



WELD THE WORLD

# MicroPulse 225

## Guide d'utilisation

FRANÇAIS

Traduction des instructions originales





**FRANÇAIS**

---

---

## SOMMAIRE

<b>EN GÉNÉRAL</b> .....	<b>6</b>
<b>INSTALLATION ET ASSEMBLAGE</b> .....	<b>7</b>
<b>CONNECTEURS ET PRISES</b> .....	<b>7</b>
<b>PRÉPARATION AU SOUDAGE MIG/MAG</b> .....	<b>8</b>
<b>PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA</b> .....	<b>11</b>
<b>PRÉPARATION AU SOUDAGE TIG</b> .....	<b>13</b>
<b>INTERFACE UTILISATEUR</b> .....	<b>15</b>
<b>PAGE-ÉCRAN PRINCIPALE</b> .....	<b>16</b>
<b>CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE</b> .....	<b>17</b>
<b>RÉGLAGES PRÉALABLES</b> .....	<b>21</b>
<b>RÉGLAGE DE LA LANGUE</b> .....	<b>21</b>
<b>MISE À JOUR DU FIRMWARE</b> .....	<b>22</b>
<b>RÉGLAGE DE LA DATE ET L'HEURE</b> .....	<b>24</b>
Réglage du fuseau horaire .....	25
Réglage de la date .....	26
Réglage de l'heure .....	27
<b>RÉGLAGE DE L'INSTALLATION</b> .....	<b>28</b>
Réglage de l'avancement du fil .....	29
Configuration du groupe de refroidissement .....	30
Configuration du moto-générateur .....	31
Configuration de l'écran .....	32
LOCK (blocage/déblocage des modifications) .....	34
IMPORT/EXPORT .....	37
<b>CONFIGURATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ</b> .....	<b>40</b>
<b>SOUDAGE MIG/MAG</b> .....	<b>43</b>
<b>ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE</b> .....	<b>43</b>
<b>RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ</b> .....	<b>45</b>
<b>REPLISSAGE DE LA TORCHE</b> .....	<b>46</b>
<b>CONFIGURATION DU PROGRAMME DE SOUDAGE</b> .....	<b>47</b>
Processus de soudage MIG/MAG.....	49
Fonctions de soudage MIG/MAG.....	50
<b>CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE MIG/MAG</b> .....	<b>51</b>
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS et 4 TEMPS .....	53
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS-3 NIVEAUX .....	54
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 4 TEMPS-3 NIVEAUX .....	55
Fonctionnement MIG/ MAG 2T .....	57
Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT.....	58
Fonctionnement MIG/MAG 4T .....	59
Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B.....	60
Fonctionnement MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX .....	61
Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX.....	62
Fonctionnement MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX .....	63
Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B - 3 NIVEAUX.....	64
<b>CONFIGURATION DES PARAMÈTRES</b> .....	<b>65</b>
Configuration des paramètres de processus .....	66
Configuration des paramètres double pulsé .....	67
Paramètres double pulsé .....	68

---

## FRANÇAIS

---

CONFIGURATION SÉLECTION JOB.....	70
CONFIGURATION NIVEAU B .....	72
CONFIGURATION FONCTION SPOT/PAUSE.....	74
<b>SOUDEGE MMA.....</b>	<b>76</b>
CONFIGURATION DU PROCESSUS MMA .....	76
CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS.....	77
Paramètres MMA (menu paramètres).....	78
Paramètres MMA (page-écran principale) .....	79
<b>SOUDEGE TIG LIFT .....</b>	<b>80</b>
CONFIGURATION DU PROCESSUS TIG LIFT .....	80
CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE TIG.....	81
Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS et 4 TEMPS .....	83
Fonctionnement TIG LIFT 2T .....	83
Fonctionnement TIG LIFT 4T .....	84
<b>GESTION DES JOB .....</b>	<b>85</b>
CRÉER UN JOB .....	85
RENOMMER UN JOB .....	87
CHARGER UN JOB .....	88
ANNULER UN JOB.....	88
EXPORTER LES JOBS .....	89
IMPORTER LES JOBS .....	90
AJOUTER LES JOBS.....	91
<b>CONFIGURATION DE LA TOUCHE FAVORIS .....</b>	<b>92</b>
<b>RÉINITIALISATION.....</b>	<b>94</b>
RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES .....	94
RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES ET JOBS.....	95
RÉINITIALISATION DE L'ÉCRAN.....	97
RETOUR AUX PARAMÈTRES D'USINE .....	98
<b>GESTION DES ALARMES .....</b>	<b>100</b>
<b>INFO SUR LE SYSTÈME.....</b>	<b>107</b>
<b>WELD LOG .....</b>	<b>110</b>
<b>SERVICE.....</b>	<b>112</b>
<b>DONNÉES TECHNIQUES .....</b>	<b>113</b>
MICROPULSE 225.....	113
<b>PIÈCES DE RECHANGE.....</b>	<b>115</b>
ROULEAU DÉVIDOIR .....	115



## FRANÇAIS

# 1 EN GÉNÉRAL



### IMPORTANT ! Pour votre sécurité

La présente documentation est à remettre à l'utilisateur avant l'installation et la mise en service de l'appareil.

 **Lire le mode d'emploi « DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION » fourni séparément avant l'installation et la mise en service de l'appareil.**

La signification des symboles utilisés dans ce manuel et les avertissements relatifs sont reportés dans le mode d'emploi « DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION ».

À défaut de manuel «DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION », il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au producteur.

Conserver la documentation pour les besoins futurs.

### Explication des symboles



#### DANGER !

Ce graphique indique un danger mortel ou de graves lésions.



#### ATTENTION !

Ce graphique indique un risque de lésions ou de dommages matériels.



#### PRUDENCE !

Ce graphique indique une situation potentiellement dangereuse.



#### AVERTISSEMENT !




Ce graphique indique une information importante pour le bon déroulement des opérations.






#### Information

Ce graphique indique une information supplémentaire ou renvoie à une autre section du manuel fournissant des informations associées.

○ dans les tableaux :

-  valeur minimale
-  valeur par défaut
-  valeur maximale

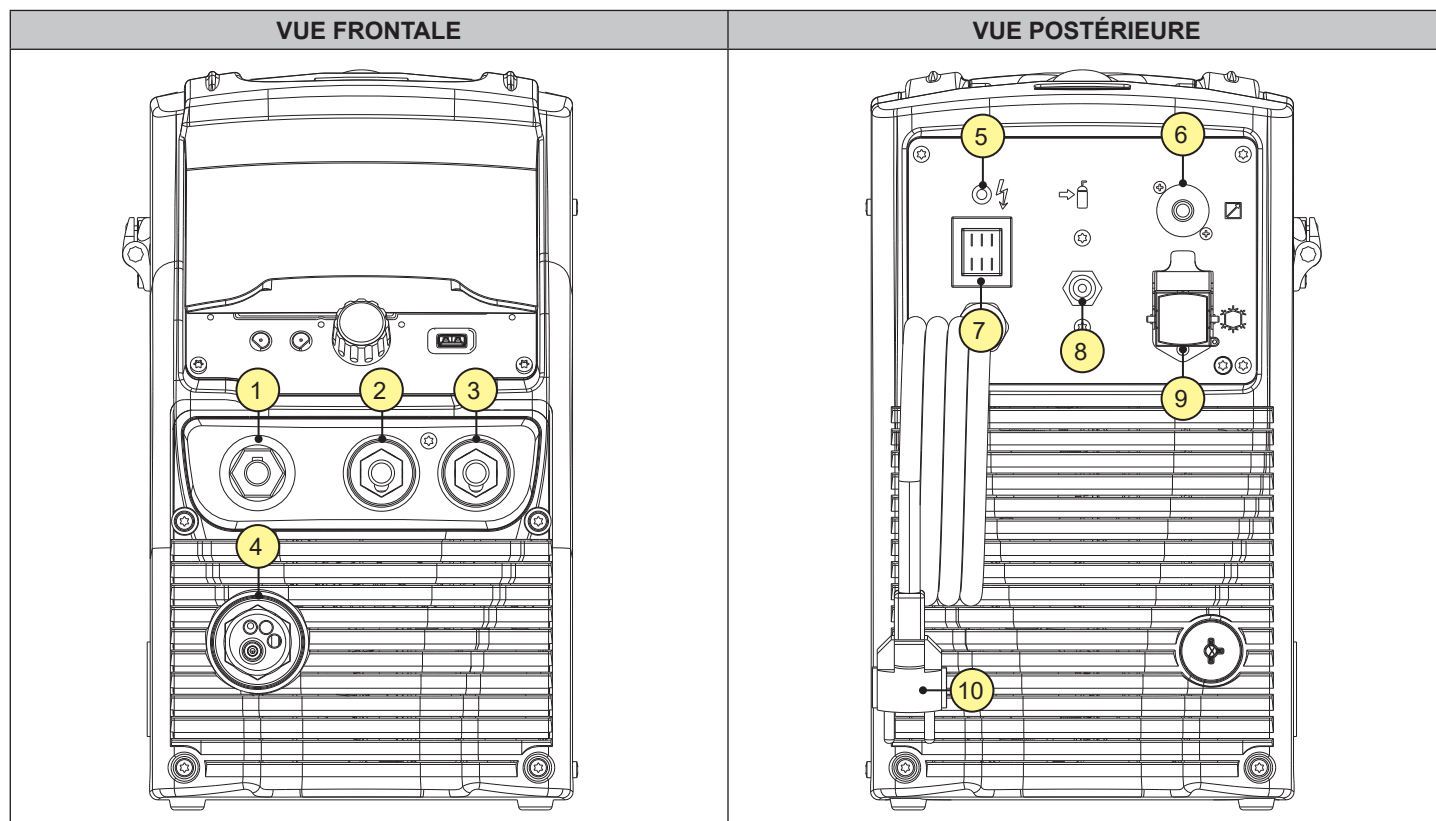
○ dans les illustrations :

-  appuyer sur
-  faire tourner l'encodeur
-  appuyer sur l'encodeur

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

## 2 INSTALLATION ET ASSEMBLAGE

### 2.1 CONNECTEURS ET PRISES



- [1] Câble sélecteur de polarité.
- [2] Prise de soudage polarité négative.
- [3] Prise de soudage polarité positive.
- [4] Prise de soudage TORCHE EURO.
- [5] Voyant d'activation de protection de réseau.  
Ce voyant s'allume en cas d'absence d'une phase sur la ligne d'alimentation de l'appareil.
- [6] Connecteur de commande à distance.
- [7] Interrupteur de marche/arrêt du générateur.
- [8] Connecteur pour le tuyau d'alimentation en gaz entre la bouteille et le générateur.
- [9] Connecteur d'alimentation du groupe de refroidissement.
  - Tension : 400 Va.c.
  - Courant émis : 0.8 A
  - Indice de protection IP : IP20 (bouchon ouvert)/IP66 (bouchon fermé)
- [10] Cordon d'alimentation.
  - Longueur : 2,4 m
  - Nombre et section conducteurs : 3 x 2,5 mm<sup>2</sup>
  - Type de fiche électrique : Schuko

## FRANÇAIS

### 2.2 PRÉPARATION AU SOUDAGE MIG/MAG



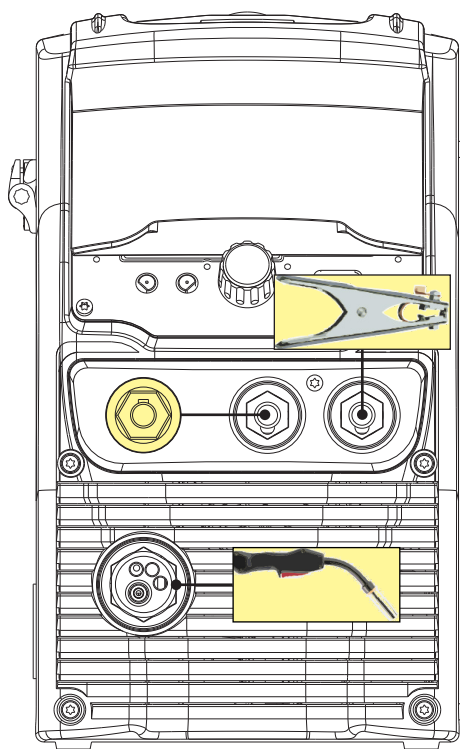
#### DANGER !

#### Levage et positionnement

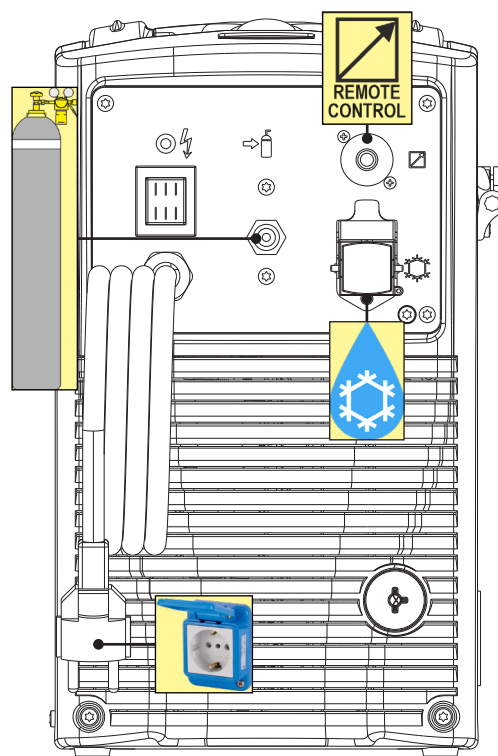
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



VUE POSTÉRIEURE



VUE FRONTALE



1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
3. Ouvrir la vanne de la bouteille.
4. Brancher la fiche de la torche MIG/MAG à la prise de soudage TORCHE EURO.
5. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
6. Brancher la fiche du câble sélecteur de polarité à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
7. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
8. Placer la bobine de fil et le fil dans le dévidoir

#### Positionnement de la bobine et du fil dans le dévidoir



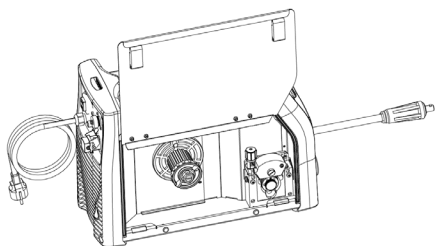
#### ATTENTION !

#### Risques mécaniques

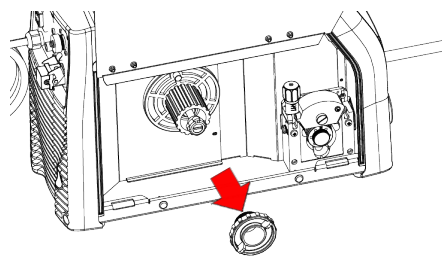
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



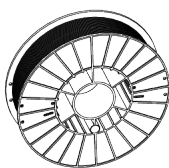




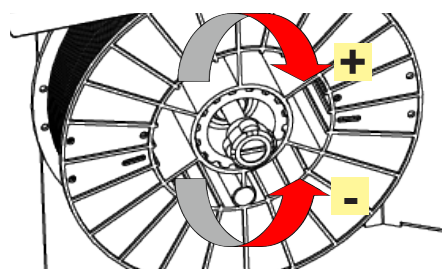
9. Ouvrir le volet latéral de l'appareil afin d'accéder au compartiment porte-bobine.



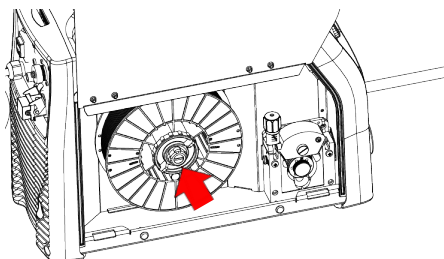
10. Dévisser le bouchon du galet porte-bobine. Monter, si nécessaire, un adaptateur pour la bobine de fil.



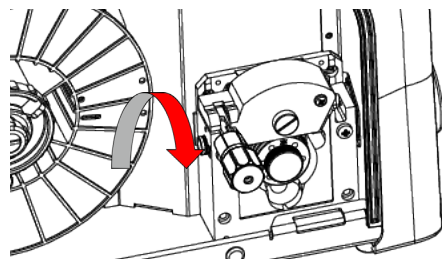
11. Insérer la bobine de fil dans le galet en s'assurant qu'elle soit convenablement placée.



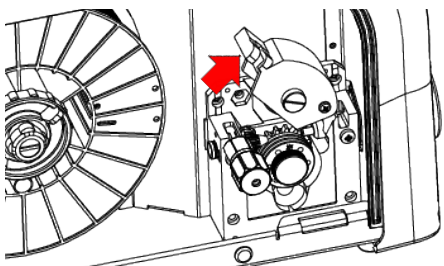
12. Étalonner le système de freinage du galet porte-bobine en fixant/desserrant la vis, de manière à ce que lors du dévidage, le fil ne soit pas trop tendu et que lors de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler de fil en excès.



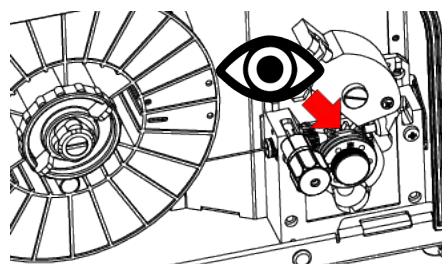
13. Revisser le bouchon.



14. Abaisser les dispositifs de pression du dévidoir de fil.



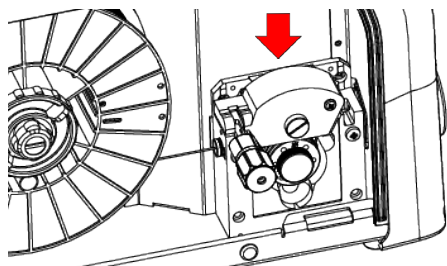
15. Lever les bras de pression du dévidoir de fil.  
16. Contrôler que les rouleaux appropriés au type de fil que l'on souhaite utiliser soient montés.



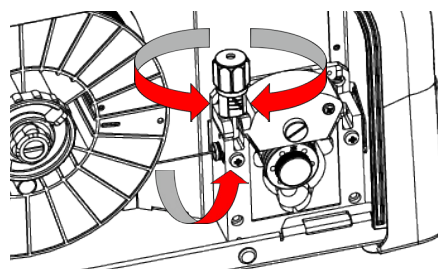
17. Dérouler le fil entre les rouleaux du dévidoir et l'enfiler dans le poinçon de la prise TORCHE MIG/MAG.  
18. Contrôler que le fil soit convenablement logé dans les sillons des rouleaux.

**i** **Information** suivre les instructions figurant à la page [115](#).

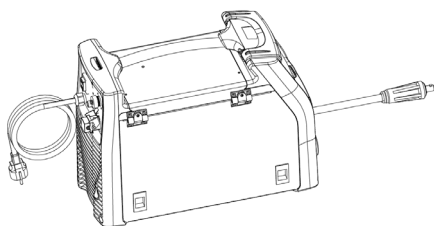
**FRANÇAIS**



19. Fermer les bras de pression du dévidoir de fil.



20. Régler le système de pression afin que les bras appuient sur le fil sans pour autant le déformer et garantissant un avancement sans glissements.



21. Fermer le volet latéral de l'appareil.

22. Brancher le câble d'alimentation du générateur de courant à la prise de courant.



**DANGER !**

**Risque de choc électrique !**

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



23. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position "I" (appareil allumé).

24. À l'aide de l'interface utilisateur, sélectionner le mode de soudage suivante : MIG/MAG.

25. Appuyer sur la touche  située sur l'interface utilisateur de l'appareil pour faire glisser le fil dans la torche jusqu'à ce qu'il ressorte de la pointe.

La vitesse d'enfilement est de 2.0 m/min pendant 3 secondes avant de passer à 15 m/min. Lors du relâchement de la touche le fil s'arrête. On obtient ainsi une vitesse inférieure et par conséquent une meilleure précision lors de l'enfilement du fil au moment où celui-ci s'engage dans la buse de la torche.

26. Sélectionner par interface utilisateur le procédé du bouton de torche.

27. Presser et relâcher la touche  pour ouvrir l'électrovanne de gaz.

28. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.

29. Presser et relâcher la touche pour fermer l'électrovanne de gaz.

30. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.

Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.

**Remarque :** Des configurations précises peuvent être modifiées par le branchement et l'activation d'une commande à distance [RC], sans agir sur l'interface utilisateur de l'appareil.

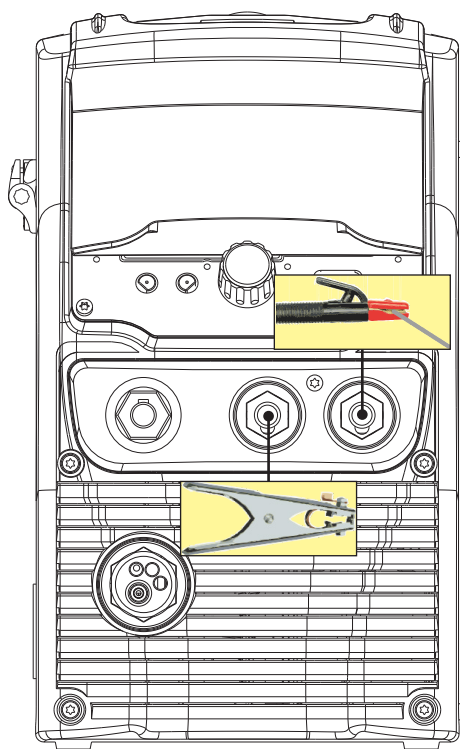
## 2.3 PRÉPARATION AU SOUDAGE MMA

**DANGER !****Levage et positionnement**

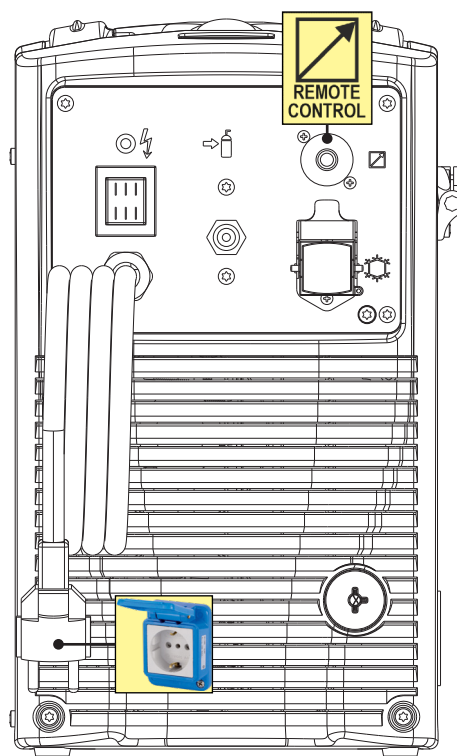
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



VUE POSTÉRIEURE



VUE FRONTALE



1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
3. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
4. Brancher la fiche de la pince porte-électrode dans la prise de soudage, selon la polarité requise par le type d'électrode utilisé.
5. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
6. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
7. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.

**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.  
Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.



## **FRANÇAIS**

---

**Remarque :** Des configurations précises peuvent être modifiées par le branchement et l'activation d'une commande à distance [RC], sans agir sur l'interface utilisateur de l'appareil.

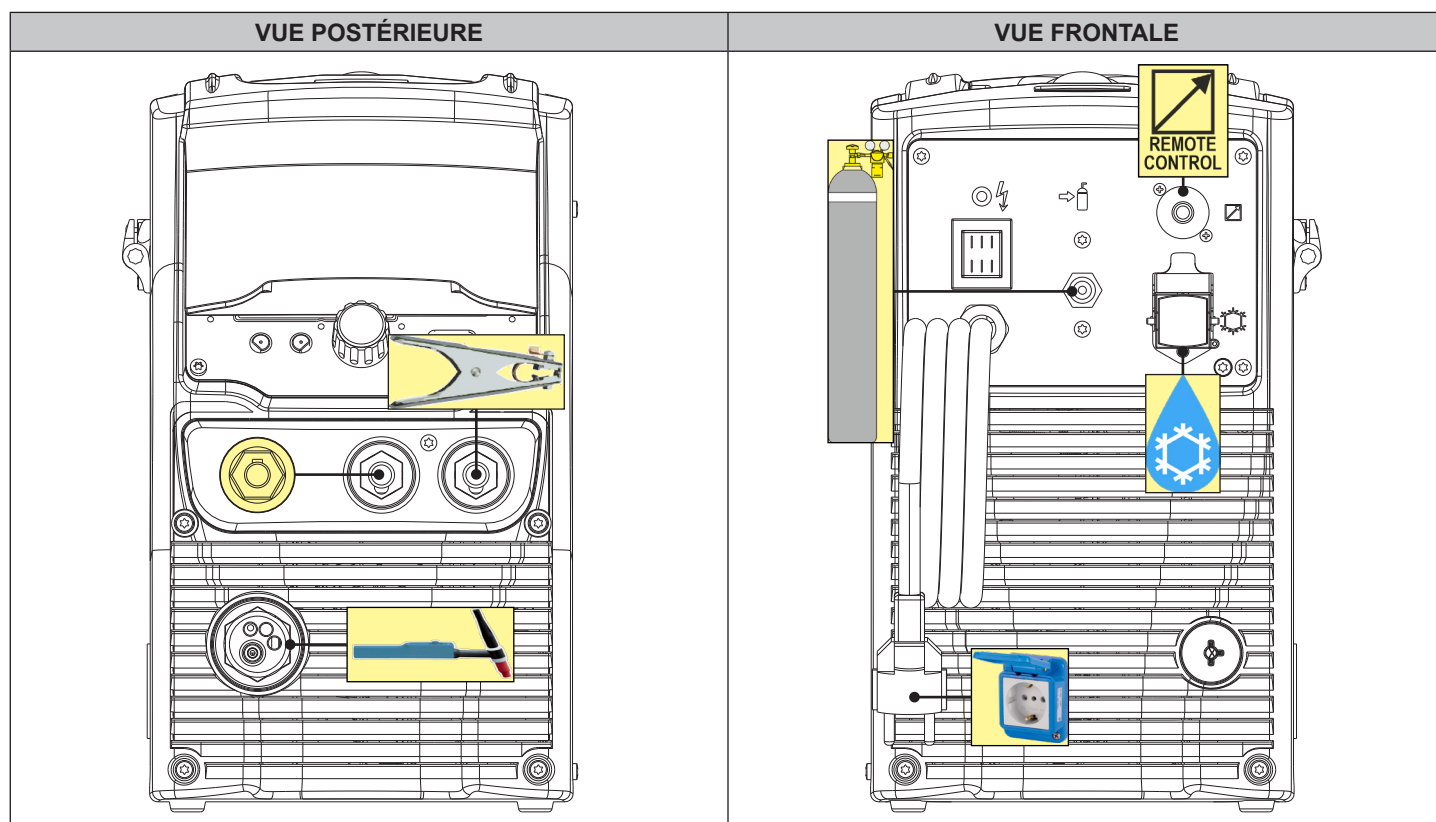
## 2.4 PRÉPARATION AU SOUDAGE TIG

**DANGER !****Levage et positionnement**

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

**AVERTISSEMENT !**

En ce qui concerne la procédure d'assemblage entre l'unité de refroidissement et le générateur, consulter le mode d'emploi de l'unité de refroidissement.



1. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (appareil éteint).
2. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
3. Ouvrir la vanne de la bouteille.
4. Brancher la fiche de la torche TIG à la prise de soudage TORCHE EURO.
5. Choisir l'électrode conformément aux types de matériaux et à l'épaisseur de la pièce à souder.
6. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
7. Brancher la fiche de la torche à la prise de soudage en fonction de la polarité requise par le type d'électrode.
8. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de soudage en fonction de la polarité requise.
9. Relier la pince de masse dans la pièce en cours d'usinage.
10. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.

## FRANÇAIS




### DANGER !

#### Risque de choc électrique !

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









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. Sélectionner par interface utilisateur le procédé du bouton de torche.
14. Presser et relâcher la touche  pour ouvrir l'électrovanne de gaz.
15. Régler la quantité de gaz souhaitée tandis qu'il sort à l'aide du débitmètre.
16. Configurer les valeurs des paramètres de soudage à l'aide de l'interface utilisateur.  
Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.

**Remarque :** Des configurations précises peuvent être modifiées par le branchement et l'activation d'une commande à distance [RC], sans agir sur l'interface utilisateur de l'appareil.

### 3 INTERFACE UTILISATEUR

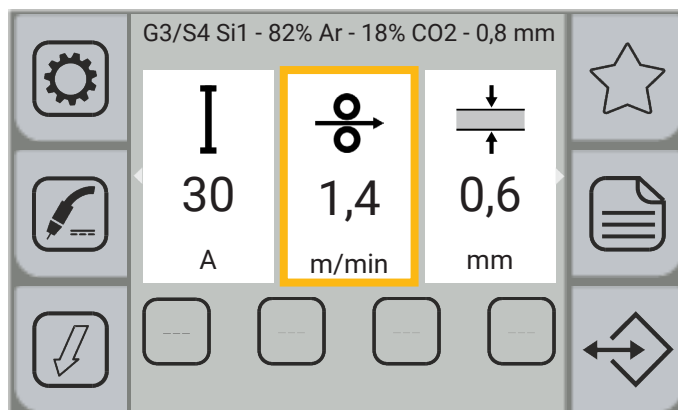
#### MicroPulse 225












ÉLÉMENT	FONCTION
S1, S2, S3 S4, S5, S6 	<b>Touches multifonction</b> : des fonctions spécifiques sont assignées à ces touches. Ces fonctions varient en fonction des pages des menus et des configurations où l'on se trouve. La fonction assignée à chaque touche est identifiée par l'icône qui apparaît à ses côtés.
S7 	La touche active l'avance du fil pour l'enfilement dans la torche MIG/MAG.
S8 	La touche active l'électrovanne de gaz afin de remplir le circuit et de régler la pression de débit à l'aide du régulateur situé sur la bombonne à gaz.
S9/ENC 	<b>ENCODEUR AVEC TOUCHE INTÉGRÉE</b> <b>Dans les pages des menus</b> : L'encodeur permet de faire défiler la liste des paramètres/configurations. En appuyant sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR), la configuration mise en évidence est sélectionnée. <b>Pendant le soudage</b> : l'encodeur modifie la valeur du paramètre activé.
USB 	Port de connexion d'une clé USB pour l'exportation/importation des JOB. Le port USB permet de mettre à jour le firmware du système de l'installation
LCD 	L'écran affiche les menus de configuration de la soudeuse et de ses fonctions. <b>Pendant le soudage</b> : L'écran affiche les paramètres de soudage configurés.

## FRANÇAIS

### 3.1 PAGE-ÉCRAN PRINCIPALE



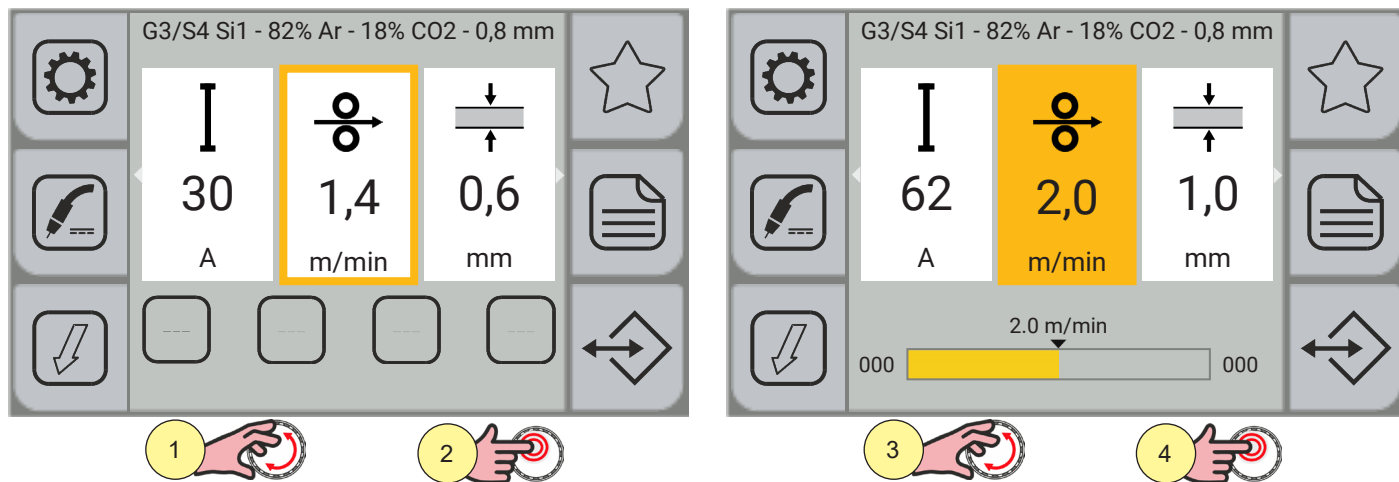
#### TOUCHES GRAPHIQUES

	- (MIG/MAG): La touche [PROGRAMME] donne accès à une séquence de pages-écrans qui permettent de programmer les paramètres nécessaires pour la définition de la courbe de soudage. - (MMA): La touche [PROGRAMME] affiche la page-écran de sélection du type [MATÉRIAU] d'électrode.
	La touche [FAVORIS] donne accès au menu SÉLECTION RAPIDE qui permet d'associer aux touches  [SÉLECTION RAPIDE] une fonction spécifique parmi celles qui peuvent être sélectionnées.
	La touche [PROCESSUS] permet de sélectionner le processus de soudage. Les processus pouvant être sélectionnés sont : MIG/MAG PULSÉ, MIG/MAG SHORT/SPRAY, MMA, TIG LIFT. En MIG/MAG, il n'est possible de sélectionner, par le biais d'une séquence de pages-écrans, que les processus de soudage compatibles avec les valeurs de matériel, diamètre du fil et gaz précédemment réglées en utilisant la touche programme.
	La touche [MENU PARAMÈTRES] donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage. Il contient aussi des fonctions spéciales comme : l'étalonnage du circuit de soudage, le menu du système, importation/exportation.
	La touche [MODE] donne accès au menu qui permet de sélectionner le mode du bouton torche.
	La touche [JOB] donne accès au menu de gestion des JOBS.
	La touche [SÉLECTION RAPIDE] permet l'accès direct à la fonction associée. Appuyer sur la touche pour activer la fonction (fond de couleur jaune), appuyer à nouveau sur la touche pour désactiver la fonction. Elle ne fonctionne qu'avec écran tactile. Maintenir la touche  [SÉLECTION RAPIDE] souhaitée enfoncée pendant 3 secondes pour entrer directement dans la page-écran d'assignation de la fonction.



### 3.2 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE








Cette zone de l'écran affiche les paramètres de soudage pouvant être directement configurés à partir de la page principale.



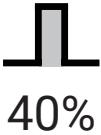



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier ; la sélection est indiquée par le bord plus épais autour du cadre.
2. Appuyer sur la touche (ENCODEUR) ; le fond du cadre change de couleur.
3. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
4. Appuyer à nouveau sur la touche (ENCODEUR) pour sélectionner à nouveau les paramètres.

## FRANÇAIS

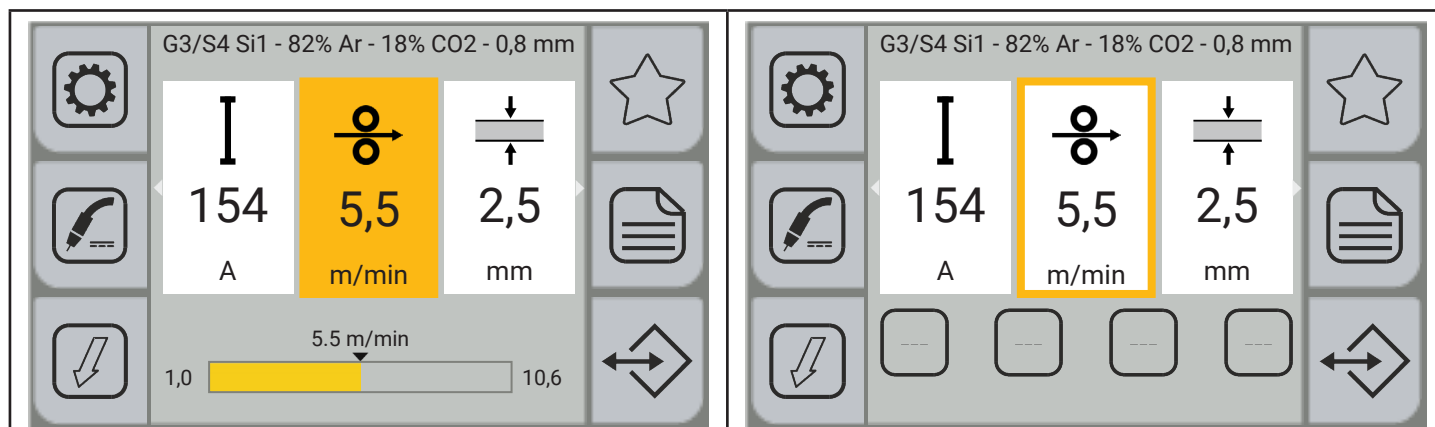
Les paramètres configurables sont :

 20,0 V	(MIG/MAG) Tension de soudage Il configure la tension de soudage.
 140 A	(MIG/MAG, MMA, TIG LIFT) Courant de soudage Il configure le courant de soudage.
 10,4 m/min	(MIG/MAG) Vitesse du fil Il configure la vitesse du fil pour le soudage.
 3,4 mm	(MIG/MAG) Épaisseur du matériel Il configure l'épaisseur du matériel à souder.
 0,5	(MIG/MAG) Correction de la longueur d'arc Il configure l'ajustement de la longueur de l'arc de soudage par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe synergique.
 0,0	(MIG/MAG) Inductance (dans le processus short-spary) Il conditionne l'énergie au moment du court-circuit.
 0,0	(MIG/MAG) Dynamique (dans le processus pulsé) Il corrige l'énergie des impulsions de l'arc pulsé.

 <p>1</p>	<p>(MIG/MAG, MMA, TIG LIFT) JOB sélectionné Il affiche le JOB actuellement chargé. L'icône n'apparaît que si un JOB est chargé.</p>
 <p>50%</p>	<p>(MMA) Hot-Start Il règle la valeur du pic de courant de HOT-START pour faciliter l'amorçage du soudage à électrode.</p>
 <p>40%</p>	<p>(MMA) Arc-force Il règle la valeur des pics de courant d'ARC-FORCE pour faciliter le coulisement de l'électrode pendant le soudage et éviter le collage de l'électrode.</p>
 <p>CC</p>	<p>(MMA) Dynamique (dans le processus de soudage à électrode) Il conditionne l'énergie de court-circuit au moment du détachement de la goutte</p>

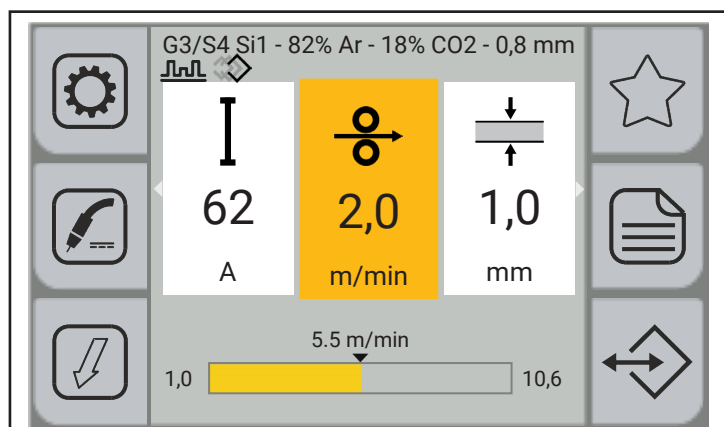
FRANÇAIS

AFFICHAGE D'INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES



**Pendant la configuration d'un paramètre**  
La barre affiche la valeur minimale, la valeur actuellement réglée et la valeur maximale du paramètre sélectionné.

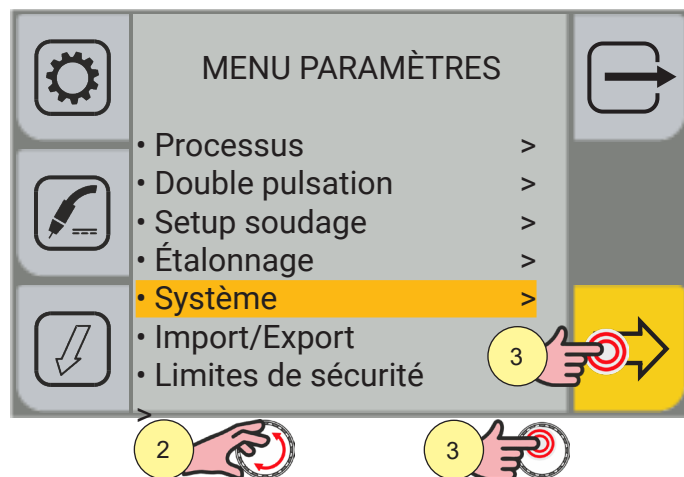
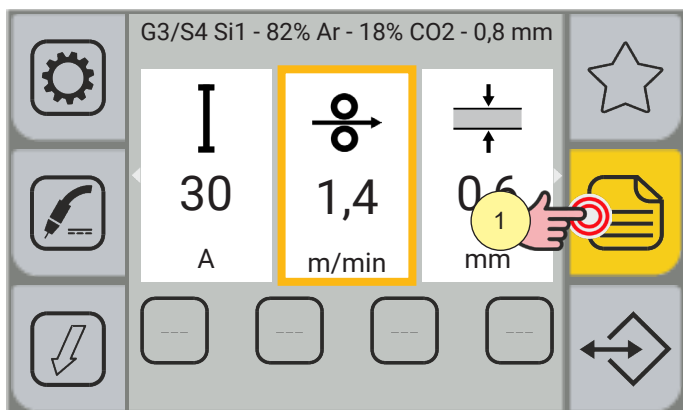
**En dehors de la configuration d'un paramètre**  
Les configurations de soudage activées sont affichées (le matériel du fil d'apport, le gaz, l'épaisseur du matériel à souder, l'activation du niveau b, l'activation double pulsé, le JOB chargé).



