

WUITHOM®

— So easy ! —

GROUPE
TRENOIS

GARANTIE PRODUIT
5 ans
GARANTIE PRODUIT



PROTIG 165-DC & 205-DC

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



PRO'TIG 165 DC
by WUITHOM

WUITHOM
S.p.A.

POSTES DE SOUDURE

1. SÉCURITÉ	P 02
2. RÉSUMÉ	P 06
3. SCHÉMA DES PRINCIPES ÉLECTRIQUES	P 07
4. PARAMÈTRES	P 08
5. INSTALLATION	P 09
6. UTILISATION DES COMMANDES ET DES CONNECTEURS	
UTILISATION TIG	P 10
PANNEAUX FRONTAL ET ARRIÈRE	P 11
UTILISATION MMA	P 12
7. AVERTISSEMENT D'UTILISATION	
ENVIRONNEMENTS	P 12
SÉCURITÉ	P 12
8. PROBLÈMES POSSIBLES PENDANT LA SOUDURE	
POINT DE SOUDURE NOIR	P 13
DIFFICULTÉ POUR AMORCER L'ARC ET L'ARC SE ROMPT FACILEMENT	P 14
LE COURANT DE SORTIE N'ATTEINT PAS LA VALEUR NOMINALE	P 14
LE COURANT N'EST PAS STABLE PENDANT LA SOUDURE	P 14
NOMBREUSES PROJECTIONS EN UTILISATION MMA	P 14
9. ENTRETIEN	P 14
10. RÉOLUTION DES PROBLÈMES	P 15

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. Veuillez 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

Des postes à souder PROTIG 165-DC et 205-DC sont des postes à souder TIG 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, ces postes à souder sont légers et portables, peu encombrant, à basse consommation et silencieux.

Excellente performance de soudure

Les postes à souder PROTIG 165-DC et 205-DC 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.

Des fonctions de protection automatique sont également disponibles dans les postes à souder pour la protection contre la sous-tension, la surintensité et la surchauffe. Si l'un des problèmes mentionnés survient, le témoin d'avertissement s'allume sur le panneau frontal, et le courant de sortie se coupe automatiquement. Ces fonctions permettent une protection automatique, prolongent la vie utile et améliorent la fiabilité des postes à souder.

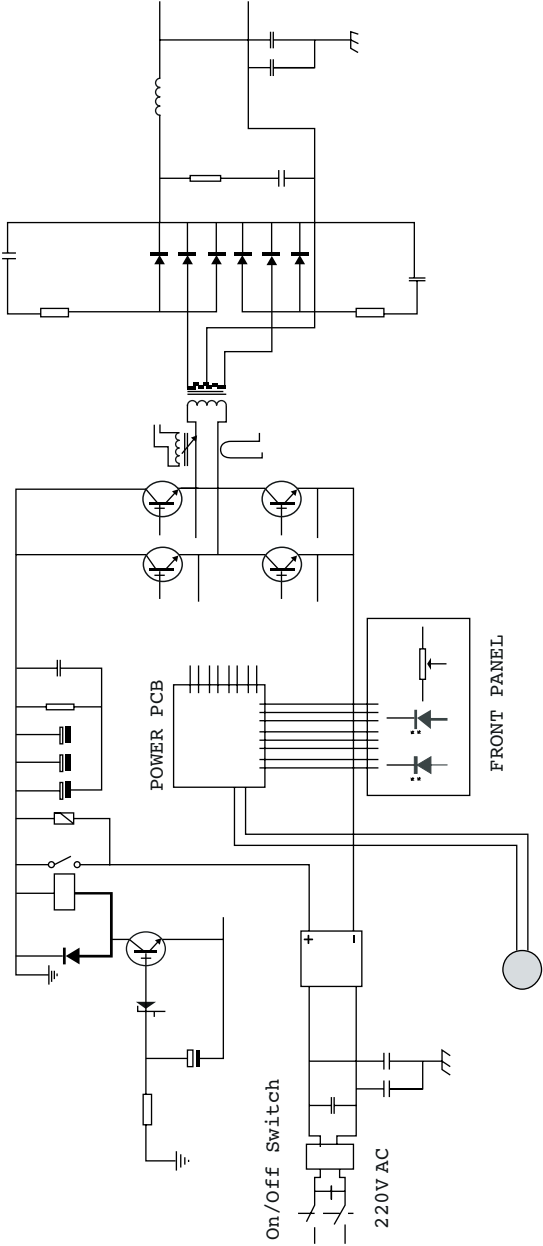
Les postes à souder PROTIG 165-DC et 205-DC amorcent facilement, produisent peu de projections et réalisent de jolies cordons de soudure.

