



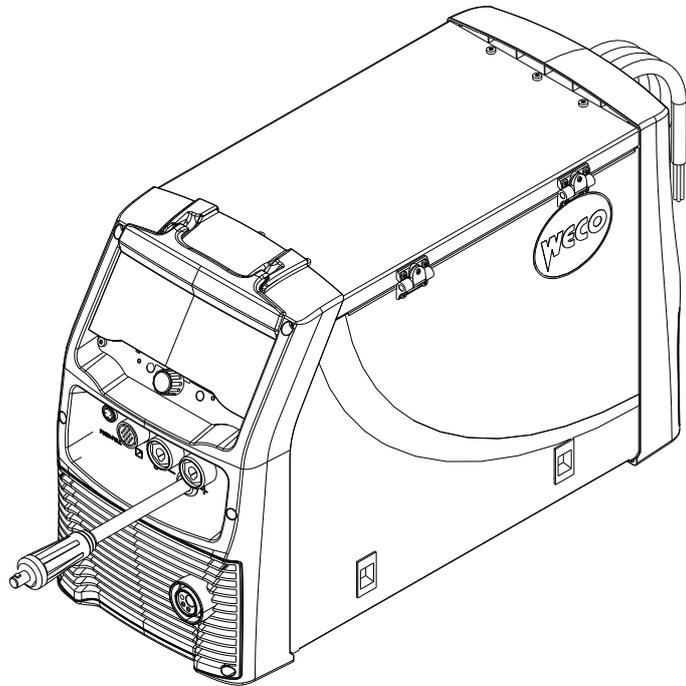
WELD THE WORLD

# Power Pulse 3200K/4000K

## Guide d'utilisation

FRANÇAIS

Traduction des instructions originales



## SOMMAIRE

<b>GÉNÉRALITÉS.....</b>	<b>6</b>
Explication des symboles.....	6
<b>PRÉSENTATION .....</b>	<b>7</b>
<b>CONNEXIONS ET PRISES.....</b>	<b>8</b>
<b>PRÉPARATION POUR SOUDAGE MIG/MAG.....</b>	<b>9</b>
<b>POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR .....</b>	<b>11</b>
<b>PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA.....</b>	<b>12</b>
<b>PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG .....</b>	<b>13</b>
<b>INTERFACE UTILISATEUR .....</b>	<b>14</b>
<b>PARAMÈTRES PRÉLIMINAIRES .....</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 DATE ET HEURE .....</b>	<b>24</b>
Réglage fuseau horaire.....	25
Réglage date.....	26
Réglage heure.....	27
<b>RÉGLAGE DE L'INSTALLATION.....</b>	<b>28</b>
Réglage de l'avance fil.....	29
Configuration Dévidoir.....	30
Configuration de l'unité de refroidissement.....	31
Configuration de l'écran .....	32
Gas Setup - (Version Avec Débitmètre) .....	34
PushPull setup .....	36
LOCK (verrouillage/déverrouillage des modifications).....	37
<b>IMPORT / EXPORT .....</b>	<b>40</b>
<b>RÉGLAGE LIMITES DE SÉCURITÉ .....</b>	<b>43</b>
<b>SOUDAGE MIG/MAG .....</b>	<b>46</b>
<b>ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE .....</b>	<b>46</b>
<b>RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ .....</b>	<b>48</b>
<b>REMPLISSAGE TORCHE .....</b>	<b>49</b>
<b>RÉGLAGE DU PROGRAMME DE SOUDAGE.....</b>	<b>50</b>
Processus de soudage MIG/MAG.....	52
Fonctions de soudage MIG/MAG.....	53
<b>RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON-POUSOIR TORCHE MIG/MAG.....</b>	<b>54</b>
Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 TEMPS ET 4 TEMPS.....	56
Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 TEMPS-3 NIVEAUX .....	57
Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 4 TEMPS-3 NIVEAUX .....	58
Fonctionnement MIG/MAG 2T .....	60
Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT.....	61
Fonctionnement MIG/MAG 4T .....	62
Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B.....	63
Fonctionnement MIG/MAG 2T - 3 NIVEAUX .....	64
Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVEAUX.....	65
Fonctionnement MIG/MAG 4T - 3 NIVEAUX .....	66
Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B - 3 NIVEAUX.....	67

<b>RÉGLAGE DES PARAMÈTRES</b> .....	<b>68</b>
<b>RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS</b> .....	<b>70</b>
<b>RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ</b> .....	<b>72</b>
Paramètres double pulsé.....	74
Paramètres Power Mix.....	75
<b>RÉGLAGE JOB SELECTION</b> .....	<b>76</b>
<b>RÉGLAGE NIVEAU B</b> .....	<b>77</b>
<b>RÉGLAGE FONCTION SPOT/PAUSE</b> .....	<b>79</b>
<b>RÉGLAGE DU PROCÉDÉ K DEEP</b> .....	<b>81</b>
<b>RÉGLAGE DU PROCÉDÉ DSI (DIGITAL SENSE IGNITION)</b> .....	<b>83</b>
<b>SOUDAGE MMA</b> .....	<b>85</b>
<b>RÉGLAGE DU PROCESSUS MMA</b> .....	<b>85</b>
<b>RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS</b> .....	<b>86</b>
Paramètres MMA (Menu Paramètres).....	88
Paramètres MMA (page principale).....	89
<b>SOUDAGE ARC AIR</b> .....	<b>90</b>
<b>RÉGLAGE DU PROCESSUS ARC AIR</b> .....	<b>90</b>
Réglage Paramètres Processus.....	90
<b>SOUDAGE TIG LIFT</b> .....	<b>92</b>
<b>RÉGLAGE PROCESSUS TIG LIFT</b> .....	<b>92</b>
<b>RÉGLAGE MODE BOUTON-POUSOIR TORCHE TIG</b> .....	<b>93</b>
Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 temps et 4 temps.....	95
Fonctionnement TIG LIFT 2T.....	96
Fonctionnement TIG LIFT 4T.....	97
<b>GESTION DES JOB</b> .....	<b>98</b>
<b>CRÉER UN JOB</b> .....	<b>98</b>
<b>RENOMMER UN JOB</b> .....	<b>100</b>
<b>CHARGER UN JOB</b> .....	<b>101</b>
<b>SUPPRIMER UN JOB</b> .....	<b>101</b>
<b>EXPORTER LES JOB</b> .....	<b>102</b>
<b>IMPORTER LES JOB</b> .....	<b>103</b>
<b>AJOUTER LES JOB</b> .....	<b>104</b>
<b>RÉGLAGE DE LA TOUCHE FAVORIS</b> .....	<b>105</b>
<b>RÉINITIALISATION</b> .....	<b>107</b>
<b>RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES</b> .....	<b>107</b>
<b>RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES ET LES JOB</b> .....	<b>108</b>
<b>RÉINITIALISER L'ÉCRAN</b> .....	<b>110</b>
<b>RÉINITIALISATION D'USINE</b> .....	<b>111</b>
<b>GESTION DES ALARMES</b> .....	<b>113</b>
<b>INFO SYSTÈME</b> .....	<b>121</b>
<b>WELD LOG</b> .....	<b>124</b>
<b>SERVICE</b> .....	<b>127</b>



## FRANÇAIS

---

<b>VALIDATION</b> .....	<b>128</b>
<b>CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE</b> .....	<b>129</b>
<b>DONNÉES TECHNIQUES</b> .....	<b>131</b>
<b>POWER PULSE 3200K</b> .....	<b>131</b>
<b>POWER PULSE 4000K</b> .....	<b>132</b>
<b>PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>133</b>
<b>ROULEAUX DÉVIDOIR</b> .....	<b>133</b>



## FRANÇAIS

# 1 GÉNÉRALITÉS



### 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 manuel « **CONDITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION** » fourni séparément de ce manuel avant l'installation et la mise en service de l'équipement.

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

Si le manuel « **DISPOSITIONS GÉNÉRALES D'UTILISATION** » n'est pas présent, il est indispensable d'en demander une copie au revendeur ou au fabricant.

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 des informations supplémentaires ou renvoie à une autre section du manuel où se trouvent des informations connexes.

○ dans les illustrations :

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

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

## 1.1 PRÉSENTATION

Power Pulse 3200K/4000K sont des générateurs multifonction de courant e soudage MIG/MAG, MMA et TIG (avec amorçage par contact).

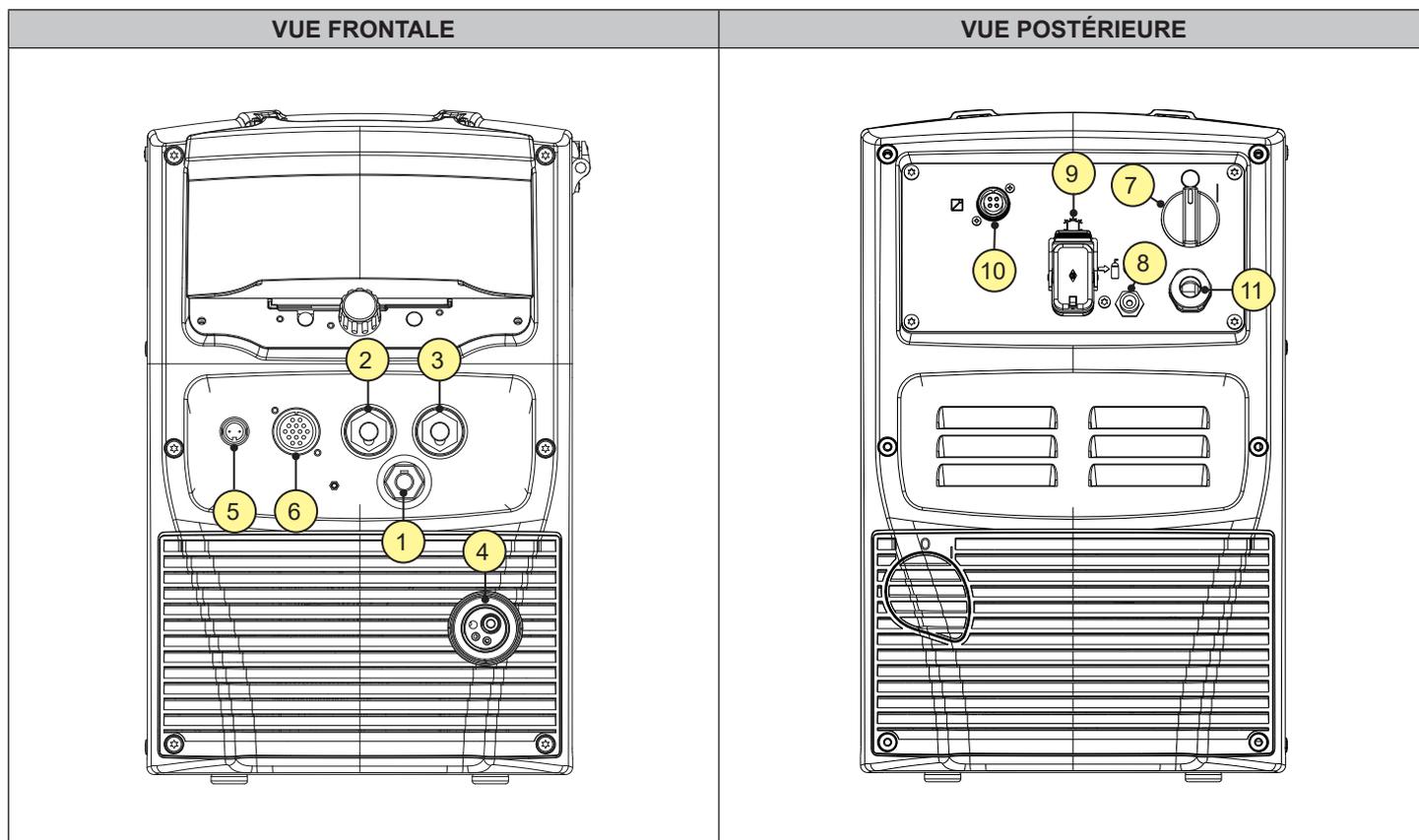
Ce sont des appareils électroniques compacts, gérés par des systèmes de contrôle numérique haute performance, adaptés au soudage de qualité professionnelle.

- **Ventilateur.** Le ventilateur ne s'allume que pendant la phase de soudage, et à la fin de ce dernier, il reste allumé pendant une durée prédéfinie et pendant le processus MMA.
  - Le ventilateur est contrôlé par des capteurs thermiques spéciaux qui garantissent un refroidissement correct de la machine.
- **Accessoires/dispositifs auxiliaires pouvant être connectés à l'équipement :**
  - Chariot porte-générateur pour configuration multifonction (MIG/MAG).
  - Groupe de refroidissement liquide pour les torches MIG/MAG.

**i** **Information** Pour une liste mise à jour des accessoires et des dernières nouveautés disponibles, contactez votre revendeur.

## FRANÇAIS

### 1.2 CONNEXIONS ET PRISES

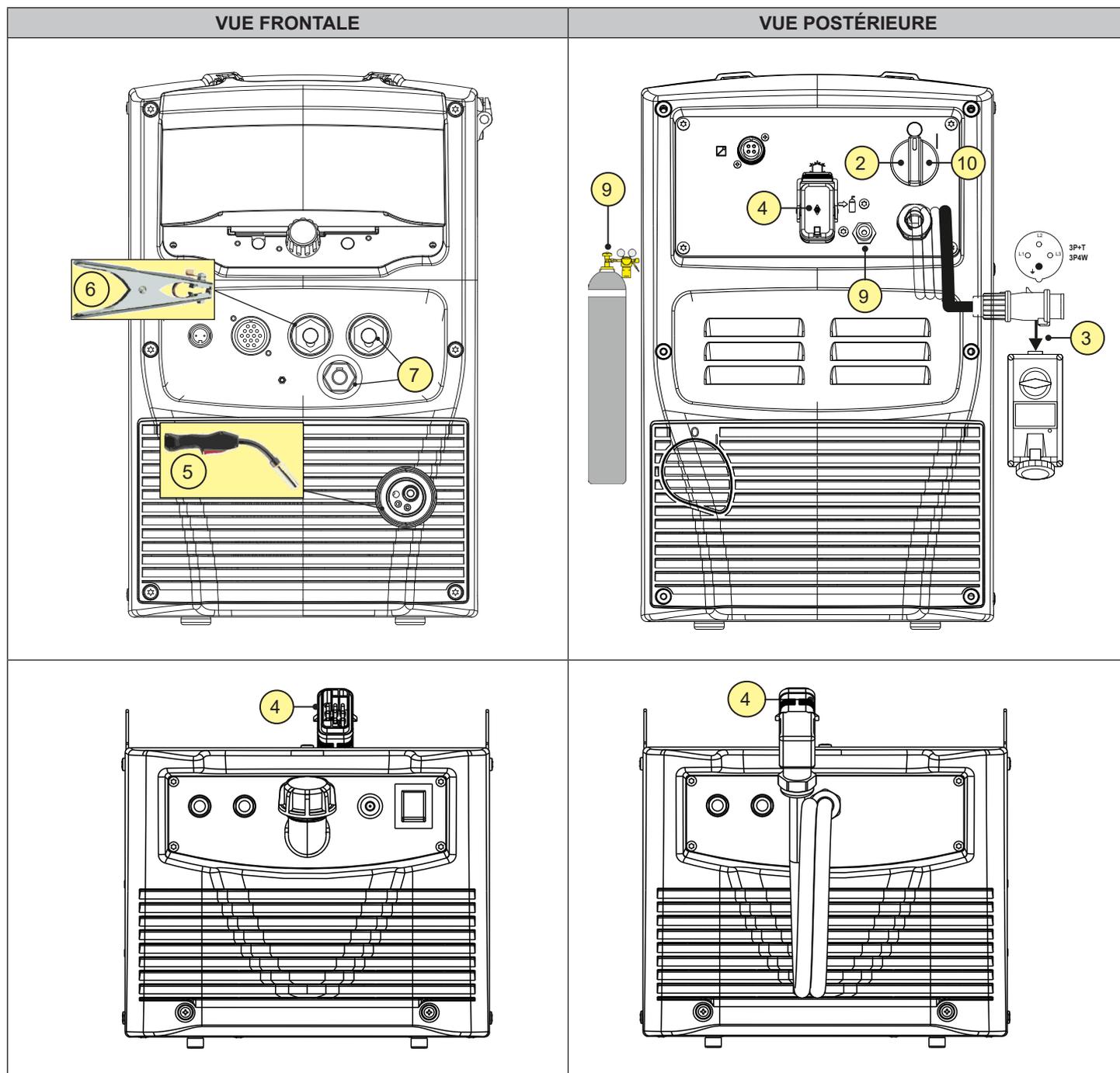


- [1] Câble sélecteur de polarité.
- [2] Prise de soudage polarité négative.
- [3] Prise de soudage polarité positive.
- [4] Prise de soudage EURO.
- [5] Connecteur pour torche push-pull.
- [6] Connecteur pour contrôle à distance.
- [7] Interrupteur pour l'arrêt et l'allumage du générateur.
- [8] Connecteur pour le tuyau d'alimentation en gaz entre la bouteille et le générateur.
- [9] Connecteur pour alimenter le groupe de refroidissement.
  - Tension : 400 Va.c.
  - Courant distribué : 0,8 A
  - Degré de protection IP : IP20 (bouchon ouvert) / IP66 (bouchon fermé)

**⚠ DANGER ! Tension dangereuse !** Si aucun équipement n'est connecté à la prise, gardez toujours le couvercle fermé.

- [10] Connecteur pour dispositifs CAN-BUS.  
À ce connecteur peuvent être connectés les appareils qui communiquent via CAN-BUS (Contrôle à distance, Data Manager, IR interface robot), etc.
- [11] Câble d'alimentation.
  - Longueur : 4.5 m.
  - Nombre et section conducteurs : 4 x 4 mm<sup>2</sup>
  - Type de fiche électrique : non montée.

## 1.3 PRÉPARATION POUR SOUDAGE MIG/MAG



1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.
2. Placer l'interrupteur du générateur de courant en position « O » (équipement éteint).
3. Brancher le câble d'alimentation du générateur de courant à la prise de courant.
4. Si l'unité de refroidissement est prévue :
  - connecter le câble d'alimentation du groupe de refroidissement à la prise d'alimentation auxiliaire présente dans le générateur de courant.
  - Raccorder les tuyaux de refoulement et de retour du liquide de refroidissement de la torche MIG/MAG (pour les modèles de torche avec refroidissement par eau) aux connexions présentes dans le groupe de refroidissement.

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

## FRANÇAIS

---

5. Connecter la fiche de la torche MIG/MAG à la prise EURO de soudage
6. Brancher la fiche de la pince de masse à la prise de masse du générateur de courant.



### DANGER !

#### Risque de choc électrique !

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



7. Brancher le câble de sélection de polarité à la prise du pôle positif.
8. Relier la pince de masse à la pièce en cours d'usinage.
9. Connecter le tuyau de gaz de soudage entre la machine et la bouteille ou le système centralisé.
10. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

## 1.4 POSITIONNEMENT DE LA BOBINE ET DU FIL DANS LE DÉVIDOIR



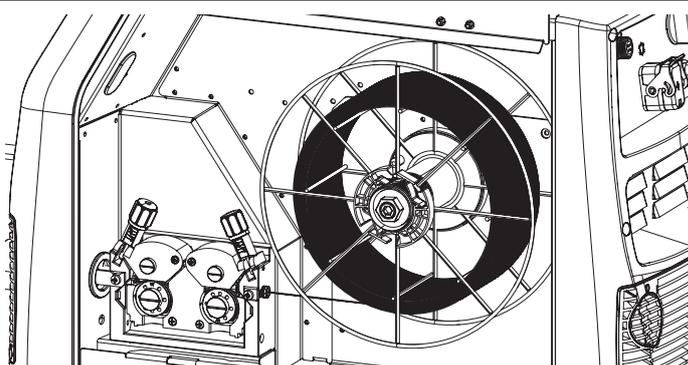
## ATTENTION !

## Risques mécaniques

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



1. Insérer la bobine de fil dans le galet en s'assurant qu'elle soit convenablement placée.
2. Bloquer la bobine avec la bague.
3. 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 trop tendu et, que lors de l'arrêt, la bobine se bloque immédiatement sans dérouler de fil en excès.

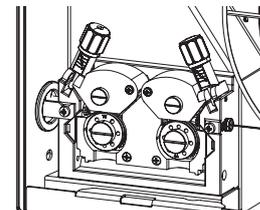


4. Contrôler que les rouleaux appropriés au type de fil que l'on souhaite utiliser soient montés.
  - Le diamètre de l'entaille du rouleau et du fil à utiliser doit être le même.
  - La forme du rouleau doit être adaptée à la composition du matériel.
5. Glisser le fil entre les rouleaux du dévidoir et l'insérer dans le poinçon de la fixation de la TORCHE MIG/MAG.
6. Contrôler que le fil soit convenablement logé dans les sillons des rouleaux.



7. Régler le système de pression afin que les bras appuient sur le fil avec une force qui ne le déforme pas et qui garantit une avance sans glissement.

mild steel	2,5
stainless steel	3,5
brazing	
aluminium	1-2
flux-cored	2-3

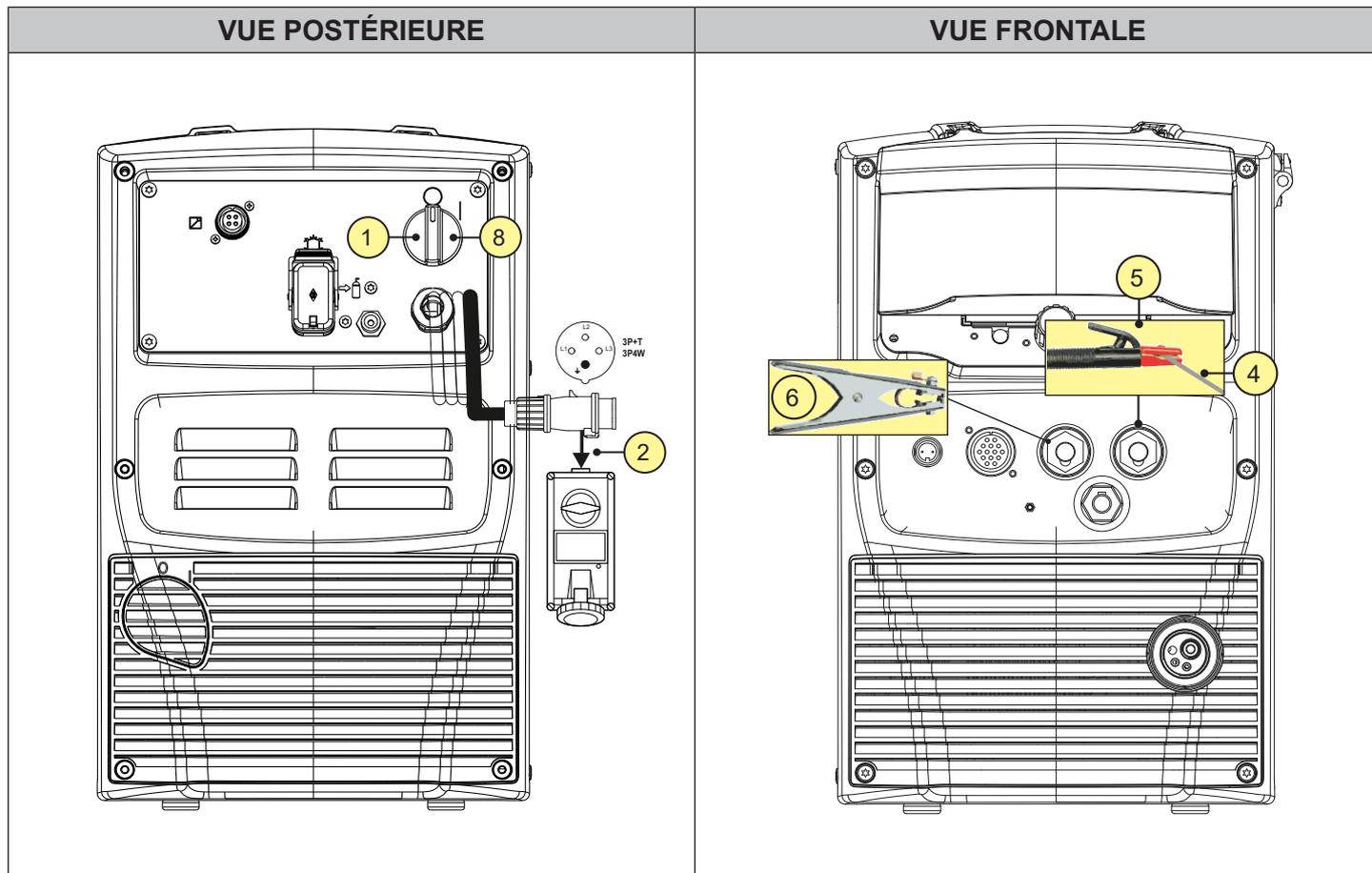



Il est également possible d'activer l'avance du fil à l'aide du bouton de la torche de la manière suivante :

- appuyer simultanément sur la touche  et le bouton-poussoir torche ;
- relâcher la touche  tout en maintenant le bouton-poussoir torche enfoncé. Le fil continuera à glisser ;
- en relâchant le bouton-poussoir torche, le glissement du fil s'arrête.

## FRANÇAIS

### 1.5 PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA



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



**DANGER !**

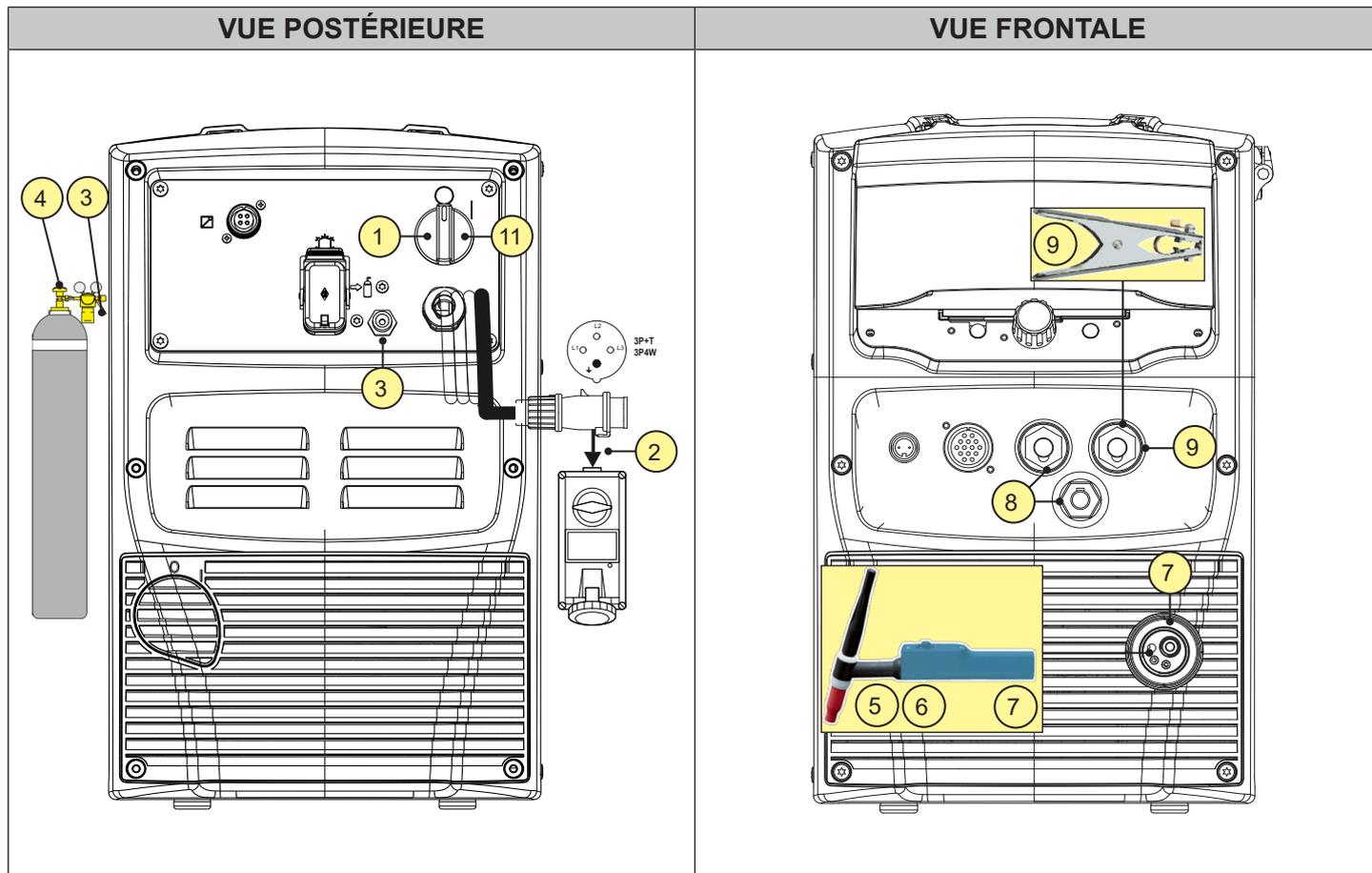
#### **Risque de choc électrique !**

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



8. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

## 1.6 PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG



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

**DANGER !****Risque de choc électrique !**

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



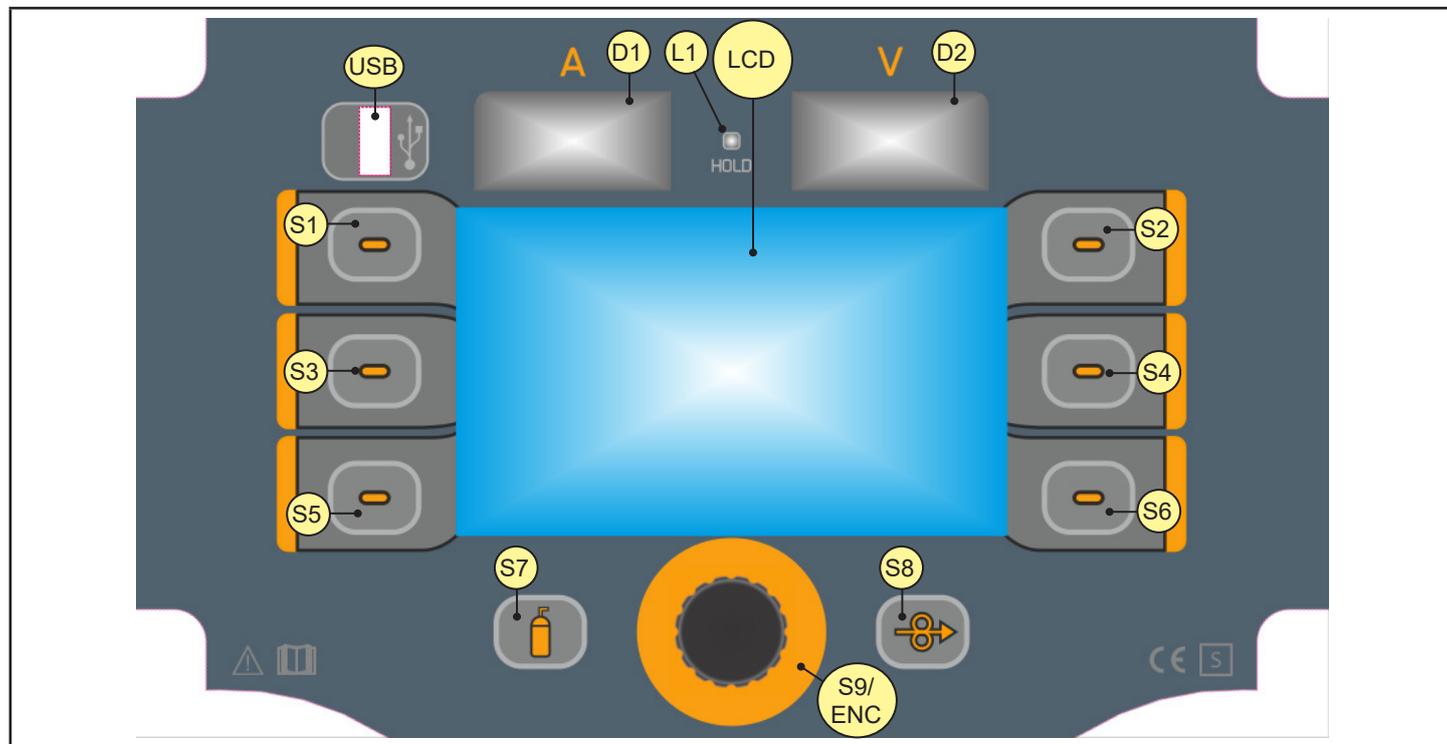
11. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

FRANÇAIS

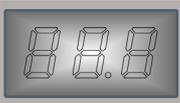
## 2 INTERFACE UTILISATEUR

### Power Pulse 3200K/4000K

Interface utilisateur

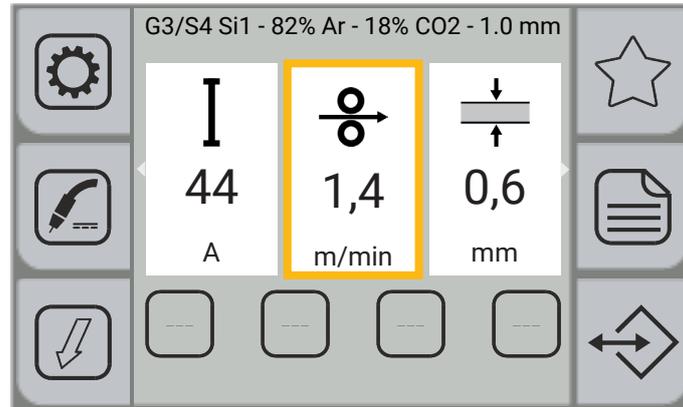


ÉLÉMENT	FONCTION
S1,S2,S3 S4,S5,S6 	<b>Touches multifonctions</b> : ces touches se voient attribuer des fonctions spécifiques qui varient en fonction des pages des menus et des paramètres dans lesquels on se trouve. La fonction attribuée à chaque touche est identifiée par l'icône qui apparaît à côté.
S7 	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.
S8 	La touche active l'avancement du fil pour l'enfilage dans la torche MIG/MAG.
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/réglages. En appuyant sur l'encodeur (TOUCHE ENCODEUR), on sélectionne le réglage mis en évidence. <b>Pendant le soudage</b> : l'encodeur modifie la valeur du paramètre actif.
USB 	Port de connexion d'une clé USB pour l'exportation/importation des JOB. Grâce au port USB, il est possible de mettre à jour le firmware du système de l'installation.
LCD 	L'écran affiche les menus pour le réglage de la soudeuse et de ses fonctions. <b>Pendant le soudage</b> : L'écran affiche les paramètres de soudage configurés.

ÉLÉMENT	FONCTION
<p>D1</p> 	<p><b>Pendant le soudage</b> : L'écran affiche les ampères réels.  <b>Avec LED HOLD allumée</b> : L'écran affiche la dernière valeur mesurée du courant.</p>
<p>D2</p> 	<p><b>Pendant le soudage</b> : L'écran affiche les volts réels.  <b>Avec LED HOLD allumée</b> : L'écran affiche la dernière valeur de tension mesurée.</p>
<p>L1</p> 	<p>L'allumage signale l'affichage de la dernière valeur de tension et de courant mesurée pendant le soudage sur les écrans <b>D1</b> et <b>D2</b>.  L'indicateur s'éteint lorsqu'un nouveau soudage commence, ou lorsqu'une configuration est modifiée.</p>

FRANÇAIS

PAGE PRINCIPALE

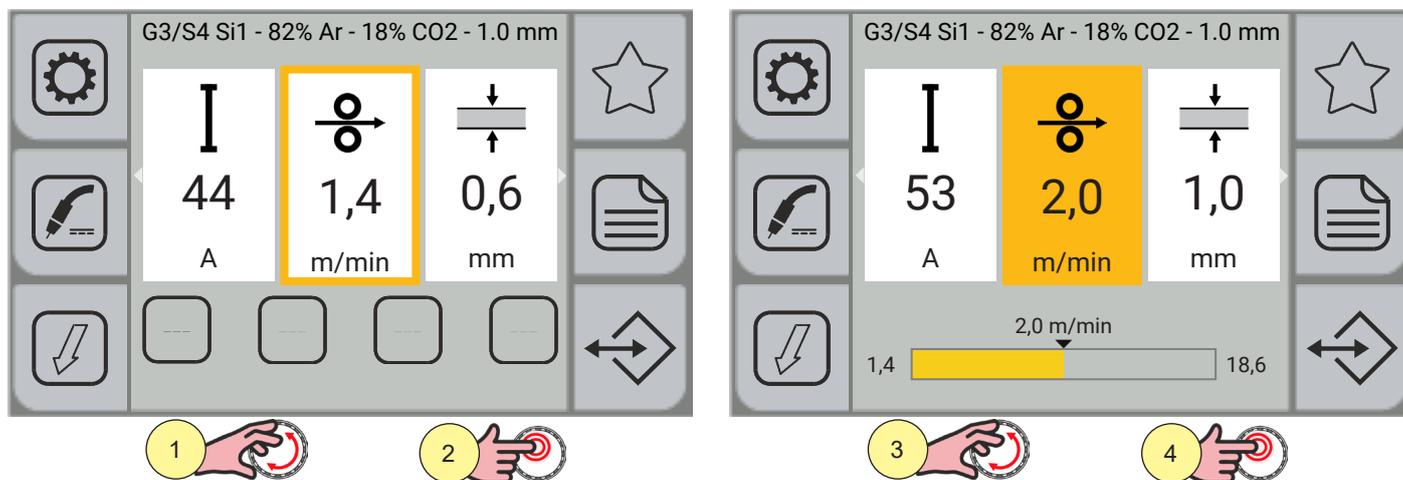


Touches graphiques

	<p>- (MIG/MAG) : La touche [PROGRAMME] permet d'accéder à une séquence de pages à travers lesquelles il est possible de programmer les paramètres nécessaires à la définition de la courbe de soudage.</p> <p>- (MMA) : La touche [PROGRAMME] affiche la page pour la sélection du type [MATÉRIEL] d'électrode.</p>
	<p>La touche [FAVORIS] permet d'accéder au menu SÉLECTION RAPIDE à travers lequel il est possible d'associer aux touches  [SÉLECTION RAPIDE] une fonction spécifique parmi celles sélectionnables.</p>
	<p>La touche [PROCESSUS] permet de sélectionner le processus de soudage. Les processus sélectionnables sont : MIG/MAG PULSÉ, MIG/MAG COURT/PULV, POWER MIX, MMA, AIR, TIG LIFT.</p> <p>Dans MIG/MAG, il est possible de sélectionner à travers une séquence de pages uniquement les processus de soudage compatibles avec les valeurs de matériel, de diamètre de fil et de gaz précédemment définies à l'aide de la touche programme.</p>
	<p>La touche [MENU PARAMÈTRES] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définis les principales caractéristiques du soudage. Il contient également des fonctions spéciales telles que : l'étalonnage du circuit de soudage, le menu système, l'importation/exportation.</p>
	<p>La touche [MODE] permet d'accéder au menu à travers lequel est sélectionné le mode du bouton-poussoir torche.</p>
	<p>La touche [JOB] permet d'accéder au menu pour la gestion des JOB.</p>
	<p>La touche [SÉLECTION RAPIDE] permet d'accéder directement à la fonction associée. En appuyant sur la touche, la fonction est activée (fond jaune), et en appuyant à nouveau sur la touche, la fonction est désactivée. Fonctionne uniquement avec écran tactile.</p> <p>En maintenant enfoncée la touche  [SÉLECTION RAPIDE] souhaitée pendant 3 secondes, la page d'attribution de la fonction s'ouvre directement.</p>

## Réglage des paramètres de soudage

Les paramètres de soudage configurables directement sur la page principale sont affichés dans cette zone de l'écran.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier ; la sélection est signalée par le bord plus épais autour de l'encadré.
2. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ; l'arrière-plan de l'encadré change de couleur.
3. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer à nouveau sur la touche [ENCODEUR] pour resélectionner les paramètres.

## FRANÇAIS

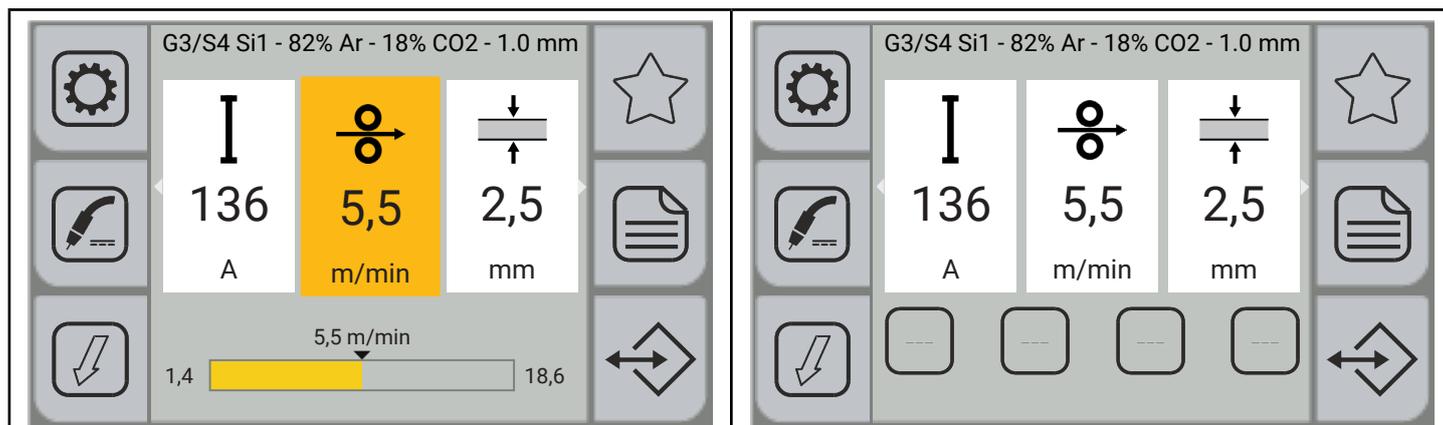
Les paramètres configurables sont :

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

	(MIG/MAG, MMA, TIG LIFT) JOB sélectionné Affiche le JOB actuellement chargé. L'icône n'apparaît que si un JOB est chargé.
	(MMA) Hot-start Définit la valeur du pic de courant de HOT-START pour faciliter l'amorçage du soudage par électrode.
	(MMA) Arc-force Définit la valeur des pics de courant d'ARC-FORCE pour faciliter le glissement de l'électrode pendant le soudage et éviter le collage de l'électrode.
	(MMA) Dynamique (dans le processus de soudage à l'électrode) Conditionne l'énergie de court-circuit au moment du détachement de la goutte

## FRANÇAIS

### AFFICHAGE D'INFORMATIONS SUPPLÉMENTAIRES

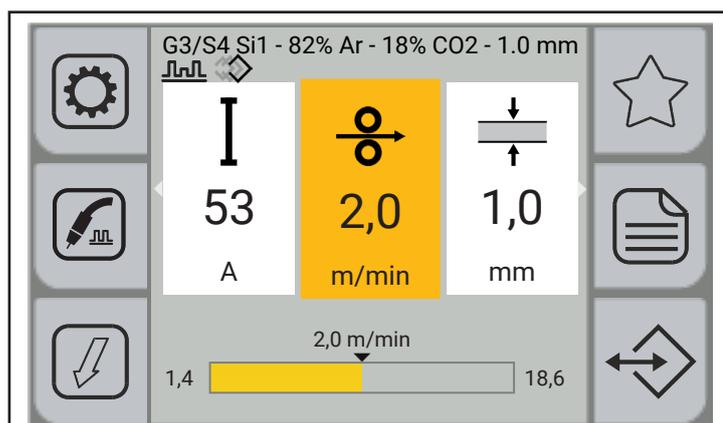


#### Pendant le réglage d'un paramètre

La barre affiche la valeur minimale, la valeur actuellement définie et la valeur maximale du paramètre sélectionné.

#### Page principale

Contient les paramètres de soudage actifs (matériel du fil d'apport, le gaz, l'épaisseur du matériel à souder, activation niveau B, activation double pulsé, le JOB chargé).

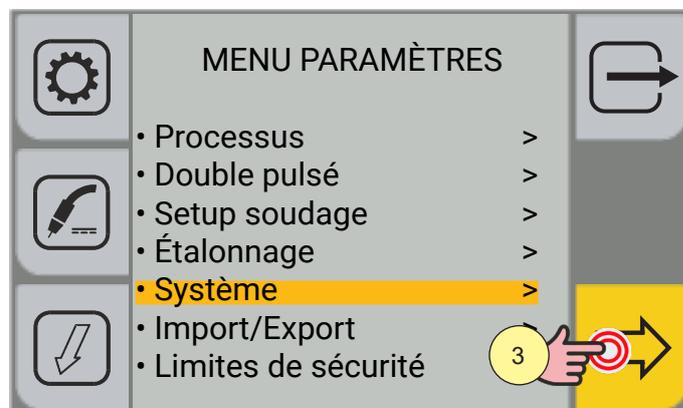
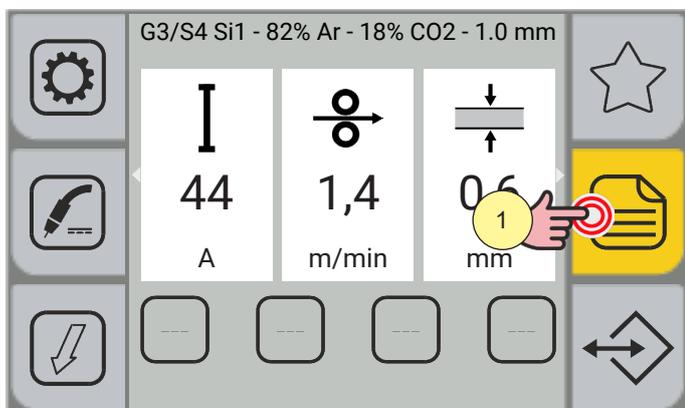


#### Après l'activation d'une fonction

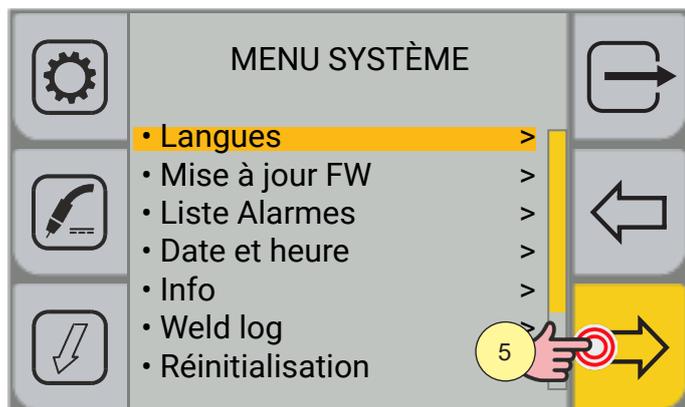
Sous la mention de la courbe de synergie active, en haut de l'écran, apparaissent les icônes des fonctions actives.