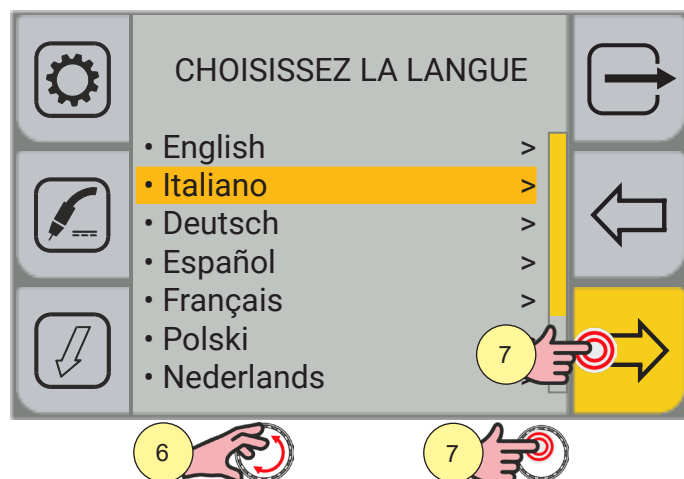
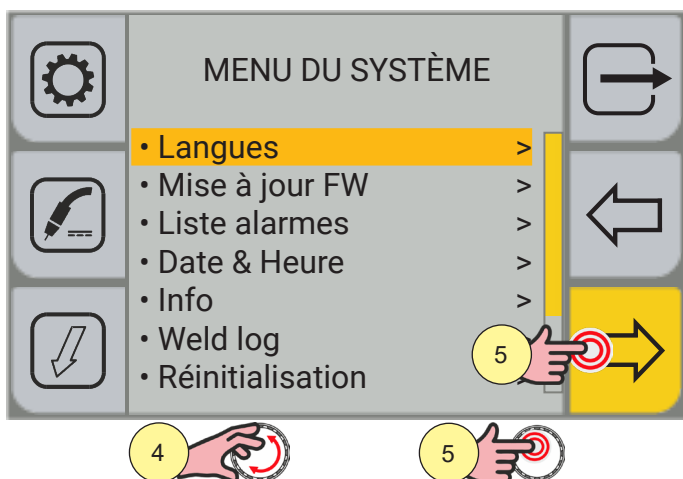
**Après l'activation d'une fonction**  
Les icônes des fonctions activées apparaissent sous la mention de la courbe synergique activée.

## 4 RÉGLAGES PRÉALABLES

### 4.1 RÉGLAGE DE LA LANGUE



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

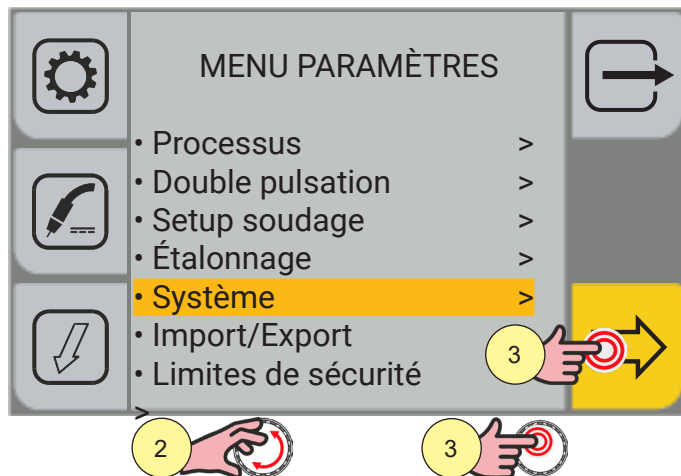
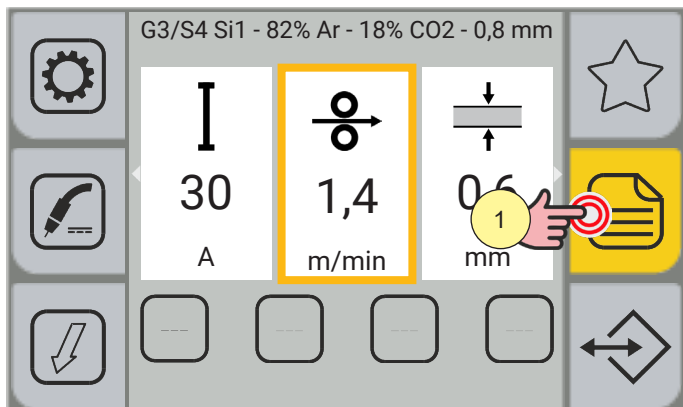


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Langues>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la langue souhaitée.
- o (English, Italiano, Deutsch, Espanol, Français, Polski, Nederlands, Romana, Hrvatski)
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

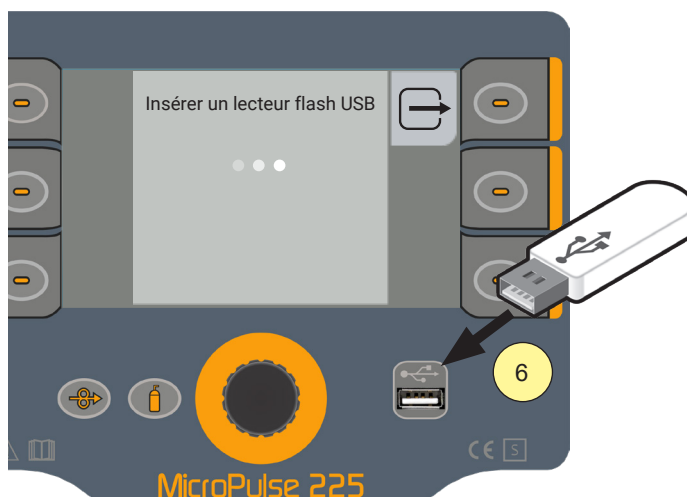
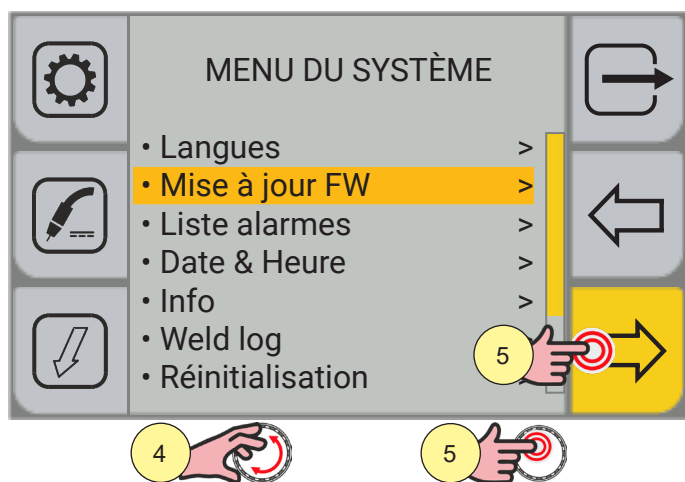
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.

## FRANÇAIS

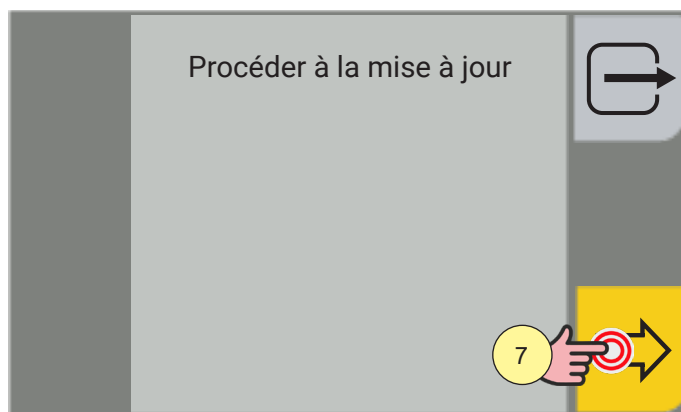
### 4.2 MISE À JOUR DU FIRMWARE



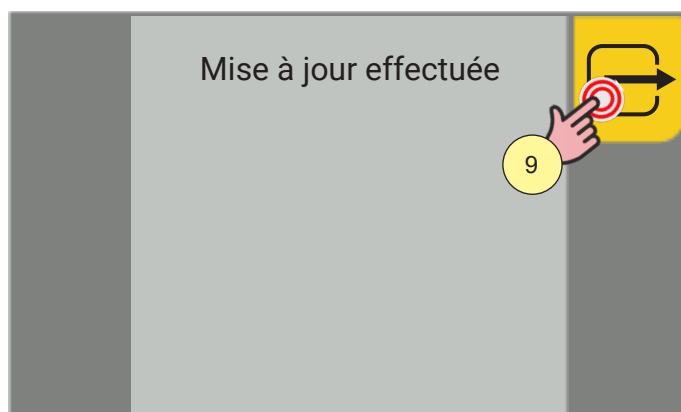
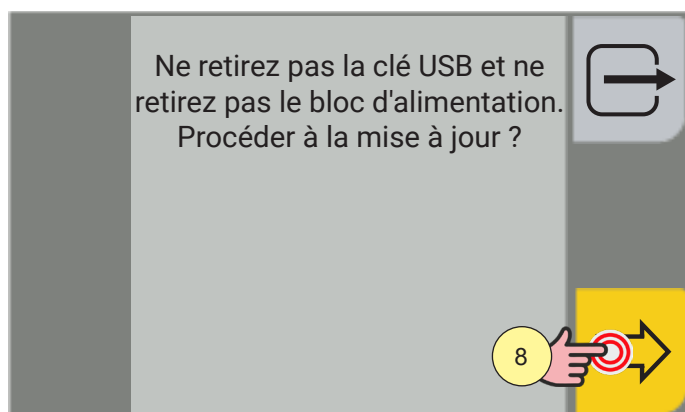
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.




4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Mise à jour FW>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Insérer dans le port spécifique la clé USB sur laquelle le firmware a été chargé.



7. Appuyer sur la touche [OUI]

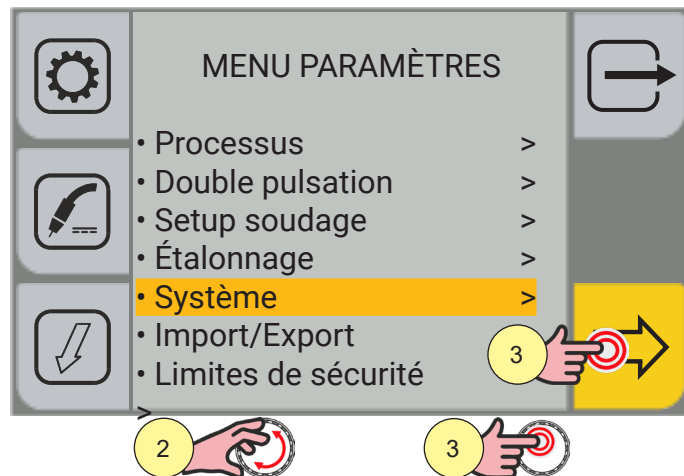
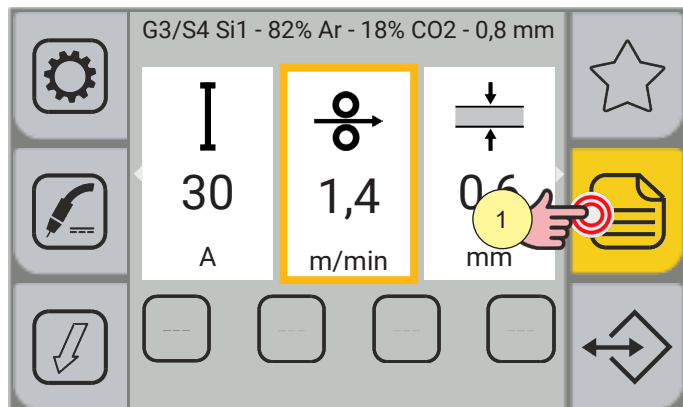


8. Appuyer sur la touche [OK].  
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.  
Attendre la fin de la procédure de mise à jour.
9. Appuyer sur la touche (OK).  
En cas de problèmes lors de la mise à jour, l'écran affiche un avertissement (attention).

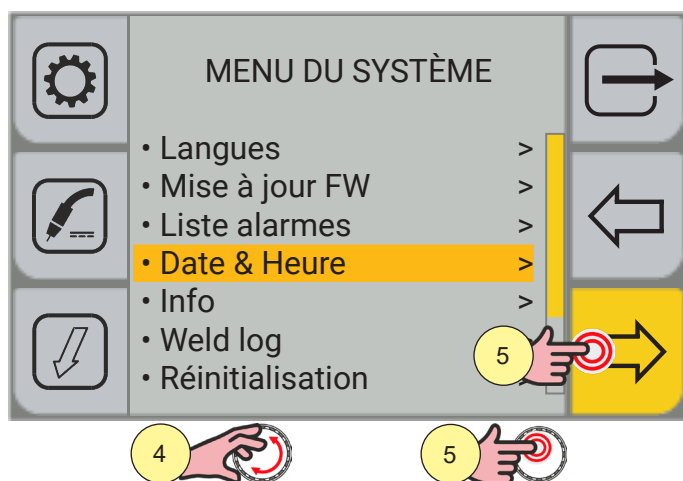
ATTENTION	SIGNIFICATION
Fichier de mise à jour introuvable	Fichier ne figurant pas dans la clé USB.
USB/SD card introuvable	Clé USB pas reconnue (absente ou mal insérée). Vérifier que la clé USB est correctement insérée. Utiliser une autre clé USB.
Impossible de décrypter le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni).
Impossible de décompresser le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni).
Dossier de mise à jour et/ou script introuvables	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni).
Procédure de mise à jour pas réussie	Contactez le service d'assistance.
Le fichier de mise à jour n'est pas pour cette carte	Le fichier chargé dans la clé USB n'est pas compatible avec la carte électronique.
Fichier Lisez-moi introuvable dans le fichier de mise à jour	Contactez le service d'assistance.
La version installée est égale ou supérieure	Il n'est pas possible de faire un downgrade d'un logiciel installé.
Impossible de mettre à jour le générateur	Contactez le service d'assistance.
Impossible de mettre à jour le wf	Contactez le service d'assistance.
Impossible de mettre à jour le boost	Contactez le service d'assistance.

## FRANÇAIS

### 4.3 RÉGLAGE DE LA DATE ET L'HEURE



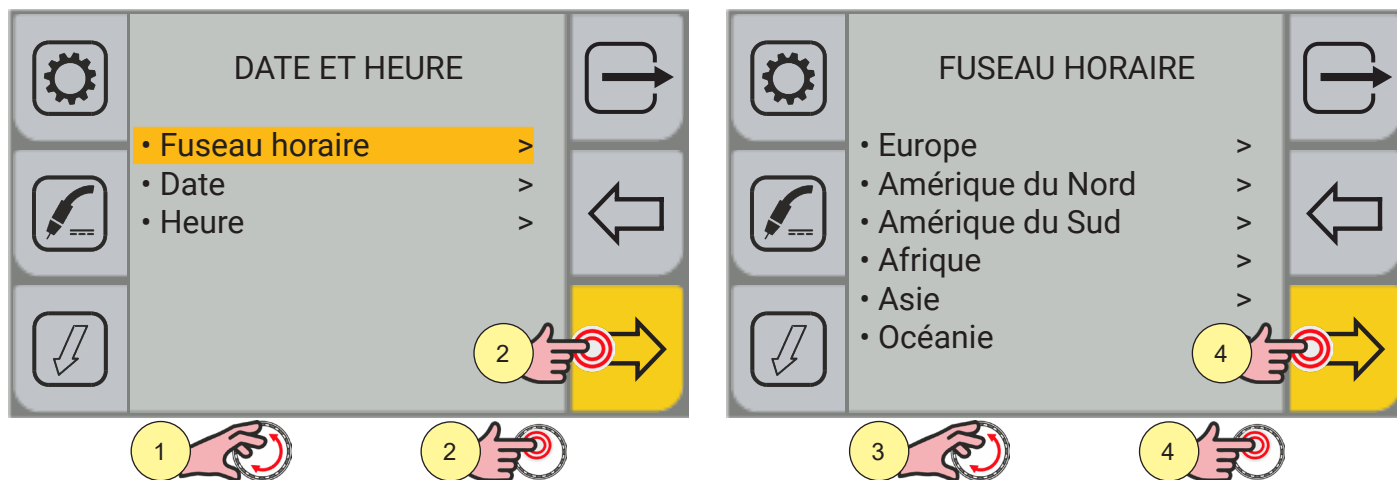
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



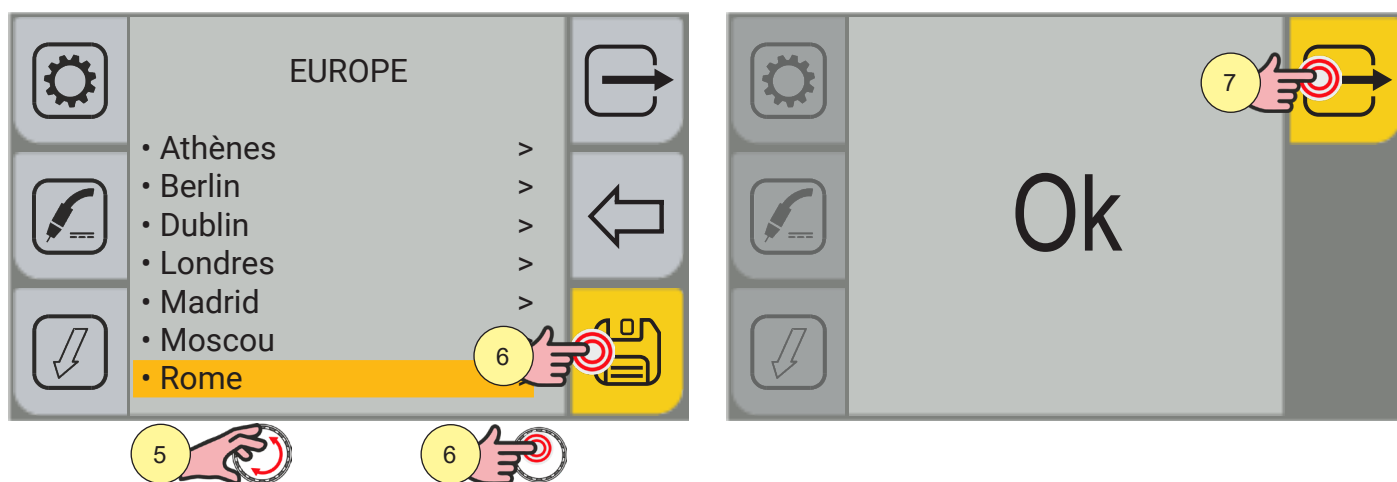
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Date et Heure>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.




## Réglage du fuseau horaire



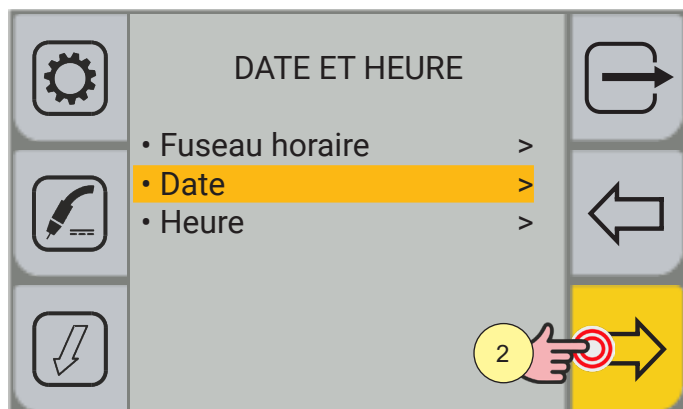
1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Fuseau horaire>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le fuseau horaire souhaité.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la ville souhaitée.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche  [OK] pour confirmer et quitter la page-écran.

## FRANÇAIS

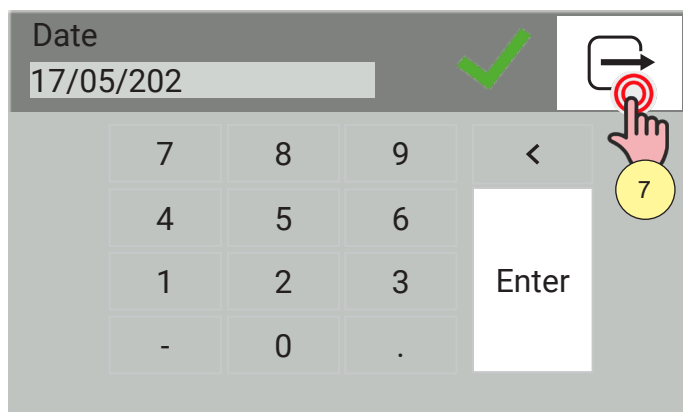
### Réglage de la date




1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Date>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

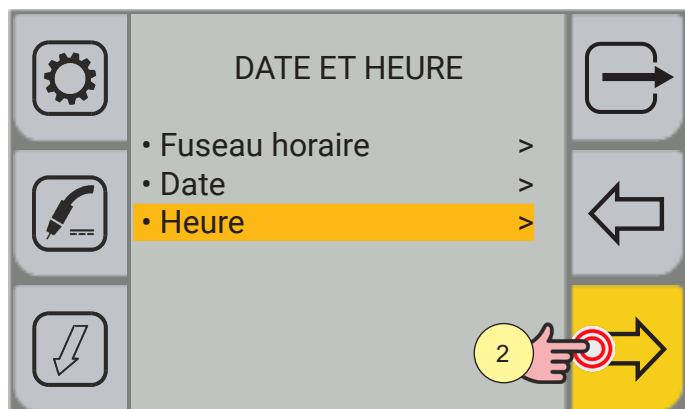
**i Information** Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENTER] sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer. Une coche verte apparaît pour signaler la confirmation de l'opération.
7. Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.

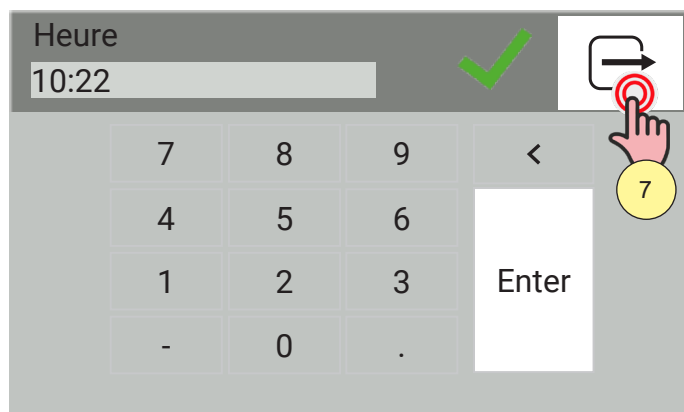
## Réglage de l'heure




1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Heure>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

**i Information** Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

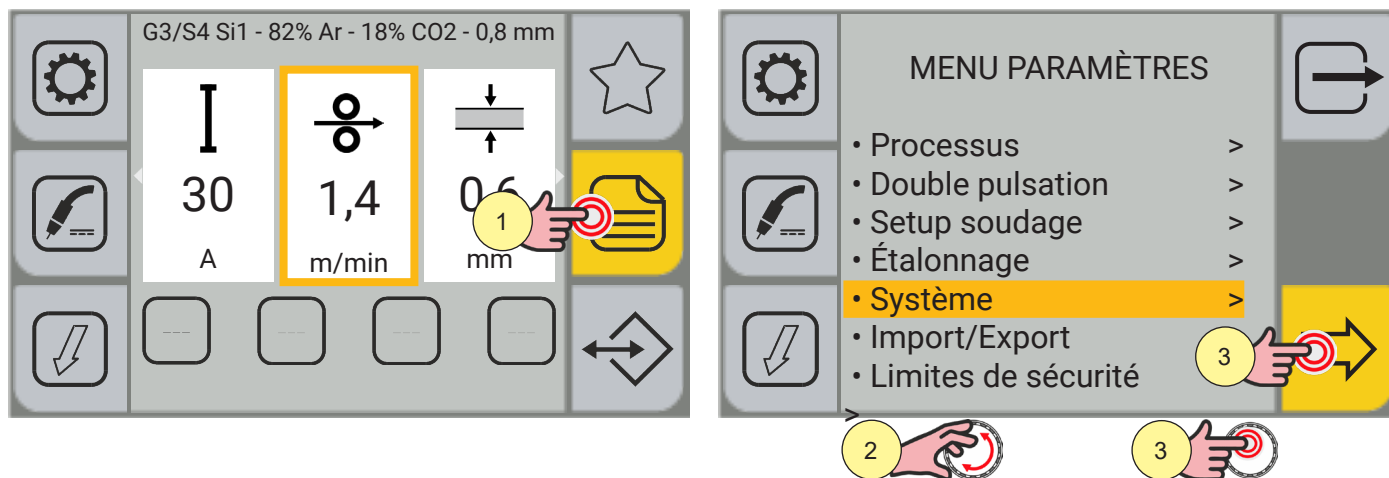
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



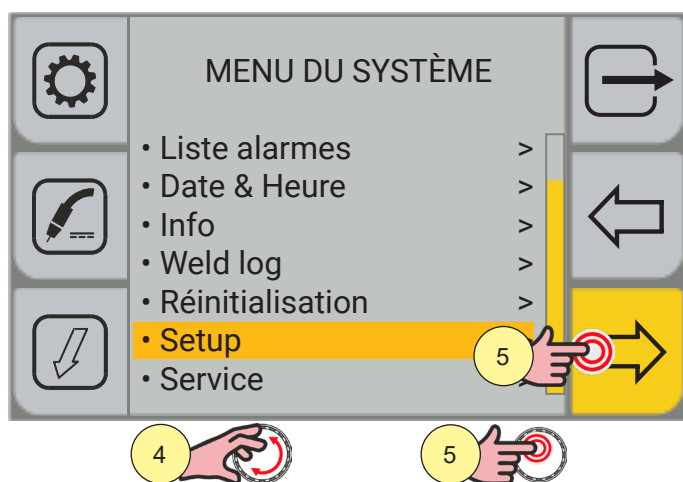
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [Enter] sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer. Une coche verte apparaît pour signaler la confirmation de l'opération.
7. Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.

## FRANÇAIS

### 4.4 RÉGLAGE DE L'INSTALLATION



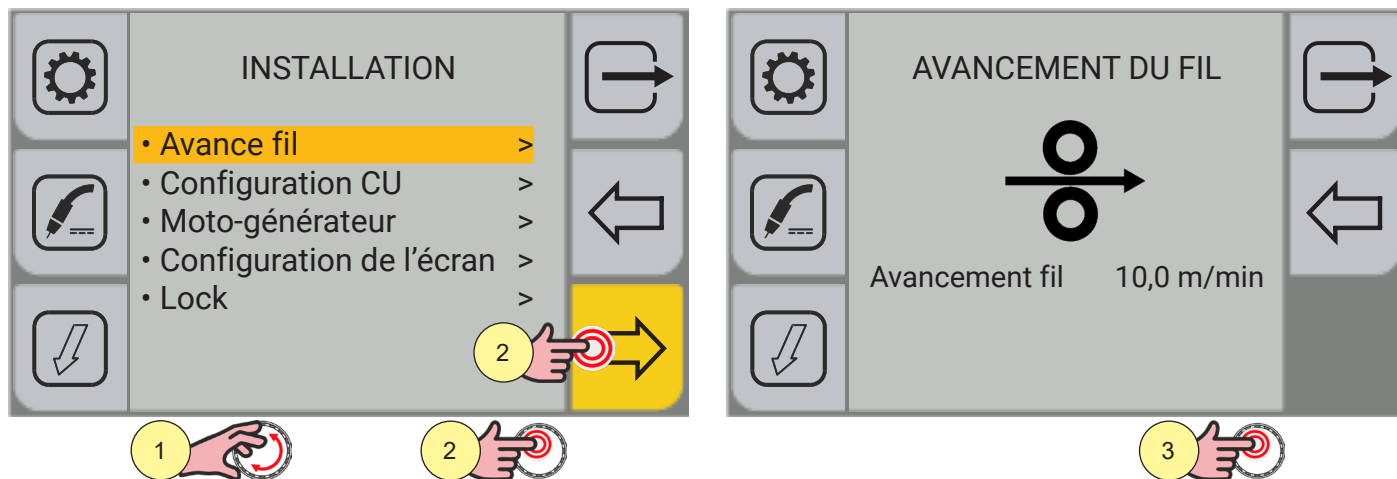
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



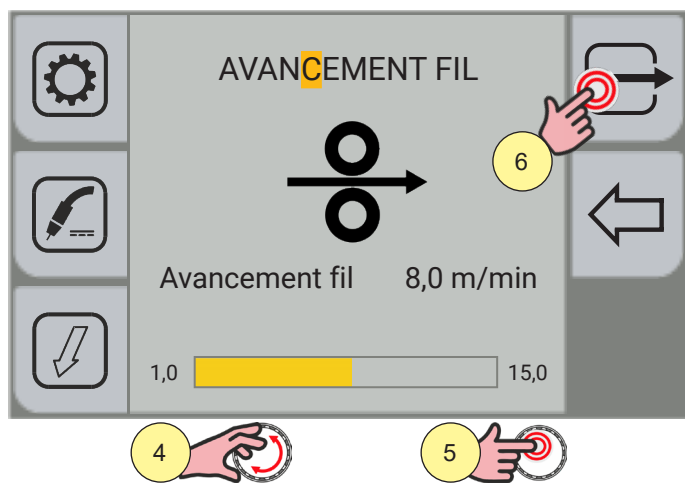
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Setup>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## Réglage de l'avancement du fil

Le paramètre AVANCEMENT FIL permet de régler la vitesse d'enfilage du fil obtenue lorsque l'on appuie sur la touche



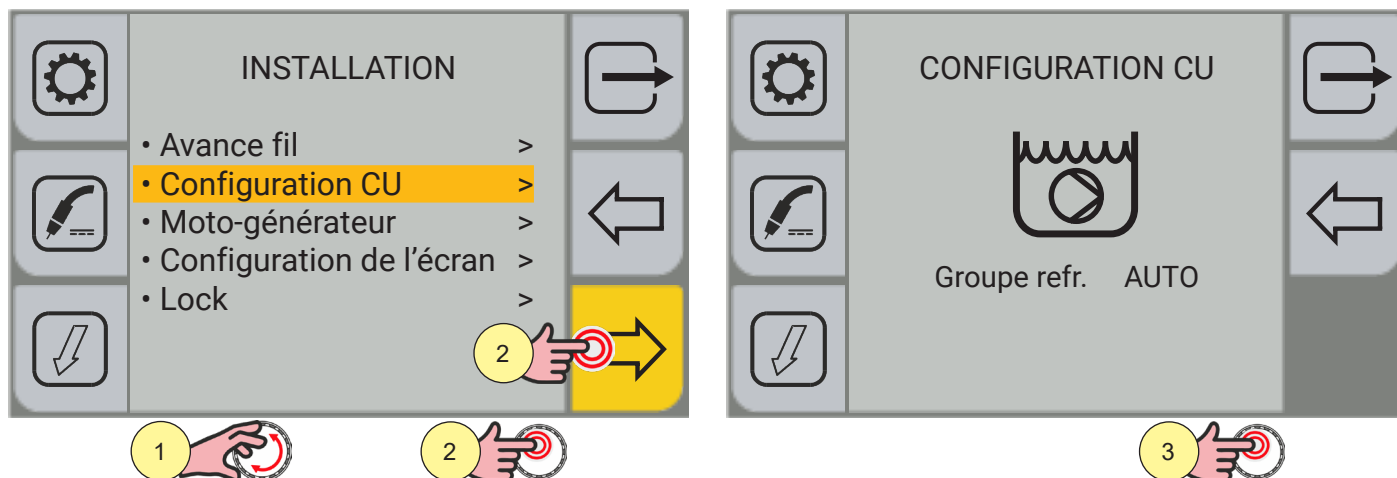
1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Avance fil>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.



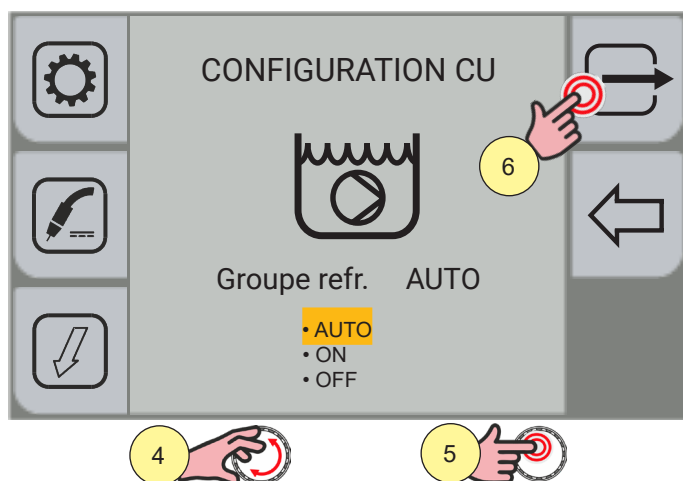
4. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche [QUITTER] pour quitter la page-écran

## FRANÇAIS

### Configuration du groupe de refroidissement



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration CU>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.

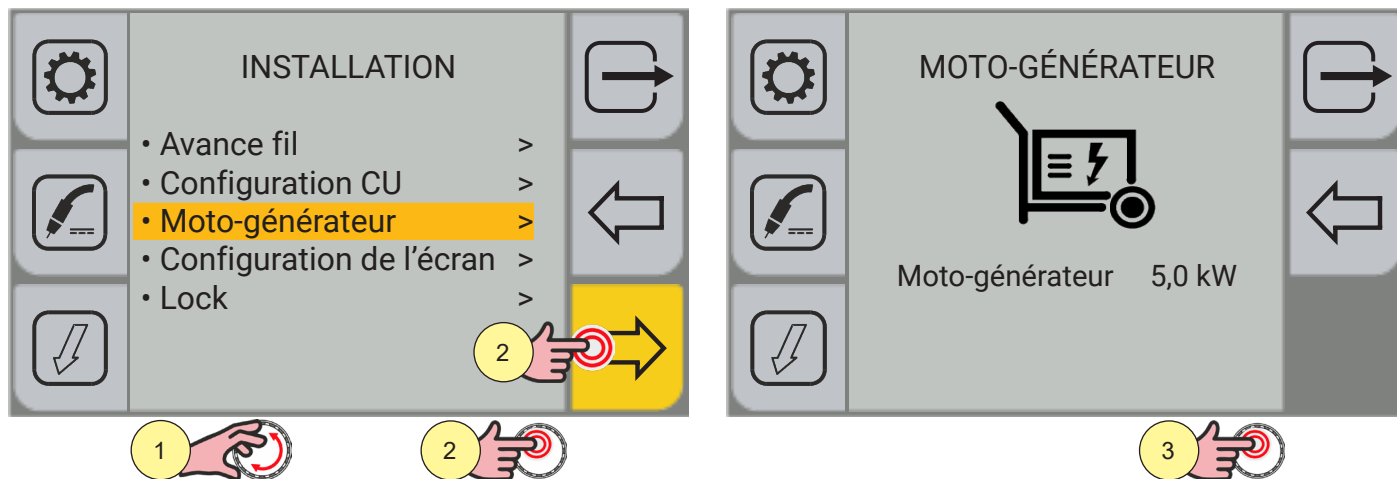


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche [QUITTER] pour quitter la page-écran

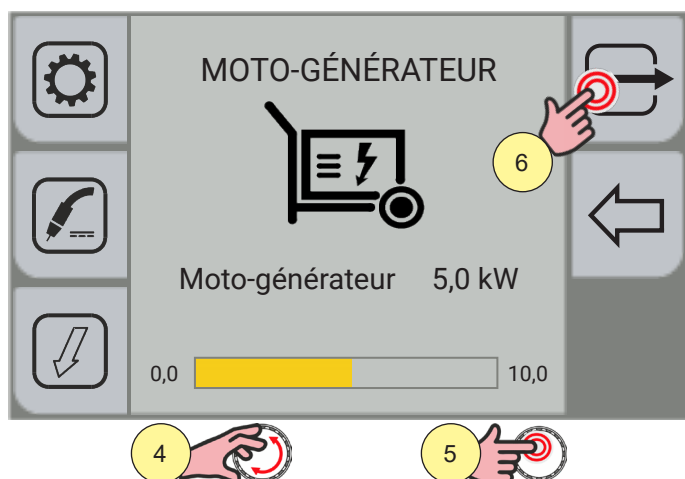
- **AUTO** : À la mise en marche de la machine, le groupe est allumé pendant 30 s. En soudage, le groupe reste toujours allumé. Au terme du soudage, le groupe reste allumé pendant une durée de 90 s + un nombre de secondes qui dépend de la valeur de l'intensité moyenne de soudage.
- **ON** : Le groupe de refroidissement est toujours allumé lorsque le générateur de courant est lui aussi allumé. Ce mode est à privilégier pour les applications lourdes et automatiques.
- **OFF** : Le groupe de refroidissement est toujours désactivé ; à sélectionner, si l'on utilise une torche refroidie à l'air.

## Configuration du moto-générateur

Le paramètre MOTO-GÉNÉRATEUR permet de sélectionner la puissance du moto-générateur qui alimente l'appareil. Ceci permet d'adapter l'absorption de la soudeuse en fonction de la puissance que le moto-générateur peut fournir en évitant ainsi que le moto-générateur n'entre en mode de protection pour surcharge.



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Moto-générateur>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.

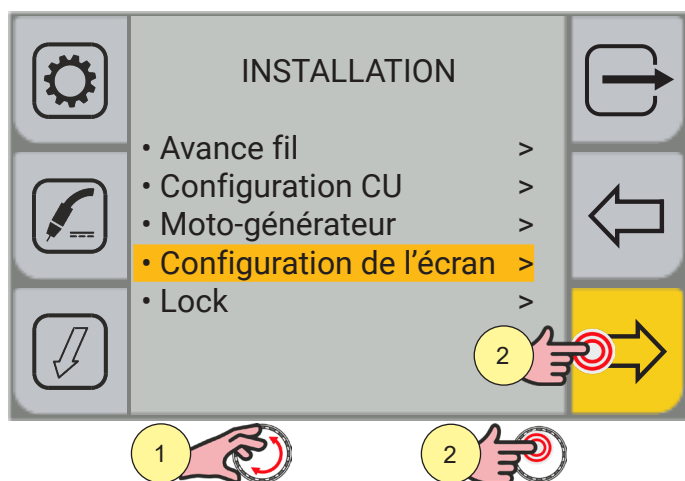
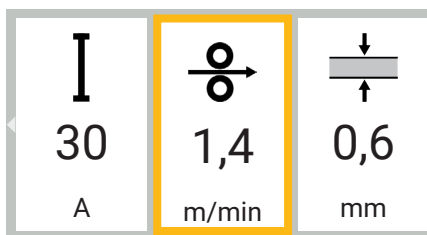


4. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche [QUITTER] pour quitter la page-écran

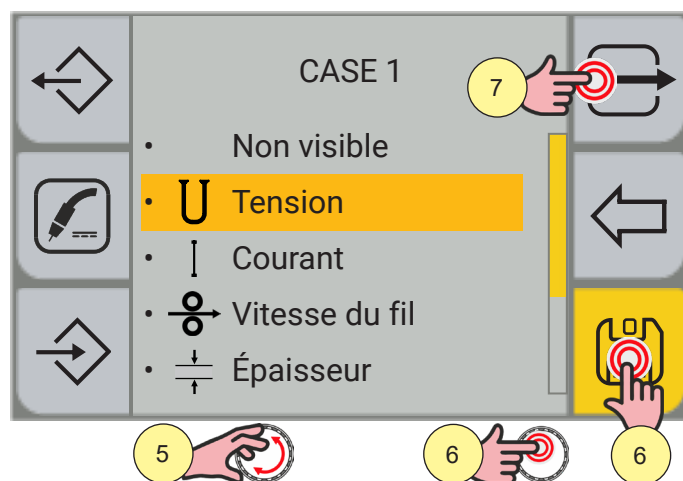
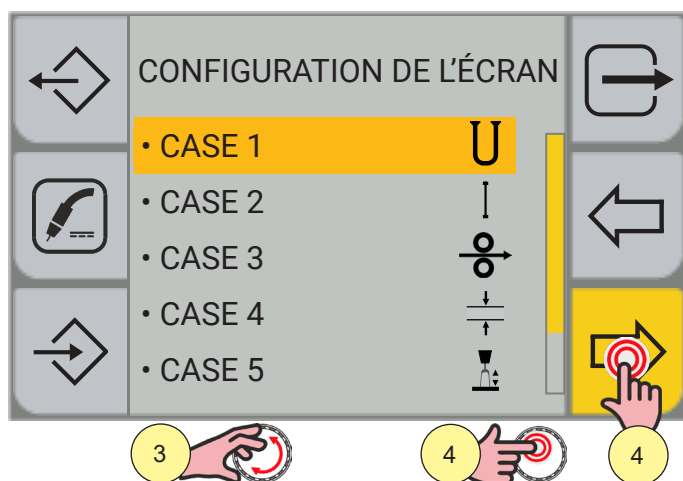
## FRANÇAIS

### Configuration de l'écran

La configuration de l'écran permet de choisir les paramètres à afficher dans la page-écran principale et leur ordre d'affichage.

