

WUITHOM®

— So easy ! —

GRUPE
TRENNOIS



PROARC 225

MANUEL D'INSTRUCTIONS



AVRIL 2017

ZI "LA CÔTE", N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC - TÉL. : 05 56 63 68 88 - FAX : 05 56 63 68 80 -
S.A.S. AU CAPITAL DE 150 000 € - RCS BORDEAUX B382 824 696 - N° SIRET 382 824 696 000 35 - NAF 4649Z



POSTES DE SOUDURE

1. SÉCURITÉ

LES DÉGÂTS DU AU PROCÉDÉ ARC	P 02
LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER	P 02
LES FUMÉES ET LES GAZ TOXIQUES	P 03
LES RISQUES D'INCENDIE OU D'EXPLOSION	P 03
LE BRIUIT	P 04
LES RAYONS LUMINEUX ET LES PROJECTIONS INCANDESCENTES	P 04
LES DANGERS LIÉS AUX ÉLÉMENTS ROTATIFS ET SOUS PRESSION	P 05
LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES (CEM)	P 05

2. RÉSUMÉ

PERFORMANCES, FONCTIONS ET UTILISATION	P 06
--	------

3. SCHÉMA DES PRINCIPES ÉLECTRIQUES

P 07

4. PARAMÈTRES

P 08

5. UTILISATION DES COMMANDES ET DES CONNECTEURS

PANNEAU FRONTAL	P 08
PANNEAU ARRIÈRE	P 09

6. INSTALLATION ET RÉGLAGES

INSTALLATION	P 09
UTILISATION	P 10
TABLEAU DE SOUDAGE	P 10

7. AVERTISSEMENT D'UTILISATION

INSTALLATION	P 11
SÉCURITÉ	P 11

8. ENTRETIEN

P 12

9. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

P 13

1. SÉCURITÉ



Les personnes portant un appareil cardiaque doivent rester à l'écart de l'arc de soudage.

LES DÉGÂTS DÛ AU PROCÉDÉ ARC.

La soudure peut infliger des blessures graves à l'opérateur et/ou à son entourage.

Veillez prendre les mesures de protection nécessaires. **La découpe plasma et la soudure à l'arc produisent des émissions électriques et magnétiques intenses** qui peuvent interférer avec le bon fonctionnement des stimulateurs cardiaques, des aides auditives et d'autres appareils électroniques médicaux. Les personnes qui travaillent près des systèmes de découpe ou de soudure doivent consulter un professionnel de santé, ainsi que le fabricant de l'appareil électronique médical pour déterminer si des risques existent.

Seuls les professionnels qualifiés sont autorisés à installer, à utiliser et à réparer l'équipement.

Pendant l'utilisation, les personnes tierces et les enfants en particulier doivent être tenus à l'écart.

N'effectuez pas de maintenance ou de réparations lorsque la machine est connectée au réseau électrique. Pour votre sécurité, lisez attentivement les instructions de ce manuel et suivez les mesures de sécurité de votre employeur.

LES CHOCS ÉLECTRIQUES PEUVENT TUER.

Déconnectez la source d'alimentation avant d'effectuer tout entretien ou réparation.

Ne touchez jamais les parties sous tension non-isolées. Réparez ou remplacez toutes les pièces d'isolation usées ou endommagées. Veillez porter des gants et des vêtements adaptés pour vous isoler électriquement. Assurez vous que l'appareil soit correctement installé, la pièce à souder reliée à la terre comme expliqué dans le manuel d'utilisation. Soyez particulièrement vigilant dans des espaces étroits et humides. Installez et réglez toujours correctement l'appareil avant de l'allumer.

Une fois l'appareil allumé, l'électrode et les circuits sont sous tension. **Ne touchez pas les pièces avec votre peau ou des vêtements humides. Portez des gants secs, sans trous pour isoler vos mains.** En mode de soudure semi-automatique ou automatique, l'électrode, la bobine, la tête de soudure ou la lance de soudure sont également sous tension. Assurez-vous toujours que le câble soit correctement relié à la pièce à souder. La connexion doit être le plus près possible de la zone de soudure. Assurez-vous que le matériel soit en bon état avant son utilisation. Remplacez les éléments endommagés si nécessaire. **Ne trempez jamais**

l'électrode dans l'eau pour la refroidir.

