machine.                |
| <b>A</b>                                    | Réglage du rendement de la machine en fonction du courant (SYN). |

|   |   |
|---|---|
|  | Réglage du rendement de la machine en fonction de la vitesse d'alimentation du fil (SYN).<br>Réglage de la vitesse d'alimentation du fil (MAN). |
| SANS SYMBOLE  | Réglage du rendement de la machine en fonction de l'épaisseur du matériel (SYN) .<br>Réglage de la tension ( MAN).                              |
|  | Réglage de correction de la tension ou de la vitesse d'alimentation du fil, selon le réglage de la machine (SYN).                               |
| Informations affichées sur l'écran H2.  |   |
| <b>J.xx</b>   | Commutation du JOB (xx – numero de JOB).  |
| <b>I.xx</b>   | Réglage de la valeur de la bobine d'arrêt (SYN/MAN).<br>Seulement sur les machines avec la nouvelle version du logiciel.                        |
| <b>ELE</b>  | La machine est en mode ÉLECTRODE, les boutons ne réagissent pas.  |

## 7.7 RESET

En appuyant en même temps sur les touches A8 et A19 pendant plus de 3 s, vous revenez au réglage usine tout en effaçant les JOBS enregistrés (1 – 6).

## 8. SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIE

1. Choisir la méthode SYN selon 7.1 CHOIX DE LA METHODE DE SOUDAGE
2. L'afficheur de gauche **A10** affiche SYN, l'afficheur de droite **A11** le numéro de la courbe synergique.
3. Choisir à l'aide de l'encodeur **A16** la courbe synergique (le numéro du programme) selon le tableau qui est situé à l'intérieur de l'espace pour la bobine du fil. Confirmer le numéro du programme sélectionné par un appui sur l'encodeur **A5**.



| AXE 250-320 IN                             | Ø 0.8 mm | Ø 1 mm | Ø 1.2 mm |
|--|----------|--------|----------|
| Ar 82% CO <sub>2</sub> 18%<br>SG/Fe        | 0        | 1      | 2        |
| CO <sub>2</sub><br>SG/Fe                   | 3        | 4      | 5        |
| Ar 97,5% CO <sub>2</sub> 2,5%<br>Cr/Ni 308 | 6        | 7      | 8        |
| Ar 97,5% CO <sub>2</sub> 2,5%<br>Cr/Ni 316 | 9        | 10     | 11       |

Image 9 Tableau des courbes synergiques

4. Choisir à l'aide de la touche **A8** la valeur selon laquelle vous voulez régler la machine, le voyant correspondant s'allume.
5. Régler la puissance de la machine (le courant, la vitesse d'avance du fil, l'épaisseur du matériau) à l'aide du codeur **A5**.
6. Il est possible d'ajuster le réglage de la puissance et sa caractéristique le cas échéant par l'intermédiaire de la correction par le codeur **A16**.
7. La valeur de la correction de la tension (du fil) ou la bobine d'inductance n'est affichée sur l'afficheur **A11** que lors du réglage. En usine, la machine est réglée à la possibilité de la correction à l'aide de la tension. (Le changement de la méthode de la correction à l'aide du fil est possible en appuyant et en maintenant enfoncée la touche **A13**). Lors du changement de la puissance de soudage en tournant l'encodeur **A5**, on remet à zéro la correction, autrement dit la machine à souder utilise les paramètres de la courbe synergide enregistrée en usine. La machine à souder offre également la possibilité de la conservation de la correction réglée par l'utilisateur lors du changement de la puissance de soudage. L'activation d'un tel mode doit être réalisée auprès du fabricant ou d'un service après-vente autorisé.
8. En appui court sur la touche **A13** permet de commuter entre la correction de la tension et de la bobine d'inductance. Effectuer ce changement à l'aide de l'encodeur **A16**.

## 9. SOUDAGE MIG/MAG MANUEL

1. Choisir la méthode MAN selon 7.1 CHOIX DE LA METHODE DE SOUDAGE
2. L'afficheur de gauche **A10** affiche MAN.
3. L'afficheur de gauche **A10** affiche la vitesse de l'avance du fil, l'afficheur de droite **A11** affiche la tension ou la bobine d'inductance.
4. Régler la vitesse d'avance du fil à l'aide du codeur **A5**.
5. Régler la tension ou la bobine d'inductance à l'aide du codeur **A16**.

