

Mode d'emploi

Machine à souder IGBT 120A (MIG, MMA, TIG, FCAW)

64234



Illustration similaire, peut varier selon le modèle

Veillez lire et respecter le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant la mise en service.

Sous réserve de modifications techniques !

En raison du développement constant, les illustrations, les étapes de fonctionnement ainsi que les données techniques peuvent varier légèrement.

Actualisation de la documentation

Si vous avez des suggestions d'amélioration pour nous ou que vous avez constaté des erreurs, veuillez nous contacter.



Les informations contenues dans ce document sont susceptibles d'être modifiées sans préavis. Aucune partie de ce document ne peut être copiée ou reproduite sous une autre forme sans autorisation écrite préalable. Tous les droits sont réservés.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH décline toute responsabilité en cas d'erreurs dans ce manuel d'utilisation ou dans les schémas de raccordement.

Bien que WilTec Wildanger Technik GmbH ait tout mis en œuvre pour que ce manuel d'utilisation soit complet, précis et à jour, une marge d'erreur peut néanmoins subsister.

Si vous trouviez une erreur ou si vous désiriez nous communiquer des suggestions quant aux améliorations à apporter, n'hésitez pas à nous contacter. Vos messages seront les bienvenus !

Pour tout renseignement, écrivez-nous à l'adresse électronique suivante :

service@wiltec.info

Ou bien utilisez le formulaire de contact qui figure dans le lien suivant :

<https://www.wiltec.de/contacts/>

La version actuelle de ce manuel d'utilisation est disponible dans plusieurs langues dans notre boutique en ligne. Cliquez sur le lien ci-dessous :

<https://www.wiltec.de/docsearch>

Pour un envoi par voie postale de vos réclamations, notre service après-vente se tient à votre disposition à l'adresse suivante :

WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12
52249 Eschweiler – Allemagne

Pour le retour de votre marchandise en vue d'un échange, d'une réparation ou autre, veuillez utiliser également l'adresse suivante. Attention ! Ne renvoyez jamais la marchandise sans l'accord préalable de notre SAV. Autrement, l'envoi sera refusé à la réception.

Retourenabteilung
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 28
52249 Eschweiler – Allemagne

E-Mail : service@wiltec.info
Tél : +49 2403 55592-0
Fax : +49 2403 55592-15

Introduction

Merci d'avoir opté pour ce produit de qualité. Afin de réduire tout risque de blessure, nous vous prions de toujours prendre quelques mesures de sécurité de base lors de l'utilisation de cet article. Veuillez lire attentivement ce manuel et vous assurer de l'avoir bien compris.

Conservez ce mode d'emploi dans un lieu sûr.

Consignes de sécurité

| | | | |
|---|--|---|--|
| | | | |
| Lire le mode d'emploi. | Utiliser un masque de soudage. | Porter un masque respiratoire. | Porter des vêtements de protection. |
| | | | |
| Porter une protection des mains. | Porter une protection des oreilles. | Porter une protection des pieds. | |

ATTENTION : Si vous passez l'appareil à quelqu'un d'autre, passez également ce mode d'emploi/les consignes de sécurité. Nous déclinons toute responsabilité pour les accidents ou dommages causés par le non-respect de ces instructions et des consignes de sécurité.

ATTENTION : Pour votre propre sécurité, n'utilisez le poste à souder qu'APRÈS avoir lu les consignes de sécurité.

ATTENTION : N'utilisez l'appareil QUE pour l'usage indiqué dans ce manuel. Il ne doit PAS être utilisé

- dans des pièces insuffisamment ventilées,
- dans des zones humides ou mouillées,
- dans des zones présentant des risques d'explosion
- pour dégeler des tuyaux,
- à proximité de personnes porteuses d'un stimulateur cardiaque,
- à proximité de matériaux facilement inflammables.

Toute manipulation incorrecte de ce système peut entraîner des dommages matériels et être dangereux pour les personnes et les animaux. L'utilisateur du système est responsable de sa propre sécurité et de celle d'autrui. Il est donc impératif de lire ces instructions d'utilisation et de respecter scrupuleusement les réglementations.

