



WELD THE WORLD

Multi Power 184

Guide d'utilisation





SOMMAIRE

1	AVANT-PROPOS	4
1.1	PRÉSENTATION	5
2	INSTALLATION	6
2.1	CONNEXION AU RESEAU ELECTRIQUE	6
2.2	PANNEAU FRONTAL	6
2.3	PANNEAU ARRIÈRE	7
2.4	PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA	8
2.5	PREPARATION AU SOUDAGE TIG	9
3	INTERFACE UTILISATEUR	10
4	ALLUMAGE DE L'APPAREIL	12
5	REINITIALISATION (CHARGEMENT DES CONFIGURATIONS D'USINE)	13
6	GESTION DES ALARMES	14
7	DÉCLASSEMENT	15
8	SOUDAGE A L'ELECTRODE (MMA) SOUDAGE CELLULOSIQUE (MMA CEL)	16
8.1	SOUDAGE MMA / MMA CEL - MENU DE PREMIER NIVEAU	16
8.2	SOUDAGE MMA / MMA CEL - MENU DE SECOND NIVEAU	18
9	SOUDAGE TIG DC	20
9.1	SOUDAGE TIG - MENU DE PREMIER NIVEAU	20
9.2	SOUDAGE TIG - MENU DE SECOND NIVEAU	21
10	PROCEDE DU BOUTON DE TORCHE	22
11	DONNEES TECHNIQUES	23
12	SCHÈMA ÉLECTRIQUE	25
12.1	CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE (panneau arrière)	26
13	PIÈCES DE RECHANGE	27

1 AVANT-PROPOS

 	IMPORTANT !
<p><i>La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>Lire le mode d'emploi "dispositions générales d'utilisation" fourni séparément avant l'installation et la mise en service de l'appareil.</i></p> <p><i>La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le manuel "dispositions générales d'utilisation".</i></p> <p><i>A défaut de manuel "dispositions générales d'utilisation", il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au producteur.</i></p> <p><i>Conserver la documentation pour les besoins futurs.</i></p>	

LEGENDE :

	DANGER !
<p><i>Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.</i></p>	

	ATTENTION !
<p><i>Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.</i></p>	

	PRUDENCE !
<p><i>Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.</i></p>	

	INFORMATION !
<p><i>Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.</i></p>	

- ➡ Le symbole indique une action se vérifiant automatiquement suite à l'action effectuée au préalable.
 - ① Le symbole indique une information supplémentaire ou renvoie à une autre section du manuel dont certaines informations y sont liées.
- Le symbole indique le renvoi à un chapitre.
- *1 Le symbole renvoie à la note numérotée relative.

REMARQUES

Les images contenues dans ce manuel sont fournies à titre indicatif et peuvent être différentes des appareils proprement dits.

1.1 PRÉSENTATION

Multi Power 184 est une soudeuse à onduleur portable pour soudage MMA et TIG DC.

La solidité de ses composants en fait un instrument de travail fiable pour les utilisations en atelier et à l'extérieur.

Les fonctions TIG DC et le contrôle numérique disponibles en font un outil adapté à l'entretien, la construction et la charpenterie légère.

Pour le soudage MMA, les fonctions Hot Start et Arc Force sont réglables et permettent un meilleur amorçage de l'arc, un cordon plat et une soudure régulière.

La fonction Anti sticking permet de retirer rapidement l'électrode de la pièce en cas de collages accidentels.

En MMA, il est possible de souder en toute simplicité des électrodes jusqu'à 4,00 mm de diamètre.

Le générateur est conçu pour garantir sécurité et flexibilité grâce aux caractéristiques suivantes :

OVERCUT: en cas de surtension sur la ligne d'alimentation, l'alimentation vers le générateur est coupée.

La protection overcut préserve les parties électroniques de la machine des ruptures provoquées par des écarts de tension.

CALIBRAGE AUTOMATIQUE DU COURANT : Le générateur fonctionne avec une tension d'alimentation comprise entre 115V~±15%/50-60Hz et 230V~±15%/50-60Hz.

La valeur maximale du courant de soudage réglable est automatiquement limitée en fonction de la tension d'alimentation relevée lors de l'allumage du générateur.

DÉCLASSEMENT : Le déclassement comporte une limitation de l'intensité au cours du soudage lorsque la tension d'alimentation descend en dessous d'une valeur limite de 190 Vca.

L'absorption en entrée est ainsi limitée afin de ne pas surcharger l'onduleur et l'arc de soudage se stabilise.

VENTILATEURS : la température interne du générateur est relevée à l'aide de sondes thermiques et la vitesse du ventilateur varie en conséquence.

Cette fonction apporte les améliorations suivantes :

- réduction du bruit.
- réduction de la poussière aspirée (appareil plus propre, moins d'entretien).

Les modes et les processus de soudage sont spécifiés dans le tableau.

MODE		PROCESSUS	
	MMA		
	CELLULOSIQUE		
	TIG CONTINU		2 TEMPS LIFT-ARC (2T)

Accessoires pouvant être reliés à l'appareil :

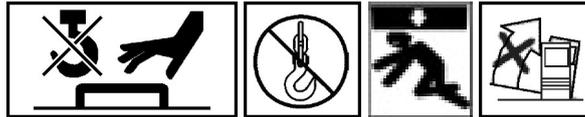
- commande à distance manuelle, pour le réglage à distance de l'intensité de soudage.

2 INSTALLATION



DANGER ! **Levage et positionnement**

Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les "Dispositions générales d'utilisation".

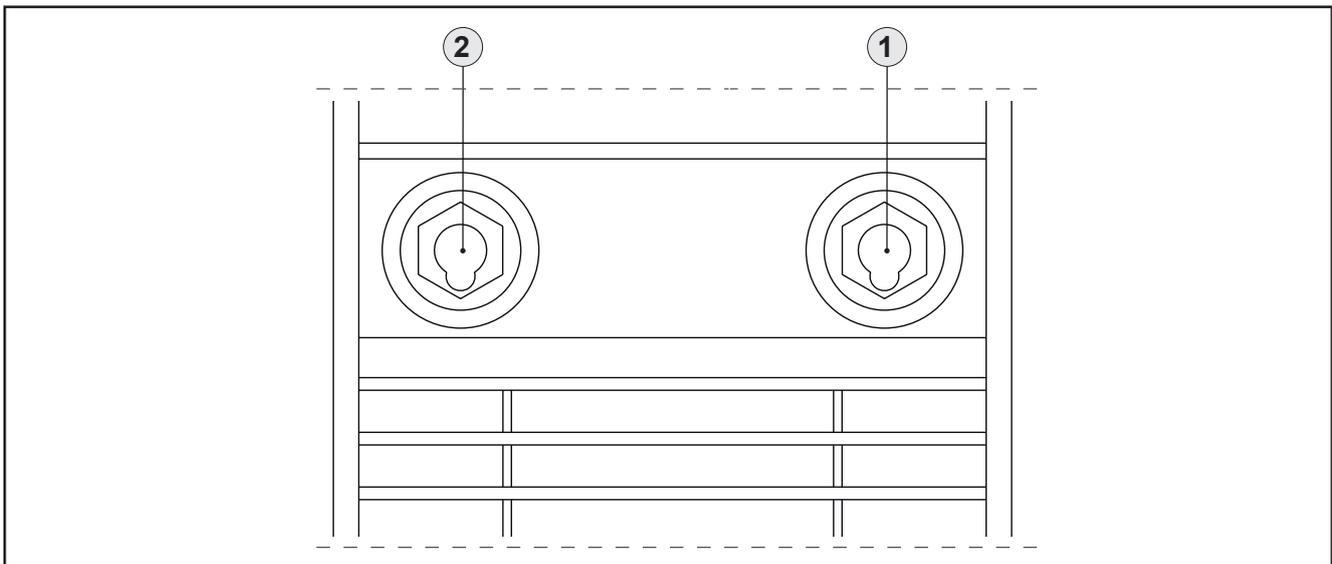


2.1 CONNEXION AU RESEAU ELECTRIQUE

Les caractéristiques du réseau d'alimentation auquel doit être connecté l'appareil sont données dans le chapitre « DONNÉES TECHNIQUES ».

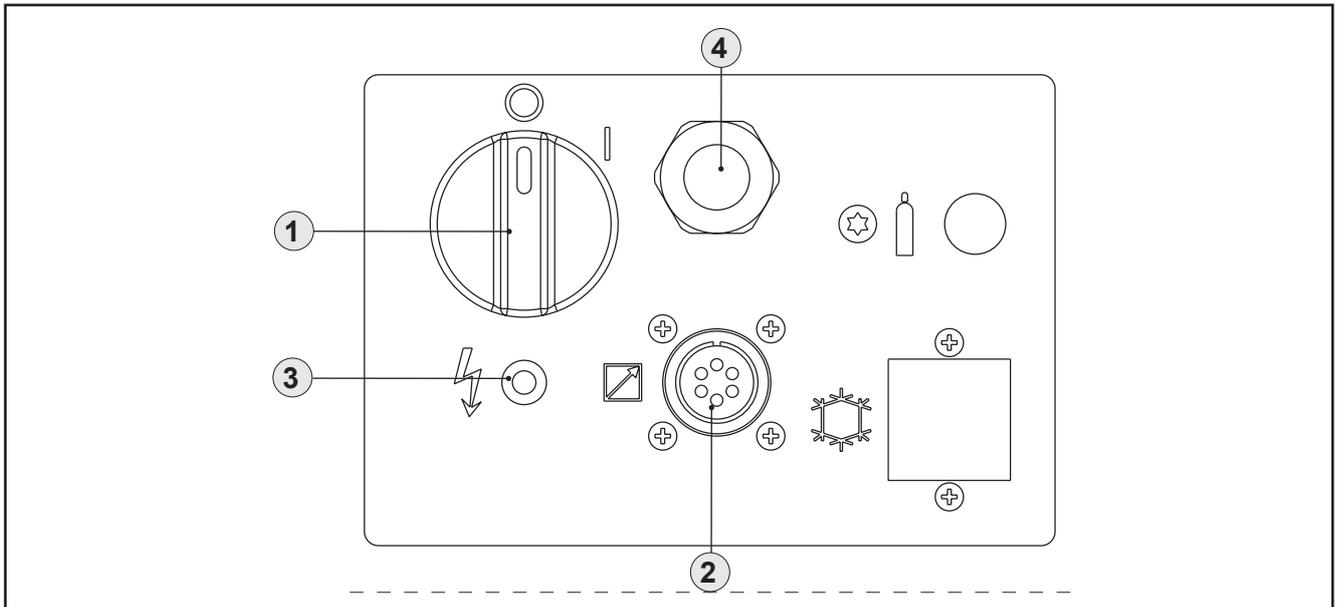
La machine peut être connectée aux moto-générateurs, pourvu qu'ils présentent une tension stabilisée. Toute opération de connexion/déconnexion parmi les dispositifs doit être effectuée lorsque la machine est hors service.