6. Effectuer la sélection du réglage et l'affichage de la pension ou de la bobine d'inductance par un appui long sur la touche **A13**.
7. Au cours de la soudure, l'afficheur **A10** affiche la valeur mesurée du courant de soudure et l'afficheur **A11** affiche la valeur mesurée de la tension.
8. Après la fin du soudage, les afficheurs continuent à montrer les valeurs mesurées (HOLD), pendant 6 s.

### 9.1 TENSION DE SOUDURE

Est réglée par le potentiomètre de tension **A16**.

### 9.2 COURANT DE SOUDURE

L'importance du courant de soudure dépend de la vitesse d'avance du fil et de la grandeur de la tension. La caractéristique de l'arc ("dureté/mollesse") peut être réglée par la correction de la bobine d'inductance.

Pour le réglage d'orientation du courant et de la tension de soudage par les méthodes MIG/MAG correspond la formule empirique  $U_2 = 14 + 0,05I_2$ . Cette formule permet de déterminer la tension nécessaire. Lors du réglage de la tension, il est nécessaire de prendre en compte sa chute lors de la charge par le soudage. La chute de tension est d'environ 4,5-5,0V pour 100 A.

Pour régler le courant de soudage, il est nécessaire de régler pour la tension de soudage sélectionnée le courant de soudage en augmentant ou en baissant la vitesse d'avance du fil jusqu'au moment de brûlage optimal de l'arc

Pour obtenir une bonne qualité des soudures et le réglage optimal du courant de soudage, il est nécessaire que la distance entre la filière d'alimentation et le matériel s'élève à environ 10 x le diamètre du fil de soudage (fig. 10).

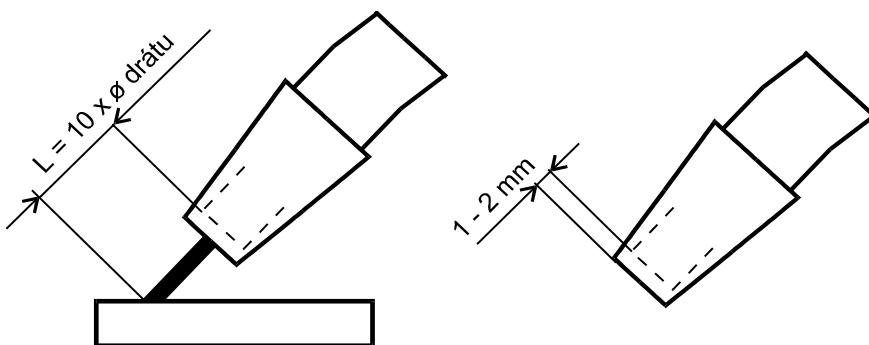


Image 10 – Distance de la filière du matériel

## 10. SOUDAGE MMA (ÉLECTRODE ENROBÉE- ELE)

1. Choisir la méthode MMA selon 7.1 CHOIX DE LA METHODE DE SOUDAGE
2. L'afficheur gauche **A10** affiche la valeur réglée du courant de soudure, l'afficheur droit **A11** affiche l'abréviation ELE.
3. Régler la valeur du courant de soudure à l'aide du codeur **A5**.

4. Pendant la soudure, l'afficheur affiche la valeur mesurée du courant de soudure.
5. Après la fin de la soudure, l'afficheur continue à afficher la valeur mesurée (HOLD), pendant 6 s.
6. Si le brûleur MIG/MAG à commande à distance est raccordé, son afficheur affiche ELE. Attention, il y aura la tension de soudure sur le brûleur! La fonction de la commande à distance n'est pas activée.

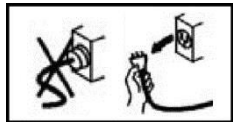
## 11. MAINTENANCE

### NE PAS ALTÉRER L'APPAREIL.



Les opérations de maintenance doivent être effectuées par un personnel technique qualifié.

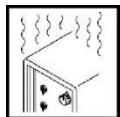
Utiliser uniquement des pièces de rechange fournies par le fabricant pour les opérations de maintenance de l'appareil.



1. Débrancher l'appareil du secteur avant de l'ouvrir et de procéder à une quelconque opération de maintenance.

2. Attendre au moins 5 minutes après l'arrêt de la machine avant de l'ouvrir et d'accéder aux composants électriques. Même lorsque l'appareil est éteint et débranché du secteur, il y a cependant à l'intérieur des parties sous tension du fait de la charge des condensateurs.

3. Vérifier à l'aide d'un multimètre que la tension présente sur les cosses des condensateurs électrolytiques est inférieure à 60 Vcc avant de toucher des composants électriques.