Consignes de sécurité

Règles générales de sécurité et de prévention des accidents

- Outre les informations contenues dans ce mode d'emploi, les prescriptions générales de sécurité et de prévention des accidents formulées par le législateur doivent être respectées.
- **Passez ce mode d'emploi à des tiers.** Assurez-vous que des tiers n'utilisent ce produit qu'après avoir reçu les instructions nécessaires.
- Cet appareil n'est **pas** destiné à être utilisé par des personnes ayant des capacités physiques, sensorielles ou mentales limitées ou un manque d'expérience et/ou de connaissances, à moins qu'une personne responsable de leur sécurité ne les surveille ou ne les ait instruites à propos de la bonne manière d'utiliser l'appareil. Les enfants doivent être surveillés pour que l'on puisse s'assurer qu'ils ne jouent pas avec l'appareil. Les enfants ne sont pas autorisés à utiliser cet appareil.
- **Portez toujours votre entière attention à ce que vous faites.** Ne travaillez pas avec ce produit si vous êtes inattentif ou sous l'influence de l'alcool, de drogues ou de médicaments. Même un bref moment d'inattention lors de l'utilisation de cet appareil peut entraîner de graves accidents et blessures.



Consignes de sécurité en matière d'utilisation de votre machine de soudage

- **S'assurer d'avoir une position sûre.** Lors de l'installation de l'appareil, assurez-vous qu'il repose sur une base solide et sécurisée.
- **Éviter de toucher les pièces chaudes.** Ne touchez aucune pièce chaude de l'appareil. Veuillez noter que divers composants accumulent la chaleur et peuvent donc entraîner des brûlures même après l'utilisation de l'appareil.
- **Faire attention aux endommagements.** Vérifiez que l'appareil n'est pas endommagé avant de le mettre en service. Si l'appareil présente des défauts, il ne doit en aucun cas être mis en service.
- **Ne pas utiliser d'objets pointus.** N'insérez jamais d'objets pointus et/ou métalliques dans l'intérieur de l'appareil.
- **Ne pas détourner le produit de son usage correct.** N'utilisez l'appareil que pour l'usage indiqué dans ce manuel.
- **Effectuer des vérifications régulières.** L'utilisation de cet appareil peut entraîner l'usure de certaines pièces. Vous devez donc vérifier régulièrement l'appareil pour trouver d'éventuels dommages et défauts.
- **Utiliser correctement le cordon d'alimentation.** Ne débranchez jamais la fiche de contact par le cordon d'alimentation et protégez tous les câbles de l'huile, des arêtes vives et des températures élevées. Lorsque vous travaillez, veillez à ne pas toucher les câbles avec des objets chauds. Le cordon d'alimentation ne doit pas être endommagé. Au cas où le cordon d'alimentation serait endommagé, il doit en être remplacé par un nouveau.
- **Ne pas serrer l'appareil et ne pas le placer directement contre le mur pendant son utilisation** afin qu'une quantité suffisante d'air puisse toujours être aspiré par les fentes de ventilation.
- **Le soudage à l'arc génère des étincelles, des pièces métalliques en fusion et de la fumée.** Par conséquent, assurez-vous de retirer toutes les substances et/ou tous les matériaux inflammables de la zone de travail.
- **Ne pas souder sur des récipients ou tuyaux qui ont contenu des liquides ou des gaz inflammables.**
- **Éviter tout contact direct avec le circuit de soudage ;** la tension en circuit ouvert qui se produit entre la pince d'électrode et la borne de terre peut être dangereuse.
- **Ne stocker ni n'utiliser l'appareil dans une zone humide ou mouillée ou sous la pluie.**

ATTENTION :

- Les rayons de l'arc peuvent endommager les yeux et provoquer des brûlures sur la peau.
- Le soudage à l'arc génère des étincelles et des gouttes de métal fondu. La pièce soudée commencera à s'embraser et restera longtemps très chaude.
- Lors du soudage à l'arc, des fumées potentiellement nocives sont dégagées.
- Toute décharge électrique peut être mortelle.
- Établissez des distances de sécurité pour la zone de soudage et assurez-vous qu'aucune personne non autorisée et/ou sans vêtements de protection ne puisse pénétrer dans la zone de travail. Danger d'étincelles !
- Protégez vous-même et les personnes présentes contre les dangers potentiels de l'arc électrique.

Sources de danger lors du soudage à l'arc

Il existe un certain nombre de sources de danger liées au soudage à l'arc. Il est donc particulièrement important pour le soudeur d'observer les règles suivantes afin de ne pas mettre en danger lui-même ou autrui et d'éviter d'endommager les personnes et l'équipement.

- **En cas de tensions de contact électriques,** éteignez immédiatement l'appareil et faites-le contrôler par un spécialiste.
- **Faites attention à ce que les contacts électriques et l'appareil lui-même soient toujours en bon état de fonctionnement.**
- **Lors du soudage, protégez les deux mains avec des gants isolants.** Ceux-ci vous protègent contre les décharges électriques (p. ex. en cas de tension à vide du circuit de soudage), les



rayonnements nocifs (chaleur et rayonnement ultraviolet), le métal incandescent et les projections de laitier.