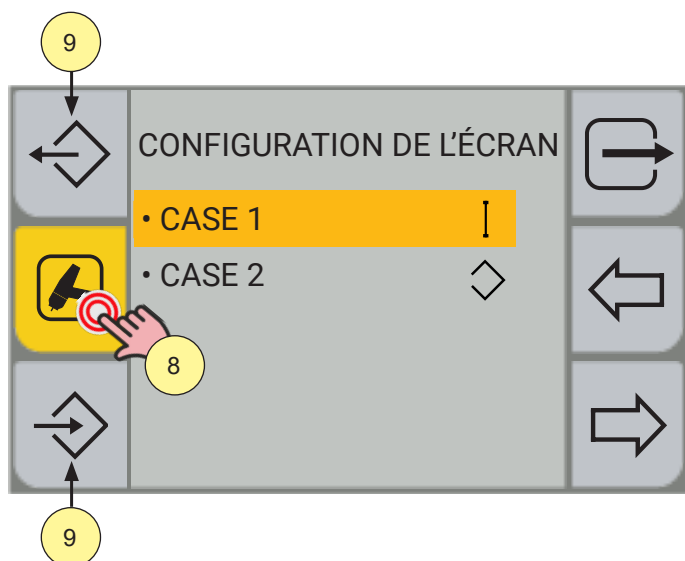


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Configuration de l'écran>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la case souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre souhaité.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche [QUITTER] pour quitter la page-écran

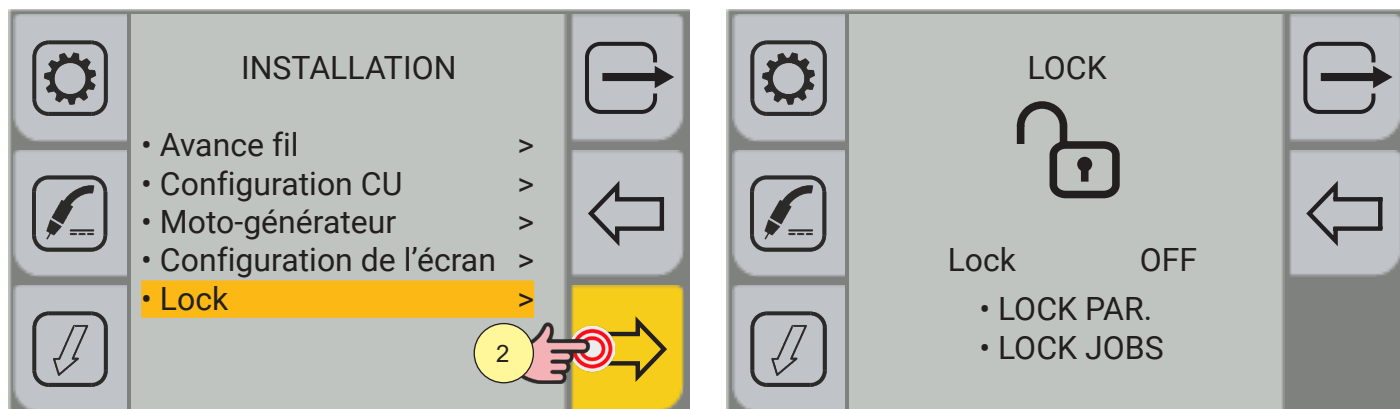




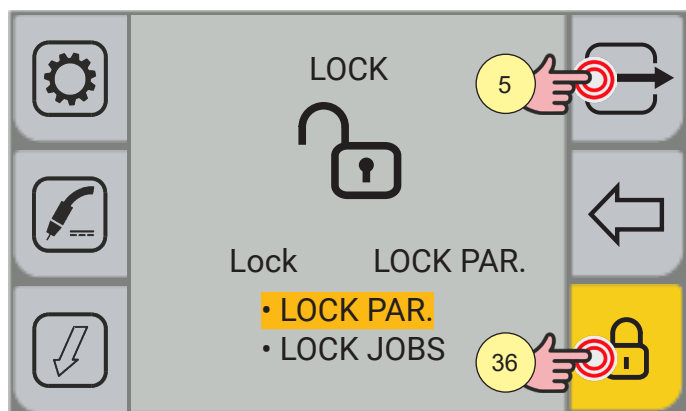
8. La page-écran Configuration de l'écran est liée au processus de soudage. Appuyer à plusieurs reprises sur la touche de sélection du processus pour faire défiler les différentes pages-écrans de configuration de l'écran des différents processus de soudage.
9. Il est possible d'exporter ou d'importer les configurations personnalisées de l'écran en utilisant les touches exporter/importer.  
(voir chapitre "[IMPORT/EXPORT](#)" page [37](#).)


## FRANÇAIS

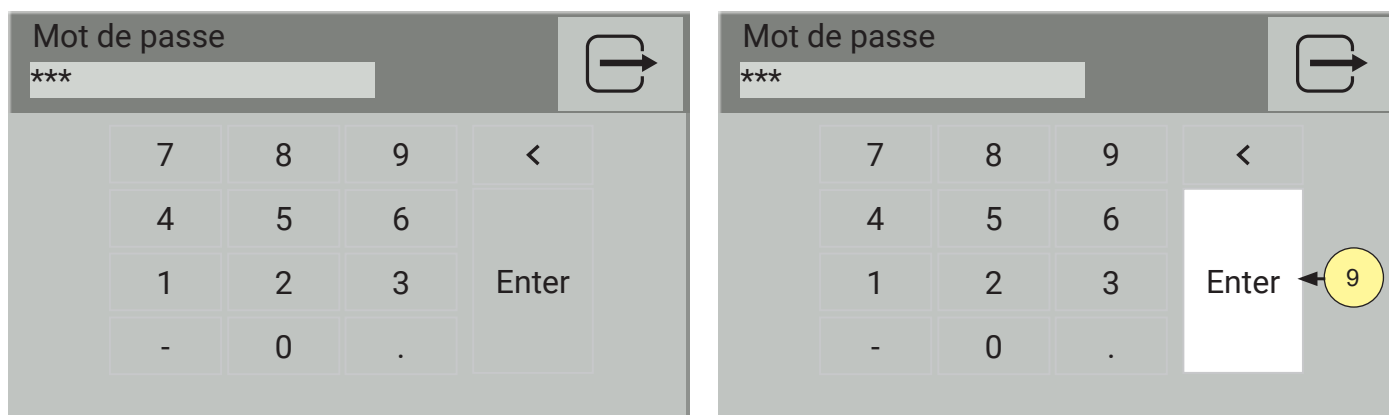
### LOCK (blocage/déblocage des modifications)



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Lock>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.




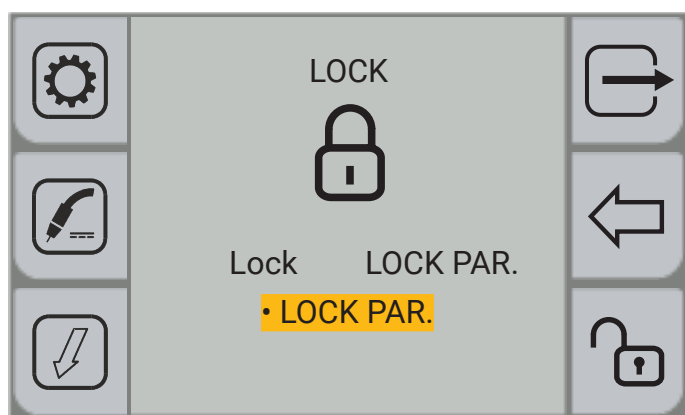
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - **LOCK PAR.** : bloque la modification de tous les paramètres sauf : correction de l'arc et mode bouton torche.
  - **LOCK JOBS** : bloque la modification des paramètres des jobs ; il est possible de faire défiler les jobs sauvegardés et de les charger.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
5. Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.



Saisissez un mot de passe à 3 chiffres. Noter le mot de passe enregistré, car il ne sera pas possible de l'effacer sans supprimer les réglages et les jobs mémorisés.

**i Information** Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

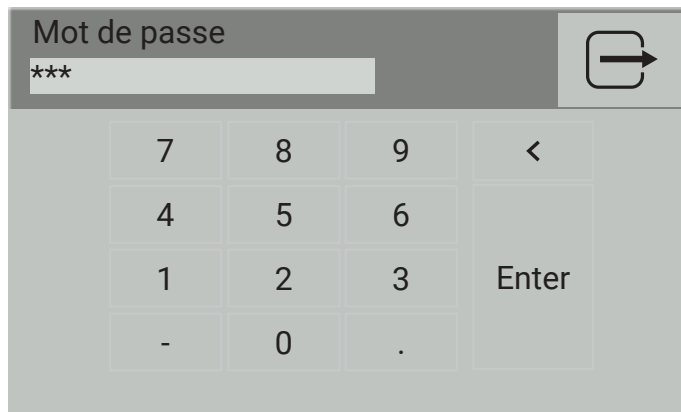
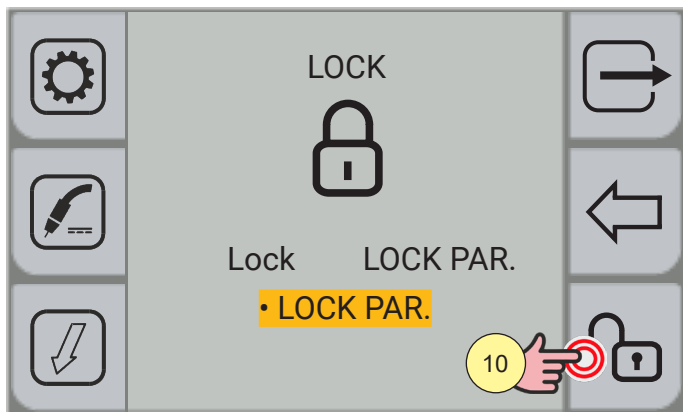
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
8. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [Enter] sur le clavier.
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer. Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.



**i Information** Le symbole de cadenas fermé indique que le blocage des modifications est actif pour le réglage choisi.

## FRANÇAIS

Pour débloquer les modifications, entrer dans la page-écran LOCK.



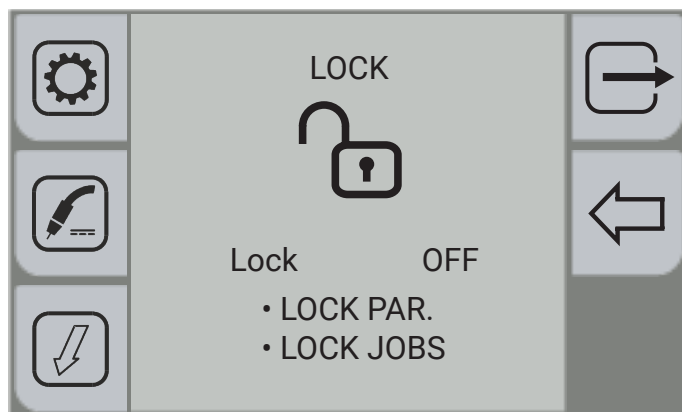
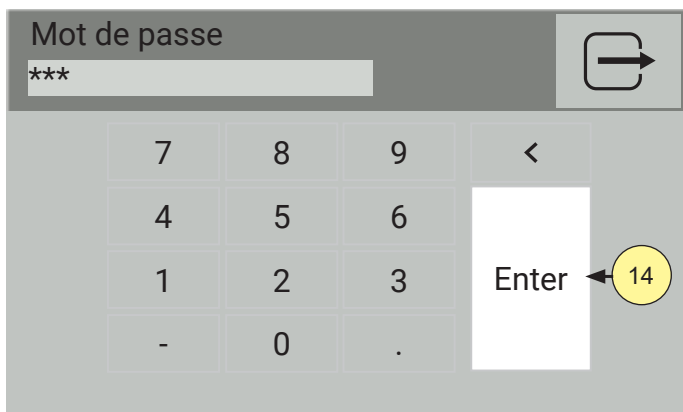
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

Saisissez un mot de passe à 3 chiffres.


**i Information** Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

11. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le chiffre sur le clavier.

12. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

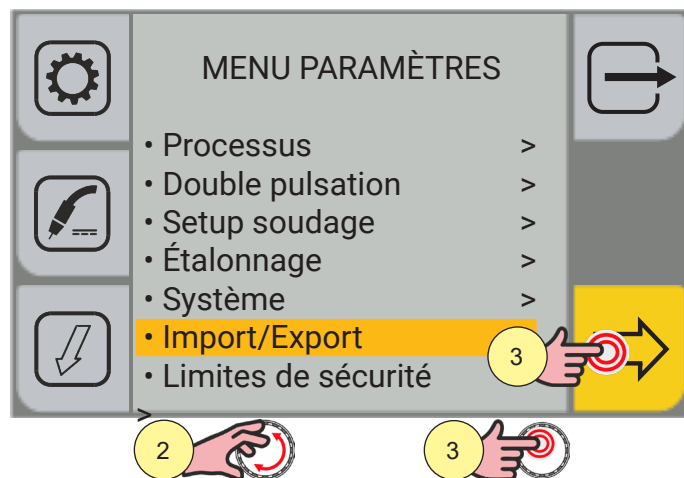
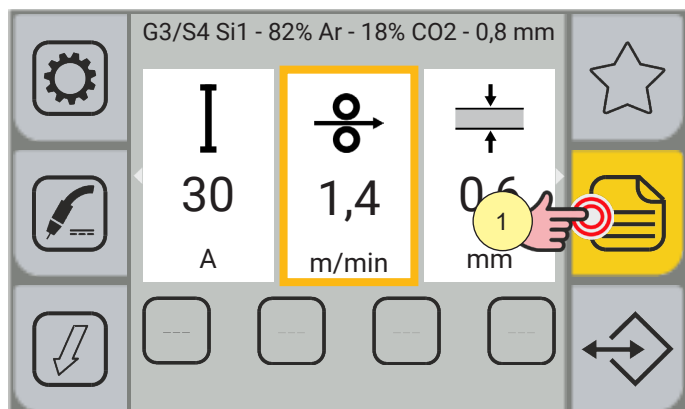


13. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [Enter] sur le clavier.

14. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer. Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.

**i Information** Le symbole du cadenas ouvert indique que le blocage des modifications est désactivé.

## IMPORT/EXPORT



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Import/Export>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



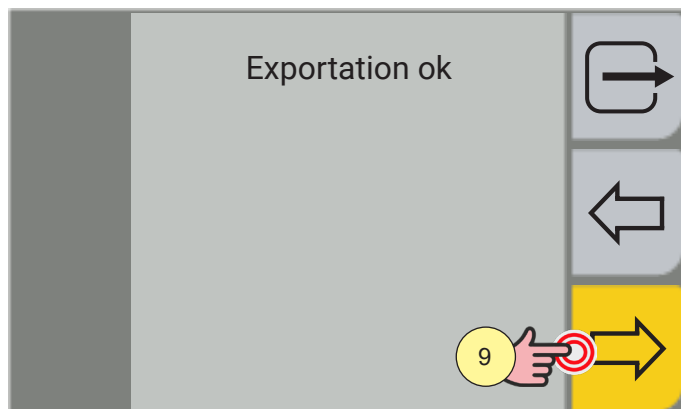
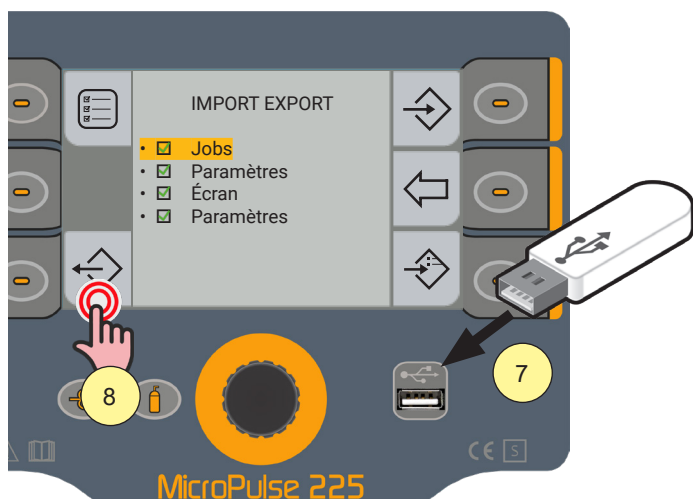
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

- Jobs : importe/exporte uniquement les jobs
- Paramètres : importe/exporte uniquement les paramètres de fonctionnement de l'appareil
- Écran : importe/exporte uniquement la configuration de l'écran
- Langue

5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Pour sélectionner/désélectionner toutes les cases, appuyer sur la touche [TOUT SÉLECTIONNER]/[TOUT DÉSÉLECTIONNER].

## FRANÇAIS

### EXPORTATION



7. Insérer une clé USB dans le port prévu.
8. Appuyer sur la touche [EXPORTER] pour exporter les fichiers dans la clé USB. Si l'exportation a réussi, le message « Exportation ok » apparaît.
9. Appuyer sur la touche [Ok].

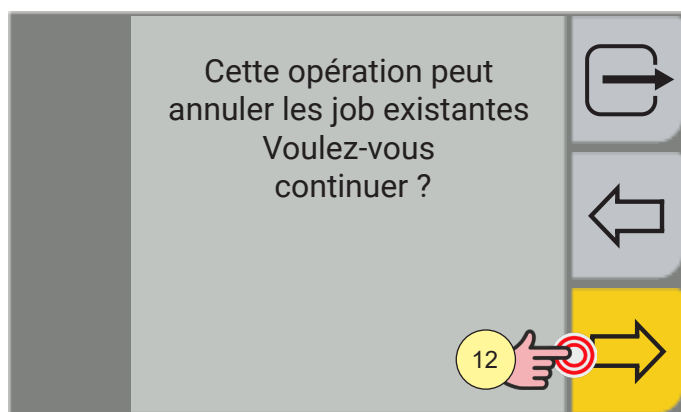
Appuyer sur la touche [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

### IMPORTATION

Utiliser la touche [IMPORTER] pour importer les fichiers et les JOBS de la clé USB.

Si les fichiers de JOB présents dans la clé USB occupent la même position (chiffre avant le nom) que ceux présents dans la MicroPulse 225, ces derniers seront écrasés par ceux de la clé USB.



10. Insérer une clé USB dans le port prévu.
11. Appuyer sur la touche [IMPORTER] pour importer les fichiers de la clé USB.
12. Appuyer sur la touche [OUI] pour confirmer.

Appuyer sur la touche [NON] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## AJOUTER

Utiliser la touche [AJOUTER] pour ajouter les fichiers de la clé USB aux JOBS présents dans la MicroPulse 225. Les fichiers présents dans la clé USB seront ajoutés à ceux présents dans la MicroPulse 225, en les renumérotant et en les insérant à la fin de la liste.



13. Insérer une clé USB dans le port prévu.

14. Appuyer sur la touche [AJOUTER] pour importer les fichiers de la clé USB.

Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

## FRANÇAIS

### 4.5 CONFIGURATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

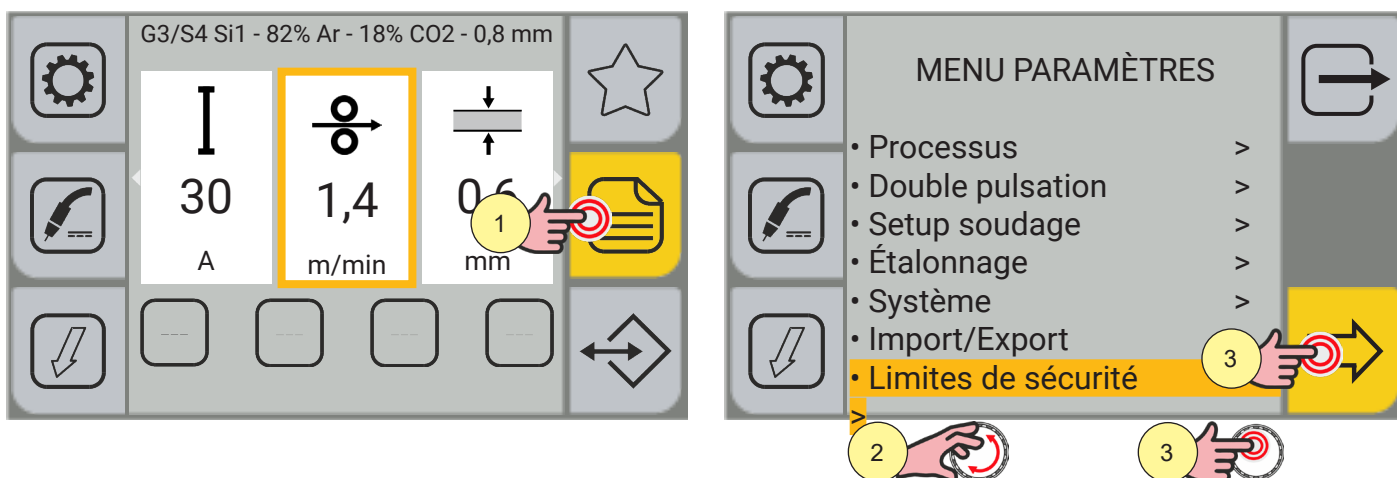
Il est possible de configurer des limites de sécurité pour certains paramètres. Si ces limites sont dépassées, le générateur :

- lance un avertissement « ATTENTION » et poursuit les opérations de soudage ;
- lance une alarme « ALARME » et bloque les opérations de soudage.

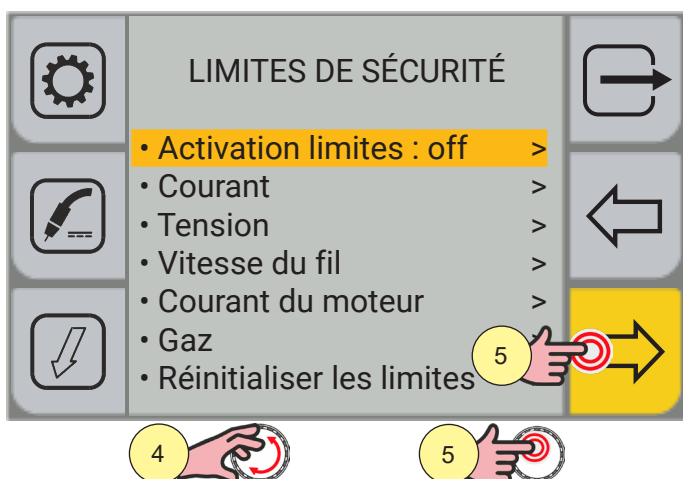
Il est possible de réinitialiser les avertissements directement dans la page-écran d'avertissement en appuyer sur la touche [OK].

Un message indiquant le type de limite dépassée est affiché à l'écran. Le dépassement de ces limites est affiché dans la page-écrans des registres.

#### ACTIVATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

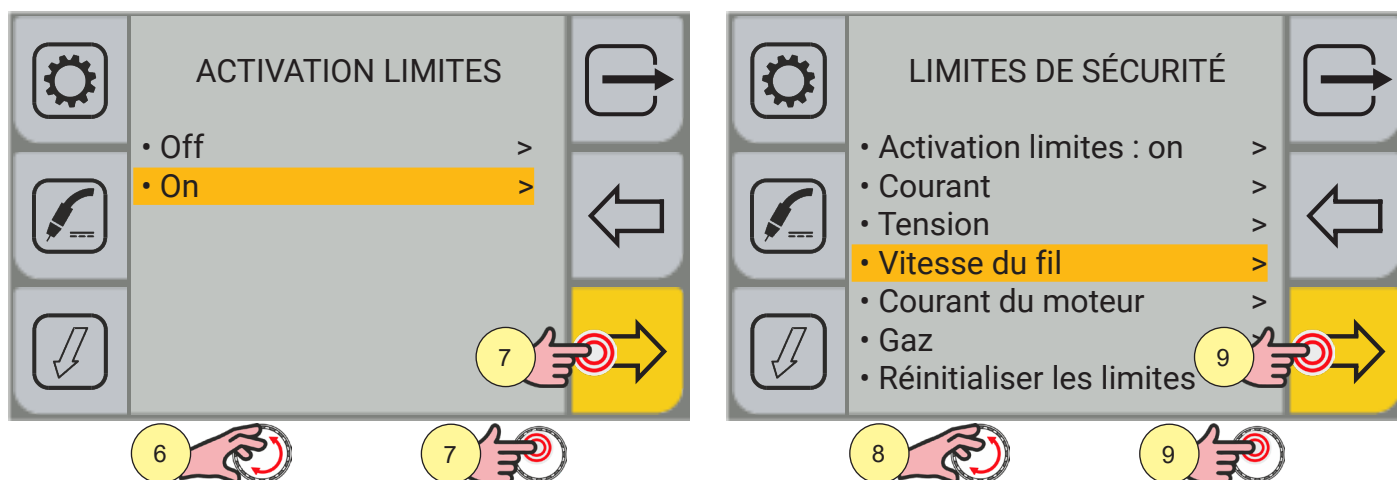


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Limites de sécurité>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

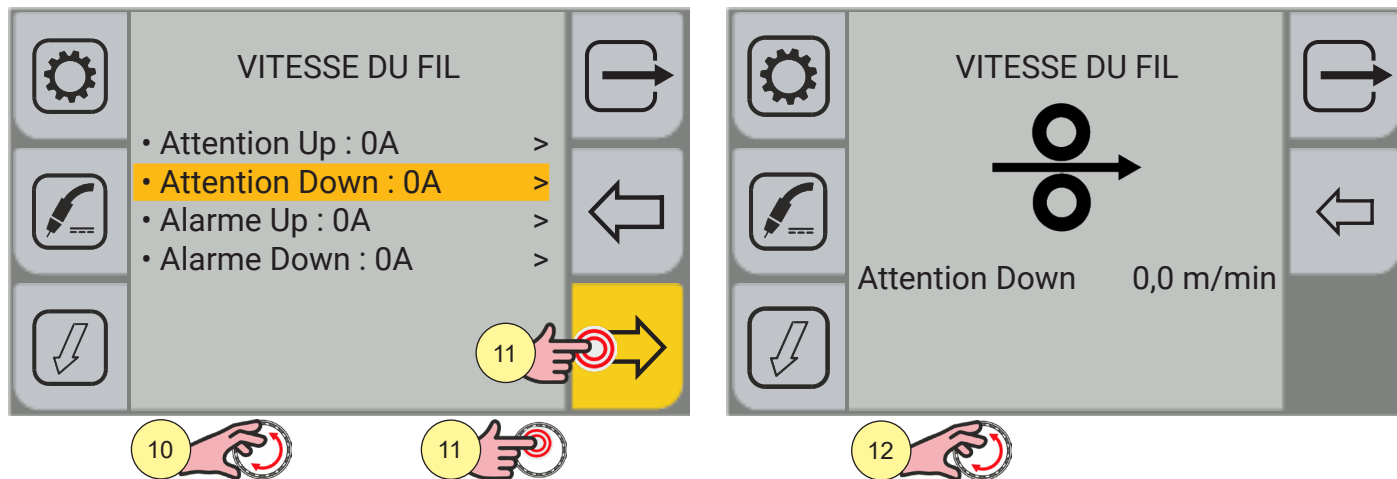


4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Activation limites>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



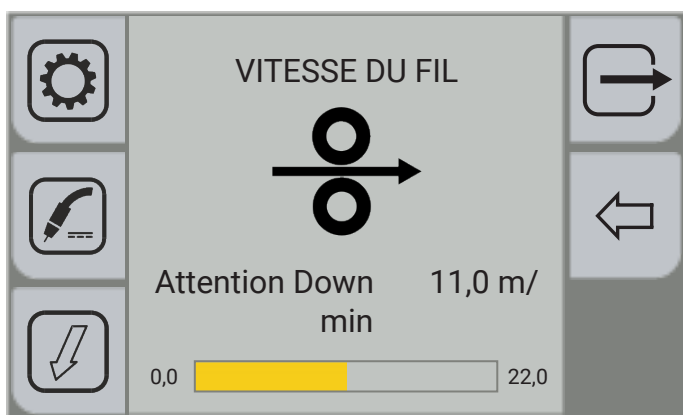


6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : On
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
8. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à activer.  
(LIMITES DE SÉCURITÉ : courant, tension, vitesse du fil, courant moteur, gaz)
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
Seuils pouvant être configurés pour chaque paramètre :
  - Attention Up : seuil supérieur d'avertissement (un avertissement est affiché à l'écran)
  - Attention Down : seuil inférieur d'avertissement (un avertissement est affiché à l'écran)
  - Alarm Up : seuil supérieur d'alarme (le soudage est bloqué)
  - Alarm Down : seuil inférieur d'alarme (le soudage est bloqué)



10. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le type de seuil.
11. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
12. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Lorsque le seuil est configuré sur 0, le paramètre n'est pas activé.

## FRANÇAIS



13. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.

14. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

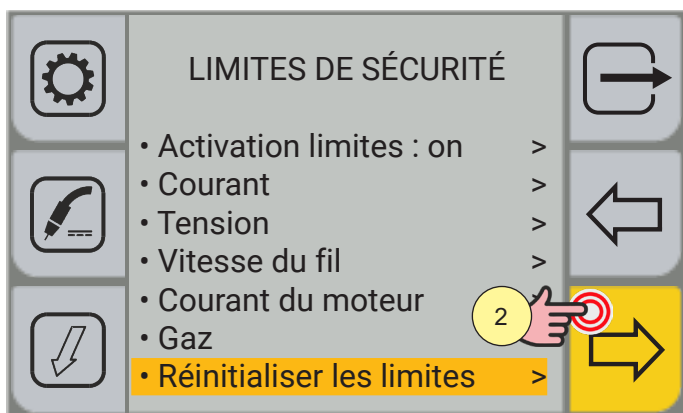
Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## RÉINITIALISATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

Cette fonction règle sur 0 le seuil de tous les paramètres des limites de sécurité.

L'état du paramètre « Activation limites » ne peut pas être réinitialisé.



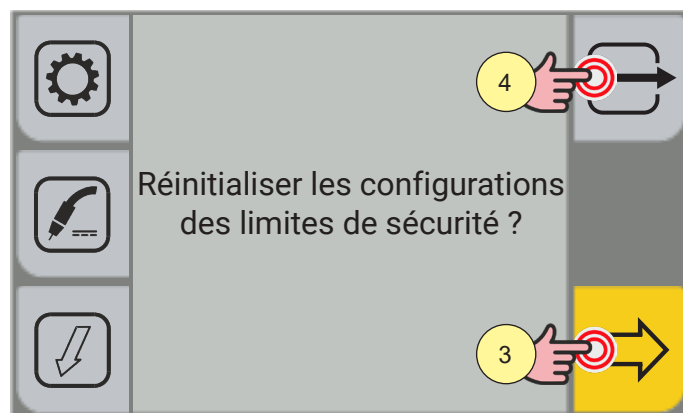
1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser limites>

2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

3. Appuyer sur la touche [OUI] pour confirmer

4. Appuyer sur la touche [NON] pour ne pas confirmer

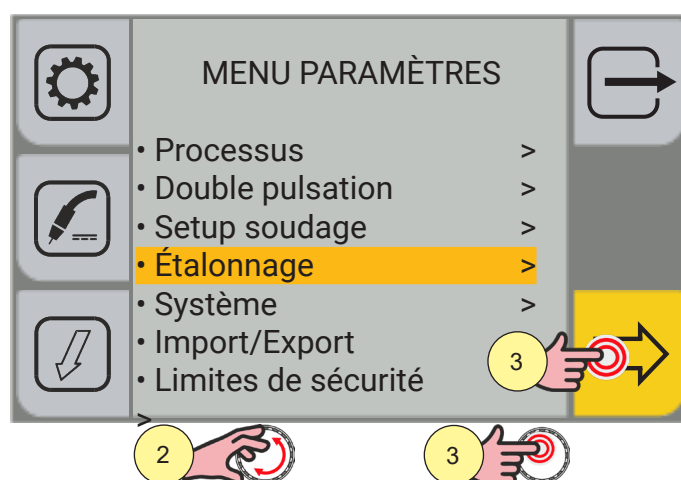
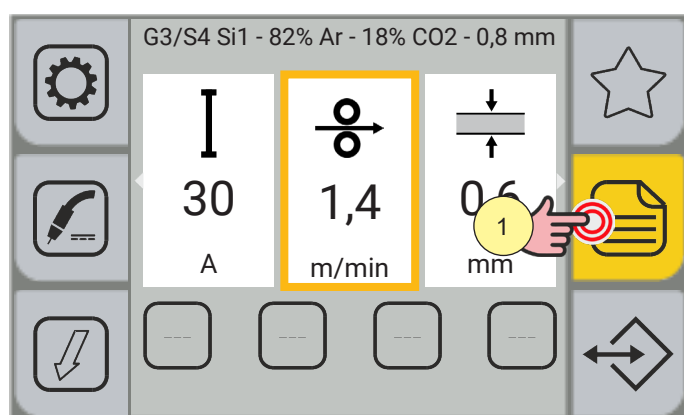


## 5 SOUDAGE MIG/MAG

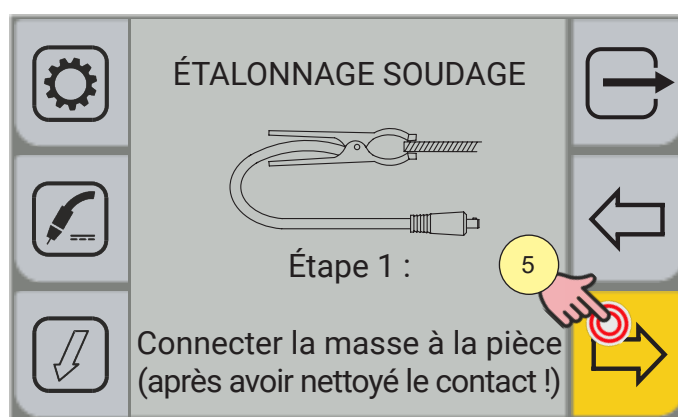
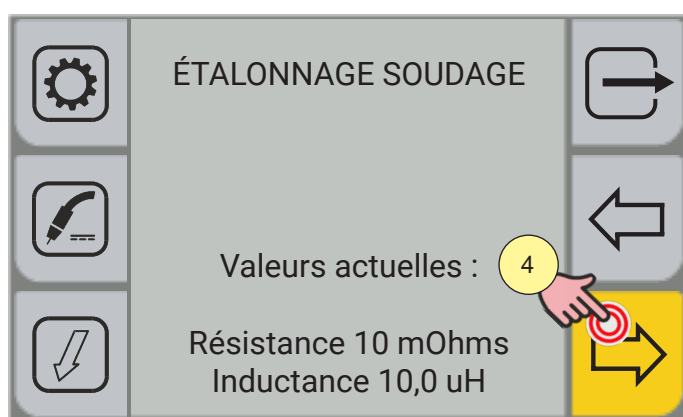
### 5.1 ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE

La procédure guidée d'ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE permet de relever les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage. Lors de l'utilisation du dévidoir avec son faisceau de câbles, il convient de détecter la résistance « r » du circuit de soudage par le biais de la fonction d'étalonnage. Cela permet d'obtenir une soudage de qualité constante tout en variant la longueur du faisceau de câbles et de la torche. La résistance du circuit de soudage dépend du faisceau de câbles et de la torche utilisés ; par conséquent, il est conseillé de répéter la procédure d'étalonnage si ces composants sont changés. En cas de RÉINITIALISATION totale du générateur, la valeur d'étalonnage sera restaurée à la valeur prédéfinie. En cas de RÉINITIALISATION partielle, la dernière valeur mesurée restera enregistrée dans la mémoire. L'étalonnage n'étant pas obligatoire, si l'utilisateur décide de ne pas l'exécuter, la machine conservera la valeur prédéfinie.

Le générateur doit être allumé et hors mode de soudage.

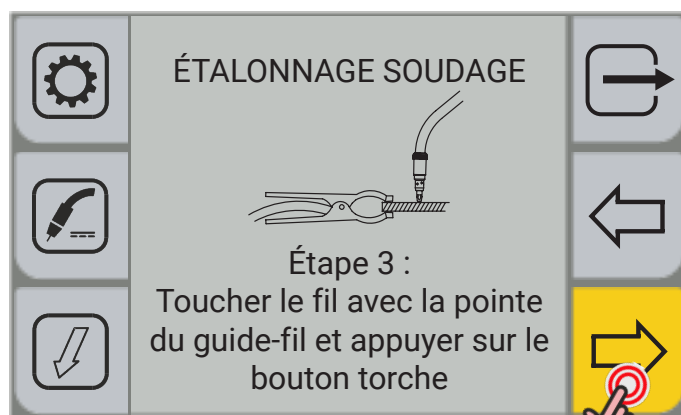
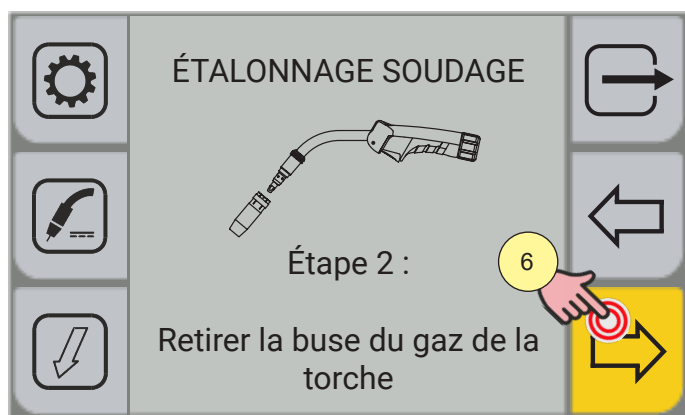


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Étalonnage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] ou sur le bouton torche pour confirmer.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] ou sur le bouton torche pour confirmer.

## FRANÇAIS



6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] ou sur le bouton torche pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] ou sur le bouton torche pour confirmer.

À la fin de la procédure, les valeurs mesurées de résistance et d'inductance du circuit de soudage seront affichées. Ceci permet d'obtenir un soudage dont la qualité reste constante lorsque la longueur du faisceau de câbles, du câble de masse et de la torche varie.

Si la mesure échoue, le message « ERREUR D'ÉTALONNAGE » apparaît.

## 5.2 RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ

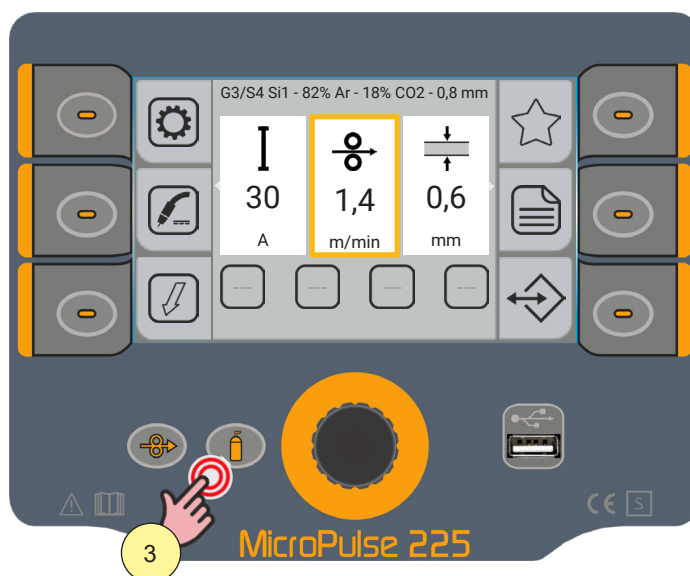
À l'allumage, juste après la synchronisation, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde. De cette manière, le circuit de gaz se charge.



1. Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant le touche (GAZ).



2. Régler la pression du gaz sortant de la torche à l'aide du débitmètre branché à la bombonne de gaz.



3. Fermer l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la touche (GAZ). L'électrovanne se ferme automatiquement après 30 secondes.

## FRANÇAIS

### 5.3 REMPLISSAGE DE LA TORCHE



#### ATTENTION !

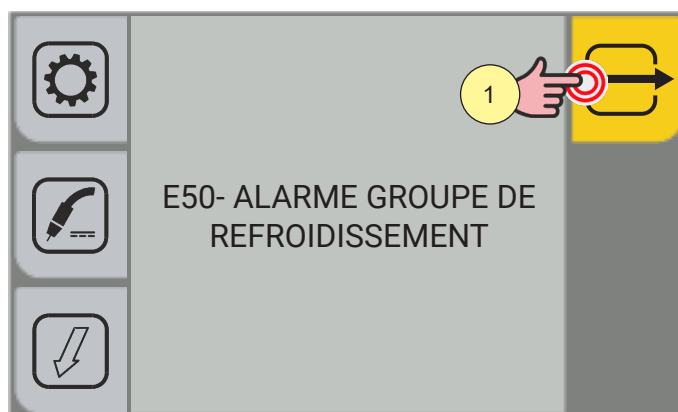
**S'assurer que la torche utilisée soit correctement dimensionnée pour l'intensité de soudage requise et pour le type de refroidissement disponible et sélectionné. Ceci permet d'éviter tout risque de brûlures pour l'opérateur, de dysfonctionnements, de dommages irréversibles sur la torche en question et sur l'installation.**

**Si l'on monte une torche ou si on la remplace par une autre lorsque la machine est allumée, il faut remplir le circuit de la torche qui vient d'être montée avec le liquide de refroidissement afin d'éviter d'endommager la torche lors de l'amorçage à fortes intensités et lorsqu'il n'y a pas de liquide dans le circuit.**

À l'allumage du générateur, une vérification automatique de la présence de liquide dans le circuit de refroidissement a lieu et le groupe de refroidissement est allumé pendant 30 secondes.


Si le circuit d'eau est plein, le générateur de courant se met automatiquement à la dernière configuration de soudage stable.

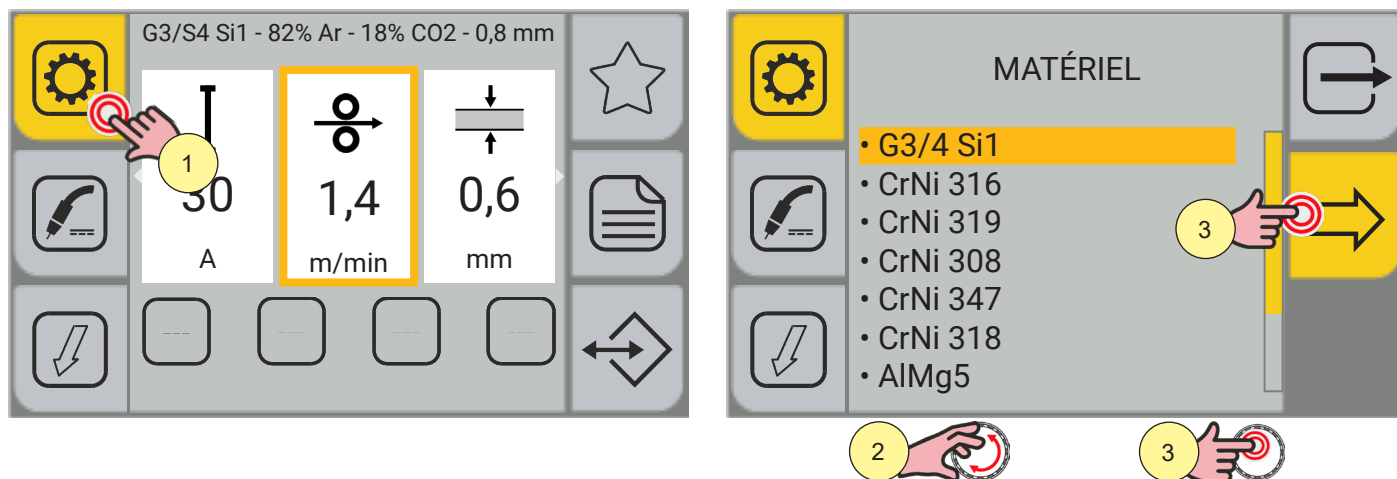
Si le circuit d'eau n'est pas plein, toutes les fonctions sont désactivées et il n'y a notamment pas de puissance à la sortie. Le message ci-après d'alarme est affiché : E50- ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT



1. Appuyer sur la touche [QUITTER] pour répéter la procédure de remplissage de la torche jusqu'à ce que l'alarme ne soit plus affichée.