2.2 PANNEAU FRONTAL



- Prise de soudage polarité négative [Part. 1].
- Prise de soudage polarité positive [Part. 2].

2.3 PANNEAU ARRIÈRE



- Interrupteur de marche/arrêt du générateur [Part. 1].
- Connecteur pour commande à distance [Part. 2].
- Led de signalisation de déclenchement de la protection overcut [Part. 3].
- Câble d'alimentation [Part. 4].
 - Longueur totale (y comprise la partie interne) : 2.5 m
 - Numéro et section conducteurs : 3 x 2,5 mm²
 - Type de fiche fournie : Schuko.

2.4 PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA

1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "O" (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
4. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
5. Brancher la fiche de la pince porte-électrode à la prise de soudage suivante : Prise de soudage polarité positive.
6. Brancher la fiche de la pince de masse dans l'autre prise de soudage suivante : Prise de soudage polarité négative.
7. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.



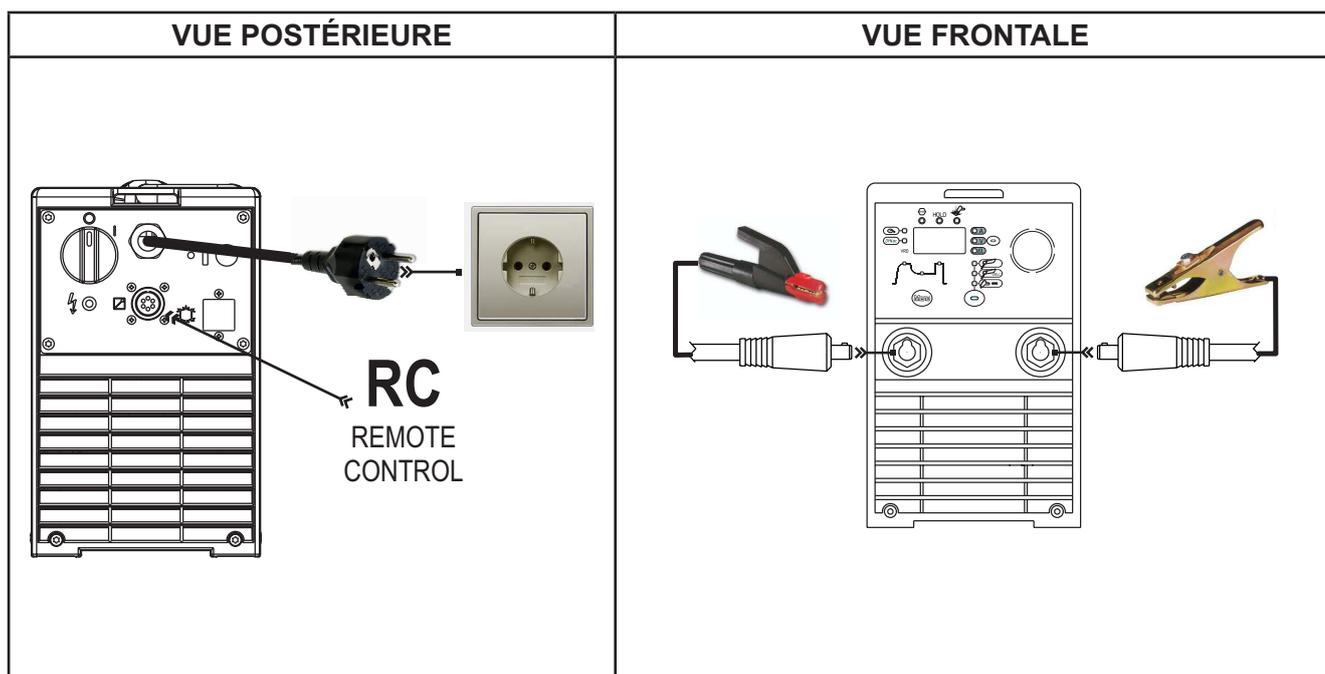
DANGER !

Risque de choc électrique !

Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les "Dispositions générales d'utilisation".



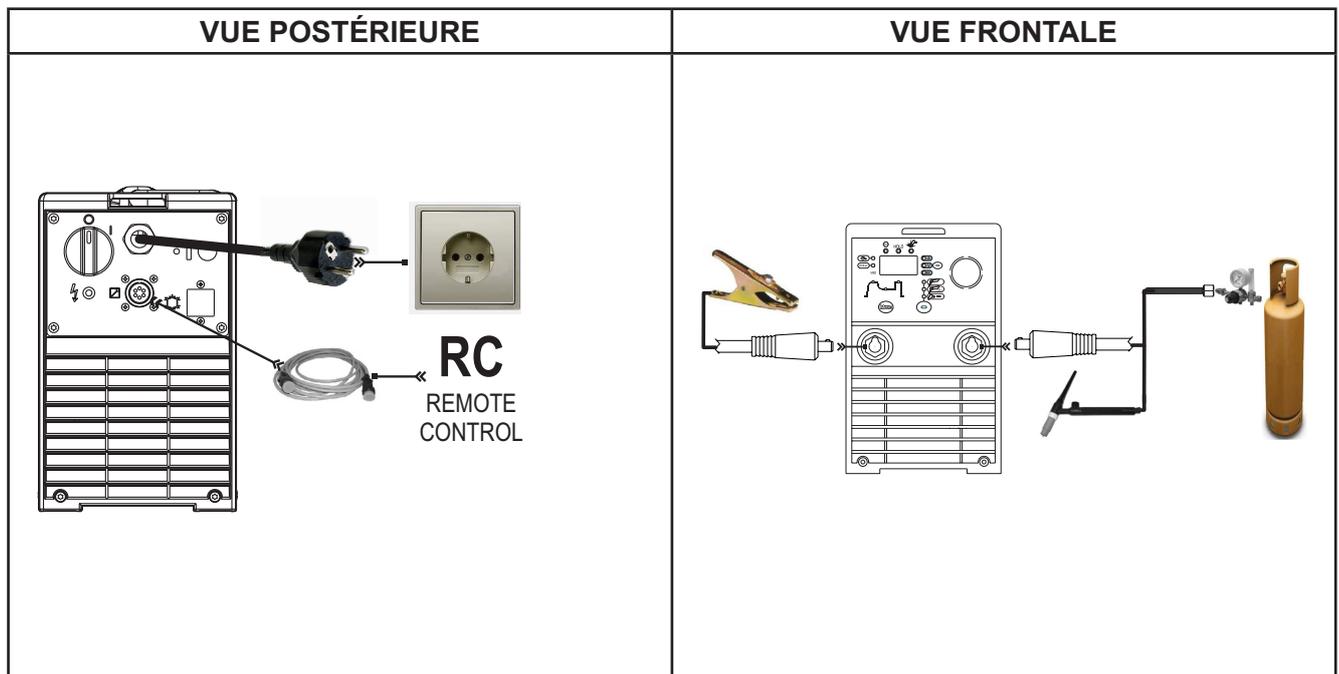
8. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
 9. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivante : MMA
 10. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.
- ➡ Pour régler l'intensité du courant, brancher et activer la commande à distance [RC].
Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.