### 3 PARAMÈTRES PRÉLIMINAIRES

#### 3.1 RÉGLAGE DE LA LANGUE



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. 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.

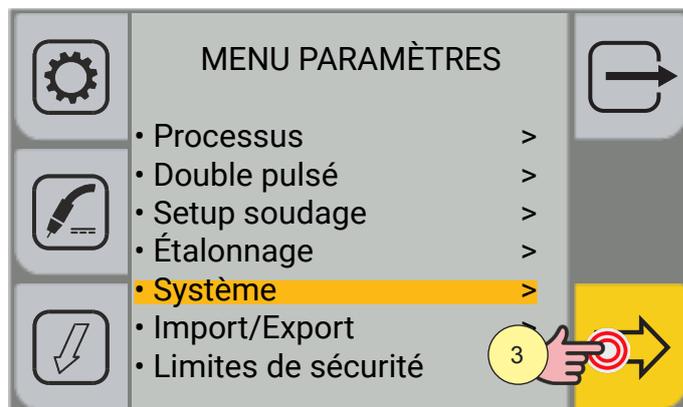
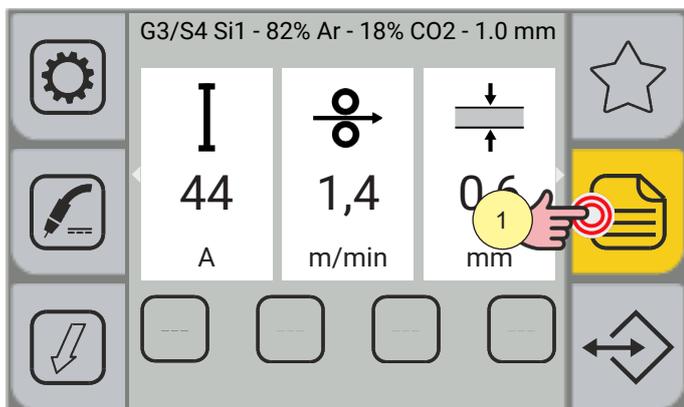


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Langues>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Tournez l'encodeur pour sélectionner la langue souhaitée.  
○ (English, Italiano, Deutsch, Espanol, Francais, Polski,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

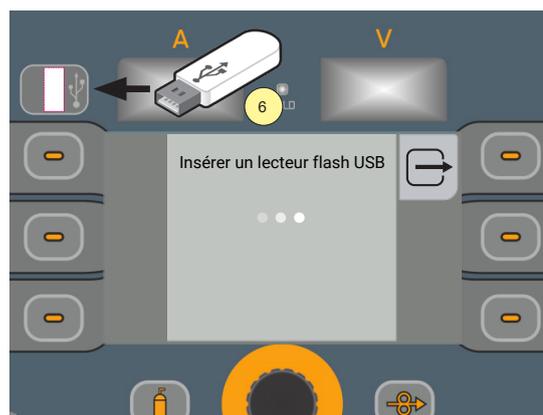
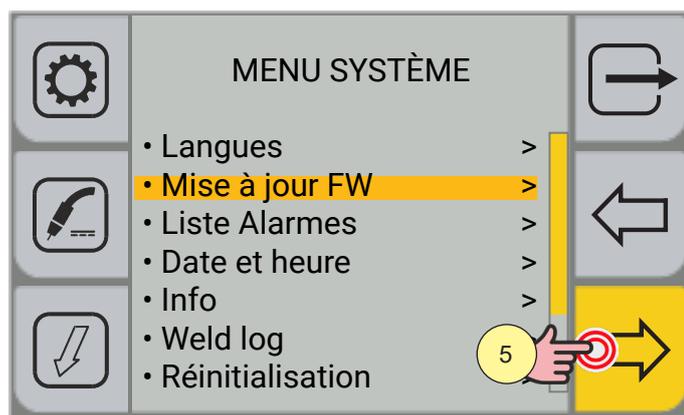
La touche  [SORTIE] permet de quitter la page.

## FRANÇAIS

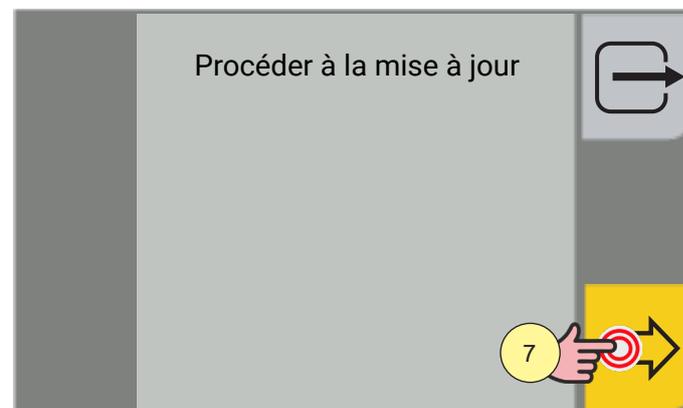
### 3.2 MISE À JOUR DU FIRMWARE



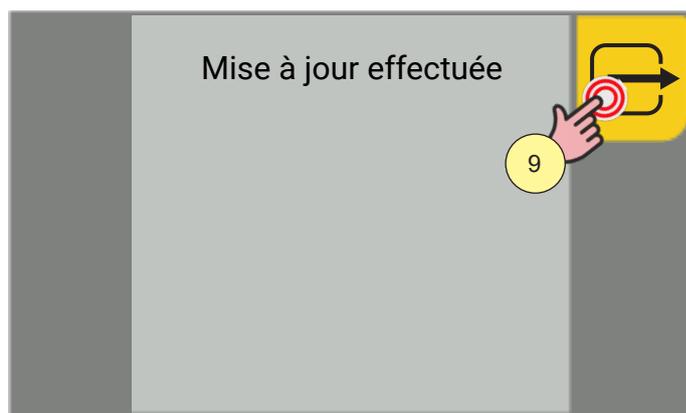
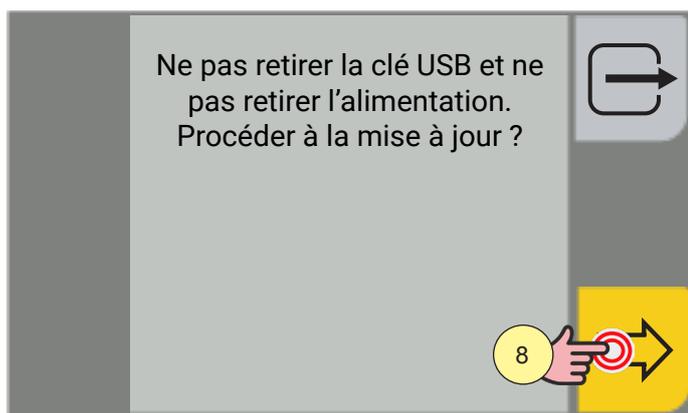
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : **Système**>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. 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 la clé USB avec le firmware chargé dans le port dédié.



7. Appuyer sur la touche [OUI]



8. Appuyer sur la touche [OK].

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.  
Attendre la fin de la procédure de mise à jour.

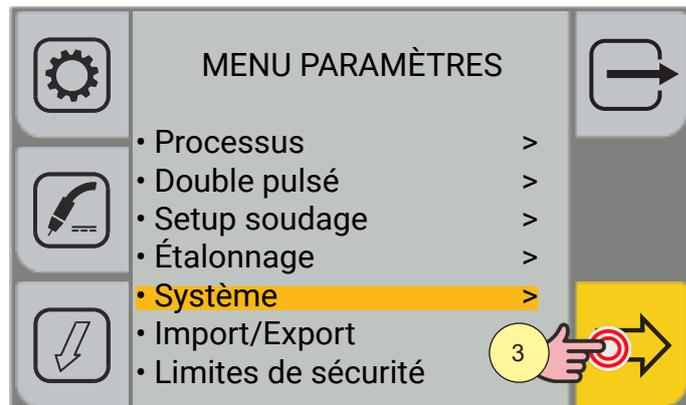
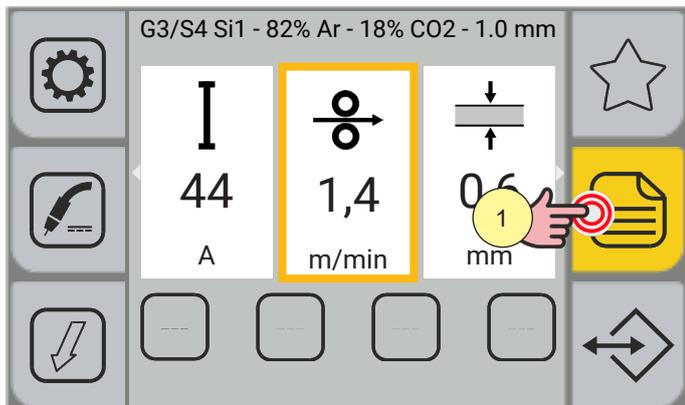
9. Appuyer sur la touche [OK].

Si des problèmes sont rencontrés lors de la mise à jour, l'écran affiche un avertissement.

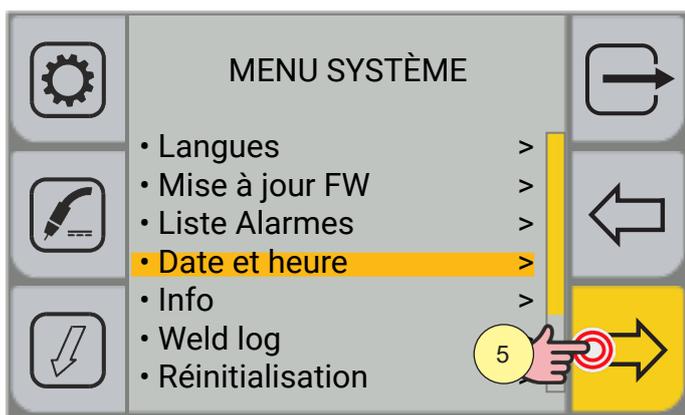
AVERTISSEMENT	SIGNIFICATION
Fichier de mise à jour introuvable	Fichier non présent sur la clé USB.
Carte USB / SD introuvable	Clé USB non reconnue (pas de clé ou mal insérée). Vérifier l'insertion correcte de la clé USB. Utiliser une clé USB différente.
Impossible de décrypter le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne renommez jamais le fichier de mise à jour fourni).
Impossible de décompresser le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne renommez jamais le fichier de mise à jour fourni).
Dossier de mise à jour et / ou script introuvables	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne renommez jamais le fichier de mise à jour fourni).
La procédure de mise à jour a échoué	Contactez le service d'assistance.
Le fichier de mise à jour n'est pas pour cette carte	Le fichier chargé sur 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	Vous ne pouvez pas rétrograder le logiciel installé.
Impossible de mettre à jour le générateur	Contactez le service d'assistance.
Échec de la mise à jour du wf	Contactez le service d'assistance.
Impossible de mettre à jour le boost	Contactez le service d'assistance.

## FRANÇAIS

### 3.3 RÉGLAGE DATE ET HEURE

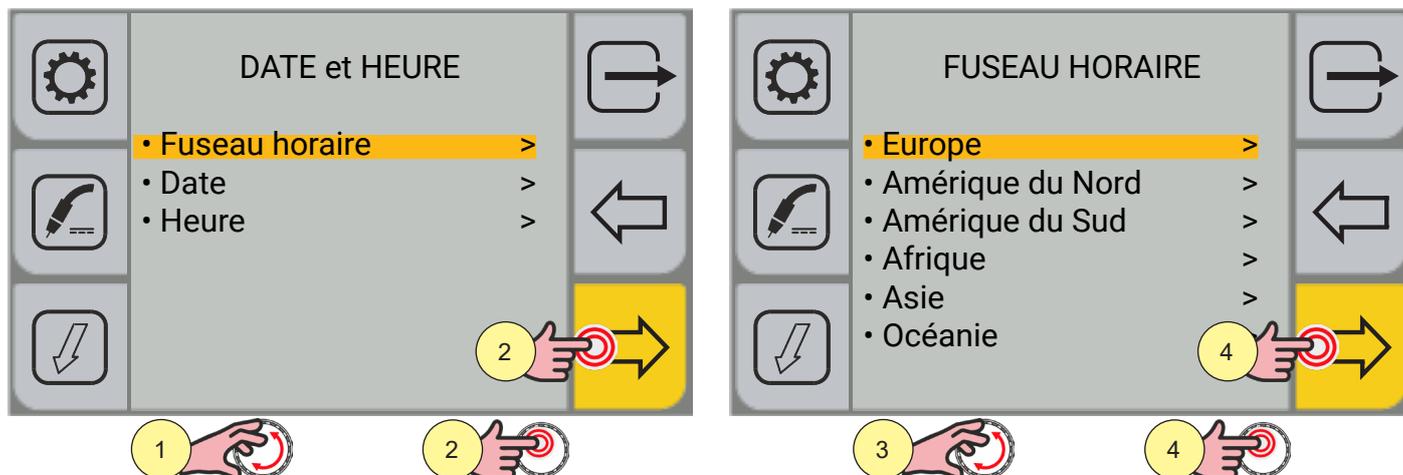


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

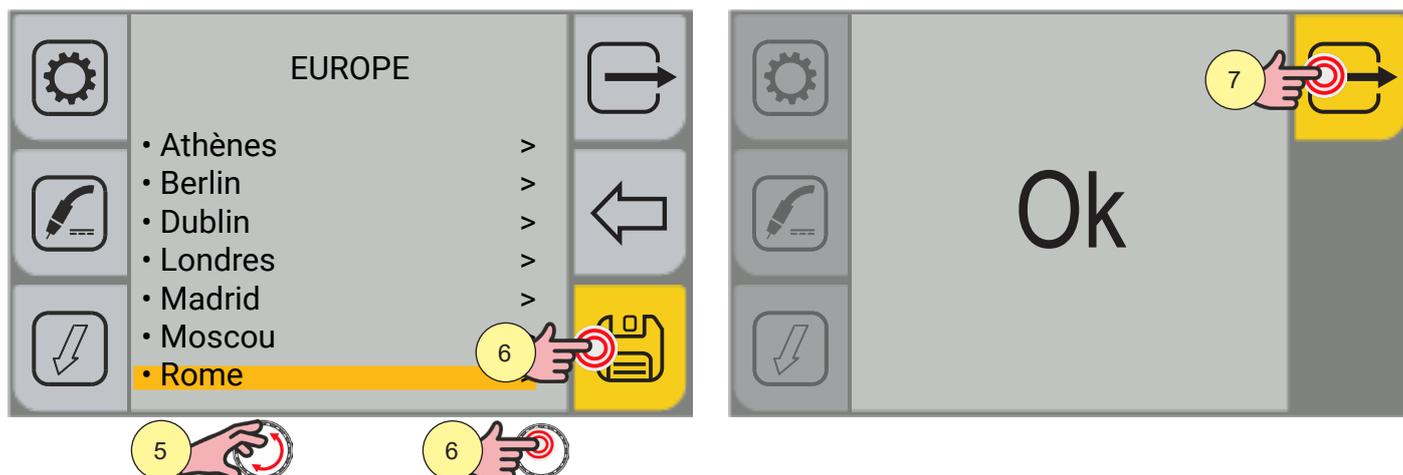


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Date et Heure>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## Réglage fuseau horaire



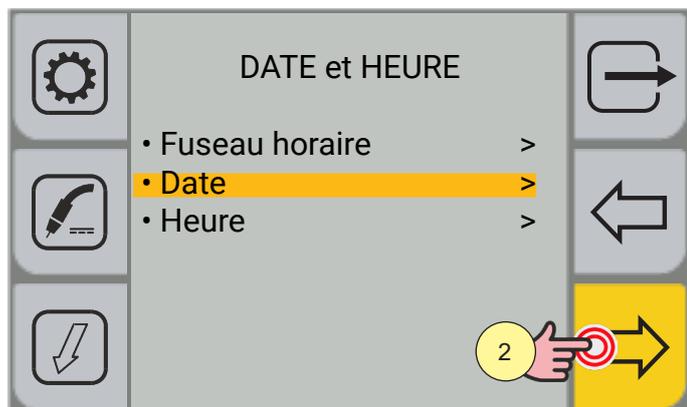
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Fuseau horaire>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le fuseau horaire souhaité.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou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



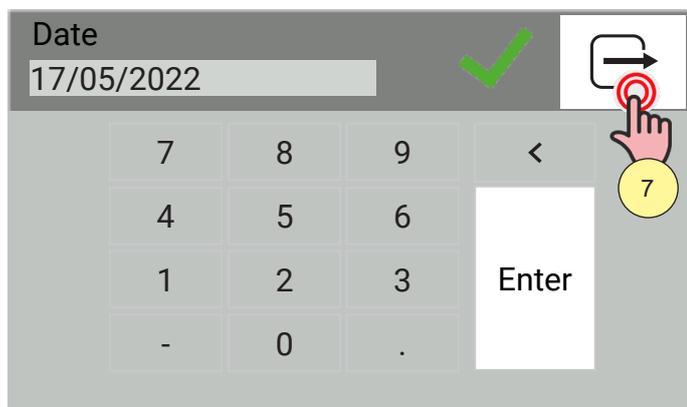
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner la ville souhaitée.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche  [OK] pour confirmer et quitter la page.

## FRANÇAIS

### Réglage date

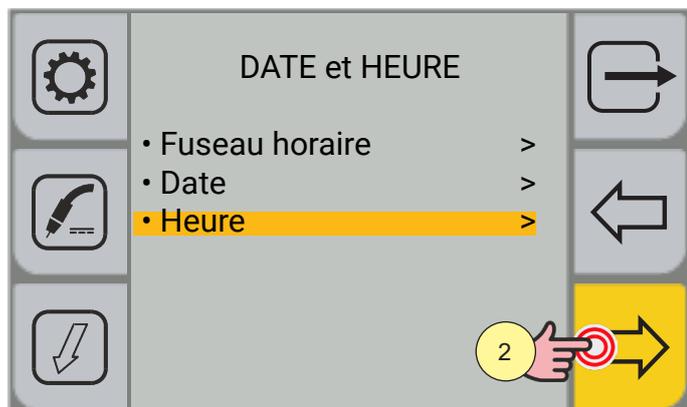


1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Date>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
**i** **Information** Le panneau est de type à écran tactile, les paramètres sont possibles soit en utilisant les touches mécaniques, soit en appuyant sur les icônes qui apparaissent sur l'écran.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

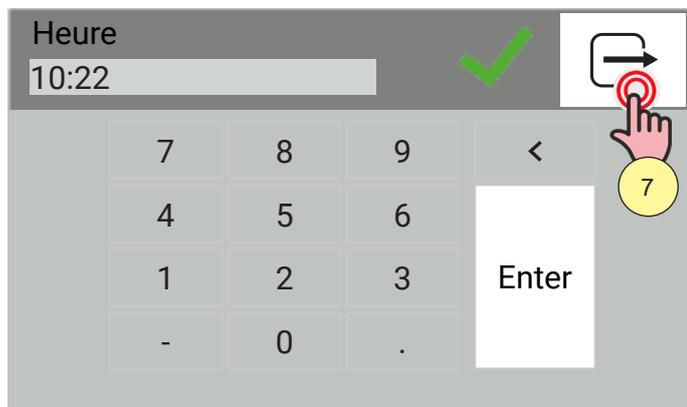


5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENTRÉE] sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.  
La coche verte qui signale la confirmation de l'opération apparaît.
7. Appuyer sur la touche  [SORTIE] pour quitter la page.

## Réglage heure



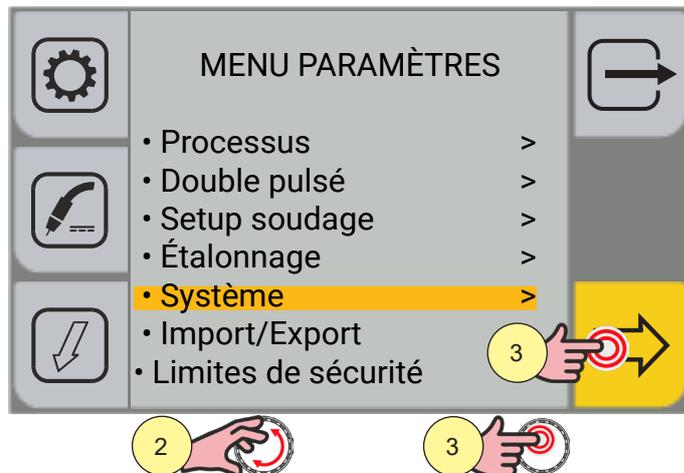
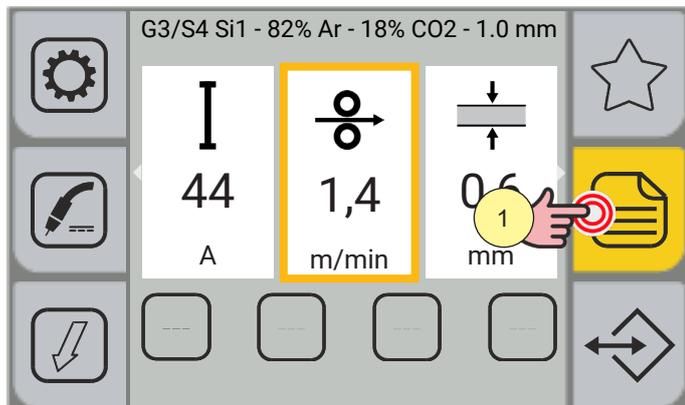
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Heure>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
**i Information** Le panneau est de type à écran tactile, les paramètres sont possibles soit en utilisant les touches mécaniques, soit en appuyant sur les icônes qui apparaissent sur l'écran.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.



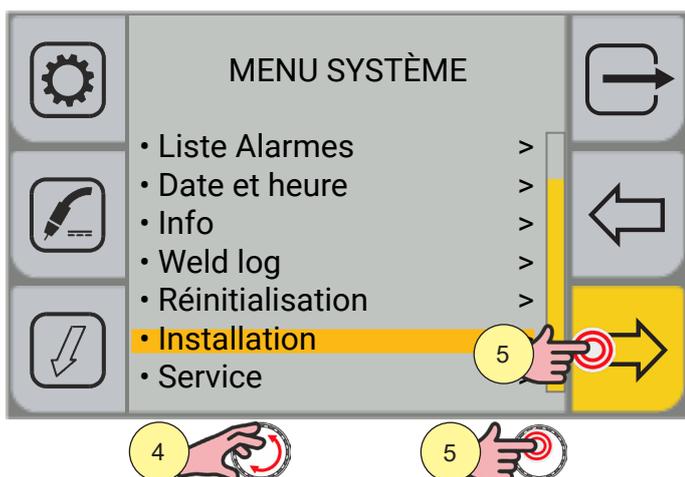
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [Entrée] sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.  
La coche verte qui signale la confirmation de l'opération apparaît.
7. Appuyer sur la touche  [SORTIE] pour quitter la page.

## FRANÇAIS

### 3.4 RÉGLAGE DE L'INSTALLATION



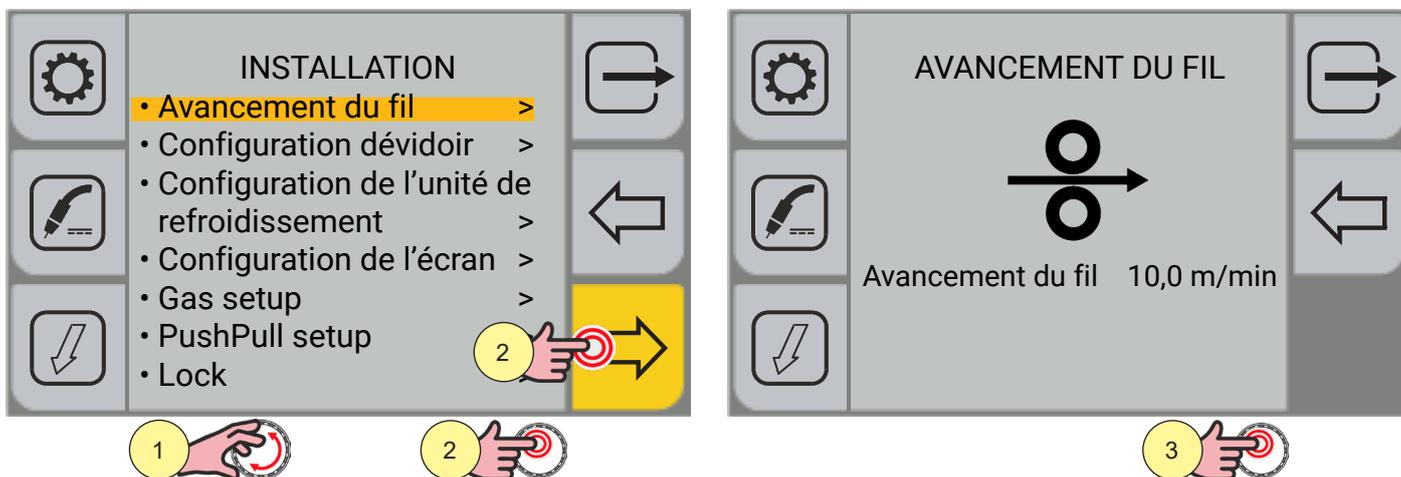
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : **Systeme**>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



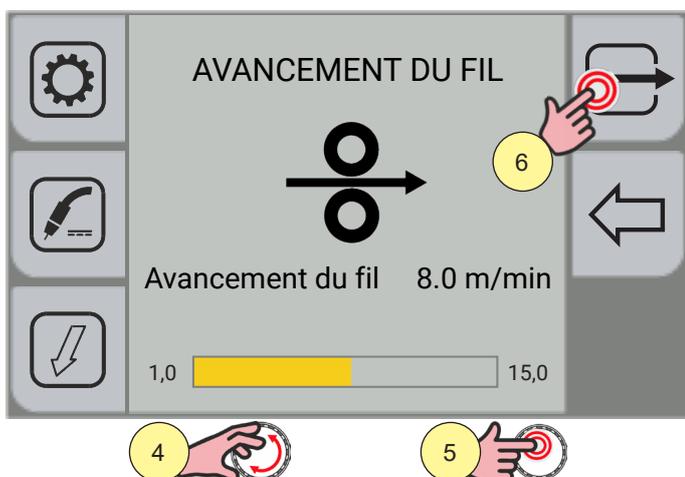
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : **Installation**>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## Réglage de l'avance fil

Le paramètre AVANCEMENT DU FIL permet de définir la vitesse d'enfilage du fil présente en appuyant sur la touche  [ENFILAGE].



1. 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.

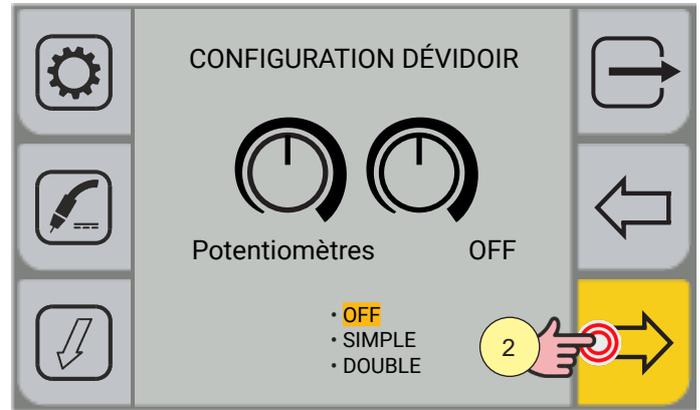
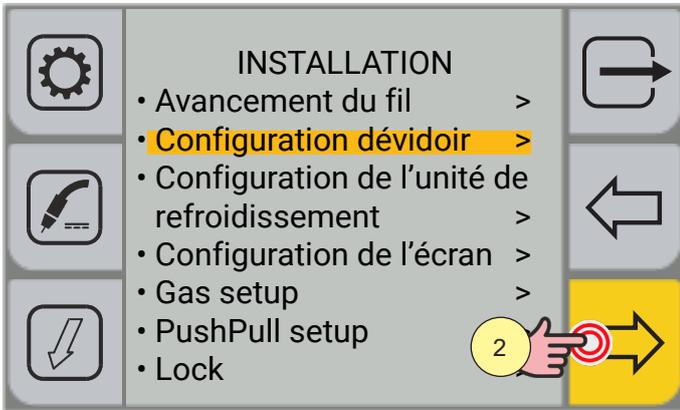


4. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche  [SORTIE] pour quitter la page

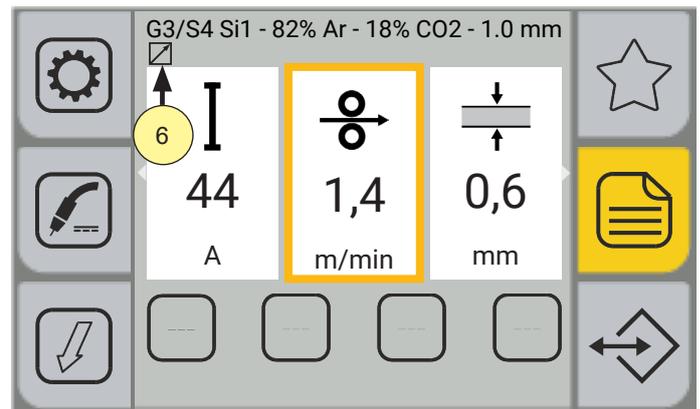
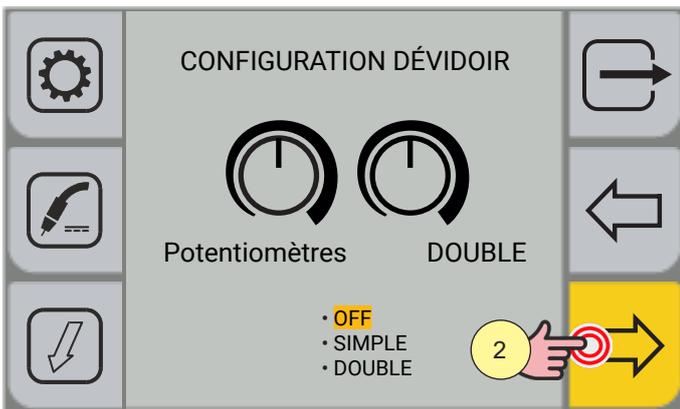
## FRANÇAIS

### Configuration Dévidoir

Grâce à [Configuration dévidoir], la réception des commandes des potentiomètres d'un dispositif à distance est activée.



7. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Configuration dévidoir>.
8. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
9. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la modification du paramètre.



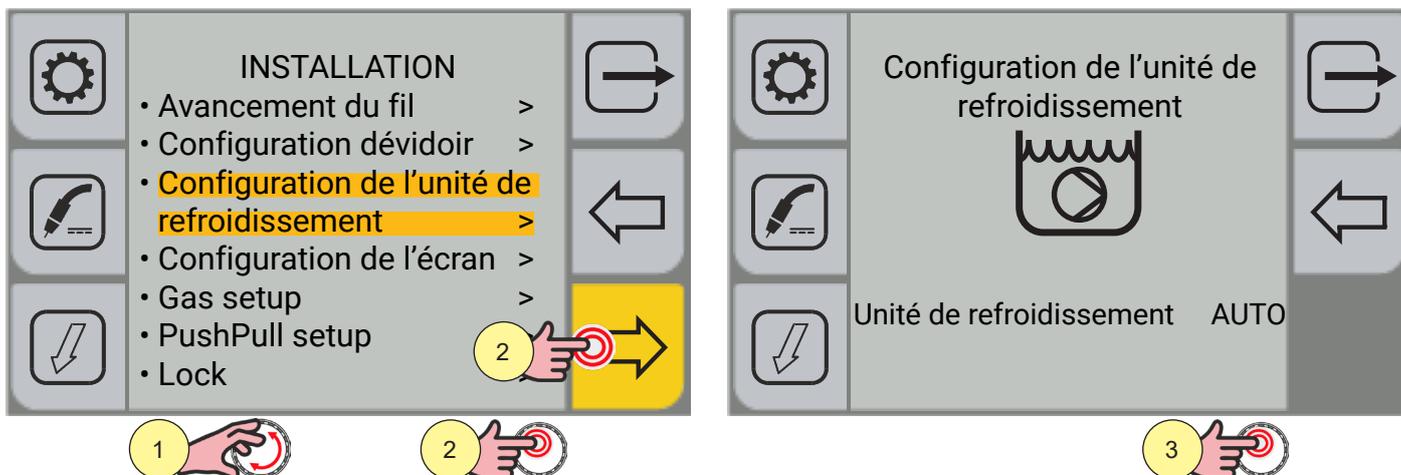
10. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
11. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

La touche  permet de quitter la page.

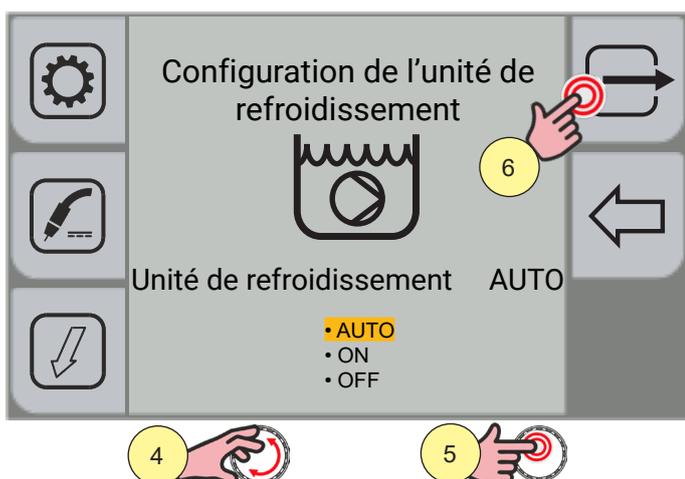
12. Le symbole  (À DISTANCE) apparaît sur la page principale lorsque les paramètres configurables via les potentiomètres du dévidoir sont sélectionnés.

**i Information** Le POT1 règle l'ajustement des paramètres (vitesse du fil/ampères/tension/épaisseur matériel) par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe de synergie.  
Le POT2 règle l'ajustement de la longueur de l'arc de soudage, par rapport à la valeur prédéfinie par la courbe de synergie.

## Configuration de l'unité de refroidissement



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Configuration de l'unité de refroidissement>
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.



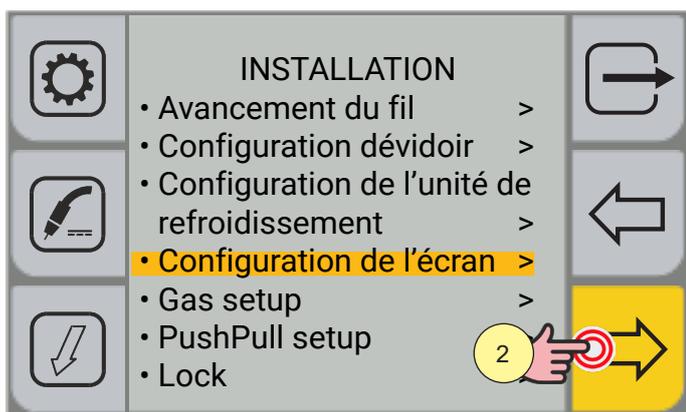
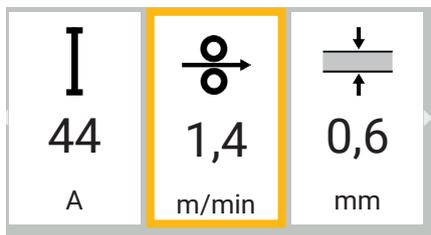
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche  [SORTIE] pour quitter la page

- **AUTO** : À la mise en marche de la machine, le groupe est allumé pendant 30 s. En soudage, le groupe reste toujours allumé. À la fin du soudage, le groupe reste allumé pendant un temps prédéfini.
- **ON** : Le groupe de refroidissement est toujours allumé lorsque le générateur de courant est allumé. Ce mode est à privilégier pour les applications lourdes et automatiques.
- **Off** : Le groupe de refroidissement est toujours désactivé ; à sélectionner si vous utilisez une torche refroidie à l'air.

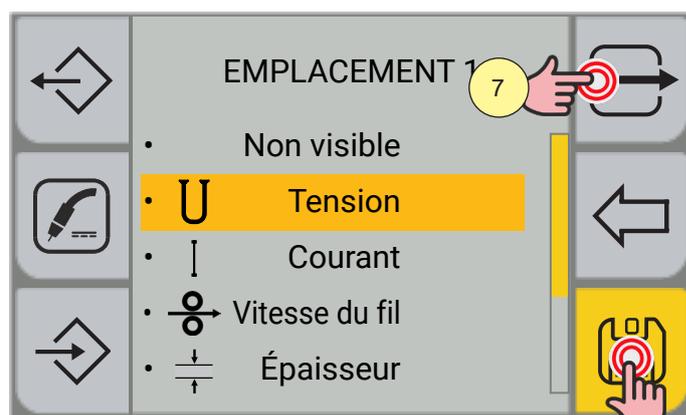
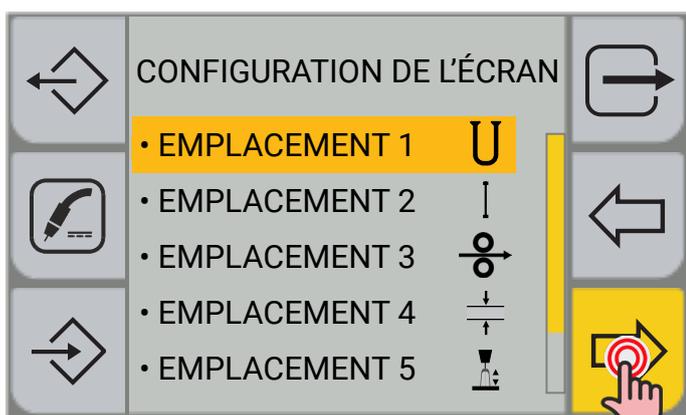
## FRANÇAIS

### Configuration de l'écran

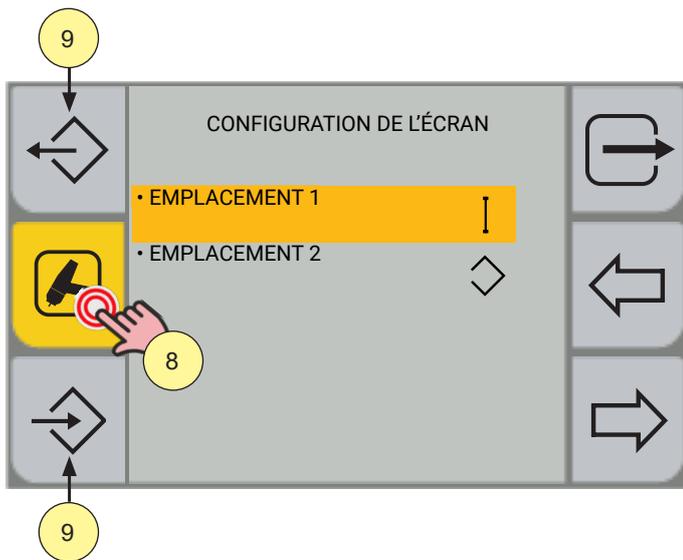
La configuration de l'écran permet de choisir les paramètres à afficher dans la page principale et leur ordre d'affichage.



1. 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner l'emplacement souhaité.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre souhaité.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.
7. La touche [SORTIE], permet de quitter la page



8. La page de configuration de l'écran est liée au processus de soudage. En appuyant à plusieurs reprises sur la touche de sélection du processus, il est possible de faire défiler les différentes pages de configuration de l'écran des différents processus de soudage.
9. Il est possible d'exporter ou d'importer les configurations de l'écran personnalisées à l'aide des touches import/export.  
(voir chapitre [«IMPORT / EXPORT»](#) page 40)

## FRANÇAIS

### Gas Setup - (Version Avec Débitmètre)

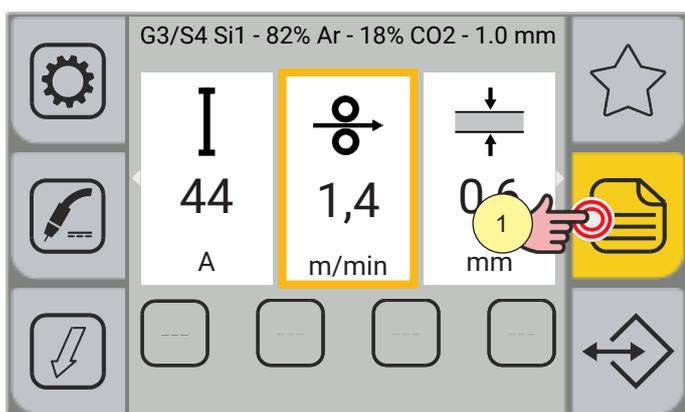
IL EST possible d'installer un débitmètre externe (kit gaz) pour mesurer le volume (litres/minute) du gaz utilisé. Lorsque le débitmètre est installé, il est possible de corriger la mesure du gaz à travers le réglage d'un coefficient.

Le volume de gaz utilisé est calculé automatiquement en fonction de la courbe de soudage sélectionnée. Si le gaz utilisé est particulier (par exemple un gaz ternaire ou des mélanges spéciaux) et qu'il ne figure pas dans la liste MENU GAZ, il peut être nécessaire de corriger la mesure à travers le paramètre CONFIGURATION GAZ. Il faut lire la valeur du volume de gaz sur le mesureur de volume externe et régler la GAS SETUP pour que la valeur à l'écran corresponde à celle lue sur le mesureur de volume.

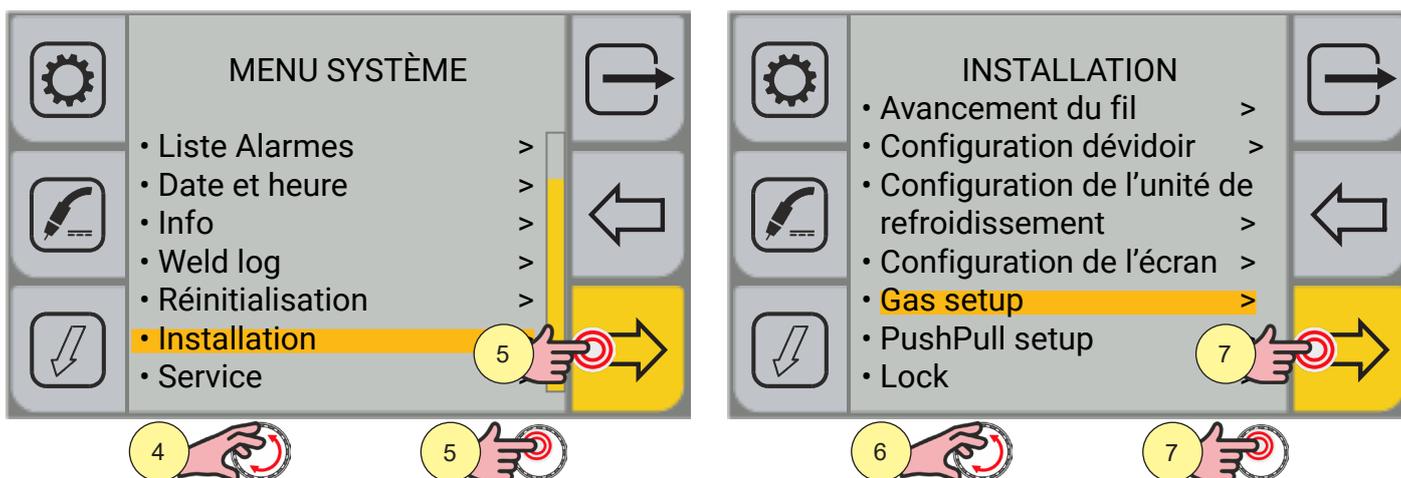


Pour mesurer correctement le volume de gaz sortant de la torche, il est conseillé d'utiliser un mesureur de débit de gaz, à appliquer directement à la sortie de la torche.