Ne touchez jamais simultanément les parties sous tension des supports d'électrode de deux postes à souder car la tension entre les deux peut être le total de la tension en circuit ouvert des deux postes. Veillez à disposer l'équipement sur un support plat et stable, sans risque de chute.

LES FUMÉES ET LES GAZ TOXIQUES

Les gaz et fumées produits lors du soudage ou de la découpe plasma peuvent être extrêmement dangereux pour votre santé. Gardez votre tête à l'écart des fumées de découpe ou de soudage. Utilisez une ventilation adaptée et/ou des évacuateurs d'air afin de rejeter les fumées et les gaz toxiques en-dehors de la zone de travail. Le type de fumées et de gaz dépend des différents procédés de soudage ou de découpe, du type de métal et de son revêtement.

Veillez faire particulièrement attention avec les métaux qui contiennent les éléments suivants : Antimoine, Chrome, Mercure, Béryllium, Arsenic, Cobalt, Nickel, Plomb, Baryum, Cuivre, Sélénium, Argent, Cadmium, Manganèse, Vanadium.

Veillez toujours lire la Fiche Technique sur la Sécurité des Substances (FTSS) qui doit être fournie avec le matériau soudé ou découpé. Ces FTSS (Anglais: MSDS) fournissent les informations relatives au type et à la quantité de fumées et gaz émis et nuisibles pour votre santé.

Les gaz de soudure à l'arc en forte concentration peuvent engendrer des blessures graves ou mortelles. Dans les espaces confinés et à l'extérieur dans certains cas, l'utilisation d'un système ventilé adapté est obligatoire. Ne soudez pas près des vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de peinture. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs des solvants et émettre des gaz irritants comme du phosgène, un gaz hautement toxique.

Pour la découpe plasma, utilisez des équipements spéciaux, tel que des tables de coupe à débit d'eau ou à courant descendant pour capter les fumées et les gaz.

LES RISQUES D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

Enlevez tous les éléments inflammables autour de la zone de soudure. Si cela n'est pas possible, couvrez-les d'une toile isolante afin d'empêcher les étincelles de soudure ou la flamme de découpe de déclencher un incendie. Souvenez-vous que les étincelles de soudure et les particules incandescentes peuvent facilement jaillir en-dehors de la zone de soudage. Lorsque du gaz comprimé doit être utilisé sur le lieu de travail, des précautions spéciales doivent être prises afin de prévenir les risques. Lorsque vous ne soudez pas ou ne découpez pas, assurez-vous qu'aucune partie du circuit de l'électrode ou de la torche plasma ne touchent la pièce de travail ou le sol. Un contact accidentel pourrait causer une surchauffe et provoquer un incendie. Videz et nettoyez les moules, réservoirs, cylindres ou récipients creux avant de les chauffer, couper ou souder. Prenez toutes les dispositions nécessaires afin d'éviter tous risques d'incendie

ou d'explosion en raison des substances contenues à l'intérieur.

La soudure à l'arc émet des étincelles et des projections incandescentes. Pour votre sécurité, portez des vêtements de protection exempts d'huile tels que des gants en cuir, des vestes épaisses, des pantalons sans revers, des bottes et une protection faciale adaptée. Si c'est nécessaire, disposez des écrans de protection afin d'isoler la zone de soudage et de protéger les environnants.

Connectez le câble de masse le plus près possible de la zone à souder. Les câbles connectés à la structure du bâtiment ou éloignés de la zone de soudage peuvent entraîner une diffusion du courant de soudure à travers les chaînes de levage, les câbles de grue ou autres circuits et augmentent ainsi les risques de surchauffe et d'incendie.

Ne versez pas de carburant près de l'arc de soudure, de la flamme ou de l'appareil en marche. Arrêtez le moteur et laissez-le se refroidir avant de verser du carburant afin d'éviter que celui-ci ne se vaporise au contact des pièces chaudes et ne prenne feu. Si du carburant a été accidentellement déversé en dehors d'un réservoir, essuyez-le et laissez le moteur éteint jusqu'à ce que les fumées se dissipent.

N'utilisez pas le poste à souder ou plasma pour dégeler quoique ce soit.

