

MACHINES DE SOUDAGE

PEGAS 200 MIG MAN PFC

**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	13
5. ACCESSOIRES DE LA MACHINE	14
6. DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DE SES FONCTIONS	15
7. MISE EN SERVICE	19
8. MAINTENANCE.....	27
9. MAINTENANCE ET CONTROLE PRÉVENTIVE	28
10. SERVICE.....	29
11. RECYCLAGE DE L'ÉLECTROMÉNAGER.....	29

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.

PEGAS 200 MIG MAN PFC est un générateur inverter de courant de soudage multifonctions, permettant de souder avec les méthodes suivantes :

- a) MIG/MAG en deux temps ou quatre temps, fils SG2 ou inox diamètres 0,6 - 1,0 mm, fils en aluminium 1,0 mm ou fils tubulaires avec ou sans atmosphère protectrice.
- b) E – électrode enrobée jusqu'au diamètre de 4,0 mm
- c) TIG avec allumage par contact

La machine est équipée d'un système **PowerFactorCorrection (PFC) – compensation du facteur de puissance** permettant l'exploitation sur les réseaux monophasés avec la tension alternative 95V – 270V.

Quels sont les avantages de la solution PFC?

1. La machine peut être raccordée à la source de courant AC 95V – 270V 50-60 Hz.
2. Une tendance mineure à la fluctuation de tension d'alimentation. Voilà pourquoi ces machines conviennent parfaitement pour l'exploitation avec les groupes électrogènes ou pour l'exploitation sur les rallonges de longueur importante.
3. Un facteur de puissance supérieur ce qui a pour conséquence une contrainte du disjoncteur moins importante (autrement dit, le disjoncteur coupe plus tard que dans le cas d'un dispositif sans PFC)
4. Le niveau de la perturbation électromagnétique plus bas
5. Encombrement minimal du réseau courant réactif

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.

S L'appareil peut être utilisé pour le soudage dans des endroits avec risque élevé d'électrocution. 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.



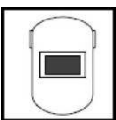
Ne pas utiliser de lentilles de contact durant les opérations de soudage

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.

Utiliser 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



Utiliser 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

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.

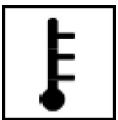
S'assurer que les câbles de soudage sont correctement connectés aux prises pour éviter toute surchauffe de celles-ci.

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 antivol, 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 équipotentielles 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.

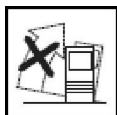
Vérifier si tous les dispositifs prévus pour être soulevés avec l'appareil sont bien fixés et ne risquent pas de bouger.

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 I1eff.

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.



3.7 CONDITIONS DE SERVICE

1. La mise en service de la machine doit être effectuée par un personnel qualifié et conformément aux normes techniques. Le fabricant refuse toute responsabilité pour tout dégât causé par une utilisation non appropriée et par l'opérateur. Lors des opérations de maintenance veuillez n'utiliser que des pièces de rechange d'origine ALFA IN.
2. La machine de soudure a été testée selon la norme pour un degré de protection IP 23S, ce qui assure la protection contre la pénétration des corps de diamètre de 12 mm et plus et la protection contre le jet d'eau jusqu'à 60° avec le ventilateur éteint.
3. La machine doit être installée de façon à ce que l'air de refroidissement puisse passer par les fenêtres d'air. Dans l'espace du canal frigorifique

aucune pièce électronique n'a été installée, il est toutefois nécessaire que la machine n'aspire aucun déchet métallique (ex. lors de l'usinage).

4. Conformément à la loi nationale, il est nécessaire de faire un contrôle périodique de la machine de soudure tous les 6/12 mois par un personnel qualifié.
5. Toutes les interventions sur l'appareil électrique, ainsi que les réparations (démontage de la fiche secteur, remplacement du fusible secteur) ne doivent être effectués que par un personnel qualifié.
La fiche de secteur doit correspondre à la tension du réseau.
6. La machine à souder est réglée à l'usine à 230V avec l'étendue de tolérance $110 - 230 \text{ V} \pm 10\%$, ce qui permet d'exploiter le dispositif dans le réseau $\sim 220\text{V}$ et $\sim 110\text{V}$.

 **Attention**  Les câbles rallongés ne doivent être munis que des conducteurs de section min. $3 \times 2,5 \text{ mm}^2$. Cette machine peut fonctionner avec un générateur monophasé de courant électrique 6 kVA (1x230V/50Hz) et plus, protégé par une stabilisation de tension $\pm 10\%$. Les générateurs avec une puissance inférieure peuvent endommager la machine.

 **Attention**  En cas de déplacement de la machine vers un endroit où la température est nettement plus élevée, une condensation peut se produire dans le corps de la soudeuse. La stabilité électrique est diminuée et le risque de court-circuit sur les parties soumises à la tension est plus élevé et peuvent générer par conséquent un endommagement grave de la machine. Dans ce cas, il est nécessaire de laisser la soudeuse 1 heure hors service, afin que les températures se stabilisent. Cela éliminera la condensation. Seulement après l'expiration de cette durée, il est possible de brancher à nouveau et de mettre la soudeuse en marche.