Ils sont largement utilisés dans les secteurs pétrochimique et mécaniques, pour la construction navale, l'architecture, les chaudières, les cuves de pression et dans le secteur de la défense. Ces appareils ont un facteur de marche élevé même à des températures supérieures à 40 °C, ce qui permet de les utiliser en continu. **Le châssis procure une bonne stabilité à l'appareil, ce qui permet de travailler à hautes températures et dans un environnement corrosif.**



















Structure stable

Les panneaux frontaux et arrières sont fabriqués avec des matières plastiques d'ingénierie qui résistent à la chaleur et à la corrosion permettant ainsi d'assurer un travail même dans des environnements difficiles.

3. SCHÉMA DES PRINCIPES ÉLECTRIQUES



4. PARAMÈTRES

	Référence	PROTIG165-DC	PROTIG205-DC
	Méthode	TIG DC / MMA	TIG DC / MMA
	Nature du courant	220 / 230 / 240 V ± 10 % - 1 ph	220 / 230 / 240 V ± 10 % - 1 ph
	Puissance nominale d'entrée	TIG 3,8 kW - MMA 5,8 kW	TIG 4,5 kW - MMA 7,0 kW
	Courant nominal d'entrée	TIG 28 A - MMA 40 A	TIG 32 A - MMA 46 A
	Fusible	16 A	TIG 16 A - MMA 32 A
	Plage de courant TIG	10 A (10,4 V) - 160 A (16,4 V)	10 A (10,4 V) - 200 A (18,0 V)
	Plage de courant MMA	10 A (20,4 V) - 160 A (26,4 V)	10 A (20,4 V) - 200 A (28,0 V)
	Facteur de marche TIG DC à 40 °C	160 A (16,4 V) à 60 % 145 A (15,8 V) à 100 %	200 A (18,0 V) à 60 % 170 A (16,8 V) à 100 %
	Facteur de marche MMA à 40 °C	160 A (26,4 V) à 60 % 145 A (25,8 V) à 100 %	200 A (28,0 V) à 60 % 170 A (26,8 V) à 100 %
	Tension à vide	63 V	67 V
	Compatible générateur (+/- 15 %)	8,5 kVA	10,0 kVA
	Dimensions L x l x H (product/box)	410 x 146 x 278 mm	447 x 189 x 350 mm
	Poids	8,5 kg	9,0 kg
	Indice de protection	IP 23	IP 23
	Classe d'isolation	H	H
	Connecteurs	35 / 50	35 / 50
	Accessoires inclus	T ⁴ m TTW9-4M + A ³ m 12 mm ² + I ³ m 25 mm ²	T ⁴ m TTW17-4M + A ⁴ m 25 mm ² + I ⁴ m 25 mm ²

5. INSTALLATION

Les postes à souder PROTIG 165-DC et 205-DC sont équipés d'un système de compensation de l'alimentation électrique qui permet à l'appareil de fonctionner si la puissance nominale d'entrée varie de plus ou moins 15%.

Si le câble utilisé est long, nous recommandons l'utilisation d'un câble avec un diamètre plus élevé afin de réduire la baisse de tension. Si le câble est trop long, cela peut affecter l'amorçage de l'arc ou le bon fonctionnement de l'appareil.

1- Assurez-vous que les ouvertures de ventilation de l'appareil ne sont pas couvertes ou bloquées afin d'assurer l'efficacité du système de ventilation.

2- Assurez-vous du bon raccordement avec l'alimentation du gaz protecteur. Le circuit d'alimentation du gaz devrait inclure une bouteille de gaz, un débitmètre et un tuyau pour l'argon, et les raccordements du tuyau devraient être attachés avec des colliers de serrage afin d'éviter toute fuite ou entrée d'air.

3- Connectez le châssis de l'appareil au câble de mise à terre qui devrait avoir une aire de section transversale d'au moins 6 mm^2 . Une première méthode consiste à connecter la vis de mise à terre à l'arrière de l'appareil à la terre. Une autre consiste à mettre à la terre la prise de terre de l'alimentation séparément. Il est également possible d'utiliser ces deux méthodes simultanément pour assurer une meilleure sécurité.