Lors de la découpe d'aluminium sous l'eau ou sur une table à débit d'eau, de l'hydrogène peut être émis. NE PAS couper les alliages d'aluminium sous l'eau ou sur une table à débit d'eau tant que l'hydrogène n'a pas été éliminé ou dissipé. Si l'hydrogène trappé est allumé, il causera une explosion. Assurez-vous qu'un extincteur se trouve à votre portée.

LE BRUIT

Le bruit peut causer une perte d'audition permanente. La découpe plasma engendre parfois des niveaux sonores excessivement élevés, au-dessus des limites réglementaires et sûres. Protégez-vous du bruit pour prévenir une perte d'audition. Portez des boules Quies de protection auditive et/ou des casques antibruit pour protéger votre ouïe. Protégez également les autres personnes présentes sur le lieu de travail. Les niveaux sonores doivent être mesurés pour s'assurer que les décibels (son) ne dépassent pas les niveaux réglementaires.

LES RAYONS LUMINEUX ET LES PROJECTIONS INCANDESCENTES.

Le procédé ARC émet une lumière infrarouge et des rayons ultra-violet très puissants. Sans protection, les rayons provenant de la soudure ou de la découpe plasma peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Utilisez un écran ou un casque avec filtre de protection afin de protéger vos yeux des étincelles et des rayons lumineux. Maintenez votre casque ou vos lunettes de protection en bon état. Remplacez les verres fissurés, ébréchés ou sales. Portez des vêtements protecteurs appropriés et résistants aux flammes afin de protéger votre peau des particules incandescentes et des rayons de l'arc. Protégez le personnel aux alentours des rayons lumineux et du métal en fusion avec des cabines ou des écrans de protection non inflammables.

LES DANGERS LIÉS AUX ÉLÉMENTS ROTATIFS ET SOUS PRESSION.

Gardez tous les dispositifs de protection et le châssis de l'appareil en place et en bon état. Gardez vos mains, cheveux, vêtements et outils à l'écart des courroies, engrenages, ventilateurs ou tous autres pièces mobiles lors de l'allumage, l'utilisation ou la réparation de l'équipement. Ne placez pas vos mains près du ventilateur du moteur. Lorsque le moteur est en marche, n'essayez pas d'ajuster le modérateur de vitesse ou le rouleau-tendeur en poussant sur la commande des gaz.

Utilisez seulement des bouteilles d'air comprimé contenant le gaz protecteur approprié au procédé de soudage. Utilisez des régulateurs appropriés au type de gaz et à la pression.

Gardez toujours les bouteilles en position verticale fermement enchaînées à un châssis ou à un support fixe.

Les bouteilles doivent être tenues à l'écart des endroits où elles peuvent être accidentellement percutées ou endommagées ainsi qu'à une distance sûre de l'arc de soudure ou de la flamme et de toutes autres sources de chaleur, d'étincelles ou de flammes. Ne laissez jamais l'électrode, le support d'électrode ou toutes autres pièces sous tension toucher la bouteille. Gardez votre tête à distance de la valve de la bouteille lorsque que vous ouvrez celle-ci. Après utilisation, les bouchons protecteurs de valve doivent toujours être fermement visés et fermés.

LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ELECTRIQUES (CEM).

Le courant électrique qui circule dans tout conducteur engendre des Champs Electriques et Magnétiques (CEM). Les effets des CEM sont encore étudiés dans le monde entier. Jusqu'à maintenant, aucune preuve matérielle n'atteste que les CEM peuvent avoir des effets nocifs sur la santé. Cependant, la recherche sur ces effets est toujours en cours. En attendant de connaître les conclusions exacts, vous devez minimiser l'exposition aux CEM autant que possible.

Afin de minimiser les CEM, suivez les procédures suivantes : Assemblez l'électrode et les câbles ensemble - Attachez-les avec du ruban adhésif si possible. Tous les câbles doivent être éloignés de l'utilisateur. N'enroulez jamais le câble d'alimentation autour de votre corps. Assurez vous que le poste à souder et le câble d'alimentation soient le plus loin possible de l'utilisateur. Connectez le câble de masse à la pièce à souder le plus près possible de la zone à souder.

2. RÉSUMÉ

La famille de postes à souder PROARC 225 est composée de postes à souder à l'arc MMA avec un module d'alimentation IGBT (Insulated Gate Bipolar Transistor). **Ils peuvent changer la fréquence de travail à une fréquence moyenne afin de remplacer un imposant transformateur de fréquence avec un transformateur moyenne fréquence.** Ainsi, ce poste à souder est portable, de petite taille, léger, à basse consommation, à bruit réduit, etc.