- **Porter des chaussures solides et isolantes.** Les chaussures basses ne conviennent pas, car les gouttes de métal incandescentes tombant par terre provoquent des brûlures.
- **Mettez des vêtements appropriés,** ne portez pas de vêtements synthétiques.
- **Ne regardez pas dans l'arc avec des yeux non protégés,** utilisez uniquement un écran de soudage avec verre de protection conforme à la norme DIN. En plus des rayons lumineux et thermiques, qui provoquent des reflets ou des brûlures, l'arc émet également des rayons ultraviolets. Si la protection est insuffisante, ce rayonnement ultraviolet invisible provoque une conjonctivite très douloureuse, qui ne devient perceptible que quelques heures plus tard. En outre, les rayons ultraviolets ont un effet sur la peau exposée qui est comparable à un coup de soleil.
- **Les personnes ou les assistants à proximité de l'arc doivent également être sensibilisés aux dangers et équipés des équipements de protection nécessaires.** Si nécessaires, installez des parois de protection.
- **Aucun travail de soudage ne peut être effectué sur les conteneurs dans lesquels du gaz, des carburants, des huiles minérales, etc. sont stockés ou ont été stockés, même s'ils sont vides depuis longtemps, car il existe toujours un risque d'explosion dû aux résidus.**
- **Des directives spécifiques définissent le comportement dans les zones présentant des risques d'explosion.**

Risques d'accident suite à des décharges électriques

Si aucun arc ne brûle, il y a une tension à vide U_0 entre la borne de terre et le porte-électrode. Cette tension peut mettre la vie en danger si le soudeur touche à mains nues les mâchoires de serrage métalliques du porte-électrode et la pièce à travailler.

Pièces étroites et chaudes

- **Travailler dans des pièces étroites ou chaudes** présente un risque particulièrement grand, qui peut entraîner le besoin de porter des vêtements de protection spéciaux supplémentaires. Dans certaines circonstances, des couches intermédiaires isolantes (tapis en caoutchouc, grilles en bois, etc.) doivent être utilisées.
- **Risque d'accident par manque d'air dans les espaces confinés. Des quantités considérables de fumées et de gaz naissent lors du soudage.** Assurez-vous que la fumée et les gaz peuvent toujours s'échapper par une ouverture appropriée. Cependant, n'ajoutez jamais d'oxygène. Cela augmenterait le risque d'incendie.

Vêtements de protection

Pendant le travail, tout le corps du soudeur doit être protégé contre les rayons et les brûlures par des vêtements et une protection faciale.

Risque d'incendie dû à la projection d'étincelles

Si le métal fondu ou incandescent et les particules de laitier tombent sur des matériaux inflammables, ceux-ci peuvent s'enflammer et provoquer un incendie. Par conséquent, retirez tous les objets inflammables de votre zone de travail avant de commencer les travaux de soudage.

Risque d'explosion

Les étincelles de soudage et le point de soudage très chauffé lui-même peuvent provoquer des explosions. Par conséquent, n'utilisez pas l'appareil dans un environnement explosif contenant des substances telles que liquides inflammables, gaz et des peintures vaporisées.

Notez également :

- Retirez l'électrode de la pince porte-électrode immédiatement après avoir terminé votre travail de soudage afin d'éviter toute formation accidentelle d'arc.
- Lorsque la machine de soudage est en marche, ne placez pas la pince porte-électrode sur la machine elle-même ou sur tout autre appareil électrique.



- Avant de terminer le soudage, ne touchez pas l'électrode elle-même ou tout autre objet métallique en contact avec l'électrode.
- Immédiatement après avoir terminé le soudage, coupez l'alimentation électrique de l'appareil.
- Assurez-vous absolument qu'aucun câble ne s'enroule autour de votre corps.
- **Veillez absolument à ne pas vous trouver entre la pince de terre et le porte-électrode lors du soudage. Le porte-électrode et la pince de masse doivent toujours être du même côté.**

Manipulation des bouteilles de gaz de protection

- **Manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection !** Une manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection peut entraîner des blessures graves et mortelles.
- Suivez les instructions du fabricant de gaz et le règlement sur les gaz sous pression !
- Placez la bouteille de gaz de protection dans les réceptacles fournis et fixez-la avec des éléments de sécurité !
- Évitez de chauffer la bouteille de gaz de protection !