4- Connectez la torche à souder correctement selon la figure ci-dessus. Mode d'utilisation TIG : attachez le raccord gaz-électricité de la torche à souder au joint du panneau frontal, serrez la prise **Areo** au joint correspondant. Les postes à souder PROTIG 165-DC et 205-DC doivent être installés comme indiqué sur la figure 1.

Figure 1 TIG

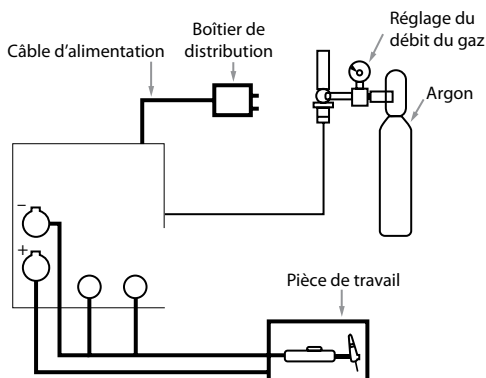
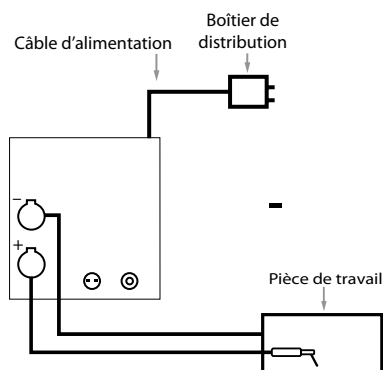


Figure 2 MMA



- 5- Si l'alimentation est mise sur un plan incliné, prenez les mesures nécessaires pour éviter toute chute de l'alimentation.
- 6- N'utilisez pas l'alimentation électrique pour dégeler la tuyauterie.
- 7- Connectez la prise rapide du câble de mise à la terre à l'électrode positive du panneau du poste à souder, et vissez-la dans le sens des aiguilles d'une montre. Connectez la pince de mise à terre à la pièce de travail; connectez le câble de la torche à souder à l'électrode négative du panneau de l'appareil.
- 8- Connectez le câble d'alimentation au boîtier de distribution correspondant avec une tension appropriée; ne connectez pas le mauvais câble. Vous devriez également vous assurer que la différence de tension est dans la gamme permise. Après les instructions ci-dessus, l'installation est finie, et vous pouvez commencer la soudure.



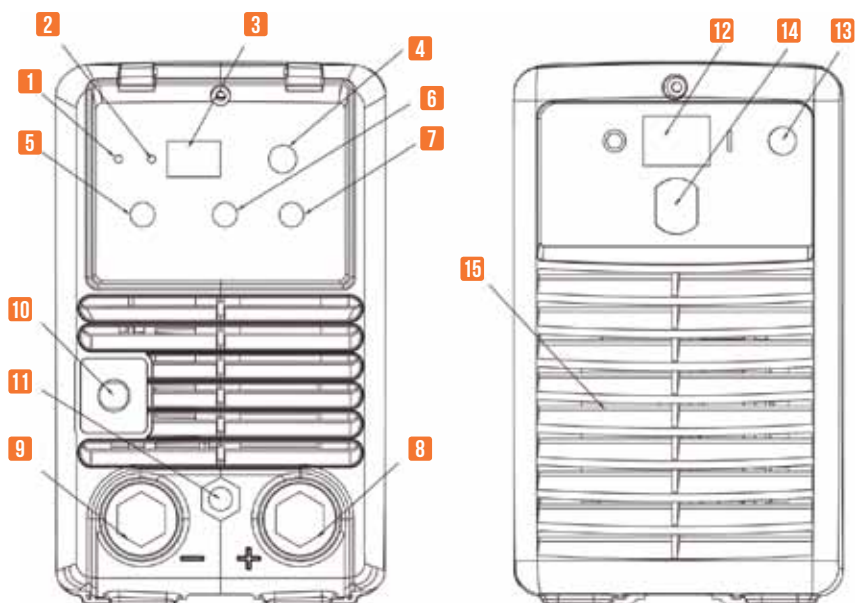
Toutes les connexions ne peuvent être effectuées qu'après la mise hors tension de l'appareil.

La séquence correcte est comme suit: connectez tout d'abord le support d'électrode ou la torche à souder, et le câble de mise à la terre, vérifiez que les connexions soient correctes, fiables et serrées, et finalement, connectez le câble d'alimentation à l'alimentation.