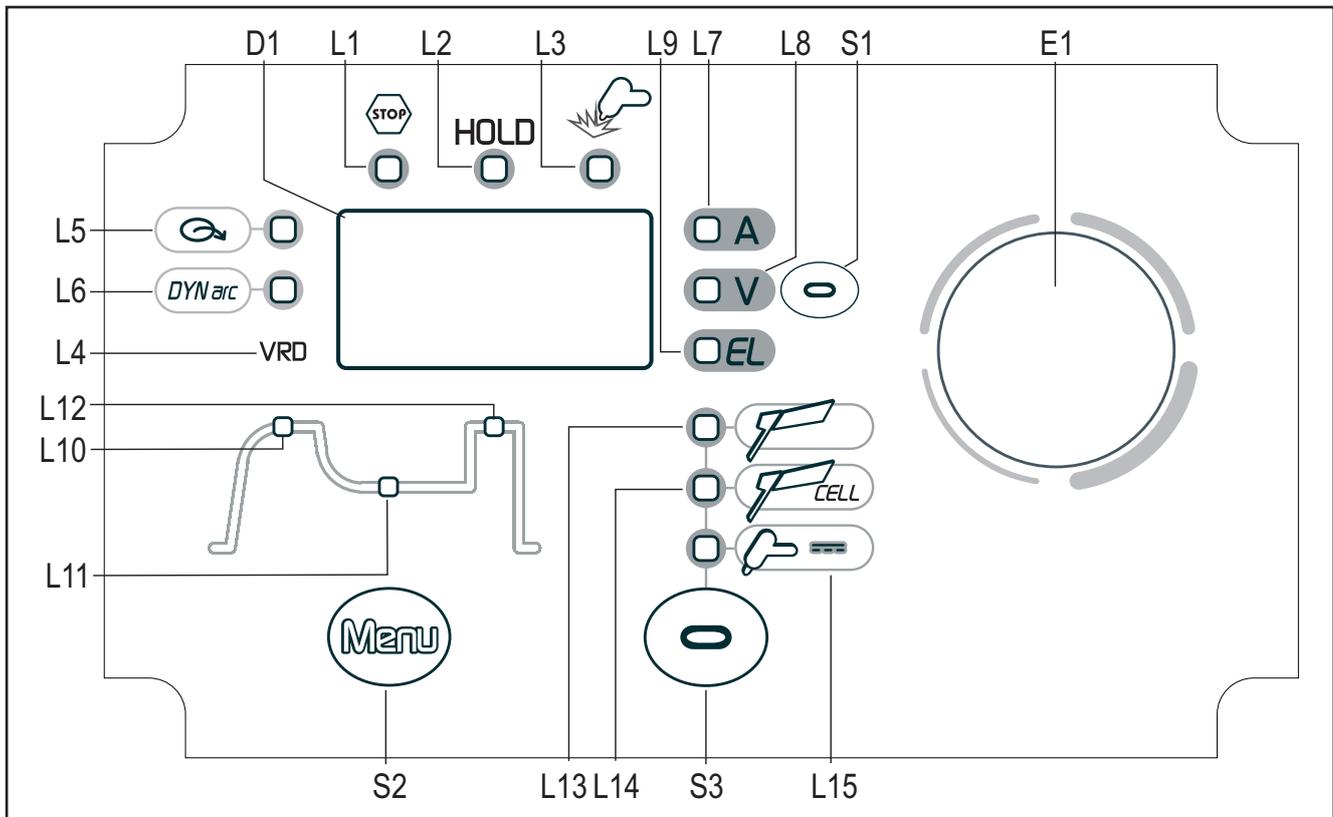
2.5 PREPARATION AU SOUDAGE TIG

1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "O" (appareil éteint).
2. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
3. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
4. Ouvrir la vanne de la bouteille.
5. Brancher le tube du gaz de la torche de soudage au connecteur avant du gaz.
6. Brancher la fiche de la pince porte-électrode à la prise de soudage suivante : Prise de soudage polarité négative.
7. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
8. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
9. Brancher la fiche de la pince de masse dans l'autre prise de soudage suivante : Prise de soudage polarité positive.
10. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
11. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).
12. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivante : TIG DC
13. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.
14. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.

➡ Grâce au branchement et à l'activation de la commande à distance à pédale, l'intensité du courant est réglée en fonction de la pression exercée sur la pédale.
Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.



3 INTERFACE UTILISATEUR



SIGLE	SYMBOLE	DESCRIPTION
L1		L'allumage signale une condition de fonctionnement incorrecte.
L2	HOLD	L'allumage indique l'affichage de la dernière valeur de tension et d'intensité moyenne au cours du soudage sur l'écran suivant : D1 La fonction "HOLD" s'éteint lorsqu'un nouveau soudage commence, ou lorsqu'une configuration est modifiée.
L3		L'allumage indique que les prises de sortie sont sous tension.
L4	VRD	Lorsque cette activation par la lumière de la fonction suivante : réduction de la tension de sortie (U0)
L5		L'allumage indique que la référence d'intensité du courant est configurée à l'aide de la commande à distance.
L6	DYN arc	Mode TIG DC : Lorsque cette activation par la lumière de la fonction suivante : DYNAMIC ARC
L7	A	L'allumage signale l'affichage d'une valeur dans l'unité de mesure suivante : AMPERE
L8	V	L'allumage signale l'affichage d'une valeur dans l'unité de mesure suivante : VOLT
L9	EL	L'allumage signale la possibilité de configurer le paramètre suivant : TYPE D'ÉLECTRODE
L10		L'allumage signale la possibilité de configurer le paramètre suivant : HOT-START
L11		L'allumage signale la possibilité de configurer le paramètre suivant : COURANT DE SOUDAGE
L12		L'allumage signale la possibilité de configurer le paramètre suivant : ARC FORCE

L13		L'allumage indique la sélection du mode de soudage suivant : MMA
L14		L'allumage indique la sélection du mode de soudage suivant : CELLULOSIQUE
L15		L'allumage indique la sélection du mode de soudage suivant : TIG CONTINU
D1		Configuration paramètres/fonctions : L'écran affiche le paramètre sélectionné.
		Soudage : L'écran affiche les ampères ou les volts réels au cours du soudage.
		Fonction HOLD : L'écran affiche la valeur moyenne d'intensité ou de tension du dernier soudage effectué.
E1		Configuration paramètres/fonctions : L'encodeur permet de modifier le paramètre sélectionné.
		Soudage : L'encodeur permet de modifier l'intensité du courant de soudage.
S1		Configuration paramètres/fonctions : La touche sélectionne le paramètre à afficher sur l'écran suivant : D1 Sélections possibles : -(A) Courant de soudage configuré -(V) Tension à vide -(EL) Type d'électrode configurée
		Soudage : La touche sélectionne le paramètre à afficher sur l'écran suivant : D1 Sélections possibles : -(A) Courant de soudage réel -(V) Tension de soudage réelle
		Fonction HOLD : La touche sélectionne le paramètre à afficher sur l'écran suivant : D1 Sélections possibles : -(A) Courant de soudage moyen -(V) Tension de soudage moyenne
S2		Appuyer une fois sur la touche pour sélectionner les paramètres du menu de premier niveau. Maintenir la touche enfoncée pendant 3 secondes pour accéder au menu de second niveau.
S3		La touche sélectionne le mode de soudage.

4 ALLUMAGE DE L'APPAREIL

Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur "I" pour allumer l'appareil.

FX.X Le message s'affiche sur les écrans suivants : **D1**.

x.x= version du logiciel

Premier allumage ou allumage consécutif à la procédure de REINITIALISATION

Le générateur de courant se prédispose au soudage selon des valeurs prédéfinies en usine.

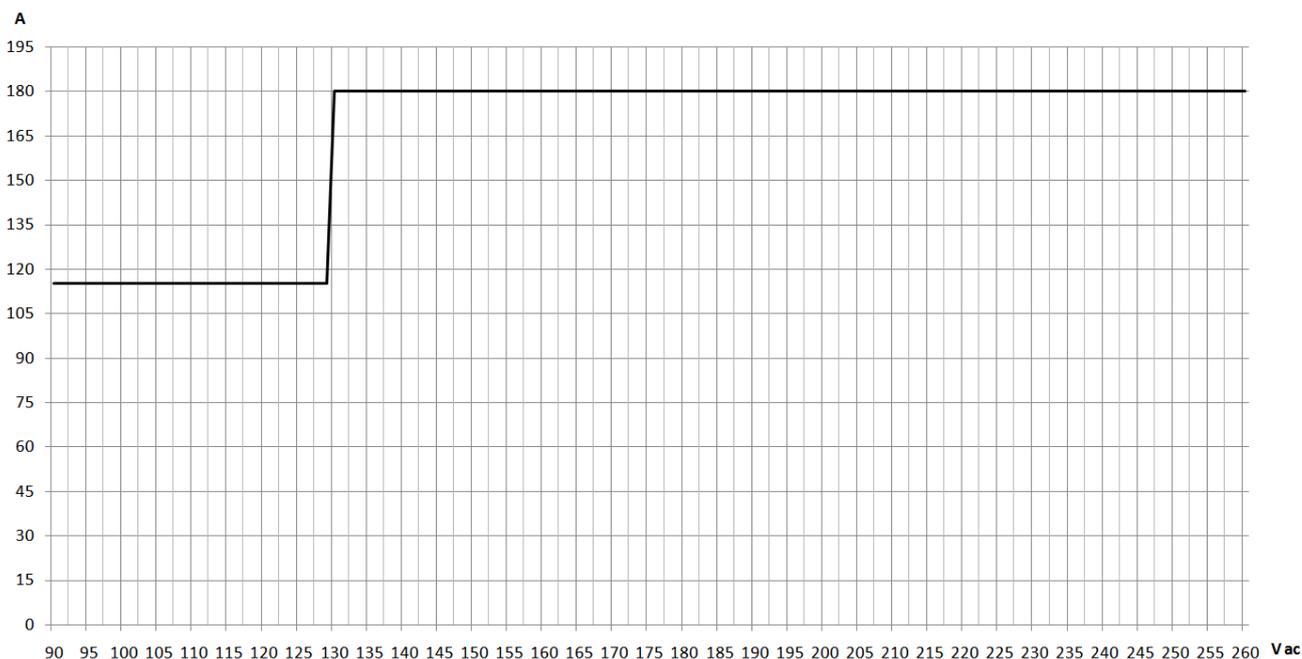
Allumages suivants

Le générateur de courant se prédispose en fonction de la dernière configuration de soudage stable conservée avant l'extinction.