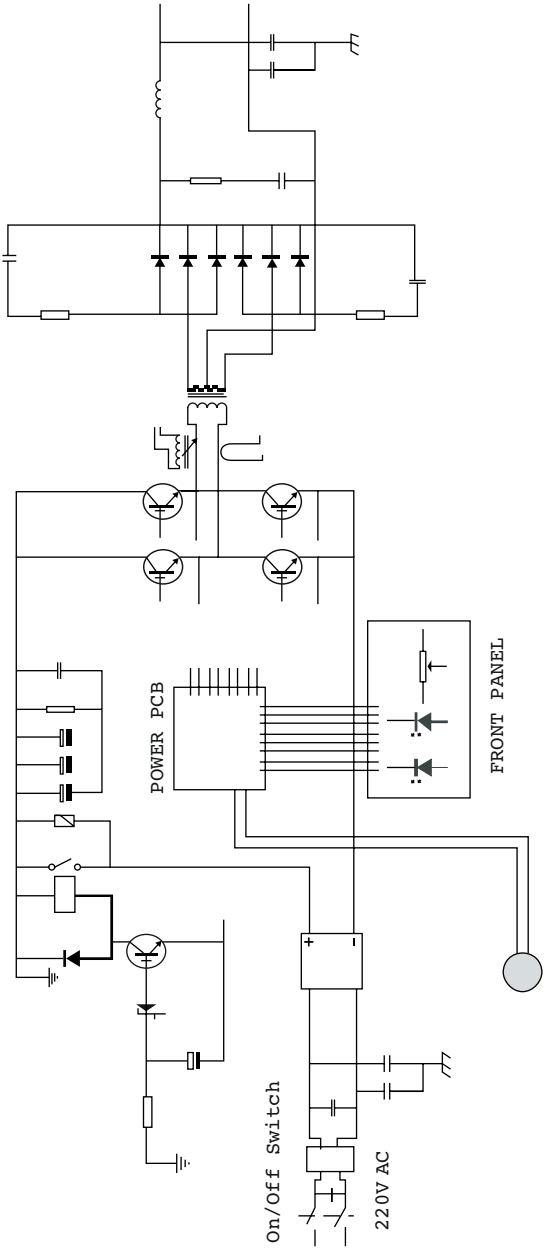
Les postes à souder de la famille PROARC 225 ont d'excellentes performances : un courant de sortie constant rend l'arc de soudure plus stable; une réponse dynamique rapide réduit l'impact de la fluctuation de la longueur de l'arc quand l'intensité du courant change.

Certaines fonctions de protection automatique sont également disponibles dans le poste à souder pour la protection contre la sous-tension, la surintensité, la surchauffe, etc. Si l'un des problèmes mentionnés survient, le témoin d'avertissement s'allume sur le panneau frontal, et en même temps, le courant de sortie est coupé. Ces fonctions permettent une protection automatique, prolongent la vie utile et améliorent la fiabilité des postes à souder.



















Les postes à souder de la famille PROARC 225 peuvent être amorcés facilement, produisent peu de projections et un bon cordon de soudure.

Les postes à souder PROARC 225 sont largement utilisés dans les secteurs pétrochimique et mécaniques, pour la construction navale, l'architecture, les chaudières, les cuves de pression, dans le secteur de la défense, etc. Cet appareil a un facteur de marche élevé même à des températures supérieures à 40°C, ce qui permet de l'utiliser de façon continue. **Le châssis procure une bonne stabilité à l'appareil, ce qui permet de travailler à hautes températures et dans un environnement corrosif.**

3. SCHÉMA DES PRINCIPES ÉLECTRIQUES



4. PARAMÈTRES

	Référence	PROARC225
	Méthode	MMA / TIG DC
	Nature du courant	220 / 230 / 240 V ± 10 % - 1 ph
	Puissance nominale d'entrée	7,2 kW
	Courant nominal d'entrée	49 A
	Fusible	32 A
	Plage de courant MMA	10 A (20,4 V) - 220 A (28,8 V)
	Facteur de marche MMA à 40 °C	220 A (28,8 V) à 40% 200 A (28,0 V) à 60% 155 A (26,2 V) à 100%
	Tension à vide	68 V
	Compatible générateur (+/- 15 %)	10,0 kVA
	Dimensions L x l x H (product/box)	370 x 146 x 278 mm
	Poids	7,5 kg
	Indice de protection	IP 23
	Classe d'isolation	H
	Connecteurs	35 / 50
	Accessoires inclus	 4 m 25 mm ² +  4 m 25 mm ²