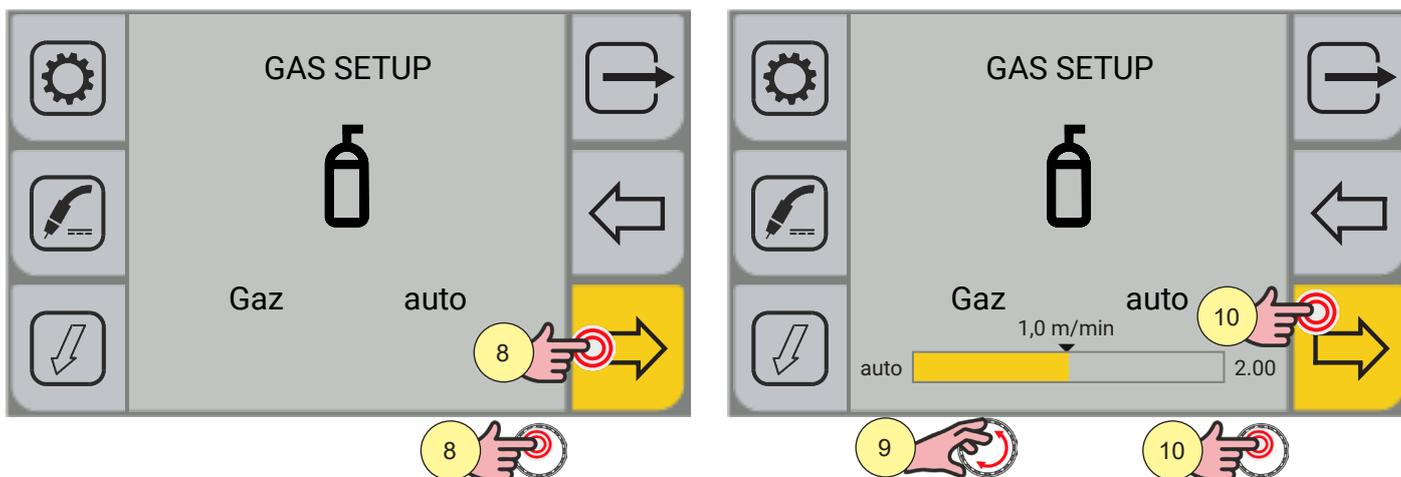
- Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la touche [GAZ]. 
- Lire le volume de gaz détecté avec le mesureur du débit de gaz.
- Suivre la procédure indiquée ci-dessous pour configurer la correction de la mesure du gaz.



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



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Installation>
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Gas setup>
7. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



8. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la modification du paramètre.
9. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée. La valeur du débit de gaz (litres/minute) montrée à l'écran doit correspondre à celle lue sur le mesureur de débit
10. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

La touche  permet de quitter la page.

## FRANÇAIS

### PushPull setup

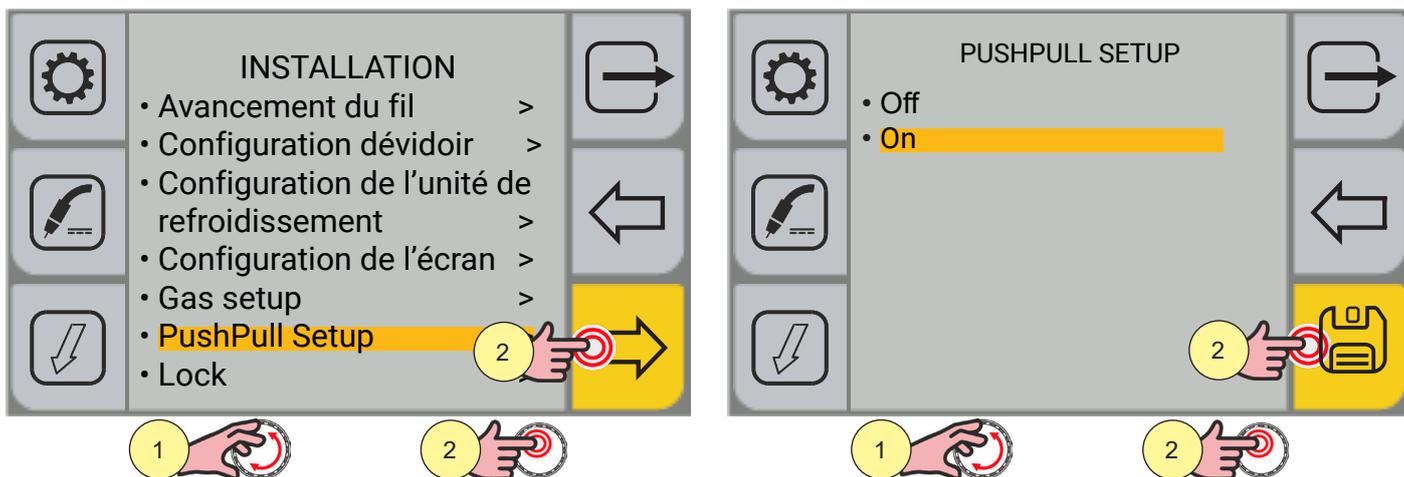


### ATTENTION !

Cet élément de menu est toujours présent. Pour utiliser la torche PushPull, il faut cependant avoir installé le kit PushPull (carte, connecteur torche) dans le dévidoir.

IL EST possible d'installer une torche PushPull.

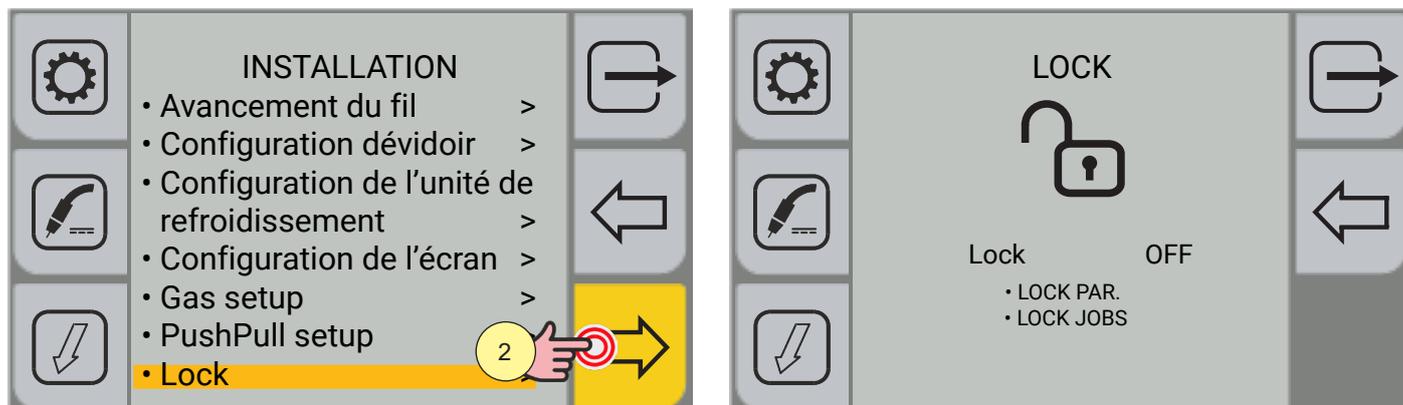
Pour activer l'alimentation du moteur de la torche PushPull, il faut activer cette fonction.



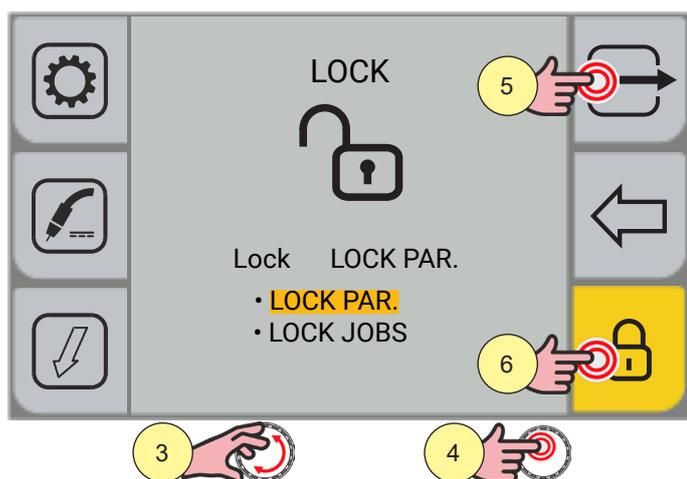
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : PushPush setup>
2. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
4. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

La touche  permet de quitter la page.

## LOCK (verrouillage/déverrouillage des modifications)

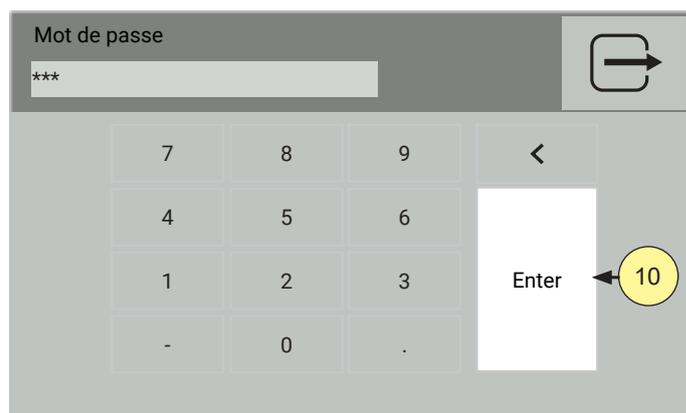


1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Lock>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - LOCK PAR. : verrouille la modification de tous les paramètres à l'exclusion de : correction d'arc, mode bouton-poussoir torche.
  - LOCK JOB : verrouille la modification des paramètres des job ; il est possible de parcourir les job enregistrés et de les charger.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
5. La touche  [SORTIE] permet de quitter la page.
6. La touche  [LOCK/UNLOCK], permet d'éditer le mot de passe.

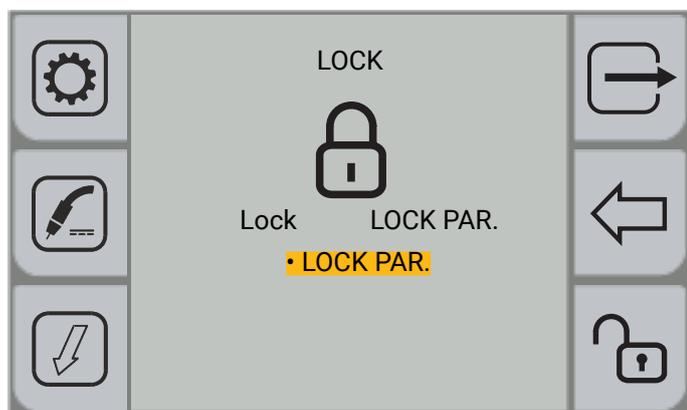
## FRANÇAIS



Saisissez un mot de passe à 3 chiffres.

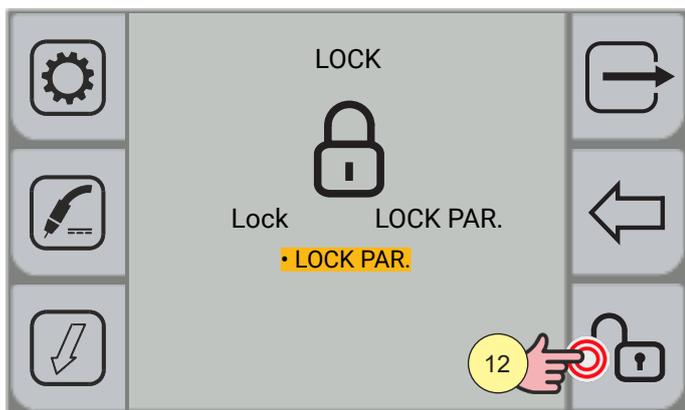
 **AVERTISSEMENT !** Veuillez noter le mot de passe enregistré car en cas de perte, l'intervention de notre service client sera nécessaire.

7. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
8. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.  
Répétez les opérations 7 et 8 trois fois jusqu'à ce que vous saisissiez le mot de passe complet.
9. Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche [Enter] sur le clavier.
10. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer le mot de passe saisi.  
La touche [Menu] permet de revenir à la page précédente sans confirmer le mot de passe saisi.
11. L'élément  [Unlock] affiché à l'écran indique que le verrouillage des modifications est actif pour le réglage choisi.



 **Information** Le symbole du cadenas fermé indique que le verrouillage des modifications est actif pour le réglage choisi.

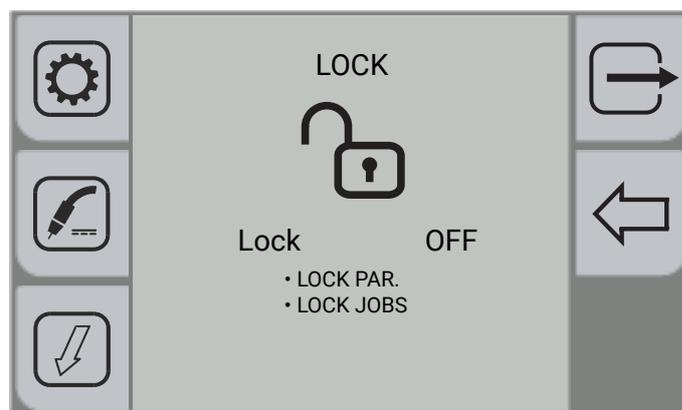
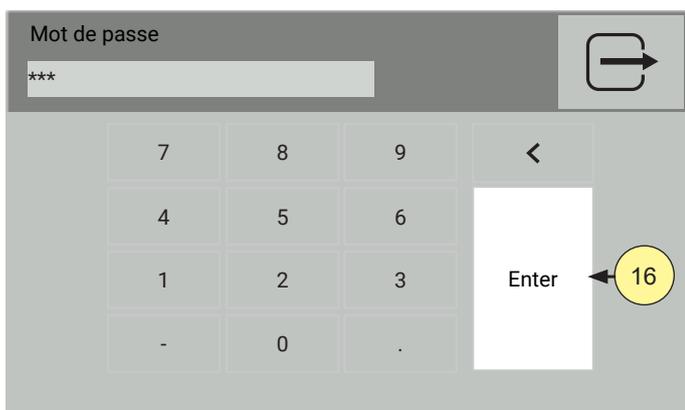
Pour déverrouiller les modifications, vous devez entrer dans l'écran LOCK.



12. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
Saisissez le mot de passe à 3 chiffres.

**i** **Information** Le panneau est de type à écran tactile, les paramètres sont possibles soit en utilisant les touches mécaniques, soit en appuyant sur les icônes qui apparaissent sur l'écran.

13. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.  
14. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.

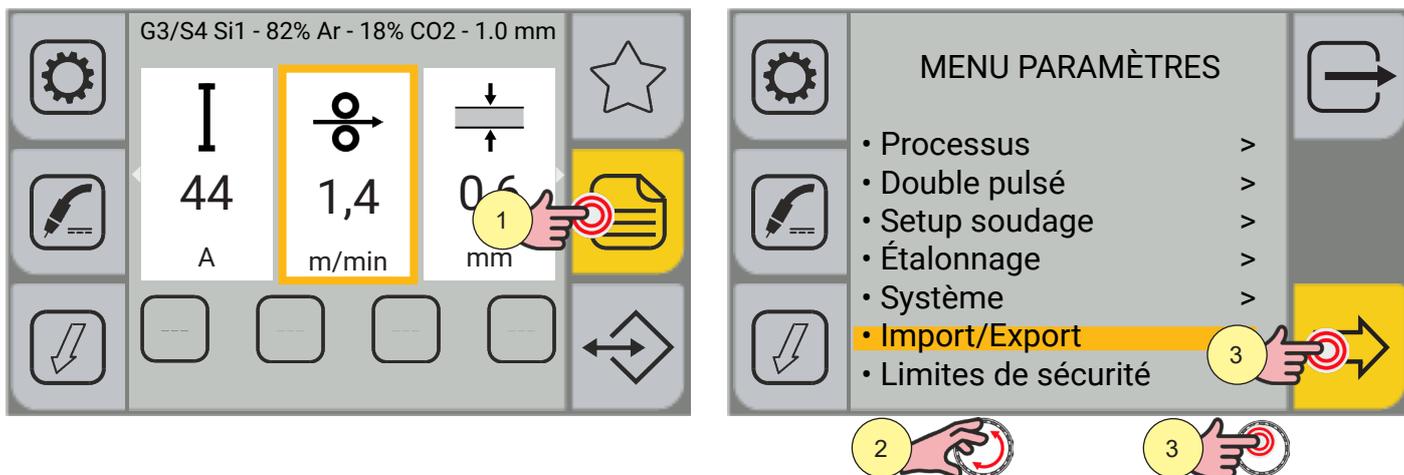


15. Tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [Entrée] sur le clavier.  
16. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer. La touche  [SORTIE] permet de quitter la page.

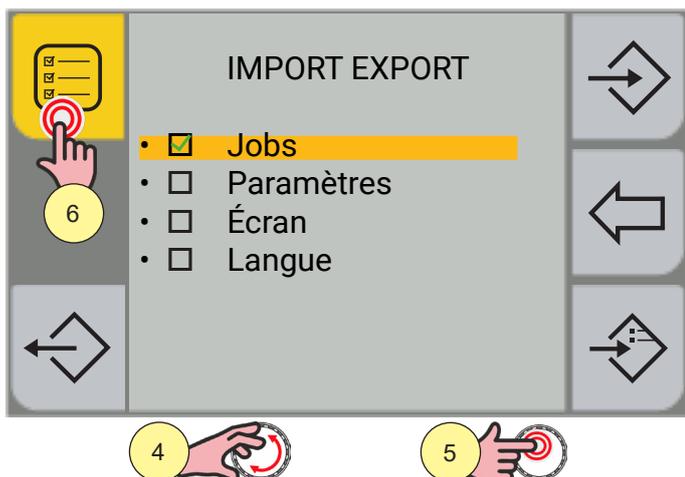
**i** **Information** Le symbole du cadenas ouvert indique que le verrouillage des modifications est désactivé.

## FRANÇAIS

### 3.5 IMPORT / EXPORT

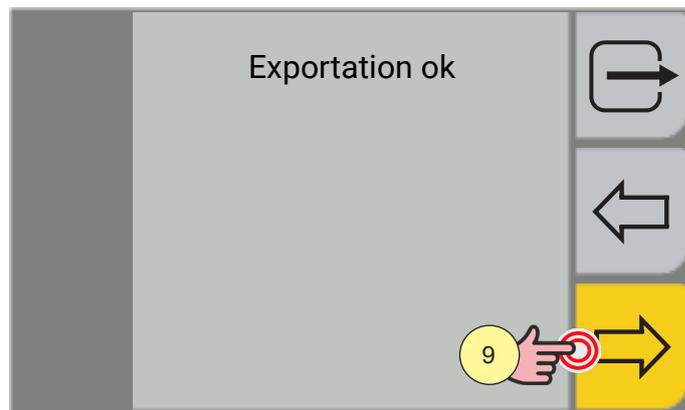
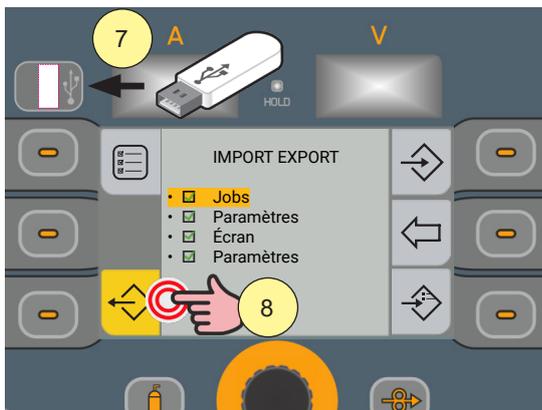


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Import/Export>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - Jobs : importe/exporte uniquement les job
  - Paramètres : importe/exporte uniquement les paramètres de fonctionnement de l'équipement
  - Écran : importe/exporte uniquement la configuration de l'écran
  - Langue
5. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.
6. Pour sélectionner/désélectionner tous les emplacements, appuyer sur la touche [SÉLECTIONNER TOUT] / [DÉSÉLECTIONNER TOUT].

## EXPORTATION



7. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
8. Appuyer sur la touche [EXPORTATION] pour exporter les fichiers sur la clé USB. Si l'exportation est réussie, le message « Exportation ok » apparaît.
9. Appuyer sur la touche [Ok].

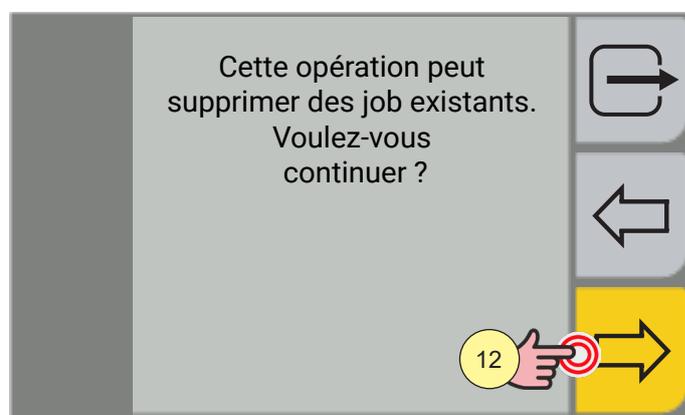
La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## IMPORTATION

Utiliser la touche [IMP. SUR.] pour importer les fichiers et les JOB de la clé USB.

Si les fichiers de JOB présents sur la clé USB occupent la même position (numéro avant le nom) que ceux présents dans l'équipement, ces derniers seront remplacés par ceux de la clé.



10. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
11. Appuyer sur la touche [IMP. SUR.] pour importer les fichiers de la clé USB.
12. Appuyer sur la touche [OUI] pour confirmer.

La touche  [NON] permet de revenir à la page précédente.

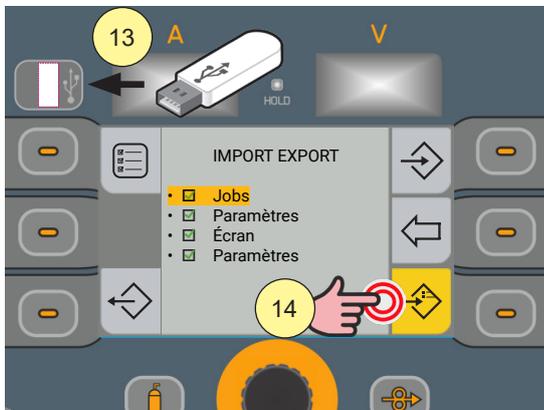
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

---

### AJOUT DES JOB

Utiliser la touche [IMP. PAS SUR.] pour ajouter aux JOB présents dans l'équipement les fichiers de la clé USB. Les fichiers présents sur la clé USB seront ajoutés à ceux présents dans l'équipement, en les renumérotant et en les plaçant en bas de la liste.



13. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.

14. Appuyer sur la touche [IMP. PAS SUR.] pour importer les fichiers de la clé USB.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

### 3.6 RÉGLAGE LIMITES DE SÉCURITÉ

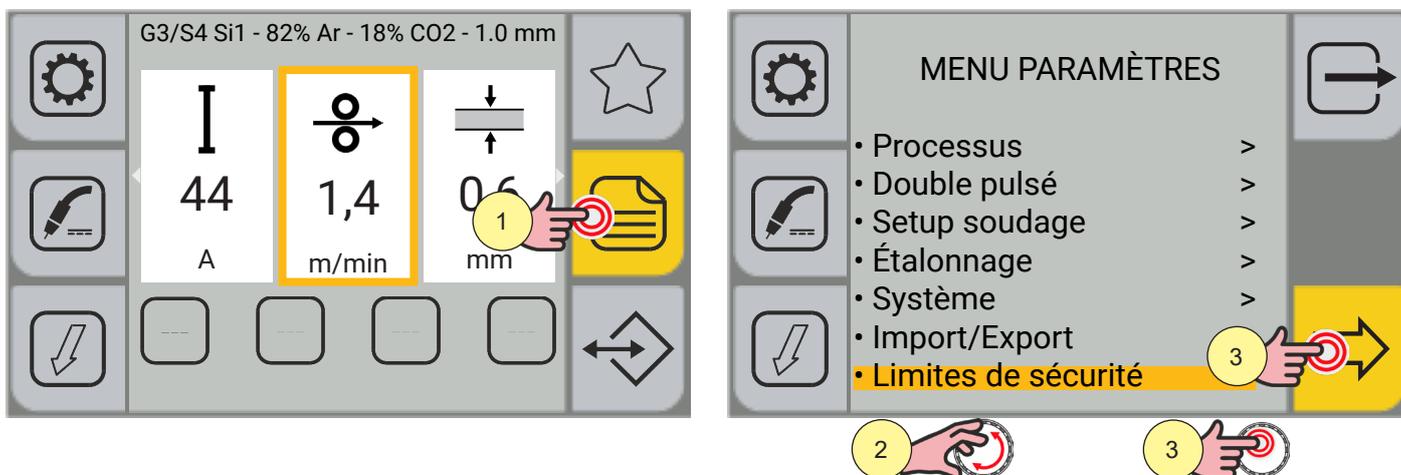
Pour certains paramètres, il est possible de définir des limites de sécurité qui, lorsqu'elles sont dépassées, font que le générateur :

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

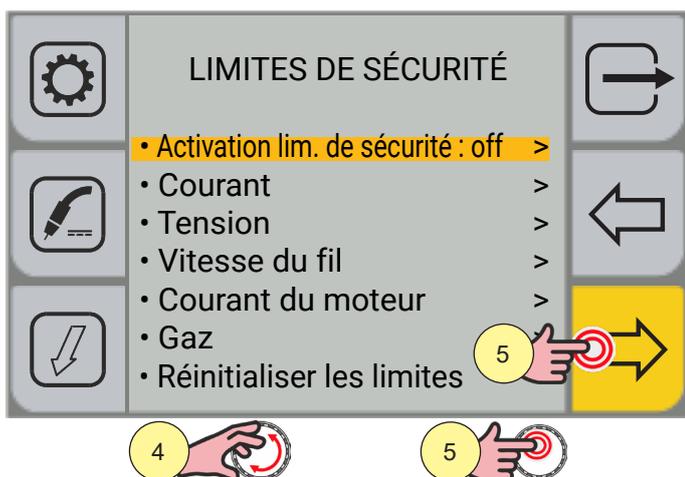
Les avertissements peuvent être réinitialisés directement depuis la page d'avertissement en appuyant sur la touche [OK].

Un message indiquant le type de limite dépassée s'affiche à l'écran. Le dépassement de ces limites est affiché dans la page des log.

#### ACTIVATION LIM. DE SÉCURITÉ

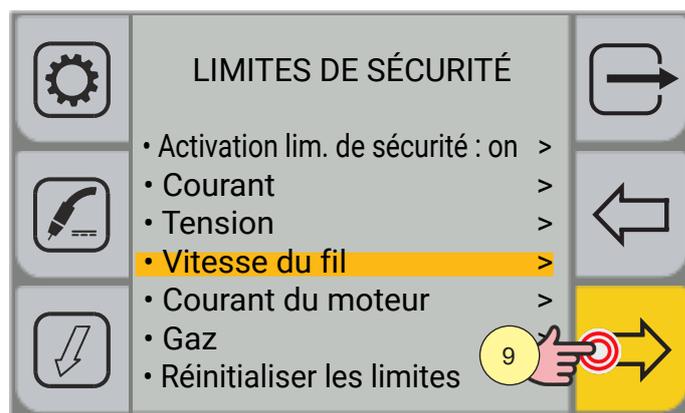
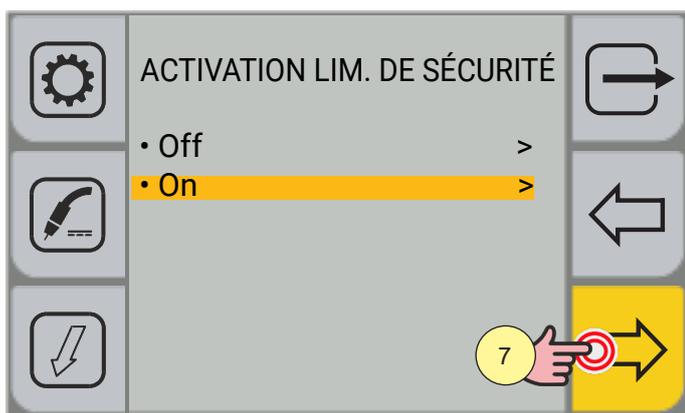


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Limites de sécurité>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

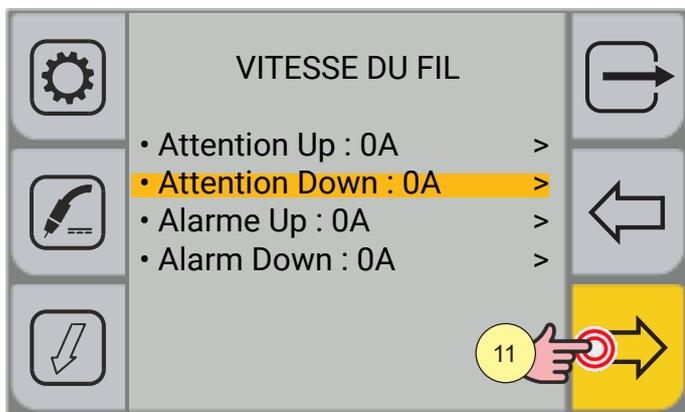


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Activation lim. de sécurité>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## FRANÇAIS



6. 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à activer.  
(LIMITES DE SÉCURITÉ : Courant, Tension, Vitesse du fil, Courant du moteur, Gaz)
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
Seuils réglables pour chaque paramètre :
  - Attention Up : seuil d'avertissement supérieur (un avertissement s'affiche à l'écran)
  - Attention Down : seuil d'avertissement inférieur (un avertissement s'affiche à l'écran)
  - Alarme Up : seuil d'alarme supérieur (le soudage est verrouillé)
  - Alarme Down : seuil d'alarme inférieur (le soudage est bloqué)



10. 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 réglé sur 0, le paramètre n'est pas actif.



13. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.

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

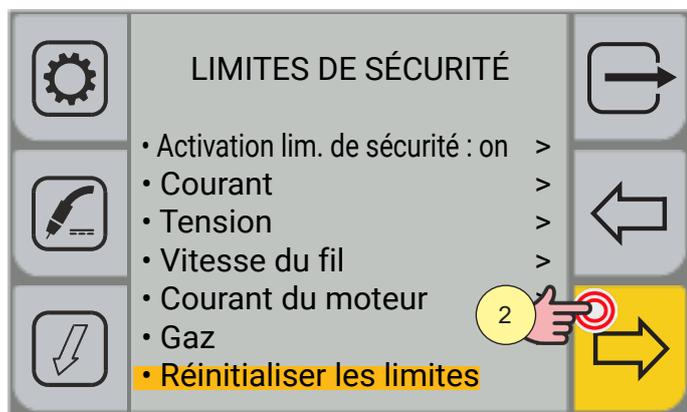
La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

### RÉINITIALISATION DES LIMITES DE SÉCURITÉ

Cette fonction définit à 0 le seuil de tous les paramètres des limites de sécurité.

L'état du paramètre « Activation lim. de sécurité » n'est pas réinitialisé.



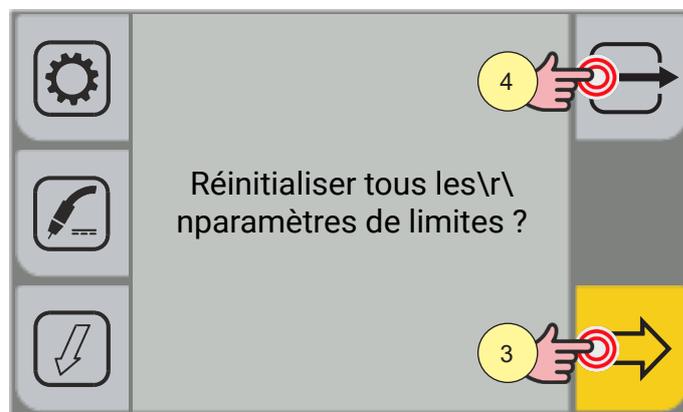
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser les limites>

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

3. Appuyez sur la touche [OUI] pour confirmer

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

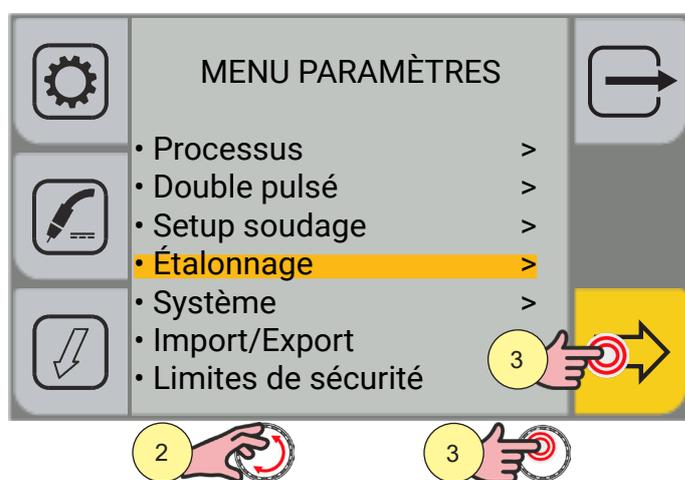
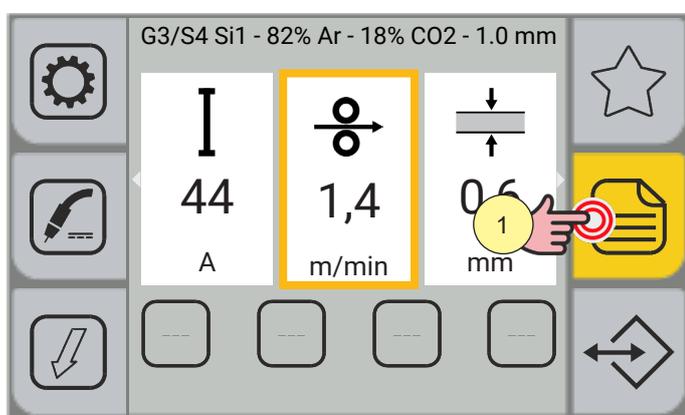


## FRANÇAIS

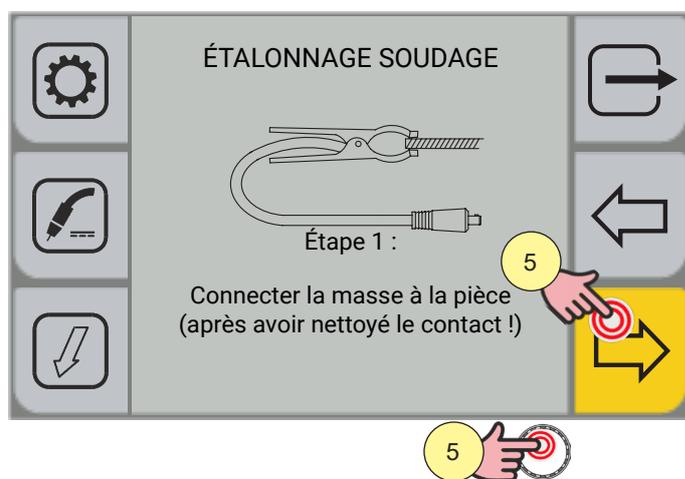
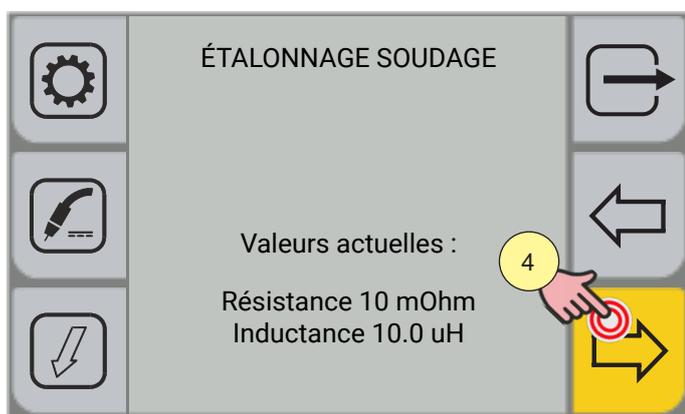
### 4 SOUDAGE MIG/MAG

#### 4.1 ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE

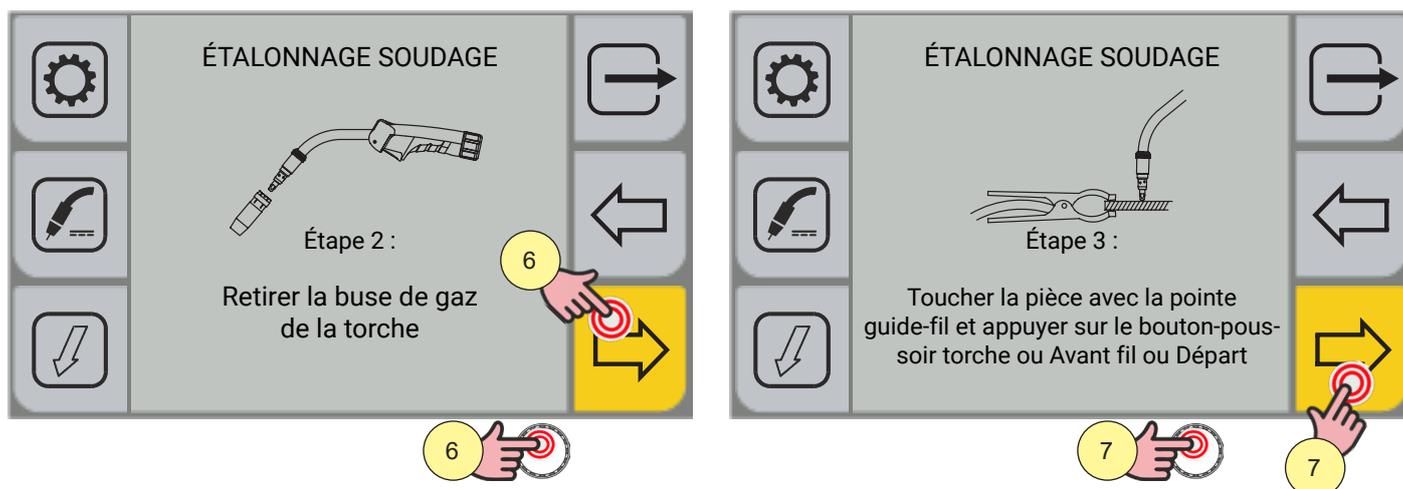
Les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage sont détectées à l'aide de la procédure guidée d'ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE. Cette procédure sert à adapter le fonctionnement du générateur au circuit de soudage utilisé. De cette façon, il est possible d'obtenir un soudage de qualité constante lorsque la longueur du câble de masse et de la torche varie. Il est recommandé de répéter la procédure d'étalonnage lors du changement de ces composants. Si la RÉINITIALISATION totale du générateur est effectuée, la valeur d'étalonnage sera réinitialisée avec celle par défaut. Dans le cas de RÉINITIALISATION partielle, la dernière valeur est enregistrée dans la mémoire. L'étalonnage n'est donc pas obligatoire, si l'utilisateur décide de ne pas l'effectuer, la machine conservera une valeur prédéfinie. Le générateur doit être allumé et hors mode de soudage.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. 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, sur la touche [AVANT], sur le bouton-poussoir torche pour confirmer, ou sur la touche [Avant fil]
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur, sur la touche [AVANT], sur le bouton-poussoir torche pour confirmer, ou sur la touche [Avant fil].



6. Appuyer sur la touche de l'encodeur, sur la touche [AVANT], sur le bouton-poussoir torche pour confirmer, ou sur la touche [Avant fil].
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur, sur la touche [DÉPART], sur le bouton-poussoir torche pour confirmer, ou sur la touche [Avant fil].

À la fin de la procédure, les valeurs mesurées de résistance et d'inductance du circuit de soudage seront affichées.

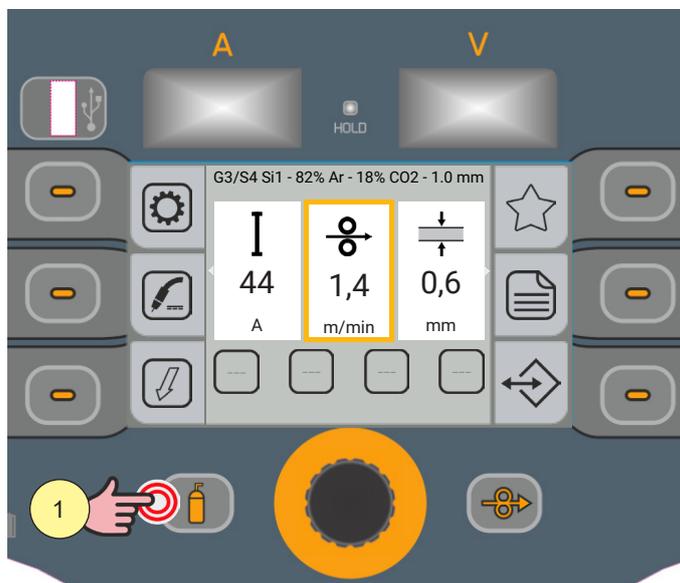
De cette façon, il est possible d'obtenir une soudure de qualité constante lorsque la longueur du faisceau de câbles, du câble de masse et de la torche varie.

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

## FRANÇAIS

### 4.2 RÉGLAGE DU DÉBIT DE GAZ

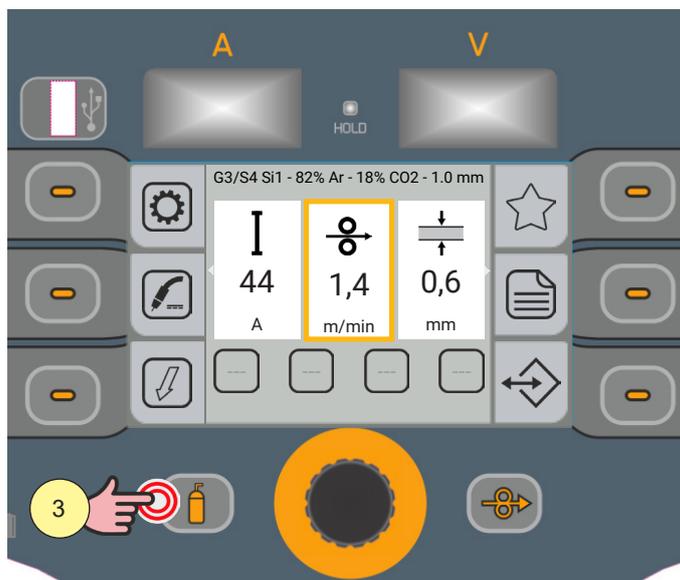
Lors de l'allumage de l'appareil, après la mise à jour des programmes, l'électrovanne s'active pendant 1 seconde. De cette manière, le circuit de gaz se charge.



1. Ouvrir l'électrovanne du gaz en appuyant et en relâchant la 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.

### 4.3 REMPLISSAGE TORCHE



#### ATTENTION !

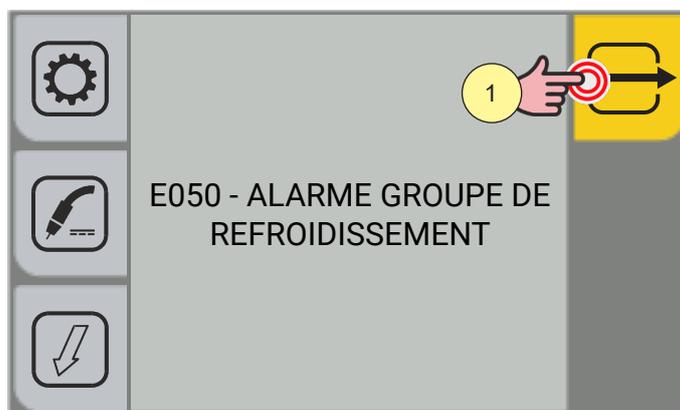
S'assurer que la torche utilisée soit correctement dimensionnée pour le courant de soudage requise et pour le type de refroidissement disponible et sélectionné. On évite ainsi les risques de brûlures pour l'opérateur, les éventuels dysfonctionnements, les dommages irréversibles sur la torche même et sur l'installation.

Si l'on monte une torche ou que l'on procède à son remplacement tandis que la machine est allumée, remplir le circuit de la torche montée au préalable de liquide de refroidissement afin d'éviter que la torche ne s'endommage lors de l'amorçage à fortes intensités et lorsque le circuit est dépourvu de liquide.

Lors de l'allumage du générateur, une vérification automatique de la présence de liquide dans le circuit de refroidissement est effectuée et le groupe de refroidissement s'allume 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 aucune puissance en sortie. Le message d'alarme suivant s'affiche : E050 - ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT

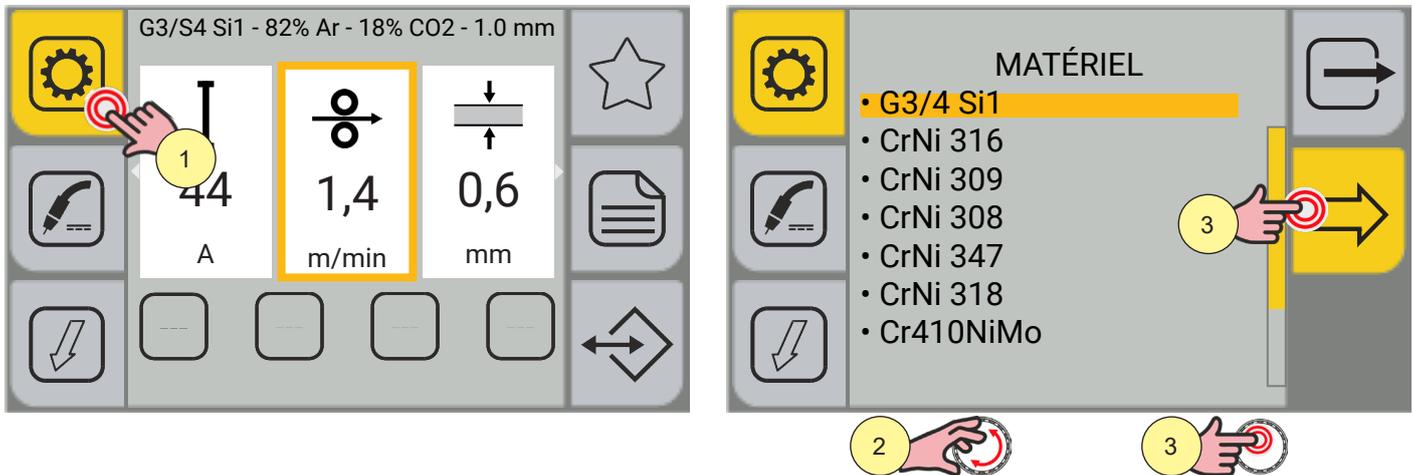


1. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour répéter la procédure de remplissage de la torche, jusqu'à ce que l'alarme ne s'affiche plus.