Il faut protéger la machine contre:

- a) l'humidité et la pluie,
- b) l'agression chimique,
- c) l'endommagement mécanique,
- d) le courant d'air et la ventilation des machines adjacentes,
- e) les surcharges excessives – le dépassement des données techniques,
- f) les mauvaises manipulations

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PEGAS 200 MIG MAN PFC				
Méthode		MIG/MAG	MMA	TIG
Alimentation	V/Hz	1x230/50-60		
Plage de courant I2	A	25 - 200	10 - 200	10 - 200
Tension à vide U20	V	68,0		
Protection	A	16 @		

Courant effective au maxi I _{1eff}	A	15,8	16,0	13,2
Facteur de marche à I ₂ 100%	A	140	120	150
Facteur de marche à I ₂ 60%	A	170	140	180
Facteur de marche à I ₂ x%	A	35%=200	30%=200	40%=200
Indice de protection		IP 23S		
Normes		EN 60974-1 ed. 3		
Dimensions l x W x H	mm	215 x 540 x 395		
Poids	kg	16,5		
Vitesse d'avance du fil	m/min	1,0 - 16,5	---	---
Diamètre de bobine	mm	200	---	---
Poids de bobine	kg	5	---	---

La machine est par défaut équipée de la fiche 16 A pour le raccordement au réseau monophasé 1 x 230 V.



La machine repérée par ce symbole peut être utilisée pour le soudage aux endroits à risque élevé de l'électrocution

La construction de la machine est réalisée pour ne pas dépasser en aucun cas, même en cas de défaillance du convertisseur, la valeur de crête de tension à vide admissible conformément à EN 60974-1 éd. 3, c'est-à-dire 113 V en continu ou 68 V en alternatif.

5. ACCESSOIRES DE LA MACHINE

PARTIES DE LA FOURNITURE

Référence	Désignation
5.0243	PEGAS 200 MIG MAN PFC

ACCESSOIRES A LA COMMANDE

Référence	Désignation
VM0253	Câble PEGAS 2x 3m 35-50
	Galets (la section Resume des galets d'avance du fil)
VM0321-3	Tuyau de gaz
4314	Raccord rapide Pegas 160/40
4281	Valve de réduction AR /CO ₂ , MINI
S777a	Masque à variation d'intensité automatique ALFA IN
4488	Fil 0.8 Coreshield 15A D200/4,5 kg à auto-protection
SGB25-3	Torche PARKER SG 250 3m (MIG/MAG)
SGB25-4	Torche PARKER SG 250 4m (MIG/MAG)
SGB25-5	Torche PARKER SG 250 5m (MIG/MAG)
17FSL4ST	Torche PARKER SGT 17 4m 35-50 FX ST (TIG)
5756	Jeu de connecteurs PEGAS 200 MIG PFC (pour le brûleur TIG – de réserve)
712.A011	Bloc d'équipement SR17/18/26d=1,6

712.A012	Bloc d'équipement SR17/18/26d=2,4
712.A013	Bloc d'équipement SR17/18/26d=3,2
700.1184	Électrode au tungstène WL15 1,6x175 dorée
700.1184	Électrode au tungstène WL15 2,4x175 dorée
700.1184	Électrode au tungstène WL15 3,2x175 dorée