5. UTILISATION DES COMMANDES & CONNECTEURS

PANNEAU FRONTAL

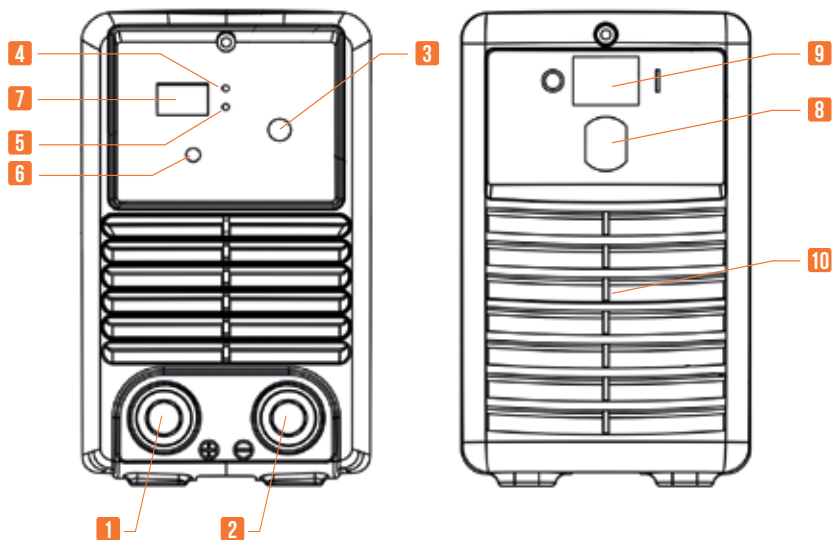
- 1- Sortie positive : connectez le porte-électrodes.
- 2- Sortie négative : connectez la pince de masse.
- 3- Bouton de réglage du courant de soudage : tournez ce bouton pour régler l'intensité du courant de sortie.
- 4- Témoin d'alimentation : le témoin d'alimentation s'allume lorsque l'appareil est sous tension.
- 5- Témoin d'avertissement : le témoin d'avertissement s'allume en cas de surtension, surintensité, ou surchauffe de la machine.
- 6- Interrupteur LIFT TIG/MMA : Choisissez LIFT TIG (gauche) ou MMA (droite).
- 7- Affichage numérique du courant.

PANNEAU ARRIÈRE

8- Accès à l'alimentation : accès au câble.

9- Interrupteur d'alimentation : pour allumer ou éteindre l'appareil.

10- Ventilateur : aide au refroidissement.



6. INSTALLATION ET RÉGLAGES



La connexion électrique doit être coupée avec l'interrupteur d'alimentation du distributeur !
L'indice de protection de l'appareil est IP23. **Ne pas utiliser sous la pluie !**

INSTALLATION

1- Chaque appareil est équipé d'un câble d'alimentation qui devrait être connecté à la tension d'entrée de soudage de l'appareil.

2- Connectez l'appareil à la prise d'alimentation et assurez-vous qu'il y ait un bon contact afin d'éviter toute oxydation.

3- Vérifiez que la tension d'entrée se trouve dans la gamme de tension avec un multimètre.

4- Insérez le porte-électrodes dans le connecteur de soudure "⊕" (1) du panneau frontal et serrez fermement dans le sens des aiguilles d'une montre.

5- Insérez le câble de la pince de masse dans la prise "⊖" (2) du panneau frontal et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre.

6- Assurez-vous que le poste à souder est mis à la terre.

Les instructions 4 et 5 ci-dessus sont à employer pour la méthode de connexion en polarité inversée DC. L'utilisateur peut aussi choisir d'utiliser la méthode DCSP (polarité directe). En général, la soudure en polarité inversée est recommandée (porte-électrodes connecté à la borne positive). Des mesures spéciales doivent être prises pour les électrodes acides.