## FRANÇAIS

### 4.4 RÉGLAGE DU PROGRAMME DE SOUDAGE

La touche  [PROGRAMME] permet d'accéder à une séquence de pages à travers lesquelles il est possible de choisir le programme de soudage.



1. Appuyer sur la touche [PROGRAMME].

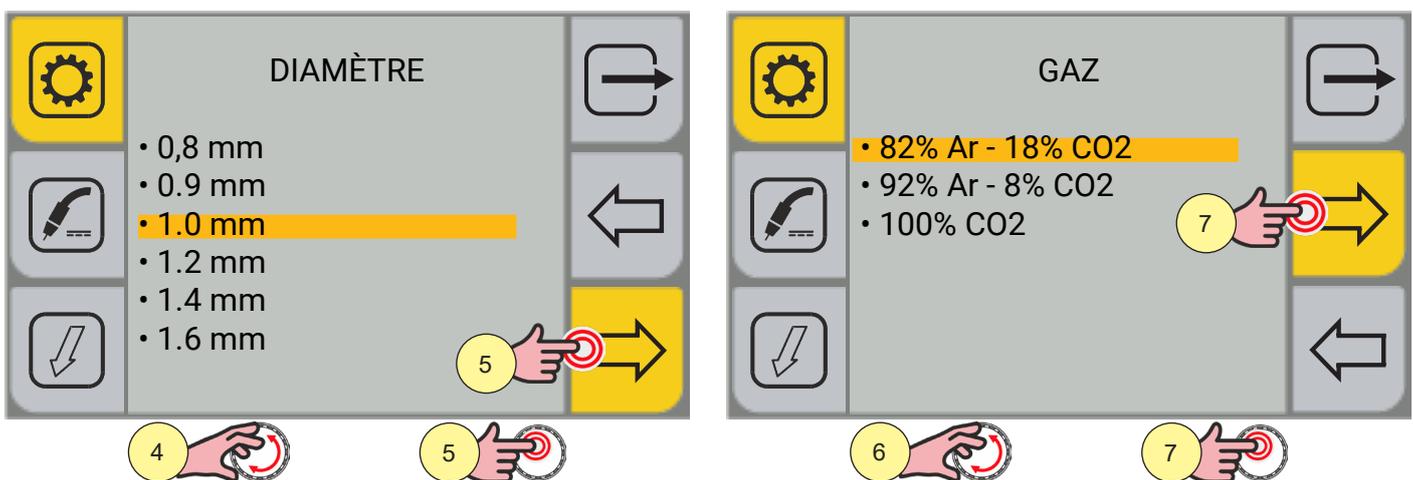
Programmer toutes les pages qui se succèdent.

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

- (G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 309, CrNi 308, CrNi 347, CrNi 318, Cr410NiMo, CrNi 307, AlMg5, AlSi5, AlMg4.5MnZr, Metal Cored, FCW Rutil, FCW Basic, Self Shielded, Metal Cored SS, CuSi3, CuSn, CuAl8, Duplex, Super Duplex, Duplex FCW, NiCrMo3, GZ 21 33 MnNb)

2. 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.

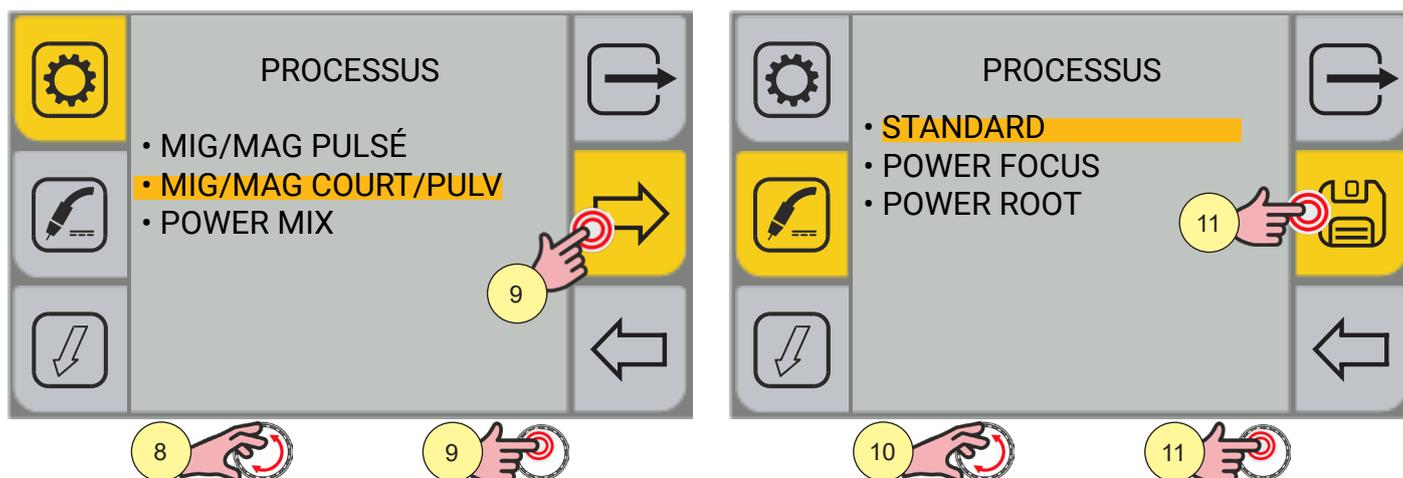
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

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



**PROCESSUS (1 NIVEAU)** : permet de sélectionner uniquement les processus de soudage compatibles avec les paramètres précédemment définis.

7. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
8. 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.

9. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
10. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer le programme.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale, sans enregistrer les modifications.

## FRANÇAIS

---

### Processus de soudage MIG/MAG

#### SOUDAGE MIG/MAG MANUEL

Le soudage est de type Short/Spray.

- short arc : le décrochage de la goutte s'effectue 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 des ampérages élevés sans court-circuit.

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



#### SOUDAGE MIG/MAG SYNERGIQUE

Le soudage est de type Short/Spray.

- short arc : le décrochage de la goutte s'effectue 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 des ampérages élevés sans court-circuit.

Il faut définir les données relatives au soudage (type de matériel, diamètre du fil, type de gaz), et un seul paramètre de soudage, entre la vitesse du fil, le courant, l'épaisseur du matériel et la tension.

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



#### SOUDAGE MIG/MAG PULSÉ

Le processus pulsé est un mode de soudage dans lequel le matériel est déposé de manière contrôlée par un réglage précis de l'impulsion de courant.

Il faut définir les données relatives au soudage (type de matériel, diamètre du fil, type de gaz), et un seul paramètre de soudage, entre la vitesse du fil, le courant, l'épaisseur du matériel et la tension.

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

## Fonctions de soudage MIG/MAG

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

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

Il faut définir les données relatives au soudage (type de matériel, diamètre du fil, type de gaz), et un seul paramètre de soudage, entre la vitesse du fil, le courant, l'épaisseur du matériel et la tension.

Le générateur règle automatiquement les autres paramètres secondaires utiles à la qualité du 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 focaliser la température élevée de l'arc dans la partie centrale du dépôt, en évitant ainsi de surchauffer les côtés de la soudure. La zone thermiquement altérée avec l'arc POWER FOCUS est moins étendue.

Les bénéfices pour le soudage sont les suivants :

- plus de pénétration et moins de risque de manque de fusion.
- plus grande vitesse d'exécution.
- plus grande stabilité de l'arc, même avec de longs sticks-out.
- moindres coûts de préparation des joints.
- réduction des volumes de rainures de soudage à combler.



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

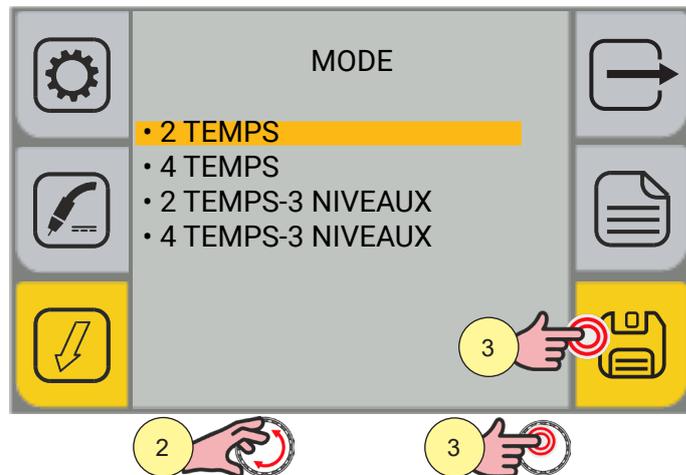
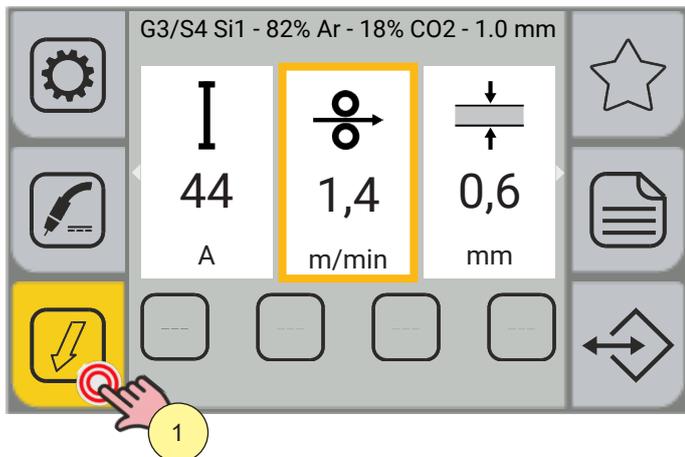
Power Root est un transfert à arc court ou short arc optimisé qui se caractérise par son processus à goutte froide. Power Root permet une qualité très élevée dans les couches de racines.

Les bénéfices pour le soudage sont les suivants :

- optimisation de la première passe.
- qualité de la soudure verticale descendante.
- excellent fonctionnement.
- transfert à froid de la goutte.
- union parfaite de tôles minces.
- idéal pour le soudage de joints avec des écarts élevés.

## FRANÇAIS

### 4.5 RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON-POUSSOIR TORCHE MIG/MAG



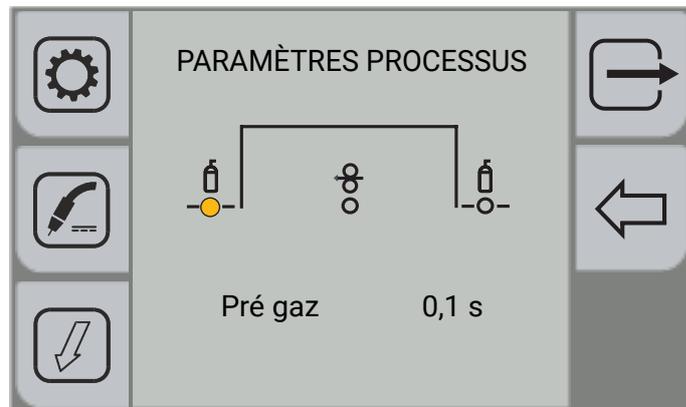
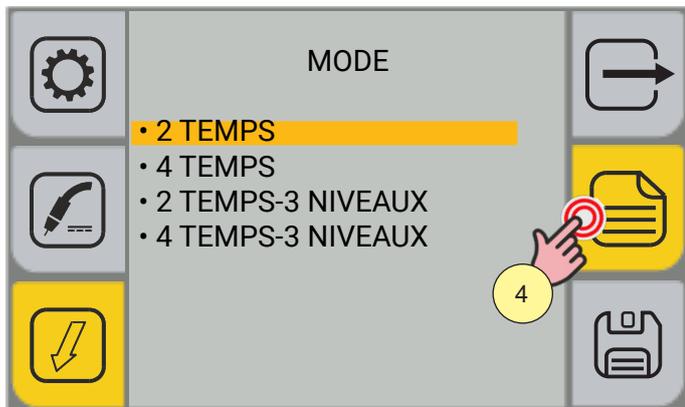
1. Appuyer sur la touche [MODE].

○ La page menu permet de sélectionner le mode du bouton-poussoir torche.

 [2 TEMPS] -  [4 TEMPS] -  [2 TEMPS-3 NIVEAUX] -  [4 TEMPS-3 NIVEAUX]

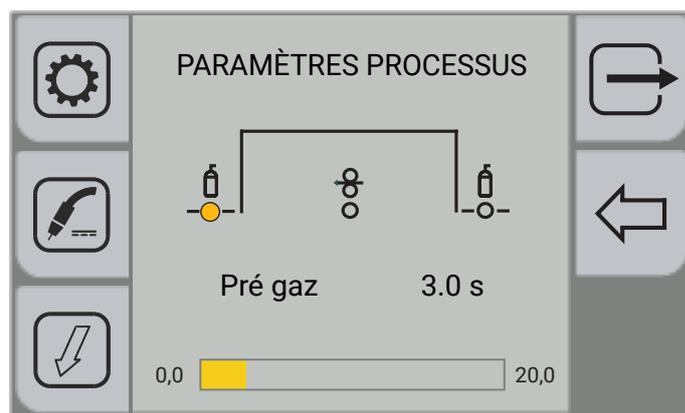
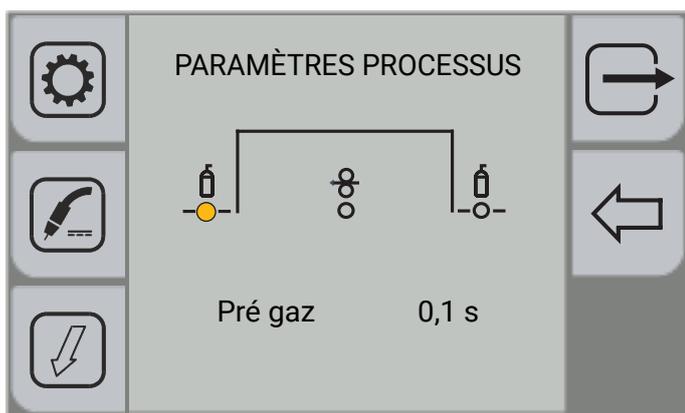
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.

3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour définir uniquement le mode du bouton-poussoir torche, sinon poursuivre l'action au point (4).

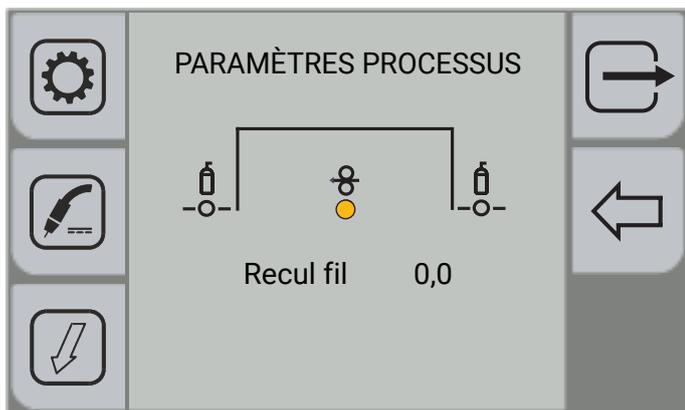


4. Appuyer sur la touche [MENU].

En fonction du mode du bouton-poussoir torche sélectionné, différents paramètres de processus à définir sont disponibles.



5. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
6. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
8. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour confirmer.



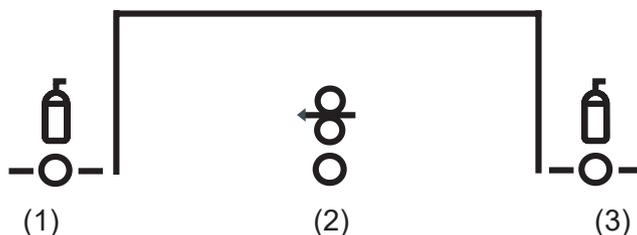
9. Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

---

### Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 TEMPS ET 4 TEMPS



#### (1) PRÉ GAZ

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

**NOTE :** Si ce temps est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur est à maintenir en règle générale à 0,0 s ou très basse.

► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,1 s) - maximum (20,0 s)

#### (2) REcul FIL

► La valeur est liée à la quantité de fil rétracté en fin de soudage.

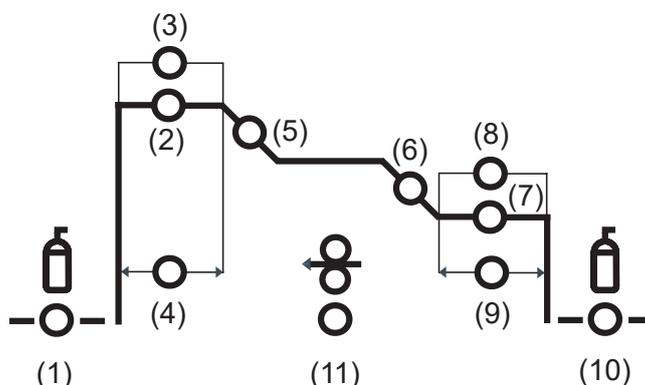
► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,0 s) - maximum (10,0 s)

#### (3) POST GAZ

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

► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

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



### (1) PRÉ GAZ

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

**NOTE :** Si ce temps est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur est à maintenir en règle générale à 0,0 s ou très basse.

► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,1 s) - maximum (20,0 s)

### (2) COURANT INITIAL

► Le paramètre règle la vitesse du fil du 1er niveau en pourcentage sur la vitesse du fil définie pour le soudage (2ème niveau).

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

### (3) CORRECTION D'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.

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

### (4) TEMPS COURANT INITIAL

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

► Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

### (5) RAMPE1

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

► Gamme de réglage : minimum (0,1 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

### (6) RAMPE2

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

► Gamme de réglage : minimum (0,1 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

## FRANÇAIS

### (7) COURANT FINAL

- ▶ Le paramètre règle la vitesse du fil du 3ème niveau en pourcentage sur la vitesse du fil définie pour le soudage (2ème niveau).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (80%) - maximum (200%)

### (8) CORRECTION D'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.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-10,0) - prédéfini (0) - maximum (10,0)

### (9) TEMPS COURANT FINAL

- ▶ Le paramètre règle le temps pendant lequel vous restez au courant final.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

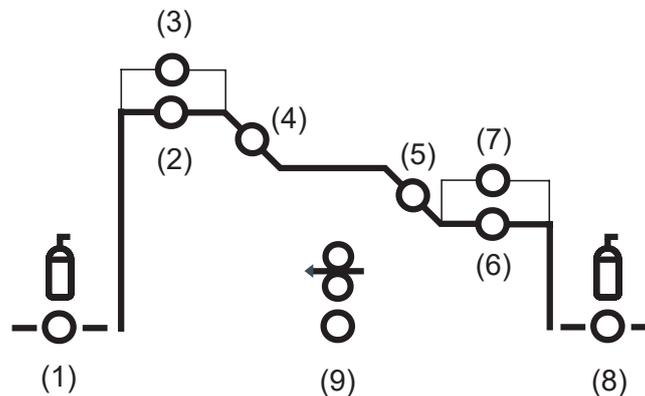
### (10) POST GAZ

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

### (11) REcul FIL

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil rétracté en fin de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0) - prédéfini (0,0) - maximum (10,0)

## Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 4 TEMPS-3 NIVEAUX



### (1) PRÉ GAZ

- ▶ Temps d'émission du gaz précédant l'amorçage de l'arc de soudage.
- NOTE** : Si ce temps est trop long, il ralentit la procédure de soudage. Sauf exigences particulières, la valeur est à maintenir en règle générale à 0,0 s ou très basse.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,1 s) - maximum (20,0 s)

### (2) COURANT INITIAL

- ▶ Le paramètre règle la vitesse du fil du 1er niveau en pourcentage sur la vitesse du fil définie pour le soudage (2ème niveau).

- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (130%) - maximum (200%)

### (3) CORRECTION D'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 du processus MIG/MAG double pulsé.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (10)

### (4) RAMPE1

- ▶ Le paramètre règle le temps de la rampe de raccordement entre le niveau de HOT START et le niveau de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,1 s) - par défaut (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 du remplissage de cratère.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,1 s) - par défaut (0,5 s) - maximum (10,0 s)

### (6) COURANT FINAL

- ▶ Le paramètre règle la vitesse du fil du 3ème niveau en pourcentage sur la vitesse du fil définie pour le soudage (2ème niveau).
- ▶ Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (80%) - maximum (200%)

### (7) CORRECTION D'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 du processus MIG/MAG double pulsé.
- ▶ Gamme 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.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

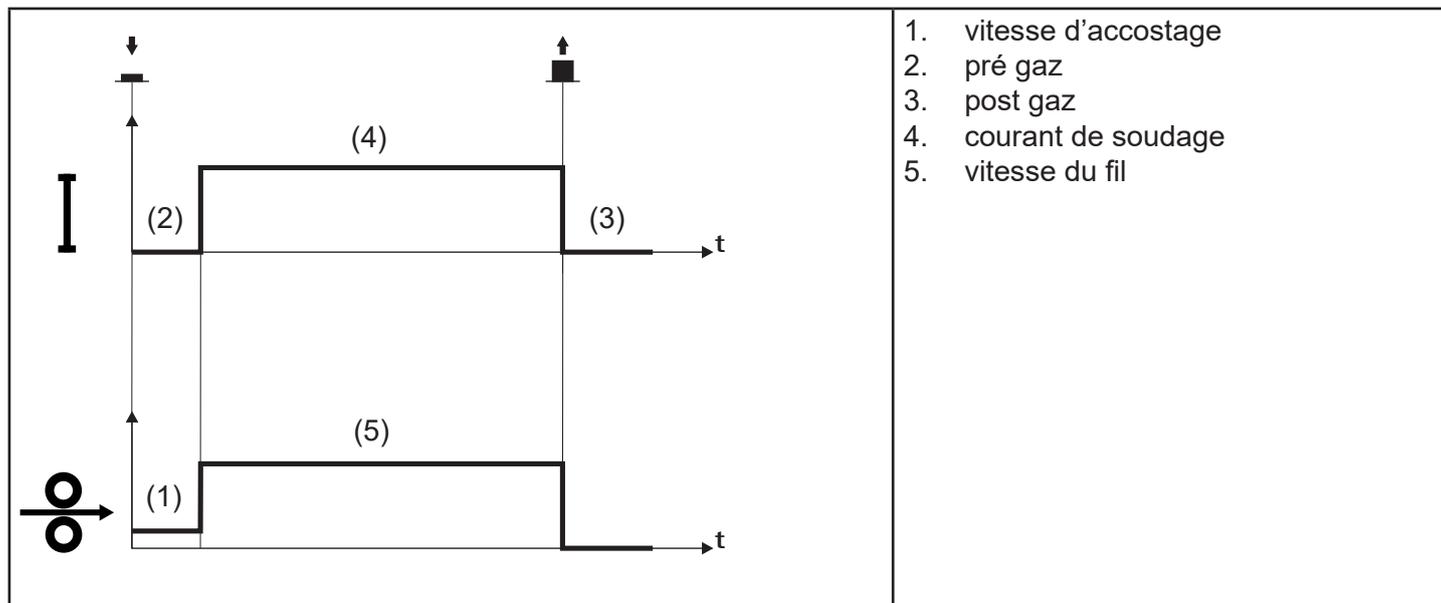
### (9) REcul FIL

- ▶ La valeur est liée à la quantité de fil rétracté en fin de soudage.
- ▶ Gamme de réglage : minimum (0,0) - prédéfini (0,0) - maximum (10,0)

## FRANÇAIS

### Fonctionnement MIG/MAG 2T

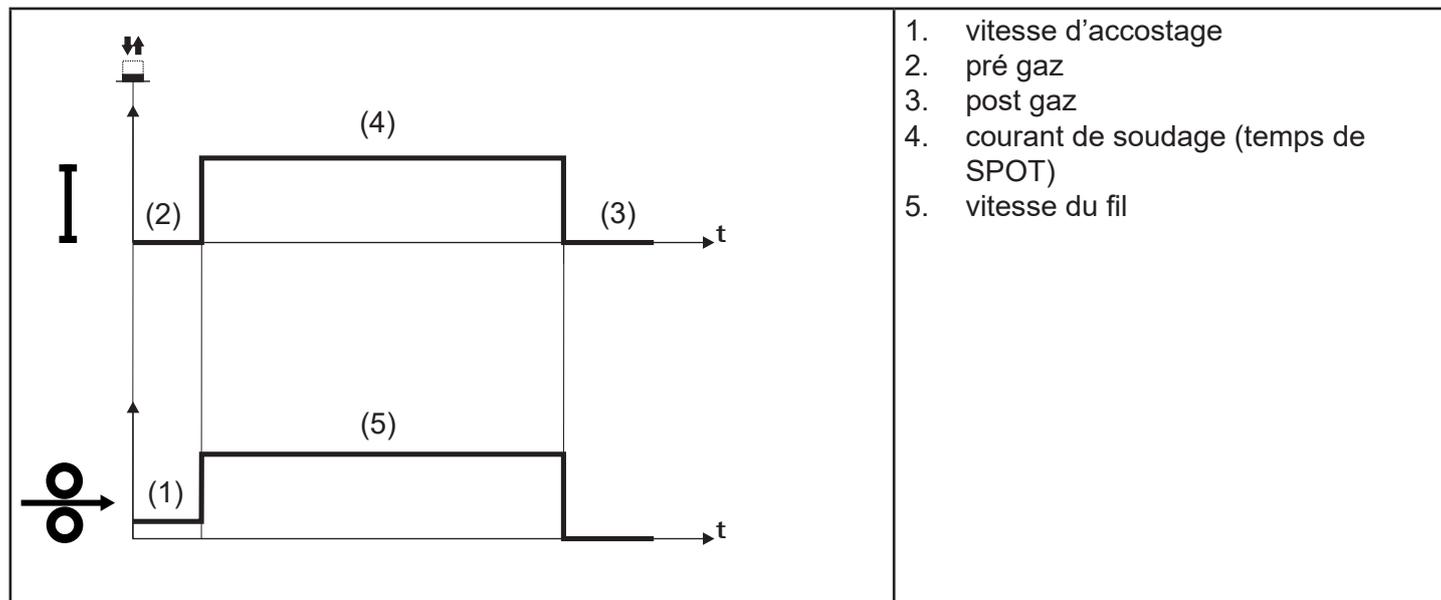
- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche
- ↑ : relâcher le bouton-poussoir torche
- ↕ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la 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 terminer le soudage.
  - L'émission de gaz continue pour une durée égale au post gaz (temps réglable).

## Fonctionnement MIG/MAG 2T SPOT

- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche  
 ↑ : relâcher le bouton-poussoir torche  
 ⇕ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche

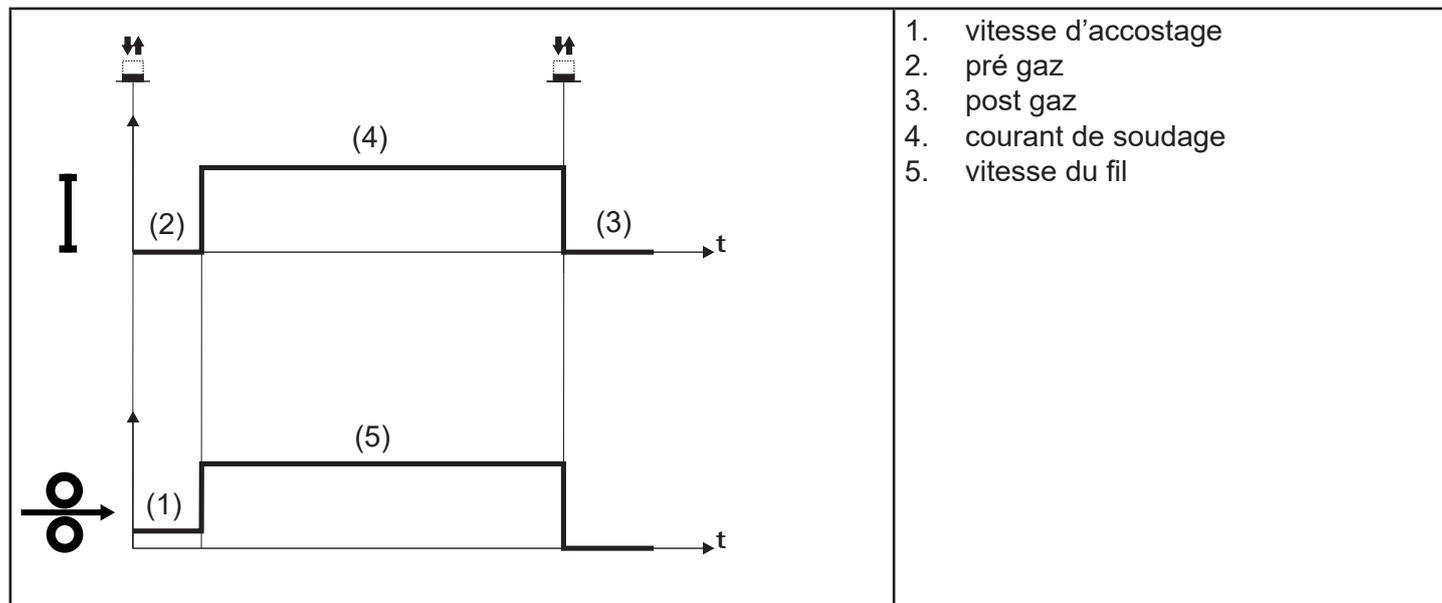


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée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

## FRANÇAIS

### Fonctionnement MIG/MAG 4T

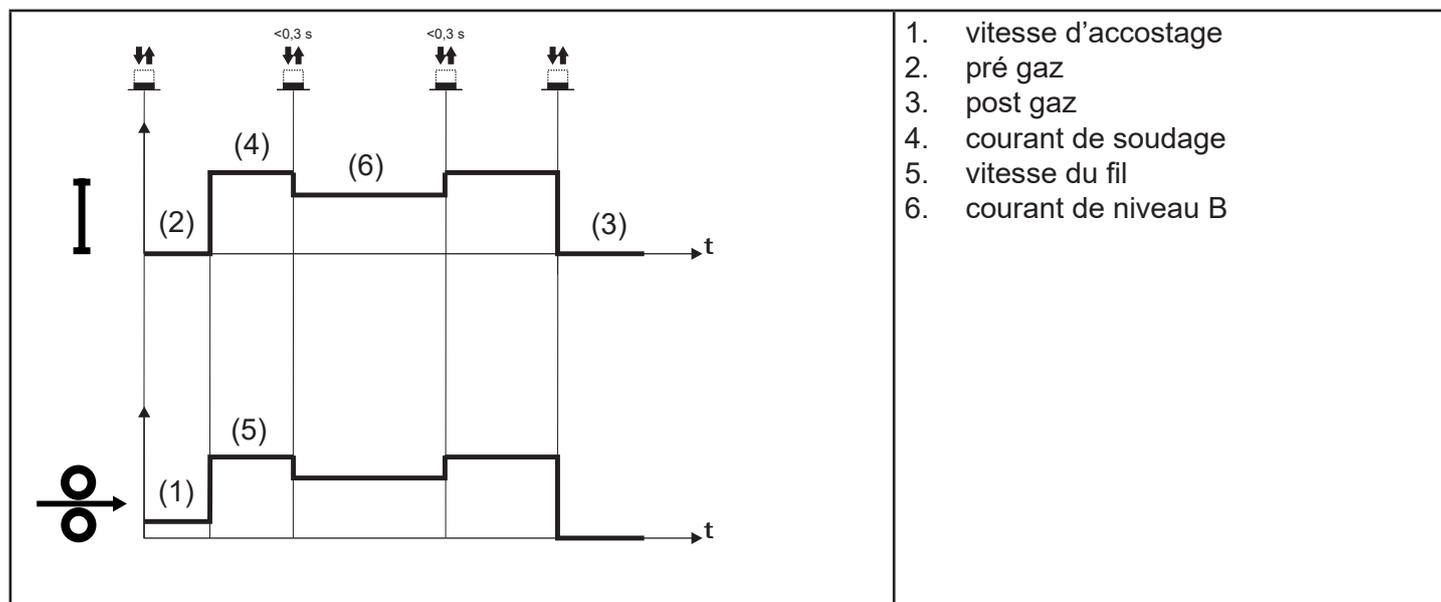
- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche
- ↑ : relâcher le bouton-poussoir torche
- ↕ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (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'accomplissement de soudage.
  - La distribution de gaz continue jusqu'au relâchement du bouton-poussoir torche.
- Relâcher (4T) le bouton-poussoir torche pour démarrer la procédure de post gaz (temps réglable).

## Fonctionnement MIG/MAG 4T NIVEAU B

- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche  
 ↑ : relâcher le bouton-poussoir torche  
 ⇕ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche

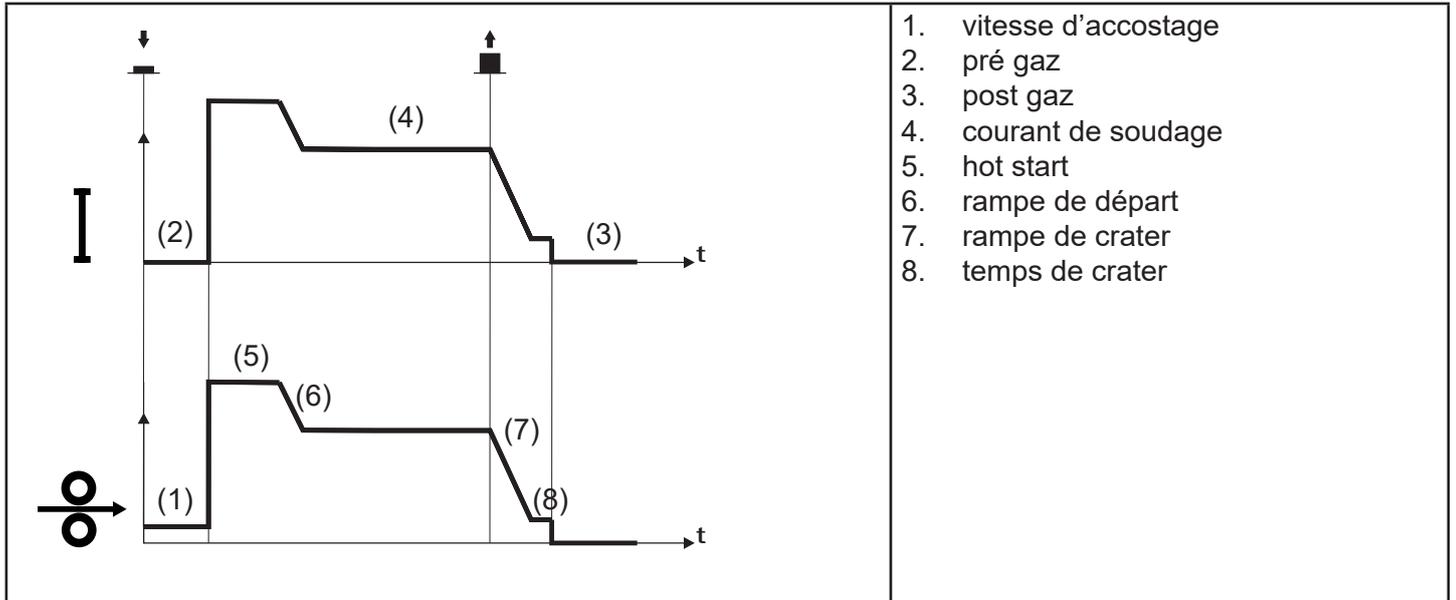


- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
  - Le fil avance à la vitesse de rapprochement jusqu'au contact avec le matériel. Si après 10 cm de sortie du fil, l'amorçage de l'arc électrique n'est pas observé, l'alimentation du fil est bloquée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

## FRANÇAIS

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

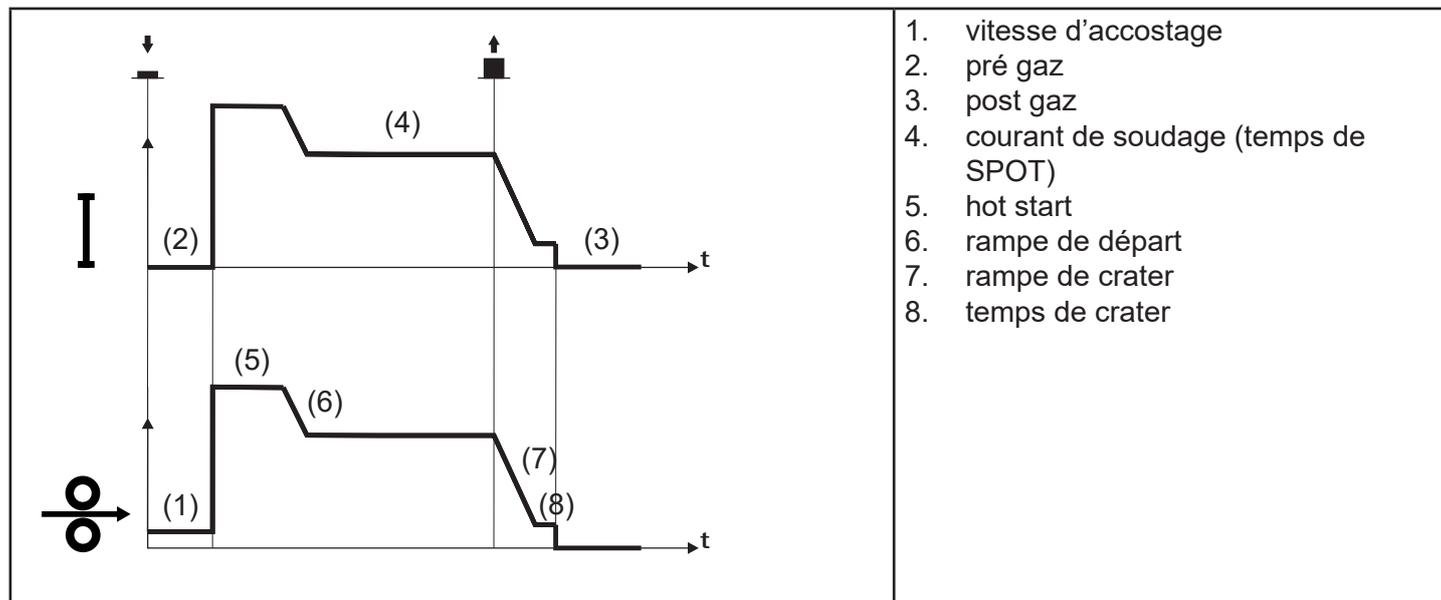
- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche
- ↑ : relâcher le bouton-poussoir torche
- ⬆️⬆️ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) sur 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 la soudure de l'aluminium, de configurer une valeur de 130 %.
  - Le niveau d'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 de vitesse normale de soudage.
  - Le passage du niveau de soudage au niveau de cratère s'effectue à travers la rampe réglable en secondes.
  - Ce troisième niveau sert à compléter la soudage et à remplir le cratère final dans le bain de soudage : il est par exemple utile, pour la souure de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
  - Le niveau de crater filler dure pendant le temps de crater réglable en secondes ; au terme de cette période on achève le soudage et on exécute le post gaz.

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

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

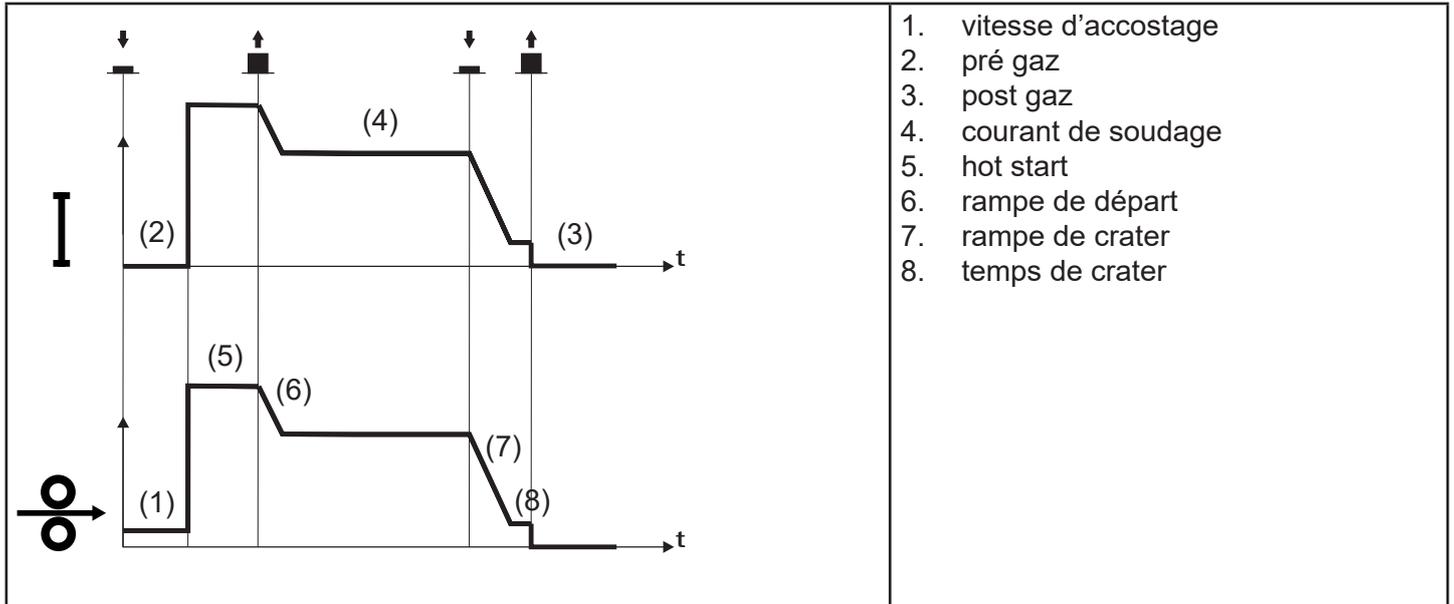


Le processus de soudage est le même que le 2T - 3 NIVEAUX, à la différence que l'on reste en soudage, à l'intensité réglée, pendant le temps configuré avec le paramètre temps de spot. La fermeture du soudage s'effectue comme le 2T - 3 NIVEAUX.

## FRANÇAIS

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

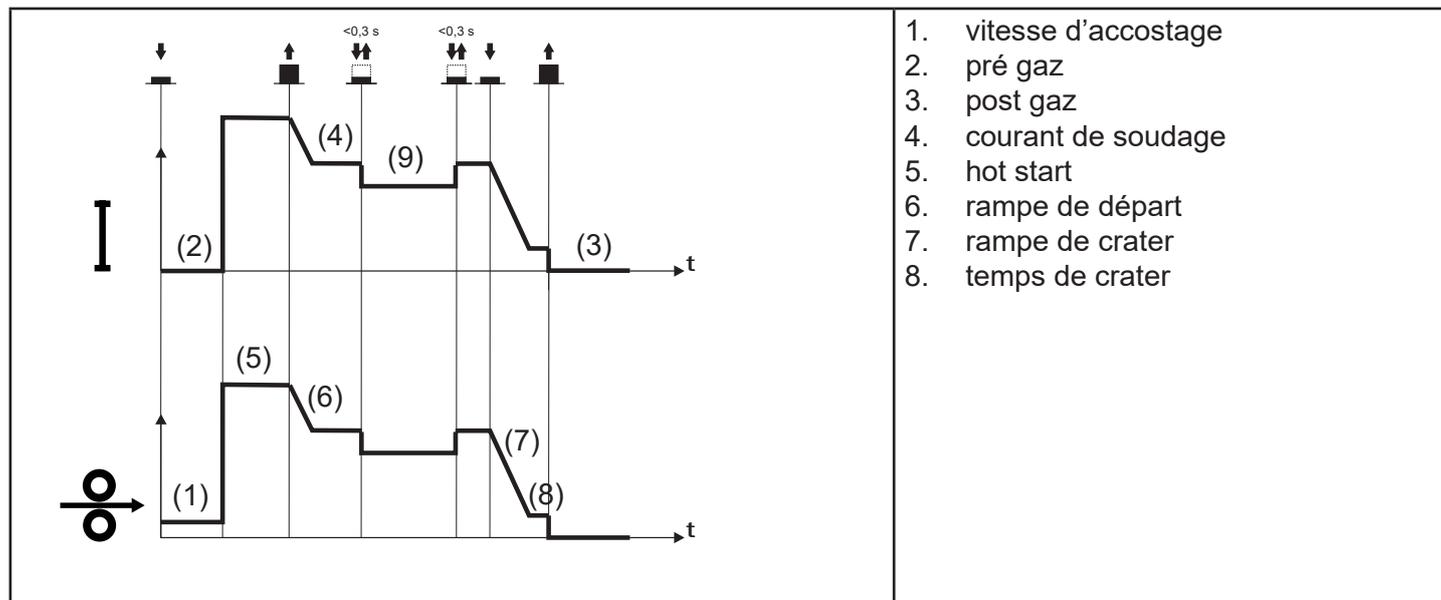
- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche  
↑ : relâcher le bouton-poussoir torche  
↓↑ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche



- Approcher la torche de la pièce à souder.
- Appuyer sur (1T) sur 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 la soudure 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 départ réglable en secondes.
- Appuyer une seconde fois (3T) sur le bouton pour passer au troisième niveau de soudage (crater filler) configuré en pourcentage de vitesse normale de soudage.
  - Le passage du niveau de soudage au niveau de cratère s'effectue à travers la rampe réglable en secondes.
  - Ce troisième niveau sert à compléter la soudage et à remplir le cratère final dans le bain de soudage : il est par exemple utile, pour la souure de l'aluminium, de configurer une valeur de 80 %.
- Relâcher une seconde fois le bouton-poussoir torche (4T) pour fermer la soudage et exécuter le post-gaz.