6. DESCRIPTION DE LA MACHINE ET DE SES FONCTIONS

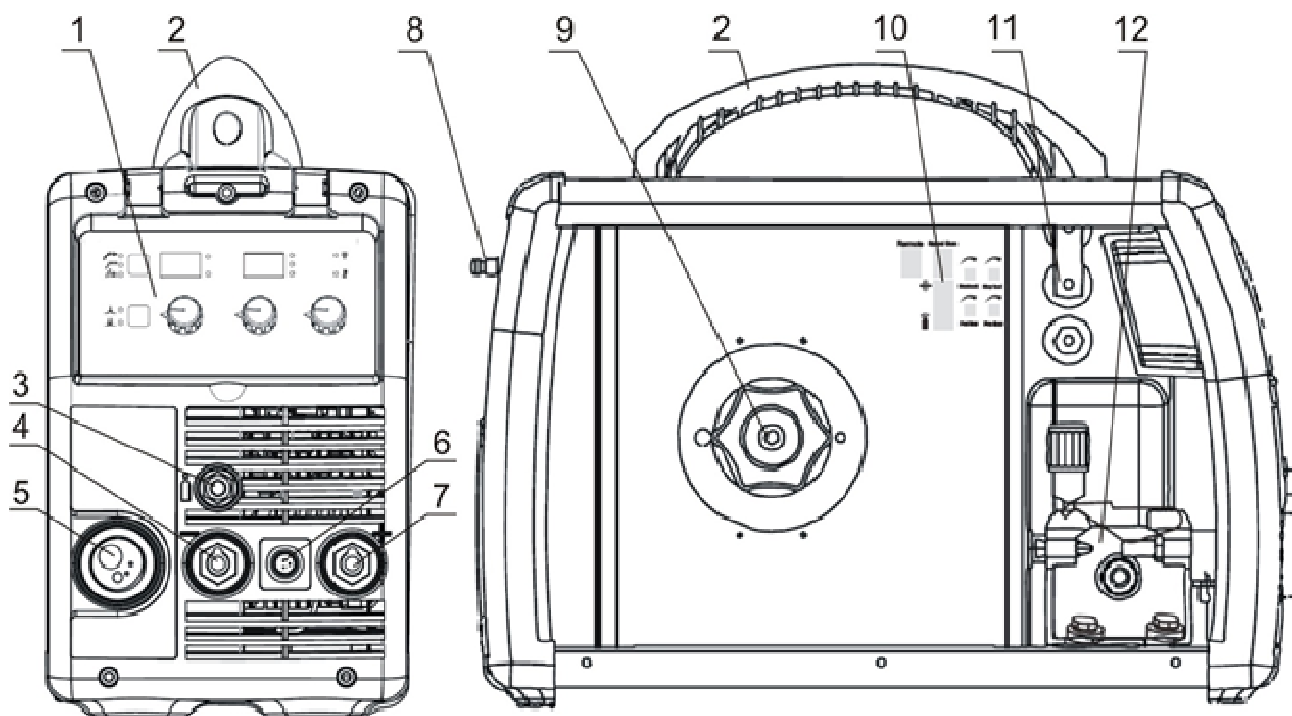


Fig. 1 PEGAS 200 MIG MAN PFC

1	Panneau de commande
2	Poignée
3	Connecteur de gaz du brûleur TIG
4	(-) raccord rapide des câbles de soudage ou connecteur du brûleur TIG
5	Connecteur du brûleur MIG/MAG
6	Connecteur de commande du brûleur TIG

7	(+) raccord rapide des câbles de soudage
8	Connecteur pour le branchement du gaz
9	Ecrou de blocage du support de bobine de fil
10	Éléments de commande secondaires (voir les détails ci-dessous)
11	Terminaux de changement de polarité du brûleur MIG/MAG
12	Corps d'avance

6.1 PANNEAU DE COMMANDE

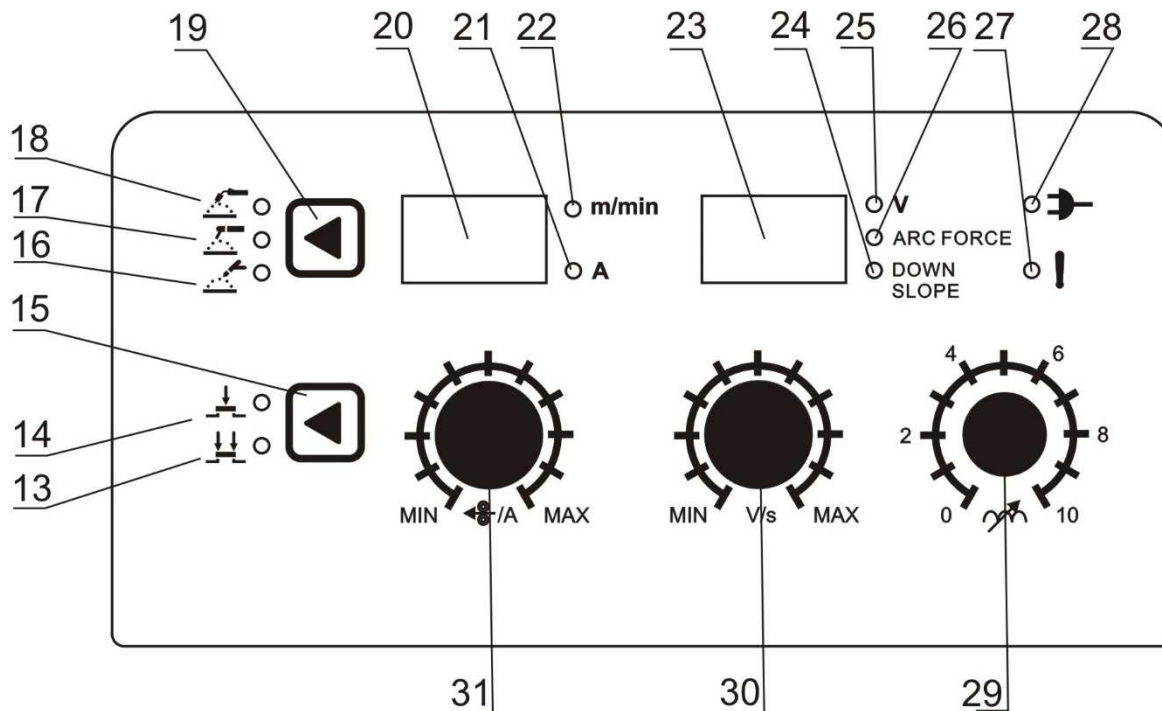


Fig. 2 Panneau de commande

13	LED. S'il est allumé – sélection du quatre temps à l'aide du bouton 15
14	LED. S'il est allumé – sélection du deux temps à l'aide du bouton 15
15	Bouton de sélection du deux temps ou du quatre temps.
16	LED. S'il est allumé, la méthode sélectionnée par le bouton 19 est la méthode TIG
17	LED. S'il est allumé, la méthode sélectionnée par le bouton 19 est la méthode MMA
18	LED. S'il est allumé, la méthode sélectionnée par le bouton 19 est la méthode MIG/MAG
19	Bouton de sélection de la méthode de soudage