UTILISATION

1- Lorsque vous avez installé l'appareil comme expliqué précédemment, mettez l'interrupteur d'alimentation sur la position **ON**: le témoin d'alimentation s'allume, le ventilateur tourne et l'appareil fonctionne normalement.

2- Notez la polarité de la connexion. Il y a deux méthodes pour la soudure DC: connexion positive et inversée. Connexion Positive: le porte-électrodes est négatif, la pièce à souder est positive et vice versa pour la connexion inversée. Sélectionnez la méthode à utiliser selon les besoins techniques de la soudure. Si vous choisissez la mauvaise méthode, l'arc sera instable, il y aura beaucoup de projections et d'autres phénomènes indésirables.

3- Si la distance entre la pièce de travail et le poste à souder est longue, choisissez un câble avec une aire de section transversale de matériau conducteur plus élevée pour réduire la baisse de tension dans le câble.

4- Le courant de soudage est préréglé selon les normes. Pour les paramètres de soudure, veuillez consulter la section suivante **TABLEAU DE SOUDAGE**.

TABLEAU DE SOUDAGE



Le tableau suivant est approprié pour l'acier à faible teneur en carbone. Pour les autres matériaux, veuillez consulter l'information appropriée.

Ø de l'électrode (mm)	Courant de soudage recommandé (A)	Tension de soudage recommandée (V)
1.0	20 – 60	20.80 – 22.40
1.6	44 – 84	21.76 – 23.36
2.0	60 – 100	22.40 – 24.00
2.5	80 – 120	23.20 – 24.80
3.2	108 – 148	23.32 – 24.92
4.0	140 – 180	24.60 – 27.20

7. AVERTISSEMENT D'UTILISATION

INSTALLATION

- 1- La température ambiante pour la soudure devrait être entre -10° C et 40° C.
- 2- La soudure devrait être effectuée dans des environnements relativement secs, avec un taux d'humidité inférieur à 90%.
- 3- Évitez les endroits contenant de la poussière ou des gaz corrosifs.
- 4- Évitez d'exposer l'appareil aux rayons du soleil ou à la pluie. Ne laissez pas l'eau ou la pluie s'infiltrer dans le poste à souder.
- 5- Évitez la soudure au gaz dans un environnement avec de forts courants d'air.

SÉCURITÉ

Le poste à souder est équipé d'un circuit de protection contre la surtension, la surintensité et la surchauffe. Lorsque la tension, le courant de sortie ou la température interne de l'appareil dépassent les valeurs maximales, le poste à souder s'arrête de fonctionner automatiquement (un usage excessif pouvant engendrer d'importants dommages). Veuillez donc noter les points suivants :

- 1- Assurez une bonne ventilation ! Le poste à souder est refroidi avec la ventilation naturelle, mais cela n'est pas toujours suffisant. C'est pourquoi l'appareil est également équipé de ventilateurs. Avant toute utilisation, vérifiez que les ouvertures d'air ne sont pas bloquées et que la distance entre la pièce à souder et les autres objets ne soit pas inférieure à 30 centimètres. Les postes à souder doivent avoir une bonne ventilation pour assurer un fonctionnement normal et prolonger ainsi la durée de vie de l'appareil.
- 2- Évitez la surcharge ! Les utilisateurs du poste à souder doivent s'assurer de ne pas dépasser le facteur de marche de l'appareil (Cf. tableau des données techniques), et régler un courant de soudage qui ne dépasse pas la gamme de l'appareil. En cas de surcharge, la durée de vie du poste à souder sera réduite, l'appareil pourrait même brûler.
- 3- Évitez la surtension ! La tension d'alimentation est fournie dans la rubrique **4. PARAMÈTRES** et en général, le circuit va automatiquement ajuster la tension de soudage pour s'assurer que le courant de soudage est dans la gamme permise. Si la tension dépasse la valeur maximale, le poste à souder sera endommagé. L'utilisateur devra prendre conscience de ce risque et prendre des mesures de prévention appropriées.
- 4- Des vis de mise à la terre sont fournies avec chaque poste à souder. Ces dernières sont marquées avec le symbole de la terre. Avant toute utilisation, connectez un câble de diamètre supérieur à 2,5 mm au châssis pour décharger toute électricité statique et prévenir les accidents de fuite électrique.