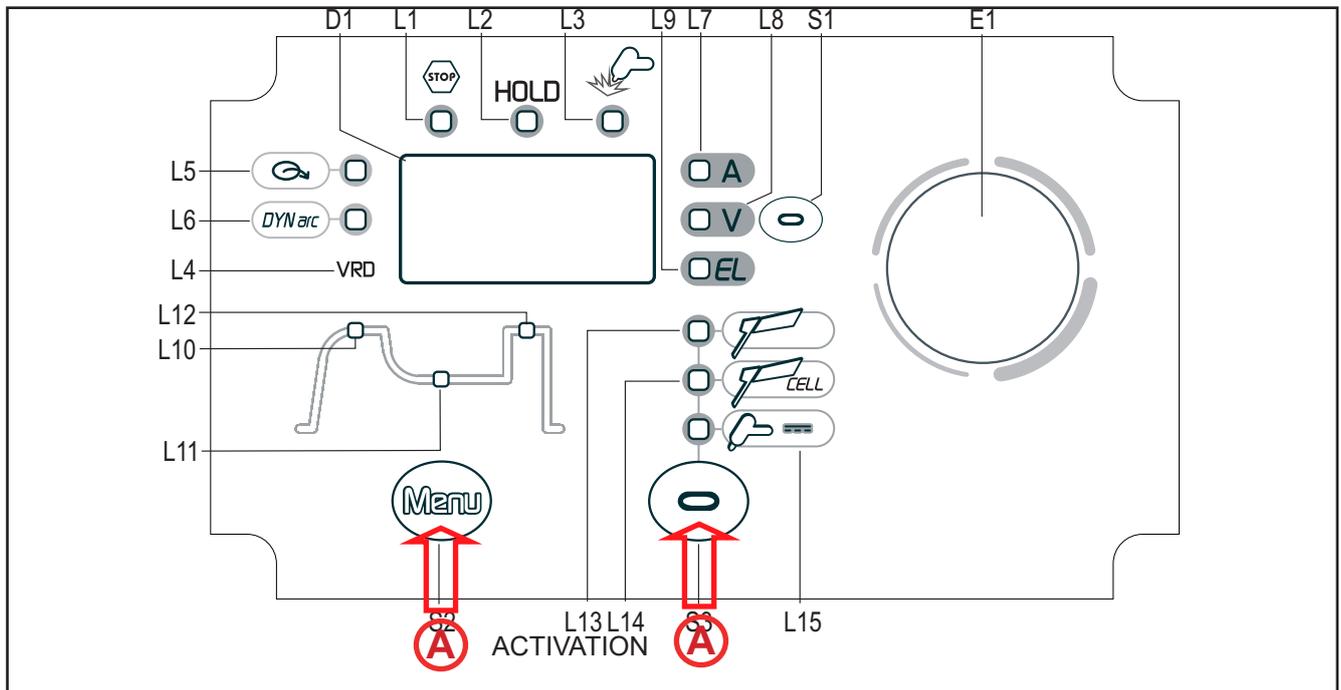
Le générateur fonctionne avec une tension d'alimentation comprise entre 115V~±15%/50-60Hz et 230V~±15%/50-60Hz.

La valeur maximale du courant de soudage réglable est automatiquement limitée en fonction de la tension d'alimentation relevée lors de l'allumage du générateur.

TENSION D'ALIMENTATION	EXCURSION DU COURANT CONFIGURABLE (MMA)	EXCURSION DU COURANT CONFIGURABLE (TIG)
115 V~ ±15 % / 50 - 60 Hz	10 A – 115 A	5 A - 115 A
230 V~ ±15 % / 50 - 60 Hz	10 A – 180 A	5 A - 200 A



5 REINITIALISATION (CHARGEMENT DES CONFIGURATIONS D'USINE)



La procédure de réinitialisation exécute la restauration totale des valeurs, paramètres et mémoires aux configurations d'usine.

Tous les emplacements de mémoire et par conséquent toutes les configurations personnelles de soudage seront effacés !

Cette procédure sert dans les cas suivants :

- Trop nombreuses modifications portées aux paramètres de soudage et difficultés de rétablir les paramètres d'usine.
- Problèmes logiciels non identifiés empêchant le bon fonctionnement du générateur de courant.

	<ul style="list-style-type: none"> ○ Placer l'interrupteur d'alimentation du générateur sur "O" pour éteindre l'appareil. ○ En maintenant les deux touches S2 (Menu) et S3 (O) appuyées, placez l'interrupteur d'alimentation du générateur sur « I » pour allumer l'appareil [ ACTIONS SIMULTANÉES] ○ Relâchez les deux touches S2 (Menu) et S3 (O). ➡ FAC: Le message apparaît sur l'écran D1 <ul style="list-style-type: none"> - Attendre l'accomplissement de l'opération d'effacement de la mémoire. La sortie du menu est automatique.
---	--

6 GESTION DES ALARMES



Ce led s'allume lorsqu'une condition de dysfonctionnement se vérifie.

➔ Un message d'alarme s'affiche sur l'écran **D1**.

S1  Appuyer sur la touche pour afficher le message d'alarme supplémentaire.

Tab. 1 - Messages d'alarme

MESSAGE/ MESSAGE SUPPLÉ- MENTAIRE	SIGNIFICATION	EVENEMENT	VÉRIFICATIONS
Al. H./ t1 xxx t2 xxx xxx= tempé- rature rele- vée par la sonde	Alarme disjoncteur thermique Indique le déclenchement de la protection thermique de surchauffe du générateur de courant. Laisser l'appareil allumé de manière à refroidir plus rapidement les pièces surchauffées. Suite à la résolution du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.	Toutes les fonctions sont désactivées. <u>Exceptions :</u> • Ventilateur de refroidissement.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours soit inférieure à la puissance maximale déclarée. • Vérifier que la condition de fonctionnement soit conforme à la plaquette de données du générateur de courant. • Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant soit appropriée.
E. 02/ ntC oFF	Alarme problème sur les sondes thermiques	Toutes les fonctions sont désactivées. <u>Exceptions :</u> • Ventilateur de refroidissement	<ul style="list-style-type: none"> • L'intervention du personnel technique qualifié de l'entretien est requise
Al.P.	Alarme carte de puissance Indique une condition de dysfonctionnement de la carte de puissance	Toutes les fonctions sont désactivées. <u>Exceptions :</u> • Ventilateur de refroidissement.	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que la condition de fonctionnement soit conforme à la plaquette de données du générateur de courant. • Si le problème persiste : • l'intervention du personnel technique qualifié de l'entretien est requise

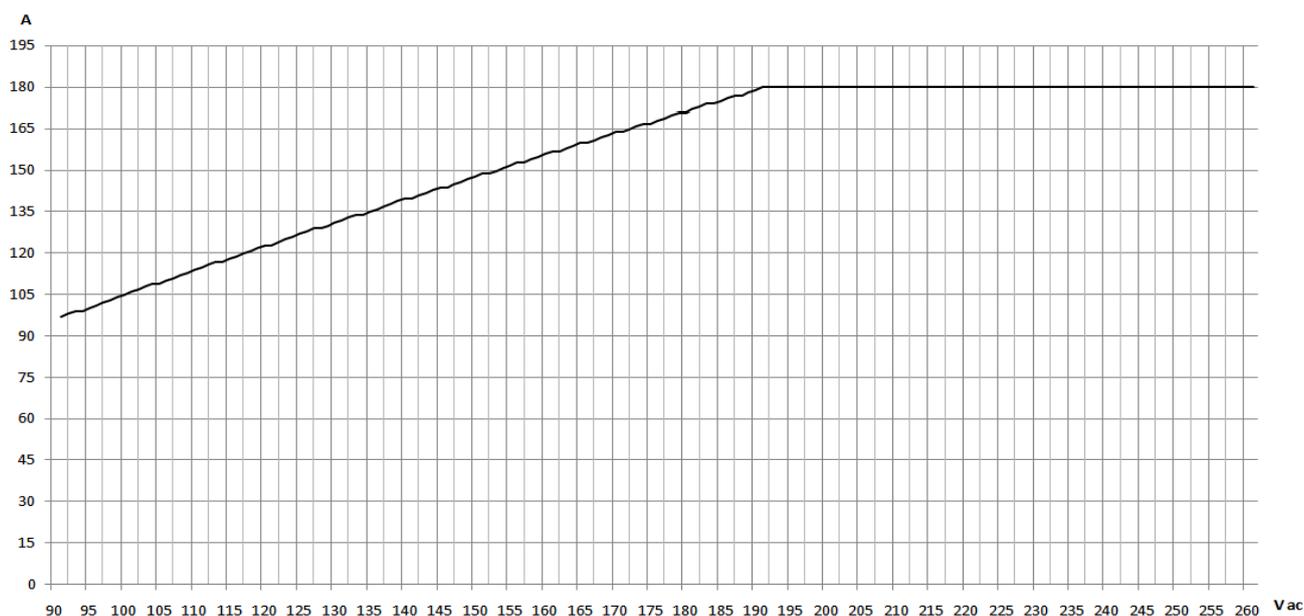
7 DÉCLASSEMENT

Le déclassement est une fonctionnalité présente sur la machine non sélectionnable par l'utilisateur. Le déclassement comporte une limitation de l'intensité maximale de soudage lorsque la tension d'alimentation descend en dessous de 190 Vca.

Par exemple, si le générateur est configuré pour souder à une intensité de 175A, celui-ci produit cette intensité jusqu'à ce que la tension d'alimentation soit comprise entre 184Vca et 230Vca.