20	Ecran de courant et vitesse d'avance du fil
21	LED. S'il est allumé, l'écran montre le courant de soudage
22	LED. S'il est allumé, l'écran montre la vitesse d'avance du fil
23	Ecran
24	LED. S'il est allumé, l'écran 23 montre temps de descente de courant
25	LED. S'il est allumé, l'écran 23 montre la tension de soudage
26	LED. S'il est allumé, l'écran 23 montre la valeur de ARC FORCE
27	LED. Si LED est allumé, le thermostat de surchauffe s'est enclenché. Dans ce cas, laissez l'appareil en marche de façon à ce que le ventilateur refroidisse les pièces de puissance.
28	LED est allumé lorsque l'appareil est mis en marche par l'interrupteur principal
29	Potentiomètre de bobine d'arrêt
30	Potentiomètre : <ul style="list-style-type: none"> • Tension pour le mode MIG/MAG MAN, • Down Slope (temps de descente de courant) pour TIG • ARC FORCE pour MMA (niveau de correction automatique de l'arc)
31	Potentiomètre: <ul style="list-style-type: none"> • Vitesse d'avance du fil pour MIG/MAG • Courant pour MMA et TIG

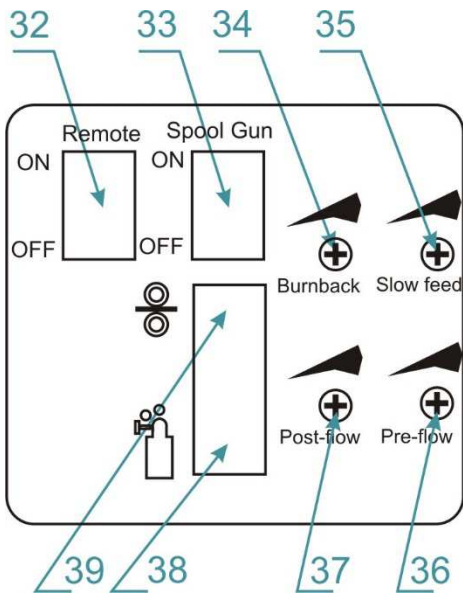


Fig . 3 Eléments de commande secondaires – panneau dans l'espace d'avance du fil

32	Combinateur Remote. En position ON, la commande à distance est activée, en position OFF elle est éteinte.
33	Combinateur SpoolGun. En position ON, le soudage à l'aide du brûleur avec l'avance est activé, en position OFF il est éteint.
34	Potentiomètre de réglage du temps de l'extinction du fil.
35	Potentiomètre de réglage de la Vitesse initiale du fil.
36	Potentiomètre de réglage du temps de pré-soufflage du gaz.
37	Potentiomètre de réglage du temps de sursoufflage du gaz.
38	Bouton pour le test de gaz
39	Bouton pour l'introduction du fil de soudage

6.2 AVANCE DU FIL

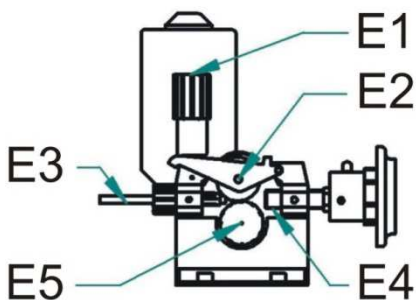
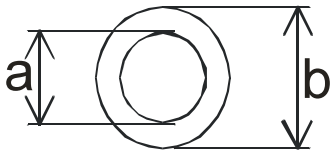
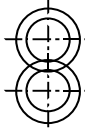
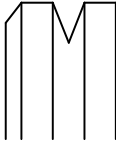
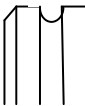
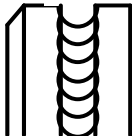


Fig. 4 – Mécanisme d'avance du fil

E1	Ecrou du bras d'appui
----	-----------------------

E2	Bras d'appui
E3	Bowden d'introduction
E4	Connecteur EURO
E5	Galet

RESUME DES GALETS D'AVANCE DU FIL

		
		b = 30 mm
Type de gorge du galet	Diamètre du fil	Numéro de commande des galets
Fil acier 	0,6-0,8	2187
	0,8-1,0	2188
Fil aluminium 	0,8-1,0	2270
Fil tubulaire 	0,8-1,0	2318
	1,0-1,2	2319

7. MISE EN SERVICE



Avertissement



La machine ne peut être utilisé par des personnes dûment qualifiés.

7.1 PREPARATION DE L'APPAREIL POUR LE MODE MIG/MAG

7.4.1. Choix du galet d'avance

Les galets d'avance du fil doivent convenir au diamètre et à la matière du fil de soudage. C'est le seul moyen pour obtenir une avance continue du fil.

L'irrégularité de l'avance du fil engendre un soudage de mauvaise qualité et la

déformation du fil.