## 5.4 CONFIGURATION DU PROGRAMME DE SOUDAGE

La touche  [PROGRAMME] donne accès à une séquence de pages-écrans qui permettent de choisir le programme de soudage.



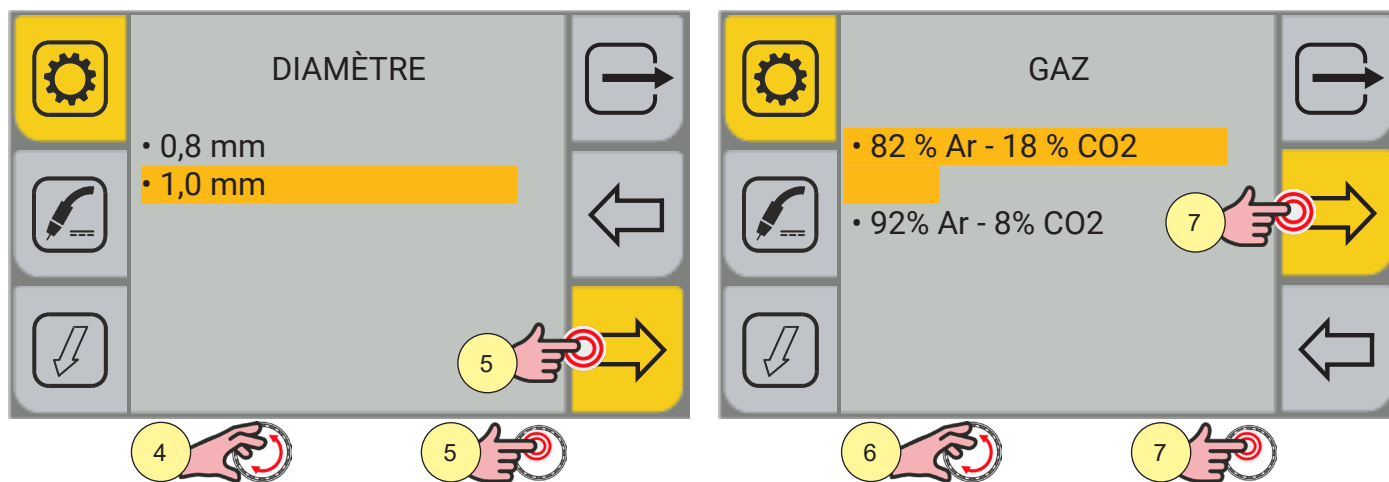
1. Appuyer sur la touche [PROGRAMME]. Programmer toutes les pages qui se succèdent dans l'ordre.

MATÉRIAU : permet de sélectionner le matériel du fil d'apport pour le soudage.

○ (G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 319, CrNi 308, CrNi 347, CrNi 318, AlMg5, AISi5, AlMg4.5MnZr, CuSi3)

2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



DIAMÈTRE : permet de sélectionner le diamètre du fil d'apport pour le soudage. Les diamètres de fil disponibles dépendent du matériel sélectionné.

4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

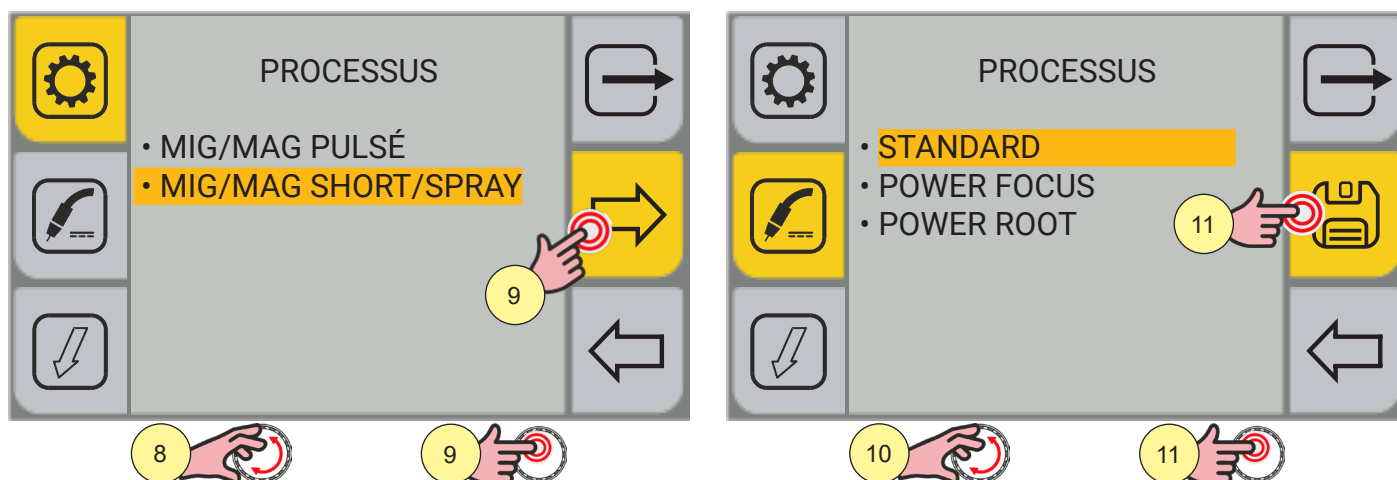
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

GAZ : permet de sélectionner le type de gaz pour le soudage. Les mélanges de gaz disponibles dépendent du matériel sélectionné.

6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## FRANÇAIS



PROCESSUS (1 NIVEAU) : permet de ne sélectionner que les processus de soudage compatibles avec les configurations précédemment saisies.

8. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.


9. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

PROCESSUS (2 NIVEAU) : permet de sélectionner un mode spécifique du processus de soudage précédemment sélectionné.

10. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

11. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer le programme.

Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale, sans enregistrer les modifications.



## Processus de soudage MIG/MAG

### SOUDAGE MIG/MAG MANUEL

Le soudage est de type Short/Spray.

- short arc : la goutte se détache par court-circuit à faible ampérage.
- globular : il s'agit d'une phase de transition entre le short arc et le spray arc.
- spray arc : le dépôt de matériel a lieu à haut ampérage sans qu'aucun court-circuit ne se produise.

Le réglage des paramètres principaux de soudage, vitesse du fil, tension et inductance, est intégralement laissé à l'opérateur. Il est nécessaire de trouver le point de travail optimal pour le soudage souhaité.



### SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE

Le soudage est de type Short/Spray.

- short arc : la goutte se détache par court-circuit à faible ampérage.
- globular : il s'agit d'une phase de transition entre le short arc et le spray arc.
- spray arc : le dépôt de matériel a lieu à haut ampérage sans qu'aucun court-circuit ne se produise.

Il faut configurer les données relatives au soudage (matériel, diamètre du fil, type de gaz) et un seul paramètre de soudage, à choisir entre la vitesse du fil, l'intensité, l'épaisseur du matériel ou la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité de soudage.



### SOUDAGE MIG/MAG PULSÉ

Le processus pulsé est un mode de soudage au cours duquel le matériel est déposé d'une façon contrôlée grâce à un réglage précis de l'impulsion de courant.

Il faut configurer les données relatives au soudage (matériel, diamètre du fil, type de gaz) et un seul paramètre de soudage, à choisir entre la vitesse du fil, l'intensité, l'épaisseur du matériel ou la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité de soudage.

## FRANÇAIS

---

### Fonctions de soudage MIG/MAG

#### SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE **DOUBLE PULSÉ**

Le DOUBLE PULSÉ est une fonction pouvant être activée dans le processus de soudage MIG/MAG synergique et MIG/MAG pulsé. Cette fonction permet le contrôle de deux vitesses d'avance du fil.

Il faut configurer les données relatives au soudage (matériel, diamètre du fil, type de gaz) et un seul paramètre de soudage, à choisir entre la vitesse du fil, l'intensité, l'épaisseur du matériel ou la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité de soudage.



#### **SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PF (POWER FOCUS)**

La différence entre un arc Standard MIG MAG et Power Focus réside dans sa concentration et sa pression. La concentration de l'arc POWER FOCUS permet de concentrer la température élevée de l'arc dans la partie centrale du dépôt, pour ne pas surchauffer les bords de la soudure. La zone thermiquement altérée avec l'arc Power Focus est ainsi moins importante.

Les avantages pour le soudage sont :

- pénétration plus importante et moins de risque de collage
- vitesse d'exécution supérieure
- plus de la stabilité de l'arc, même avec de longs stick-out (distances entre la torche et la pièce)
- réduction des coûts de préparation des joints
- réduction des volumes des biseaux à remplir



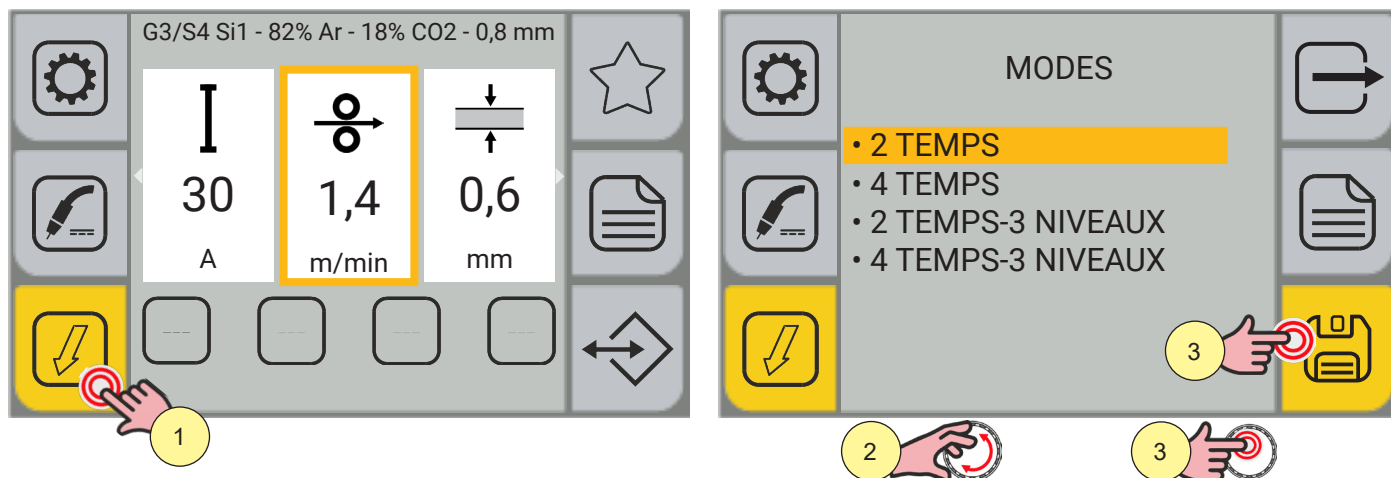
#### **SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE PR (POWER ROOT)**

Power Root est un transfert à arc court ou short arc optimisé, qui a pour caractéristique un transfert à goutte froide. Power Root permet une qualité très élevée dans les couches de racines.

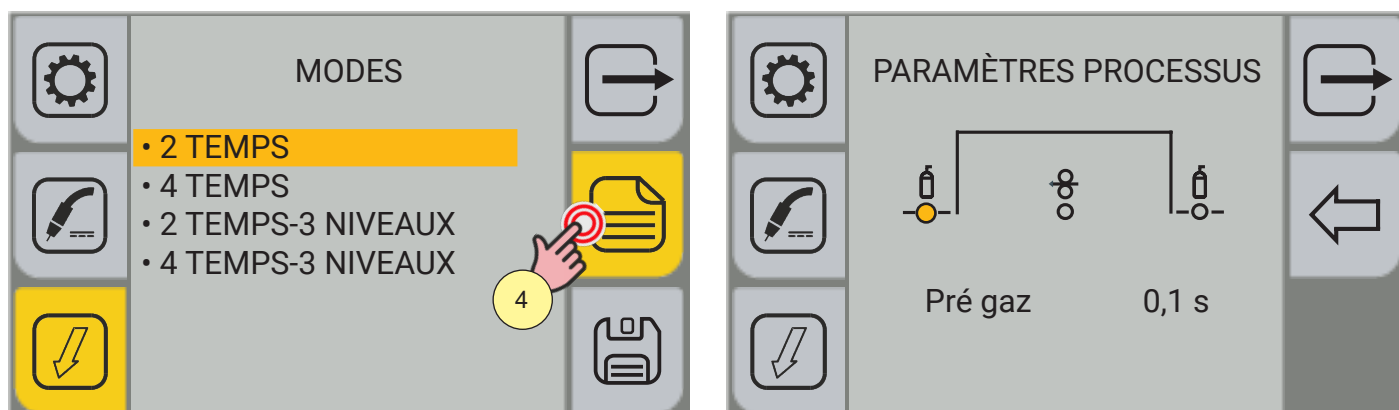
Les avantages pour le soudage sont :

- optimisation de la première couche
- qualité du soudage vertical vers le bas
- fonctionnalité excellente
- transfert de la goutte à froid
- union parfaite de tôles minces
- idéal pour souder des joints qui présentent de grands écarts

## 5.5 CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE MIG/MAG

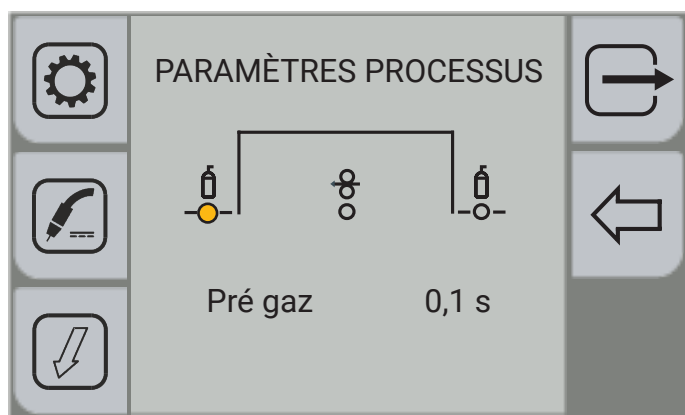


1. Appuyer sur la touche [MODE].
  - Il est possible de sélectionner le mode du bouton torche dans la page menu.
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] si l'on souhaite enregistrer uniquement le mode du bouton torche, dans le cas contraire passer à l'action du point (4).

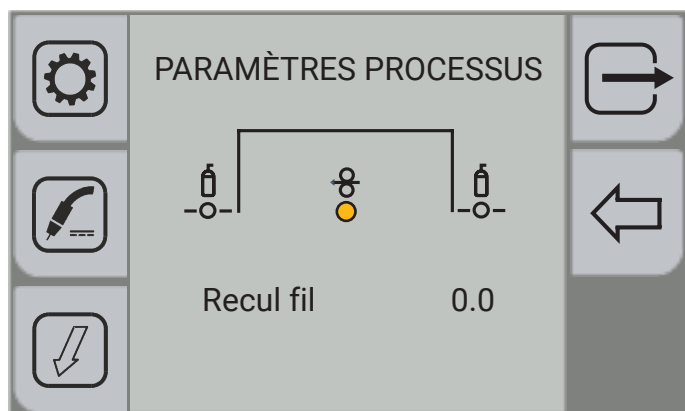
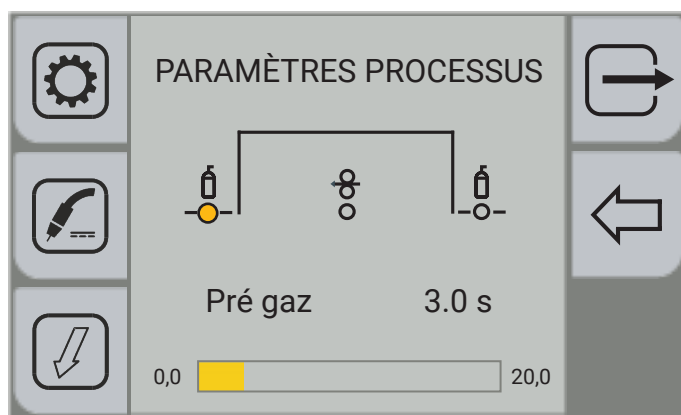



4. Appuyer sur la touche [MENU].  
En fonction du mode du bouton torche sélectionné, différents paramètres de processus sont disponibles et il faut les configurer.

## FRANÇAIS

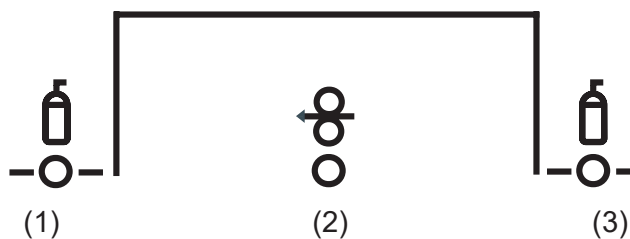


5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



9. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.  
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS et 4 TEMPS



### (1) PRÉ GAZ

- ▶ Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.

**REMARQUE** : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur doit généralement être maintenue sur 0,0 s ou très basse.

- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

### (2) REcul DU FIL

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil qui est reculée au terme du soudage.

- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,0 s) - maximum (10,0 s)

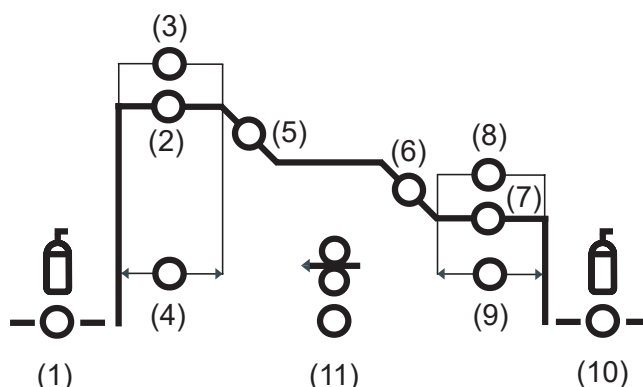
### (3) POST GAZ

- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.

- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2,0 s) - maximum (20,0 s)

## FRANÇAIS

### Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS-3 NIVEAUX



#### (1) PRÉ GAZ

► Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.

**REMARQUE** : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur doit généralement être maintenue sur 0,0 s ou très basse.

► Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### (2) COURANT INITIAL

► Le paramètre règle la vitesse du fil du 1<sup>o</sup> niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2<sup>o</sup> niveau).

► Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (130 %) - maximum (200 %)

#### (3) CORRECTION DE L'ARC INITIAL

► Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée dans le processus MIG/MAG double pulsé.

► Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

#### (4) TEMPS DE COURANT INITIAL

► Le paramètre règle le temps pendant lequel on reste au courant initial.

► Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,5 s) - maximum (10,0 s)

#### (5) RAMPE1

► Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau HOT START et le niveau de soudage.

► Plage de réglage : minimum (0,1 s) - prédéfini (0,5 s) - maximum (10,0 s)

#### (6) RAMPE2

► Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau de soudage et le niveau de crater filler.

► Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,5 s) - maximum (10,0 s)

**(7) COURANT FINAL**

- ▶ Le paramètre règle la vitesse du fil du 3<sup>e</sup> niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2<sup>e</sup> niveau).
- ▶ Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (80 %) - maximum (200 %)

**(8) CORRECTION DE L'ARC FINAL**

- ▶ Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée dans le processus MIG/MAG double pulsé.
- ▶ Plage de réglage : minimum (-10,0) - prédéfini (0) - maximum (10,0)

**(9) TEMPS DE COURANT FINAL**

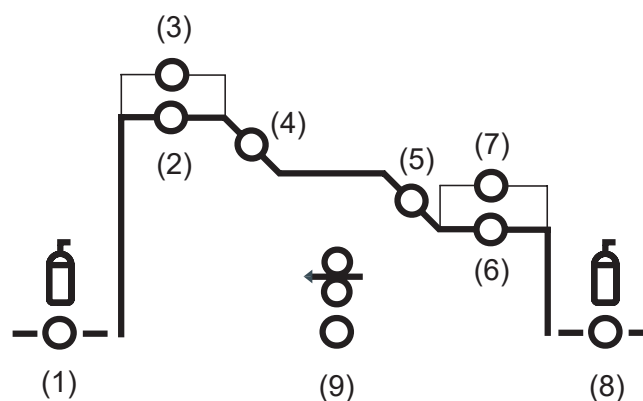
- ▶ Le paramètre règle le temps pendant lequel on reste au courant final.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,5 s) - maximum (10,0 s)

**(10) POST GAZ**

- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2,0 s) - maximum (20,0 s)

**(11) REcul DU FIL**

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil qui est reculée au terme du soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0) - prédéfini (0,0) - maximum (10,0)

**Paramètres de processus avec bouton torche en mode 4 TEMPS-3 NIVEAUX****(1) PRÉ GAZ**

- ▶ Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.
- REMARQUE** : s'il est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur doit généralement être maintenue sur 0,0 s ou très basse.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

## FRANÇAIS

---

### (2) COURANT INITIAL

- ▶ Le paramètre règle la vitesse du fil du 1° niveau en pourcentage de la vitesse du fil configurée pour le soudage (2° niveau).
- ▶ Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (130 %) - maximum (200 %)

### (3) CORRECTION DE L'ARC INITIAL

- ▶ Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée dans le processus MIG/MAG double pulsé.
- ▶ -Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

### (4) RAMPE1

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau HOT START et le niveau de soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,1 s) - prédéfini (0,5 s) - maximum (10,0 s)

### (5) RAMPE2

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccord entre le niveau de soudage et le niveau de crater filler.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,5 s) - maximum (10,0 s)

### (6) COURANT FINAL

- ▶ Le paramètre règle la vitesse du fil du 3° niveau en pourcentage par rapport à la vitesse du fil configurée pour le soudage (2° niveau).
- ▶ Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (80 %) - maximum (200 %)

### (7) CORRECTION DE L'ARC FINAL

- ▶ Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des procédés MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée du procédé MIG/MAG double pulsé.
- ▶ Plage de réglage : minimum (-10,0) - prédéfini (0) - maximum (10,0)

### (8) POST GAZ

- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2,0 s) - maximum (20,0 s)

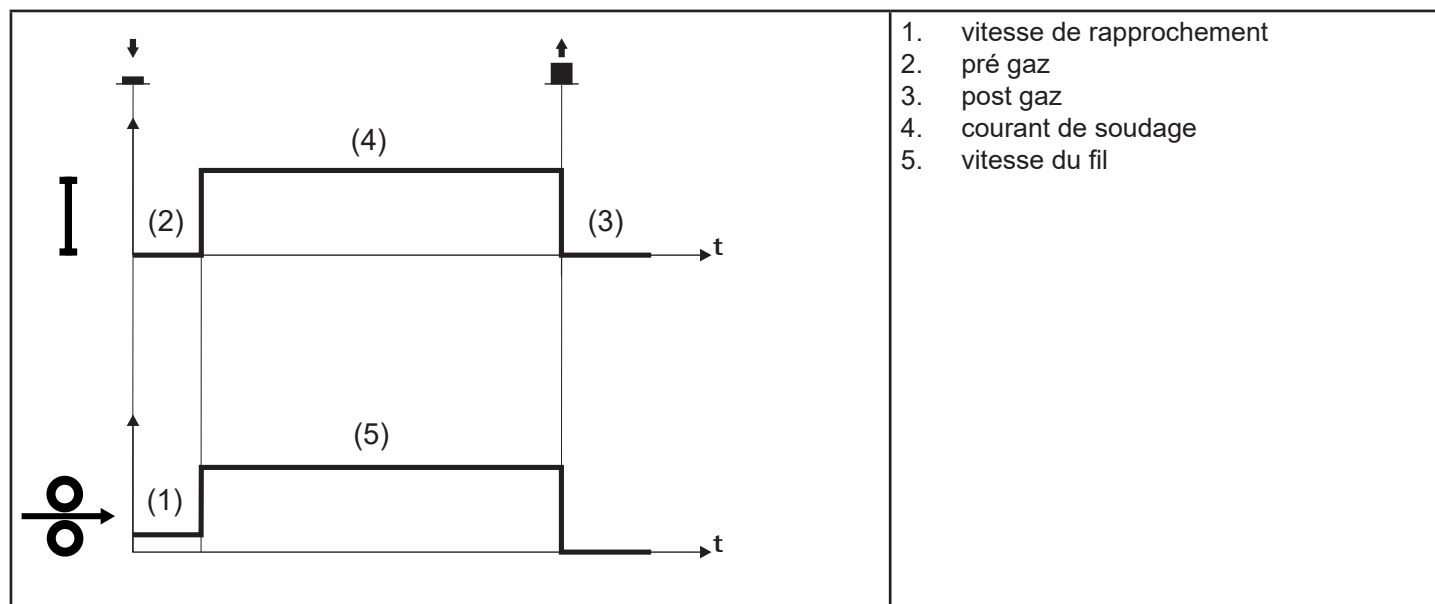
### (9) REcul DU FIL

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil qui est reculée au terme du soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0) - prédéfini (0,0) - maximum (10,0)



## Fonctionnement MIG/ MAG 2T

- ↓ : appuyer sur le bouton torche  
 ↑ : relâcher le bouton torche  
 ↓↑ : enfoncer et relâcher le bouton torche

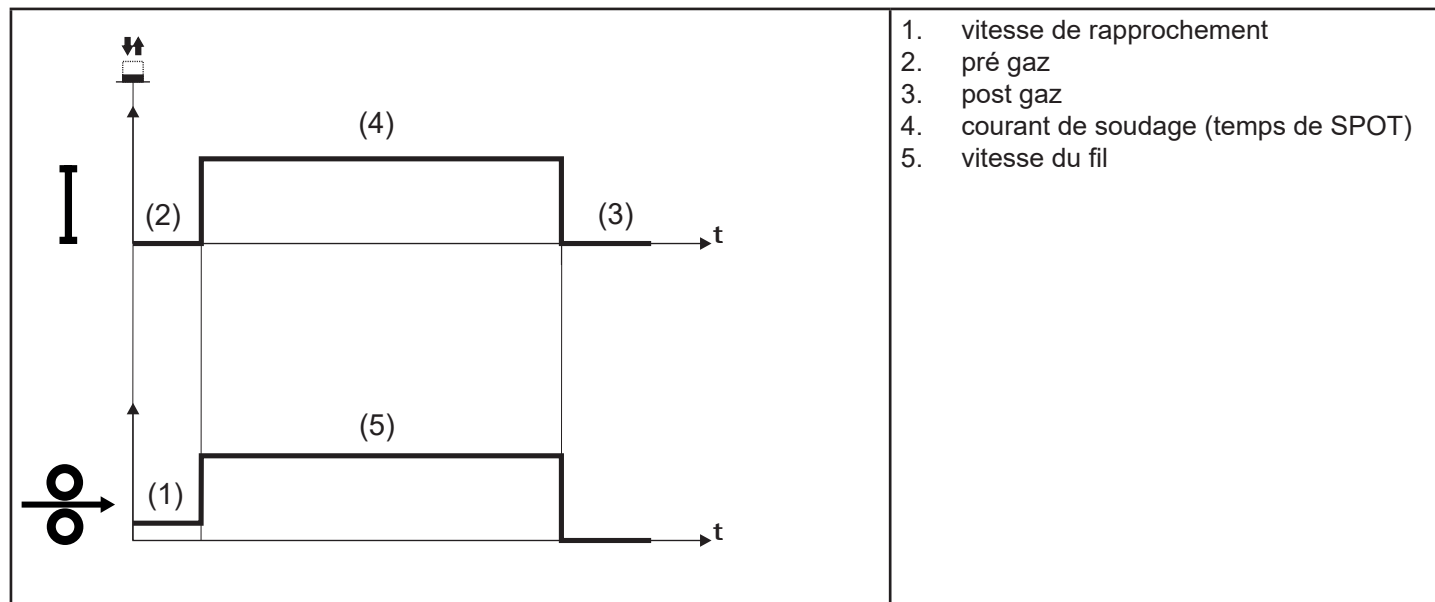


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Relâcher (2T) le bouton pour interrompre le soudage.
  - L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz (temps réglable).

## FRANÇAIS

### Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT

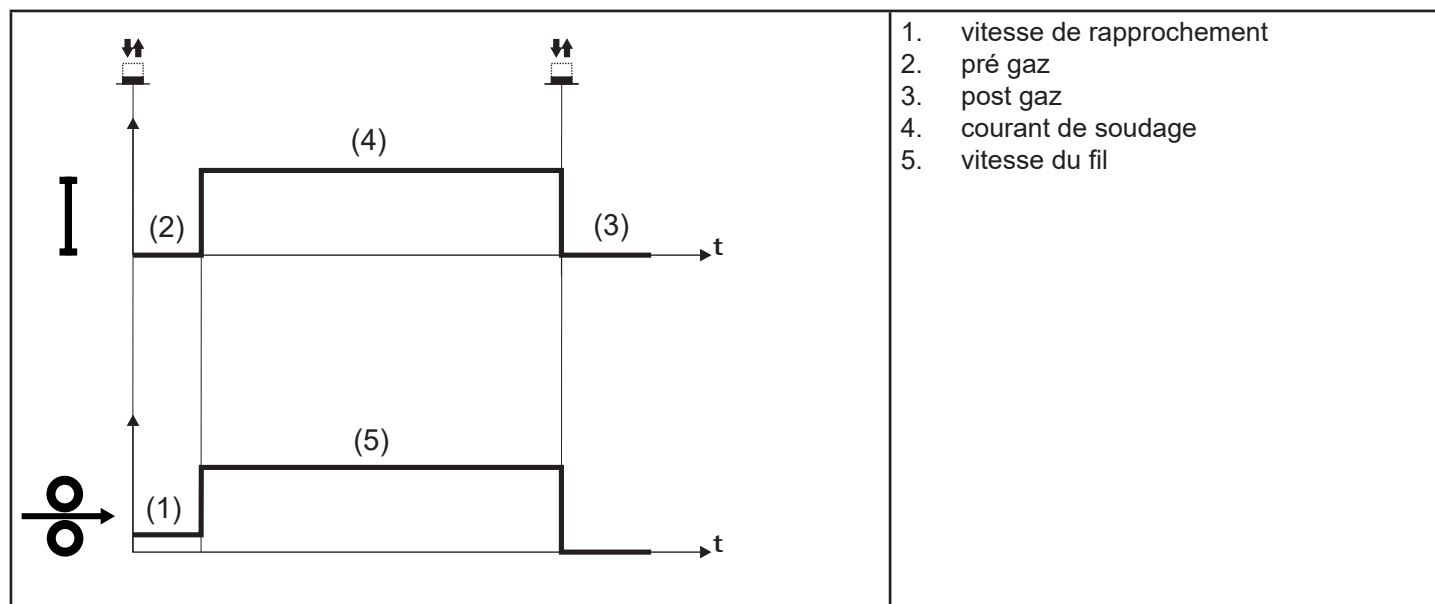
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⇅ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
  - On reste en soudage, à l'intensité configurée, pendant la durée réglée avec le paramètre temps de spot.
  - Une fois le temps de spot écoulé, le soudage se termine automatiquement.
  - L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz (temps réglable).

## Fonctionnement MIG/MAG 4T

- ↓ : appuyer sur le bouton torche  
 ↑ : relâcher le bouton torche  
 ↓↑ : enfoncer et relâcher le bouton torche

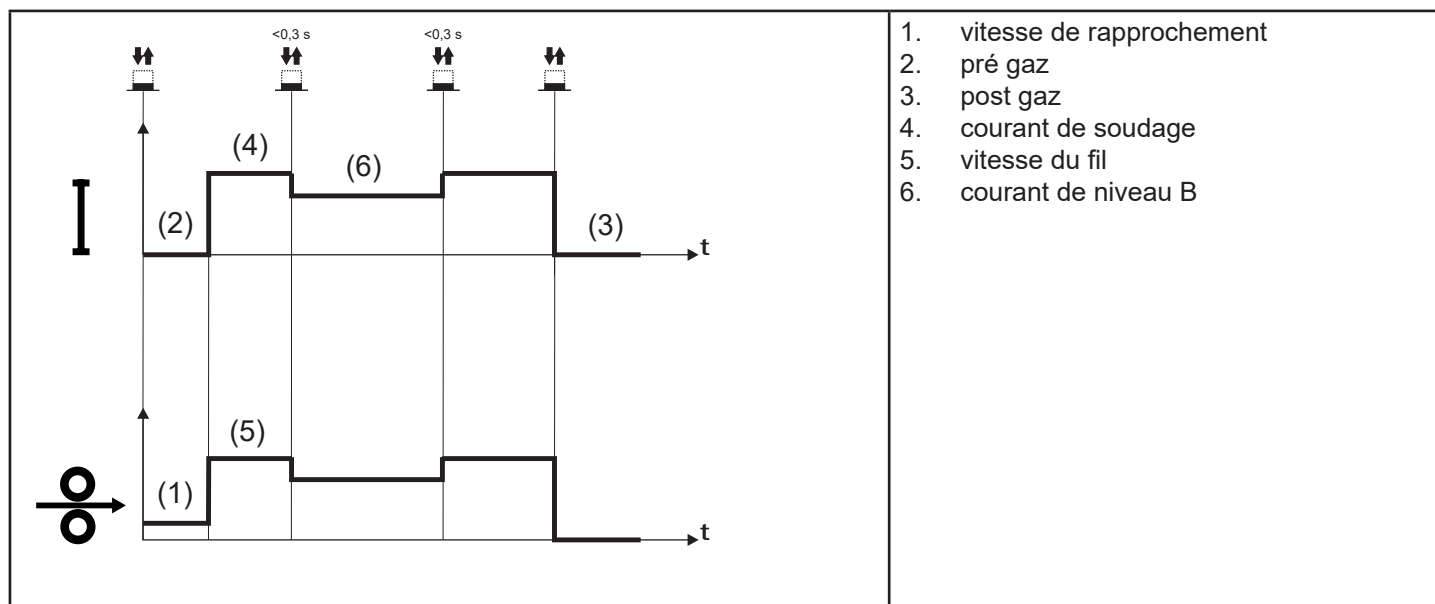


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
- Appuyer sur (3T) le bouton pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
  - L'émission du gaz continue jusqu'au relâchement du bouton torche.
- Relâcher (4T) le bouton torche pour démarrer la procédure de post gaz (temps réglable).

## FRANÇAIS

### Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B

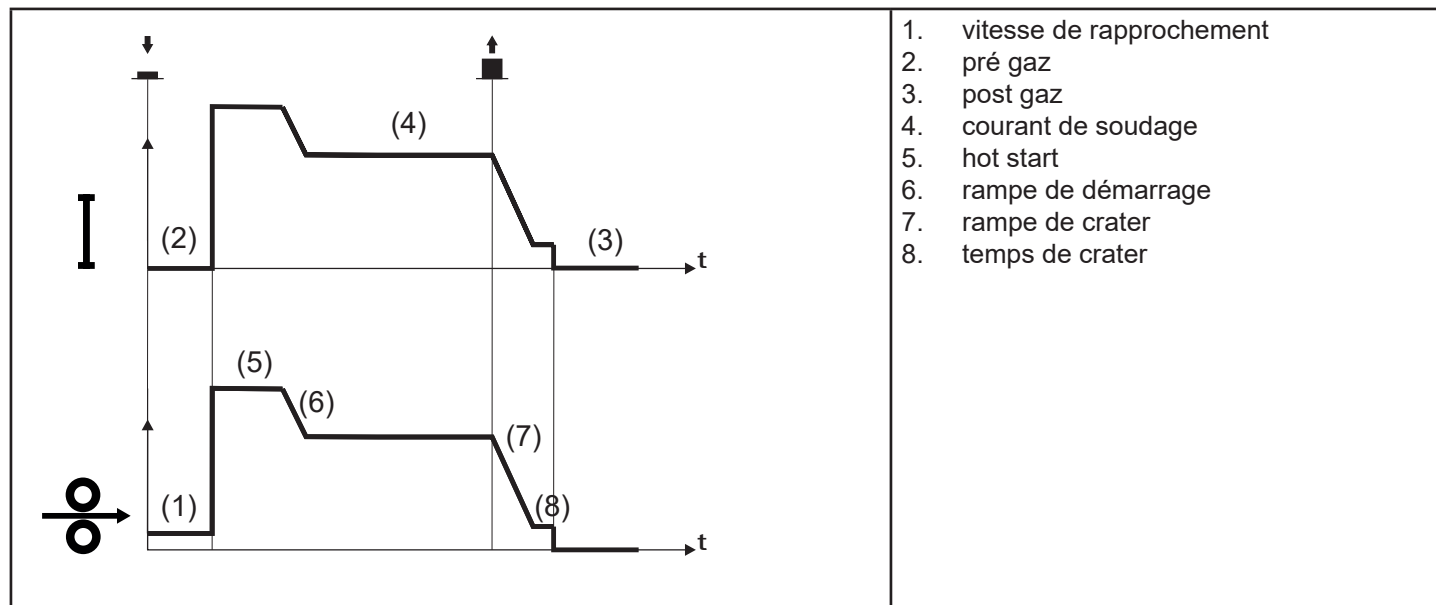
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⇅ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc s'amorce et la vitesse du fil se porte à la valeur configurée.
  - Durant la vitesse normale de soudage, enfoncer et relâcher immédiatement le bouton de la torche pour passer au deuxième courant de soudage.
  - Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'achèvement du soudage débute.
  - Enfoncer et relâcher immédiatement ce bouton pour revenir au courant de soudage.
- Enfoncer (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
  - L'émission du gaz continue jusqu'au relâchement du bouton torche.
- Relâcher (4T) le bouton torche pour démarrer la procédure de post gaz (temps réglable).

## Fonctionnement MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX

- ↓ : appuyer sur le bouton torche  
 ↑ : relâcher le bouton torche  
 ↓↑ : enfoncer et relâcher le bouton torche

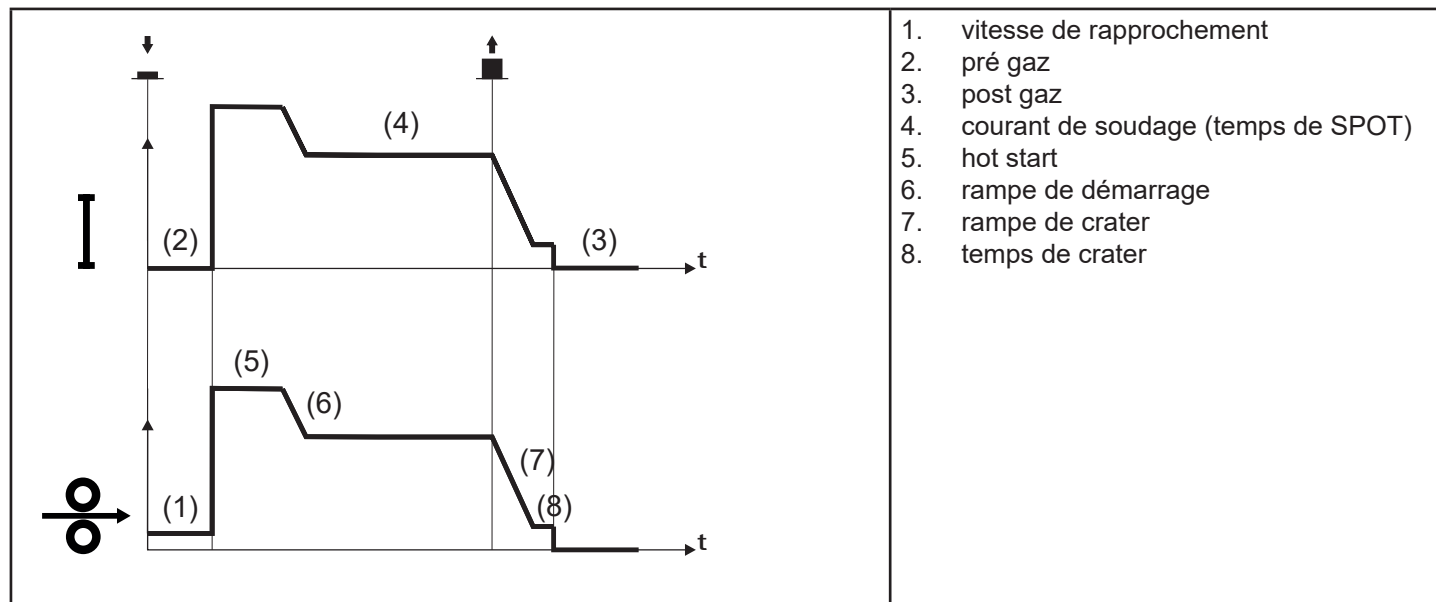


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton de la torche.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc de soudage est amorcé et la vitesse du fil se porte au premier niveau de soudage (hot start) qui est réglé en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
  - Ce premier niveau sert à créer le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
  - Le niveau de hot start dure pendant le temps de démarrage réglable en secondes, puis on passe à la valeur de vitesse normale de soudage à travers la rampe de démarrage réglable en secondes.
- Relâcher (2T) le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
  - Le passage du niveau de soudage au niveau de crater s'effectue à travers la rampe de crater réglable en secondes.
  - Ce troisième niveau sert à compléter le soudage et à remplir le cratère final (crater filler) dans le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
  - Le niveau de crater filler dure pendant le temps de crater réglable en secondes ; ensuite le soudage se termine et le post gaz a lieu.