5- Si le poste à souder est utilisé plus longtemps que la normal, l'appareil peut s'arrêter soudainement en raison de la protection automatique. Cela signifie que l'appareil a été en surcharge et que la chaleur excessive a déclenché l'interrupteur de contrôle de température, causant l'arrêt de l'appareil et l'illumination du témoin d'avertissement. Dans ce cas, ne débranchez pas le câble d'alimentation afin de laisser le ventilateur tourner. **Le témoin rouge une fois éteint indique que la température a suffisamment baissé et que l'appareil est de nouveau opérationnel.**

8. ENTRETIEN

Les opérations suivantes demandent une expertise électrique et une connaissance approfondie de la sécurité de la part de l'utilisateur. L'utilisateur peut prouver ses capacités avec des documents valides démontrant ses qualifications et connaissances. Assurez vous de déconnecter l'alimentation de l'appareil avant de l'ouvrir.

1- Un examen périodique des circuits internes du poste à souder doit être effectué afin de s'assurer que les connexions (joints et composants) soient correctes et fiables. S'il y a de la rouille ou si les connexions ne sont pas serrées, nettoyez les pièces pour enlever le film d'oxyde, reconnectez puis serrez les connexions.

2- Lorsque l'appareil est sous tension, ne mettez pas les mains, le visage, les cheveux ou les outils près des éléments actifs à l'intérieur de l'appareil, tels que les ventilateurs, car ils peuvent provoquer des dommages corporels ou endommager l'appareil.

3- Nettoyez l'appareil régulièrement avec de l'air comprimé pour enlever la poussière. La pression de l'air comprimé doit être réglée à un niveau raisonnable afin d'éviter d'endommager les petits composants à l'intérieur de l'appareil. Assurez-vous que l'appareil fonctionne normalement après nettoyage.

4- Empêchez l'eau ou la vapeur d'eau de s'infiltrer à l'intérieur du poste à souder. En cas d'infiltration, l'intérieur du poste à souder devra être séché. Vérifiez ensuite l'isolation du poste à souder (les joints et les connexions). Si aucun problème n'est détecté, vous pouvez continuer de souder.

5- Vérifiez régulièrement l'isolation des câbles. Si un câble est endommagé, réparez-le ou remplacez-le.

6- Si vous n'utilisez pas le poste à souder, remettez-le dans son emballage et stockez-le dans un environnement sec.

9. RÉOLUTION DES PROBLÈMES

Les opérations suivantes demandent une expertise électrique et une connaissance approfondie de la sécurité de la part de l'utilisateur. L'utilisateur peut prouver ses capacités avec des documents valides démontrant ses qualifications et connaissances. Assurez vous de déconnecter l'alimentation de l'appareil avant de l'ouvrir.

AVARIES

SOLUTIONS

Le témoin d'alimentation ne s'allume pas, le ventilateur ne tourne pas et il n'y a aucune sortie de soudage.

Vérifiez que l'interrupteur est en position ON.

Confirmez que le câble d'alimentation est connecté au réseau électrique.

Le ventilateur ne tourne pas régulièrement et le courant de soudage est instable.

Le potentiomètre est endommagé et doit être remplacé.

Mauvaises connexions. Vérifiez les connexions.

Vérifiez tous les connecteurs à l'intérieur de l'appareil.

Une des connexions du circuit est ouverte ou mauvaise.

Le témoin d'alimentation s'allume, le ventilateur tourne, mais il n'y a aucune sortie de soudage.

Le témoin d'avertissement s'allume :

- L'appareil est en mode de protection en raison de surchauffe. Dans ce cas, maintenez l'appareil sous tension, afin que le ventilateur refroidisse l'appareil jusqu'à ce que la température baisse suffisamment, et que le témoin s'éteigne. Vous pouvez alors continuer votre travail.

- Vérifiez que l'interrupteur thermique n'est pas endommagé. Dans le cas contraire, remplacez-le.

Le porte-électrodes est très chaud.

Il n'est pas adapté au courant utilisé, veuillez le remplacer par un porte-électrodes adapté.

La soudure manuelle produit d'importantes projections.

La polarité de sortie est incorrecte, veuillez inverser la polarité.

WUITHOM®

WUITHOM - ZI « LA CÔTE » - N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC
TEL. (0)556 636 888 - FAX. (0)556 636 880
INFO@WUITHOM.FR - WWW.WUITHOM.FR