Risques résiduels

Malgré une utilisation correcte, les risques résiduels ne peuvent être totalement exclus. En raison du type d'appareil, les risques suivants peuvent se produire :

- a) blessures oculaires dues à l'éblouissement,
- b) brûlures causées par le contact avec des parties chaudes de l'appareil ou de la pièce,
- c) risque d'accident et d'incendie en cas de projection d'étincelles ou de protection inadéquate,
- d) émissions nocives de fumée et de gaz en cas de manque d'air ou d'extraction insuffisante dans des locaux fermés.

Pour que vous profitiez longtemps de votre machine de soudage, celle-ci doit être entretenue et nettoyée régulièrement. Nous recommandons un entretien tous les six mois. En cas d'utilisation fréquente, les intervalles entre les entretiens doivent être adaptés. Avant les travaux de maintenance, débranchez complètement la machine de soudage de l'alimentation électrique. Cet appareil ne requiert presque pas d'entretien. Cependant, les travaux suivants doivent être effectués :

- Gardez les dispositifs de protection, les fentes de ventilation et le carter du moteur aussi exempts de poussière et de saleté que possible. Essuyez l'appareil avec un chiffon propre et éliminez les grosses salissures à l'aide d'air comprimé. La pression doit être aussi faible que possible.
- L'appareil doit être nettoyé après chaque utilisation.
- Faites attention à l'état des câbles de soudage, du porte-électrode et de la pince de masse.
- Nettoyez régulièrement le porte-électrode des projections de soudure et de la contamination. Appliquez un agent de démoulage sur le porte-électrode après le nettoyage pour réduire l'adhérence des projections.
- Les câbles dont l'isolation est usée ou endommagée et donc les parties sous tension de l'appareil sont dangereux et peuvent altérer le fonctionnement de l'appareil.
- Vérifiez que toutes les vis, boulons et écrous sont correctement serrés. S'ils se sont desserrés, serrez-les fermement.

Description

La machine à souder MIG-120 est un appareil 3 en 1. Vous avez le choix entre les méthodes de soudage MIG/WIG/MMA.

Utilisé au mode MIG, l'appareil permet le soudage au gaz et le soudage à l'arc au fil fourré (FCAW) (bouton sélecteur au front de la machine).

Par surcroît, l'utilisateur peut choisir entre le fonctionnement manuel et le fonctionnement synergique. Pendant le fonctionnement synergique, il n'est pas nécessaire de régler la tension de service et la



vitesse d'alimentation du fil séparément ; ainsi, le fonctionnement reste simple et permet un bon effet de soudage. Pendant le fonctionnement manuel, l'utilisateur a le choix d'adapter la tension de sortie et le courant de sortie.

Pour le mode « WIG Lift », il est nécessaire d'utiliser un brûleur WIG Lift (non inclus dans la livraison).

Le mode MMA est conçu pour les électrodes entre 1,6 et 3,2 mm (valeur maximale).

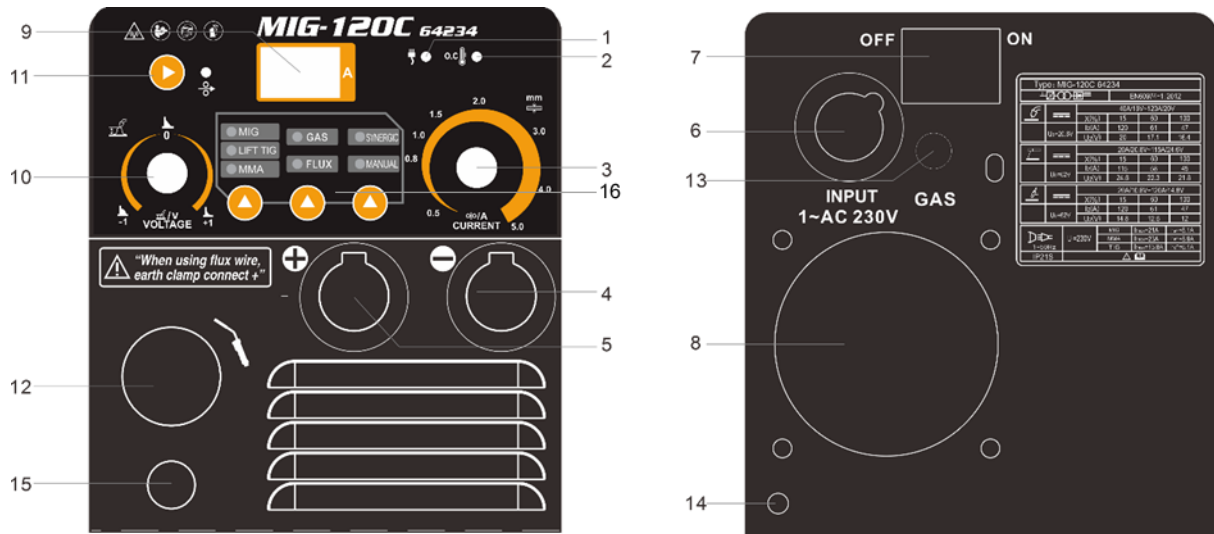
D'autres atouts de la machine à souder :