## FRANÇAIS

### Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX

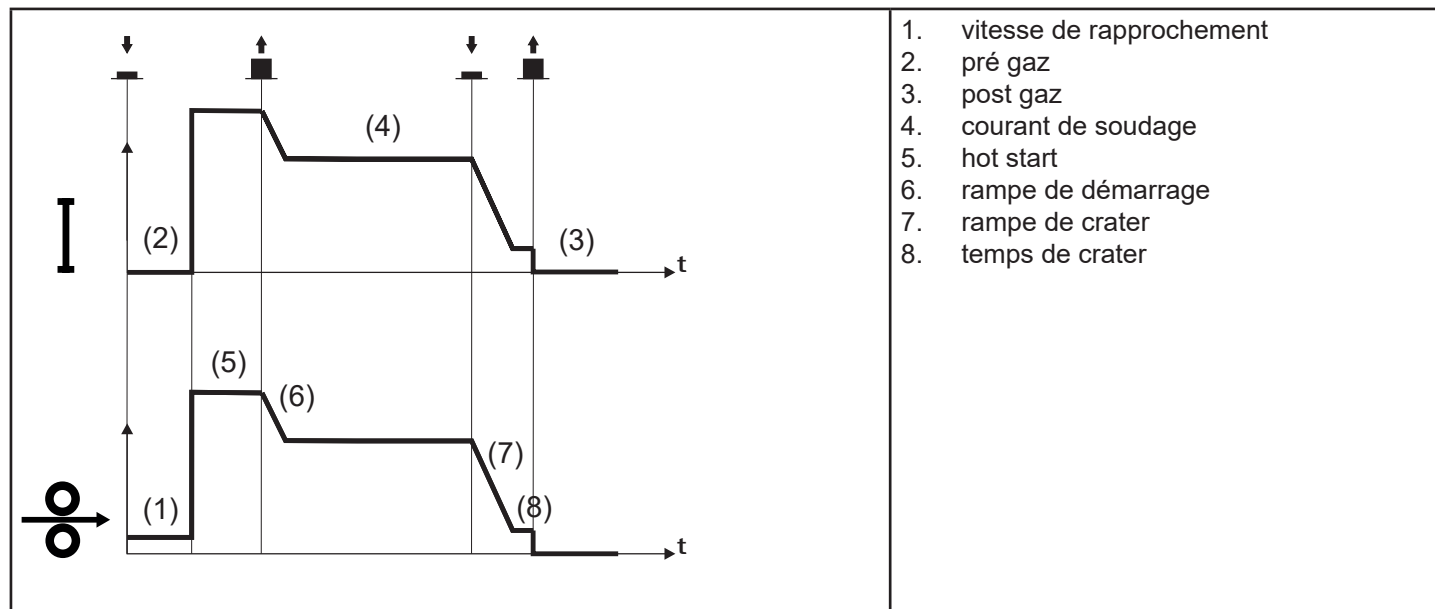
- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⏏ : enfoncer et relâcher le bouton torche



Le processus de soudage est le même que le 2T - 3 NIVEAUX, à la différence que l'on reste en soudage, à l'intensité réglée, pendant le temps configuré avec le paramètre temps de spot.  
La fermeture du soudage s'effectue comme le 2T - 3 NIVEAUX.

## Fonctionnement MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX

- ↓ : appuyer sur le bouton torche  
 ↑ : relâcher le bouton torche  
 ↓↑ : enfoncer et relâcher le bouton torche

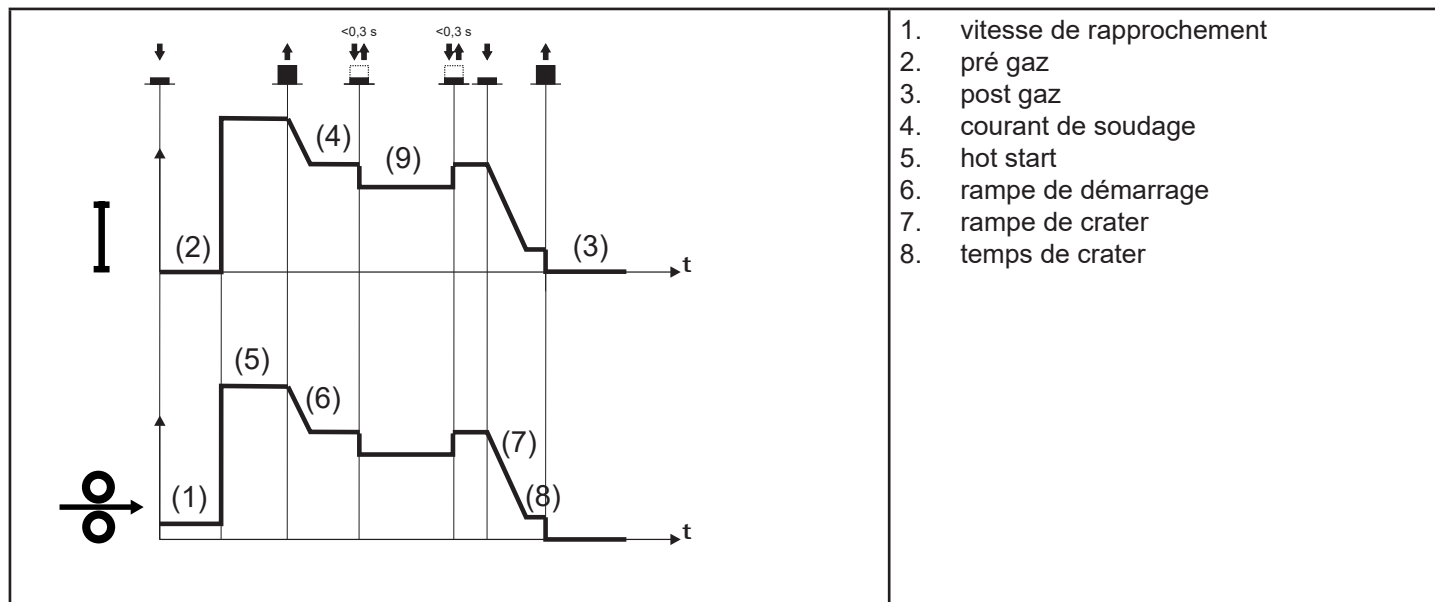


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) le bouton de la torche.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée et les sorties de la soudeuse sont désactivées.
  - L'arc de soudage est amorcé et la vitesse du fil se porte au premier niveau de soudage (hot start) qui est réglé en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
  - Ce premier niveau sert à créer le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
- Relâcher (2T) le bouton pour passer à la vitesse normale de soudage, on passe à la valeur de vitesse normale de soudage à travers la rampe de démarrage réglable en secondes.
- Appuyer une deuxième fois (3T) sur le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage sur la vitesse normale de soudage.
  - Le passage du niveau de soudage au niveau de crater s'effectue à travers la rampe de crater réglable en secondes.
  - Ce troisième niveau sert à compléter le soudage et à remplir le cratère final (crater filler) dans le bain de soudage : il est, par exemple, utile, pour le soudage de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
- Relâcher une deuxième fois le bouton torche (4T) pour terminer le soudage et exécuter le post gaz.

## FRANÇAIS

### Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B - 3 NIVEAUX

- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ⏏ : enfoncer et relâcher le bouton torche



Le processus de soudage est le même que le 4T - 3 NIVEAUX, à la différence que durant la vitesse normale de soudage, si l'on enfonce et on relâche immédiatement le bouton de la torche, on passe au deuxième courant de soudage. Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'achèvement du soudage débute.


Enfoncer et relâcher immédiatement ce bouton pour revenir au courant de soudage.

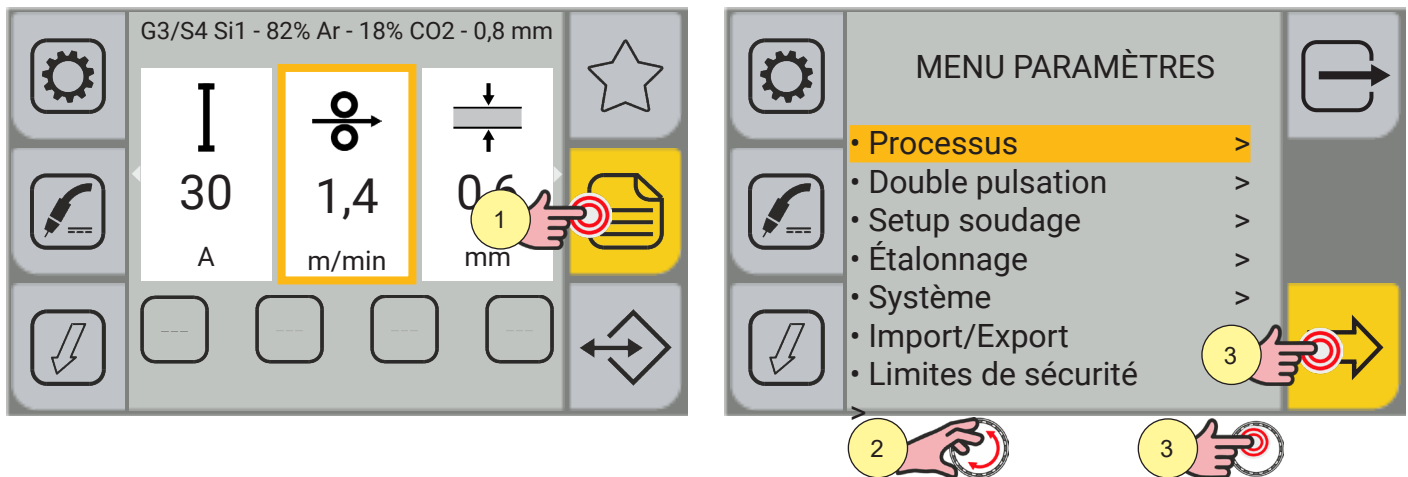
Appuyer (3T) et maintenir enfoncé le bouton pour commencer la procédure de crater filler.

La fin du soudage s'effectue comme le 4T - 3 NIVEAUX.



## 5.6 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES

La touche  [MENU] donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage. Il contient aussi des fonctions spéciales comme l'étalonnage du circuit de soudage et le menu du système.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
  2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
- Programmer de cette façon toutes les pages qui se succèdent dans l'ordre :

### - Processus

le menu PARAMÈTRES PROCESSUS permet de régler les valeurs des paramètres concernant le mode configuré du bouton torche.

### - Double pulsation

le menu PARAMÈTRES DOUBLE PULSATION permet de régler les valeurs des paramètres concernant le processus de soudage DOUBLE PULSÉ.

### - Setup soudage>

le menu SETUP SOUDAGE permet d'activer les différents modes de fonctionnement du bouton torche et de configurer les paramètres du bouton torche.


### - Étalonnage

la procédure guidée d'ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE permet de relever les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage.

### - Système

le menu SYSTÈME comprend plusieurs sous-menus :

- Langues : pour configurer la langue dans laquelle les messages sont affichés
- Mise à jour FW : pour mettre à jour le logiciel de l'appareil via le port USB.
- Liste alarmes : permet l'affichage de la signalisation d'une alarme.
- Date & heure : configure le fuseau horaire, la date et l'heure.
- Info : des informations concernant l'utilisation de l'appareil (heures d'allumage, heures d'arc allumé) sont fournies
- Registre soudures : des informations concernant les données de soudage des 500 dernières soudures effectuées sont fournies.
- Réinitialisation : la procédure de réinitialisation permet d'effacer les données mémorisées.

- Setup : configure la vitesse d'avancement du fil lorsque l'on appuie sur la touche S8  (FIL AVANT)
- Service : réservé au personnel préposé à l'assistance technique du dispositif.

## FRANÇAIS

### - Import/Export :

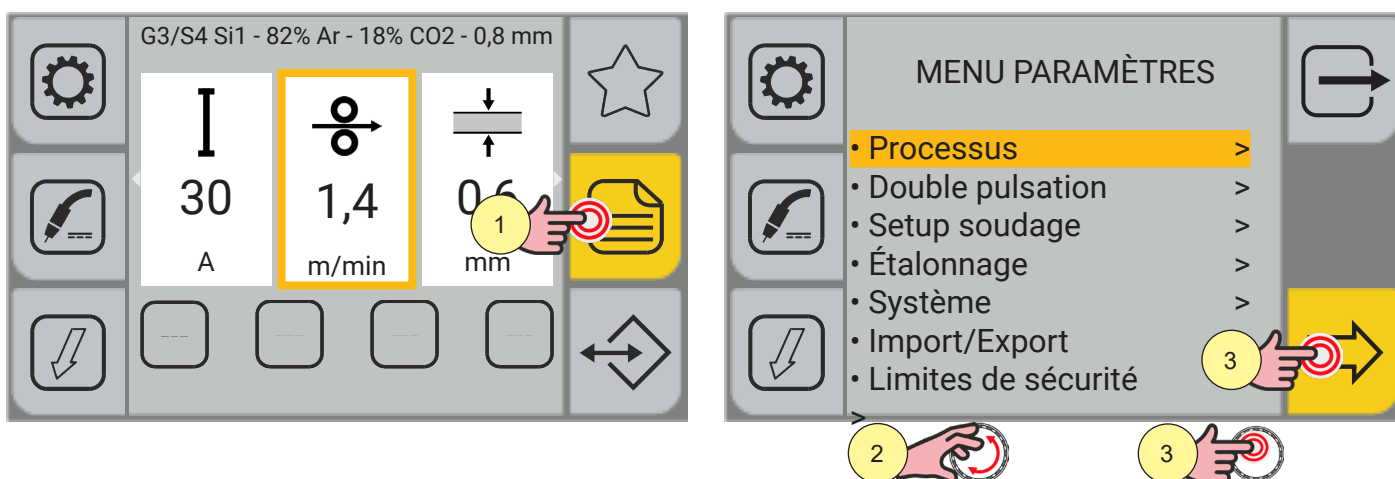
la procédure d'import/export permet d'exporter ou d'importer, à l'aide d'une clé USB, certaines configurations de l'appareil (Jobs, paramètres, configuration de l'écran, langue).

### - Limites de sécurité

le menu LIMITES DE SÉCURITÉ permet de configurer des limites de sécurité pour certains paramètres. Si ces limites sont dépassées, le générateur :

- lance un avertissement « ATTENTION » et poursuit les opérations de soudage ;
- lance une alarme « ALARME » et bloque les opérations de soudage.

## Configuration des paramètres de processus

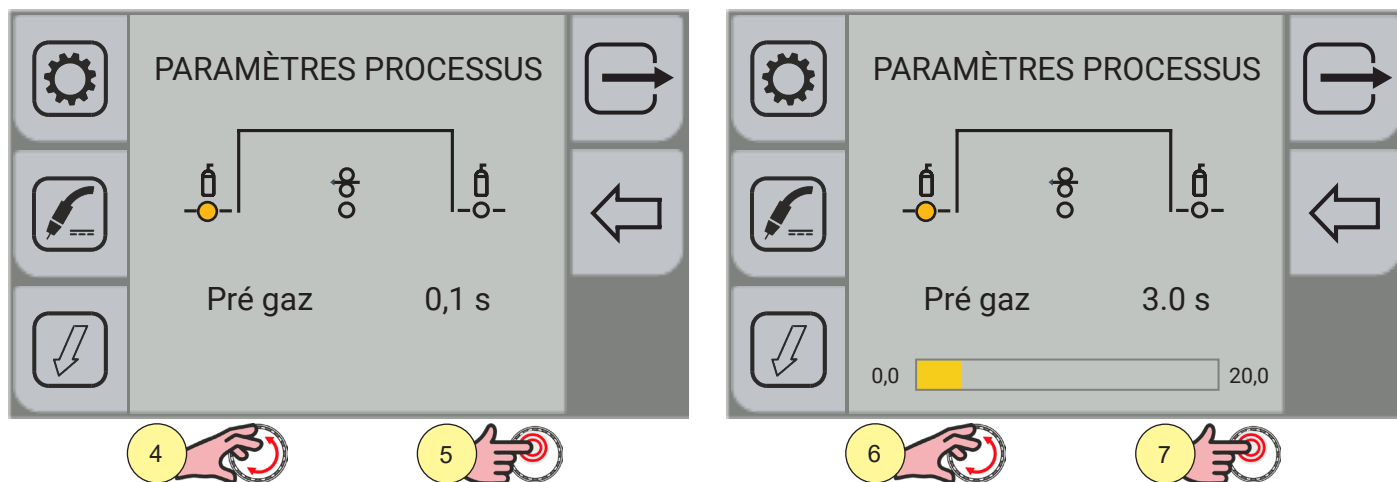


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

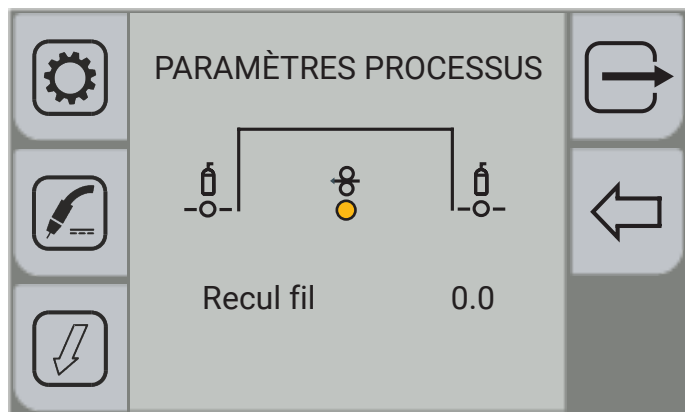
En fonction du mode du bouton torche sélectionné, des paramètres de processus sont disponibles et il faut les configurer.

**i Information** Pour la liste des paramètres de processus, nous renvoyons à :

- "[Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS et 4 TEMPS](#)" on page 53
- "[Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS-3 NIVEAUX](#)" on page 54
- "[Paramètres de processus avec bouton torche en mode 4 TEMPS-3 NIVEAUX](#)" on page 55



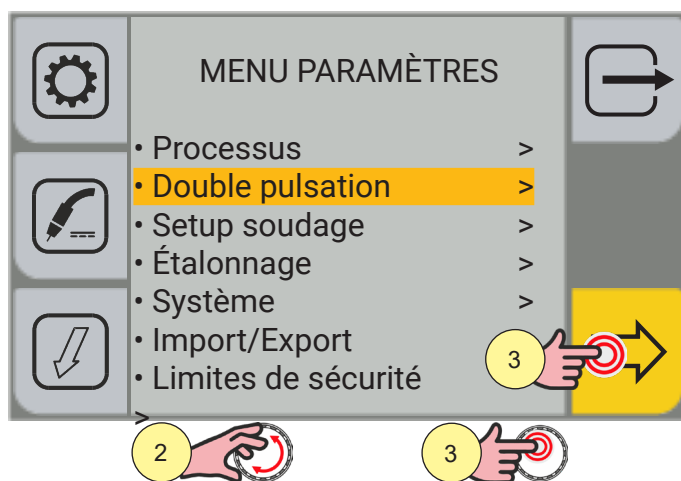
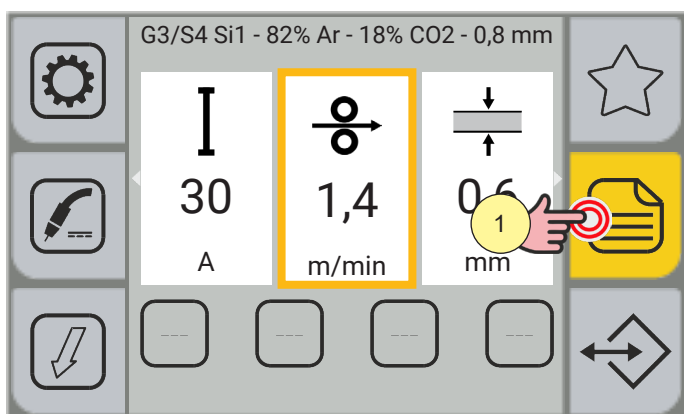
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



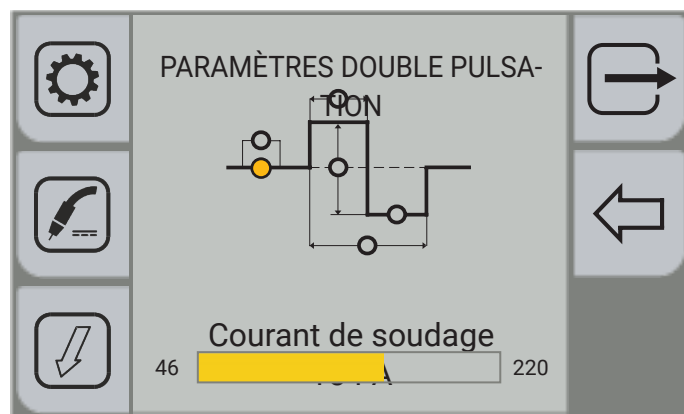
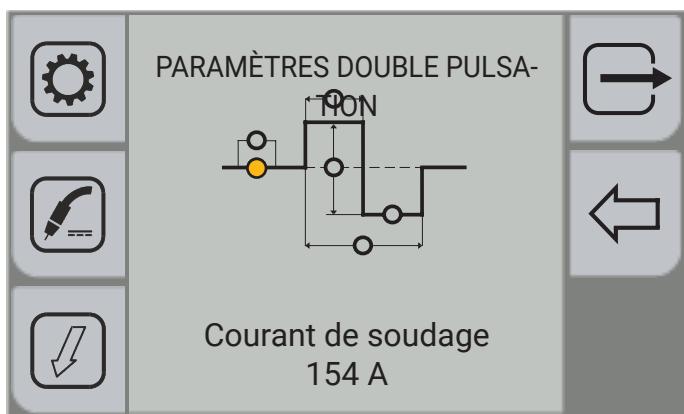
8. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

Appuyer sur la touche [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

### Configuration des paramètres double pulsé



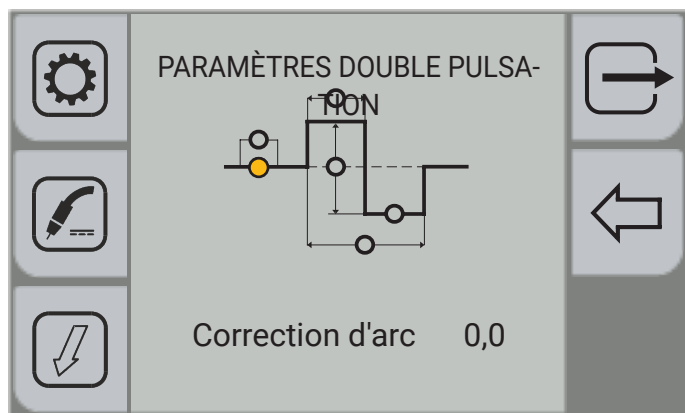
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Double pulsation>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.




4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.

## FRANÇAIS

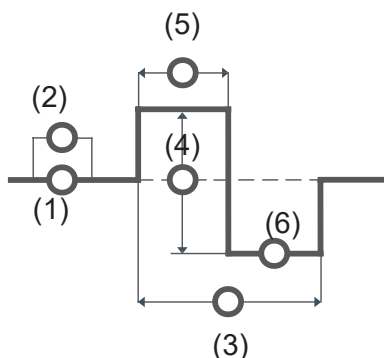
- Appuyer sur la touche de l'encodeur.
- Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
- Appuyer sur la touche de l'encodeur.



- Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner les paramètres.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

### Paramètres double pulsé



#### ACTIVER LA PULSATION

- ▶ Le paramètre active/désactive la pulsation du double pulsé.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### (1) COURANT DE SOUDAGE

- ▶ Le paramètre règle les ampères moyens de l'arc de soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (30 A) - prédéfini (30 A) - maximum (200 A)

#### (2) CORRECTION ARC

- ▶ Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des procédés MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur élevée du procédé MIG/MAG double pulsé.
- ▶ Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

### (3) FRÉQUENCE DE PULSATION

- ▶ Le paramètre règle la fréquence à laquelle s'alternent les deux vitesses de fil configurées avec le paramètre PULSATION DELTA.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 Hz) - prédéfini (2,0 Hz) - maximum (5,0 Hz)

### (4) PULSATION DELTA

- ▶ Le paramètre génère les deux vitesses de fil (haute et basse) utilisées dans le double pulsé, qui s'alternent selon la fréquence définie par le paramètre FRÉQUENCE PULSATION.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (50 %) - maximum (100 %)

### (5) SERVICE PULSATION

- ▶ Le paramètre règle le temps de la vitesse haute.
- ▶ Plage de réglage : minimum (10 %) - prédéfini (50 %) - maximum (90 %)

### (6) CORRECTION D'ARC FAIBLE

- ▶ Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension relative au point synergique des processus MIG/MAG synergique et pulsé tout en gérant la correction de la tension de la valeur basse dans le processus MIG/MAG double pulsé.
- ▶ Plage de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

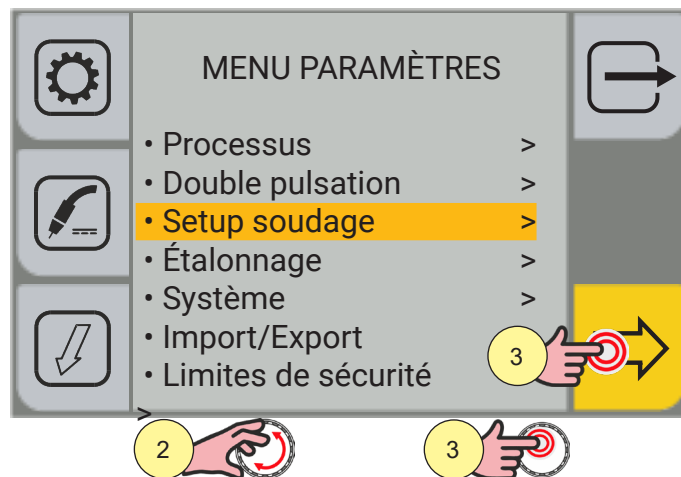
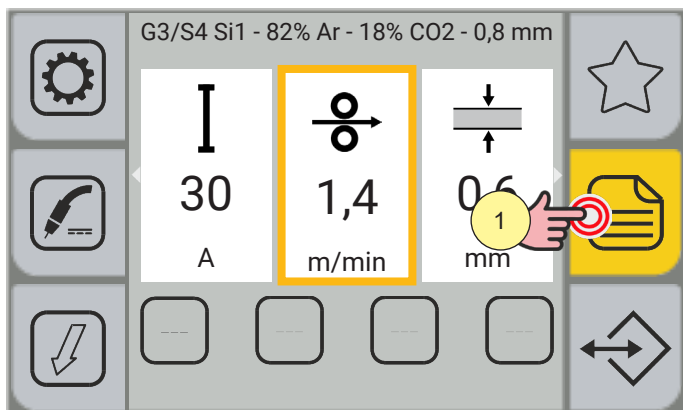
## FRANÇAIS

### 5.7 CONFIGURATION SÉLECTION JOB

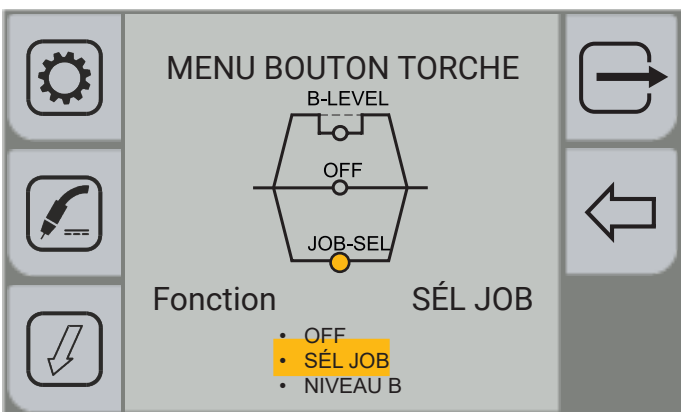
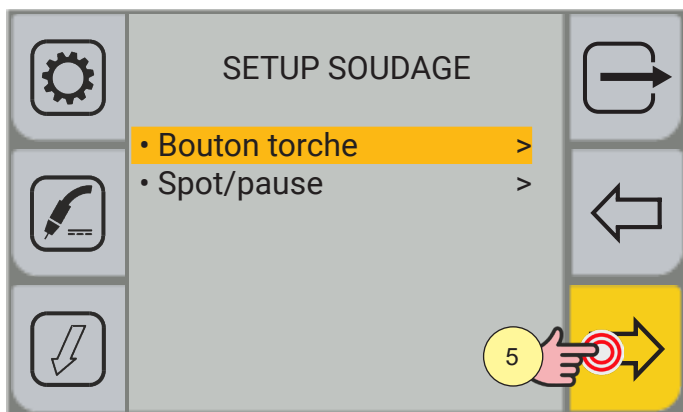
Lorsque la fonction SÉL JOB est activée, le bouton torche fonctionne en 4 temps ou 4 temps 3 niveaux avec fonctions NIVEAU B désactivées. Par conséquent, si les Job ont été enregistrés avec des modes différents, ils sont automatiquement reportés dans ces conditions (qui ne sont pas enregistrées).

IL est possible de faire défiler les JOBS d'une séquence lorsque l'on est en soudage, en enfonçant et en relâchant rapidement le bouton torche. IL est possible de faire défiler tous les JOBS mémorisés lorsque l'on n'est pas en soudage, en enfonçant et en relâchant rapidement le bouton torche.

Lorsqu'une torche UP/DOWN est installée, il est possible de faire défiler les JOB en utilisant les touches de la torche.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Bouton torche>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction : SÉL JOB.
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

Appuyer sur la touche [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## Défilement des JOB avec torche UP/DOWN

Lorsqu'une torche UP/DOWN est installée, il est possible de sélectionner les JOB appartenant à une séquence de JOB en utilisant les touches de la torche. Pour créer la séquence de JOB, laisser un espace de mémoire libre avant et après le groupe de JOB dont on souhaite créer la séquence.

Séquence 1			JOB non méorisé	Séquence 2			JOB non méorisé	Séquence 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

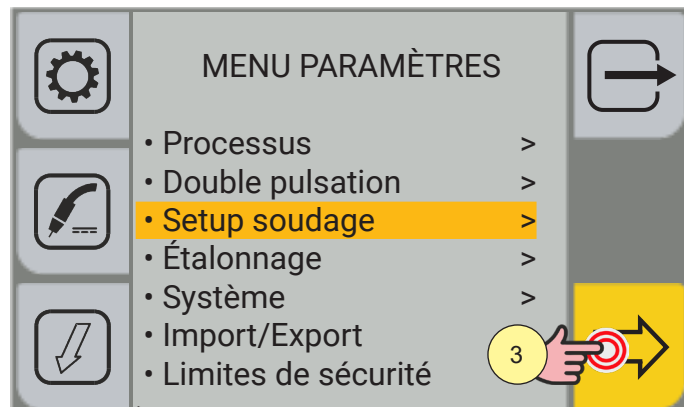
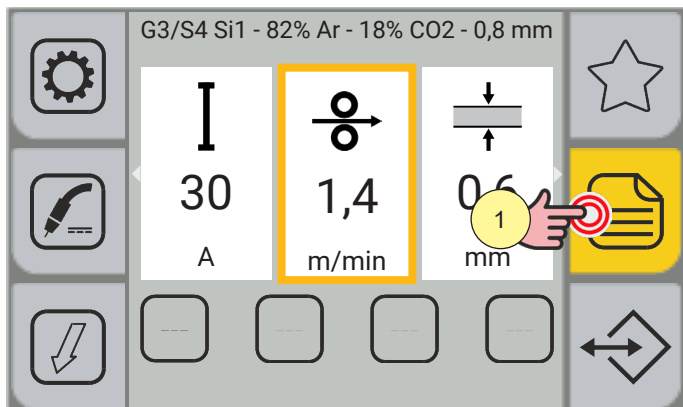
Sélectionner et charger l'un des JOB appartenant à la séquence souhaitée (par exemple J.06).

En utilisant les touches UP/DOWN de la torche, il sera alors possible de faire défiler les JOB de la séquence 2 (J.05, J.06, J.07).

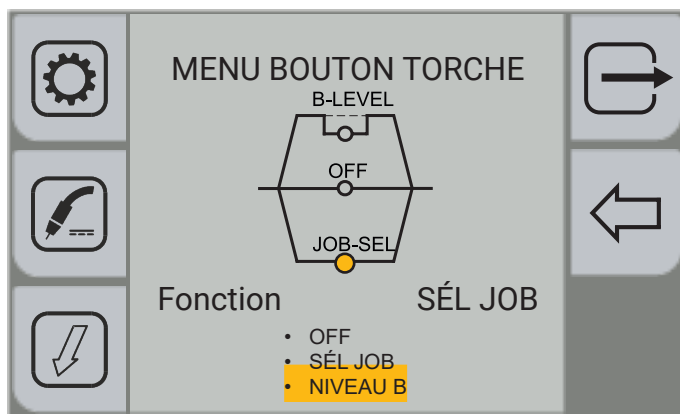
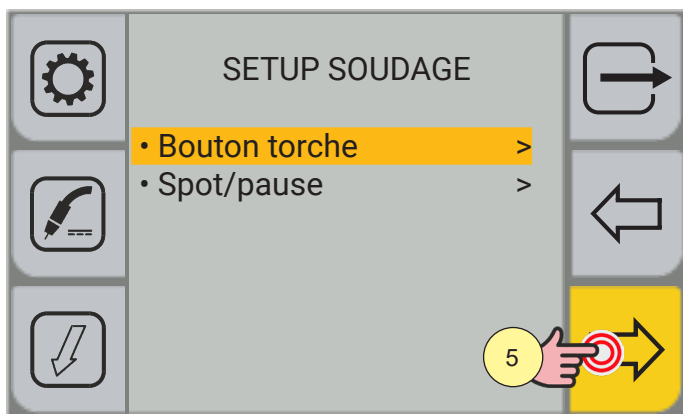
Le deuxième UP/DOWN de la torche permet de régler la longueur d'arc.

## FRANÇAIS

### 5.8 CONFIGURATION NIVEAU B

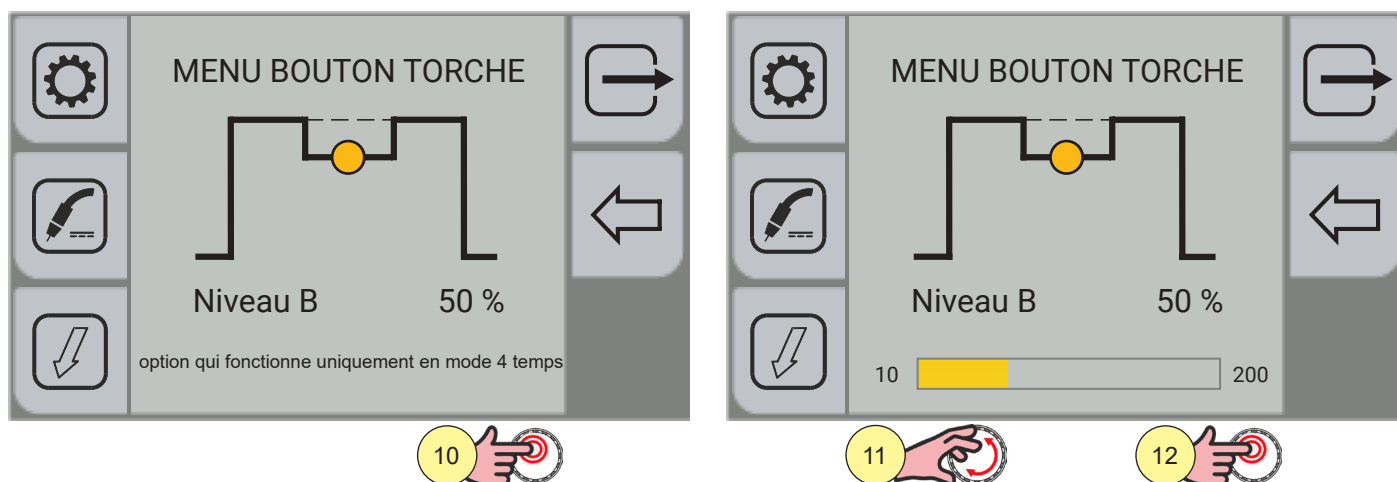


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection.




4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Bouton torche>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction NIVEAU B.
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
9. Faire tourner l'encodeur pour afficher le graphique des paramètres NIVEAU B.





10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
11. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
12. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

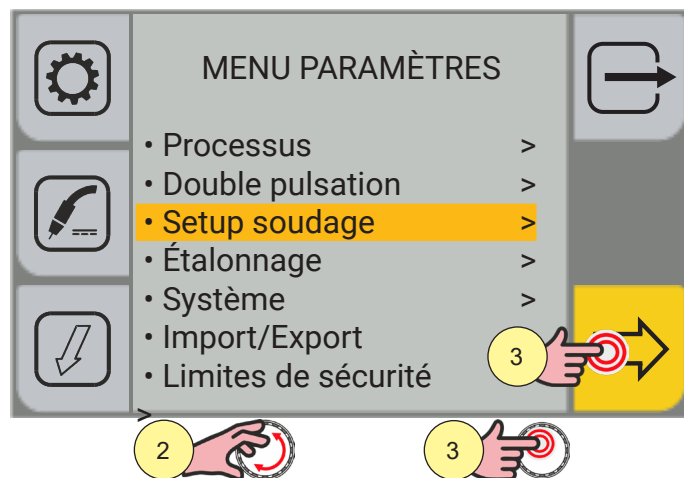
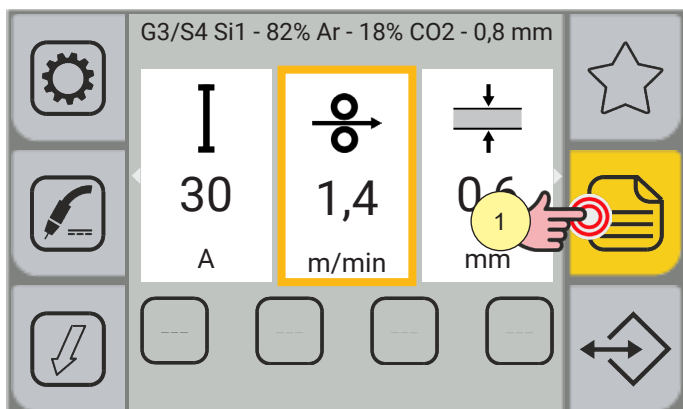
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## COURANT DE NIVEAU B

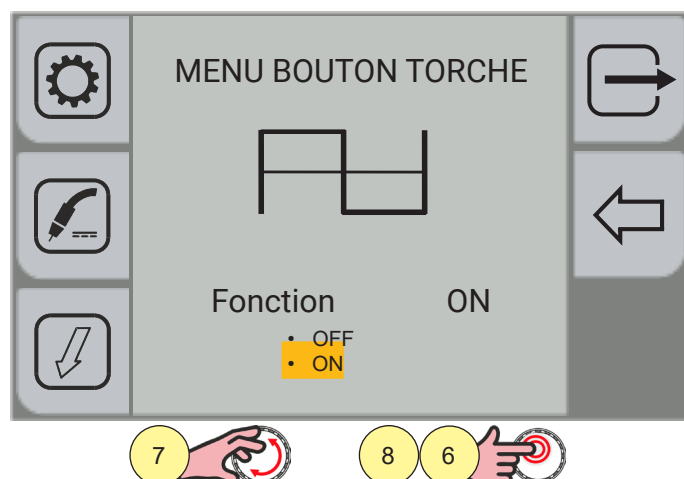
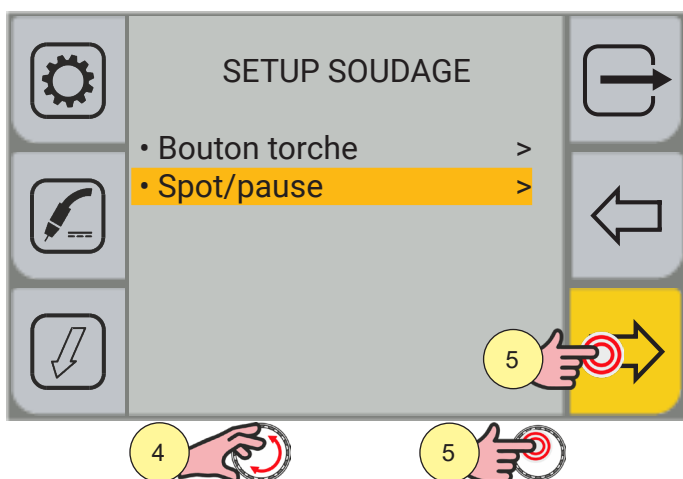
- ▶ Le paramètre active un fonctionnement particulier du bouton torche.
- ▶ Enfoncer puis relâcher rapidement le bouton torche pendant le soudage (au cours du 2 temps) pour passer du courant principal à un courant secondaire.
- ▶ Enfoncer puis relâcher à nouveau le bouton torche pour passer du courant secondaire au courant principal. Cette commutation peut se produire de nombreuses fois à la discrétion de l'opérateur.
- ▶ Pour fermer le cycle de soudage (3 temps) appuyer de manière prolongée sur le bouton torche. Au relâchement, le soudage se ferme (4 temps).
- ▶ Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (0 %) - maximum (100 %)

## FRANÇAIS

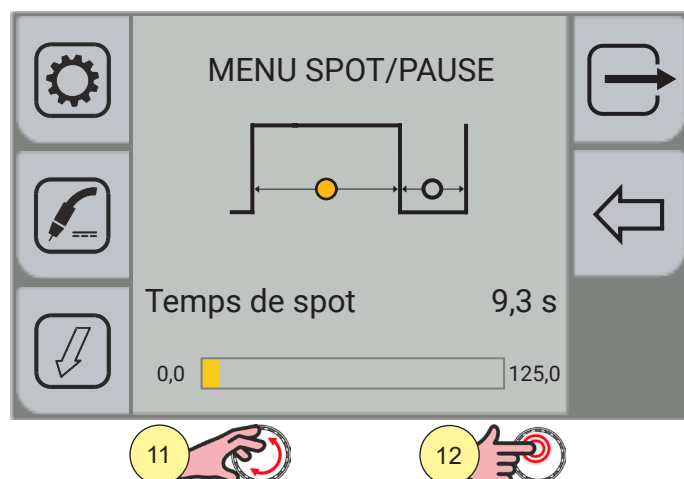
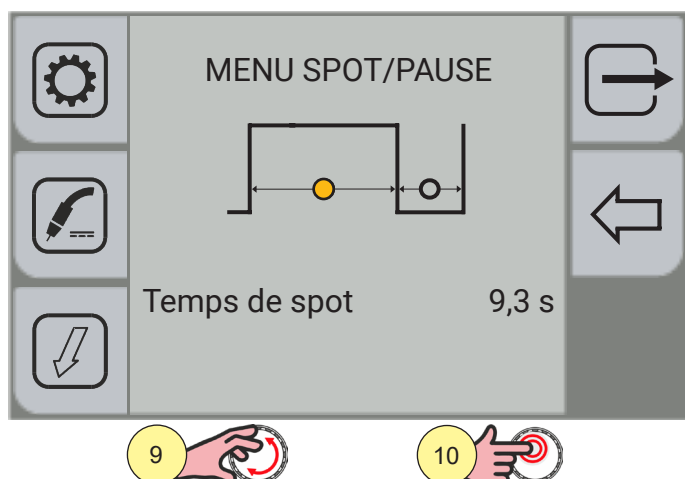
### 5.9 CONFIGURATION FONCTION SPOT/PAUSE



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection.





4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la rubrique souhaitée. Sélectionner le chemin suivant : Spot/pause>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la sélection des fonctions.
7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction : ON
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



9. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre souhaité.