4. Si la machine vient d'être éteinte après une longue durée d'utilisation, certains composants internes peuvent être très chauds.



5. L'électricité statique peut endommager les composants électroniques. Mettre le bracelet de poignet de mise à la terre avant de manipuler les cartes électroniques.

### 11.1 MAINTENANCE PERIODIQUE

1. Tous les 3 mois



2. Ouvrir la machine et la nettoyer l'intérieur avec un jet d'air comprimé déshumidifié.

3. **NE PAS UTILISER DE L'AIR COMPRIMÉ PRÉSENTANT UNE PRESSIION TROP ÉLEVÉE. LES COMPOSANTS ÉLECTRONIQUES POURRAIENT ÊTRE ENDOMMAGÉS**



4. Vérifier si le conducteur de protection du cordon d'alimentation (fil jaune/vert) est raccordé à la carrosserie et si les vis/connecteurs de fixation à prise rapide ne sont pas desserrés..
5. Vérifier si le revêtement protecteur des câbles de soudage n'est pas endommagé.
6. Nettoyer et serrer les branchements éventuellement desserrés (prises de soudage, serre-câble, vis de la carrosserie, etc.).
7. Vérifier que le ventilateur ne soit pas bloqué.
8. Vérifier que les conduits d'aération ne sont pas bouchés.
9. Vérifier qu'il n'y ait pas de stagnation ou de fuite de liquide à l'intérieur de l'appareil.
10. Contrôler le bon état du cordon d'alimentation. En cas de remplacement du cordon d'alimentation :
11. Vérifier si le câble est adapté au type d'application prévue et s'il est conforme aux normes nationales et locales.
12. Vérifier que le câble soit dimensionné conformément au courant effectif d'alimentation maximum  $I_{1\text{eff}}$ .
13. Vérifier que le câble mesure au moins 2 m de long à partir du point de sortie du boîtier.
14. Pour nettoyer la carrosserie, ne pas utiliser de liquides solvants qui pourraient abîmer les étiquettes adhésives, les parties en plastique et en caoutchouc.

## 11.2 MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

1. L'endommagement du boîtier en plastique ou métallique peut compromettre la sécurité de l'appareil, du fait de la diminution de la distance entre la carrosserie et les parties sous tension, et favoriser la pénétration de la poussière et de l'humidité. Remplacer les pièces qui sont gravement endommagées.
2. Les organes mécaniques en mouvement doivent toujours être protégés par des tôles de protection permettant d'éviter tout contact accidentel. En cas d'opérations de maintenance et/ou de remplacement de pièces mécaniques nécessitant le retrait des dispositifs de sécurité, remettre toujours en place les protections telles qu'elles ont été fournies par le fabricant.

## 11.3 MESSAGES D'ERREUR

L'afficheur gauche **A10** affiche **Err**, l'afficheur de droit **A11** affiche le numéro d'erreur.

|       |   |
|-------|---|
| Err 1 | <b>Surchauffe de la machine. Laisser dérouler le refroidissement complémentaire la machine, ne pas mettre la machine hors service !</b> |
|-------|---|

## 11.4 ELIMINATION DES PROBLEMES

| SYMPTOME   | Cause  | Solution   |
|--|--|--|
| Le brûleur est trop chaud                                | Filière libre.   | Resserrer la filière   |
| Ne réagit pas à la touche du brûleur                     | Raccordement au euro-connecteur libre.   | Resserrer l'euro-connecteur.   |
|  | Canalisation électrique endommagée dans le brûleur.                                | Contrôler, éventuellement changer.   |
| Avance irrégulière du fil ou le fil abreuvé à la filière | Le fil sur la bobine est enroulé d'une manière trop serrée.                        | Contrôler et changer la bobine, si nécessaire.                                 |
|  | Bille soudée à la filière.   | Coupez la bille et une partie du fil au début.                                 |
| Avance irrégulière du fil ou pas d'avance du fil         | Mauvaise pression pneumatique des poulies dans l'avance du fil.                    | Régler la pression pneumatique selon les instructions de ce manuel de service. |
|  | Brûleur endommagé.   | Contrôler et changer, si nécessaire.   |
|  | La rainure sur la poulie d'avance ne correspond pas au diamètre du fil de soudure. | Monter la bonne poulie.  |
|  | Mauvaise qualité du fil de soudure.  | Contrôler et changer, si nécessaire.   |
|  | Bowden dans le brûleur est souillé ou défectueux.                                  | Contrôler et changer, si nécessaire.   |
|  | Le frein de la poulie est mal réglé.   | Régler selon les instructions de ce manuel de service.                         |