- technologie d'inversion IGBT fiable et stable
- tolérance contre les tensions de travail instables
- contrôle de réduction électrique, simple allumage de l'arc, quantité réduite d'éclaboussures et courant de soudage stable
- Réglage synergique facile à contrôler
- Réglage manuel pour exigences individuelles de l'utilisateur
- Par rapport aux machines à souder habituelles, nombre de composants électriques fortement réduit et fiabilité de commutation améliorée
- L'efficacité de cette machine à souder peut atteindre un taux supérieur à 85 %

Données techniques

| | |
|-------------------------------------|----------------|
| Modèle | MIG-120 |
| Tension d'entrée (V) | 220–240 |
| Fréquence (Hz) | 50 |
| Ampérage (A) | 120 |
| Tension à vide (V) | 62 |
| Cycle de fonctionnement (%) | 35 |
| Alimentation du fil | intégrée |
| Diamètre des électrodes (mm) | 1,6–3,2 |
| Bobine de fil (mm/ks) | 0,8–0,9/0,45–1 |
| Classe d'isolement | F |
| Type de protection | IP21S |

Panneau de commande



| N° | Dénomination | N° | Dénomination |
|----|---------------------------------|----|---|
| 1 | Témoin de fonctionnement | 9 | Écran numérique |
| 2 | OC – LED | 10 | Régulateur de tension de sortie |
| 3 | Régulateur de courant de sortie | 11 | Régulateur de vitesse d'alimentation du fil |
| 4 | Connexion négative (-) | 12 | Point de connexion du brûleur MIG |
| 5 | Connexion positive (+) | 13 | Point de connexion du gaz |
| 6 | Courant d'entrée | 14 | Vis de mise à la terre |
| 7 | Interrupteur du réseau | 15 | Câble de changement de polarité* |
| 8 | Ventilateur | 16 | Panneau de commande |

*La polarité peut être changée entre polarité positive et polarité négative pour différentes méthodes de soudage.

Pendant le soudage MIG au gaz, le câble de changement de la polarité (15) est connecté sur la borne positive (5).

Pendant le soudage FCAW au fil fourré, le câble de changement de la polarité (15) est connecté sur la borne négative (4).

Préparatifs au soudage MIG

Connexion sur alimentation électrique

La machine à souder MIG120 requiert une alimentation de 230 V de courant alternatif avec une fréquence de 50 Hz. Pour utiliser l'appareil, utilisez une source de courant appropriée et assurez-vous que l'appareil est mis à la terre.

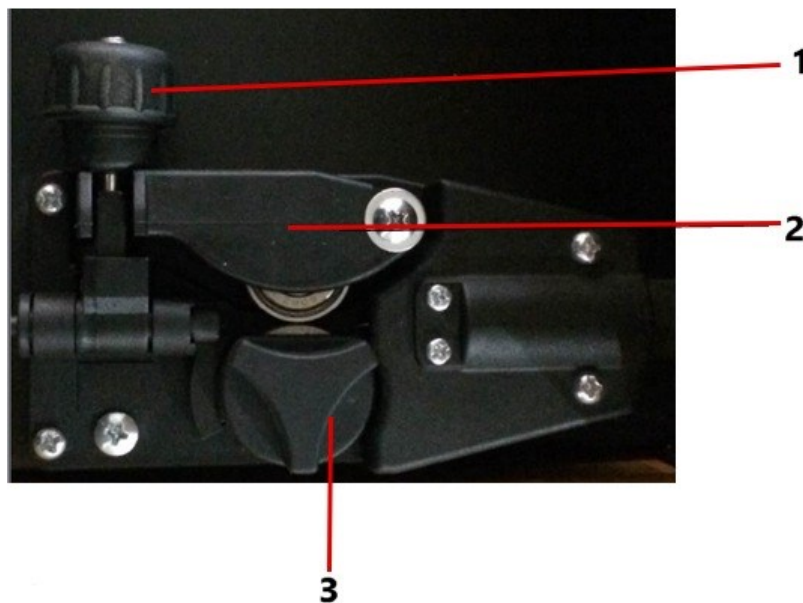
Installation

Attention ! La machine à souder est livrée prête à fonctionner ; un fil à souder de 0,8 mm est déjà installée. Au cas où vous utiliseriez un fil à souder non recommandé, assurez-vous absolument que sa taille et nature conviennent pour la pointe de contact du pistolet de soudage, l'amenée du fil et la polarité de l'appareil.