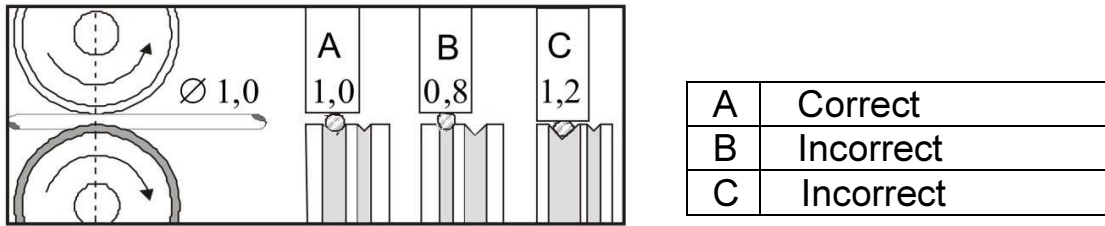


Image - influence du galet sur le fil de soudure (seulement à titre d'illustration, cet appareil ne soude pas avec le fil de diamètre de 1,2 mm)

- Introduction correcte du fil dans le galet
- Introduction incorrecte – la gorge du galet n'est pas suffisamment grande (par exemple, le fil de $\varnothing 0,8$ mm ne peut pas être guidé par le galet pour fil de $\varnothing 0,6$ mm).
- Introduction incorrecte – une force d'appui trop élevée déforme le fil.

7.4.2. Introduction du fil dans l'avance de fil

- Ouvrez le capot de l'avance de l'appareil.
- 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 !
- 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.
- 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.
- 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.
- 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	Écrou du support de bobine
D3	Ce ne est pas pour cette soudeuse

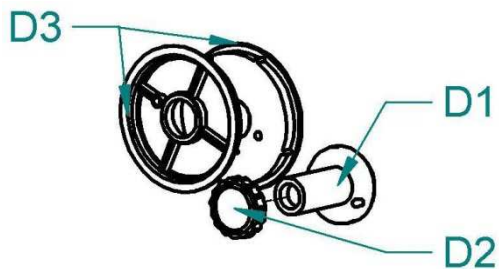


Fig. 5 – Support de bobine de fil

7.2 INTRODUCTION DU FIL DE SOUDAGE DANS LE BRÛLEUR ET BRANCHEMENT DU CÂBLE DE MISE A LA TERRE

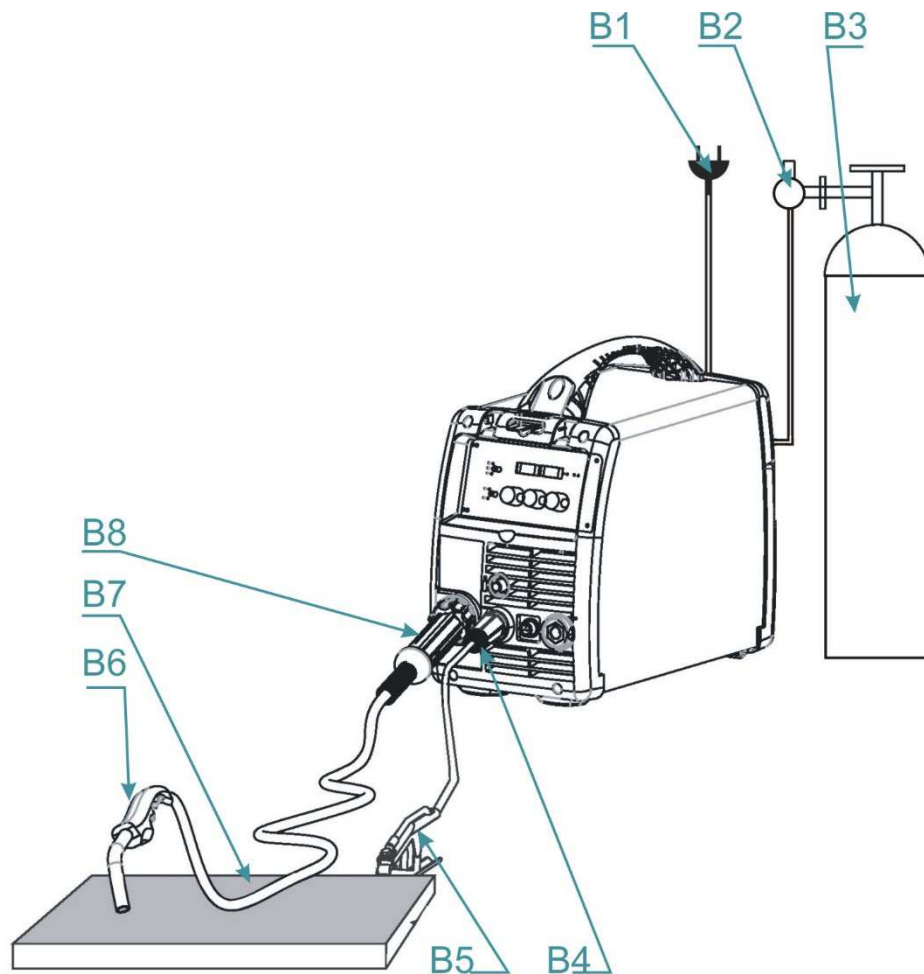



Fig. 6 Connexion des composantes principales MIG/MAG

1. Raccorder le brûleur MIG/MAG **B6** au connecteur **B8**, la machine étant éteinte.
2. Raccorder le câble de terre **B4** au (-) du raccord rapide.
3. Branchez la pince de mise à la terre **B5** à l'ensemble soudé **B7** ou à la table de soudage.
4. ⚠️ Avertissement ⚠️ Lors de l'introduction du fil, ne dirigez jamais le brûleur vers vos yeux !
5. Démontez la buse gaz du brûleur
6. Dévisser la filière à courant