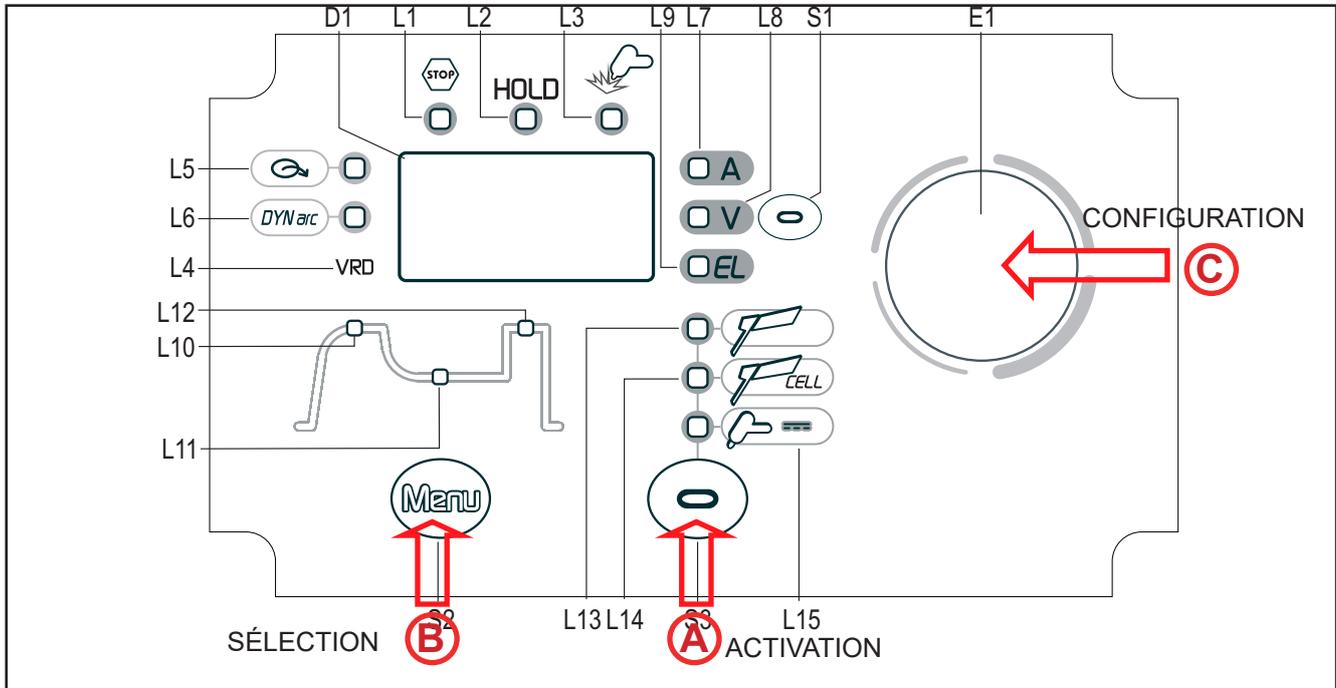
Si la tension devait descendre à 165Vca, le générateur produirait automatiquement 160A.

Le graphique suivant illustre l'intensité maximale produite, en fonction de la tension d'alimentation fournie au générateur.



8 SOUDAGE A L'ELECTRODE (MMA) SOUDAGE CELLULOSIQUE (MMA CEL)

8.1 SOUDAGE MMA / MMA CEL - MENU DE PREMIER NIVEAU



- Appuyez sur la touche **S3** () pour activer le mode MMA.

L13 MMA
L14 MMA CEL
- Appuyez sur la touche **S2** (Menu) pour faire défiler la liste des réglages à modifier.
 ● L'acronyme relatif à la configuration sélectionnée apparaît sur l'écran **D1**.

La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur l'écran **D1**.
- À l'aide de l' **encodeur E1** (), modifiez la valeur du réglage sélectionné.

Tab. 2 - Paramètres du menu 1er niveau : mode MMA

LED	CONFIGURATION	MIN	PRÉDÉFINI	MAX	REMARQUES
L10	HOT-START	0 %	SYn	100 %	*1 *2
L11	COURANT DE SOUDAGE	10 A	80 A	180 A	*3
		10 A	80 A	115 A	*4
L12	ARC FORCE	0 %	SYn	200 %	*1 *2

***1** : Ce paramètre est configuré en pourcentage de la valeur du paramètre suivant : COURANT DE SOUDAGE

***2** : **SYN** : Ce sigle indique que le réglage des paramètres est synergique. La valeur maximum du paramètre est réglée automatiquement par le microprocesseur en fonction de la valeur du courant de soudage configuré. Cette valeur peut être visible mais non modifiable par l'utilisateur. Appuyer sur la touche suivante pour afficher la valeur synergique lorsque le symbole **SYN** est présent : **S1**

***3** : Avec tension d'alimentation > 130 Vca à l'allumage du générateur.

***4** : Avec tension d'alimentation < 130 Vca à l'allumage du générateur.

- COURANT DE SOUDAGE

- Ce paramètre règle la valeur du courant de soudage principal.

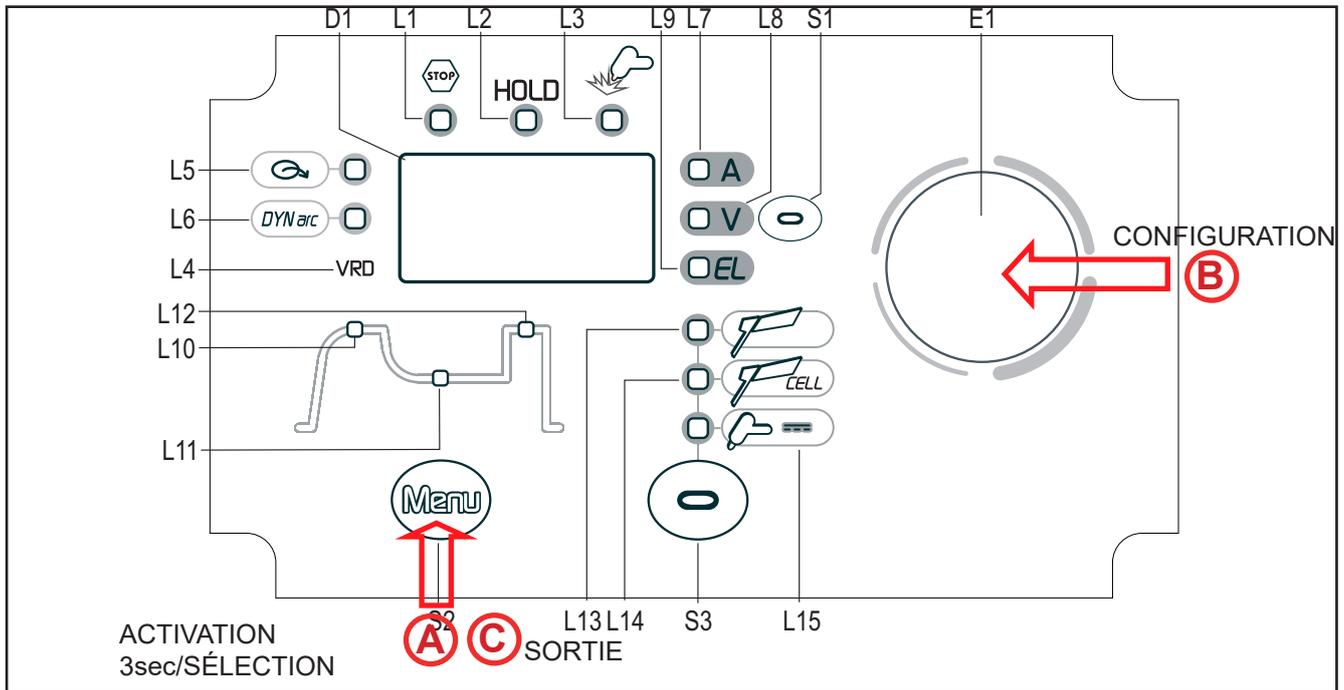
- HOT-START

- Ce paramètre aide l'électrode à fondre au moment de l'amorçage. Il est défini en tant que pourcentage par rapport à la valeur du paramètre suivant : **COURANT DE SOUDAGE**.
- Conséquences d'une augmentation de la valeur :
 - Facilité d'amorçage ; Plus de projections au départ ; Augmentation de la zone d'amorçage.
- Conséquences d'une diminution de la valeur :
 - Difficulté d'amorçage ; Moins de projections au départ ; Diminution de la zone d'amorçage.

- ARC-FORCE

- Ce paramètre aide l'électrode à ne pas se coller au cours du soudage. Il est défini en tant que pourcentage par rapport à la valeur du paramètre suivant : **COURANT DE SOUDAGE**.
- Conséquences d'une augmentation de la valeur :
 - Aisance dans le soudage ; Stabilité de l'arc de soudage ; Augmentation de fusion de l'électrode à l'intérieur de la pièce ; Plus de projections de soudage.
- Conséquences d'une diminution de la valeur :
 - L'arc s'éteint avec une plus grande facilité ; Moins de projections de soudage.

8.2 SOUDAGE MMA / MMA CEL - MENU DE SECOND NIVEAU



- Maintenez la touche **S2** (Menu) appuyée pendant 3 secondes pour entrer dans le menu de 2ème niveau.
- (A)** ○ A l'aide de l'encodeur **E1**, faire défiler la liste des configurations à modifier.
 - L'acronyme relatif à la configuration sélectionnée apparaît sur l'écran **D1**.
- Appuyez sur la touche **S2** (Menu) pour confirmer
 - La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur l'écran **D1**.

- (B)** ○ À l'aide de l'encodeur **E1**, modifiez la valeur du réglage sélectionné.

- **Sortie avec confirmation**
 - Appuyez sur la touche **S2** (Menu).
- (C)** ○ **Sortie sans confirmer**
 - Appuyez sur une touche (quelconque) (sauf S2).
 - La sortie du menu est automatique.

Tab. 3 - Paramètres du menu 2ème niveau : mode MMA

ACRONYME	CONFIGURATION	MIN	PRÉDÉ-FINI	MAX :	REMARQUES
EL.	TYPE D'ÉLECTRODE	-	bAS	-	bAS= basique rUt= rutilique Crn= chrome/nickel ALU= aluminium
d.Ar.	DYNAMIC ARC	oFF	oFF	on	*2
Urd	VRD	oFF	oFF	On	*2
U.EL.	TENSION D'ARC LONG MMA	37	SYn	65	*3
rC	ACTIVATION DE COMMANDE À DISTANCE	oFF	oFF	On	*1
GEn	ALIMENTATION A PARTIR DU MOTO-GENERATEUR	oFF	oFF	On	

***1 :** L'activation est valable pour les modes de soudage suivants :

- MMA
- MMA CEL
- TIG DC

Types de commande à distance gérés :

- commande à distance manuelle.