Adaptation de l'entraînement du fil

Livrée, la machine est préparée à l'utilisation d'un fil fourré de 0,8 mm. Lorsque vous voulez utiliser du fil de 1,0 mm, la rainure de guidage doit être adaptée. Cette adaptation se fait comme suit :

1. Ouvrez le couvercle supérieur de la machine à souder.
2. Soulevez le régulateur de pression **(1)** et retirez le levier de contrôle de pression **(2)** de la molette d'entraînement.
3. Retirez la vis de serrage **(3)** de la molette d'entraînement en la tournant en sens antihoraire et en l'enlevant de la molette.
4. Enlevez la molette d'entraînement et regardez les tailles de fil gravées sur ses deux côtés.
5. Insérez la molette de telle façon à ce que la taille gravée sur son côté est dirigée vers vous.
6. Réinstallez la vis de serrage **(3)** de la molette d'entraînement.
7. Remettez le levier de contrôle de pression **(2)** dans sa position initiale et réajustez le régulateur de pression **(1)**.



Installation de la bobine de fil

Cette machine à souder peut uniquement reprendre une bobine de fil d'un diamètre de 10 cm. L'installation de la bobine de fil se fait comme suit :

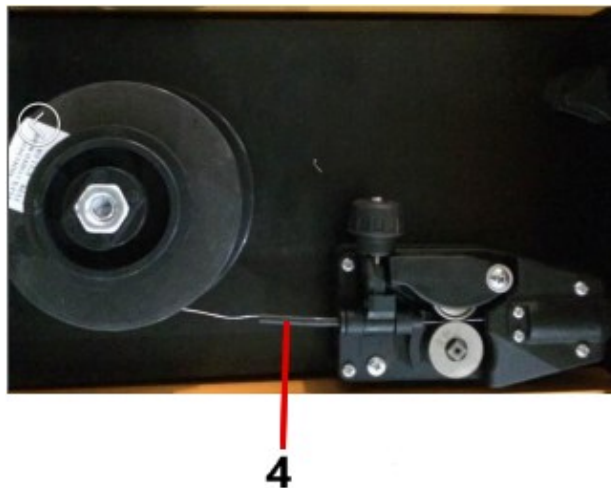
1. Ouvrez le couvercle de la machine à souder et enlevez la vis de serrage **(1)** et l'espaceur de la bobine de fil.
2. Faites glisser une bobine de fil d'un diamètre de 10 cm sur l'arbre de fil et réinstallez l'espaceur et la vis de serrage.

Note ! Cette machine à souder peut uniquement utiliser du fil de 0,8 ou de 1,0 mm.

Enfilage du fil de soudage vers le pistolet de soudage

1. Éteignez l'interrupteur du réseau et débranchez la machine à souder.
2. Enlevez la pointe de contact et la buse de l'extrémité du pistolet de soudage.
3. Assurez-vous que la molette d'entraînement est installée dans une position appropriée pour la taille du fil utilisé.
4. Débloquez le régulateur de pression **(1)** et soulevez le levier de contrôle de pression **(2)**. Assurez-vous que la molette d'entraînement du fil est appropriée pour la taille de fil utilisée (voir section antérieure). La molette d'entraînement est préinstallée pour l'utilisation d'un fil de 0,8 mm.

5. Enlevez précautionneusement le fil à souder de la bobine.
Note ! Ne lâchez pas le fil ; toute la bobine pourrait se dérouler.
6. Coupez le petit bout du segment courbé de l'extrémité avant du fil à souder et alignez le fil à souder sur 8 cm environ.
7. Enfillez le fil à souder à travers l'amenée de fil **(4)** et vis la molette d'entraînement jusqu'à l'amenée du pistolet de soudage.
8. Remettez le levier de contrôle de pression **(2)** dans sa position initiale et réajustez le régulateur de pression **(1)**.
9. Rebranchez la machine à souder et réallumez l'interrupteur du réseau. Puis réglez la vitesse d'entraînement du fil désirée.
10. Faites attention à ne pas diriger le pistolet de soudage vers vous ou vers autrui et appuyez sur le déclencheur du pistolet de soudage pour commencer l'amenée du fil. **Note !** En ce faisant, observez la molette d'entraînement pour voir s'il y a un glissement entre la molette et le fil. Si c'est le cas, éteignez la machine et serrez le régulateur de pression **(1)**. Après, vérifiez s'il y a un glissement.
11. Dès que le fil sort de l'extrémité du pistolet, réinstallez la pointe de contact et la buse. Coupez 0,5–1 cm environ du fil devant la pointe de contact.



