

**WUITHOM®**

So easy !



# POUR LE GROS ŒUVRE



kg  
7,5 kg  
Poids complet



## PROARC 225

Développant un courant continu puissant, PROARC 225 soude toutes les électrodes (acide, basique, cellulosique, oxydant, rutile) jusqu'à 5,0 mm de diamètre, sur tous les supports (acier, fonte, fer, alliage d'aluminium, cuivre). Muni de la technologie Inverter, PROARC 225 assure un travail continu avec des électrodes Ø 5,0 mm. Sa tension à vide élevé (68 V), ses fonctions ARC FORCE et HOT START facilitent l'amorçage, réduisent le risque de collage de l'électrode au démarrage, stabilisent l'arc électrique et assurent ainsi un confort de soudage professionnel remarquable. La fonction Lift-TIG autorise des travaux de soudure TIG (torche TIG à valve en option).

### MÉTHODE

Poste MMA/TIG Lift-Arc professionnel

### ALIMENTATION

Monophasé alimentation 220 V, compatible groupe électrogène

### TECHNOLOGIE

Technologie Inverter, diminution du poids et de la consommation primaire, stabilité du courant

### FONCTIONS

Fonctions HOT START et ARC FORCE, amorçage et soudage facilités. ANTI-STICKING (anti-collage de l'électrode)

### ÉLECTRODES

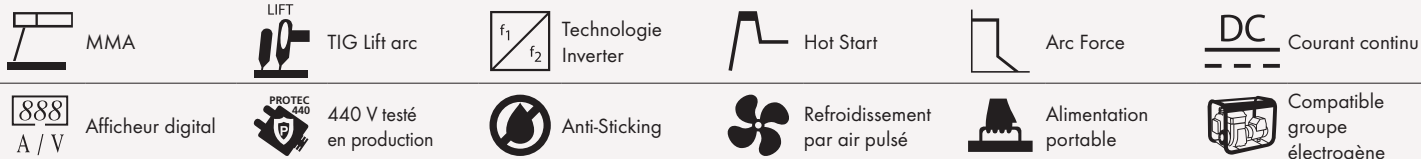
Soudage en continu avec des électrodes de Ø 5,0 mm

### PLAGE DE COURANT ★★☆☆

10 A (20,4 V) - 220 A (28,8 V)

### FACTEUR MARCHE ★★☆☆

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%



## DONNÉES PRODUIT

	Référence	PROARC225
	Méthode	MMA / TIG DC
	Nature du courant	220/230/240 V ± 10% - 1 ph
	Fusible	32 A
	Plage de courant <b>MMA</b>	10 A (20,4 V) - 220 A (28,8 V)
	Facteur de marche <b>MMA</b> 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 <sup>2</sup> +  4 m 25 mm <sup>2</sup>

## CONSOMMATION ÉLECTRODES

<b>Ø électrodes</b>	1,6 mm	2,5 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
<b>Nbre électrodes</b>	En continu	En continu	En continu	En continu	36/h

**i** Conseillé: 30 à 35 A/mm d'électrode (ex.: 75 A à 87,5 A pour une électrode Ø2,5 mm)



①



②



③

## PRODUITS - PIÈCES DÉTACHÉES

✓ accessoires inclus en option

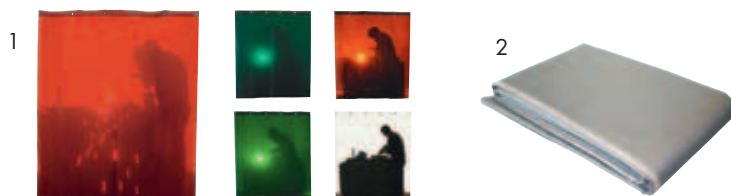
	PROARC225	Poste PROARC 225 et ses accessoires (avec mallette)	PCE	
1	AP-KPM25355043	Kit pince de masse 4 M CU 25 mm <sup>2</sup> - 300 Amp - connecteurs 35/50	PCE	✓
2	AP-KPE25355042	Kit porte-électrodes 4 M CU 25 mm <sup>2</sup> - 200 Amp - connecteurs 35/50	PCE	✓
-	AP-TIG17V/35-50/4M	Torche TIG à valve 4 m avec consommable - connecteurs 35/50	PCE	
3	AP-CASE-BIG	Mallette	PCE	