10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
11. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
12. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

### TEMPS DE SPOT

- ▶ En appuyant sur le bouton torche, l'arc de soudage dure pendant la durée configurée avec le paramètre.
- ▶ Appuyer à nouveau sur le bouton torche pour reprendre le soudage.
- ▶ Il est impossible d'interrompre le procédé de soudage une fois lancé.
- ▶ Lorsque l'on appuie sur le bouton torche et que l'arc de soudage ne s'amorce pas dans les 10 secondes suivantes, le processus s'interrompt.
- ▶ Au cours du processus de soudage, il est possible de modifier les paramètres de soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,0 s) - maximum (25,0 s)

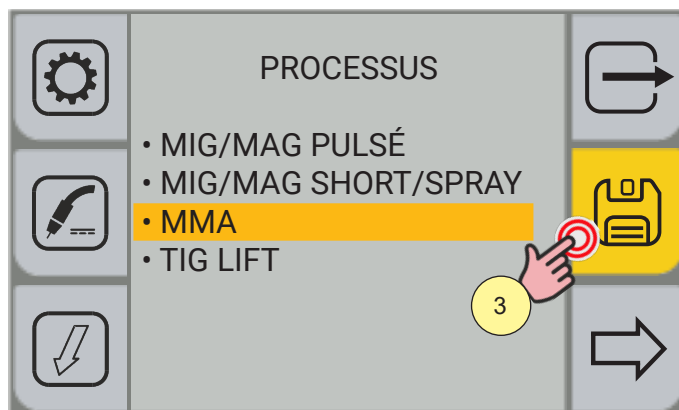
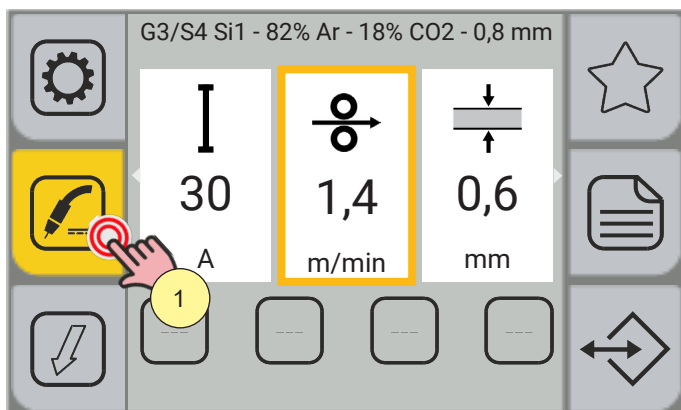
### TEMPS DE PAUSE

- ▶ Le paramètre configure le temps de pause après l'impulsion de spot.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (0,0 s) - maximum (25,0 s)

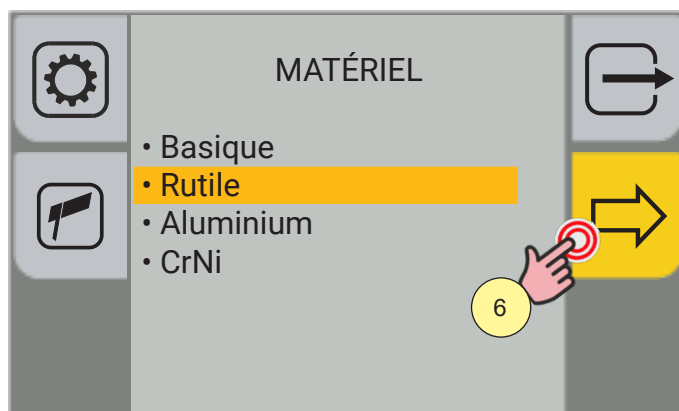
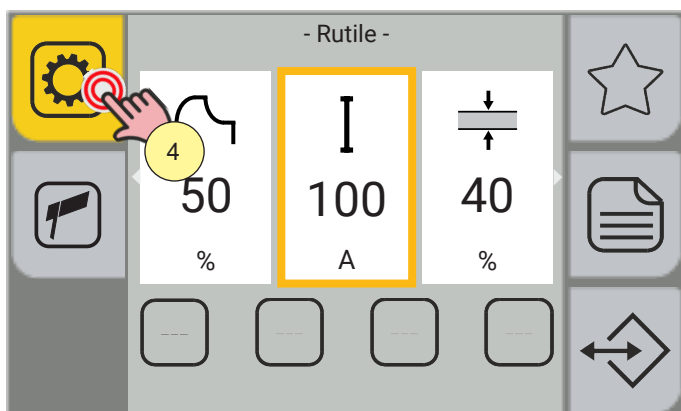
## FRANÇAIS

# 6 SOUDAGE MMA

## 6.1 CONFIGURATION DU PROCESSUS MMA



1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : MMA
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

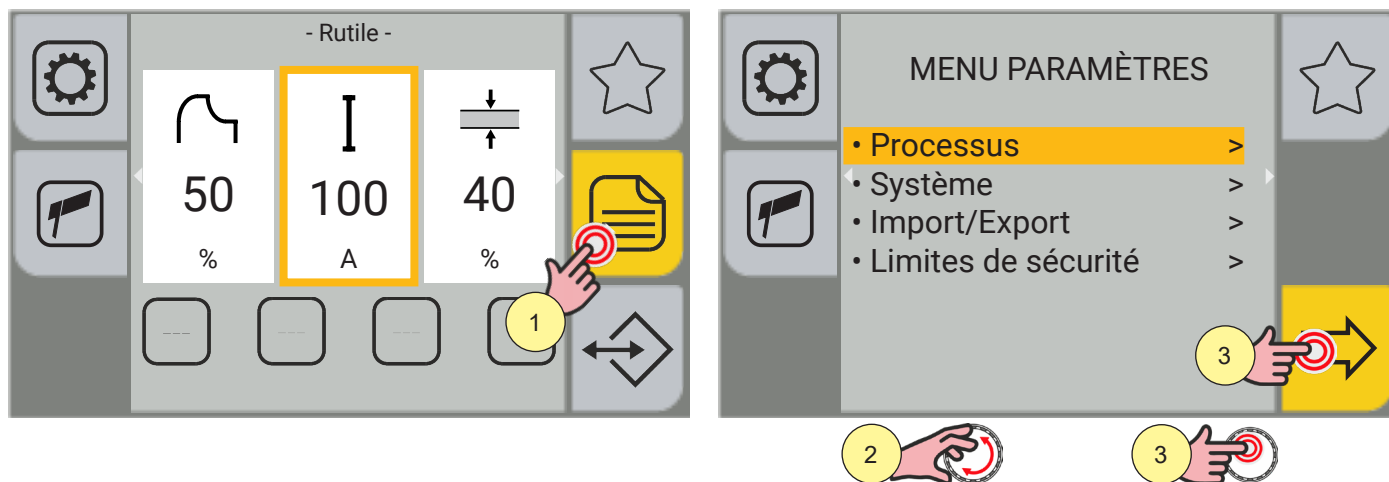


4. Appuyer sur la touche [PROGRAMME].
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - o (Basic, Rutil, Aluminium, CrNi)
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

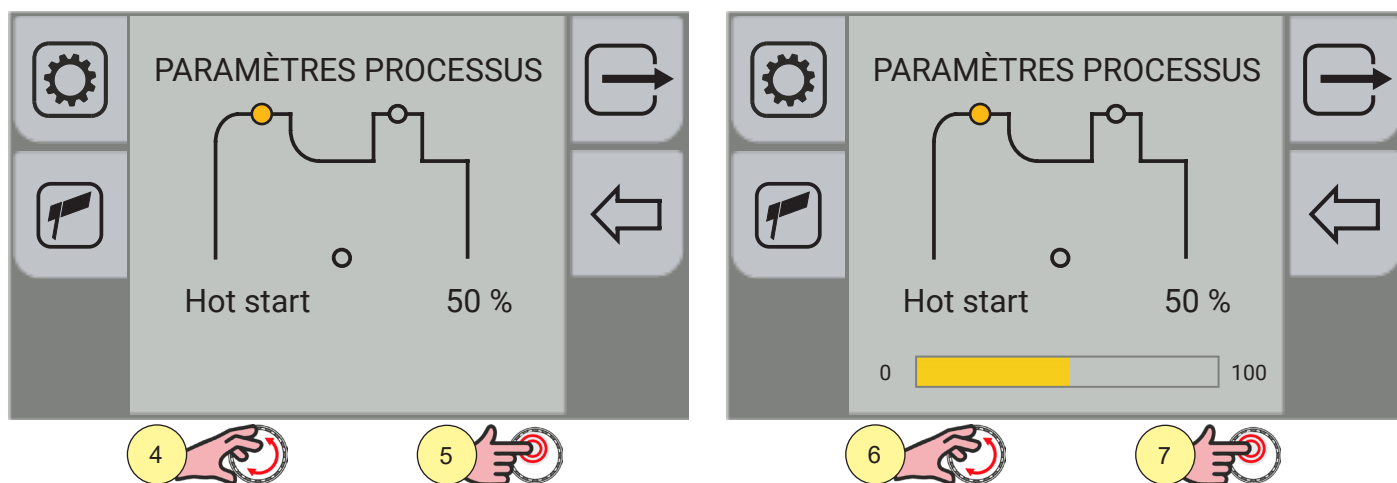
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter la page-écran.

## 6.2 CONFIGURATION DES PARAMÈTRES DE PROCESSUS

La touche  [MENU] donne accès au menu qui permet de configurer les principales caractéristiques du soudage.

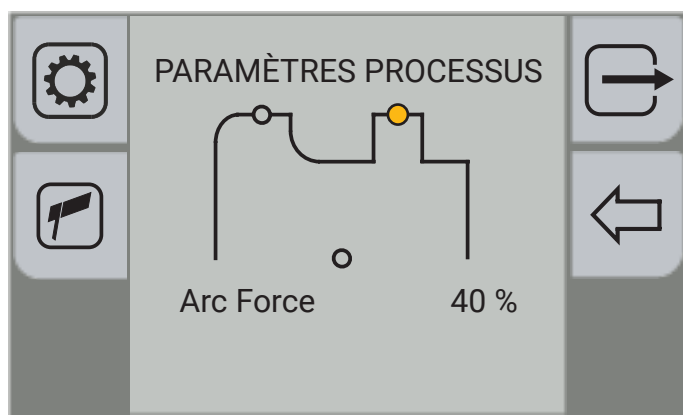


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la sélection.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

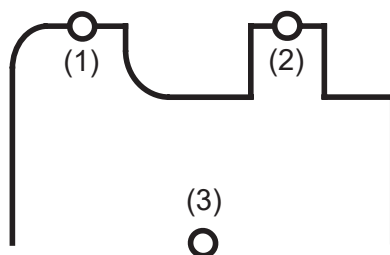
## FRANÇAIS



8. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page principale.

### Paramètres MMA (menu paramètres)



#### (1) 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 COURANT DE SOUDAGE. La valeur est limitée à 250 A maximum.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (50 %) - maximum (100 %)

#### (2) ARC FORCE

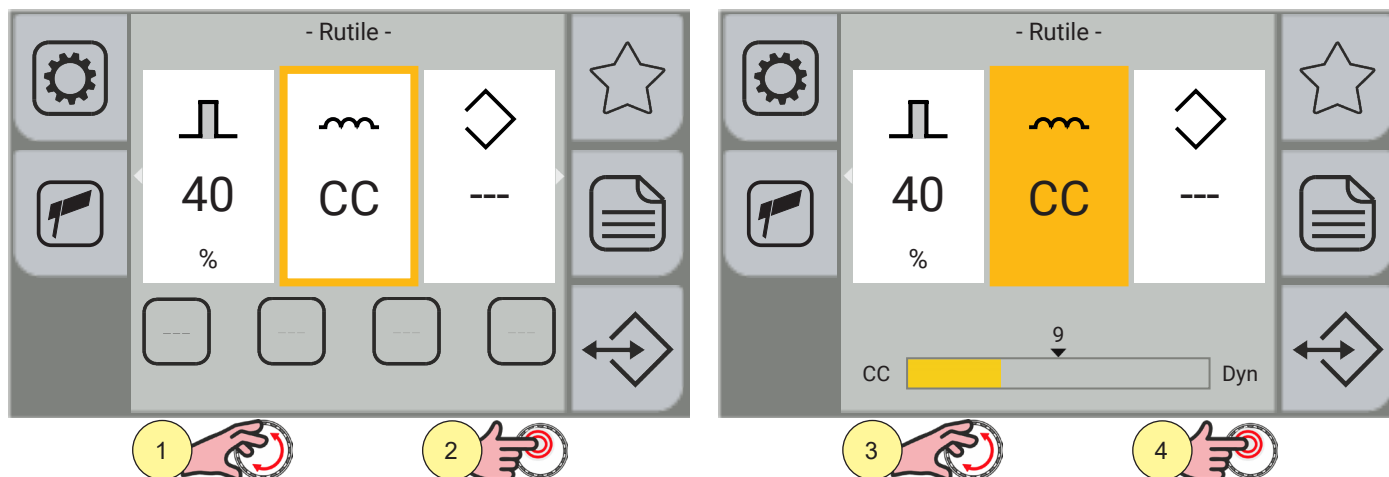
- ▶ Ce paramètre aide l'électrode à ne pas se coller au cours du soudage. Il est défini en tant que pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0 %) - prédéfini (40 %) - maximum (200 %)

#### (3) VOLT END


- ▶ Le paramètre règle la valeur de tension pour laquelle on sort du soudage en soulevant l'électrode. Pour sortir du soudage MMA, il faut généralement soulever considérablement l'électrode ; en réglant le paramètre sur une valeur réduite, le soudage se termine avec un soulèvement minimum de l'électrode, ce qui comporte moins d'éclats et la pièce reste, donc, plus propre.
- ▶ Tenir cependant compte du fait qu'une valeur trop basse peut provoquer des interruptions fréquentes du soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (20 V) - prédéfini (50 V) - maximum (70 V)

## Paramètres MMA (page-écran principale)

La page-écran principale permet de régler d'autres paramètres de soudage en plus de ceux présents dans le menu paramètres.



1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

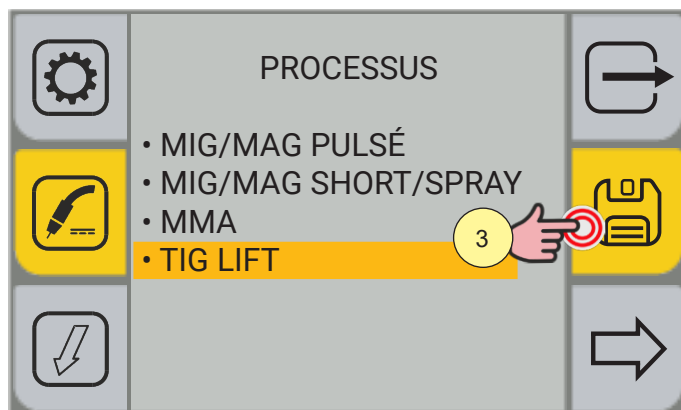
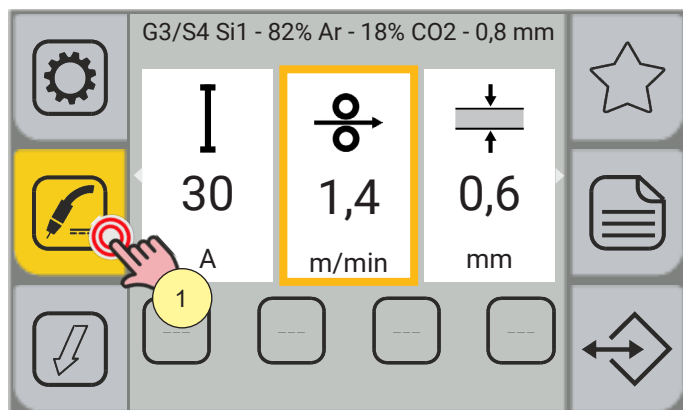
 CC	<p><b>INDUCTANCE</b></p> <p>Avec des valeurs réduites, le paramètre permet d'avoir un arc plus souple et avec peu d'éclats. Avec des valeurs élevées, par contre, l'arc est plus dur et plus stable.</p> <p>Avec la configuration « CC » (constant current), le courant de soudage réglé est fourni d'une façon constante. Configuration particulièrement indiquée pour les soudages effectués avec des électrodes de type basique, rutile et acier inoxydable.</p> <p>Avec la configuration « Dyn », la puissance fournie est maintenue constante (en soulevant l'électrode, la tension d'arc augmente mais le courant fourni diminue)</p> <p>Configuration particulièrement indiquée pour les soudages effectués avec des électrodes en cellulose pour l'exécution de couches de racines sur des tuyaux et des électrodes en aluminium pour améliorer la stabilité de l'arc spécialement avec des valeurs réduites de courant.</p> <p>Plage de réglage : minimum (CC courant constant) - prédéfini (CC) - maximum (Dyn)</p>
--	---

Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

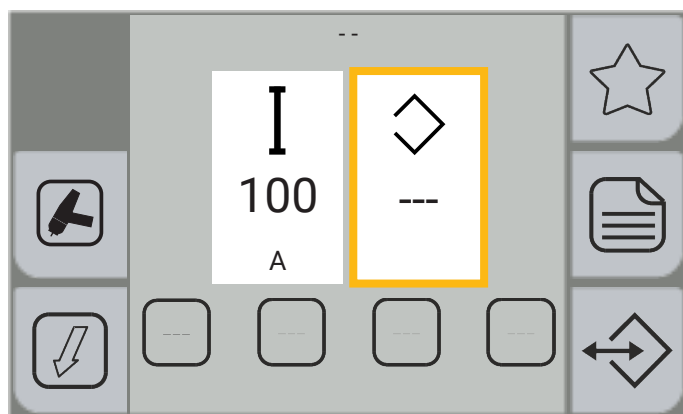
## FRANÇAIS

# 7 SOUDAGE TIG LIFT

## 7.1 CONFIGURATION DU PROCESSUS TIG LIFT



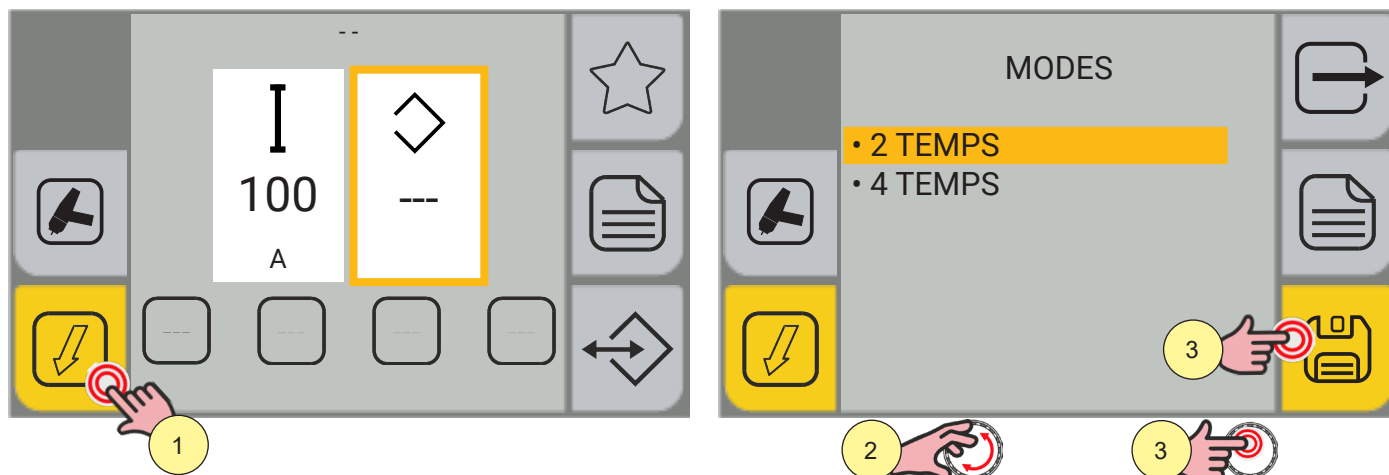
1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : TIG LIFT
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.





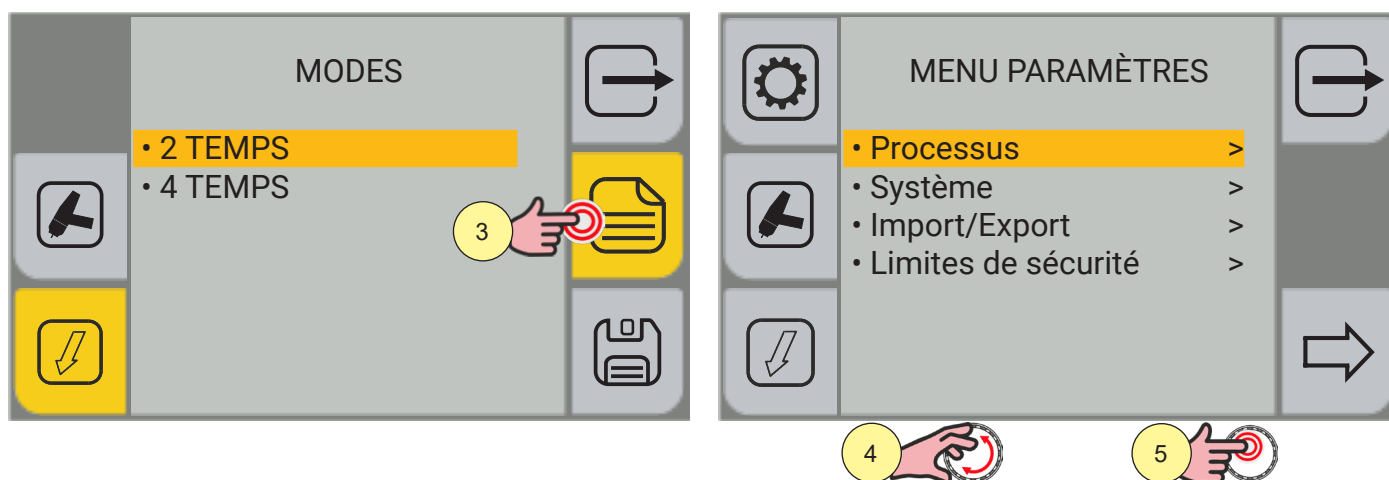
Appuyer sur la touche  pour quitter la page.



## 7.2 CONFIGURATION DU MODE BOUTON TORCHE TIG

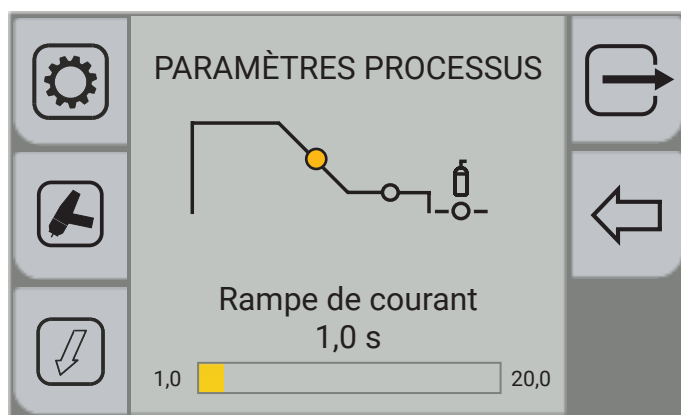
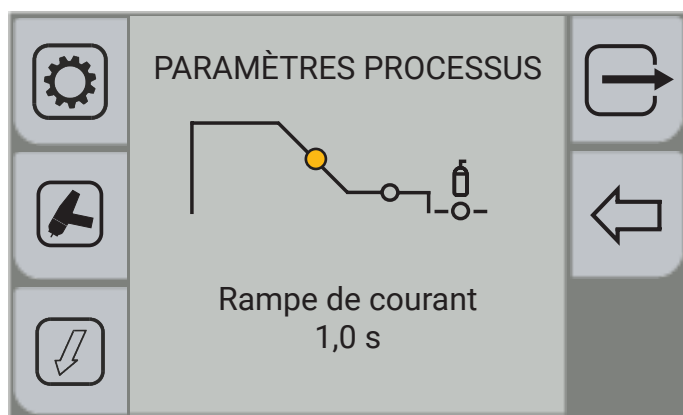


1. Appuyer sur la touche [MODE].
  - Il est possible de sélectionner le mode du bouton torche dans la page menu.
-  (2 TEMPS) -  (4 TEMPS)
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] si l'on souhaite enregistrer uniquement le mode du bouton torche, dans le cas contraire passer à l'action du point (4).

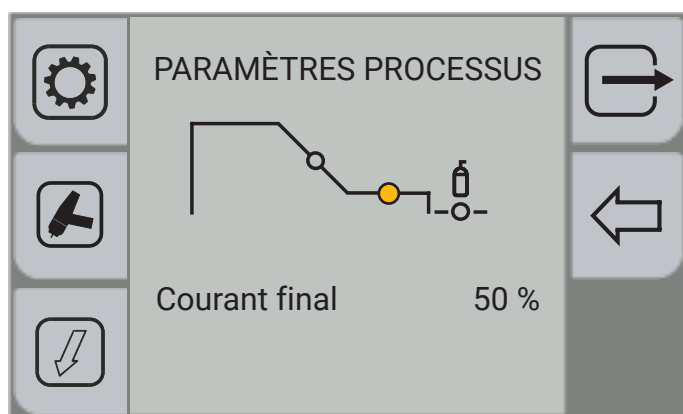



4. Appuyer sur la touche [MENU].
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Processus>
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT].

## FRANÇAIS

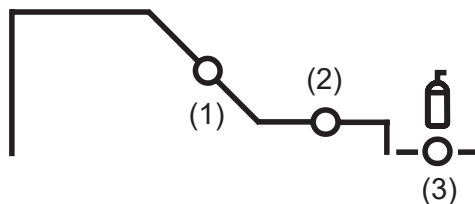


7. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
9. Faire tourner l'encodeur pour régler la valeur souhaitée.
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



11. Faire tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.  
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page principale.

## Paramètres de processus avec bouton torche en mode 2 TEMPS et 4 TEMPS



### (1) RAMPE DE COURANT

- ▶ Le paramètre règle le laps de temps au cours duquel le courant passe de la valeur de courant de soudage à la valeur de courant final en suivant une rampe. Empêche la formation de cratères en phase d'extinction de l'arc.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (1,0 s) - maximum (20,0 s)

### (2) COURANT FINAL

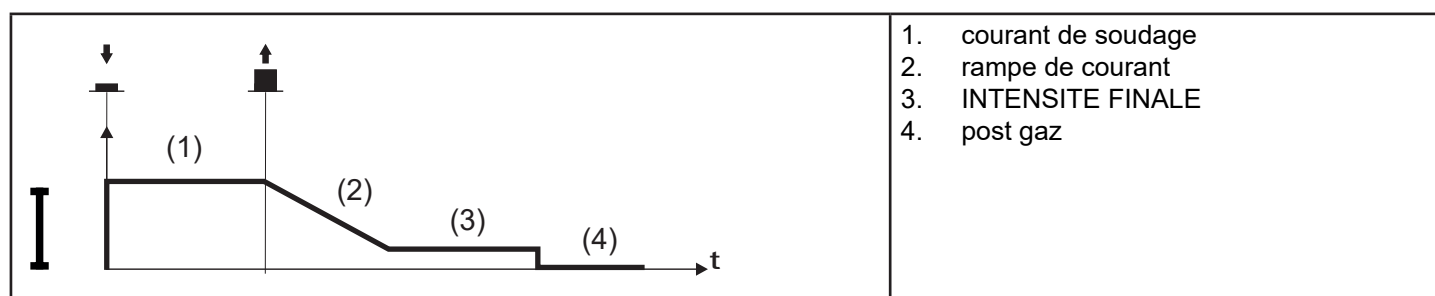
- ▶ Le paramètre règle la valeur de courant final. Dans le cadre de soudure avec apport de matériel, le paramètre permet d'obtenir un dépôt uniforme du début à la fin du soudage en refermant le cratère de dépôt à une intensité telle à déposer une dernière goutte de matériel d'apport.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0 A) - prédéfini (50 A) - maximum (500 A)

### (3) POST GAZ

- ▶ Temps d'émission du gaz consécutif à l'extinction de l'arc de soudage.
- ▶ Plage de réglage : minimum (0,0 s) - prédéfini (2,0 s) - maximum (20,0 s)

## Fonctionnement TIG LIFT 2T

- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche

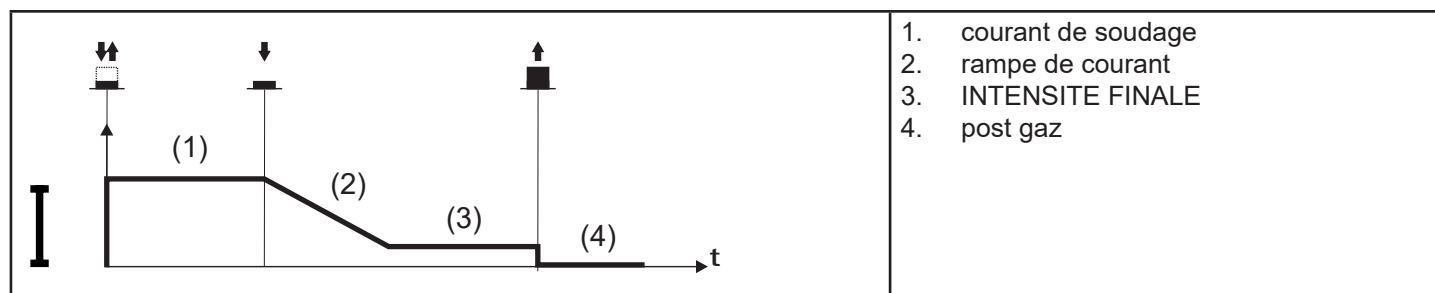


- Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
- Enfoncer (1T) et maintenir le bouton torche enfoncé.
- Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée.
- Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- Le courant atteint l'intensité finale en un temps égal à la rampe décroissante.
- L'arc électrique s'éteint.
- L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz.

## FRANÇAIS

### Fonctionnement TIG LIFT 4T

- ↓ : appuyer sur le bouton torche
- ↑ : relâcher le bouton torche
- ↑↓ : enfoncer et relâcher le bouton torche



- Toucher la pièce travaillée avec l'électrode de la torche.
- Enfoncer (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
- Relever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Pour que le courant de soudage atteigne l'intensité configurée.
- Enfoncer (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'achèvement du soudage.
- Le courant atteint l'intensité finale en un temps égal à la rampe décroissante.
- L'arc électrique reste allumé et un courant égal à l'intensité finale est émis.
- Dans ces conditions, il est possible d'exécuter la fermeture du bain de soudage (crater filler current).
- Relâcher (4T) le bouton pour interrompre l'arc.
- L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz.

## 8 GESTION DES JOB

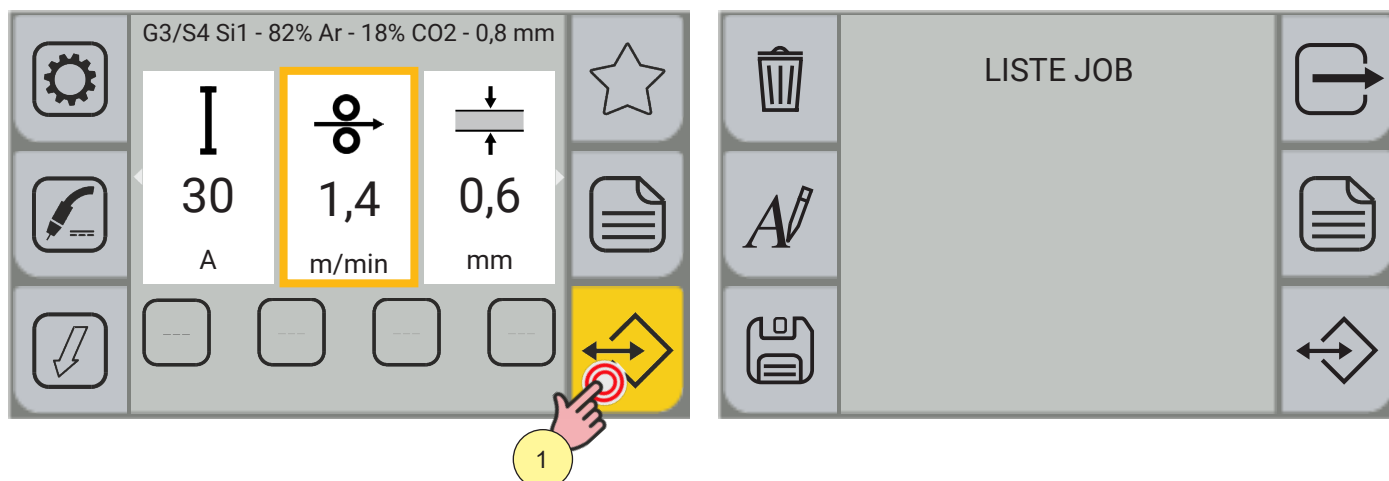
Il est possible d'enregistrer et de charger des configurations de soudage personnalisées dans des positions de la mémoire appelées JOB.

Le job est l'enregistrement de l'image de tous les paramètres configurés dans le dispositif. Par paramètres, nous entendons les valeurs de vitesse du fil, correction de l'arc de soudage, inductance/dynamique, rampes, modes du bouton torche, processus, programme utilisé, fonctions spéciales, limites de sécurité, etc.

Les configurations du menu SETUP ne sont pas enregistrées.

100 JOB sont disponibles.

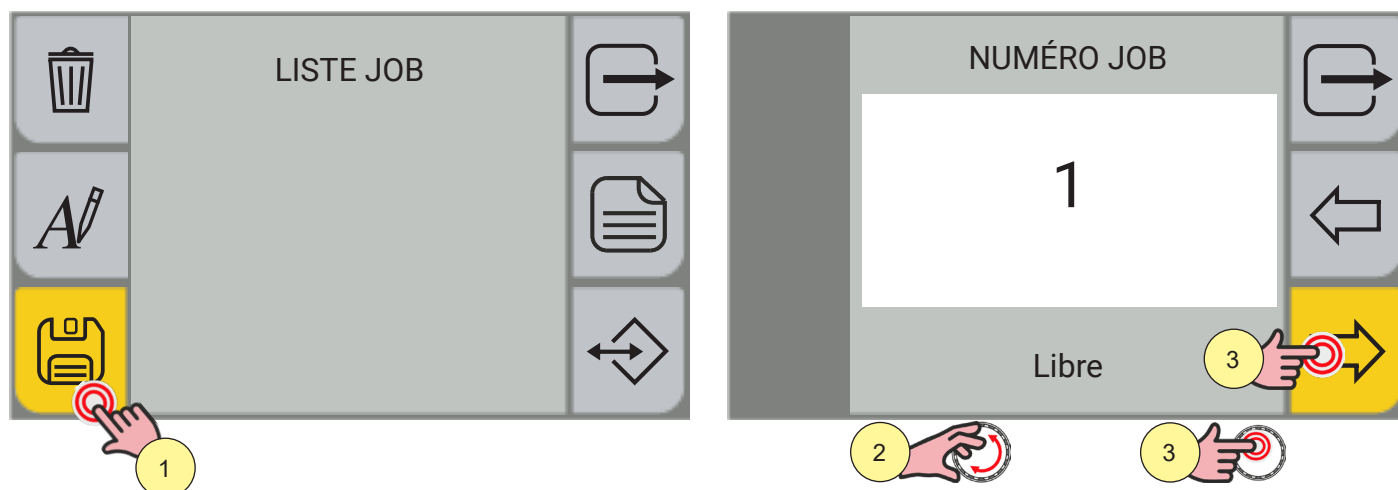
La fonction est activée lorsqu'aucun soudage n'est effectué.



1. Pour entrer dans le menu JOB, appuyer sur la touche [JOB].

### 8.1 CRÉER UN JOB

Entrer dans la page JOB.

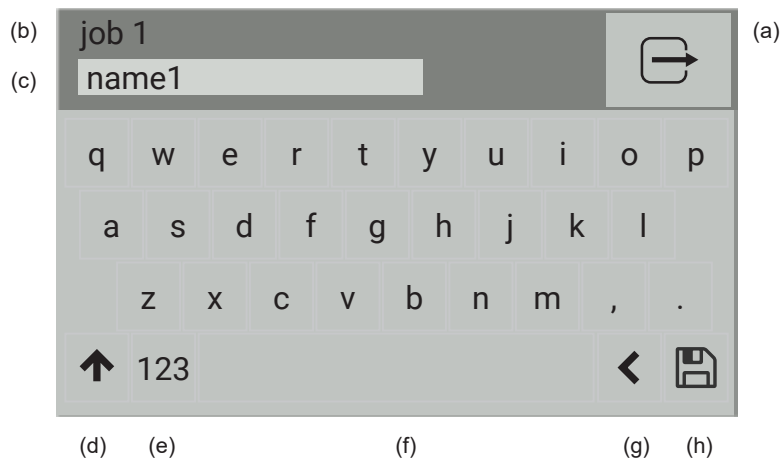


1. Appuyer sur la touche [CRÉER JOB]. La page de sélection de la position du JOB apparaît.
2. Sélectionner, à l'aide de l'encodeur, la position du JOB.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer la position. Le clavier apparaît pour pouvoir écrire le nom.

## FRANÇAIS

### Fonctions du clavier

- |   |                                 |
|---|---------------------------------|
| a. sortie avec annulation des modifications | e. chiffres/caractères spéciaux |
| b. position du JOB                          | f. barre d'espace               |
| c. nom du JOB                               | g. effacer texte                |
| d. majuscules                               | h. enregistrer                  |



**i Information** Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

### Nommer un job

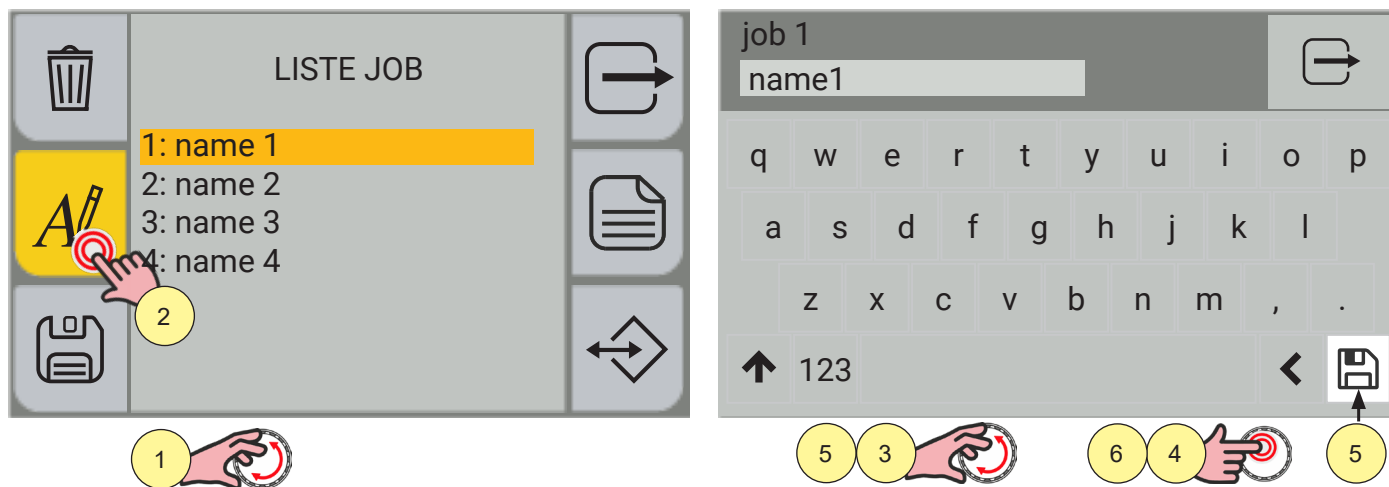


1. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENREGISTRER] sur le clavier
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour enregistrer et quitter.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter sans enregistrer.

## 8.2 RENOMMER UN JOB

Entrer dans la page JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



1. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à renommer.
2. Appuyer sur la touche [RENOMMER]. Le clavier apparaît pour pouvoir écrire le nom.

**i Information** Le panneau est de type tactile. Les réglages peuvent être effectués en utilisant les touches mécaniques ou en touchant les icônes qui apparaissent à l'écran.

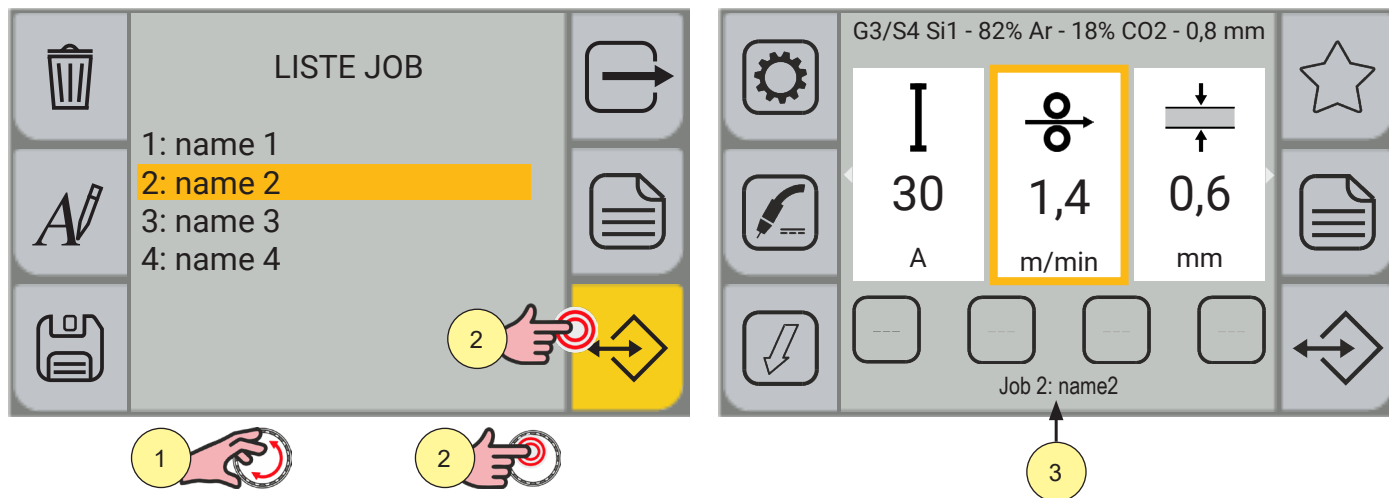
3. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
5. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENREGISTRER] sur le clavier
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour enregistrer et quitter.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour quitter sans enregistrer.