***2:** L'activation est valable pour les modes de soudage suivants :

- MMA
- MMA CEL

***3 : SYN :** Ce sigle indique que le réglage des paramètres est synergique. La valeur maximum du paramètre est réglée automatiquement par le microprocesseur en fonction de la valeur du courant de soudage configuré. Cette valeur peut être visible mais non modifiable par l'utilisateur. Appuyer sur la touche suivante pour afficher la valeur synergique lorsque le symbole **SYN** est présent : **S1**

- TYPE D'ÉLECTRODE

- Ce paramètre permet de sélectionner le type d'électrode que l'on souhaite utiliser. La sélection permet d'optimiser de façon automatique les paramètres de soudage.

- DYNAMIC ARC

- La puissance de soudage est maintenue constante lors de la variation de la distance entre l'électrode et la pièce à souder.
- Conséquences d'une augmentation de la valeur :
 - L'arc de soudage maintient la même concentration.
 - Prévention de collage de l'électrode.
 - Déformation plus facile des épaisseurs réduites.

- VRD

- Ce paramètre réduit la tension entre les prises de soudage, lorsqu'on ne soude pas.
- La procédure d'amorçage de l'arc est la suivante :
 - Toucher la pièce avec la pointe de l'électrode.
 - Relever l'électrode.
 - La tension est débloquée pendant quelques secondes.
 - Toucher la pièce avec la pointe de l'électrode.
 - L'arc de soudage s'amorce.

- TENSION D'ARC LONG

- Ce paramètre bloque l'émission de courant lorsque la tension entre l'électrode et la pièce dépasse le seuil configuré.
- Conséquences d'une augmentation de la valeur :
 - L'arc de soudage amorcé est maintenu aussi bien lorsque l'électrode est très éloignée de la pièce sur laquelle on soude.
- Conséquences d'une diminution de la valeur :
 - Sortie plus rapide du soudage.

- ACTIVATION COMMANDE À DISTANCE

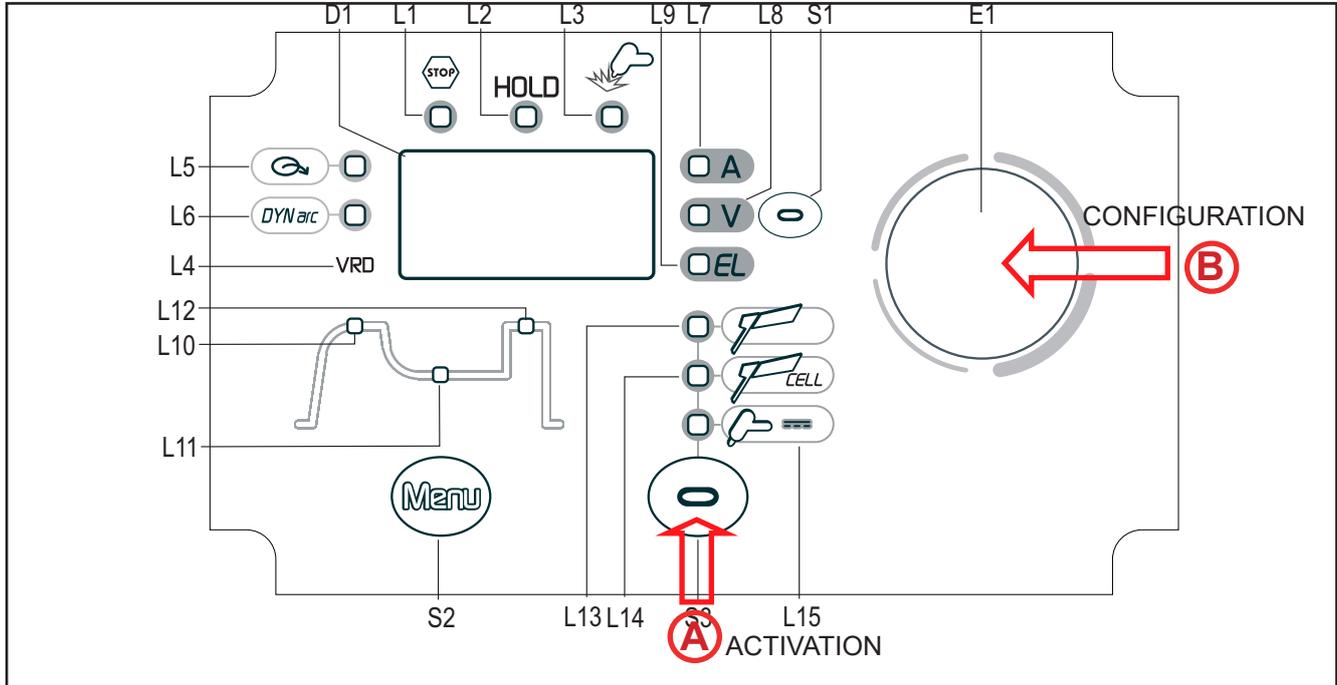
- Ce paramètre active l'appareil à recevoir la référence de courant à partir d'une commande à distance.

- GEN (ALIMENTATION A PARTIR DU MOTOGENERATEUR)

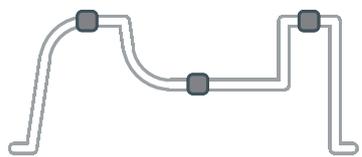
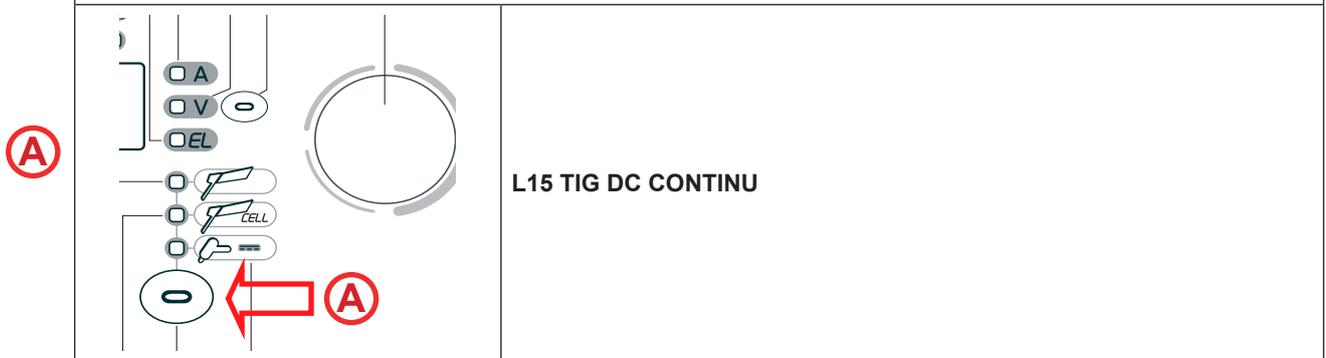
- Réglez cette fonction sur «On» lorsque la machine est alimentée par un motogénérateur.

9 SOUDAGE TIG DC

9.1 SOUDAGE TIG - MENU DE PREMIER NIVEAU



- Appuyez sur la touche **S3** (⊖) pour activer le mode TIG souhaité.



Sur ce graphique, le led relatif à la configuration à modifier s'allume.

- À l'aide de l' **encodeur E1** (⊖), modifiez la valeur du réglage sélectionné.

Tab. 4 - Paramètres du menu 1er niveau : mode TIG DC

LED	CONFIGURATION	MIN	PRÉDÉFINI	MAX	REMARQUES
L11	COURANT DE SOUDAGE	10 A	80 A	180 A	*1
		10 A	80 A	115 A	*2

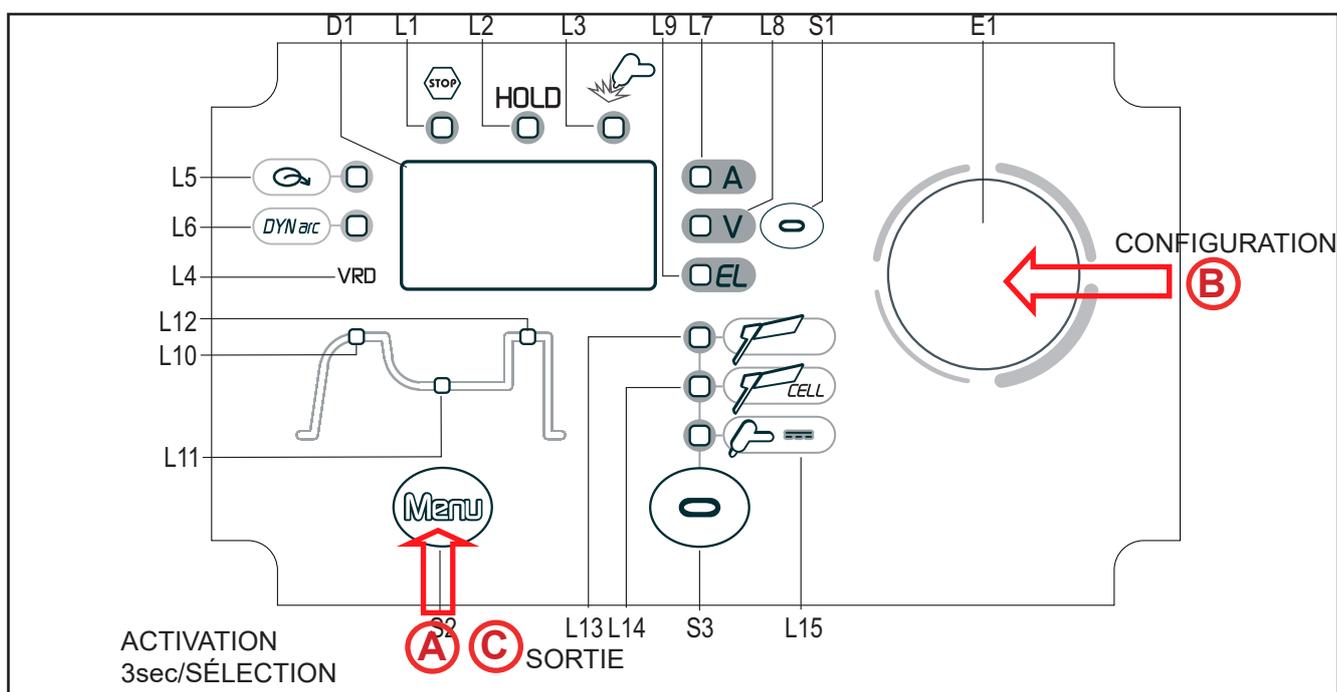
*1 : Avec tension d'alimentation > 130 Vca à l'allumage du générateur.