7. Raccorder la machine à l'aide de la fiche de secteur **B1** au réseau 1 x 230 V/50-60 Hz et mettez la machine en service par l'interrupteur principal situé sur le panneau arrière de la soudeuse.
8. A l'aide de la touche **19**, sélectionner le mode MIG/MAG.  La diode LED **18** est allumée.
9. A l'aide de la touche **15** sélectionner le cycle à deux temps ou à quatre temps, la diode LED correspondante **13** resp. **14** s'allume.
10. Appuyez sur le bouton (image 1, **11**). 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.
11. 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.

7.3 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 **38** et maintenez-le enfoncé.
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.

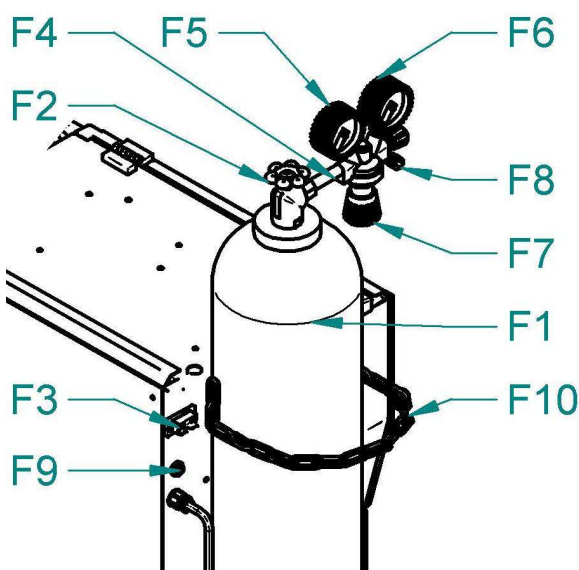


Fig. 7 – Réglage du débit de gaz

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

7.4 REGLAGE DES PRINCIPAUX PARAMETRES DE SOUDAGE

1. 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 de 4,8V pour 100 A.
2. 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.

Diamètre du fil (mm)	Courant de soudage (A)	Epaisseur de la tôle de soudage (mm)
0,6	25-110	1,0-1,6
0,8	35-160	1,0-2,3
0,9	45-160	1,0-2,3
1,0	45-160	1,2-6,0

Tableau des paramètres de soudage approximatifs

7.5 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**.

7.6 FIL TUBULAIRE – CHOIX DE LA POLARITE MIG/MAG DU BRULEUR DE SOUDAGE

Pour le soudage avec le fil plein, il est nécessaire d'avoir la polarité positive (+) sur le brûleur de soudage. L'appareil est fourni par défaut avec la polarité positive du brûleur. Pour le soudage par fil tubulaire auto-protecteur, il est nécessaire d'avoir sur le brûleur MIG/MAG la polarité négative (-).

1. Le terminal central **K3** est interconnecté avec le connecteur du brûleur. Il est relié par défaut par un pont **K2** avec le terminal supérieur (+) **K1**.
2. En cas de soudure par fil tubulaire, interconnectez le terminal central **K3** par pont **K2** avec le terminal inférieur (-) **K4** – à l'aide d'un tournevis cruciforme. Serrez bien.
3. Branchez ensuite le câble de mise à la terre au raccord rapide (+), fig. 1, pos. 7.