Attention !

Ne pointez pas le pistolet de soudage sur vous-même ou sur autrui lorsque le fil est inséré ou en sort, et ne tenez pas la main devant la pointe de contact ; le bout coupé du fil est extrêmement tranchant ! Ne tenez pas non plus les doigts dans la zone autour des rouleaux d'alimentation ; ils risqueraient de se coincer entre les rouleaux.

Utilisation

Cette machine à souder vous permet de réaliser un grand nombre d'application de soudage ; cependant, vous devez vous faire la main sur ces applications avant de les employer pour réaliser un projet véritable. Le processus de soudage décrit dans ce qui suit ne fait que jeter les bases du début de votre carrière de soudeur.

1. En soudant, portez toujours un casque de soudage, des gants, une chemise à manches longues et un pantalon long.
2. Connectez la pince de mise à la terre sur les pièces à souder. Assurez-vous que les contacts de la pince de mise à la terre se font sur un bout de métal propre et exempt de vernis, de graisse, de rouille, d'huile, etc. Il est recommandé de placer la pince de mise à la terre le plus près possible de l'endroit où vous allez souder.
3. Vérifiez l'endroit où vous allez souder pour vous assurer qu'il est également exempt de vernis, de graisse, de rouille, d'huile, etc.
4. Branchez la machine à souder et allumez l'interrupteur du réseau.
5. Appuyez sur le déclencheur du pistolet de soudage. Celui-ci ne doit pas être dirigé vers votre corps. Puis relâchez le déclencheur pour couper 0,6 cm environ du fil.

6. Introduisez le bout de fil émergeant du pistolet de soudage dans l'endroit à souder.
7. Le pistolet de soudage doit être tenu d'une telle manière à être perpendiculaire par rapport au matériau de base et à être incliné de 15–20° vers l'arrière.
8. Dès que vous aurez appuyé sur le déclencheur et que l'arc aura été allumé, vous constaterez la formation d'une flaque composée de matériau fondu ; cette flaque, appelée le cordon, suivra les mouvements du pistolet de soudage. La taille de la flaque définit la vitesse dont vous pouvez avancer le pistolet de soudage.
9. Relâchez le déclencheur du pistolet de soudage pour interrompre le processus de soudage.
10. Après le soudage, éteignez la machine à souder et débranchez-la.

Préparatifs au soudage MIG

Soudage au gaz

Connectez le câble de changement de la polarité **(15)** sur la borne positive (+) et la borne de terre sur la borne négative (-).

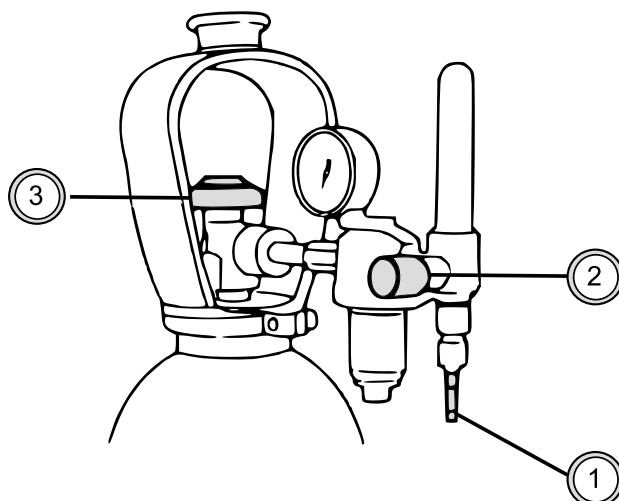
MIG – mode synergique

Dans le mode synergique, le régulateur 3, celui du courant de sortie, est principalement requis. Le régulateur 10 de la tension de sortie est utilisé exclusivement pour l'ajustage fin.

MIG – mode manuel

Le régulateur 10 sert au réglage de la tension de sortie, le régulateur 3 sert au réglage du courant de sortie / de la vitesse d'alimentation du fil.