*2 : Avec tension d'alimentation < 130 Vca à l'allumage du générateur.

- COURANT DE SOUDAGE

- Ce paramètre règle la valeur du courant de soudage principal.

9.2 SOUDAGE TIG - MENU DE SECOND NIVEAU



- (A)**
- Maintenez la touche **S2** (Menu) appuyée pendant 3 secondes pour entrer dans le menu de 2ème niveau.
 - ➡ L'acronyme relatif à la configuration sélectionnée apparaît sur l'écran **D1**.
 - Appuyez sur la touche **S2** (Menu) pour confirmer
 - ➡ La valeur relative à la configuration sélectionnée apparaît sur l'écran **D1**.
- (B)**
- À l'aide de l'encodeur **E1** (CONFIGURATION), modifiez la valeur du réglage sélectionné.
- (C)**
- **Sortie avec confirmation**
 - Appuyez sur la touche **S2** (Menu).
 - **Sortie sans confirmer**
 - Appuyez sur une touche (sauf S2) quelconque.
 - La sortie du menu est automatique.

Tab. 5 - Paramètres du menu 2ème niveau : mode TIG DC

ACRONYME	CONFIGURATION	MIN	PRÉDÉFINI	MAX	REMARQUES
rC	ACTIVATION DE COMMANDE À DISTANCE	oFF	oFF	On	*1

*1 : L'activation est valable pour les modes de soudage suivants :

- MMA
- MMA CEL
- TIG DC

Types de commande à distance gérés :

- commande à distance manuelle.

10 PROCÉDE DU BOUTON DE TORCHE

Soudage LIFT-ARC

- Ouvrir le robinet de la torche, pour permettre la sortie du gaz.
- Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
- Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée.
- Éloigner rapidement la torche de la pièce pour interrompre l'arc de soudage.
- Fermer le robinet de la torche pour arrêter l'émission de gaz.

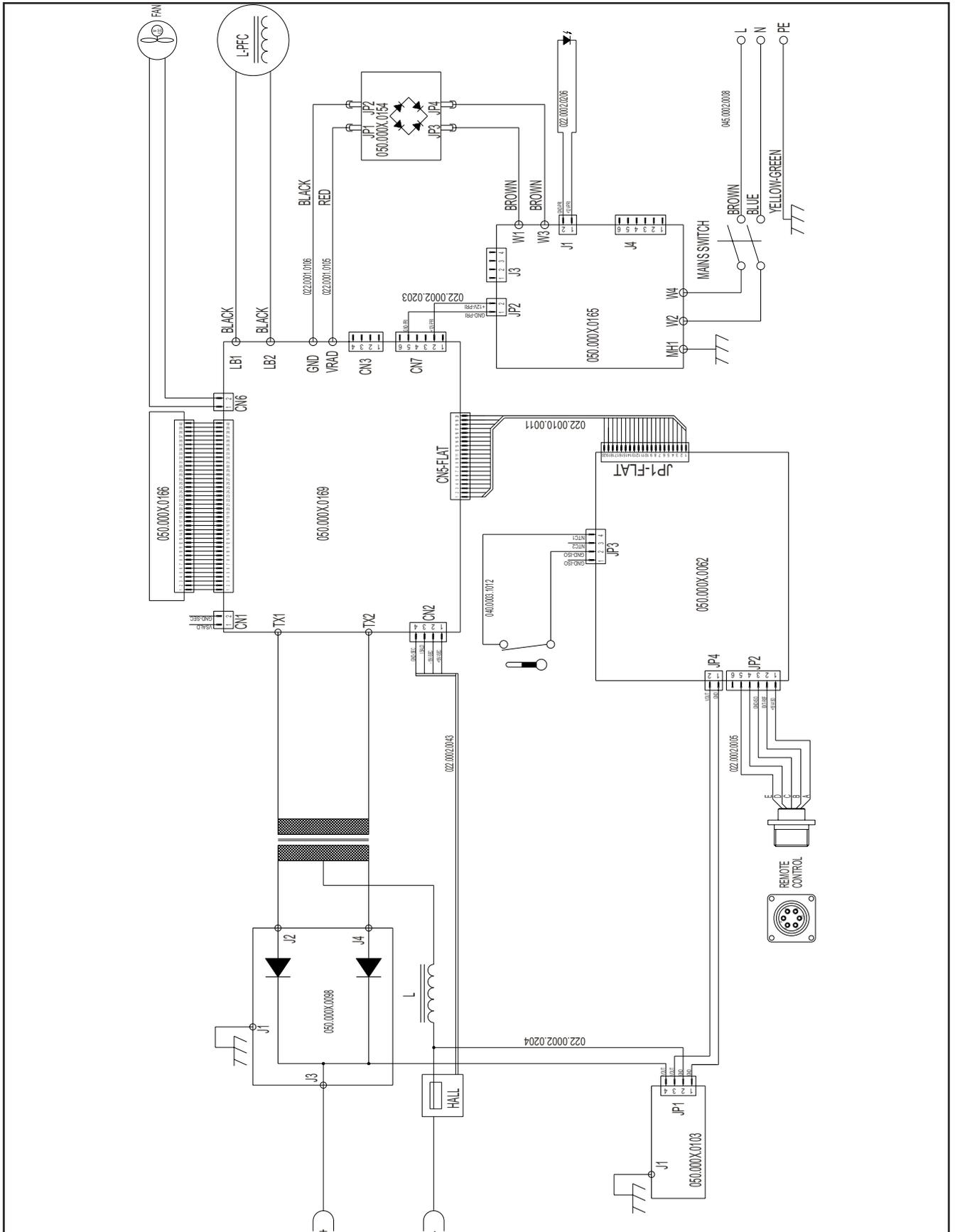
11 DONNEES TECHNIQUES

Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)		
	Compatibilité électro-magnétique (EMC)		
	Basse tension (LVD)		
	Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)		
Réglementations de fabrication	EN 60974-1 ; EN 60974-10 Class A		
Marquages de conformité	 Appareil conforme aux directives européennes en vigueur		
	 Appareil utilisable en environnements à fort risque de décharge électrique		
	 Appareil conforme à la directive DEEE		
	 Appareil conforme à la directive RoHS		
Tension d'alimentation	1 x 230 Va.c. \pm 15 % / 50-60 Hz - 1 x 115 Va.c. \pm 15 % / 50-60 Hz		
Protection du réseau	16 A Retarde - 32 A Retarde		
Zmax	Conforme à EN 61000-3-12 Branchement non conditionné au réseau d'alimentation		
Dimensions (L x P x H)	400 x 160 x 260 mm		
Poids	10.4 kg		
Classe d'isolation	H		
Degré de protection	IP23S :		
Refroidissement	AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur)		
Pression maximum du gaz	0.5 MPa (5 bar)		
Caractéristique statique	MMA	 Caractéristique en chute	
	TIG	 Caractéristique en chute	
Mode de soudage		MMA 230 Va.c. (115 Va.c.)	TIG 230 Va.c. (115 Va.c.)
Plage de réglage de l'intensité et de la tension		10 A / 20.4 V - 180 A - 27.2 V (10 A / 20.4 V - 115 A - 24.6 V)	5 A / 10.2 V - 180 A - 17.2 V (10 A / 20.4 V - 115 A - 14.6 V)
Courant de soudage / Tension de travail	35% (40° C)	180 A - 27.2 V (---)	180 A - 17.2 V (---)
	50% (40° C)	--- (115 A - 24.6 V)	--- (---)
	60% (40° C)	130 A - 25.2 V (110 A - 24.4 V)	130 A - 15.2 V (---)
	100% (40° C)	120 A - 24.8 V (105 A - 24.2 V)	120 A - 14.8 V (115 A - 14.6 V)
Puissance maximum absorbée	35% (40° C)	5.8 KVA - 5.6 KW (---)	3.9 KVA - 3.7 KW (---)
	50% (40° C)	--- (3.5 KVA - 3.3 KW)	--- (---)
	60% (40° C)	4.0 KVA - 3.8 KW (3.3 KVA - 3.2 KW)	2.6 KVA - 2.4 KW (---)
	100 % (40° C)	3.6 KVA - 3.4 KW (3.1 KVA - 3.0 KW)	2.3 KVA - 2.1 KW (2.2 KVA - 2.1 KW)