|  |   |   |
|--|---|---|
| L'arc ou le court-circuit entre la buse et la filière              | Diffuseur collé à l'intérieur de la buse de gaz.                                | Éliminer le diffuseur.  |
| Arc instable   | Mauvais diamètre de la filière ou une filière trop usée ou défectueuse.         | Changer la filière.   |
| Admission insuffisante du gaz de protection, pores dans la soudure | Quantité de l'alimentation du gaz mal réglée.                                   | Régler la bonne quantité, comme décrit au manuel.   |
|  | Soupape de détente sur la bouteille souillée.                                   | Contrôler et changer, si nécessaire.  |
|  | Brûleur ou flexibles gaz souillés   | Contrôler et changer, si nécessaire.  |
|  | Gaz de protection est emporté par le courant d'air.                             | Éviter les courants d'air.  |
| Puissance de soudure moins efficace                                | Phase manquante.  | Essayer de raccorder la machine dans une autre prise. Contrôler le câble d'alimentation et les disjoncteurs.        |
|  | Mauvaise mise à la terre.   | Assurer une meilleure connexion entre la pièce soudée et le câble de mise à la terre/prises de masse de la machine. |
|  | Câble de mise à terre est mal introduit dans le connecteur de la machine.       | Bien resserrer le câble de mise à la terre dans le connecteur sur la machine.                                       |
|  | Brûleur endommagé.  | Contrôler et changer, si nécessaire.  |
| Fil de soudure est écorché par l'avance                            | Rainure sur la poulie d'avance ne correspond pas au diamètre du fil de soudure. | Monter la bonne poulie.   |
|  | Mauvaise pression pneumatique de la poulie supérieure.                          | Régler la pression pneumatique selon les instructions de ce manuel.   |

## 12. SERVICE

### 12.1 GARANTIE

Cette garantie met en œuvre la responsabilité, que la machine livrée soit conforme aux normes et aux exigences techniques en vigueur au moment de l'achat et durant la période de garantie. La responsabilité pour des défauts apparus sur la machine dans la période de garantie ouvre droit à une réparation gratuite réalisée par le service SAV du fabricant de la machine ou par une société agréée par le fabricant.

Cette garantie s'étale sur une période de 24 mois à compter de la date d'achat de la machine. La période de garantie commence par la date de la réception de la machine par l'acheteur, ou par la date de la livraison possible. Le temps du traitement d'une réclamation justifiée est exclu de la durée de garantie.

La garantie n'est valable que si la machine a été utilisée correctement et conformément à sa destination. La garantie ne couvre pas les défauts dus à l'endommagement et l'usage excessif, dus au traitement insuffisant des défauts semblants légers, inobservation des obligations du propriétaire, son utilisation inappropriée ou son aptitude insuffisante, inobservation des conditions de l'utilisation conformément au mode d'emploi par l'utilisateur et la maintenance, l'utilisation d'autres pièces que d'origine, surcharges de machine, même temporaire. Pour la maintenance de la machine, n'utiliser que les pièces de rechange d'origine.

Dans la période de garantie, toutes les modifications ou changements, pouvant effectuer les fonctions de la machine, sont interdites.

Les droits de garantie doivent s'appliquer immédiatement après l'apparition des vices de fabrication, auprès du fabricant ou du vendeur.

En cas de remplacement d'une pièce par le fabricant, la pièce défectueuse reste à la propriété du fabricant.

Une varistance est montée sur la prise d'alimentation, celui-ci protège la machine contre la sur-tension. En cas d'une sur-tension prolongée ou des chocs des tensions excessives, il peut se détruire. La garantie ne couvre pas ce type de défaut.

### 12.2 RÉPARATIONS DURANT LA PÉRIODE DE GARANTIE OU APRES CELLE-CI

Les réparations sont effectuées par le SAV du fabricant ou par les sociétés agréées par le fabricant.

Un traitement professionnel est appliqué même en cas de réparations après la période de garantie.

## 13. RECYCLAGE DE L'ÉLECTROMÉNAGER



Ce symbole signifie que les équipements électriques et

électroniques en fin de vie doivent être éliminés séparément des ordures ménagères.

Pour les utilisateurs de l'Union Européenne :

Pour le recyclage des équipements électriques et électroniques, veuillez contacter votre vendeur ou fournisseur de la machine.