## PROTECTION INDIVIDUELLE

1	POWERSAFE 290	Masque 2 capteurs, teinte variable 4/9-13, variateur intérieur, qualités optiques 1/1/1/2, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 2,0 s - 3 coloris: Tribal, Bleu ou Rouge
1.a	POWERSAFE 291	Masque 2 capteurs, teinte variable 4/9-13, variateur extérieur, fonction meulage, qualités optiques 1/1/1/2, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 2,0 s - 3 coloris: Tribal, Bleu ou Rouge
2	AF1300	Système ventilé AF1300 avec ses accessoires. 2 vitesses de débit d'air. TH2 PRSL (P3), autorégulé, alarme colmatage filtre et batterie faible, léger (920 g avec filtre et batterie)
3	TAB403	Tablier de soudage en cuir pleine fleur. Ajustable et fermetures clipsable, dimensions 80 x 60 cm (HxL), EN11611 Classe 2
4	GANMIG419	Gants spéciaux pour la soudure MIG en cuir pleine fleur. Renfort au niveau de la paume des mains et des doigts. Résistants à l'inflammabilité, aux déchirures et perforations.
5	MANCH407	Manchettes de soudeur tout cuir, longueur 40 cm avec élastiques. EN11611 Classe 2
6	GUET409	Guêtres de soudage tout cuir, ajustables à l'aide de boucles. Protègent les pieds et les chaussures du soudeur contre la flamme et la chaleur radiante.



## PROTECTION COLLECTIVE

1	1400	Rideau de soudage en PVC 1400x1400 mm et épaisseur 0,4 mm. Certifié EN25980, autoextinguible, protège contre les projections incandescentes et la lumière vive. 4 teintes de protection au choix: OR (teinte DIN 5.5), G9 (teinte DIN 9), BR (teinte DIN 4), G6 (teinte DIN 6). Livré avec 6 anneaux de suspension.
2	T622	Toile anti-chaleur 650 °C, 2000 x 2000 mm, en fibre de verre recouverte de polyuréthane (sur une face), sans amiante et anti-glissante, protège les zones vulnérables autour de la soudure contre la chaleur et les projections incandescentes. Certifiée M0 (NF P92 503). Dimensions standards ou sur-mesure.

Le soudage est un procédé d'assemblage permanent, qui a pour but d'assurer la continuité de matière entre 2 pièces. Le soudage à l'arc est le procédé générique de plusieurs méthodes de soudage utilisant l'arc électrique consistant à élever la température des métaux à souder, jusqu'au point de fusion grâce à un courant électrique. Le soudage est un procédé dangereux qui comporte de nombreux risques.

## ENTRETIEN

N'effectuez pas de maintenance ou de réparations lorsque la machine est connectée au réseau électrique. Déconnectez la source d'alimentation avant toutes interventions. Ne touchez jamais les parties sous tension. Veuillez porter des gants et des vêtements adaptés pour vous isoler électriquement. Assurez-vous toujours que le câble soit correctement relié à la pièce à souder. Assurez-vous que le matériel soit en bon état avant son utilisation. Veillez à disposer l'équipement sur un support plat et stable, sans risque de chute.

## FUMÉES DE SOUDAGE

Les gaz et fumées produits lors du soudage ou de la découpe plasma peuvent être nocifs pour la santé. Gardez la tête en dehors des fumées. Utilisez une ventilation adaptée et/ou des évacuateurs d'air afin de rejeter les fumées et les gaz toxiques. Le type de fumées et de gaz dépend du procédé de soudage ou de découpe, du type de métal et de son revêtement. Veuillez être particulièrement vigilant avec les métaux qui contiennent les éléments suivants: Antimoine,

Chrome, Mercure, Béryllium, Arsenic, Cobalt, Nickel, Plomb, Baryum, Cuivre, Sélénium, Argent, Cadmium, Manganèse, Vanadium. Veuillez toujours lire la Fiche Technique sur la Sécurité des Substances (FTSS) qui doit être fournie avec le matériau soudé ou découpé, et informer sur le type et la quantité de fumées et gaz nuisibles émis.