FRANÇAIS

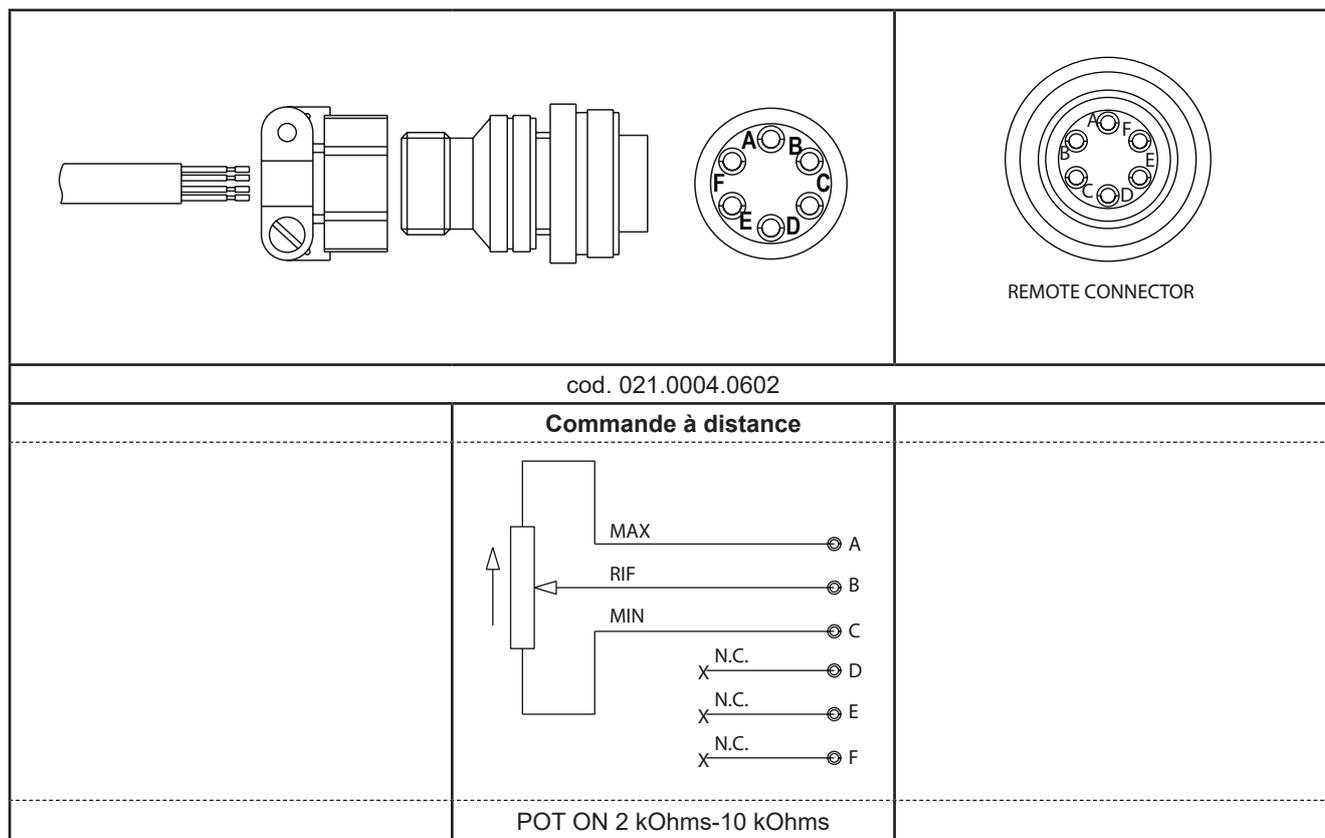
Courant d'alimentation absorbé maximal	35% (40° C)	25.3 A (---)	16.9 A (---)
	50% (40° C)	--- (29.3 A)	--- (---)
	60% (40° C)	17.3 A (28.2 A)	11.1 A (---)
	100 % (40° C)	15.4 A (27.0 A)	9.9 A (18.5 A)
Courant d'alimentation effectif maximal	35% (40° C)	15.0 A (---)	10.0 A (---)
	50% (40° C)	--- (20.7 A)	--- (---)
	60% (40° C)	13.4 A (21.8 A)	8.6 A (---)
	100 % (40° C)	15.4 A (27.0 A)	9.9 A (18.5 A)
Tension à vide (U0)		83 V	83 V
Tension à vide réduite (Ur)		11 V	11 V
L'efficacité de la source d'énergie	Efficacité (180A / 27,2V): 83%		
	Consommation d'énergie dans des conditions de non-charge (U1= 230 Va.c.): 15 W		
Matières premières essentielles	Selon les informations fournies par nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières essentielles en quantités supérieures à 1 g par composant.		

12 SCHEMA ÉLECTRIQUE

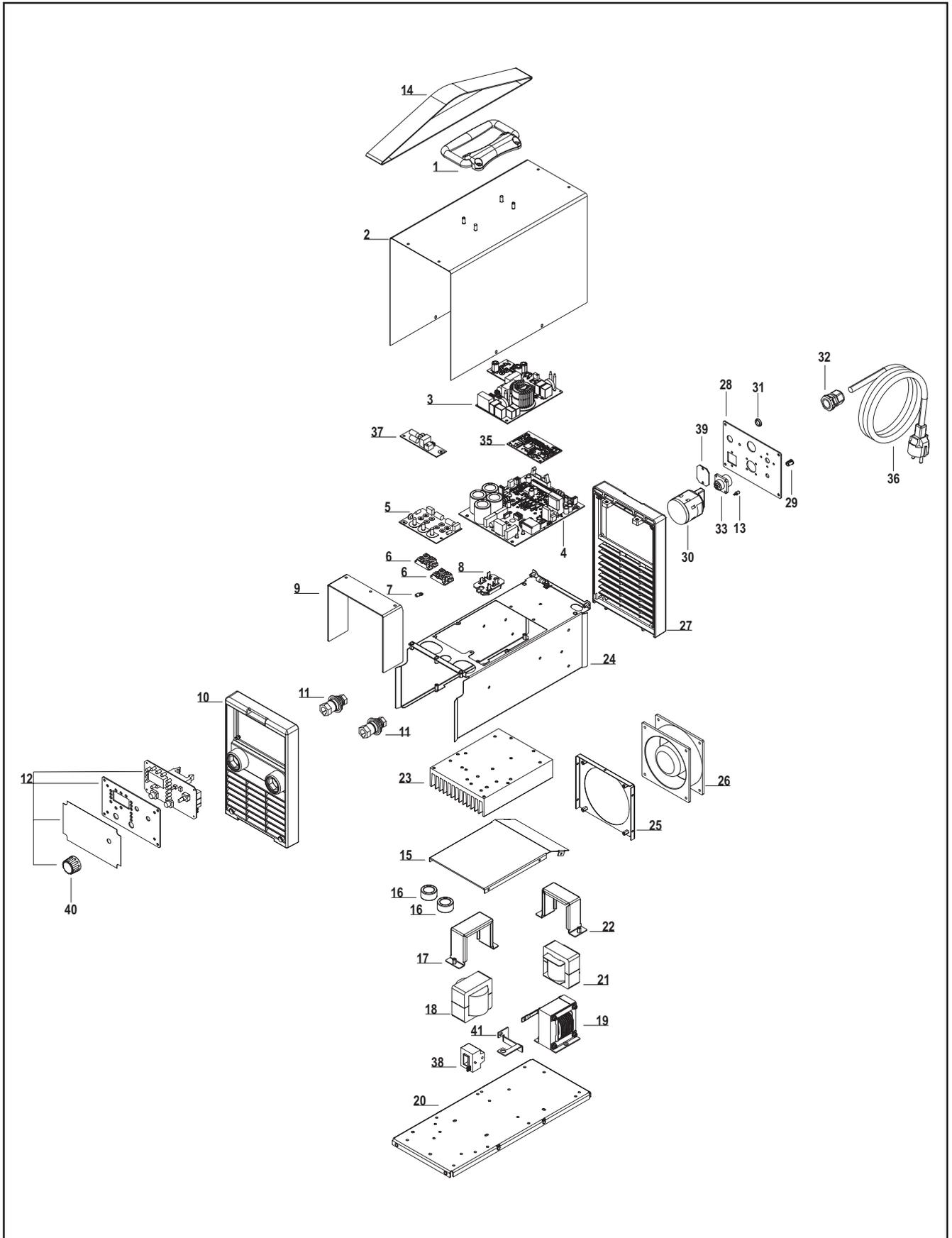


FRANÇAIS

12.1 CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE (panneau arrière)



13 PIÈCES DE RECHANGE



FRANÇAIS

N°	CODE	DESCRIPTION
1	011.0006.0031	HANDLE
2	011.0000.0121	UPPER COVER
3	050.0002.0165	LINE FILTER BOARD
4	050.0003.0169	COMPLETE POWER BOARD (with board .0166)
5	050.0002.0098	SNUBBER BOARD
6	032.0002.2403	ISOTOP DIODE
7	040.0003.1008	TERMAL SWITCH
8	050.0001.0154	PRIMARY RECTIFIER BOARD
9	046.0004.0009	TUNNEL PLASTIC INSULATION
10	010.0006.0044	COMPLETE FRONT PLASTIC PANEL
11	021.0001.0260	FIXED SOCKET 400A
12	050.5029.0000	COMPLETE LOGIC FRONT PANEL
13	022.0002.0206	LED WIRING
14	005.0001.0004	BELT
15	011.0003.0054	VENTILATION SHROUD
16	043.0002.0621	OUTPUT TOROIDAL FILTER
17	011.0003.0057	BOOST INDUCTANCE SUPPORT
18	044.0004.0017	BOOST INDUCTANCE
19	044.0004.0031	OUTPUT INDUCTANCE
20	011.0003.0051	LOWER COVER
21	042.0003.0043	POWER TRANSFORMER
22	011.0003.0056	TRANSFORMER SUPPORT
23	015.0001.0018	HEAT SINK
24	011.0003.0052	TUNNEL HOUSING
25	011.0003.0053	FAN SUPPORT
26	003.0002.0017	FAN
27	010.0006.0042	COMPLETE REAR PLASTIC PANEL
28	013.0014.0400	REAR PANEL
29	016.4107.0001	LED HOLDER
30	040.0001.0011	TWO-POLE SWITCH
31	016.0011.0002	CAP Ø=13
32	045.0000.0014	CABLE CLAMP
33	022.0002.0005	REMOTE CONTRO WIRING
34	033.0005.0013	IMS MODULE
35	050.0002.0166	INVERTER + CONTROL BOOST BOARD
36	045.0002.0008	NEOPRENE SUPPLY CABLE
37	050.0002.0103	OUTPUT FILTER BOARD
38	041.0004.0302	CURRENT SENSOR
39	011.0016.0125	C.U. CONNECTION COVER PLATE
40	014.0002.0010	KNOB WITH CUP WITHOUT INDICATOR
41	045.0006.0123	CURRENT SENSOR BRACKET





WELD THE WORLD

www.weco.it