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

- ↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche  
 ↑ : relâcher le bouton-poussoir torche  
 ⇕ : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche



Le processus de soudage est le même que le 4T - 3 NIVEAUX, à la différence que durant la vitesse normale de soudage, si on appuie et relâche immédiatement le bouton de la torche, on passe au second courant de soudage.

Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'accomplissement du soudage débute.

Pour retourner au courant de soudage, presser et relâcher immédiatement ce bouton.

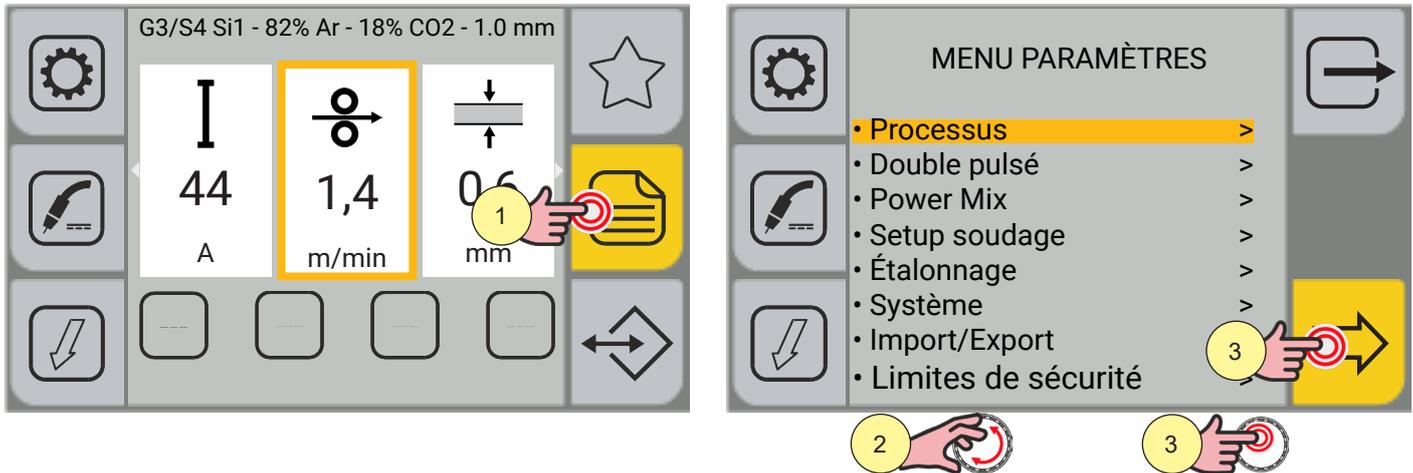
Appuyer (3T) et maintenir enfoncé le bouton pour commencer la procédure de remplissage de cratère.

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

## FRANÇAIS

# 5 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES

La touche  [MENU] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définies les principales caractéristiques du soudage. Il contient également des fonctions spéciales telles que l'étalonnage du circuit de soudage et le menu système.



Appuyer sur la touche [MENU].

1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
2. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT].

Programmer de cette façon toutes les pages qui se succèdent :

### - PROCESSUS

À l'aide du menu PARAMÈTRES PROCESSUS, il est possible de définir les valeurs des paramètres relatifs au mode du bouton-poussoir torche défini.

### - DOUBLE PULSÉ

À l'aide du menu PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ, il est possible de définir les valeurs des paramètres relatifs au processus de soudage DOUBLE PULSÉ.

### - POWER MIX

À l'aide du menu PARAMÈTRES POWER MIX, il est possible de définir les valeurs des paramètres relatifs au processus de soudage POWER MIX.

### - SETUP SOUDAGE

À l'aide du menu SETUP SOUDAGE, il est possible d'activer les différents modes de fonctionnement du bouton-poussoir torche et de définir les paramètres du bouton-poussoir torche.

### - ÉTALONNAGE

Les valeurs de résistance et d'inductance du circuit de soudage sont détectées à l'aide de la procédure guidée d'ÉTALONNAGE DU CIRCUIT DE SOUDAGE.

### - SYSTÈME

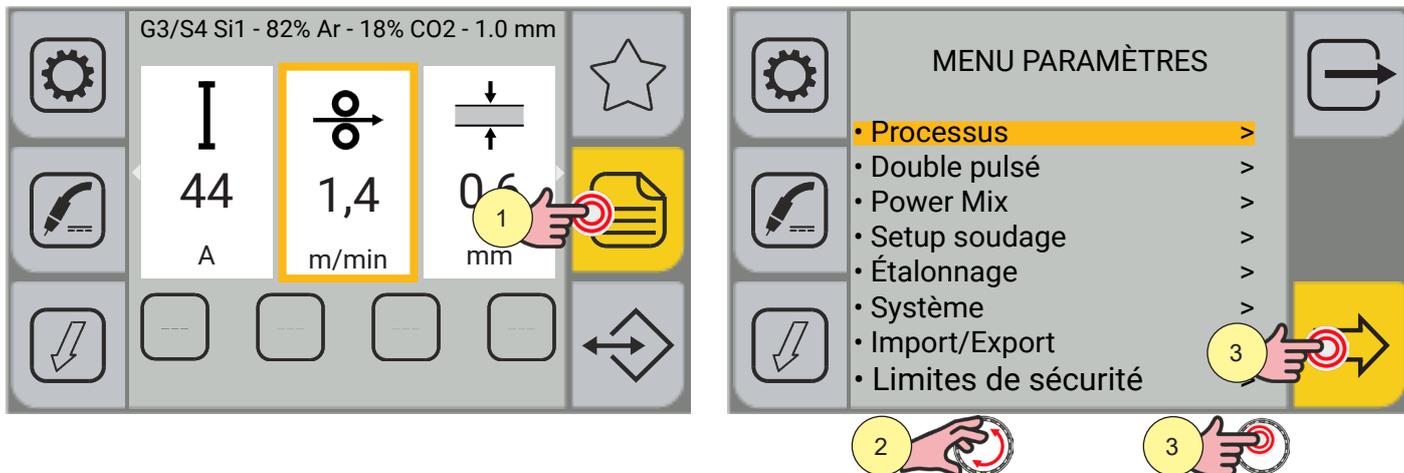
Le menu SYSTÈME comprend plusieurs sous-menus :

- LANGUES : pour définir la langue dans laquelle les messages sont affichés
- MISE À JOUR FW : pour mettre à jour le logiciel de l'équipement par USB.
- LISTE ALARMES : permet l'affichage de la signalisation d'une alarme.

- DATE ET HEURE : définit le fuseau horaire, la date et l'heure.
- INFO : des informations sont fournies concernant l'utilisation de l'équipement (heures d'allumage, heures arc allumé)
- RÉINITIALISATION : la procédure de réinitialisation permet d'effacer les données mémorisées.
- INSTALLATION : ce menu comprend les éléments suivants :
  - Avancement du fil ;
  - Configuration dévidoir ;
  - Configuration de l'unité de refroidissement ;
  - Configuration de l'Écran ;
  - Gas setup ;
  - PushPull setup ;
  - Lock ;
  - SERVICE : réservé au personnel préposé à l'assistance technique du dispositif.
- IMPORT/EXPORT  
La procédure d'import/export permet d'exporter ou d'importer via une clé USB certaines configurations de l'équipement (Jobs, paramètres, configuration de l'écran, langue).
- LIMITES DE SÉCURITÉ  
Il est possible de définir pour certains paramètres des limites de sécurité, qui, en cas de dépassement, font que le générateur :
  - donne un avertissement « ATTENTION » et continue les opérations de soudage ;
  - donne une alarme « ALARME » et bloque les opérations de soudage.

## FRANÇAIS

### 5.1 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS

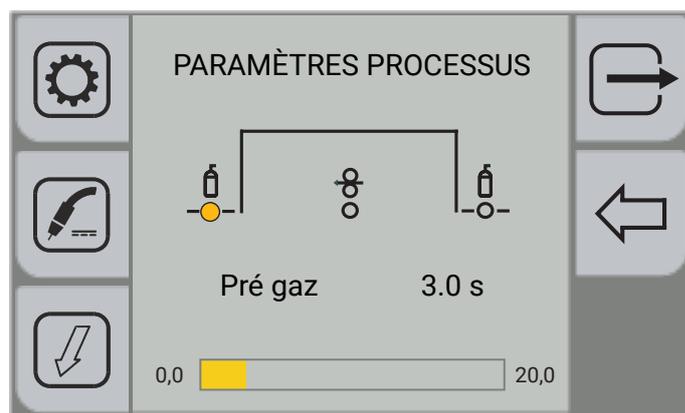
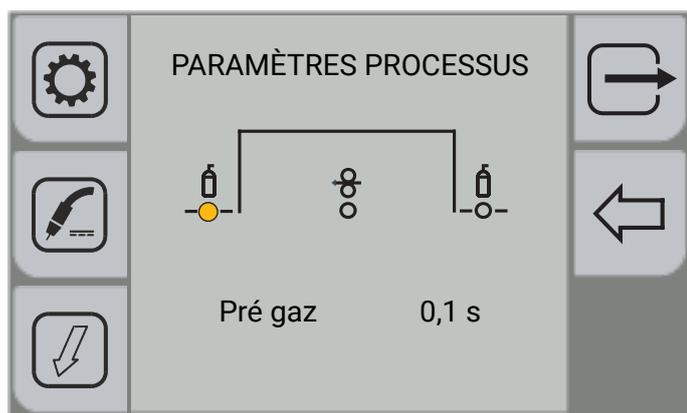


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : **Processus**>
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

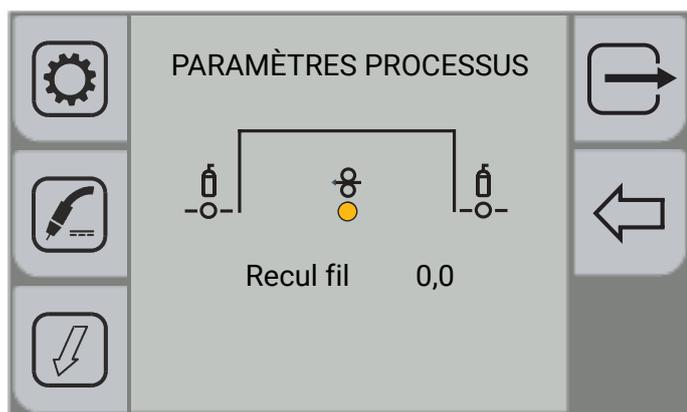
En fonction du mode du bouton-poussoir torche sélectionné, des paramètres de processus à définir sont disponibles.

**i** **Information** Pour la liste des paramètres de processus, consulter :

- [«Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 TEMPS ET 4 TEMPS»](#) en page 56
- [«Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 TEMPS-3 NIVEAUX»](#) en page 57
- [«Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 4 TEMPS-3 NIVEAUX»](#) en page 58



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.
6. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.

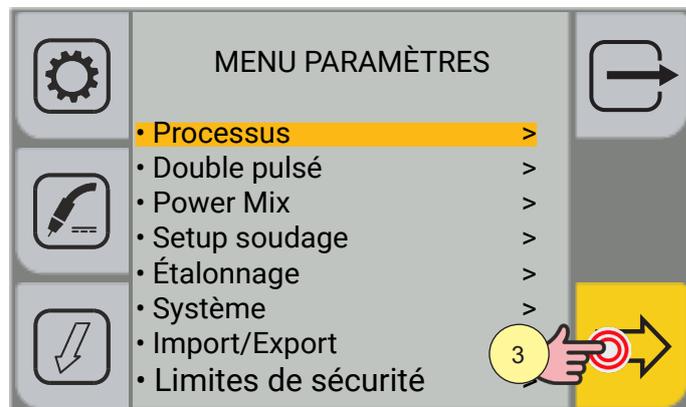
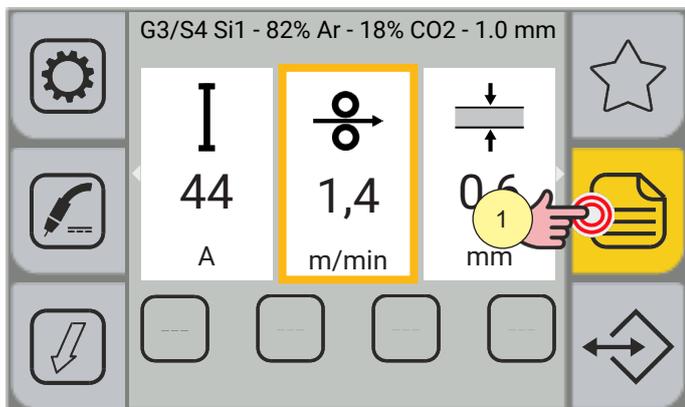


8. Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

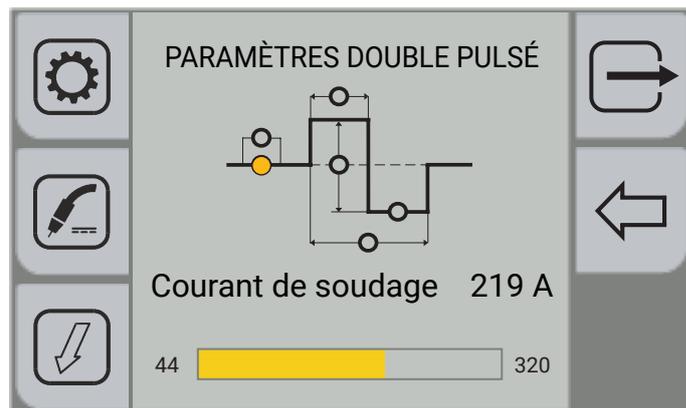
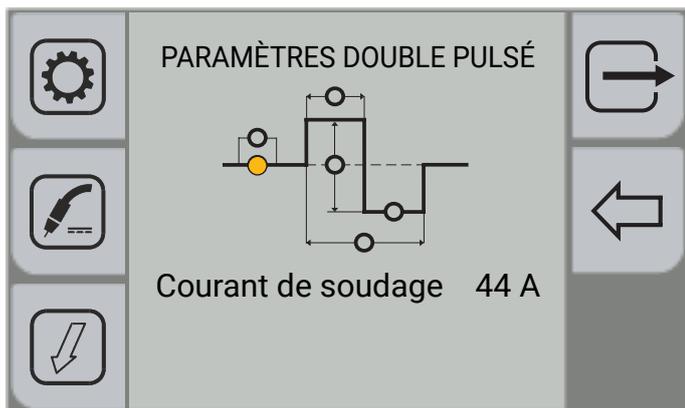
La touche  (SORTIE) permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

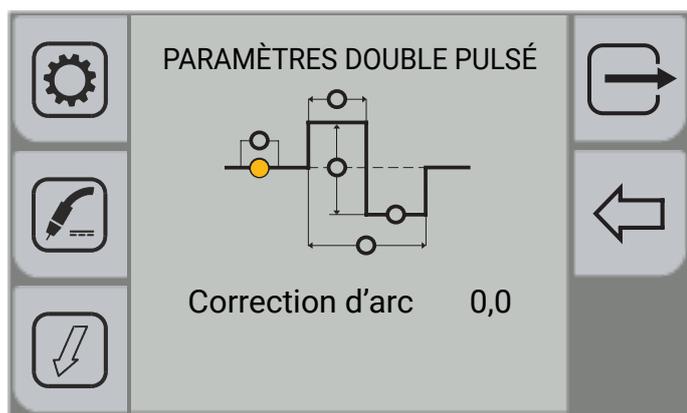
### 5.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DOUBLE PULSÉ



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



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer.
6. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer.

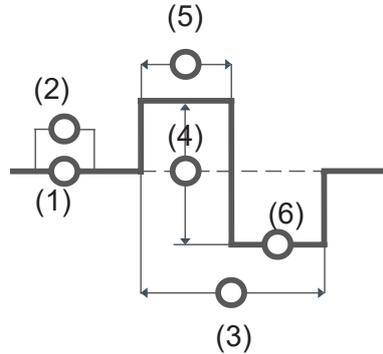


8. Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner les paramètres.

La touche  (SORTIE) permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

### Paramètres double pulsé



#### ACTIVER LA PULSATION

Le paramètre active/désactive la pulsation du double pulsé.

#### 1. COURANT DE SOUDAGE

Le paramètre règle les ampères moyens de l'arc de soudage en sélectionnant une valeur dans la plage de réglage relative au programme synergique sélectionné.

Plage de réglage : minimum (min synergie) - prédéfini (En cours d'utilisation) - maximum (max synergie)

#### 2. CORRECTION D'ARC

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 du processus MIG/MAG double pulsé.

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

#### 3. FRÉQUENCE DE PULSATION

Le paramètre règle la fréquence à laquelle les deux vitesses du fil définies avec le paramètre PULSATION DELTA s'alternent.

Gamme de réglage : minimum (0.1 Hz) - par défaut (2,0 Hz) - maximum (5,0 Hz)

#### 4. PULSATION DELTA

Le paramètre génère les deux vitesses du fil (haute et basse) utilisées dans le double pulsé, qui s'alternent avec la fréquence définie par le paramètre FRÉQUENCE DE PULSATION.

Gamme de réglage : minimum (0%) - prédéfini (50%) - maximum (100%)

#### 5. SERVICE PULSATION

Le paramètre règle le temps de la vitesse haute.

Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (50%) - maximum (90%)

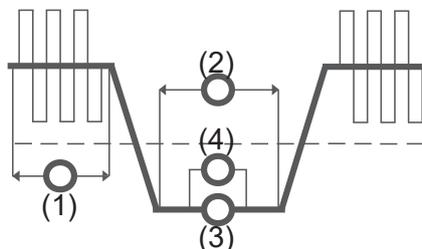
#### 6. CORRECTION D'ARC FAIBLE

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 faible dans le processus MIG/MAG double pulsé.

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

## Paramètres Power Mix

Les paramètres réglables dans ce menu agissent uniquement sur le processus de soudage POWER MIX et ne modifient pas les paramètres « Correction longueur d'arc » et « Dynamique » affichés sur la page principale qui font uniquement référence au processus de soudage à l'arc pulsé.



### 1. CORRECTION DU TEMPS D'ARC PULSÉ

Le paramètre corrige la valeur synergique de la durée d'arc pulsé.

Gamme de réglage : minimum (-0,20 s) - prédéfini (0,00 s) - maximum (1,00 s)

### 2. CORRECTION DU TEMPS D'ARC COURT

Le paramètre corrige la valeur synergique de la durée d'arc court.

Gamme de réglage : minimum (-0,20 s) - prédéfini (0,00 s) - maximum (1,00 s)

### 3. CORRECTION DE LA VITESSE DU FIL D'ARC COURT

Le paramètre corrige la valeur synergique de la vitesse du fil durant la période en arc court.

Gamme de réglage : minimum (0,0 m/min) - prédéfini (0,0 m/min) - maximum (5,0 m/min)

### 4. CORRECTION LONGUEUR D'ARC COURT

Le paramètre corrige la valeur synergique de la tension.

Gamme de réglage : minimum (-10) - prédéfini (0,0) - maximum (+10)

## FRANÇAIS

### 5.3 RÉGLAGE JOB SELECTION

Lorsque la fonction SÉL JOB est activée, le bouton-poussoir torche fonctionne en 4 temps ou 4 temps 3 niveaux avec des fonctions Bilevel désactivées. Par conséquent, si les Job ont été enregistrés avec des modes différents, il sont automatiquement reportés dans ces conditions (qui ne sont pas enregistrées). Il est possible de faire défiler les JOB d'une séquence, aussi bien en soudage que lorsqu'on est pas en soudage, en appuyant et en relâchant rapidement le bouton-poussoir torche.

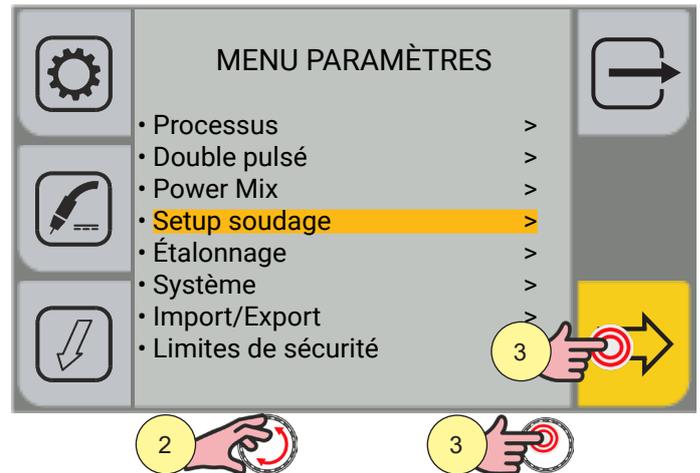
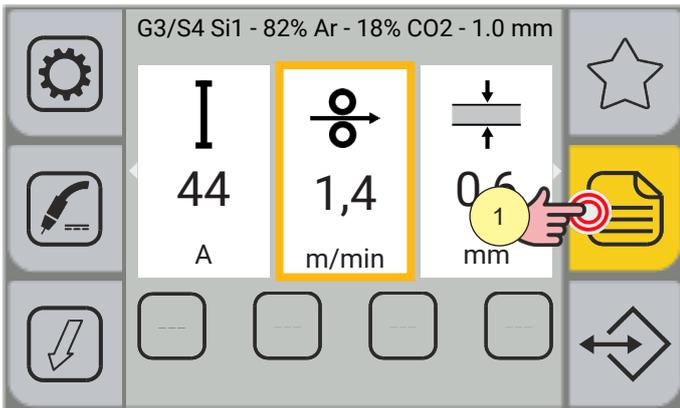
#### Défilement des JOB avec torche UP/DOWN

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, laissez un emplacement de mémoire libre avant et après le groupe de JOB dont vous souhaitez créer la séquence.

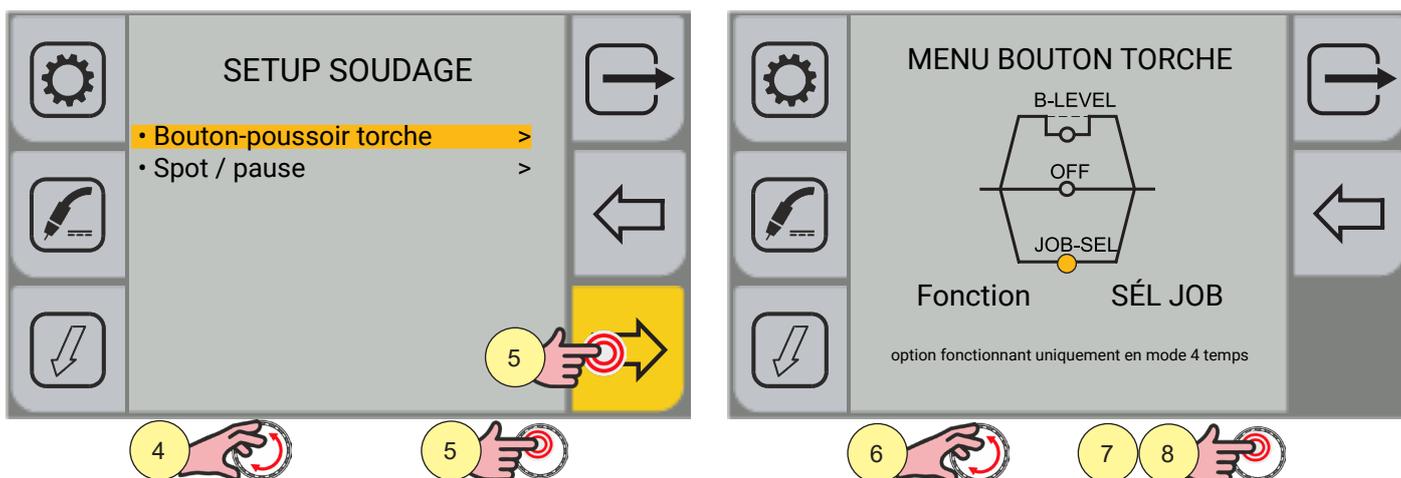
Séquence 1			JOB non enregistré	Séquence 2			JOB non enregistré	Séquence 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

Sélectionner et charger l'un des JOB appartenant à la séquence souhaitée (par exemple J.06). Les touches UP/DOWN de la torche permettent maintenant de parcourir les JOB de la séquence 2 (J.05,J.06,J.07).

Avec le deuxième UP/DOWN de la torche, la longueur de l'arc est ajustée.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

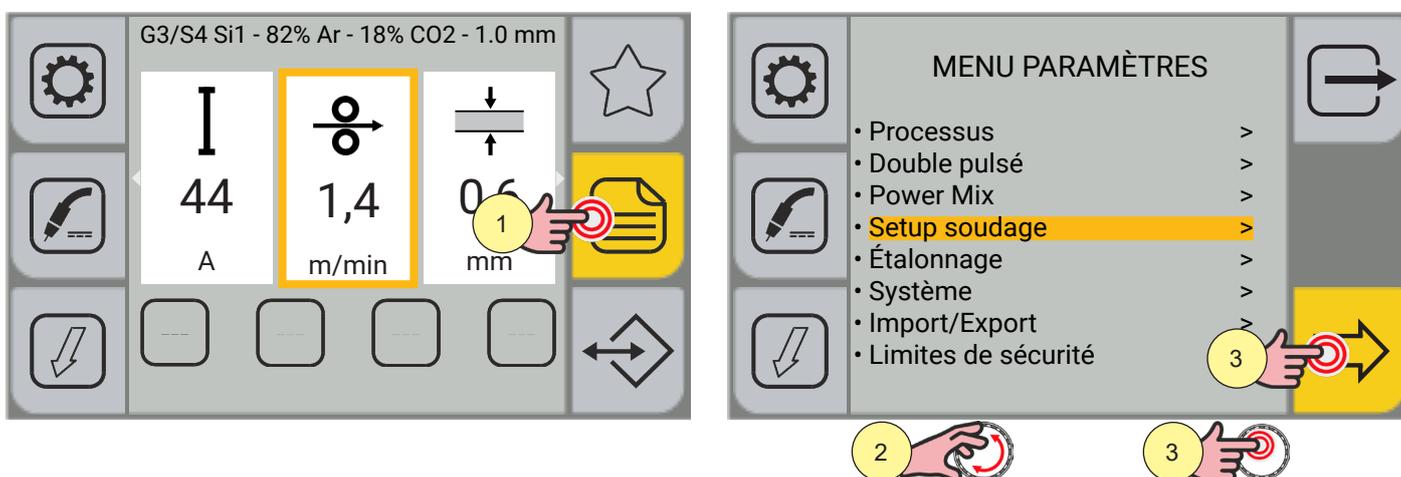


4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Bouton-poussoir torche>
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la sélection des fonctions.
7. Tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction SÉL JOB.
8. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

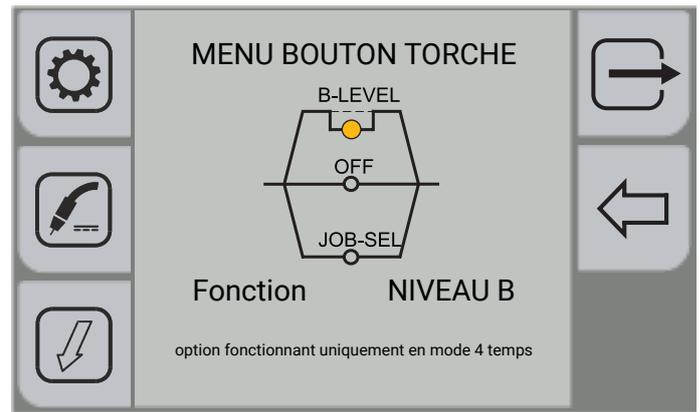
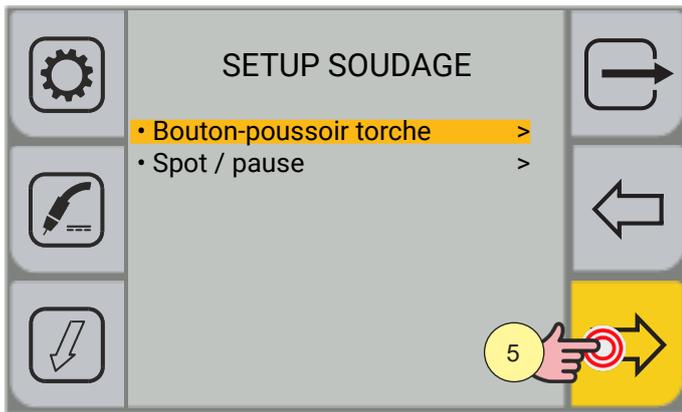
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## 5.4 RÉGLAGE NIVEAU B

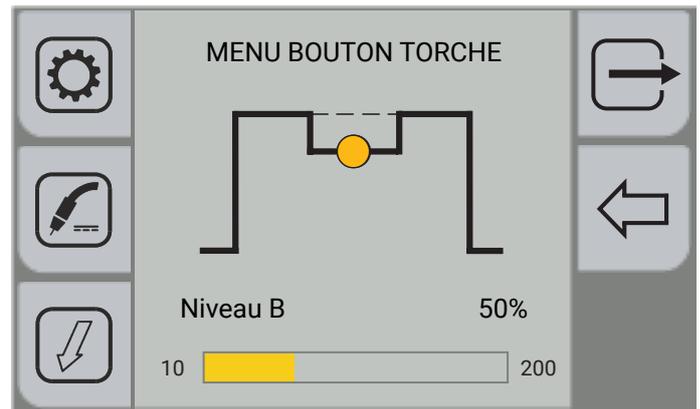
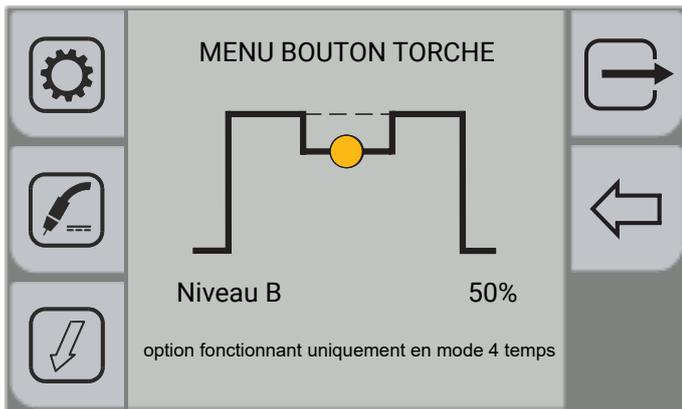


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

## FRANÇAIS



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Bouton-poussoir torche>
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la sélection des fonctions.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction NIVEAU B.
7. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.
8. Tourner l'encodeur pour afficher le graphique des paramètres NIVEAU B.



9. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la modification du paramètre.
10. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
11. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

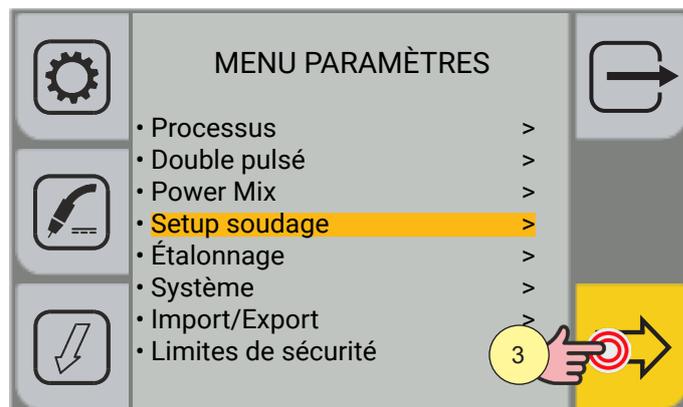
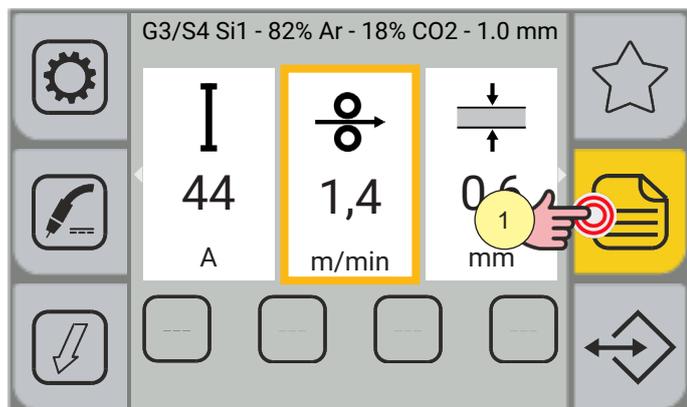
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

### COURANT DE NIVEAU B

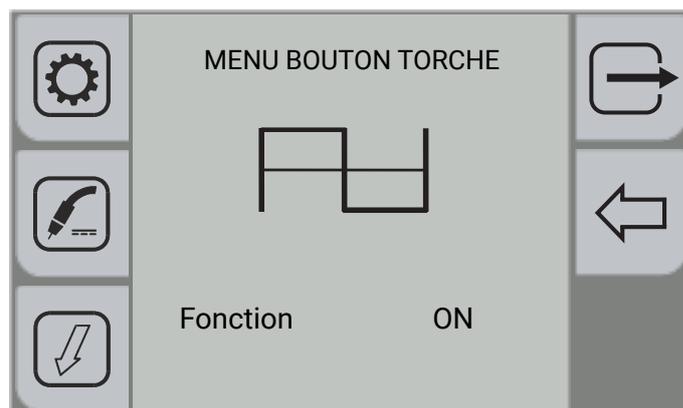
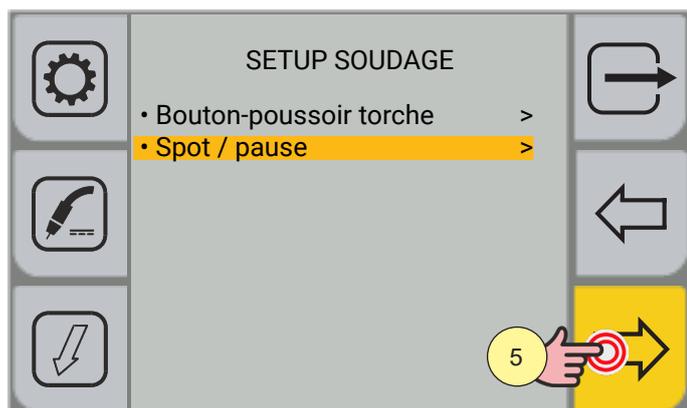
- Le paramètre active un fonctionnement particulier du bouton-poussoir torche.
- Presser puis relâcher le bouton-poussoir torche pendant le soudage (au cours du 2 temps) pour passer du courant principal à un courant secondaire.
- Presser puis relâcher à nouveau le bouton-poussoir torche pour passer du 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-poussoir torche. Lors du relâchement, le soudage se ferme (4 temps).

Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (50%) - maximum (200%)

## 5.5 RÉGLAGE FONCTION SPOT/PAUSE

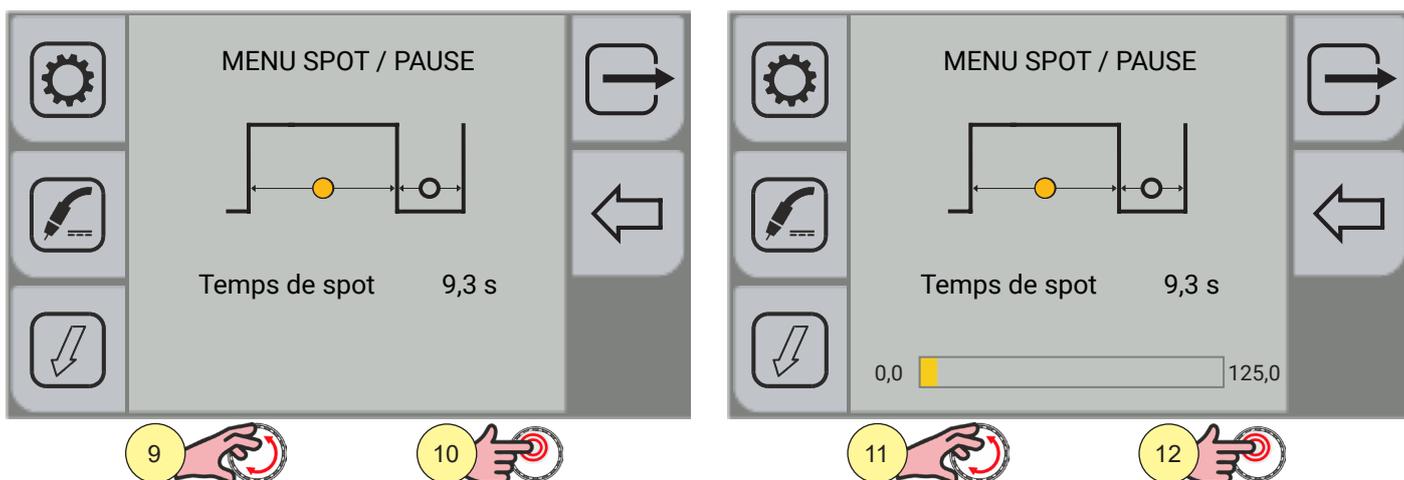


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : Spot/pause>
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la sélection des fonctions.
7. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité. Sélectionner le chemin suivant : ON
8. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

## FRANÇAIS



9. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre souhaité.
10. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la modification du paramètre.
11. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
12. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

### TEMPS DE SPOT

En appuyant sur le bouton-poussoir torche, l'arc de soudage dure le temps défini par le paramètre. Appuyer de nouveau sur le bouton-poussoir torche pour reprendre le soudage lorsqu'il est lancé.

Il n'est pas possible d'interrompre le processus de soudage une fois qu'il a commencé.

Quand on appuie sur le bouton-poussoir torche et que l'arc de soudage ne se déclenche pas dans les 10 secondes, le processus s'arrête.

Il est possible de modifier les paramètres de soudage pendant le processus de soudage.

Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,0 s) - maximum (125,0 s)

### TEMPS DE PAUSE

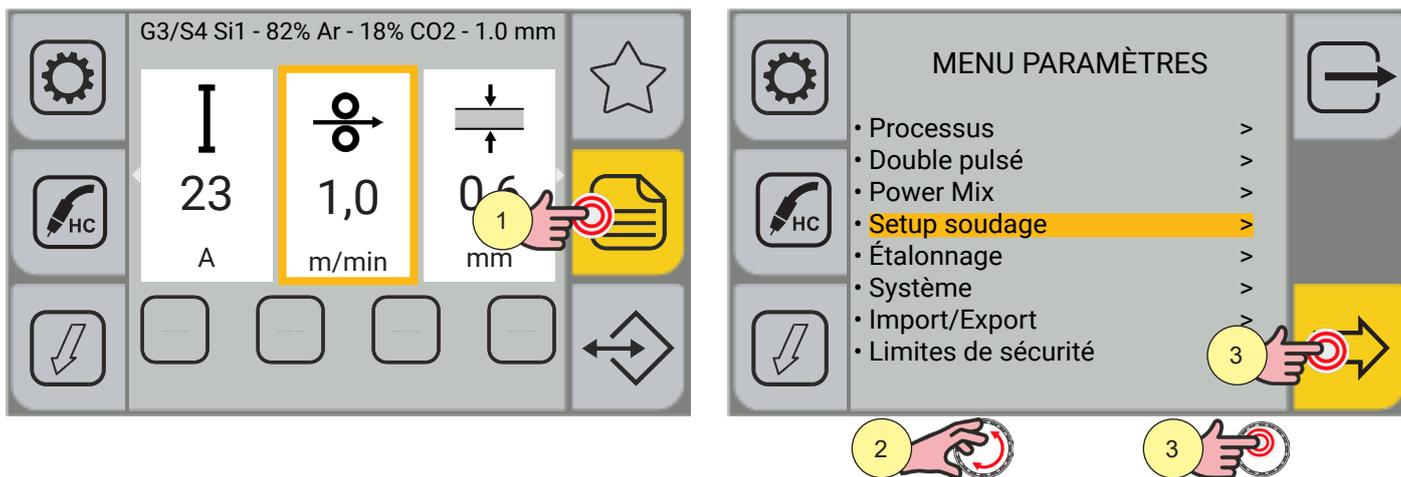
Le paramètre définit le temps de pause après l'impulsion de spot.

Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (0,0 s) - maximum (125,0 s)

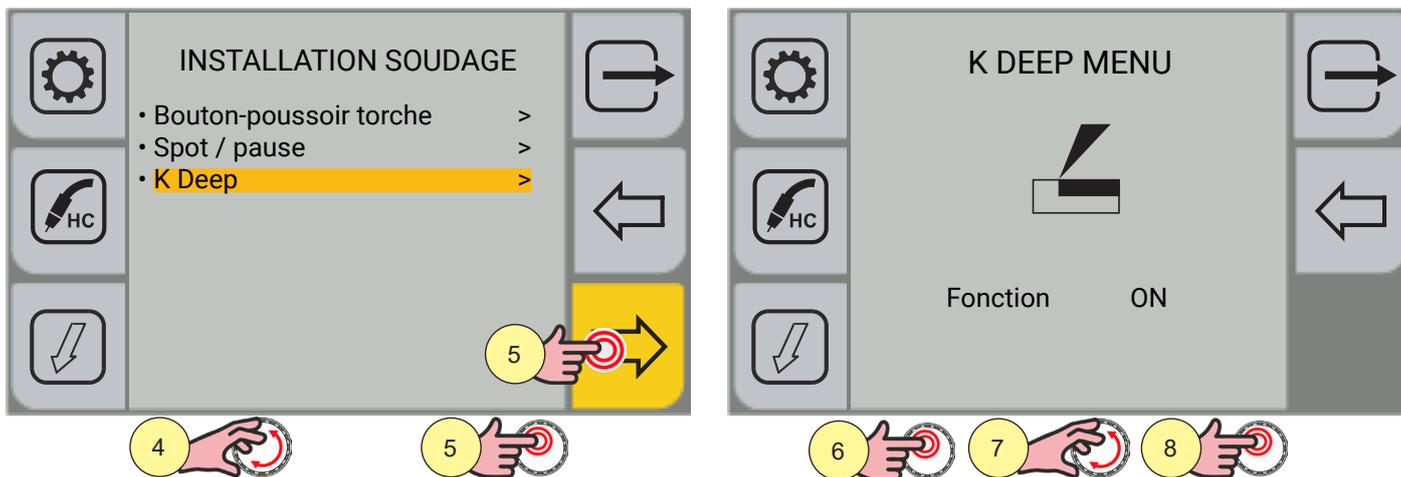
## 5.6 RÉGLAGE DU PROCÉDÉ K DEEP

**i Information :** Le procédé peut être activé lorsqu'une courbe HC est chargée.

K DEEP est un procédé de stabilisation de la pénétration qui utilise la variation de la vitesse du fil pour maintenir la hauteur de l'arc constante et obtenir un cordon de soudure plus uniforme en largeur et en profondeur.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

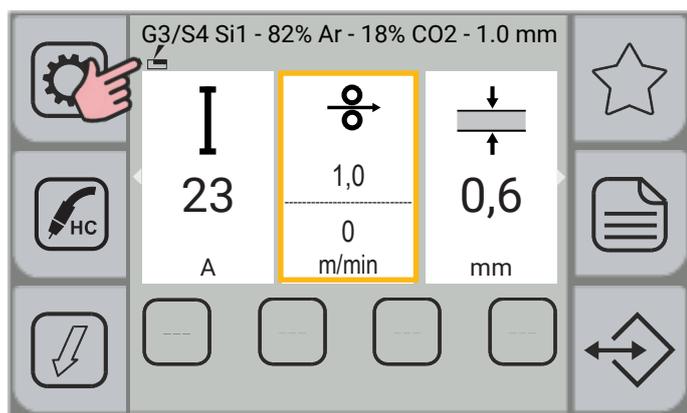


4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : K Deep>
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la sélection des fonctions.
7. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : ON
8. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la sélection.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS



Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.

Sélectionner le chemin suivant : ON

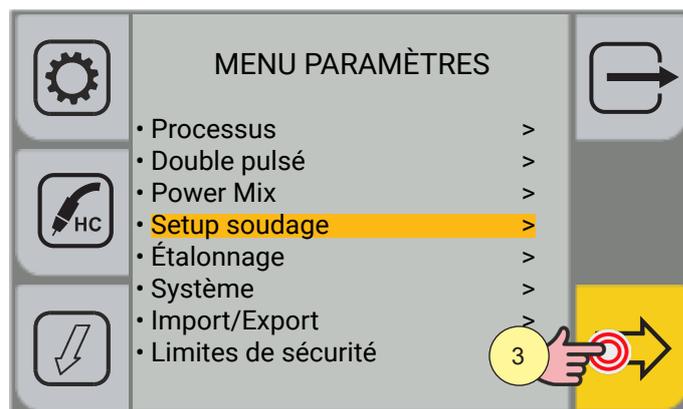
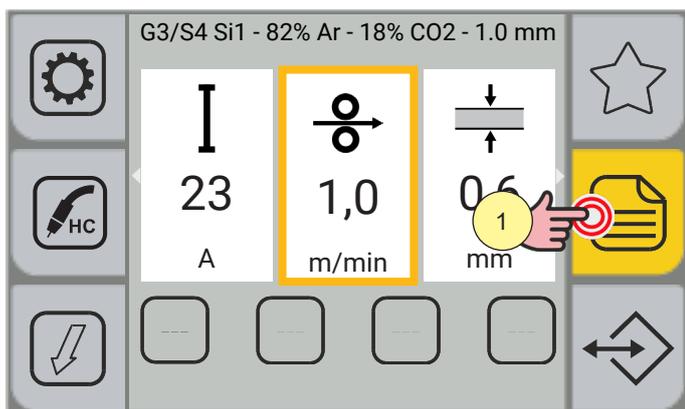
La fenêtre des paramètres VITESSE DU FIL est divisée en deux parties ; dans la partie supérieure se trouve la valeur définie par l'utilisateur, et dans la partie inférieure la valeur réelle que l'équipement fournit.