6. UTILISATION DES COMMANDES & CONNECTEURS

UTILISATION TIG

- 1- Appuyez sur l'interrupteur d'alimentation, le témoin d'alimentation s'allume, et le ventilateur commence à tourner.
- 2- Ouvrez la valve de l'argon, réglez le débit selon la norme.
- 3- La valve solénoïde s'ouvre lorsque vous appuyez sur la gâchette de la torche à souder, vous entendrez un bruit de décharge électrique d'une étincelle haute fréquence, et l'argon s'écoulera de la torche à souder en même temps. Attention, lors de la première utilisation, vous devriez appuyez sur la gâchette pendant plusieurs secondes jusqu'à ce que l'air dans le tuyau soit totalement évacué. Lorsque vous arrêtez la soudure, l'argon s'écoulera toujours pendant plusieurs secondes. Cela permet de s'assurer qu'il y a assez de gaz protecteur sur le point de soudure avant le refroidissement. Vous devriez donc laisser la torche à souder sur la pièce à souder pendant quelque temps après l'arrêt de l'arc.
- 4- Sélectionnez un courant adapté à l'épaisseur de la pièce de travail et aux besoins techniques.
- 5- Gardez l'électrode à une distance de 2-4 mm de la pièce de travail, appuyez sur la gâchette de la torche à souder, une décharge électrique de haute fréquence sera générée entre l'électrode et la pièce de travail. L'étincelle d'amorçage de l'arc à haute fréquence disparaîtra une fois que l'arc est amorcé, et la soudure commencera.



PANNEAU FRONTAL

- 1- Témoin d'alimentation : ce témoin s'allume lorsque l'appareil est sous tension
- 2- Témoin d'avertissement : ce témoin s'allume lorsque l'appareil est en mode de protection.
- 3- Affichage numérique du courant.
- 4- 2T/4T/MMA : Sélectionne les modes d'utilisation 2T, 4T ou MMA.
- 5- Bouton de réglage du courant de soudage : règle le courant de soudage
- 6- Bouton de réglage de temps d'évanouissement : ajuste le temps d'évanouissement.
- 7- Bouton de réglage du temps de post-gaz : ajuste le temps de post-gaz.
- 8- Sortie positive
- 9- Sortie négative
- 10- Gâchette de la torche à souder : connectez-la avec deux câbles.
- 11- Connexion de la torche à souder : connectez-la avec la torche à souder.

PANNEAU ARRIÈRE

- 12- Interrupteur ON/OFF: contrôle l'alimentation électrique.
- 13- Entrée du gaz: connexion à l'entrée du gaz.
- 14- Câble d'alimentation.
- 15- Ventilateur : pour refroidir l'appareil.

UTILISATION MMA

- 1- Allumez l'appareil, et le ventilateur commence à tourner.
- 2- Mettez le sélecteur en position MMA. L'appareil peut maintenant être utilisé en poste à souder MMA.
- 3- Choisissez le courant de soudage approprié selon l'épaisseur, l'emplacement et la condition de la pièce de travail (Maintenant l'appareil est en mode de veille du mode MMA).

7. INSTALLATION ET RÉGLAGES

ENVIRONNEMENTS

- 1- La soudure doit s'effectuer dans des environnements relativement secs, avec un taux d'humidité inférieur à 90%. La température ambiante pour la soudure doit être entre -10 °C et 40 °C.
- 2- Evitez d'exposer l'appareil aux rayons du soleil ou à la pluie pendant l'utilisation et ne laissez pas l'eau ou la pluie s'infiltrer dans le poste à souder.
- 3- Evitez la soudure dans les endroits poussiéreux ou dans un environnement avec un gaz corrosif.
- 4- Evitez la soudure au gaz dans les environnements 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- Evitez la surcharge ! Les utilisateurs du poste à souder doivent s'assurer de ne pas dépasser le facteur de marche de l'appareil (voir la rubrique **4. PARAMÈTRES**). Ils doivent également régler

un courant de soudage ne dépassant 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) Prévenez la surcharge et 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.

3- 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 6 mm² au châssis pour décharger toute électricité statique et prévenir les accidents de fuite électrique.

4- Si le poste à souder est utilisé plus longtemps que le facteur de marche ne le permet, l'appareil peut s'arrêter soudainement de fonctionner 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. PROBLÈMES POSSIBLES PENDANT LA SOUDURE

POINT DE SOUDURE NOIR

Le point de soudure est oxydé sans effet de protection. Vérifier les points suivants :

1- Assurez-vous que la valve de la bouteille d'argon est ouverte, et avec une pression suffisante. En général, lorsque la pression à l'intérieur de la bouteille est inférieure à 0.5 Mpa, changez de bouteille.