Dans les espaces confinés et à l'extérieur, 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.

## RISQUES D'INCENDIE

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. Lorsque vous ne soudez pas ou ne découpez plus, 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. La soudure à l'arc émet des étincelles et des projections incandescentes. Si c'est nécessaire, disposez des écrans de protection afin d'isoler la zone de soudage et de protéger les environnants.

## LUMIÈRE ET PROJECTIONS INCANDESCENTES

Le procédé ARC émet une lumière infrarouge et des rayons ultra-violetts très puissants ainsi que des particules incandescentes. Les rayons peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Utilisez une cagoule avec filtre de protection afin de protéger les yeux et des vêtements appropriés résistants aux flammes afin de protéger la peau.

## ÉLÉMENTS SOUS PRESSION

Utilisez des bouteilles d'air comprimé contenant un gaz protecteur approprié au procédé de soudage. Gardez toujours les bouteilles en position verticale fermement enchaînées à un châssis ou à un support fixe. Ne

laissez jamais de pièces sous tension toucher la bouteille. Après utilisation, les valves doivent être fermés.

## CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES (CEM)

Le courant électrique qui circule dans tout conducteur engendre des Champs Electriques et Magnétiques (CEM). Jusqu'à maintenant, aucune preuve matérielle n'atteste que les CEM peuvent avoir des effets nocifs sur la santé. Par précaution, il est recommandé de minimiser l'exposition aux CEM autant que possible.

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 de travail le plus près possible de la zone à souder.

Les émissions électriques et magnétiques intenses peuvent interférer sur le bon fonctionnement des stimulateurs cardiaques, des aides auditives et d'autres appareils électroniques médicaux. **Les personnes portant un appareil cardiaque doivent impérativement rester à l'écart de l'arc électrique.**

## EN 60974-1

### Sources de courant de soudage.

Cette norme spécifie les exigences de sécurité, de fonctionnement ainsi que les performances des postes de soudage et de découpe plasma. La norme certifie entre autres les exigences d'isolement des circuits électriques, la classe de protection (classe IP), les facteurs de marche et la tension à vide des appareils.

## FACTEUR DE MARCHÉ

### Le facteur de marche est défini par la certification EN 60974-1.

Le facteur de marche indique les performances d'un poste à souder sur un cycle de fonctionnement de 10 min à une température de 40 °C. Par exemple, un facteur de marche de 200 A à 60 % signifie que sur un cycle de 10 min, le poste à souder fournira un courant de soudage de 200 A pendant 6 min et se mettra ensuite en sécurité pendant 4 min à une température maximale de 40 °C.

## EN 60974-10

### Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM).

Cette norme certifie la capacité des postes de soudage et de découpe plasma à tolérer d'autres interférences extérieures et à ne pas délivrer de champs électromagnétiques excessifs pouvant interférer avec d'autres dispositifs électriques.

## TENSION À VIDE

La tension à vide, exprimée en volts, indique la tension mesurée aux bornes du poste à souder lorsqu'il ne débite aucun courant.

Plus celle-ci est élevée, plus l'arc électrique sera stable et plus l'amorçage sera facilité.



# DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

## CERTIFICATION CE PROARC 225

**WUITHOM®**

So easy!

ZI "LA CÔTE" N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC

Déclare l'équipement de soudage décrits ci-dessous

poste de soudage à l'électrode fusible  
**PROARC 225**

ÊTRE EN CONFORMITÉ AVEC LES DIRECTIVES EUROPÉENNES,  
ET LES AMENDEMENTS ULTÉRIEURS AUX NORMES STANDARDS EUROPÉENNES  
EN 60974-10 : 2014 & EN 60974-1 : 2012

et être identique à l'échantillon ayant reçu le certificat CE

lors du rapport de test

**N° SHA-1508-11364-CE / SHA-1508-11364-LVD**

daté du 11/01/2016 au 14/01/2016

daté du 22/12/2015 au 25/12/2015

délivré par l'organisme

**ECMG**

**WUITHOM®**

So easy!

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

À PREIGNAC, le 15/02/2016

WUITHOM®