- Gaz de protection :
 - Un gaz inerte est utilisé en tant que gaz de protection ; il exemptera l'air de la zone de l'arc. L'épaisseur de la pièce à travailler et la puissance de soudage définissent la quantité de gaz de protection qui doit sortir.
 - Connectez la fermeture à baïonnette du tuyau de gaz de protection sur le raccord de tuyau de l'appareil et l'autre bout du tuyau de gaz de protection sur la valve de régulation de la bouteille de gaz.



| N° | Explication |
|----|--|
| 1 | Connectez le tuyau sur la valve de régulation de la bouteille de gaz et vissez bien le raccord. |
| 2 | Ajustez le débit de gaz à l'aide de la vis du régulateur. Une valeur de débit appropriée est comprise entre 8 et 15 l/min. |
| 3 | Refermez la valve de régulation après utilisation. |

Note ! Utilisez un gaz de protection qui soit approprié pour le matériel à souder. La bouteille de gaz doit être debout ; elle ne doit pas pouvoir se renverser. C'est alors que vous pouvez connecter la valve de régulation.



Mode FCAW/soudage au fil fourré

Connectez le câble de changement de la polarité **(15)** sur la borne négative (–) et la borne de terre sur la borne positive (+).

Aucune source de gaz extérieure n'est requise lorsque vous utilisez un fil auto-protégant. Contrôlez si la taille du fil, le brûleur et la pointe de contact vont ensemble avant de mettre l'appareil en fonctionnement.

Préparatifs au soudage MMA

Connectez le câble de mise à la terre sur la borne positive (+) et le câble du porte-électrode sur la borne négative (–). Choisissez le mode MMA au panneau de commande **(16)**. La diode sera allumée, le soudage pourra être entamé.

Préparatifs au soudage TIG

Connectez le câble de mise à la terre sur la borne positive (+) et le brûleur de soudage sur la borne négative (–) du front de l'appareil. Choisissez le mode TIG au panneau de commande **(16)**. La diode sera allumée, le soudage pourra être entamé.

| Problème | Solution proposée |
|--|--|
| Ventilateur ne fonctionne pas, aucun courant de sortie | <ol style="list-style-type: none"> 1. Contrôler l'interrupteur de réseau pour savoir s'il est éteint ou défectueux. 2. Vérifier la présence de câbles desserrés à l'intérieur. 3. Appareil pas branché |
| L'affichage étant normal, le ventilateur fonctionnant normalement, il n'y a aucun courant de sortie. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier le câble à l'intérieur pour savoir s'il est en bon état. 2. Vérifier les raccordements à l'intérieur pour savoir s'ils sont en bon état. 3. Contrôler les interrupteurs pour savoir s'ils sont fonctionnels. |
| Ventilateur fonctionne, OC LED allumé | <ol style="list-style-type: none"> 1. Protection de surtension déclenchée – laisser reposer l'appareil pendant 5 min et réessayer. 2. Platine endommagée |

Réglementations relatives à la gestion des déchets

Les directives européennes concernant l'élimination des déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE, 2012/19/UE) ont été mises en œuvre par la loi se relatant aux appareils électroniques.

Tous les appareils de la marque WilTec concernés par la DEEE sont munis du symbole d'une poubelle barrée. Ce symbole signifie que l'appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères.

La société WilTec Wildanger Technik GmbH est inscrite au registre allemand EAR sous le numéro d'enregistrement de la directive européenne DEEE comme suit : DE45283704.

Mise au rebut des appareils électriques et électroniques usagés (applicable dans les pays de l'Union européenne et dans les autres pays européens ayant un système de collecte séparée pour ces appareils).

Le symbole figurant sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne doit pas être traité comme un déchet ménager normal, mais doit être remis à un point de collecte pour le recyclage des équipements électriques et électroniques.

En contribuant à l'élimination appropriée de ce produit, vous protégez votre environnement et la santé humaine. Une gestion de déchets incorrecte aura des conséquences négatives sur l'environnement et la santé.



Le recyclage des matériaux contribue à réduire la consommation de matières premières et à conserver les ressources naturelles.

Pour plus d'informations sur le recyclage de ce produit, contactez l'autorité locale, le service municipal d'élimination des déchets ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Adresse :
WilTec Wildanger Technik GmbH
Königsbenden 12 / 28
D-52249 Eschweiler

Avis important :

Toute reproduction et toute utilisation à des fins commerciales, même partielle de ce mode d'emploi, ne sont autorisées qu'avec l'accord préalable de la société WilTec Wildanger Technik GmbH.