## 5.7 RÉGLAGE DU PROCÉDÉ DSI (DIGITAL SENSE IGNITION)

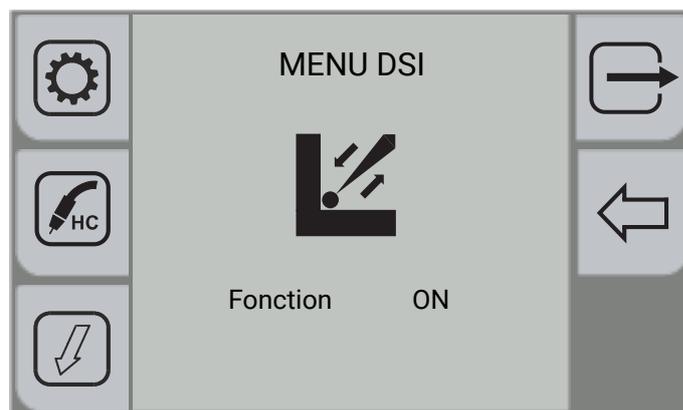
**i Information :** Le procédé peut être activé lorsqu'une courbe HC est chargée.

Digital Sense Ignition permet la réduction presque totale des projections et des explosions du fil pendant la phase d'amorçage à froid et de l'énergie transmise à la pièce. DSI permet de :

- diminuer de 60 % les projections en phase d'amorçage sur les aciers inoxydables ;
- diminuer de 30% les projections en phase d'amorçage sur les aciers au carbone ;
- optimiser l'amorçage avec un fil en court-circuit avec une réduction considérable des projections et des explosions.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Setup soudage>
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.

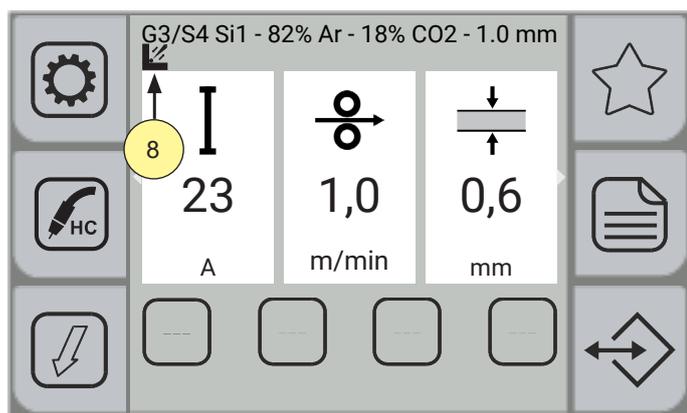


4. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : DSI>
5. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer la sélection.
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour activer la sélection des fonctions.
7. Tournez l'encodeur pour sélectionner l'élément souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : ON

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

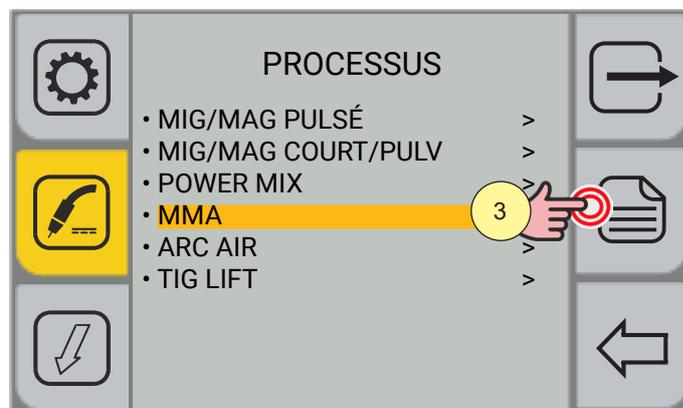
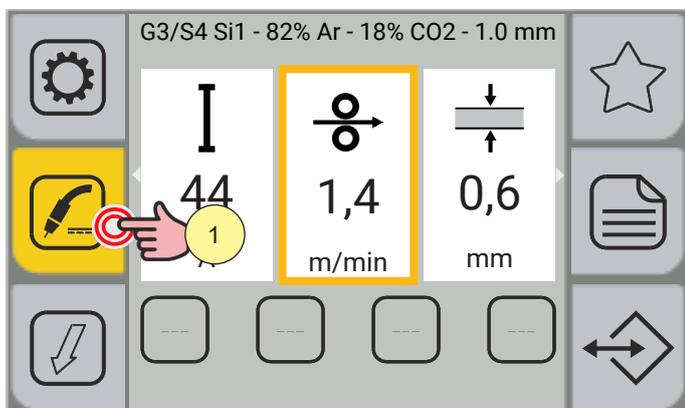
## FRANÇAIS



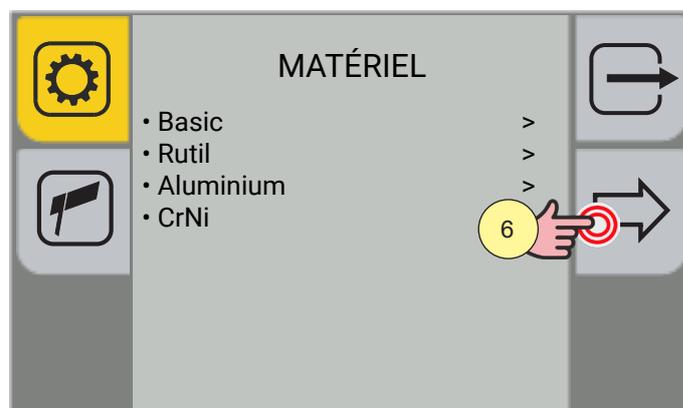
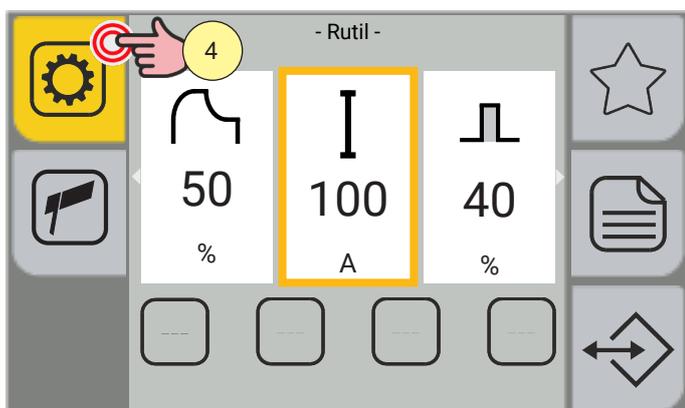
8. Sous la mention de la courbe synergique active apparaît l'icône du procédé DSI activé.

## 6 SOUDAGE MMA

### 6.1 RÉGLAGE DU PROCESSUS MMA



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



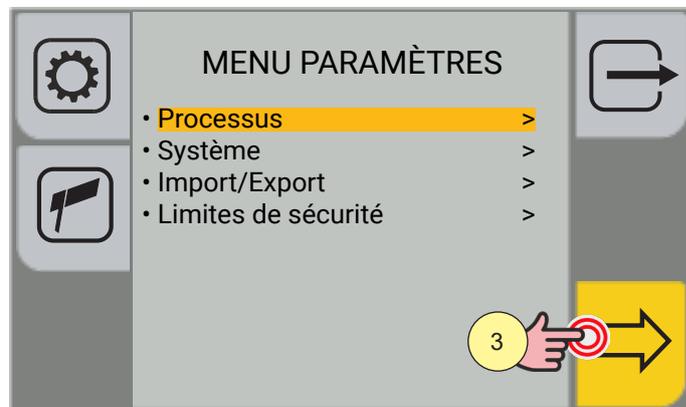
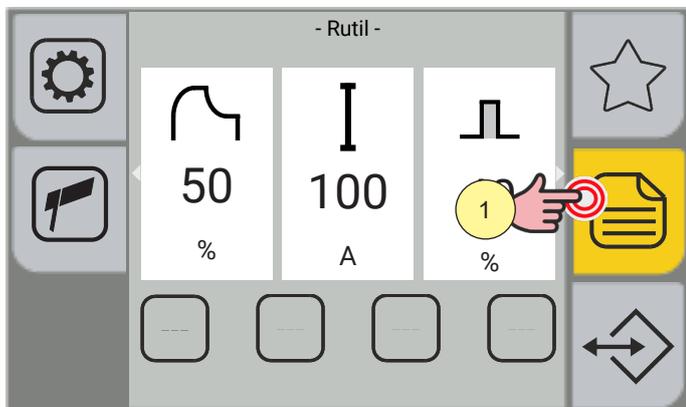
4. Appuyer sur la touche [PROGRAMME].
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - (Basic, Rutil, Aluminium, CrNi)
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

La touche  permet de quitter la page.

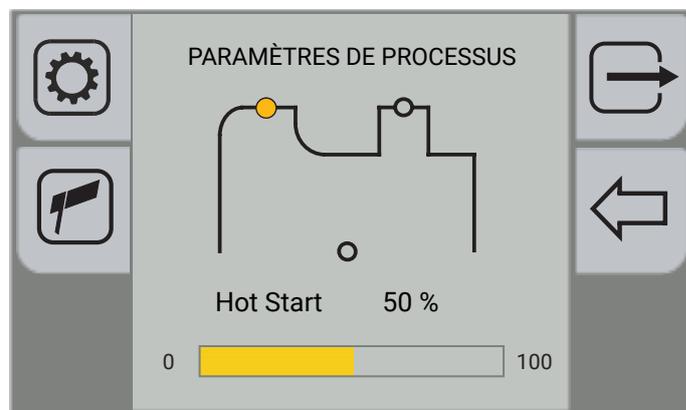
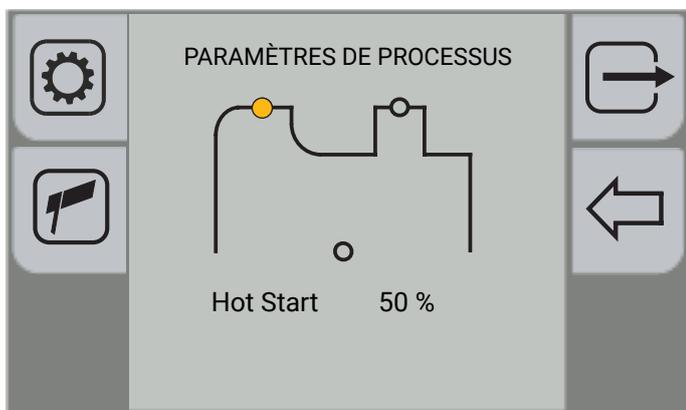
## FRANÇAIS

### 6.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS

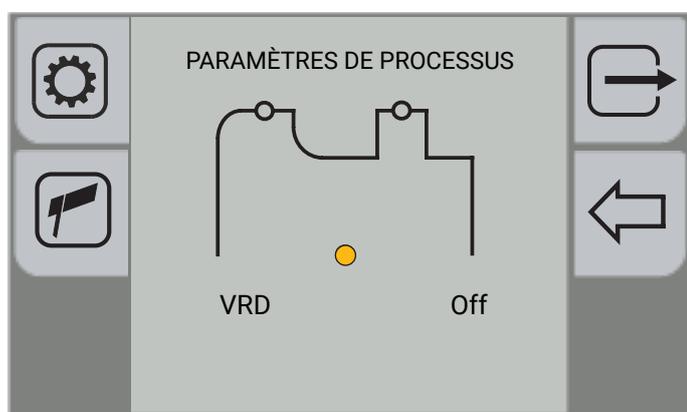
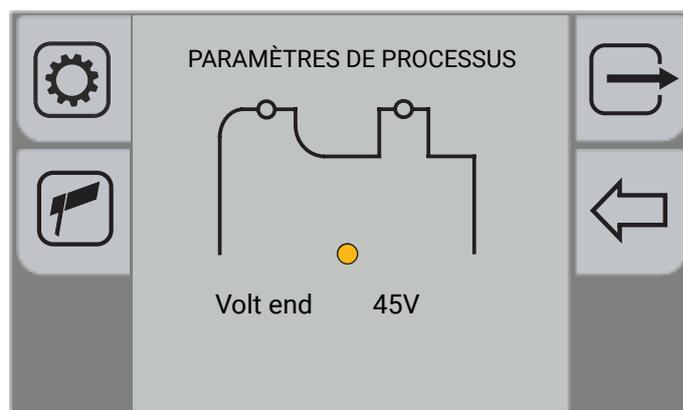
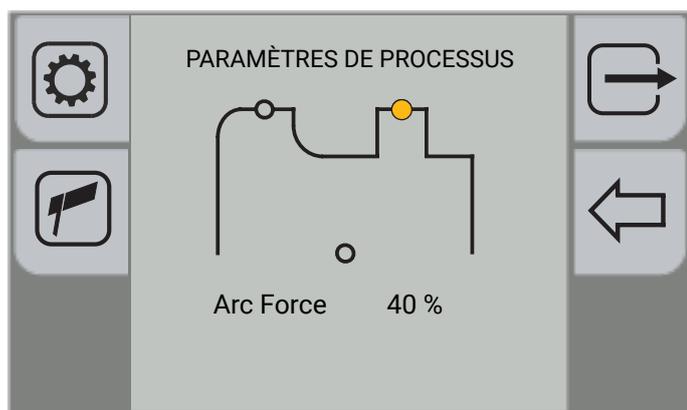
La touche  [MENU PARAMÈTRES] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définies les principales caractéristiques du soudage.



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



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
5. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.
6. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.



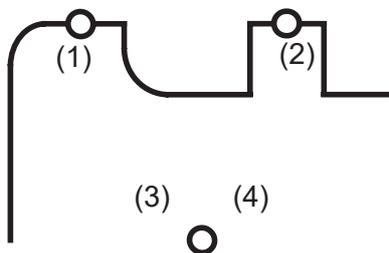
8. Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

---

### Paramètres MMA (Menu Paramètres)



#### 1. HOT START

Ce paramètre aide l'électrode à fondre au moment de l'amorçage. Il est défini en pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE. La valeur est limitée à 250A maximum.

Gamme 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 pourcentage par rapport à la valeur du COURANT DE SOUDAGE.

Gamme de réglage : minimum (0%) - prédéfini (40%) - maximum (200%)

#### 3. VOLT END

Le paramètre définit la valeur de tension pour laquelle on quitte le soudage en soulevant l'électrode. Pour quitter le soudage MMA, il faut généralement soulever considérablement l'électrode ; en configurant le paramètre à une valeur faible, le soudage se termine avec un soulèvement minime de l'électrode, moins de projections sont générées et la pièce reste plus propre.

Faire attention au fait qu'une valeur trop faible peut entraîner des interruptions fréquentes du soudage.

Plage de réglage : minimum (20 V) - prédéfini (45 V) - maximum (70 V)

#### 4. VRD

Le paramètre active ou désactive la fonction VRD.

Ce paramètre réduit la tension présente entre les prises de soudage, lorsqu'il n'y a pas de soudage effectué.

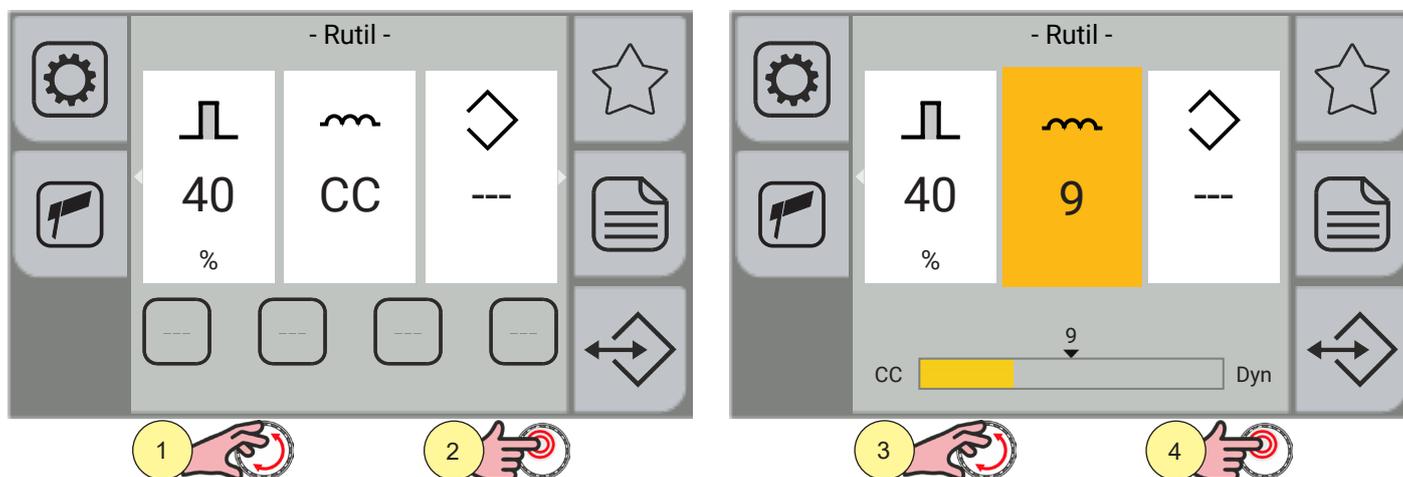
La procédure pour amorcer l'arc est la suivante :

- Toucher la pièce avec la pointe de l'électrode.
- Relever l'électrode.
- La tension est débloquée pendant quelques secondes.
- Toucher la pièce avec la pointe de l'électrode.
- L'arc de soudage s'amorce.

Plage de réglage : minimum (Off) - prédéfini (Off) - maximum (On)

## Paramètres MMA (page principale)

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



1. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
3. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

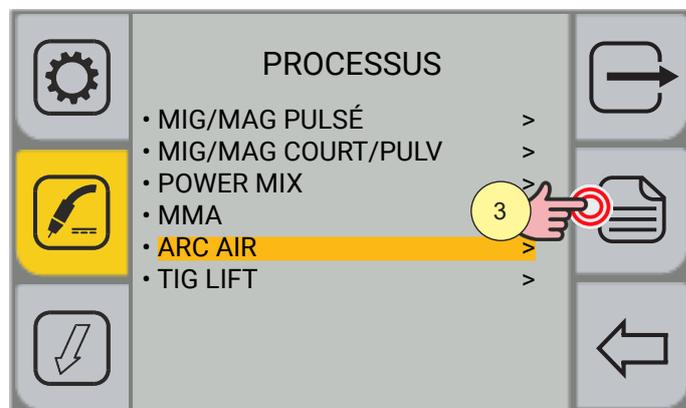
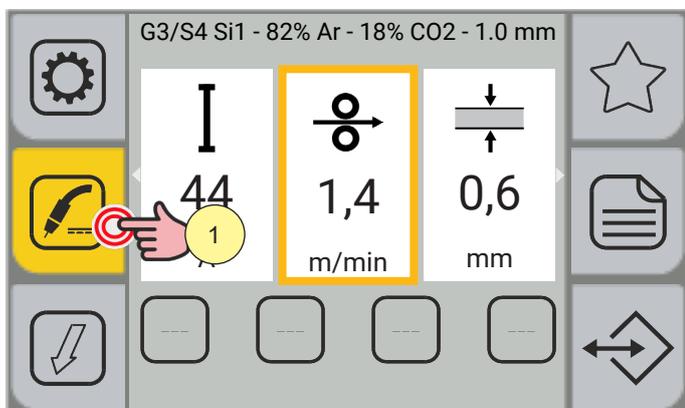
 CC	<p><b>INDUCTANCE</b></p> <p>Le paramètre, avec des valeurs basses, permet d'avoir un arc plus doux et avec peu de projections ou, avec des valeurs hautes, un arc plus dur et plus stable.</p> <p>Avec le réglage « CC » (constant current), le courant de soudage défini est fourni de manière constante. Réglage particulièrement indiqué pour les soudures réalisées avec des électrodes de type basic, rutil et en acier inoxydable.</p> <p>Avec le réglage « Dyn », la puissance fournie est maintenue constante (l'élévation de l'électrode augmente la tension d'arc mais diminue le courant fourni)</p> <p>Réglage particulièrement indiqué pour les soudures réalisées avec des électrodes en cellulose pour l'exécution de passes de racine sur des tuyaux et des électrodes en aluminium pour améliorer la stabilité de l'arc, en particulier à des valeurs de courant réduites.</p> <p>Plage de réglage : minimum (CC courant constant) - prédéfini (CC) - maximum (Dyn)</p>
--	--

Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

## FRANÇAIS

# 7 SOUDAGE ARC AIR

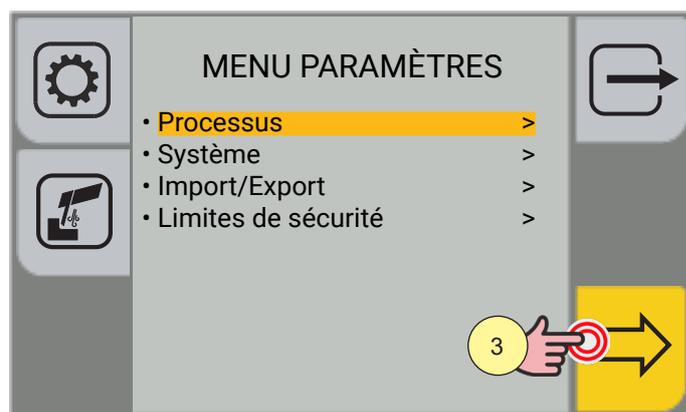
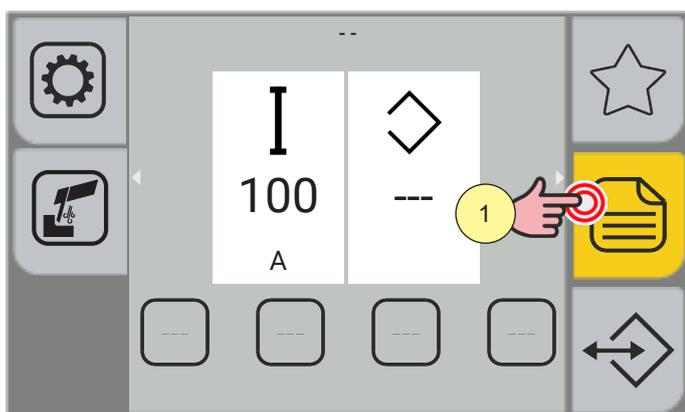
## 7.1 RÉGLAGE DU PROCESSUS ARC AIR



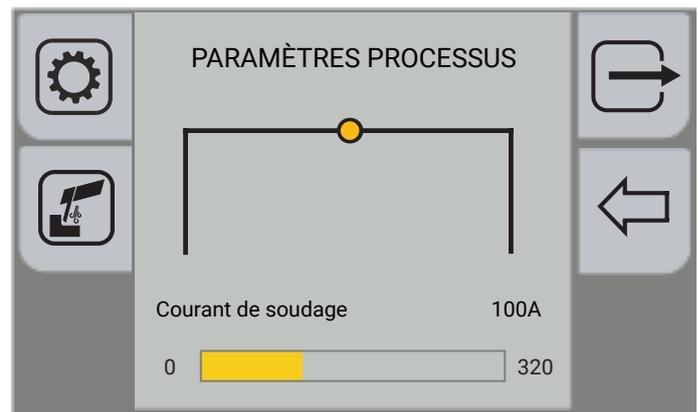
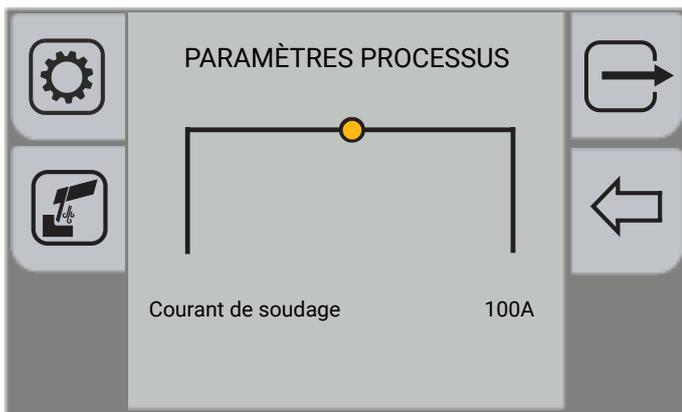
1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : ARC AIR
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

### Réglage Paramètres Processus

La touche  [MENU PARAMÈTRES] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définis les principales caractéristiques du soudage.



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



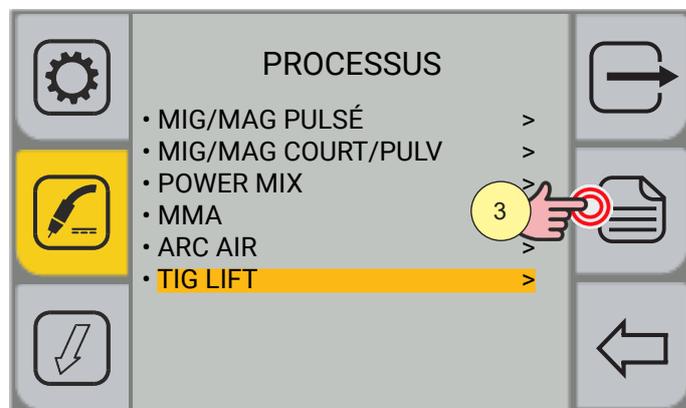
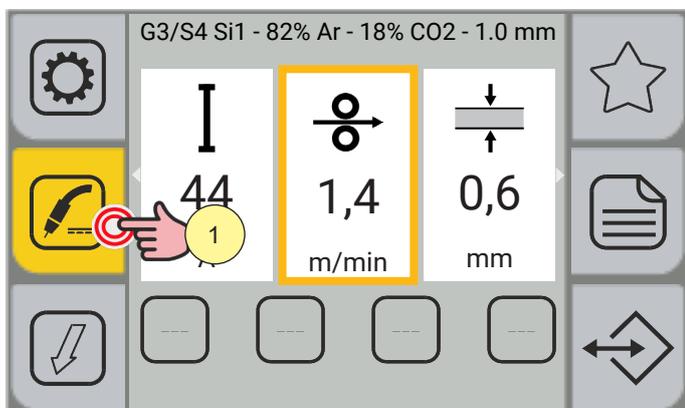
7. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.
8. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
9. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

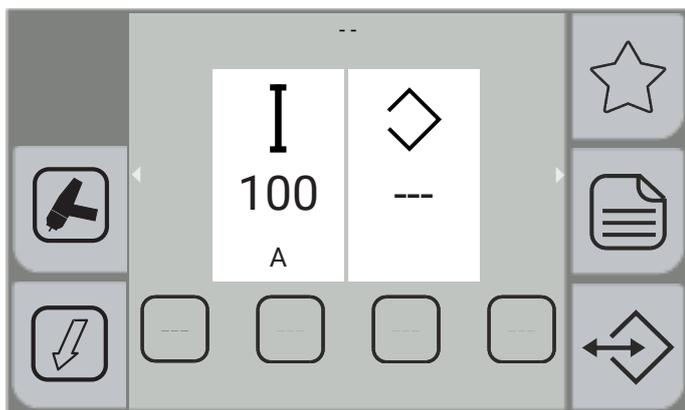
## FRANÇAIS

# 8 SOUDAGE TIG LIFT

## 8.1 RÉGLAGE PROCESSUS TIG LIFT

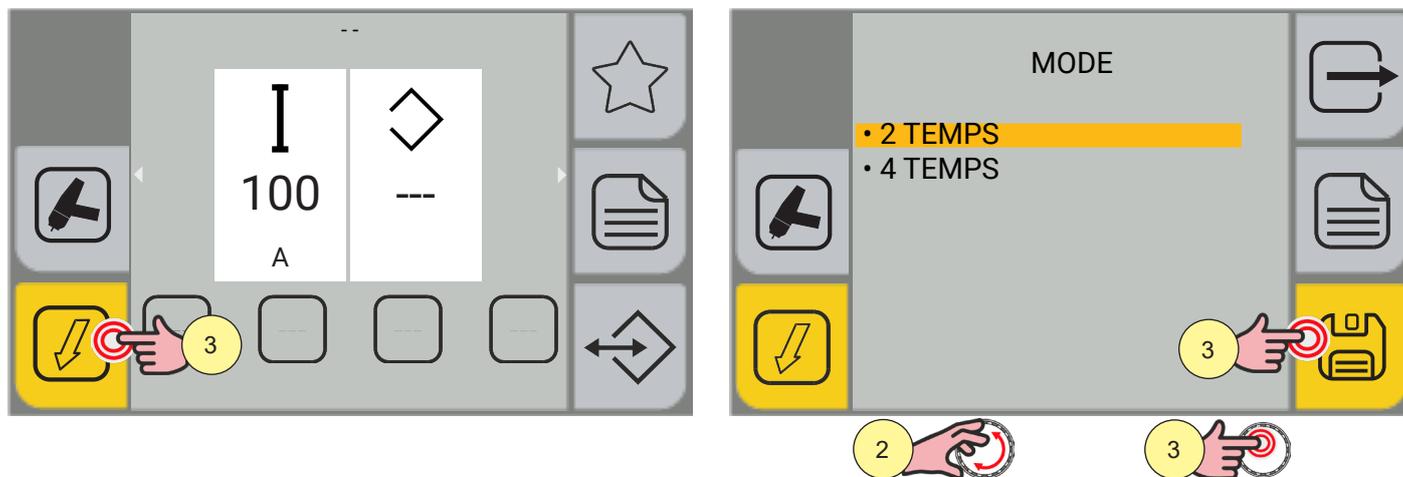


1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité. Sélectionner le chemin suivant : TIG LIFT
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

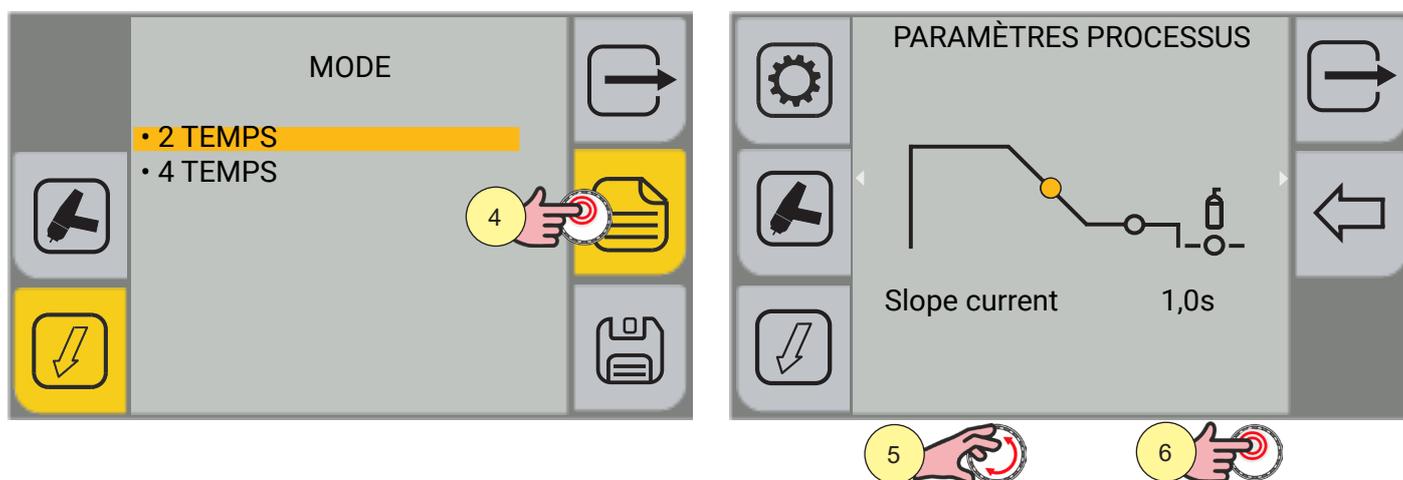


La touche  permet de quitter la page.

## 8.2 RÉGLAGE MODE BOUTON-POUSSOIR TORCHE TIG

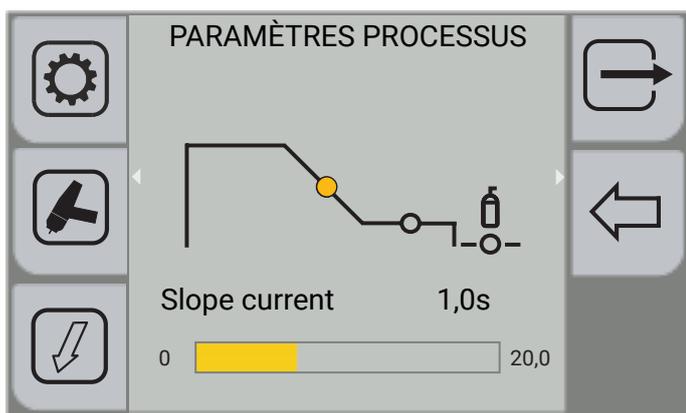


1. Appuyer sur la touche [MODE].
  - La page menu permet de sélectionner le mode du bouton-poussoir torche.
-  (2 TEMPS) -  (4 TEMPS)
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [ENREGISTRER] pour définir uniquement le mode du bouton-poussoir torche, sinon poursuivre l'action au point (4).

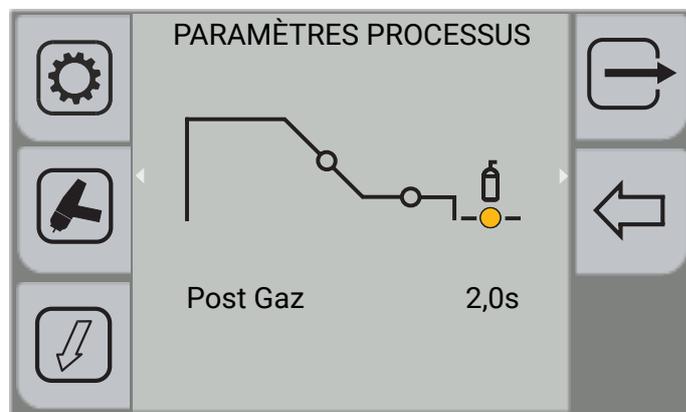
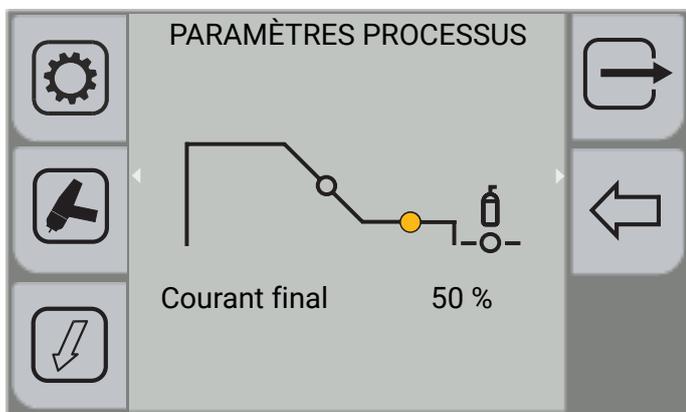
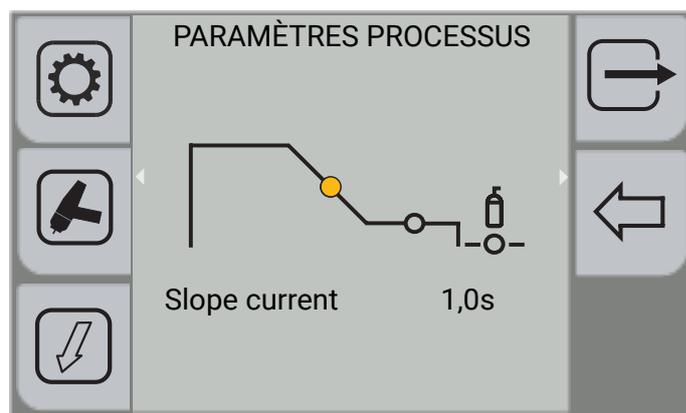


4. Appuyer sur la touche [MENU].
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT].

## FRANÇAIS



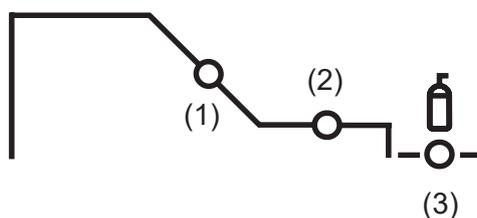
7. Tournez l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
8. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.



9. Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.
10. Tourner à nouveau l'encodeur pour sélectionner d'autres paramètres.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## Paramètres de processus avec bouton-poussoir torche en mode 2 temps et 4 temps



### 1. SLOPE CURRENT

Le paramètre définit le temps pendant lequel le courant passe de la valeur du courant de soudage à celle du courant final via une rampe. Empêche la formation de cratères en phase d'extinction de l'arc.

Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (1,0 s) - maximum (20,0 s)

### 2. COURANT FINAL

Le paramètre définit la valeur de courant final. Dans le soudage avec apport de matériel, le paramètre permet d'obtenir un dépôt uniforme du début à la fin du soudage en fermant le cratère du dépôt avec un courant permettant de déposer une dernière goutte de matériel d'apport.

Gamme de réglage : minimum (5%) - prédéfini (50%) - maximum (80%)

### 3. POST GAZ

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

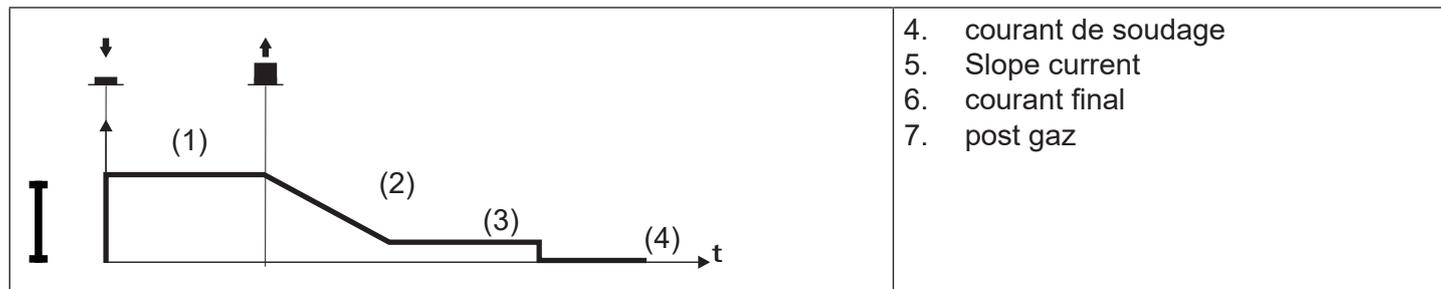
Gamme de réglage : minimum (0,0 s) - par défaut (2,0 s) - maximum (20,0 s)

## FRANÇAIS

### Fonctionnement TIG LIFT 2T

↓ : appuyer sur le bouton-poussoir torche

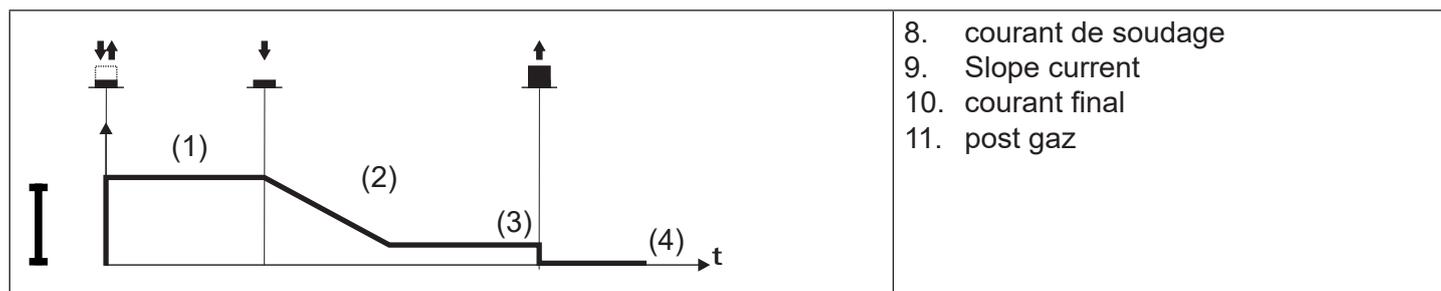
↑ : relâcher le bouton-poussoir torche



- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
- Soulevez lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Le courant de soudage atteint la valeur définie.
- Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur de courant final en un temps égal à la rampe de descente.
- L'arc électrique s'éteint.
- La distribution du gaz se poursuit pendant un temps égal au post-gaz.

## Fonctionnement TIG LIFT 4T

-  : appuyer sur le bouton-poussoir torche
-  : relâcher le bouton-poussoir torche
-  : appuyer et relâcher le bouton-poussoir torche



- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
- Appuyer sur (1T) et relâcher (2T) le bouton de la torche.
- Soulevez lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Le courant de soudage atteint la valeur définie.
- Presser (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur de courant final en un temps égal à la rampe de descente.
- L'arc électrique reste allumé et un courant égal au courant final est fourni.
- Dans ces conditions, il est possible d'effectuer la fermeture du bain de soudure (crater filler current).
- Relâcher (4T) le bouton pour arrêter l'arc.
- La distribution du gaz se poursuit pendant un temps égal au post-gaz.

## FRANÇAIS

### 9 GESTION DES JOB

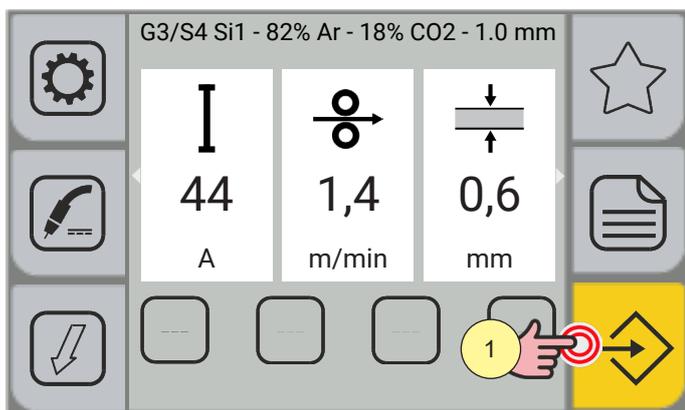
Il est possible d'enregistrer et de charger des paramètres de soudage personnalisés dans des emplacements de mémoire appelés JOB.

Le Job est l'enregistrement de l'image de tous les paramètres définis dans l'appareil. Les paramètres correspondent aux valeurs de la vitesse du fil, correction d'arc de soudage, l'inductance/dynamique, les rampes, le mode du bouton-poussoir torche, le processus, le programme utilisé, les fonctions spéciales, les limites de sécurité, etc.

Les paramètres du menu INSTALLATION ne sont pas enregistrés.

100 JOB sont disponibles.

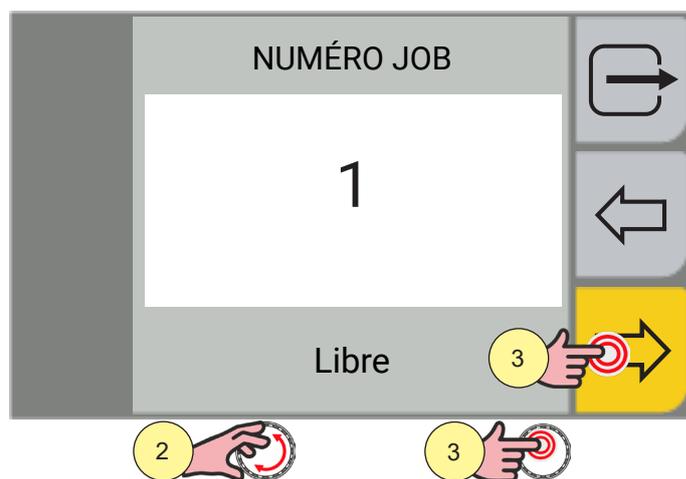
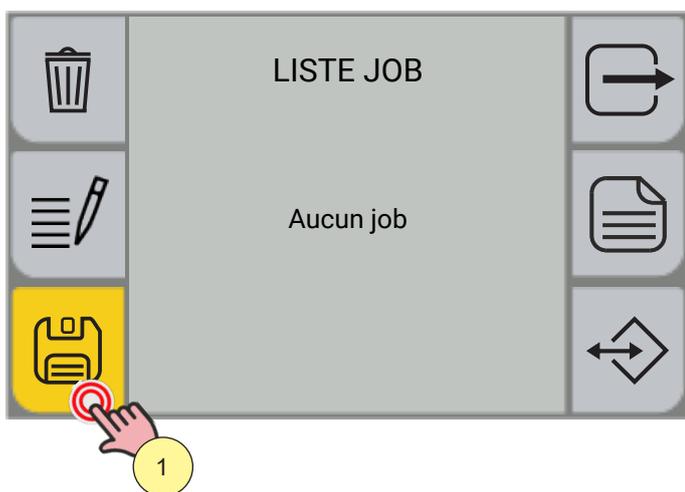
La fonction est activée lorsqu'aucun soudage n'est effectué.



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

#### 9.1 CRÉER UN JOB

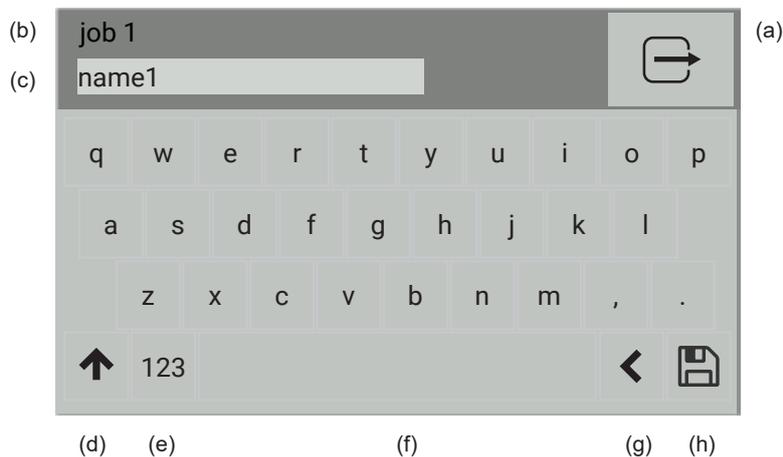
Entrer dans la page JOB.