## FRANÇAIS

### 8.3 CHARGER UN JOB

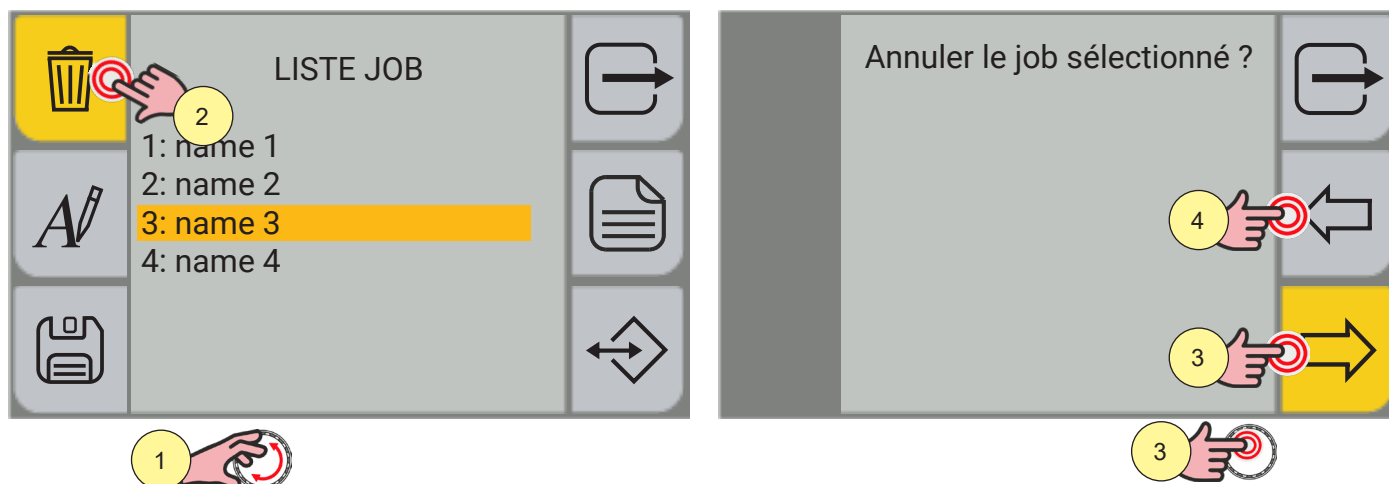
Entrer dans la page JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



1. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à charger.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.
3. Le nom du job chargé apparaît dans la page principale.

### 8.4 ANNULER UN JOB

Entrer dans la page JOB, avec la liste des JOB mémorisés.

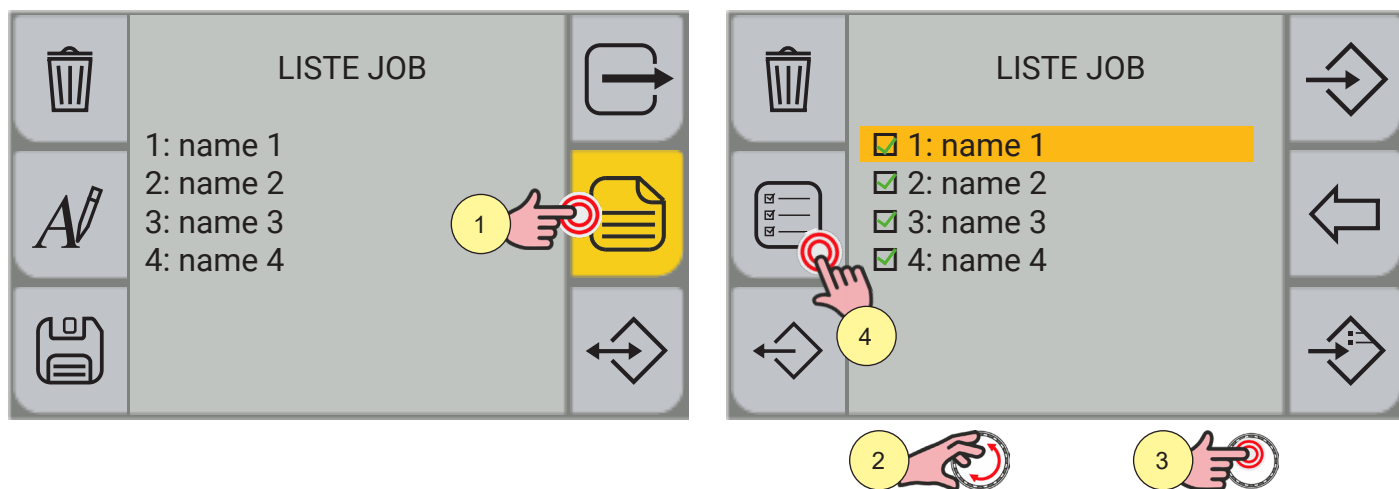


1. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à annuler.
2. Appuyer sur la touche [ANNULER].
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer,
4. ou bien appuyer sur la touche [NON] pour revenir à la page-écran précédente.

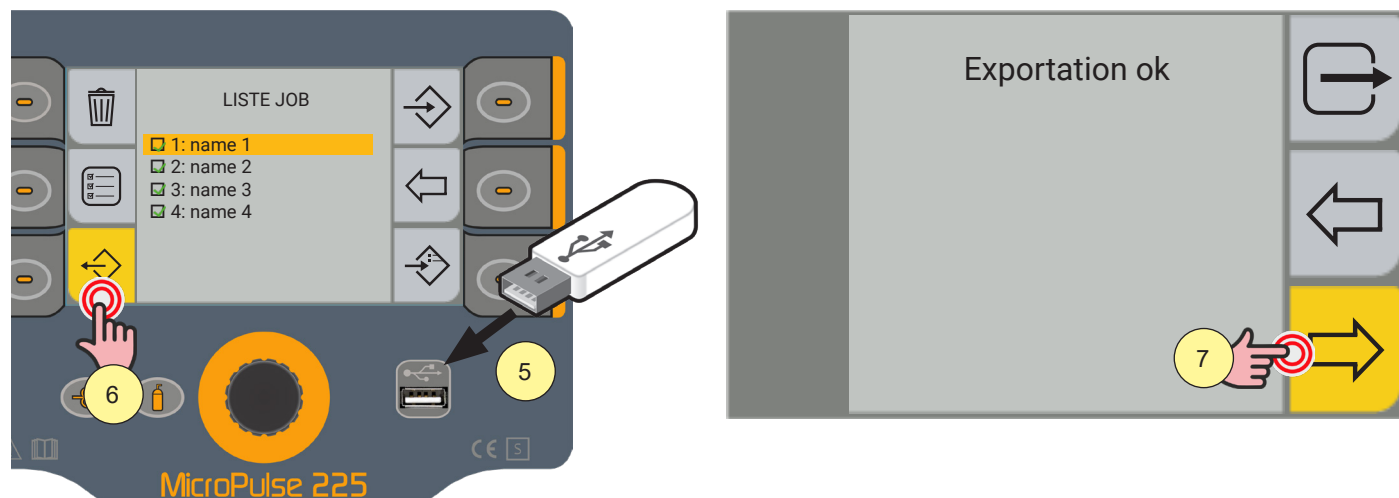


## 8.5 EXPORTER LES JOBS

Entrer dans la page JOB.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. À l'aide de l'encodeur, sélectionner le JOB à exporter.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
4. Pour sélectionner/désélectionner tous les JOBS, appuyer sur la touche [TOUT SÉLECTIONNER]/[TOUT DÉSÉLECTIONNER].



5. Insérer une clé USB dans le port prévu.
6. Appuyer sur la touche [EXPORTER] pour exporter les fichiers dans la clé USB. Si l'exportation a réussi, le message « Exportation ok » apparaît.
7. Appuyer sur la touche [OK].

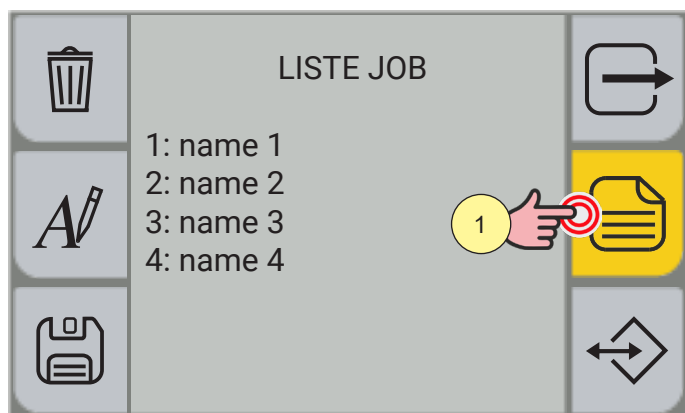
Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.


## FRANÇAIS

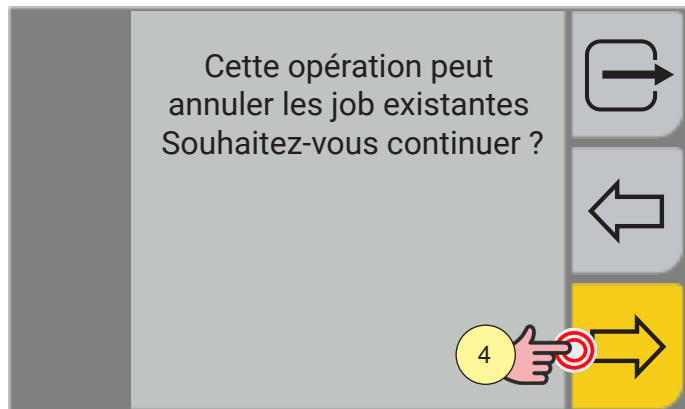
### 8.6 IMPORTER LES JOBS



Entrer dans la page JOB.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Insérer une clé USB dans le port prévu.
3. Appuyer sur la touche [IMPORTER] pour importer les fichiers de la clé USB.

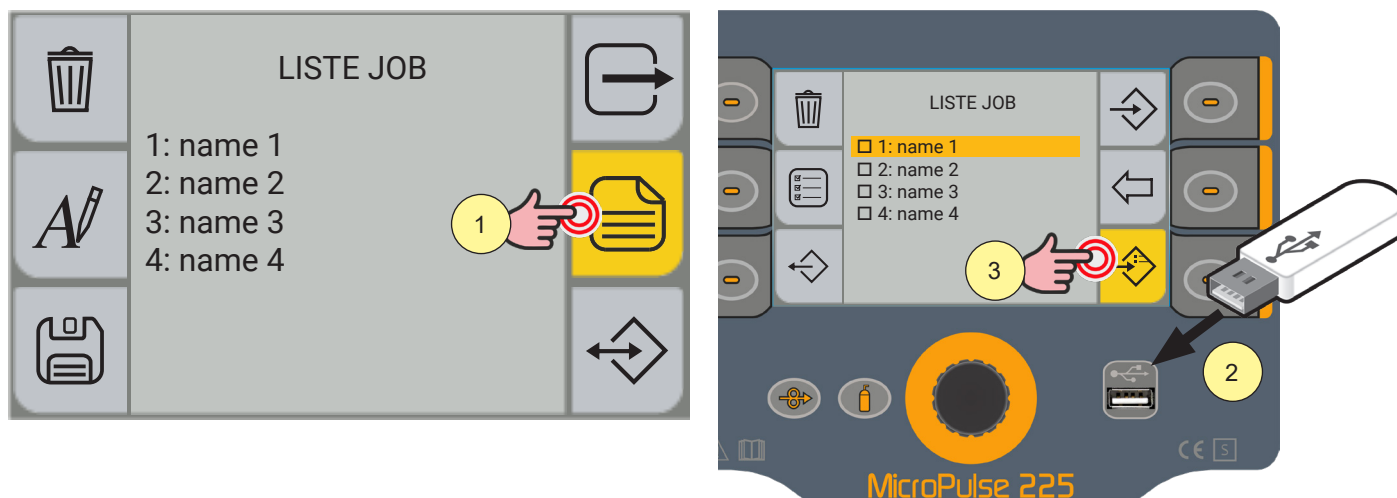
 **AVERTISSEMENT !** Si les fichiers présents dans la clé USB occupent la même position (chiffre avant le nom) que ceux présents dans la MicroPulse 225, ces derniers seront écrasés par ceux de la clé USB.



4. Appuyer sur la touche [SI].
- Appuyer sur la touche  [NON] pour revenir à la page-écran précédente.
- Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## 8.7 AJOUTER LES JOBS

Entrer dans la page JOB.



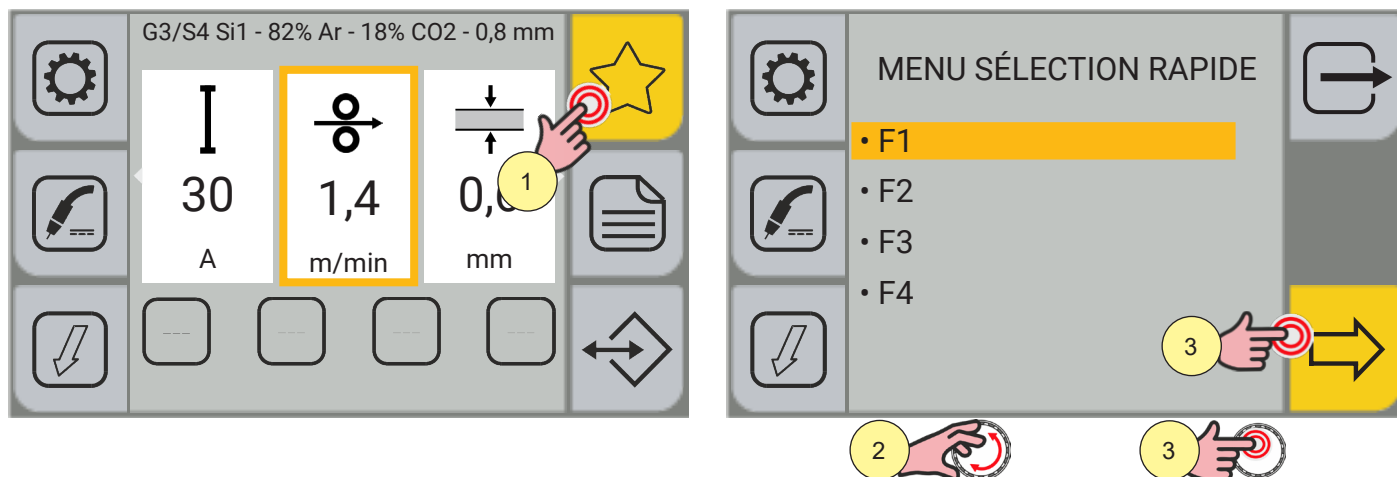
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Insérer une clé USB dans le port prévu.
3. Appuyer sur la touche [AJOUTER] pour ajouter les fichiers de la clé USB aux JOBS présents dans la MicroPulse 225.

**i Information** : les fichiers présents dans la clé USB seront ajoutés à ceux présents dans la MicroPulse 225, en les renumérotant et en les insérant à la fin de la liste.

## FRANÇAIS

### 9 CONFIGURATION DE LA TOUCHE FAVORIS

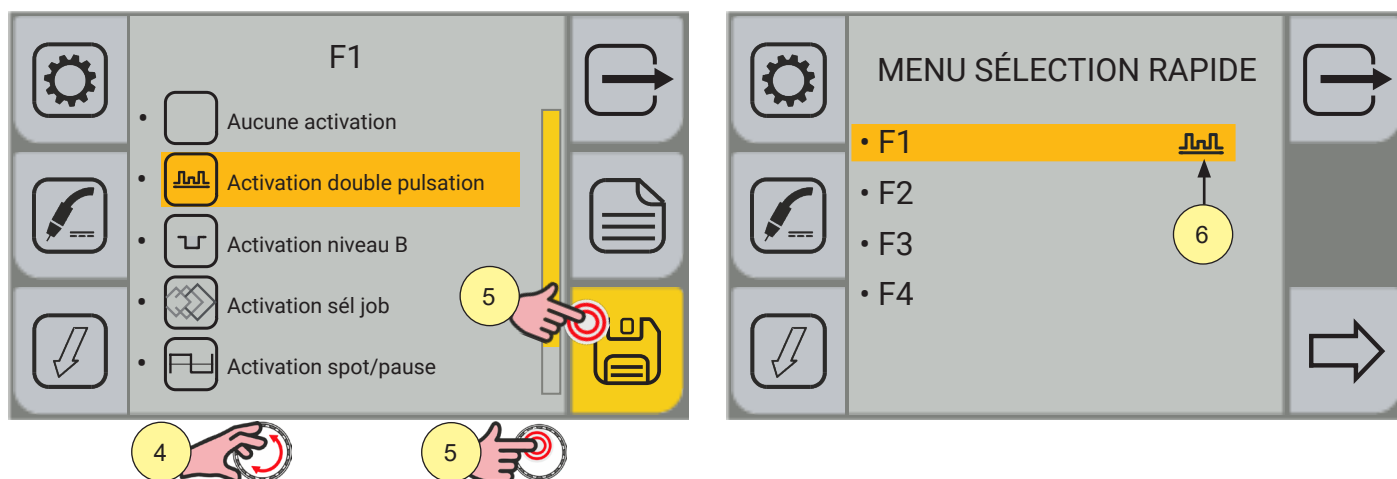
Il est possible d'associer aux touches [SÉLECTION RAPIDE] une fonction spécifique parmi celles pouvant être sélectionnées dans une liste prédéfinie.



1. Appuyer sur la touche [FAVORIS] ; le MENU DE SÉLECTION RAPIDE apparaît. Dans la page-écran de menu, il est possible de sélectionner la touche [Fn°] à laquelle assigner une fonction spécifique.

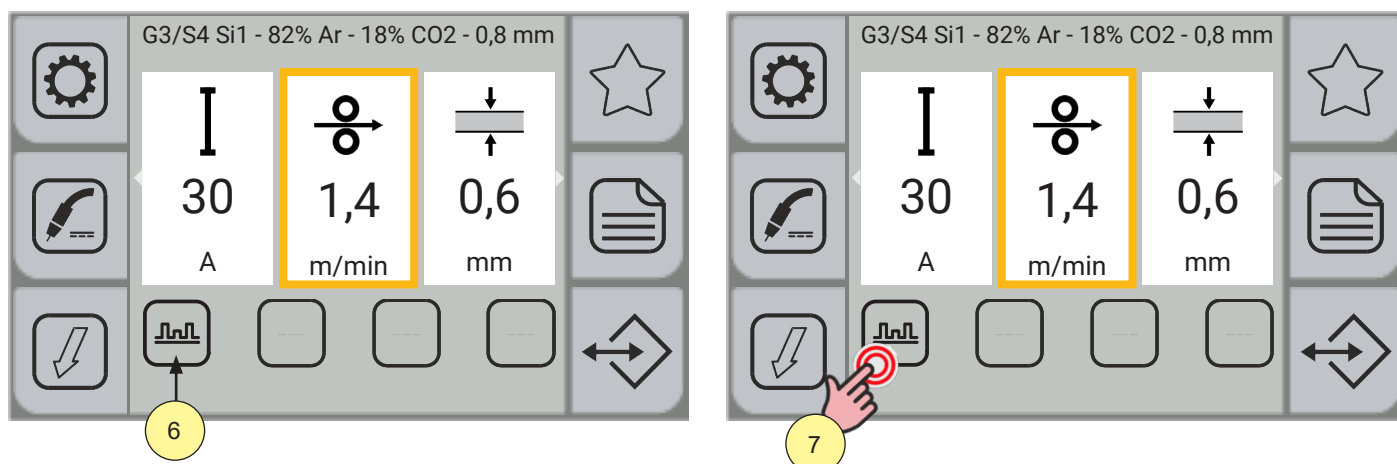
Maintenir la touche [SÉLECTION RAPIDE] souhaitée enfoncée pendant 3 secondes pour entrer directement dans la page-écran d'assignation de la fonction.

2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la touche souhaitée.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction souhaitée.
  - [Aucune activation, activation double pulsation, activation niveau B, activation sél JOB, activation spot/pause, activation K Deep, activation charge job].
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER].

Appuyer sur la touche [QUITTER] pour quitter la page-écran.



- Après avoir associé la fonction souhaitée à la touche [SÉLECTION RAPIDE], l'icône de la fonction est affichée tant dans le menu [SÉLECTION RAPIDE] que sur la touche dans la page-écran principale.
- Appuyer sur la touche avec la fonction associée pour activer/désactiver la fonction. Lorsque la fonction est activée, la touche est mise en évidence en jaune.

## FRANÇAIS

# 10 RÉINITIALISATION

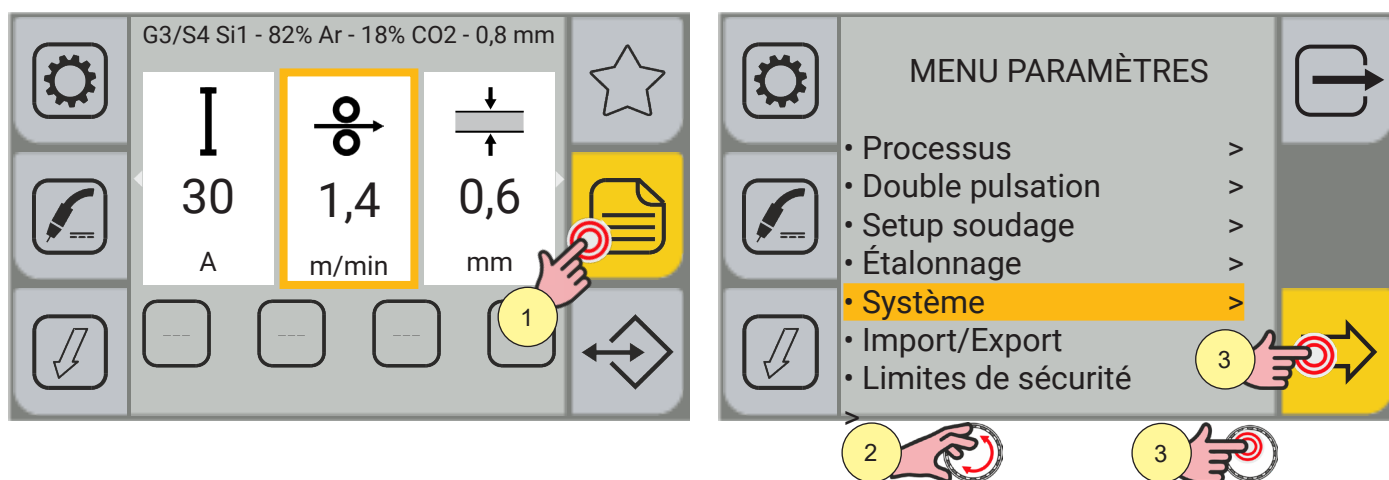
Cette procédure sert dans les cas suivants :

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

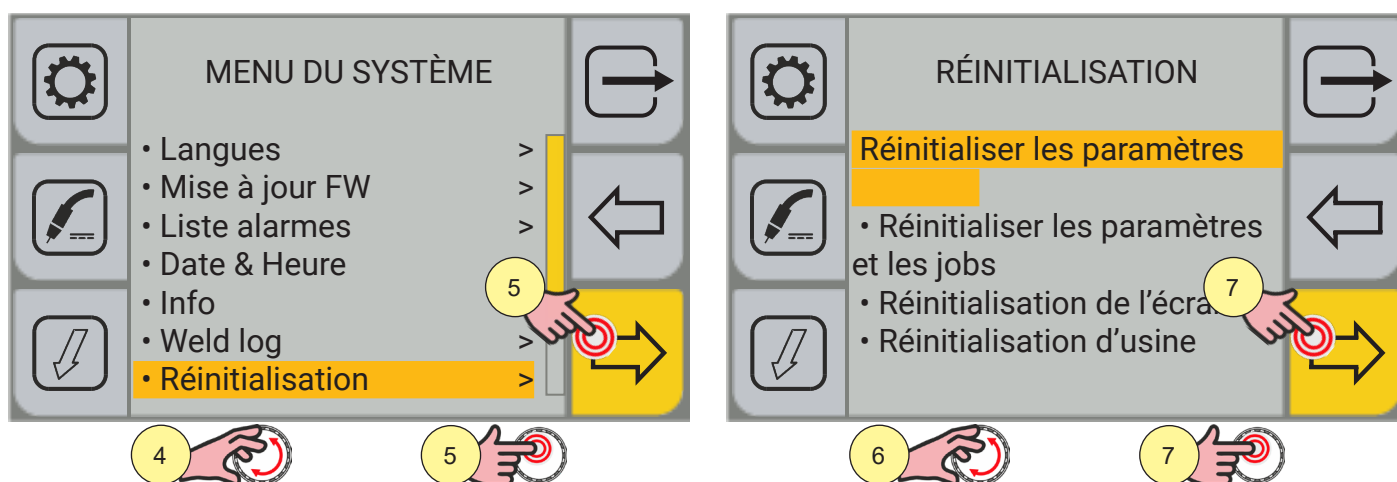
## 10.1 RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES

La procédure de réinitialisation active la restauration des valeurs des paramètres et des réglages, à l'exception des réglages suivants :

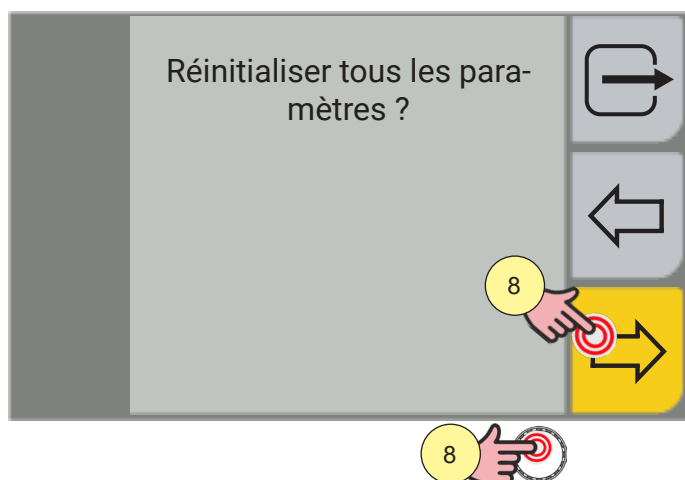
- Configurations du menu du système.
- JOB mémorisés.





1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



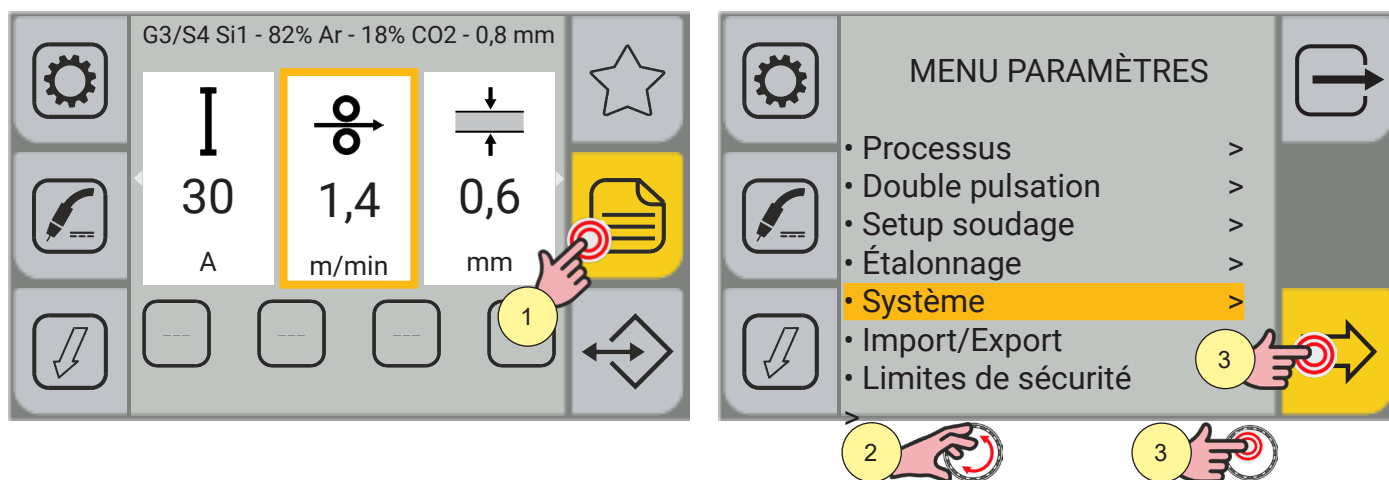
4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation des paramètres
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.  
 Appuyer sur la touche  [NON] pour revenir à la page-écran précédente.  
 Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

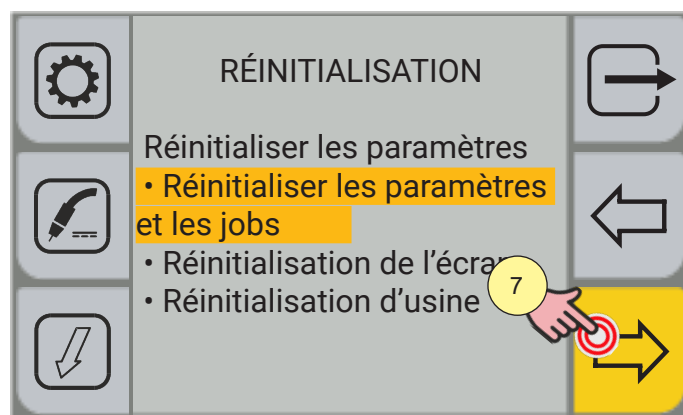
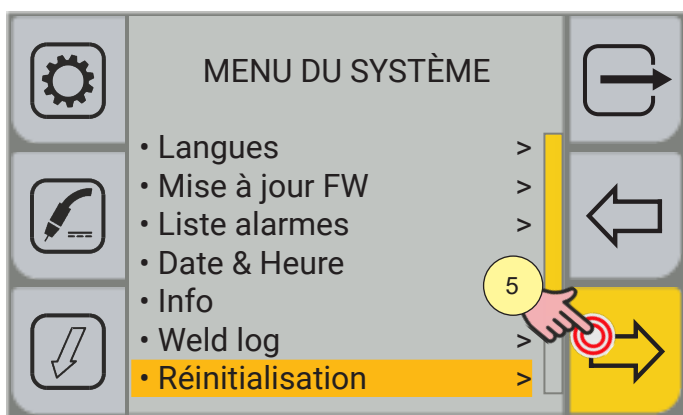
## 10.2 RÉINITIALISATION DES PARAMÈTRES ET JOBS

La procédure de réinitialisation exécute la restauration totale des valeurs, paramètres et mémoires aux réglages d'usine. Tous les espaces de mémoire et par conséquent toutes les réglages personnels de soudage seront effacés !

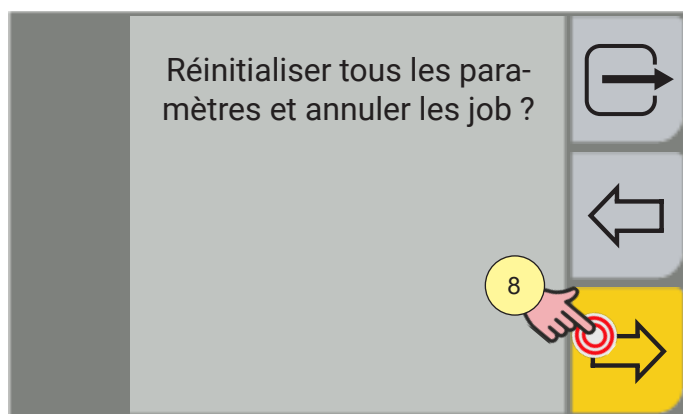




1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## FRANÇAIS



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation des paramètres et jobs
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

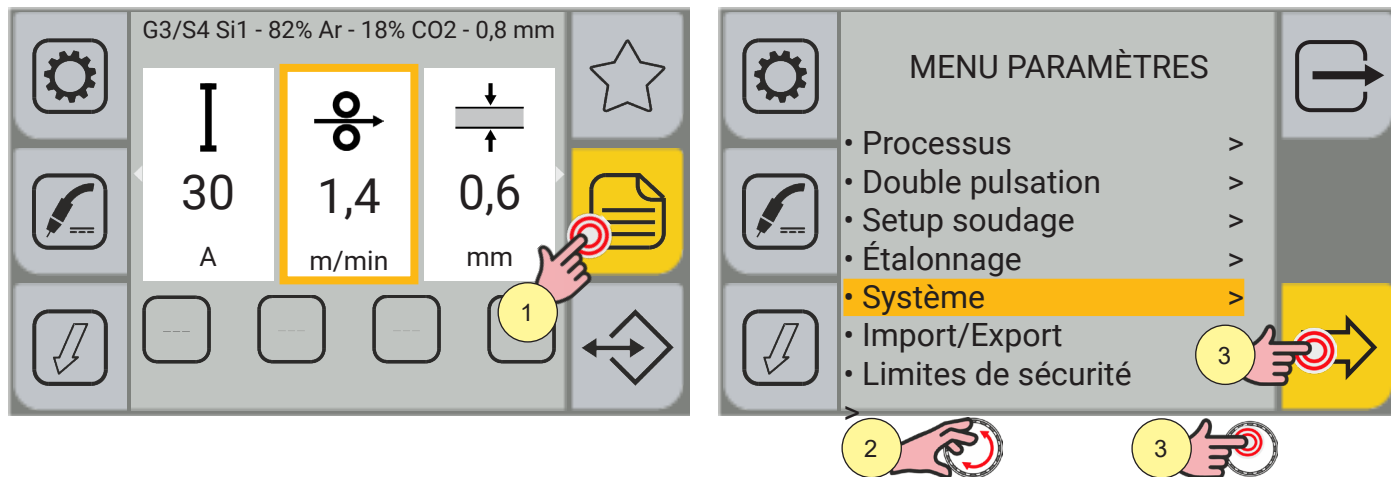


8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.  
Appuyer sur la touche  [NON] pour revenir à la page-écran précédente.  
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

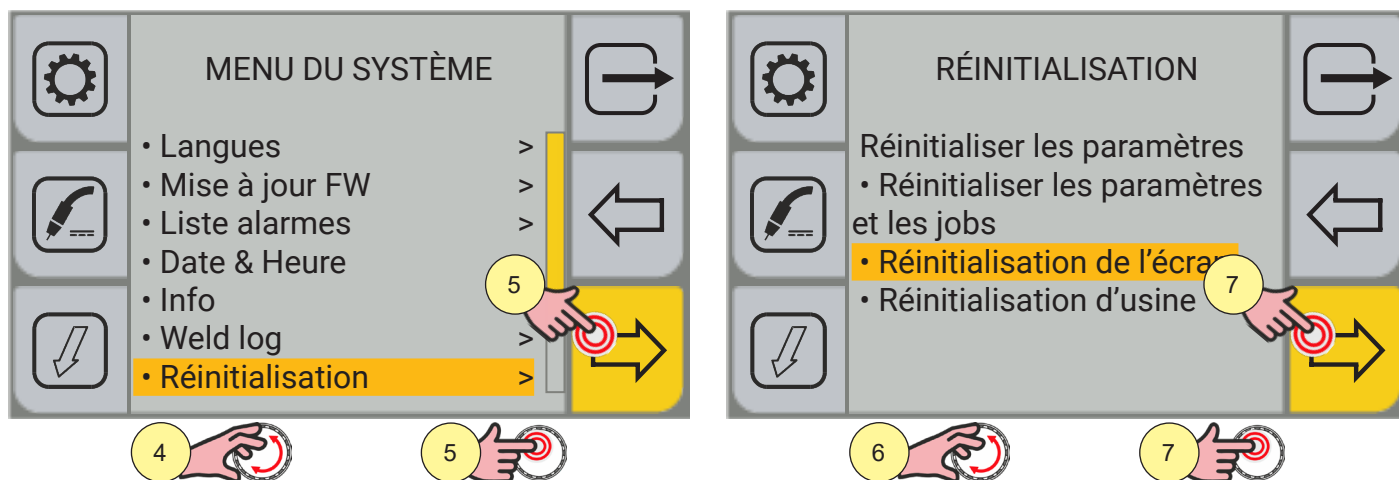


### 10.3 RÉINITIALISATION DE L'ÉCRAN

La procédure de réinitialisation de l'écran restaure les réglages prédéfinis de l'écran. La langue prédéfinie [English] est rétablie, les touches d'accès rapide sont réinitialisées, les paramètres de l'écran retournent à la configuration prédéfinie.

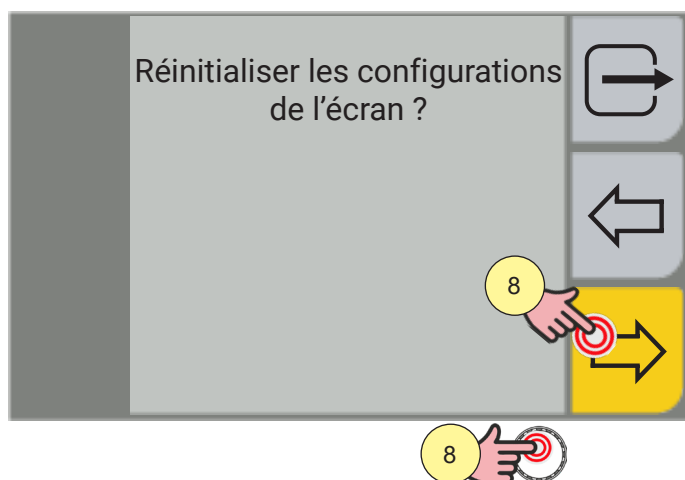


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation de l'écran
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## FRANÇAIS

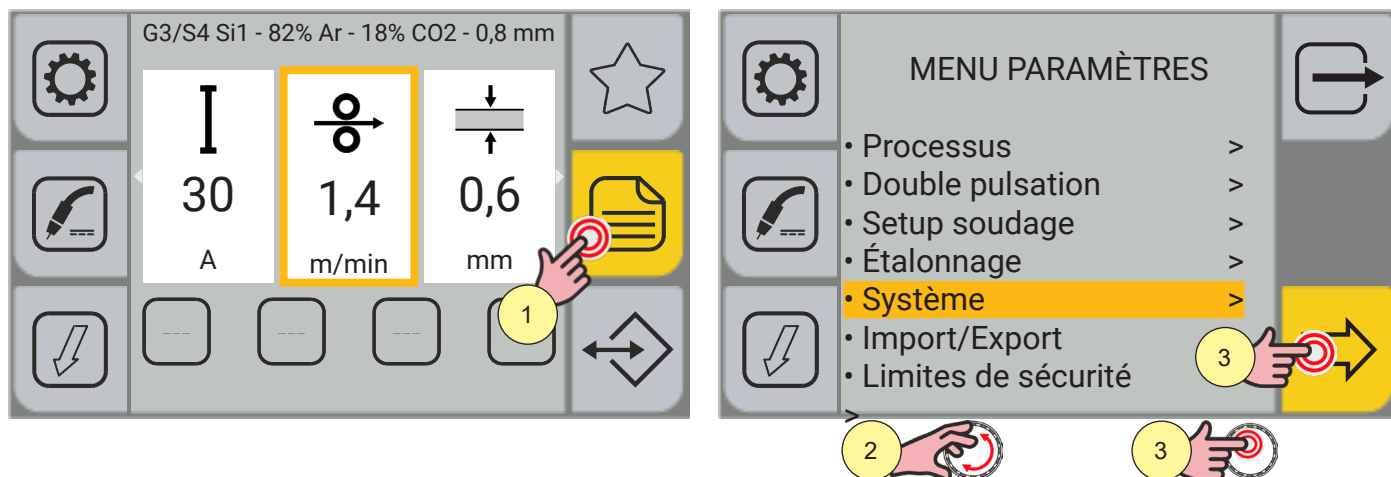


8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.  
Appuyer sur la touche [NON] pour revenir à la page-écran précédente.  
Appuyer sur la touche [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

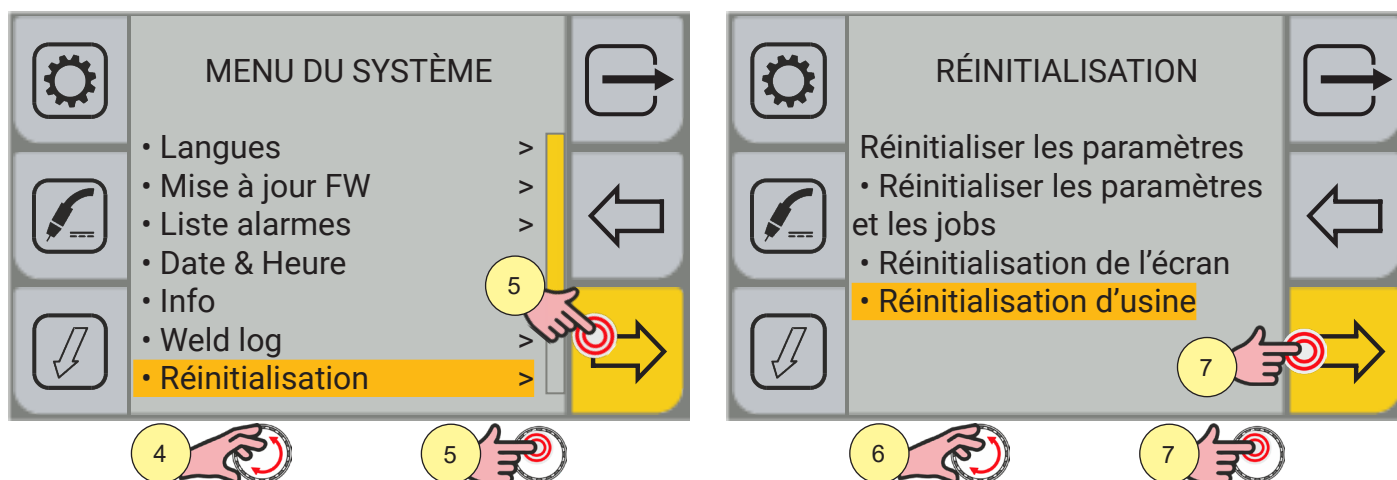
### 10.4 RETOUR AUX PARAMÈTRES D'USINE

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

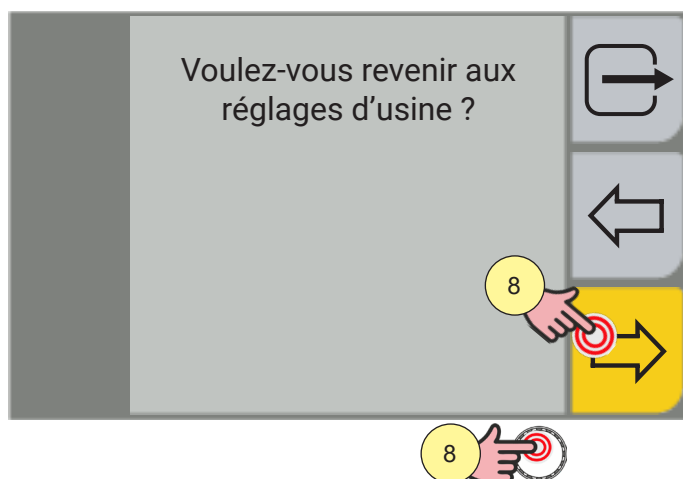
Tous les espaces de mémoire et par conséquent toutes les réglages personnels de soudage seront effacés !  
Seuls les réglages relatifs à la date et l'heure restent mémorisés.