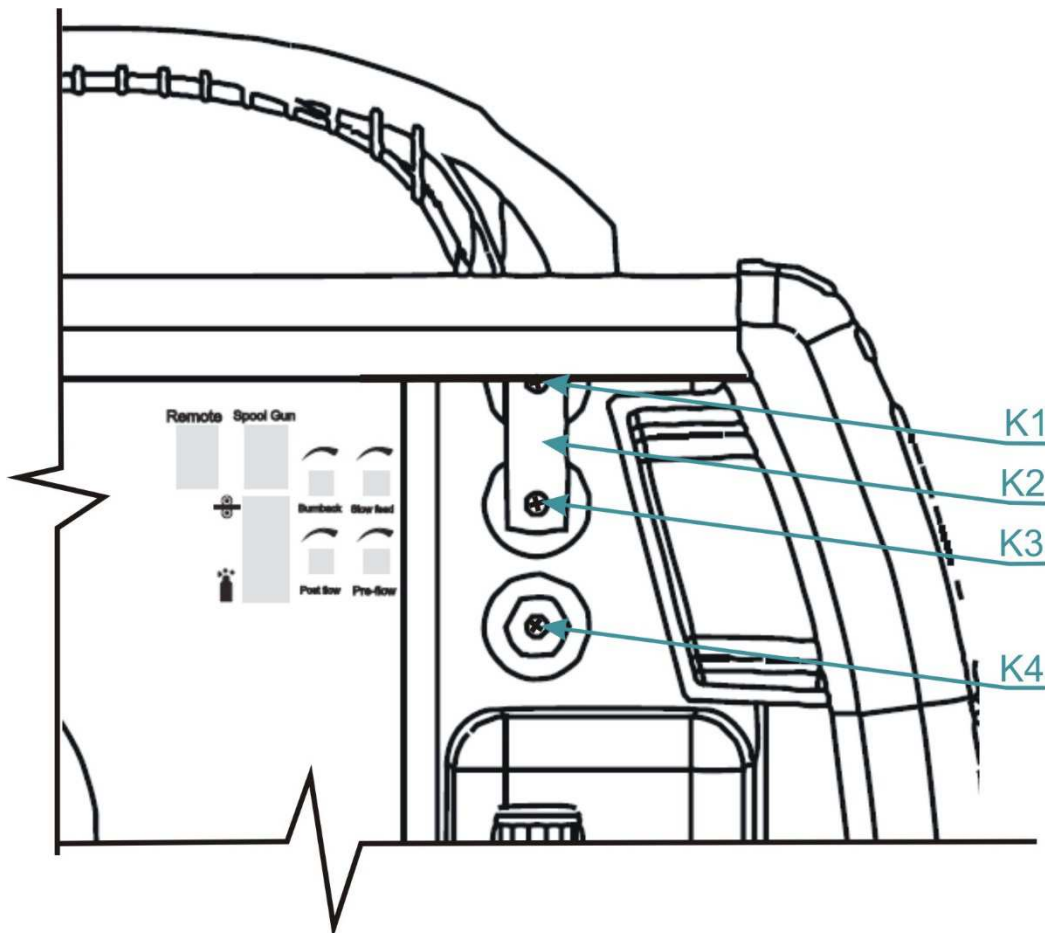


Fig.9 Détail des terminaux de changement de polarité MIG/MAG du brûleur

K1	Terminal supérieur (+)
K2	Pont
K3	Terminal central
K4	Terminal inférieur (-)

7.7 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.