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

## Fonctions du clavier

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



**i Information** Le panneau est de type à écran tactile, les paramètres sont possibles soit en utilisant les touches mécaniques, soit en appuyant sur les icônes qui apparaissent sur l'écran.

## Nommer un job



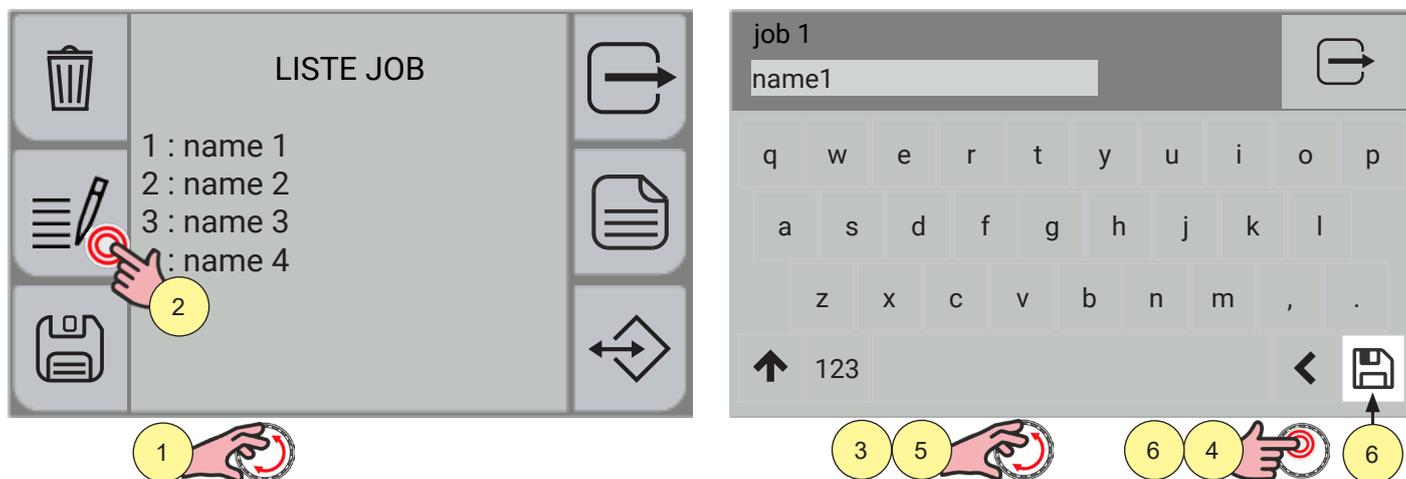
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENREGISTRER] sur le clavier
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour enregistrer et quitter.

La touche  [SORTIE] permet de quitter sans enregistrer.

## FRANÇAIS

### 9.2 RENOMMER UN JOB

Entrer dans l'écran JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



1. Sélectionner à l'aide du codeur le JOB à renommer.
2. Appuyer sur la touche [RENOMMER].

Le clavier pour l'écriture du nom apparaît.

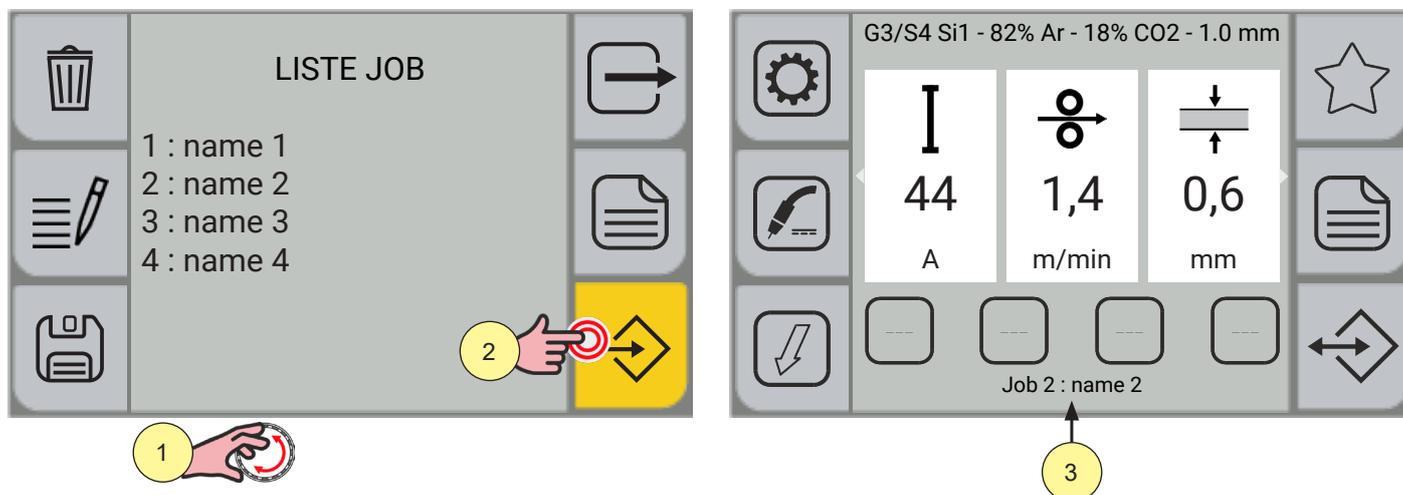
**i** **Information** Le panneau est de type à écran tactile, les paramètres sont possibles soit en utilisant les touches mécaniques, soit en appuyant sur les icônes qui apparaissent sur l'écran.

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

La touche  [SORTIE] permet de quitter sans enregistrer.

### 9.3 CHARGER UN JOB

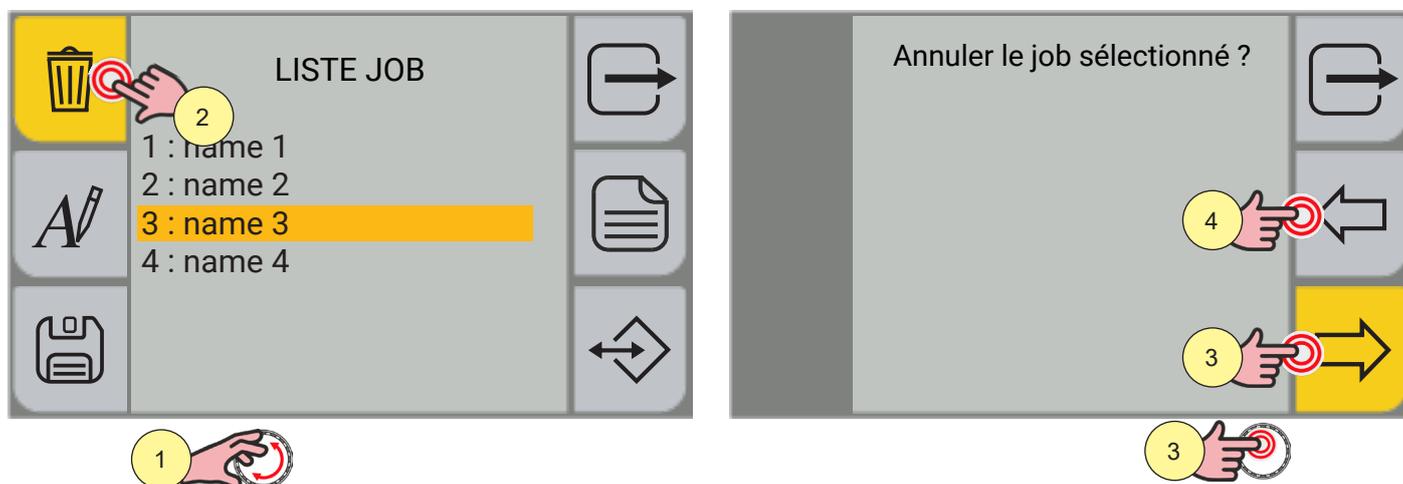
Entrer dans l'écran JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



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

### 9.4 SUPPRIMER UN JOB

Entrer dans l'écran JOB, avec la liste des JOB mémorisés.

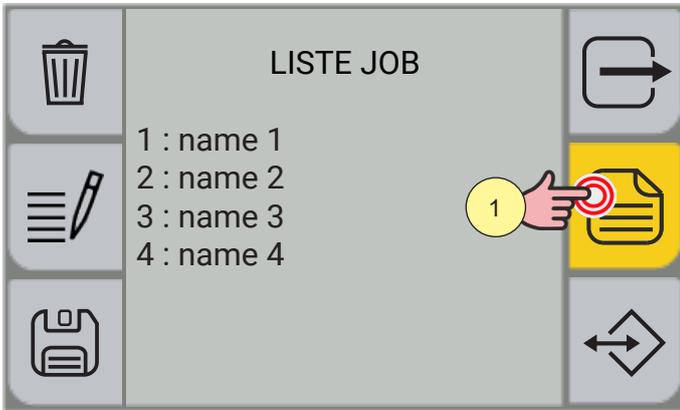


1. Sélectionner à l'aide de l'encodeur le JOB à supprimer.
2. Appuyer sur la touche [SUPPRIMER].
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer,
4. ou appuyer sur la touche [NON] pour revenir à la page précédente.

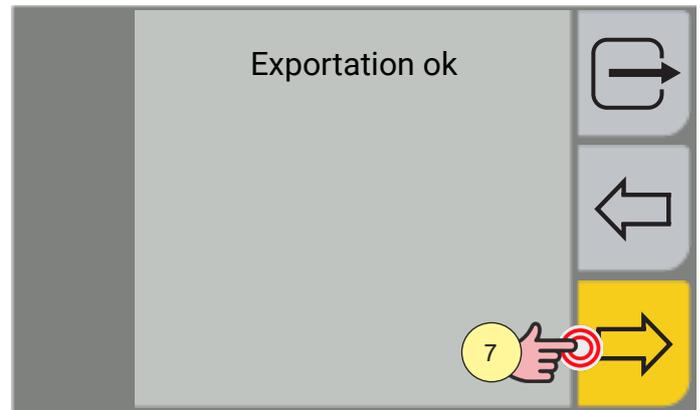
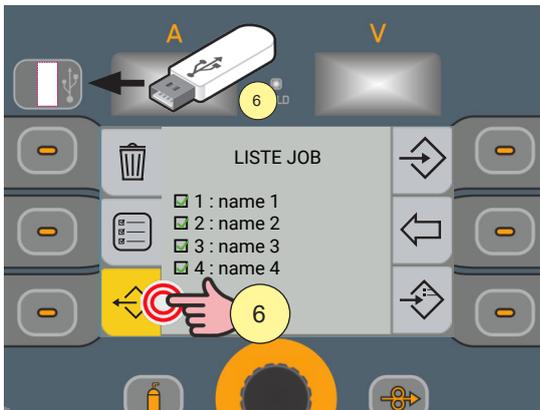
## FRANÇAIS

### 9.5 EXPORTER LES JOB

Entrer dans la page JOB.



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



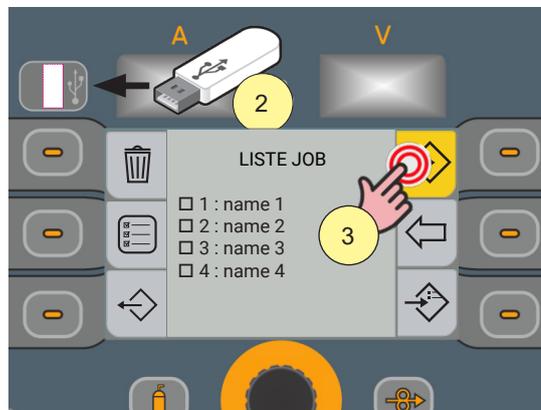
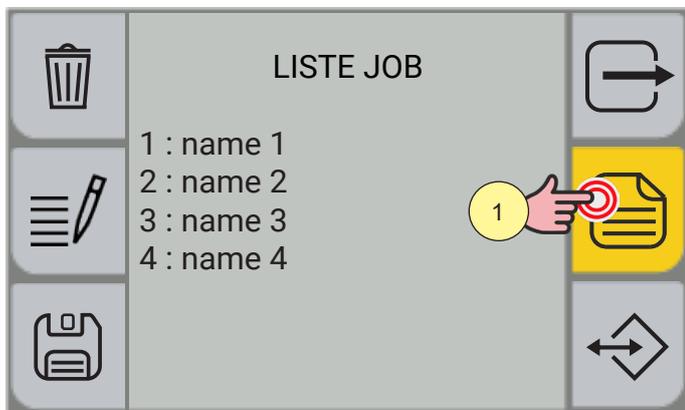
5. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
6. Appuyer sur la touche [EXPORTATION] pour exporter les fichiers sur la clé USB.  
Si l'exportation est réussie, le message « Exportation ok » apparaît.
7. Appuyer sur la touche [OK].

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## 9.6 IMPORTER LES JOB

Entrer dans la page JOB.

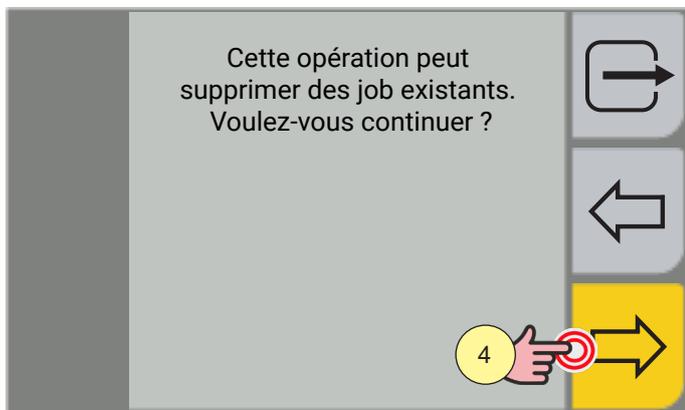


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
3. Appuyer sur la touche [IMP. SUR] pour importer les fichiers de la clé USB.



### AVERTISSEMENT !

Si les fichiers présents sur la clé USB occupent la même position (numéro avant le nom) que ceux présents dans l'équipement, ces derniers seront remplacés par ceux de la clé.

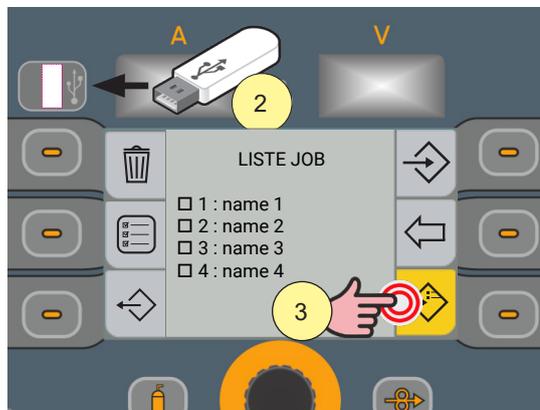
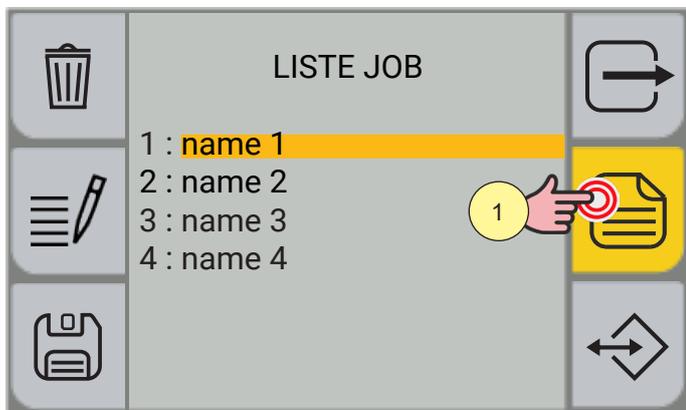


4. Appuyer sur la touche [OUI].
- La touche  [NON] permet de revenir à la page précédente.
- La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

### 9.7 AJOUTER LES JOB

Entrer dans la page JOB.

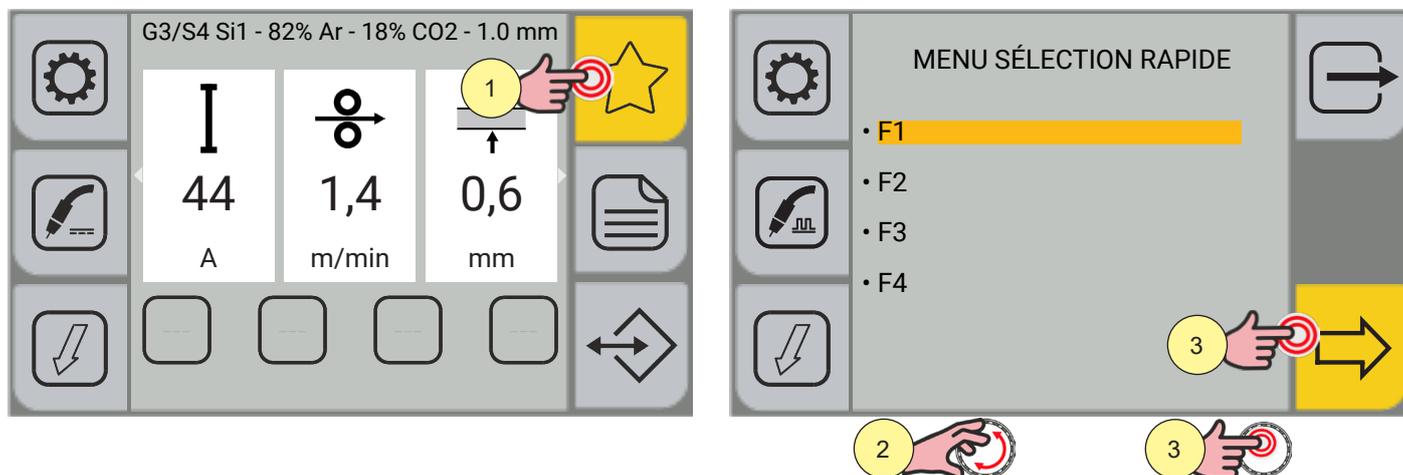


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
3. Appuyer sur la touche [IMP. PAS SUR.] pour ajouter aux JOB présents dans l'équipement les fichiers de la clé USB.

**i** Informazione : Les fichiers présents sur la clé USB seront ajoutés à ceux présents dans l'équipement, en les renumérotant et en les plaçant en bas de la liste.

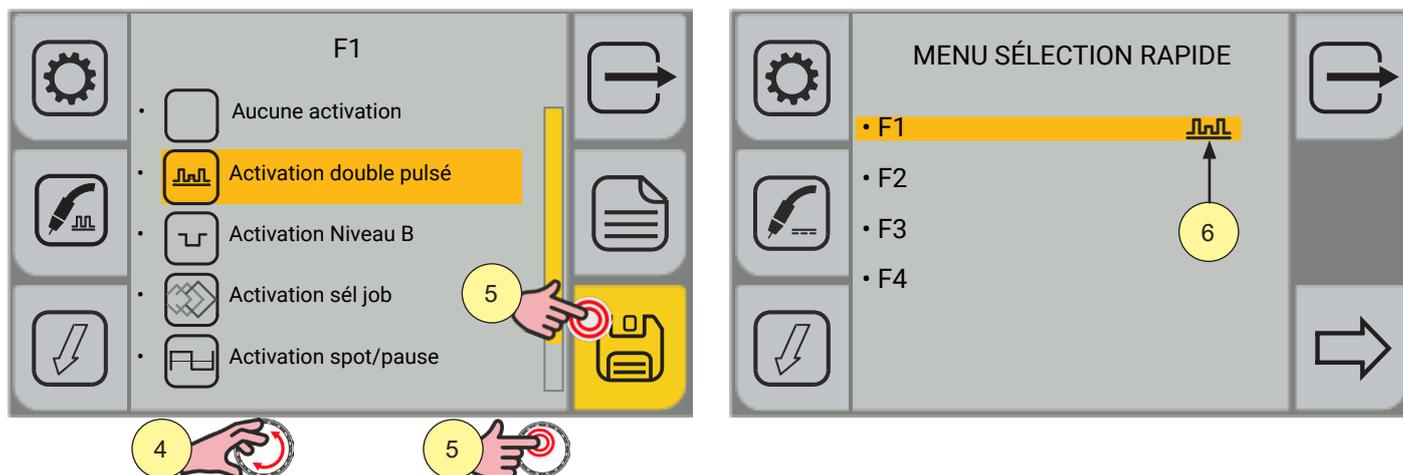
## 10 RÉGLAGE DE LA TOUCHE FAVORIS

IL EST possible d'associer aux touches  [SÉLECTION RAPIDE] une fonction spécifique parmi celles sélectionnables dans une liste prédéfinie.



- Appuyer sur la touche [FAVORIS] ; le MENU SÉLECTION RAPIDE apparaît.
  - Information** La page menu permet de sélectionner la touche [Fn°] à laquelle attribuer une fonction spécifique.

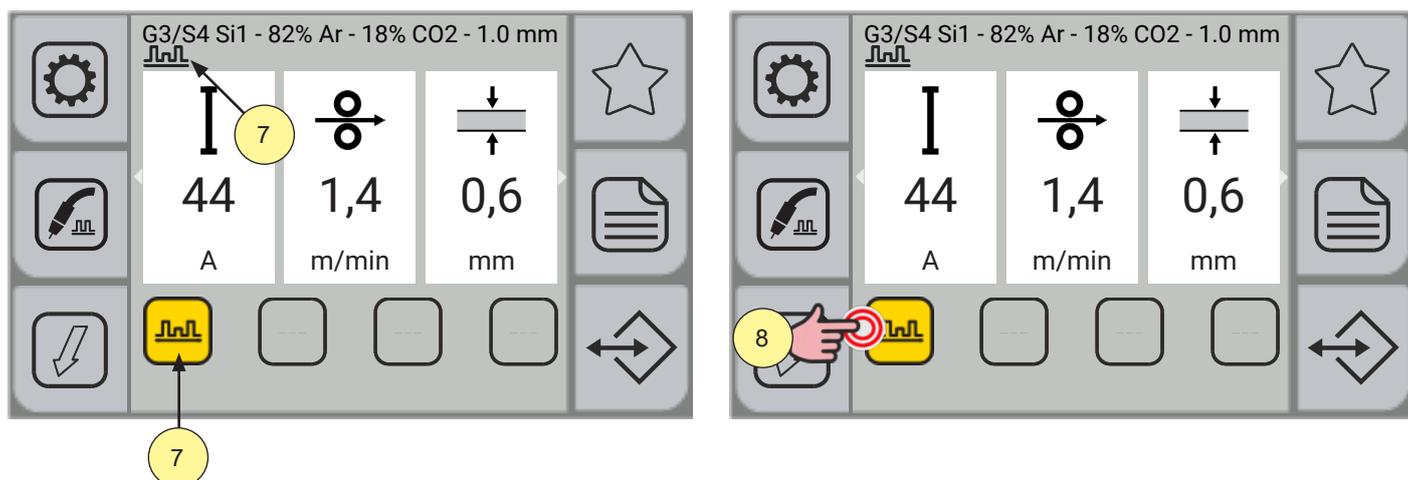
En maintenant enfoncée la touche  [SÉLECTION RAPIDE] souhaitée pendant 3 secondes, la page d'attribution de la fonction s'ouvre directement.
- Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche souhaitée.
- Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



- Tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction souhaitée.
  - [Aucune activation, Activation double pulsé, Activation Niveau B, Activation sél job, Activation spot/pause, Activation K Deep, Activation charge job].
- Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER].
- L'affectation de la fonction à la touche rapide s'affiche.

La touche  [SORTIE] permet de quitter la page.

## FRANÇAIS



7. Une fois la fonction souhaitée associée à la touche [SÉLECTION RAPIDE], l'icône de la fonction s'affiche à la fois dans le menu [SÉLECTION RAPIDE] et sur la touche de la page principale.
8. Appuyer sur la touche avec la fonction associée pour activer/désactiver la fonction.  
Lorsque la fonction est active, la touche est surlignée en jaune.

## 11 RÉINITIALISATION

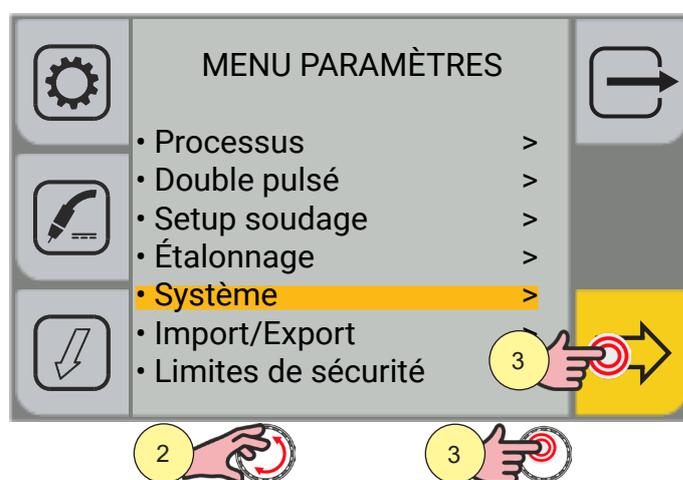
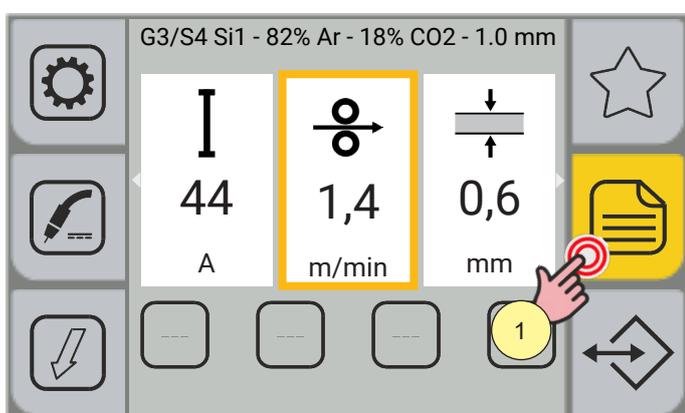
Cette procédure sert dans les cas suivants :

- Trop nombreuses modifications portées aux paramètres de soudage et difficultés de rétablir les paramètres d'usine.

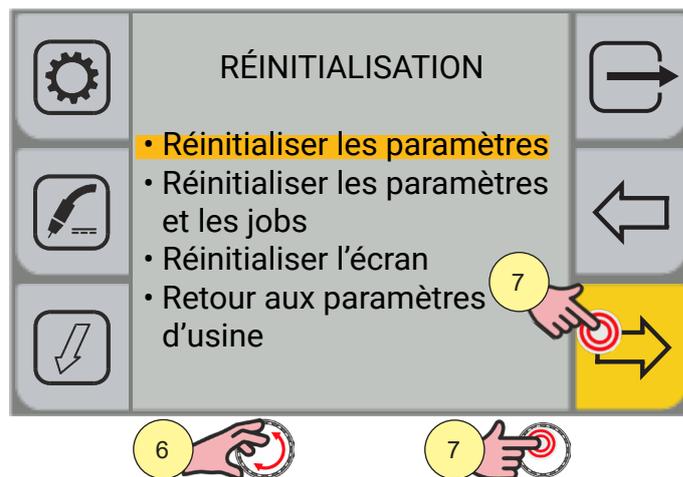
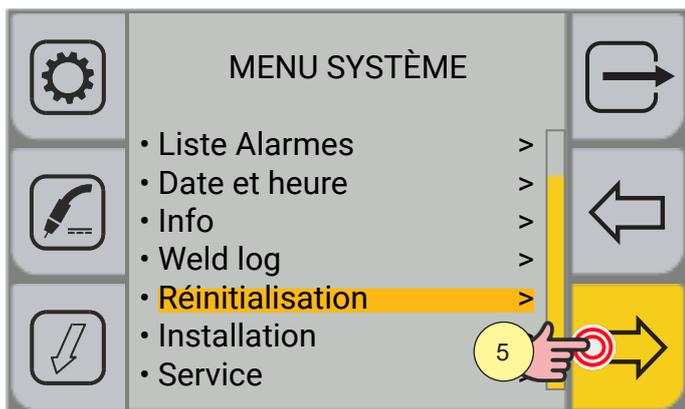
### 11.1 RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES

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

- Paramètres du menu système.
- Job mémorisés.

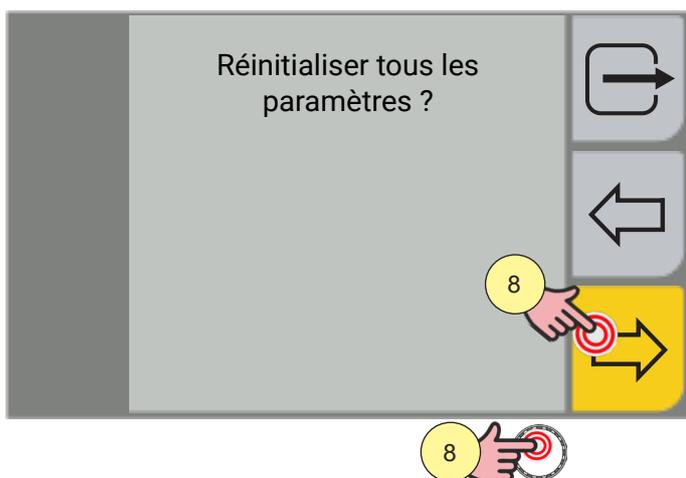


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : **Système**>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : **Réinitialiser les paramètres**
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.

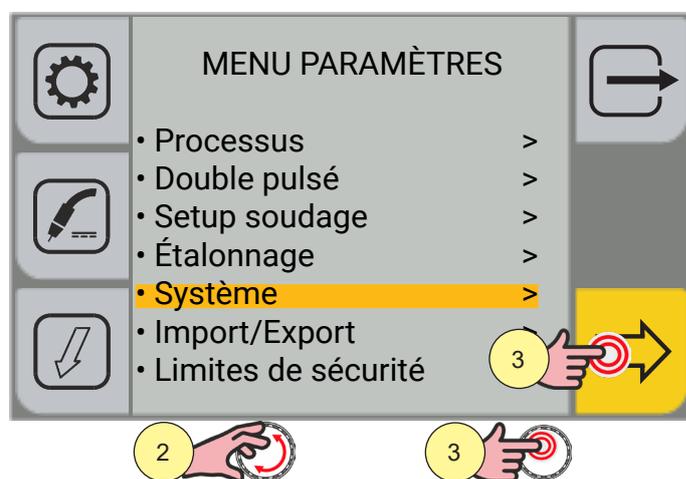
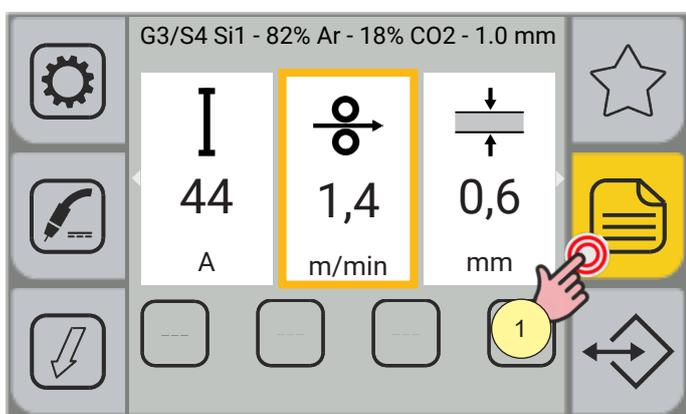
La touche  [NON] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

### 11.2 RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES ET LES JOB

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

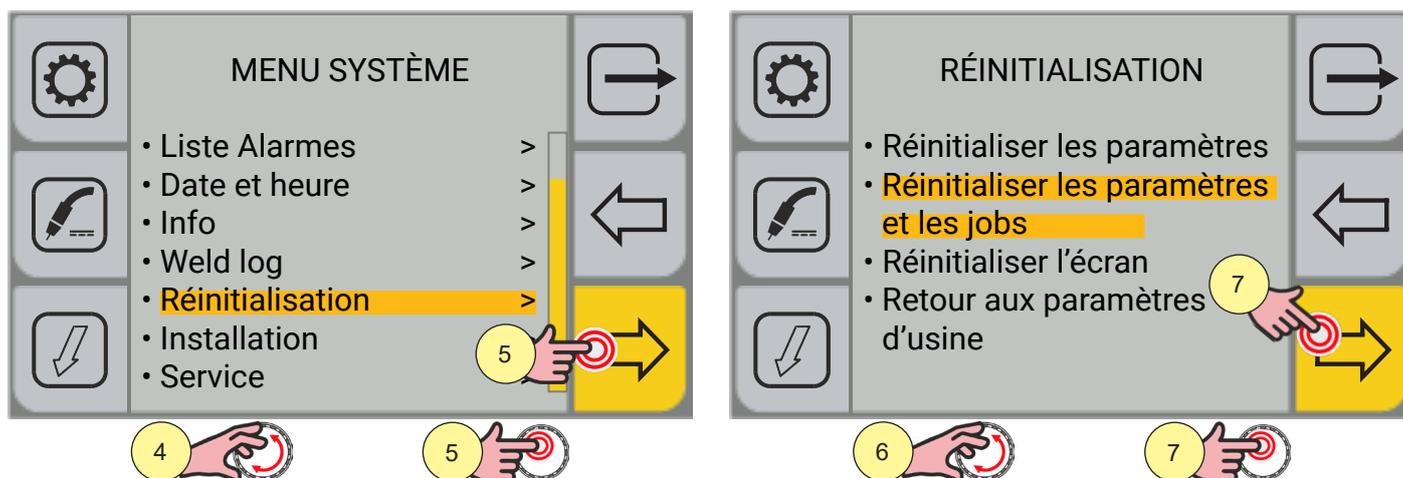
Tous les emplacements de mémoire et par conséquent tous les paramètres personnels de soudage seront effacés !



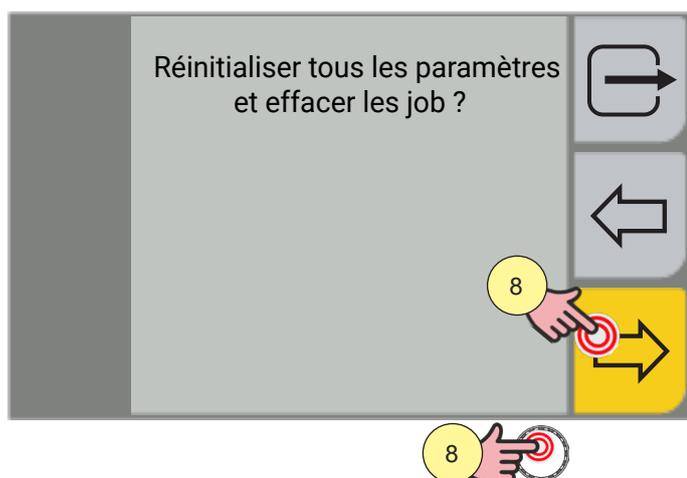
1. Appuyer sur la touche [MENU].

2. 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. 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser les paramètres et les job
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.

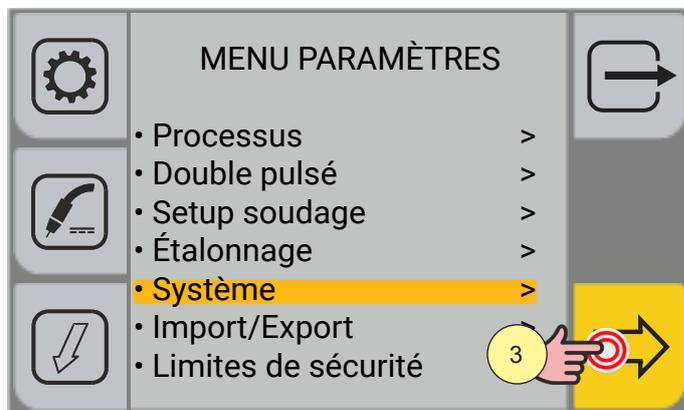
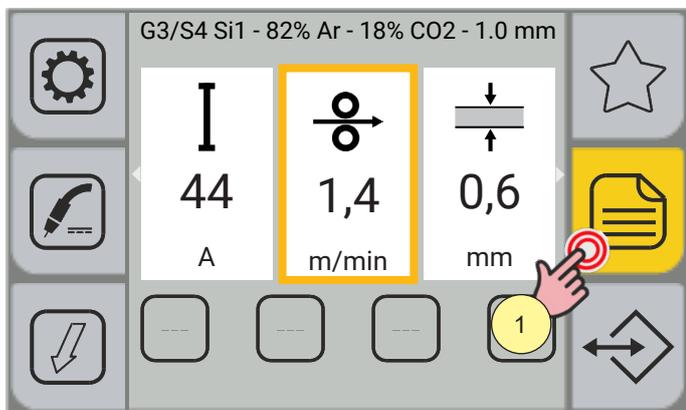
La touche  [NON] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

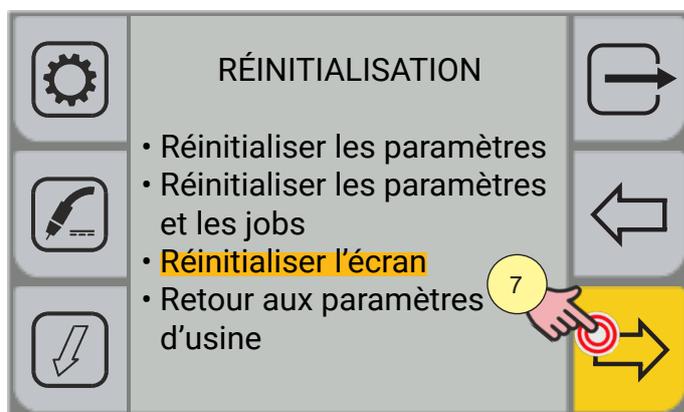
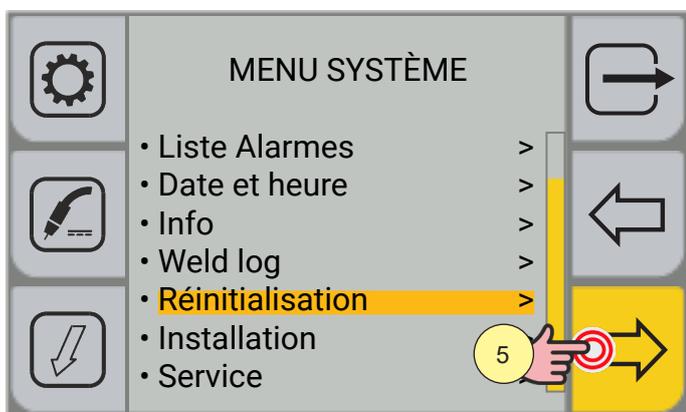
## FRANÇAIS

### 11.3 RÉINITIALISER L'ÉCRAN

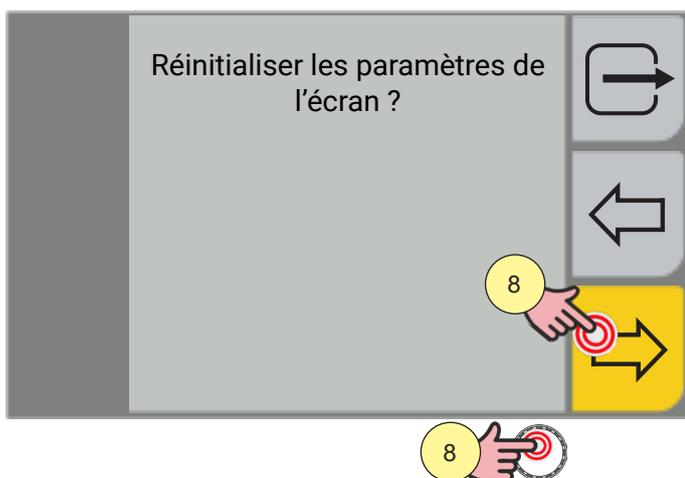
La procédure pour réinitialiser l'écran restaure les paramètres par défaut de l'écran. La langue par défaut [English] est restaurée, les touches d'accès rapide sont réinitialisées, la configuration de l'écran paramètres est ramenée à la langue par défaut.



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. 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. 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser l'écran.
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.

La touche  [NON] permet de revenir à la page précédente.

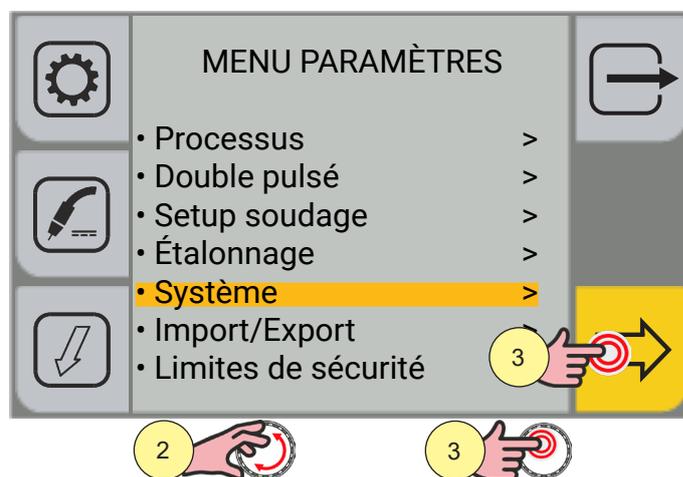
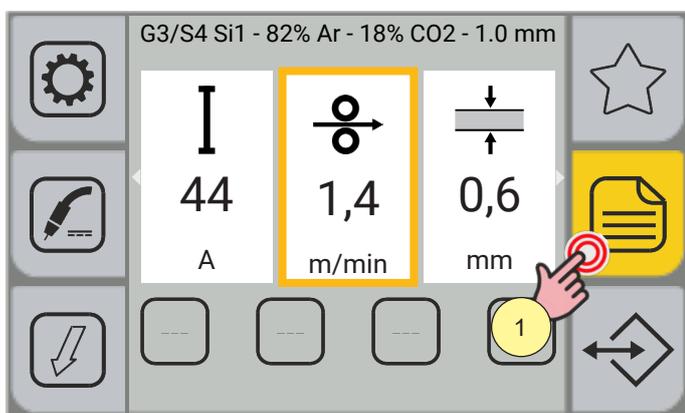
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

#### 11.4 RÉINITIALISATION D'USINE

La procédure de retour aux paramètres d'usine applique la restauration complète des valeurs, des paramètres et des mémoires aux paramètres d'usine.

Tous les emplacements de mémoire et par conséquent tous les paramètres personnels de soudage seront effacés !

Seuls les paramètres relatifs à : date, heure, restent mémorisés.

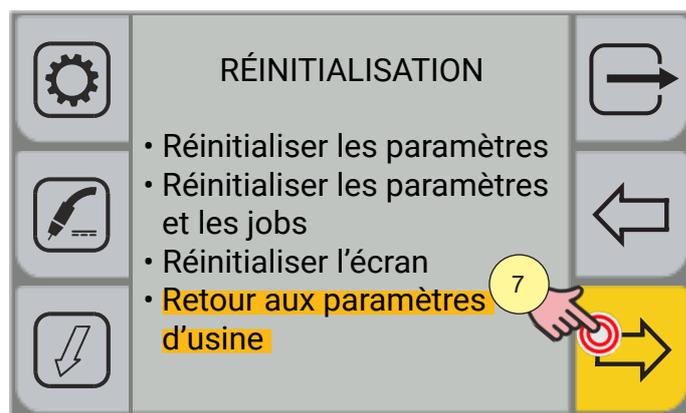
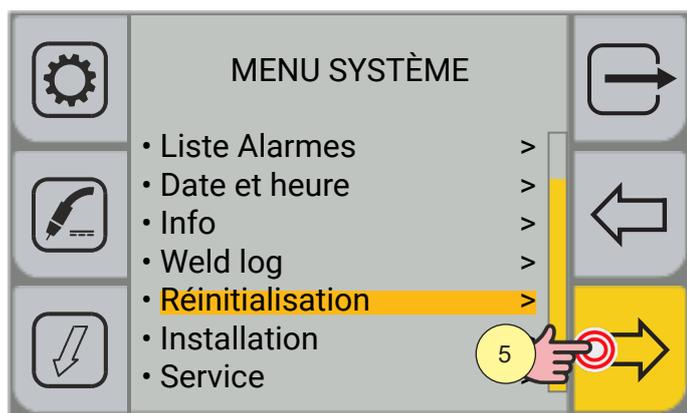


1. Appuyer sur la touche [MENU].

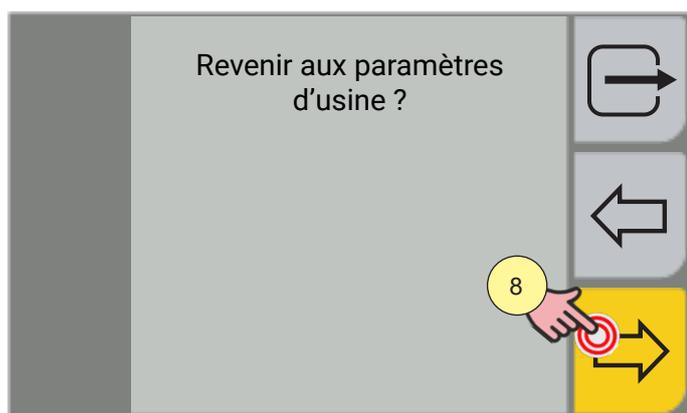
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>

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

## FRANÇAIS



4. 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialisation d'usine
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



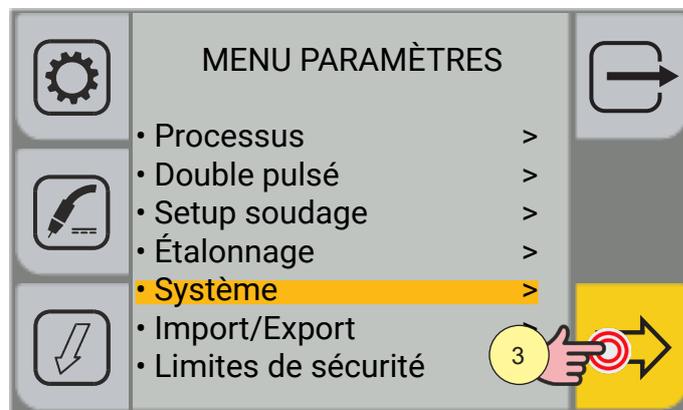
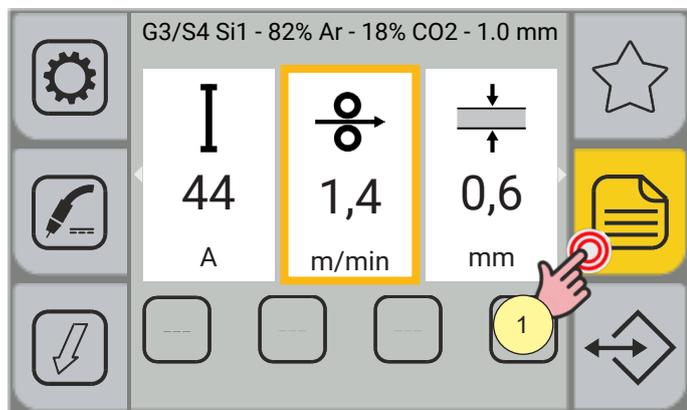
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.