1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Retour aux paramètres d'usine
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

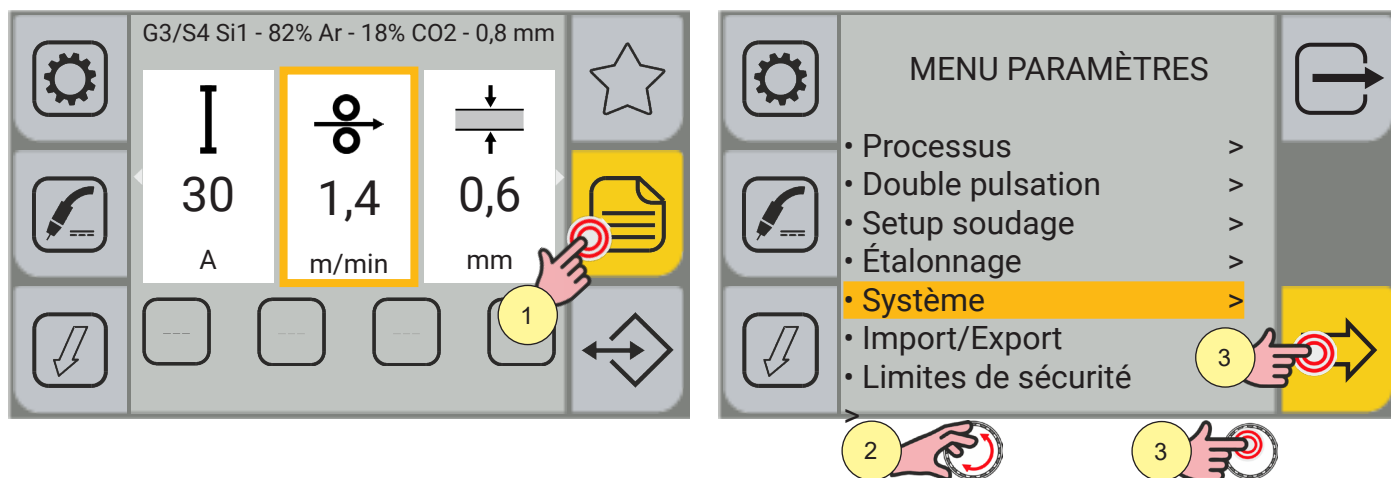


8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.
- Appuyer sur la touche  [NON] pour revenir à la page-écran précédente.
- Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

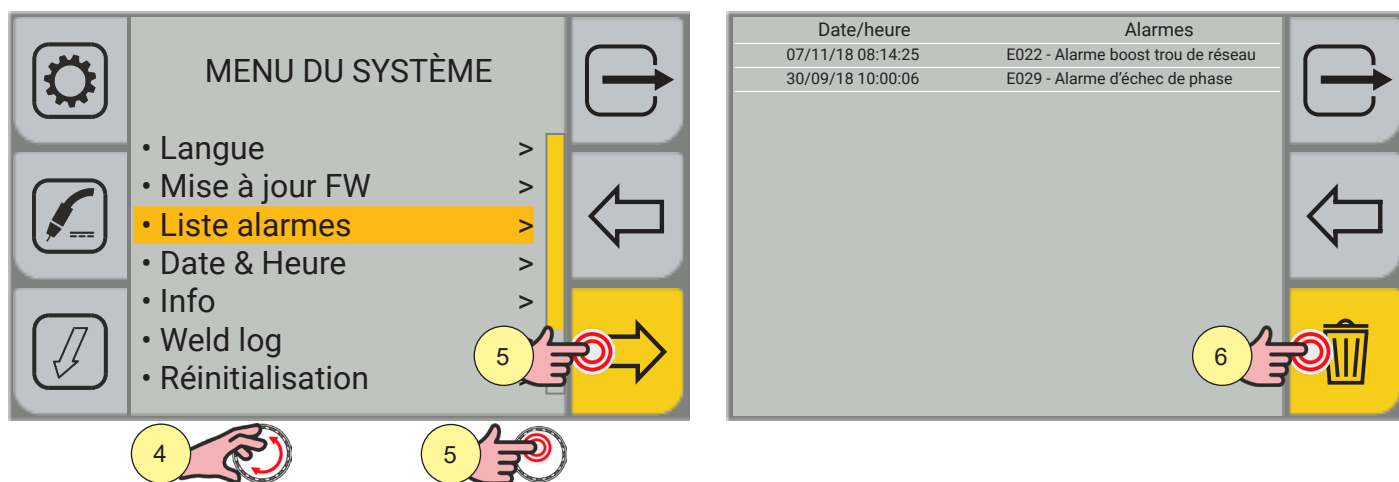
## FRANÇAIS

# 11 GESTION DES ALARMES

La fonction est activée lorsque l'on ne se trouve pas en soudage.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Liste alarmes>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer. La liste des alarmes mémorisées est affichée.
6. Appuyer sur la touche [RÉINITIALISATION DES ALARMES] pour effacer la liste.

Lorsqu'une condition d'alarme se produit, toutes les fonctions sont désactivées, à l'exception de :

- ventilateur de refroidissement
- groupe de refroidissement (si activé)

### E02 : ALARME NTC DÉCONNECTÉE

- ▶ Elle indique l'interruption d'informations entre la NTC et le système de contrôle.
- ▶ Solution :
  - L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E04 : ALARME VOUT DÉCONNECTÉ

- ▶ Elle indique la présence d'un court-circuit entre les prises de soudage (+) et (-).
- ▶ Solution :
  - S'assurer que la torche de soudage n'est pas posée sur la pièce à souder reliée à la masse.
  - Lors du branchement du générateur, s'assurer qu'il n'y a aucun court-circuit entre les prises (la tension doit être supérieure ou égale à la valeur  $U_r$ ).
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E05 : ALARME BOUTON TORCHE APPUYÉ

- ▶ Elle indique qu'un court-circuit sur l'entrée du bouton torche a été relevé à l'allumage du générateur.
- ▶ Solution :

Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.

  - Vérifier que le bouton torche n'est pas enfoncé, bloqué ou en court-circuit.
  - Vérifier que la torche et le connecteur de torche sont en bon état.

### E22 : ALARME BOOST TROU DE RÉSEAU

- ▶ Elle indique qu'il y a eu un manque rapide de tension dans l'alimentation de réseau.
- ▶ Solution :

Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.

  - Vérifier la stabilité du réseau électrique si le problème se présente fréquemment.

### E23 : ALARME BOOST DE COURANT SATURÉ

- ▶ Surintensité Boost de réseau.
- ▶ Solution :
  - L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E25 : ALARME BOOST COURANT NON ÉQUILIBRÉ

- ▶ Déséquilibre dans l'absorption des phases.
- ▶ Solution :
  - L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E26 : ALARME COURANT DE TERRE

- ▶ Recirculation du courant sur le circuit de terre.
- ▶ Solution :
  - L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E27 : ALARME DE SOUS-TENSION D'ALIMENTATION

- ▶ Tension d'alimentation faible.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne descende pas sous les valeurs minimales admises.

## FRANÇAIS

---

### E28 : ALARME DE SURTENSION D'ALIMENTATION

- ▶ Tension d'alimentation élevée.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne dépasse pas les valeurs maximales admises.

### E29 : ALARME D'ÉCHEC DE PHASE

- ▶ Absence d'une phase.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que toutes les trois phases arrivent du réseau électrique.
  - Vérifier le bon état des fusibles de ligne sur le tableau d'alimentation.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E30 : ALARME SURINTENSITÉ PRIMAIRE

- ▶ Dépassement du seuil de courant au primaire.
- ▶ Solution :
  - Les courants de soudage sont à la limite du seuil maximum : abaisser les paramètres de soudage.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### E31 : ALARME PROTECTION THERMIQUE DE LA CARTE DE PUISSANCE

- ▶ Elle indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.
- ▶ Solution :
  - Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.
  - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.
  - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.

### E32 : ALARME PROTECTION THERMIQUE SECONDAIRE

- ▶ Elle indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.
- ▶ Solution :
  - Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.
  - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.
  - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.

### E33 : ALARME PROTECTION THERMIQUE GÉNÉRALE

- ▶ Elle indique le déclenchement de la protection thermique suite à la surchauffe du générateur de courant.
- ▶ Solution :
  - Laisser l'appareil allumé de manière à ce que les pièces surchauffées refroidissent plus rapidement. Une fois le problème résolu, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Vérifier que la puissance requise par le processus de soudage en cours est inférieure à la puissance maximale déclarée.
  - Vérifier que la condition de fonctionnement est conforme à la plaquette de données du générateur de courant.
  - Vérifier que la circulation d'air autour du générateur de courant est appropriée.

### **E50 : ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT**

- ▶ Elle indique l'absence de pression dans le circuit de refroidissement de la torche.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que le branchement au groupe de refroidissement est correct.
  - Vérifier que l'interrupteur O/I est en position « I » et qu'il s'allume lorsque la pompe s'active.
  - Vérifier la présence de liquide de refroidissement dans le groupe de refroidissement.
  - Vérifier que la pompe fait circuler le liquide (présence de dérivation extérieure)
  - Vérifier que le circuit de refroidissement est en bon état, notamment les tuyaux de la torche et les branchements internes du groupe de refroidissement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E51 : ALARME PROTECTION THERMIQUE DE REFROIDISSEMENT**

- ▶ Température du liquide de refroidissement au-delà du seuil.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que le branchement au groupe de refroidissement est correct.
  - Vérifier que l'interrupteur O/I est en position « I » et qu'il s'allume lorsque la pompe s'active.
  - Vérifier la présence de liquide de refroidissement dans le groupe de refroidissement.
  - Vérifier que la pompe fait circuler le liquide (présence de dérivation extérieure)
  - Vérifier que le circuit de refroidissement est en bon état, notamment les tuyaux de la torche et les branchements internes du groupe de refroidissement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E52 : ALARME NTC GROUPE DE REFROIDISSEMENT**

- ▶ NTC sur CU déconnecté.
- ▶ Solution :
  - L'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E60 : ALARME COURANT MOTEUR WF**

- ▶ Courant élevé absorbé par le moteur.
- ▶ Solution :
  - Vérifier si le moteur est mécaniquement bloqué par un objet quelconque.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E70 : ALARME MANQUE DE GAZ**

- ▶ Débit de gaz pas relevé.
- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E81 : ALARME LIMITE SUPÉRIEURE DE COURANT DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

## FRANÇAIS

---

### **E82 : ALARME LIMITE INFÉRIEURE DE COURANT DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

### **E83 : ALARME LIMITE SUPÉRIEURE DE TENSION DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées.

### **E84 : ALARME LIMITE INFÉRIEURE DE TENSION DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées.

### **E85 : ALARME LIMITE SUPÉRIEURE DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

### **E86 : ALARME LIMITE INFÉRIEURE DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

### **E87 : ALARME LIMITE SUPÉRIEURE GAZ DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.
- Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E88 : ALARME LIMITE INFÉRIEURE GAZ DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.
- Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

### **E89 : ALARME LIMITE SUPÉRIEURE DE COURANT MOTEUR DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, position de soudage, torche, entraînement du fil.
- Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.



**W81 : ATTENTION LIMITE SUPÉRIEURE DE COURANT DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

**W82 : ATTENTION LIMITE INFÉRIEURE DE COURANT DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

**W83 : ATTENTION LIMITE SUPÉRIEURE DE TENSION DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées.

**W84 : ATTENTION LIMITE INFÉRIEURE DE TENSION DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées.

**W85 : ATTENTION LIMITE SUPÉRIEURE DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

**W86 : ATTENTION LIMITE INFÉRIEURE DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
  - Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, gaz utilisé, position de soudage, masse, torche, entraînement du fil, fonctions spéciales activées (K-Deep).

**W87 : ATTENTION LIMITE SUPÉRIEURE GAZ DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

**W88 : ATTENTION LIMITE INFÉRIEURE GAZ DÉPASSÉE**

- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans le circuit relié au dispositif.
  - Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

## FRANÇAIS

---

### **W89 : ATTENTION LIMITE SUPÉRIEURE DE COURANT MOTEUR DÉPASSÉE**

► Solution :

- Vérifier que le paramètre de la limite de sécurité est correct en fonction des paramètres de soudage configurés.
- Vérifier qu'il n'y a pas de problèmes de soudage liés au produit consommable, position de soudage, torche, entraînement du fil.
- Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

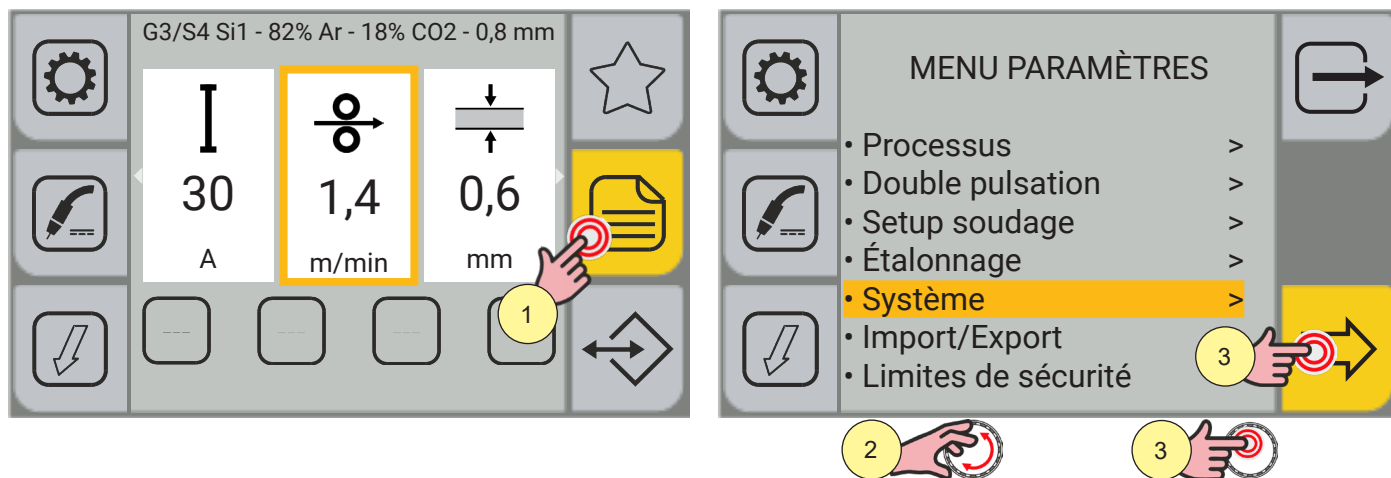
### **E99 : ALARME GÉNÉRALE**

► Indique que le générateur n'est pas reconnu.

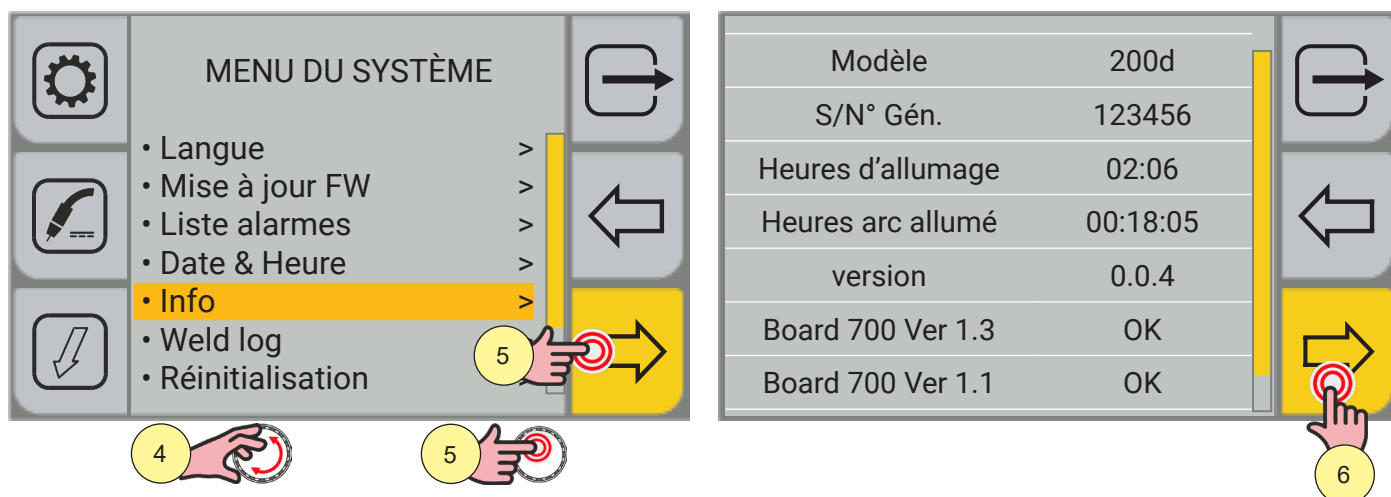
► Solution :

- Vérifier le bon état des connexions entre le générateur et les contrôles à distance (chariot dévidoir, autres dispositifs).
- Si le problème persiste l'intervention du personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/entretien.

## 12 INFO SUR LE SYSTÈME



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Info>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

La page affiche :

- modèle du générateur
- numéro de série du générateur
- nombre d'heures pendant lesquelles la machine est allumée
- nombre d'heures pendant lesquelles l'arc est allumé












Après 10 secondes, la page affiche :

- la liste des cartes avec microcontrôleur et la version correspondante de firmware

6. Appuyer sur la touche [DATI].


On accède à la page-écran qui affiche en temps réel les données du système.


FRANÇAIS


I A 140	U V 20,0	 m/min 10,4	 l/min 1.0	
 1	 s 45	 kW 1.25	 kJ 1.09	
 A 2.3	 C° 20	 C° 20		







I A 140	Valeur instantanée du courant de soudage.
---------------	---

U V 20,0	Valeur instantanée de la tension de soudage.
----------------	--


 m/min 10,4	Valeur instantanée de la vitesse du fil.
--	--

 l/min 1,0	Valeur du débit de gaz en litres/minute (uniquement si un capteur est installé).
---	--

 1	Nombre progressif du cordon de soudure à partir de l'allumage du générateur (commence par 1 à chaque allumage).
--	---

 s 45	Durée du soudage de chaque cordon.
 kW 1,25	Puissance instantanée de l'arc de soudage en kW. <b>PUISSANCE INSTANTANÉE</b> : Valeur moyenne de la puissance instantanée qui est obtenue de la multiplication de la TENSION par le COURANT échantillonné toutes les 100 microsecondes.
 kJ 1,09	Énergie de l'arc de soudage en kJ. <b>ÉNERGIE INSTANTANÉE</b> : Valeur moyenne de la puissance instantanée qui est obtenue de la multiplication de la TENSION par le COURANT DANS L'UNITÉ DE TEMPS échantillonné toutes les 100 microsecondes.
 A 2,3	Valeur du courant du moteur du dévidoir. Mesure le courant absorbé par le moteur du dévidoir pendant la soudure. Des valeurs excessives indiquent des problèmes de moteur (fil bloqué, gaine sale, petit tube porte courant usé ou bouché, etc.)
 °C 20,0	Température du dissipateur de puissance dans le générateur.
 °C 20,0	Température de l'eau du groupe de refroidissement.

Appuyer sur la touche  [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

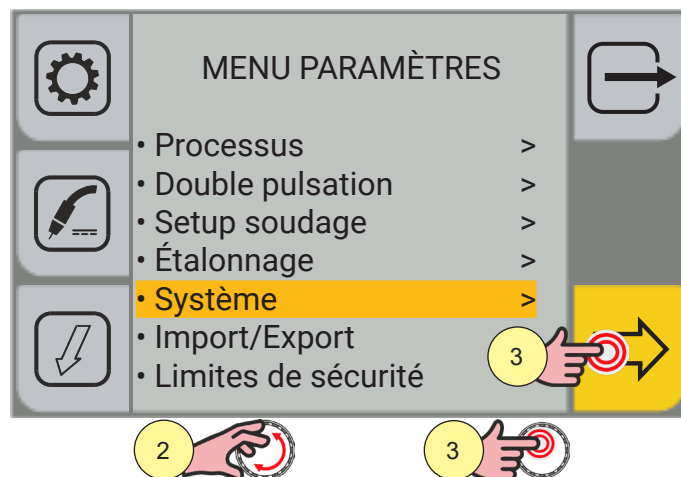
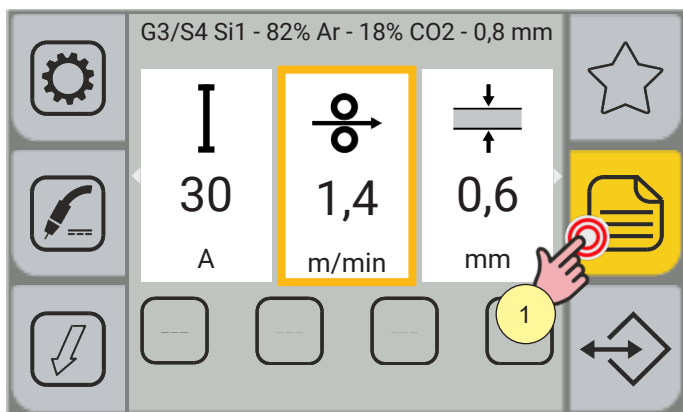
Appuyer sur la touche  [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

## FRANÇAIS

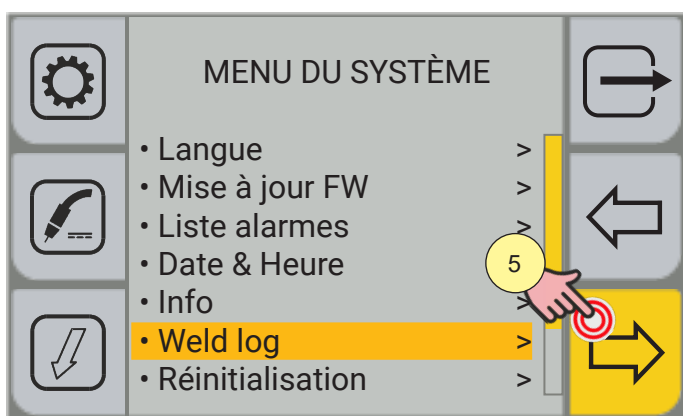
### 13 WELD LOG

La page-écran affiche les données de soudage des 500 dernières soudures effectuées.  
Il est possible d'exporter les données au format de fichier .CSV sur une clé USB.

#### Affichage du weld log



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



N°	yyymmdd	hhmmss	s	A	V	m/min	N°	kJ
4	13/04/2022	09:58	2,4	60	26,2	2,3	0	0,1
3	13/04/2022	09:58	3,8	69	18,2	2,3	0	0,3
2	13/04/2022	09:58	0,6	42	20,7	1,7	0	0,0
1	13/04/2022	09:57	1,6	69	19,2	2,4	0	0,1

4. Faire tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Weld log>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

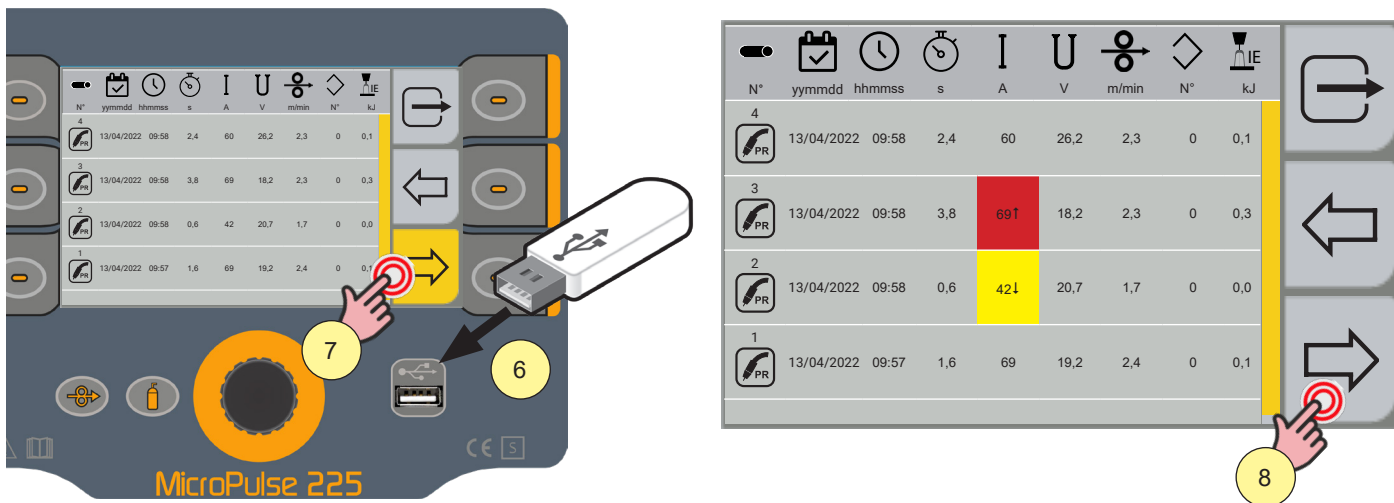
La page affiche :

- nombre progressif du cordon de soudure à partir de l'allumage du générateur (commence par 1 à chaque allumage)
- date (jour/mois/année)
- heure (heure/minutes/secondes) début du soudage
- durée du soudage en secondes (par cordon)
- courant moyen de soudage (cordon effectué)
- tension moyenne de soudage (cordon effectué)
- vitesse moyenne du fil (varie uniquement si avec K-Deep)
- numéro du job (si chargé)
- énergie instantanée de l'arc en kJ

Si des LIMITES DE SÉCURITÉ sont activées, lorsqu'une condition d'alarme/avertissement se produit, la case correspondante au paramètre contrôlé change de couleur :

- dépassement de la limite de la valeur d'alarme configurée (case rouge + symbole↓ pour limite inférieure ou symbole↑ pour limite supérieure)
- dépassement de la limite d'avertissement configurée (case jaune + symbole↓ pour limite inférieure ou symbole↑ pour limite supérieure)

### Exportation du weld log



6. Insérer une clé USB dans le port prévu.
7. Appuyer sur la touche [EXPORTER].
8. Appuyer sur la touche [csv].

Les données sont enregistrées au format .CSV, importable dans Excel par exemple.

	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	Type : weldlogs												
2	Date : 2021/04/01 12:49:43												
3	Machine : 257												
4	NumSer : 180027												
5	Seam	Date	Start	Arc time	Current	Voltage	Speed	Power	Energy	Gas	Job	Alarm	
6				s	A	V	m/min	W	kJ	l/min			
7	6	16/03/2021	10:01:49	5,6	100	20,1	2,3	1435	8	0	0	0	
8	5	16/03/2021	10:00:40	10,2	104	16,2	2,3	1499	15,3	0	0	0	
9	4	16/03/2021	09:57:49	5,6	110	15,2	2,4	895	5	0	0	0	
10	3	16/03/2021	09:52:22	3,4	133	15,8	2,3	887	3	0	0	0	
11	2	16/03/2021	09:27:07	6,8	116	17	2,3	1627	11,1	0	0	0	
12	1	16/03/2021	09:25:56	22,8	114	15,7	2,3	1616	36,8	0	0	0	
13	3	15/03/2021	14:44:55	1,6	110	21,1	2,2	1430	2,3	0	0	0	
14	2	15/03/2021	14:43:58	1,4	114	18,1	2,1	1560	2,2	0	0	0	
15	1	15/03/2021	14:43:01	4,2	113	16,4	2,2	1571	6,6	0	0	0	
16	2	15/03/2021	14:29:50	5,8	113	15,3	2,2	1539	8,9	0	0	0	
17	1	15/03/2021	14:24:43	4,2	107	16,6	2,3	1434	6	0	0	0	
18	3	15/03/2021	14:13:52	1,2	99	22,7	2,1	1407	1,7	0	0	0	
19	2	15/03/2021	14:13:00	2	104	20,7	2,3	1386	2,8	0	0	0	
20	1	15/03/2021	14:11:14	3,2	100	21,7	411,7	1311	4,2	0	0	0	
21	4	15/03/2021	13:52:07	2,6	107	18	2,2	1492	3,9	0	0	0	
22	3	15/03/2021	13:50:49	3	113	16,7	2,3	1438	4,3	0	0	0	
23	2	15/03/2021	13:49:49	3,4	107	18	2,3	1443	4,9	0	0	0	
24	1	15/03/2021	13:48:04	5,8	106	18,2	2,3	1390	8,1	0	0	0	
25	2	15/03/2021	13:35:37	4,6	117	14,8	2,3	1400	6,4	0	0	0	
26	1	15/03/2021	13:07:38	5,8	111	16,2	2,3	1332	7,7	0	0	0	

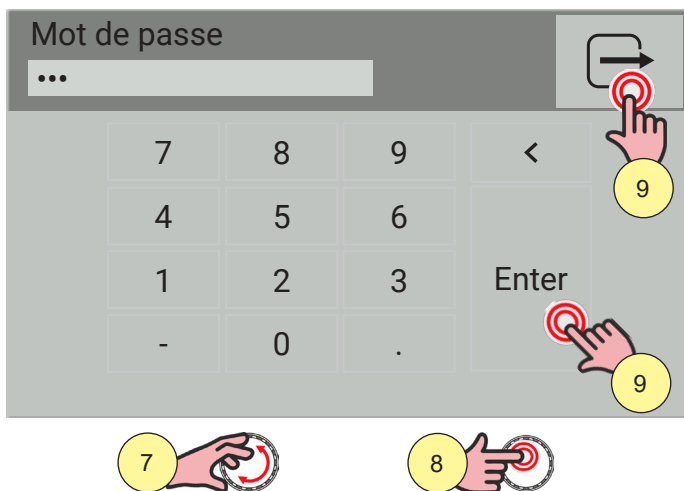
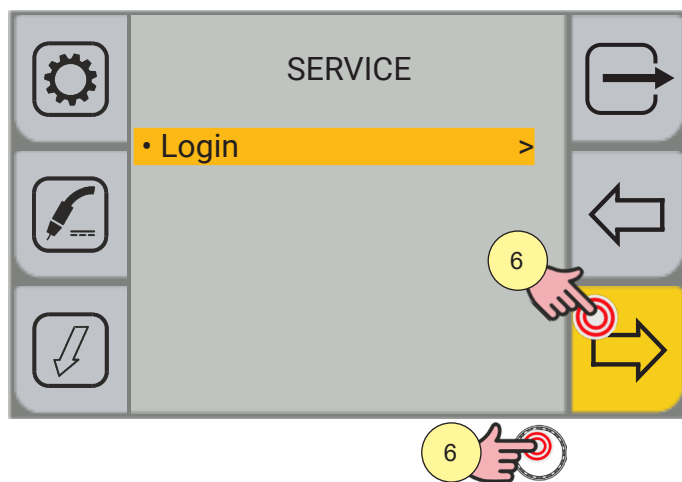
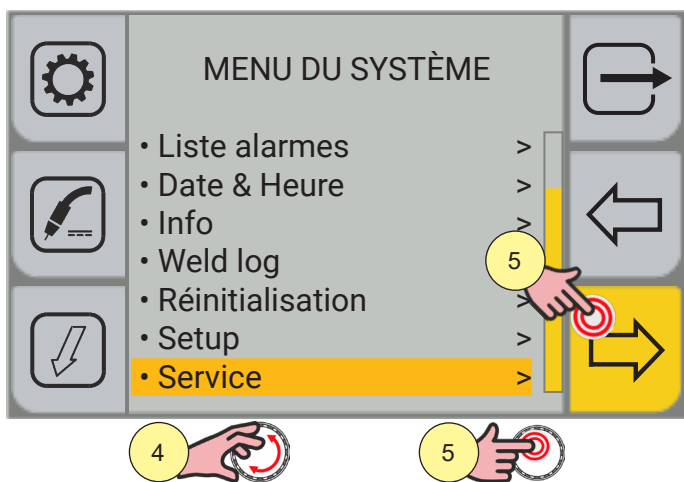
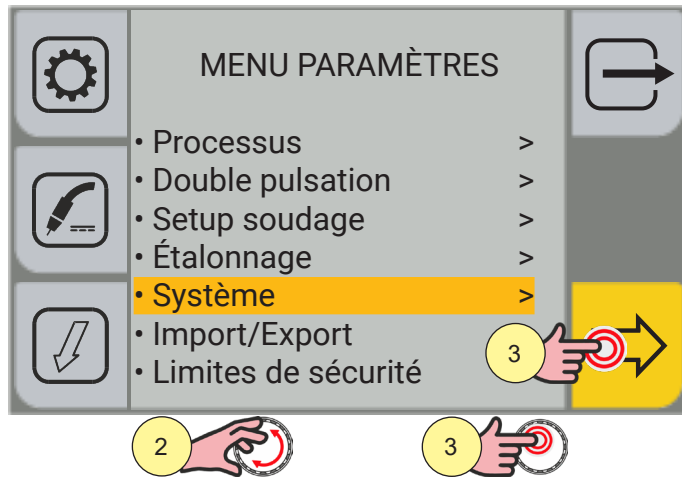
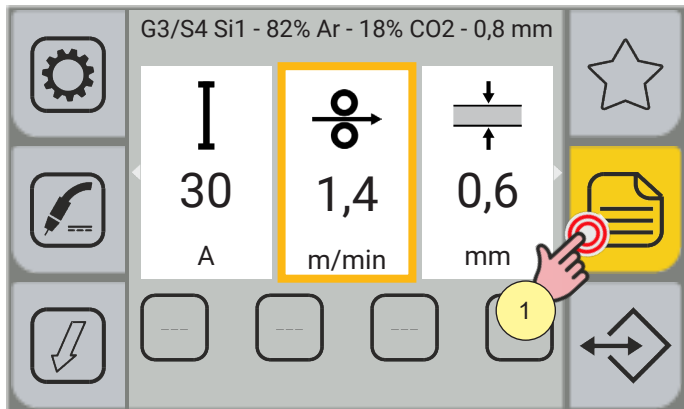
Appuyer sur la touche [EN ARRIÈRE] pour revenir à la page-écran précédente.

Appuyer sur la touche [QUITTER] pour revenir à la page-écran principale.

# FRANÇAIS





## 14 SERVICE

Le menu Service est utilisé pour activer des fonctions supplémentaires ; le mot de passe n'est pas fourni à l'utilisateur final car l'activation de ces fonctions est réservée au personnel technique qualifié et autorisé par le fabricant pour les opérations d'entretien et de dépannage de l'appareil.








## 15 DONNÉES TECHNIQUES

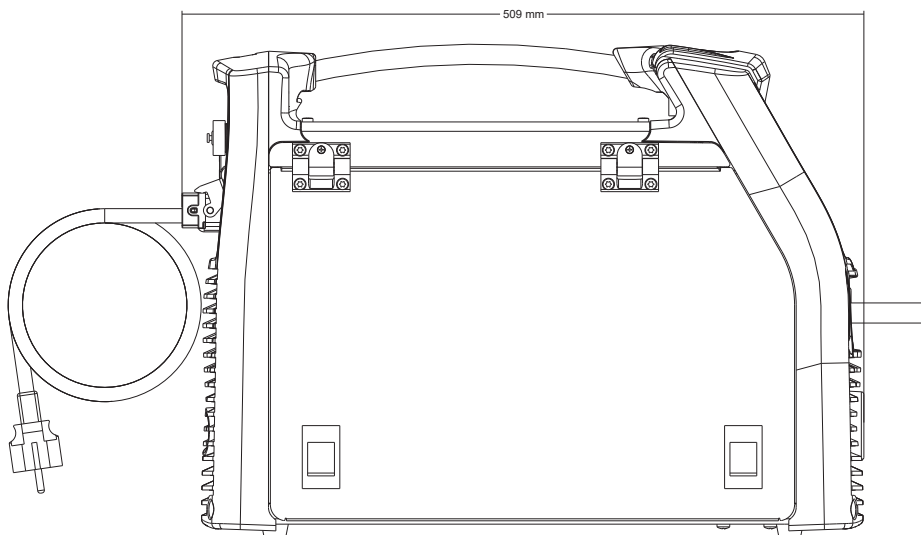
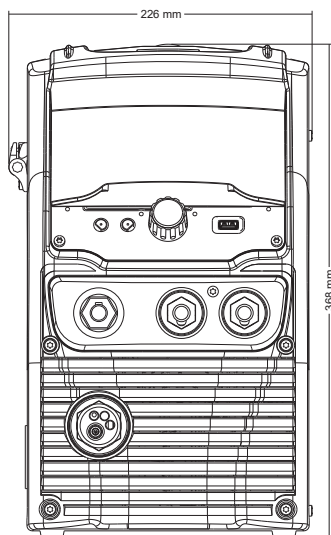
Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)
	Compatibilité électro-magnétique (CEM)
	Basse tension (LVD)
	Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)
	Conception respectueuse de l'environnement des produits connectés à l'énergie (éco-conception)
Réglementations de fabrication	EN 60974-1 ; EN 60974-5 ; 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

## 15.1 MICROPULSE 225

Tension d'alimentation	1 x 230 Va.c. ± 15 % 50/60 Hz			
Protection du réseau	16 A Retarde			
Zmax				
Dimensions	hauteur : 368 mm/largeur : 226 mm/profondeur : 509 mm			
Poids	16.0 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 bars)			
Caractéristique statique	MMA :  Caractéristique en chute			
	TIG :  Caractéristique en chute			
	MIG :  Caractéristique statique			
Mode de soudage		MMA	TIG	MIG
Plage de réglage de l'intensité et de la tension		10 A - 20.4 V	10 A - 10.4 V	10 A - 14.5 V
		180 A - 27.2 V	220 A - 18.8 V	220 A - 25.0 V
Courant de soudage / Tension de travail	30% (40° C)	---	---	220 A - 25.0 V
	40% (40° C)	180 A - 27.2 V	---	---
	55% (40° C)	---	220 A - 18.8 V	---
	60% (40° C)	155 A - 26.2 V	210 A - 18.4 V	175 A - 22.8 V
	100% (40° C)	125 A - 25.0 V	175 A - 17.0 V	145 A - 21.2 V
Puissance maximum absorbée	30% (40° C)	---	---	6,5 kVA - 6,4 kW
	40% (40° C)	5,7 KVA - 5,6 KW	---	---
	55% (40° C)	---	5,0 KVA - 4,9 KW	---
	60% (40° C)	4,7 KVA - 4,6 KW	4,8 KVA - 4,6 KW	4,8 KVA - 4,6 KW
	100% (40° C)	3,7 KVA - 3,6 KW	3,7 KVA - 3,6 KW	3,7 KVA - 3,6 KW
Courant d'alimentation absorbé maximal	30% (40° C)	---	---	28.4A
	40% (40° C)	25.3 A	---	---
	55% (40° C)	---	21.6 A	---
	60% (40° C)	20.7 A	20.7 A	20.7 A
	100% (40° C)	16.0 A	16.0 A	16.0 A
Courant d'alimentation effectif maximal	30% (40° C)	---	---	15.5 A
	40% (40° C)	16.0 A	---	---
	55% (40° C)	---	16.0 A	---
	60% (40° C)	16.0 A	16.0 A	16.0 A
	100% (40° C)	16.0 A	16.0 A	16.0 A
Tension à vide (U0)	52 V			

## FRANÇAIS

<b>Tension à vide réduite (Ur)</b>	5 V
<b>Efficacité de la source d'énergie</b>	Efficacité (MIG @ 220 A/25 V) : 87,3 %
	Consommation d'énergie dans des conditions de non-charge (U1= 230 Vc.a.) : 26 W
<b>Matières premières essentielles</b>	Selon les informations fournies par nos fournisseurs, ce produit ne contient pas plus de 1 g par composant de matières premières essentielles.



## 16 PIÈCES DE RECHANGE

### 16.1 ROULEAU DÉVIDOIR

CODE	DESCRIPTION	Ø FIL	TYPE
			
002.0000.0140	ROULEAU 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0,6/0,8	 Entaille en V 35° pour fils pleins (acier, inox)
002.0000.0141	ROULEAU 0.8/1.0 D=37x12/D=19 V	0,8/1,0	
002.0000.0142	ROULEAU 1.0/1.2 D=37x12/D=19 V	1,0/1,2	
002.0000.0143	ROULEAU 1.2/1.6 D=37x12/D=19 V	1,2/1,6	
002.0000.0144	ROULEAU 0.8/1.0 D=37x12/D=19 U	0,8/1,0	 Entaille en V 90° pour fils d'aluminium
002.0000.0145	ROULEAU 1.0/1.2 D=37x12/D=19 U	1,0/1,2	
002.0000.0146	ROULEAU 1.2/1.6 D=37x12/D=19 U	1,2/1,6	
002.0000.0147	ROULEAU 1.6/2.0 D=37x12/D=19 U	1,6/2,0	
002.0000.0148	ROULEAU 2.4/3.2 D=37x12/D=19 U	2,4/3,2	 Entaille en VK 90° moleté pour fils tubulaires
002.0000.0149	ROULEAU 1.0/1.2 D=37x12/D=19 VK	1,0/1,2	
002.0000.0150	ROULEAU 1.2/1.6 D=37x12/D=19 VK	1,6/2,0	
002.0000.0151	ROULEAU 2.4/3.2 D=37x12/D=19 VK	2,4/3,2	
002.0000.0303	ROULEAU LISSE AVEC ROULEMENTS		
002.0000.0152	SMOOTH ROLLER D=37x12/d=19		
002.0000.0153	KNURLED ROLLER D=37x12/D=19		

- ▶ Le diamètre de l'entaille du rouleau et du fil à utiliser doit être le même.
- ▶ La forme du rouleau doit être adaptée à la composition du matériel.
  - L'entaille doit être en « V 90° » pour les matériaux tendres (aluminium et ses alliages, CuSi3).
  - L'entaille doit être en « V 35° » pour les matériaux plus durs (SG2-SG3, aciers inoxydables).
  - L'entaille doit être en « VK 90° » moletée pour le fil à âme.



**FRANÇAIS**

---





**WELD THE WORLD**

**WECO srl**  
**[www.weco.it](http://www.weco.it)**

Code006.0001.2270  
31/05/2022 V.1.0