2- Vérifiez que l'argon peut s'écouler et que le débit est suffisant. Vous pouvez choisir un débit différent selon le courant de soudage pour économiser du gaz. Mais si le débit est trop faible, le point de soudure ne sera pas entièrement couvert.

3- La qualité de soudure peut souffrir si le circuit de gaz n'est pas étanche ou la pureté du gaz n'est pas assez bonne.

4- La qualité de soudure sera réduite si l'appareil est utilisé dans un endroit avec un fort courant d'air.

DIFFICULTÉ POUR AMORCER L'ARC ET L'ARC SE ROMPT FACILEMENT

- 1- Assurez-vous que la qualité de l'électrode en tungstène est bonne.
- 2- Une électrode en tungstène mal affûtée peut affecter la stabilité de l'arc. Avant de commencer la soudure, la pointe de l'électrode devrait être affûtée en forme de cône.
- 3- La qualité de soudure peut souffrir si le circuit de gaz n'est pas étanche ou si la pureté du gaz n'est pas assez bonne.

LE COURANT DE SORTIE N'ATTEINT PAS LA VALEUR NOMINALE

Une tension d'alimentation différente de la valeur nominale causera des inconsistances entre le courant de sortie et le courant nominal. Lorsque la tension d'alimentation est inférieure à la valeur nominale, le courant de sortie max. peut être inférieur à la valeur nominale.

LE COURANT N'EST PAS STABLE PENDANT LA SOUDURE

- 1- Peut-être causé par un changement de tension du réseau électrique.
- 2- Peut-être causé par des interférences du réseau électriques ou d'autres équipements électriques.

NOMBREUSES PROJECTIONS EN UTILISATION MMA

- 1- Le courant de soudage peut être trop élevé, et le diamètre de l'électrode trop petit.
- 2- Connexion inversée de la sortie. En général, l'électrode devrait être connectée à la sortie positive, et la pièce de travail à la sortie négative.

9. 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 tourne, le témoin d'avertissement ne s'allume pas, aucune décharge électrique HF, et l'arc est OK.

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

Vérifiez que le câble de contrôle de la torche à souder n'est pas endommagé.

Il peut y avoir un problème avec le circuit, cherchez la raison, et contactez le service après vente.

Le témoin d'avertissement ne s'allume pas, le signal haute fréquence est généré, il n'y a aucune sortie de soudage.

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

Vérifiez que le câble de contrôle de la torche à souder ne soit pas endommagé.

Il peut y avoir un problème avec le circuit, cherchez la raison, et contactez le service après vente.

Le témoin d'avertissement ne s'allume pas, il n'y a pas de signal haute fréquence, l'arc est OK.

La connexion entre la bobine primaire du transformateur d'amorçage de l'arc et le panneau de l'alimentation est mauvaise, veuillez les reconnecter.

Le câble d'entrée de l'interrupteur de l'alimentation au panneau frontal AC220V est détaché.

Certains composants du circuit d'amorçage de l'arc à haute tension sont endommagés, trouvez les composants défectueux et changez-les.

Le témoin d'avertissement s'allume, mais il n'y a aucune sortie.

Cela peut être causé par la protection de surtension. Eteignez l'appareil. Redémarrez l'appareil quand le témoin d'avertissement s'éteint.

Une autre cause pourrait être la protection de surchauffe. N'éteignez pas l'appareil, mais attendez 2 à 3 minutes, et l'appareil devrait fonctionner normalement. Si le témoin d'avertissement ne s'allume pas, le problème peut être dû à un court-circuit ou dégât de la carte de commande.

Le témoin d'alimentation clignote, le témoin d'avertissement est éteint, et il n'y a pas de sortie.

Surtension ou sous-tension d'entrée, vérifiez l'alimentation d'entrée.

Lorsque l'appareil est sous tension, le courant de soudure est généré, mais la thermistance bloque l'alimentation d'entrée. Eteignez l'appareil, et attendez plusieurs secondes, avant de redémarrez l'appareil à vide.

Le courant d'entrée est instable ou ne peut pas être contrôlé avec le potentiomètre.

Si la raison est due à un potentiomètre endommagé, remplacez-le. Si de mauvaises connexions en sont la cause, vérifiez les connexions, surtout les prises.

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