La touche  [NON] permet de revenir à la page précédente.

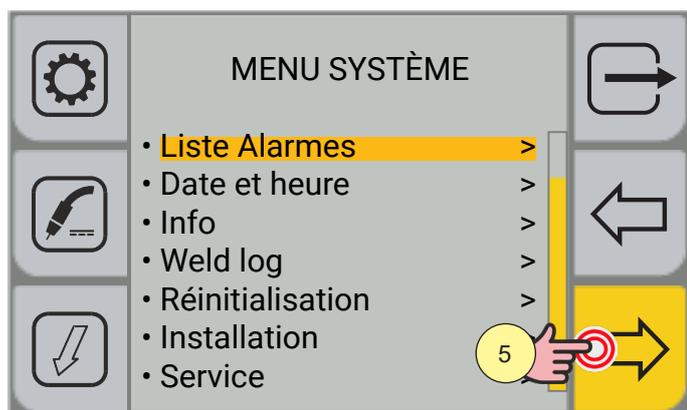
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## 12 GESTION DES ALARMES

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



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. 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. 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 s'affiche.
6. Appuyer sur la touche [RÉINITIALISATION DES ALARMES] pour supprimer la liste.

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

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

## FRANÇAIS

---

### **E02 : ALARME NTC DÉCONNECTÉE**

- ▶ Indique l'interruption de l'information entre le NTC et le système de contrôle.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

### **E04 : ALARME VOUT DÉCONNECTÉE**

- ▶ Indique qu'il existe un court-circuit entre les prises de soudage (+) et (-).
- ▶ Solution :
  - Vérifier que la torche de soudage ne repose pas sur la pièce à souder reliée à la masse.
  - Vérifier qu'au démarrage du générateur, il n'y a pas de court-circuit entre les prises (la tension doit être supérieure/égale à l'Ur).
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### **E05 : ALARME BOUTON TORCHE APPUYÉ**

- ▶ Indique qu'à l'allumage du générateur, un court-circuit a été détecté sur l'entrée du bouton-poussoir torche.
- ▶ Solution :
  - À la fin du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier que le bouton-poussoir torche n'est pas enfoncé, bloqué ou en court-circuit.
  - Vérifier que la torche et le connecteur torche sont intacts.

### **E22 : ALARME DE BOOST TROU DE RÉSEAU**

- ▶ Indique qu'il y a eu un manque rapide de tension dans l'alimentation secteur.
- ▶ Solution :
  - Suite à la résolution du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier la stabilité du réseau électrique si le problème se produit fréquemment.

### **E23 : ALARME BOOST DE COURANT SATURÉ**

- ▶ Surintensité Boost depuis réseau.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

### **E25 : ALARME BOOST COURANT NON ÉQUILIBRÉ**

- ▶ Déséquilibre absorption phases.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

### **E26 : ALARME COURANT DE TERRE**

- ▶ Recirculation courant sur circuit de terre.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

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

- ▶ Tension d'alimentation basse.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne tombe pas en dessous des valeurs minimales autorisées.

### E02 : ALARME NTC DÉCONNECTÉE

- ▶ Indique l'interruption de l'information entre le NTC et le système de contrôle.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

### E04 : ALARME VOUT DÉCONNECTÉE

- ▶ Indique qu'il existe un court-circuit entre les prises de soudage (+) et (-).
- ▶ Solution :
  - Vérifier que la torche de soudage ne repose pas sur la pièce à souder reliée à la masse.
  - Vérifier qu'au démarrage du générateur, il n'y a pas de court-circuit entre les prises (la tension doit être supérieure/égale à l'Ur).
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### E05 : ALARME BOUTON TORCHE APPUYÉ

- ▶ Indique qu'à l'allumage du générateur, un court-circuit a été détecté sur l'entrée du bouton-poussoir torche.
- ▶ Solution :
  - À la fin du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier que le bouton-poussoir torche n'est pas enfoncé, bloqué ou en court-circuit.
  - Vérifier que la torche et le connecteur torche sont intacts.

### E22 : ALARME DE BOOST TROU DE RÉSEAU

- ▶ Indique qu'il y a eu un manque rapide de tension dans l'alimentation secteur.
- ▶ Solution :
  - Suite à la résolution du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.
  - Vérifier la stabilité du réseau électrique si le problème se produit fréquemment.

### E23 : ALARME BOOST DE COURANT SATURÉ

- ▶ Surintensité Boost depuis réseau.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

### E25 : ALARME BOOST COURANT NON ÉQUILIBRÉ

- ▶ Déséquilibre absorption phases.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

### E26 : ALARME COURANT DE TERRE

- ▶ Recirculation courant sur circuit de terre.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

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

- ▶ Tension d'alimentation basse.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que l'alimentation du réseau électrique ne tombe pas en dessous des valeurs minimales autorisées.

## 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 autorisées.

### **E29 : ALARME D'ÉCHEC DE PHASE**

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

### **E30 : ALARME DE SURINTENSITÉ PRIMAIRE**

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

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

- ▶ 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. Suite à la résolution du problème, 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**

- ▶ 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. Suite à la résolution du problème, 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**

- ▶ 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. Suite à la résolution du problème, 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**

- ▶ Indique le manque de pression dans le circuit de refroidissement de la torche.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que le branchement au refroidisseur soit correct.
  - Vérifier que l'interrupteur O/I est en position « I » et qu'il s'allume lorsque la pompe est activée.
  - Vérifier la présence de liquide de refroidissement dans le refroidisseur.
  - Vérifier que la pompe fait couler le liquide (présence d'un by-pass externe)
  - Vérifier que le circuit de refroidissement est intact, en particulier les tuyaux de la torche et les connexions internes du groupe de refroidissement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

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

- ▶ Température du liquide de refroidissement au-delà du seuil.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que le branchement au refroidisseur soit correct.
  - Vérifier que l'interrupteur O/I est en position « I » et qu'il s'allume lorsque la pompe est activée.
  - Vérifier la présence de liquide de refroidissement dans le refroidisseur.
  - Vérifier que la pompe fait couler le liquide (présence d'un by-pass externe)
  - Vérifier que le circuit de refroidissement est intact, en particulier les tuyaux de la torche et les connexions internes du groupe de refroidissement.
  - Vérifier le bon fonctionnement des ventilateurs.
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

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

- ▶ NTC sur CU débranché.
- ▶ Solution :
  - IL EST nécessaire de faire intervenir un personnel technique qualifié pour la réparation/maintenance.

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

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

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

- ▶ Débit de gaz non détecté.
- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

## FRANÇAIS

---

### **E81 : ALARME NIVEAU MAX DE COURANT DÉPASSÉ**

► Solution :

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

### **E82 : ALARME NIVEAU MIN DE COURANT DÉPASSÉ**

► Solution :

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

### **E83 : ALARME NIVEAU MAX DE TENSION DÉPASSÉ**

► Solution :

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

### **E84 : ALARME NIVEAU MIN DE TENSION DÉPASSÉ**

► Solution :

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

### **E85 : ALARME NIVEAU MAX DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ**

► Solution :

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

### **E86 : ALARME NIVEAU MIN DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ**

► Solution :

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

### **E87 : ALARME NIVEAU MAX DÉBIT GAZ DÉPASSÉ**

► Solution :

- Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
- Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### **E88 : ALARME NIVEAU DÉBIT GAZ MIN DÉPASSÉ**

► Solution :

- Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
- Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

**E89 : ALARME NIVEAU MAX DE COURANT MOTEUR DÉPASSÉ**

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

**W81 : ATTENTION NIVEAU MAX DE COURANT DÉPASSÉ**

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

**W82 : ATTENTION NIVEAU MIN DE COURANT DÉPASSÉ**

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

**W83 : ATTENTION NIVEAU MAX DE TENSION DÉPASSÉ**

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

**W84 : ATTENTION NIVEAU MIN DE TENSION DÉPASSÉ**

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

**W85 : ATTENTION NIVEAU MAX DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ**

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

**W86 : ATTENTION NIVEAU MIN DE VITESSE DU FIL DÉPASSÉ**

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

## FRANÇAIS

---

### **W87 : ATTENTION NIVEAU MAX DÉBIT GAZ DÉPASSÉ**

- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/ maintenance.

### **W88 : ATTENTION NIVEAU MIN DÉBIT GAZ DÉPASSÉ**

- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/ maintenance.

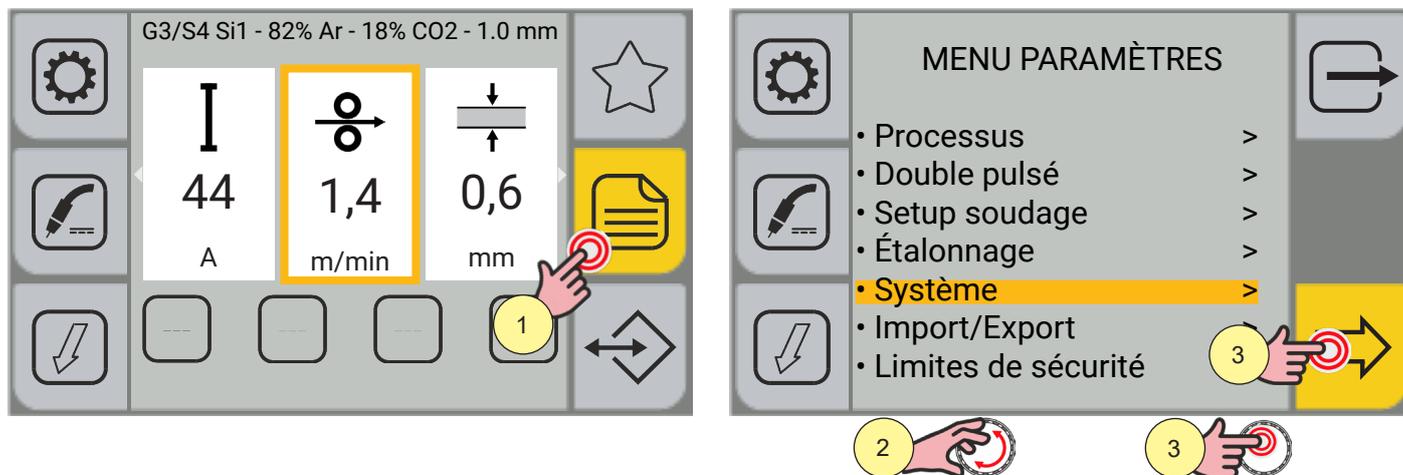
### **W89 : ATTENTION NIVEAU MAX DE COURANT MOTEUR DÉPASSÉ**

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

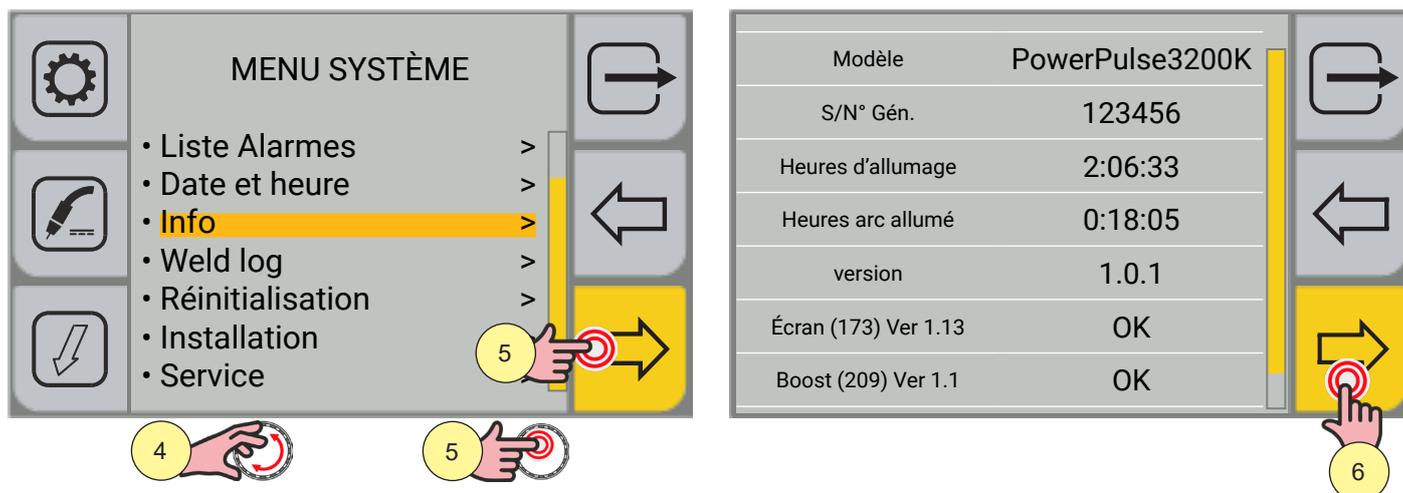
### **E99 : ALARME GÉNÉRALE**

- ▶ Indique la non-reconnaissance du générateur.
- ▶ Solution :
  - Vérifier l'intégrité des connexions entre le générateur et les télécommandes (chariots dévidoir, commandes à distance, autres appareils).
  - Si le problème persiste, l'intervention d'un personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/ maintenance.

## 13 INFO SYSTÈME



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. 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. 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 montre :

- modèle du générateur
- numéro de série du générateur
- nombre d'heures de machine allumée
- nombre d'heures d'arc allumé

Après 10 secondes, la page montre :

- la liste des cartes avec microcontrôle et leur version firmware respective

6. Appuyer sur la touche [DATA].  
La page montre 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 le capteur est présent).
---	---

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

 s 45	Durée du soudage du cordon seul.
 kW 1,25	Puissance instantanée de l'arc de soudage en kW. <b>PUISSANCE INSTANTANÉE</b> : Valeur moyenne de la puissance instantanée donnée par le produit TENSION fois COURANT échantillonnée toutes les 100 micro secondes.
 kJ 1,09	Énergie de l'arc de soudage en kJ. <b>ÉNERGIE INSTANTANÉE</b> : Valeur moyenne de la puissance instantanée donnée par le produit TENSION fois COURANT DANS L'UNITÉ DE TEMPS échantillonnée toutes les 100 micro secondes.
 A 2,3	Valeur du courant du moteur dévidoir. Mesure le courant absorbé par le moteur dévidoir pendant le soudage. Des valeurs excessives signifient des problèmes d'entraînement (fil coincé, gaine sale, tube porte-courant usé ou obstrué, etc.)
 C° 20,0	Température du dissipateur de puissance dans le générateur.
 C° 20,0	Température de l'eau du groupe de refroidissement.

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

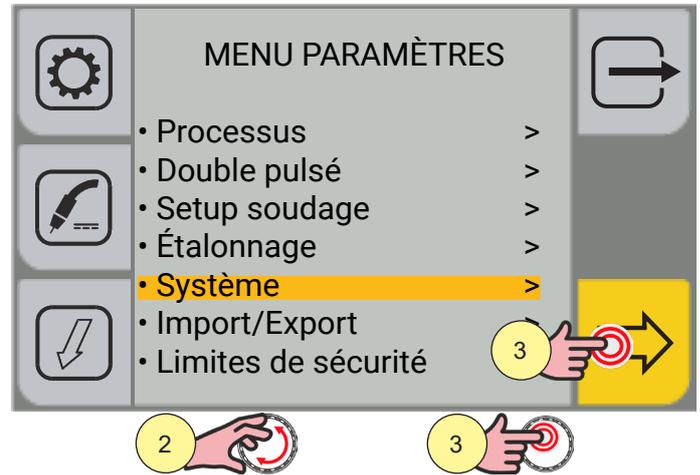
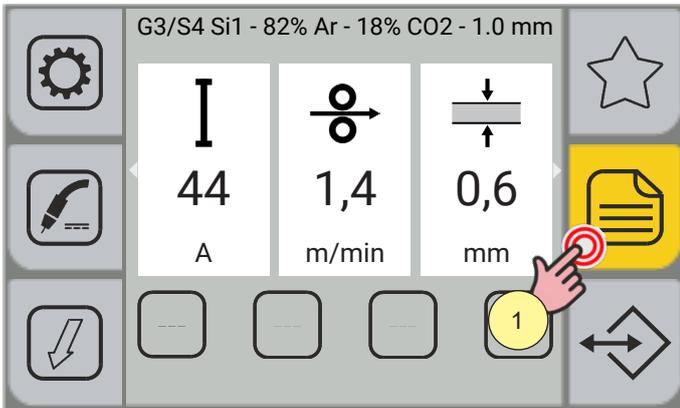
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

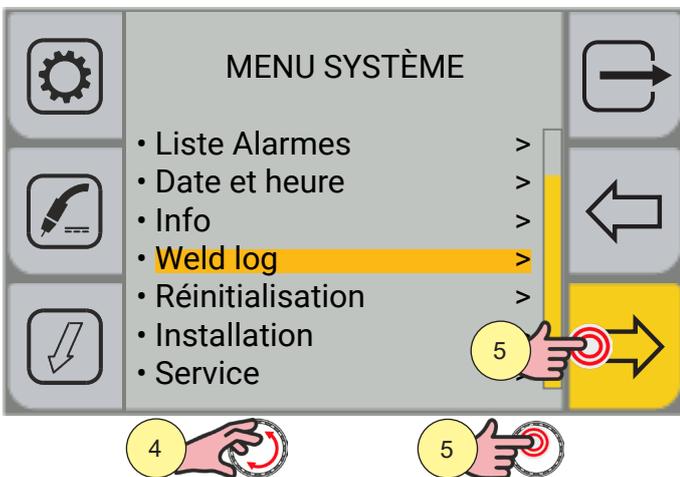
### 14 WELD LOG

La page affiche les données de soudage des 500 derniers soudages effectués.  
Il est possible d'exporter les données au format fichier.CSV sur une clé USB.

#### Affichage weld log



1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. 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	09:58:24	2,4	60	26,2	2,3	0	0,1
3	13/04/2022	09:58:17	3,8	69	18,2	2,3	0	0,3
2	13/04/2022	09:58:07	0,6	42	20,7	1,7	0	0,0
1	13/04/2022	09:57:54	1,6	69	19,2	2,4	0	0,1

4. 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 montre :

- numéro progressif du cordon de soudage à partir de l'allumage du générateur (commence par 1 à chaque allumage)
- date (jour/mois/année)
- heure (heure/minutes/secondes) début de soudage
- durée du soudage en secondes (cordon seul)
- courant moyen de soudage (cordon effectué)
- tension courant moyenne de soudage (cordon effectué)
- vitesse du fil moyenne (ne change que si avec k-deep)

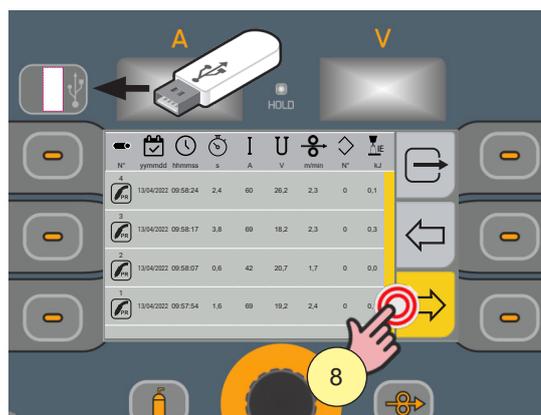
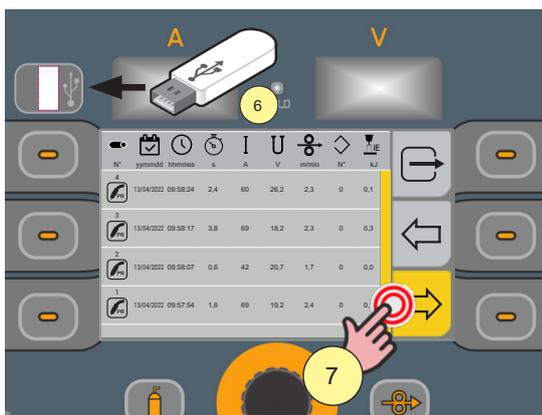
- numéro du job (s'il est chargé)
- énergie instantanée de l'arc en kJ

Si des LIMITES DE SÉCURITÉ sont activées, lorsqu'une condition alarme/avertissement se produit, l'emplacement correspondant au paramètre contrôlé change de couleur :

- dépassement limite de la valeur d'alarme définie (emplacement rouge + symbole ↓ pour limite inférieure ou symbole ↑ pour limite supérieure)
- dépassement de la limite d'attention définie (emplacement jaune + symbole ↓ pour la limite inférieure ou symbole ↑ pour la limite supérieure)

N°	yyymmdd	hhmmss	s	A	V	m/min	N°	kJ
4	13/04/2022	09:58:24	2,4	60	26,2	2,3	0	0,1
3	13/04/2022	09:58:17	3,8	69↑	18,2	2,3	0	0,3
2	13/04/2022	09:58:07	0,6	42↓	20,7	1,7	0	0,0
1	13/04/2022	09:57:54	1,6	69	19,2	2,4	0	0,1

### Exportation weld log



- Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
- Appuyer sur la touche [EXPORTATION].
- Appuyer sur la touche [csv].

OK



Les données sont enregistrées au format .CSV, qui peut être importé par exemple via Excel.



WELD THE WORLD

FRANÇAIS

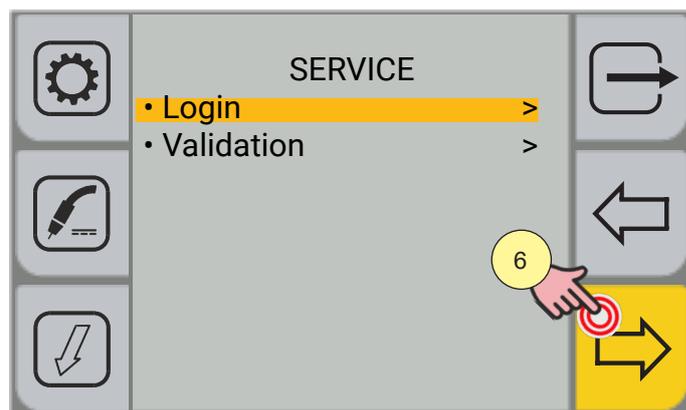
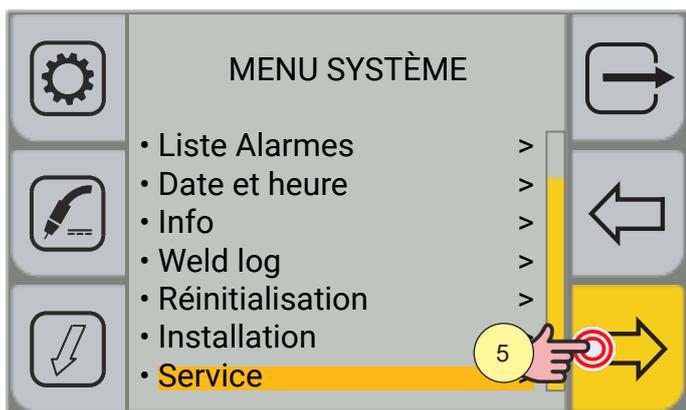
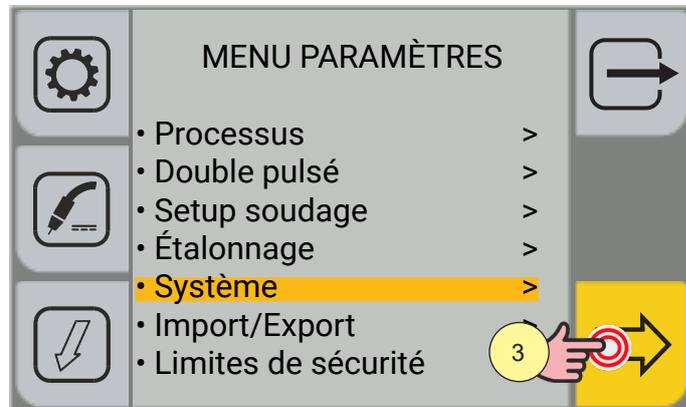
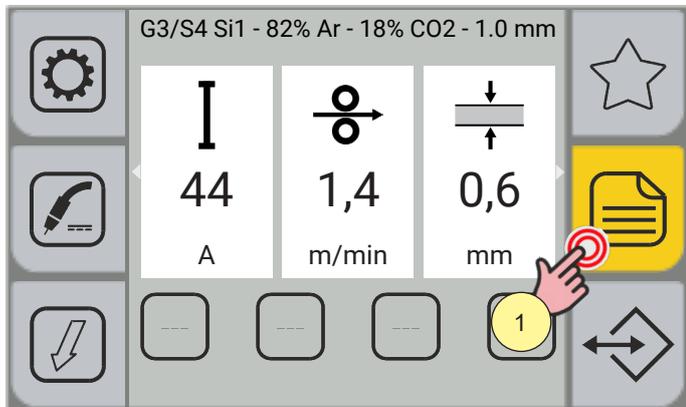
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	Type : weldlogs												
2	Date : 2021/04/01 12:49:43												
3	Machine : 257												
4	NumSer : 180027												
5	Seam	Date	Start	Arc time	Current	Voltage	Speed	Power	Energy	Gas	Job	Alarm	
6				s	A	V	m/min	W	kJ	l/min			
7	6	16/03/2021	10:01:49	5,6	100	20,1	2,3	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	

La touche  [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## 15 SERVICE

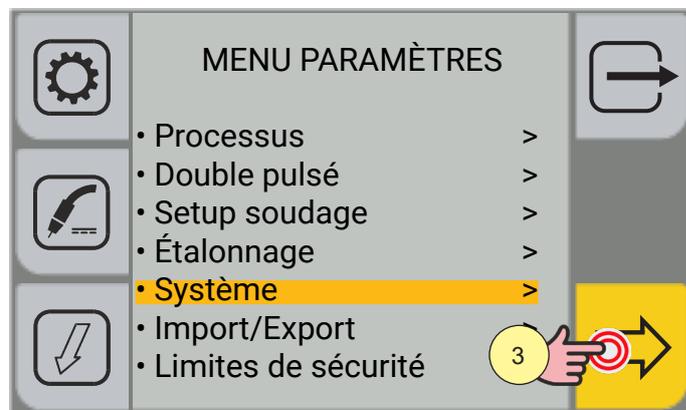
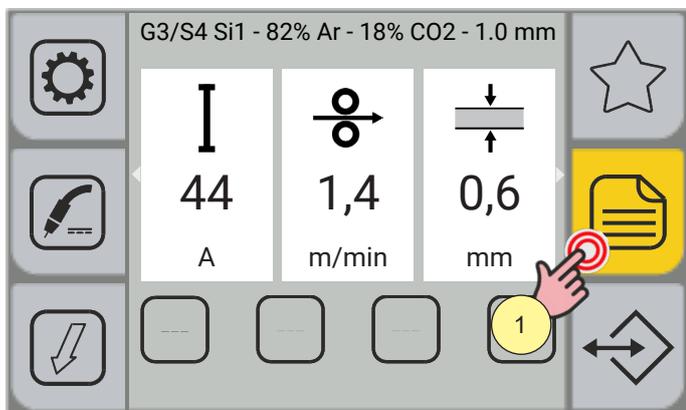
Le menu service est utilisé pour activer des fonctions supplémentaires ; le mot de passe n'est pas fourni à l'utilisateur final car l'activation de ces fonctions est réservée au personnel technique qualifié et habilité par le fabricant pour les opérations de maintenance et de dépannage de l'équipement.



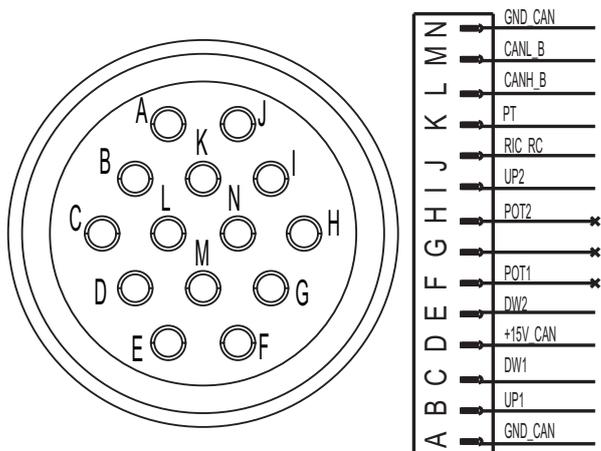
## FRANÇAIS

### 16 VALIDATION

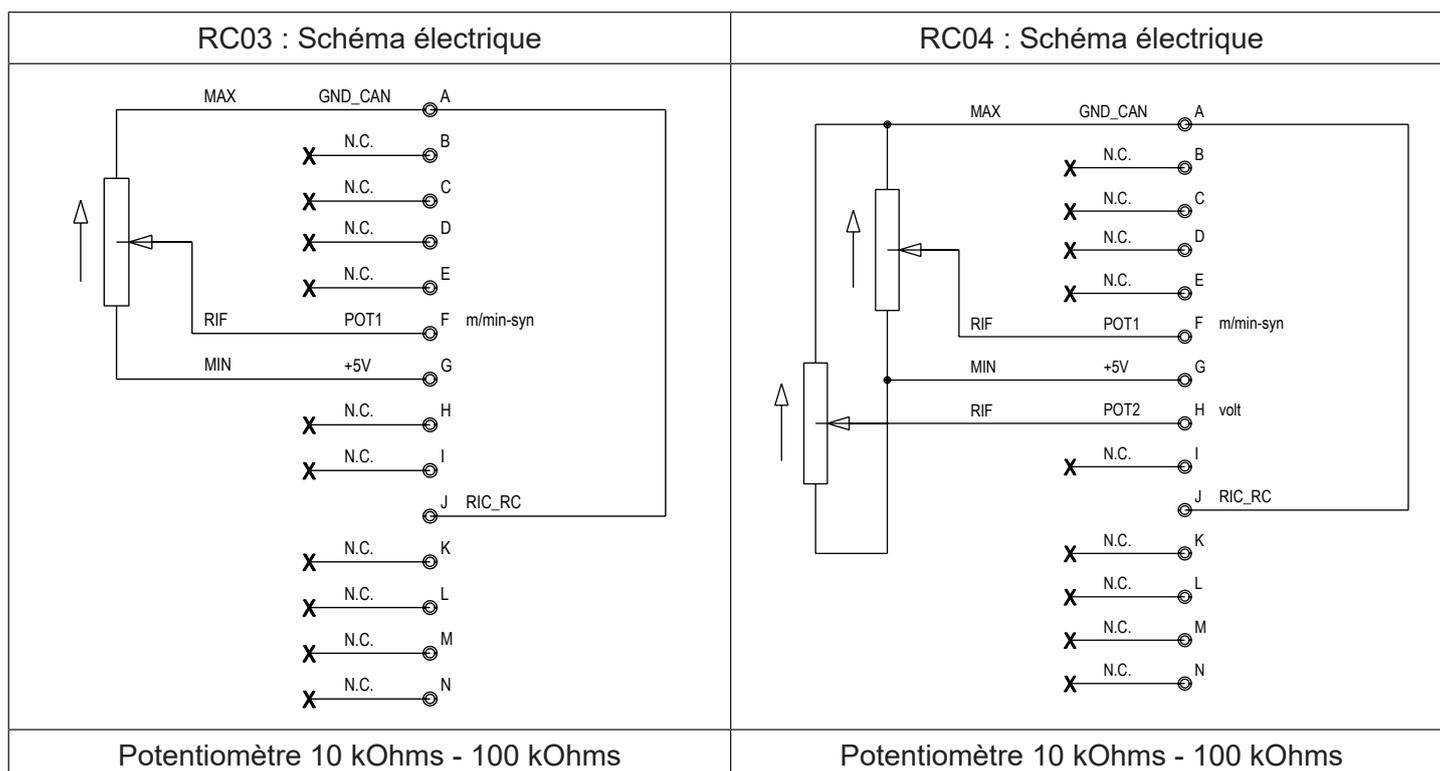
Cette section est utilisée pour effectuer des tests de vérification conformément aux normes. Consulter le manuel dédié pour connaître les procédures.



## 17 CONNECTEUR POUR CONTRÔLE À DISTANCE

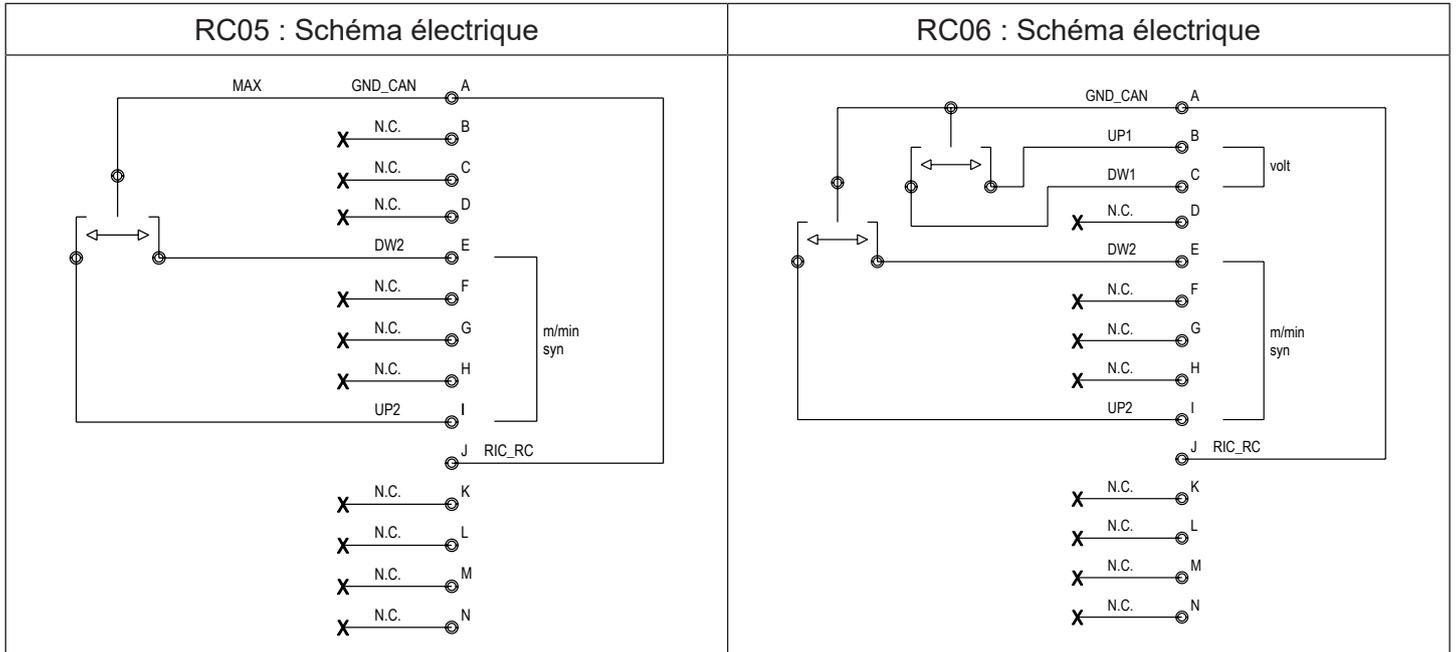
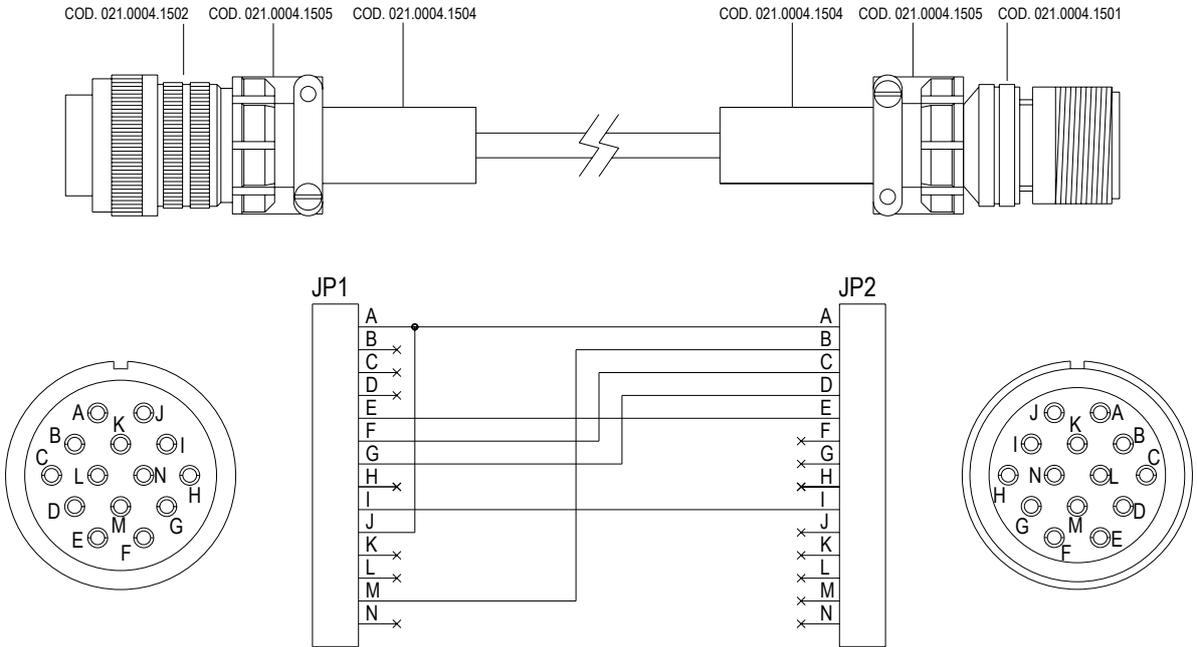


PIN	NOM	DESCRIPTION DU SIGNAL
A	GND_CAN	COMMUNE POUR LES POTS/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	SIGNAL DE UP (Volt)
C	DW2	SIGNAL DE DOWN (Volt)
D	+15V_CAN	COMMUNE POUR ALIMENTER LA TORCHE DIGIM. ou RC08
E	UP1	SIGNAL D'UP (m/min)
F	POT1	SIGNAL POUR POTENTIOMÈTRE (m/min)
G	+5 V	COMMUNE POUR LES POTS 1 ET 2 (min)
H	POT2	SIGNAL POUR POTENTIOMÈTRE (Volt)
I	DW1	SIGNAL DE DOWN (m/min)
J	RIC_RC	RECONNAISSANCE À DISTANCE (en pont avec GND_CAN)
K	PT	BOUTON-POUSSOIR TORCHE (en commun avec GND_CAN)
L	CANH_B	OPTIONS WECO
M	CANL_B	OPTIONS WECO
N	GND_CAN	COMMUNE (COMME LE CODE PIN A)



**FRANÇAIS**

Pour connecter la commande à distance (RC03, RC04) à l'équipement, le câblage adaptateur code 022.0002.0383.



## 18 DONNÉES TECHNIQUES

Directives appliquées	Déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE)
	Compatibilité électro-magnétique (EMC)
	Basse tension (LVD)
	Limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses (RoHS)
	Conception respectueuse de l'environnement des produits liés à l'énergie (Eco Design)
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

## 18.1 POWER PULSE 3200K

Tension d'alimentation	3 x 400 Vca ± 15 % 50/60 Hz			
Protection du réseau	20 A Retardée			
Zmax	-			
Dimensions	hauteur : 466 mm / largeur : 293 mm / profondeur : 722 mm			
Poids	30.8 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 tombante			
	TIG :  Caractéristique tombante			
	MIG :  Caractéristique plate			
Mode de Soudage		MMA	TIG	MIG
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A / 20.4 V 320 A / 32.8 V	5 A / 10.2 V 320 A / 22.8 V	10 A / 14.5 V 320 A / 30.0 V
Courant de soudage / Tension de travail	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	320 A / 32.8 V	320 A - 22,8 V	320 A / 30.0 V
	100 % (40°C)	260 A / 30.4 V	260 A - 20.4 V	260 A / 27.0 V
Puissance maximale absorbée	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	12,7 KVA - 12,2 KW	9,4 KVA - 8,8 KW	11,8 KVA - 11,2 KW
	100 % (40°C)	9,5 KVA - 9,2 KW	7.0 KVA - 6.4 KW	8,7 KVA - 8,3 KW
Courant maximal absorbé	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	18,4 A	13,6 A	17,0 A
	100 % (40°C)	13,7 A	10,0 A	12,5 A
Courant réel absorbé	40 % (40°C)	-	-	-
	60 % (40°C)	14,3 A	10,5 A	13,2 A
	100 % (40°C)	13,7 A	10,0 A	12,5 A
Tension à vide (U0)	66 V			
Tension à vide réduite (Ur)	6.6 V			
Efficacité de la source d'énergie	Efficacité ( - A / - V ) : - %			
	Consommation d'énergie en l'absence de charge (U1= 400 Va.c.) : - W			
Matières premières essentielles	Selon les informations de nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières essentielles en quantités supérieures à 1 g par composant.			

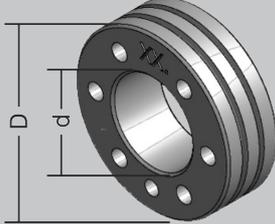
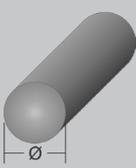
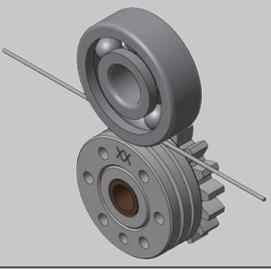
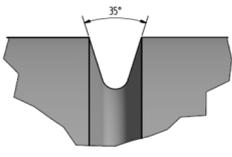
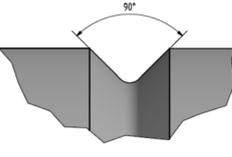
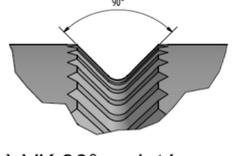
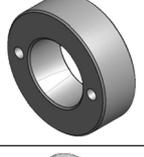
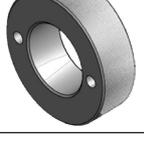
FRANÇAIS

18.2 POWER PULSE 4000K

Tension d'alimentation	3 x 400 Vca ± 15 % 50/60 Hz			
Protection du réseau	32 A Retardée			
Zmax	-			
Dimensions	hauteur : 466 mm / largeur : 293 mm / profondeur : 722 mm			
Poids	33.6 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 tombante			
	TIG :  Caractéristique tombante			
	MIG :  Caractéristique plate			
Mode de Soudage		MMA	TIG	MIG
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A / 20.4 V	5 A / 10.2 V	10 A / 14.5 V
		400 A / 36.0 V	400 A / 26.0 V	400 A / 34.0 V
Courant de soudage / Tension de travail	40 % (40°C)	400 A / 36.0 V	400 A - 26,0 V	400 A / 34.0 V
	60 % (40°C)	350 A / 34.0 V	350 A - 24,0 V	350 A / 31.5 V
	100 % (40°C)	280 A / 31.2 V	280 A - 21,2 V	280 A / 28.0 V
Puissance maximale absorbée	40 % (40°C)	17,6 KVA - 16,7 KW	13,2 KVA - 12,5 KW	16,9 KVA - 15,9 KW
	60 % (40°C)	14,4 KVA - 13,8 KW	10,5 KVA - 10,1 KW	13,5 KVA - 12,9 KW
	100 % (40°C)	10,5 KVA - 10,1 KW	7,5 KVA - 7,2 KW	9,7 KVA - 9,2 KW
Courant maximal absorbé	40 % (40°C)	25,4 A	19,0 A	24,3 A
	60 % (40°C)	20,8 A	15,2 A	19,5 A
	100 % (40°C)	15,2 A	10,8 A	14,0 A
Courant réel absorbé	40 % (40°C)	16,1 A	12,0 A	15,4 A
	60 % (40°C)	16,1 A	11,8 A	15,1 A
	100 % (40°C)	15,2 A	10,8 A	14,0 A
Tension à vide (U0)	66 V			
Tension à vide réduite (Ur)	6.6 V			
Efficacité de la source d'énergie	Efficacité (- A / - V) : -%			
	Consommation d'énergie en l'absence de charge (U1= 400 Va.c.) : - W			
Matières premières essentielles	Selon les informations de nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières essentielles en quantités supérieures à 1 g par composant.			

## 19 PIÈCES DE RECHANGE

### 19.1 ROULEAUX 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 en 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 à 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	ROULEAU D=37x12/D=19 LISSE		
002.0000.0153	ROULEAU D=37x12/D=19 MOLETÉ		

- ▶ 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 à « VK 90° » moletée pour fil animé.



**FRANÇAIS**

---





WELD THE WORLD

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

Cod.006.0001.2380  
10/06/2024 V.1.0