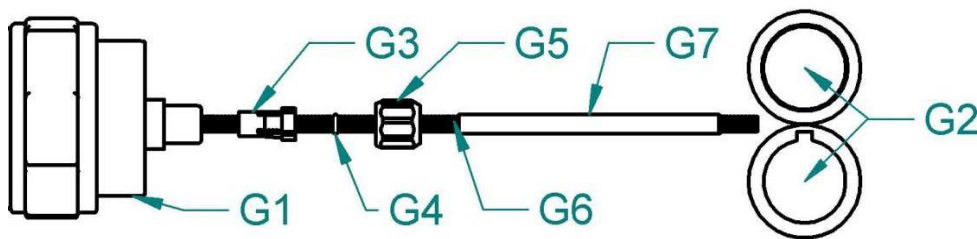


Fig. 10 Adaptation de l'avance pour fil aluminium

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

7.8 PREPARATION DE L'APPAREIL POUR LE MODE TIG

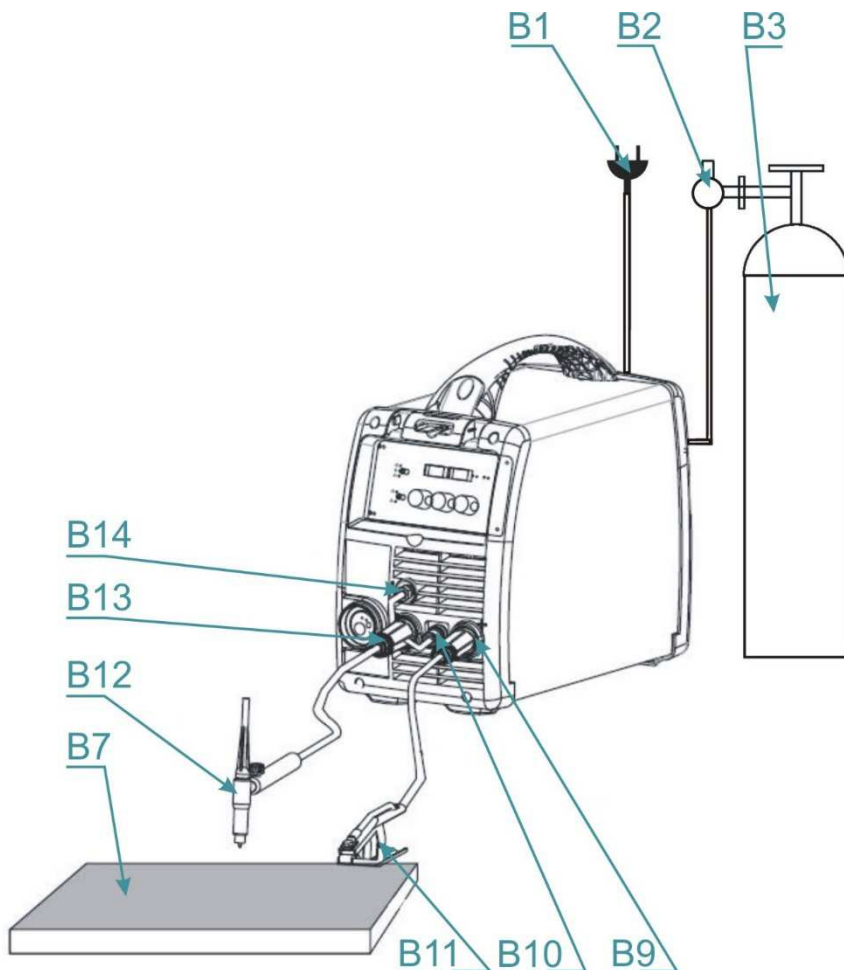



Fig. 11 Raccordement des composantes principales TIG

1. Raccorder le brûleur TIG **B12** au (-) du raccord rapide **B13**, le raccord à vis **B14** et le connecteur **B10**.
2. Raccorder le câble de terre au (+) du raccord rapide **B9** et la pince de mise à terre **B11** à la pièce soudée **B7** ou à la table de soudage.
3. Raccorder la machine à l'aide de la fiche de secteur **B1** au réseau 1 x 230 V/50-60 Hz et allumez la machine par l'interrupteur principal situé sur le panneau arrière de la soudeuse.
4. Le raccordement du tuyau gaz et le réglage du débit de gaz est décrit à la section XX
5. Sélectionnez le mode TIG  à l'aide du bouton **pos. 19**.
6. Réglez le courant de soudage à l'aide du potentiomètre **pos. 31**.
7. Vous pouvez régler le temps de descente de courant à l'aide du potentiomètre **pos. 30**.
8. A l'aide des potentiomètres **36** et **37** vous pouvez changer les valeurs de temps du présoufflage ou de sursoufflage du gaz.

7.9 RÉGLAGES DE BASE DU MODE TIG

Tableau des réglages de soudage des aciers inoxydables DC

Epaisseur de la tôle mm	l'électrode de tungstène diamètre mm	le matériel additionnel diamètre mm	le courant de soudage A	le quantité de l'argon l/min	la buse du brûleur diamètre mm
1	1	1,5	40-60	3	10
1,5	1,5	1,5	50-90	4	10
2	2	2	80-100	4	12
3	2-3	2-3	90-140	5	12
4-5	3-4	3-4	110-180	5	12

7.10 PREPARATION DE L'APPAREIL POUR LE MODE MMA


Connecter le support et le câble de l'électrode avec le pôle positif (+) **B9** et négatif (-) **B13** selon la polarité définie par le fabricant, (la polarité peut changer en fonction du type d'électrode).



Avertissement

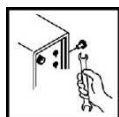


Faites attention que l'électrode ne touche pas de matériaux métalliques, parce que dans ce mode, il y a toujours une tension au niveau des pôles de la machine à souder qui est branchée.

1. Sélectionnez le mode MMA  à l'aide du bouton **19**.
2. Réglez le courant de soudage à l'aide du potentiomètre **pos. 31**, insérez l'électrode correspondante dans le support des électrodes et vous pouvez commencer à souder.
3. Vous pouvez changer niveau de ARC FORCE à l'aide du potentiomètre **pos. 30**.

8. MAINTENANCE

NE PAS ALTÉRER L'APPAREIL.



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

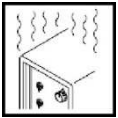
Utiliser uniquement des pièces de rechange fournies par le fabricant pour les opérations de maintenance de l'appareil.



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.

- 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.



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



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

9. MAINTENANCE ET CONTROLE PRÉVENTIVE

Dans les conditions normales d'utilisation, l'appareil ne demande qu'un minimum d'entretien et de maintenance. Afin d'assurer un fonctionnement parfait et une longue durée de vie de l'appareil, il est nécessaire de respecter certaines règles d'utilisation :

Seulement un technicien du service SAV ou un électrotechnicien qualifié peuvent ouvrir la machine.

Occasionnellement, il faut vérifier l'état de la fiche, du câble et des câbles de soudure.

Une ou deux fois par an, utiliser l'air comprimé pour souffler toute l'installation, surtout les profils de refroidissement en aluminium. Attention à ne pas endommager les pièces électronique par un jet d'air de près !

9.1 CONTROLE DE SECURITE MACHINE

Les opérations de contrôle sont prescrites par la norme EN 60974-4.

9.2 MAINTENANCE EXTRAORDINAIRE

- 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.
- 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.

10. SERVICE

10.1 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.

10.2 RÉPARATIONS DURANT LA PÉRIODE DE GARANTIE OU APRES CELLE-CI

1. Les réparations sont effectuées par le SAV du fabricant ou par les sociétés agréées par le fabricant.
2. Un traitement professionnel est appliqué même en cas de réparations après la période de garantie.

11. 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.