



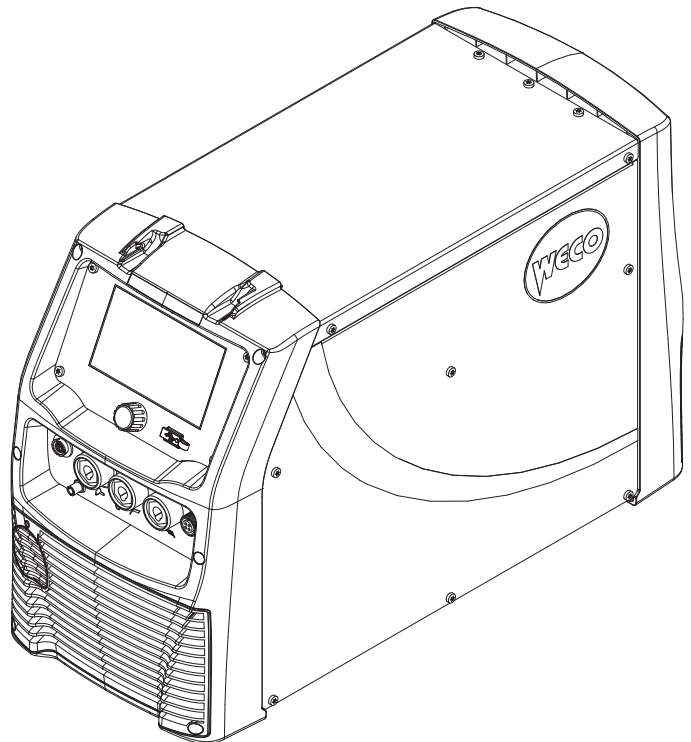
WELD THE WORLD

# Discovery 3200AC/DC Discovery 4000AC/DC Discovery 5000AC/DC

## Guide d'utilisation

FRANÇAIS

Traduction des instructions originales





## SOMMAIRE

<b>1</b>	<b>INFORMATIONS GÉNÉRALES</b>	<b>6</b>
1.1	PRÉSENTATION	7
1.2	CONNEXIONS ET PRISES	8
1.3	PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG	10
1.4	PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA	12
1.5	PRÉPARATION POUR LE DÉCRIQUAGE À L'ARC AIR-CARBONE (ACA)	13
<b>2</b>	<b>INTERFACE UTILISATEUR</b>	<b>15</b>
2.1	ÉCRAN PRINCIPAL	16
2.2	RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE	17
2.3	DÉFINITION DES PARAMÈTRES DES FONCTIONS SPÉCIALES	20
2.4	INTERFACE SIMPLIFIÉE	21
<b>3</b>	<b>PARAMÈTRES PRÉLIMINAIRES</b>	<b>22</b>
3.1	RÉGLAGE DE LA LANGUE	22
3.2	MISE À JOUR FIRMWARE	23
3.3	RÉGLAGE DATE ET HEURE	25
3.4	RÉGLAGE DE L'INSTALLATION	29
3.4.1	Configuration HF	30
3.4.2	Configuration de la torche	33
3.4.3	Configuration du groupe de refroidissement	34
3.4.4	Configuration de l'écran	35
3.4.5	Gas setup	37
3.4.6	Synchronisation AC	39
3.4.7	Remote control setup	43
3.5	IMPORTATION / EXPORTATION DES PARAMÈTRES	45
3.5.1	Exportation	46
3.5.2	Importation	46
3.5.3	Ajout des job	47
3.6	RÉGLAGE LIMITES DE SÉCURITÉ	48
3.6.1	Activation des limites de sécurité	48
3.6.2	Réinitialisation des limites de sécurité	50
<b>4</b>	<b>SOUDAGE TIG DC</b>	<b>51</b>
4.1	SÉLECTION DU PROCESSUS TIG DC	51
4.2	DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS	52
4.2.1	Bouton-poussoir torche	53
4.2.2	Spot / pause	56
4.2.3	Paramètres Mode	57
4.3	RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON-POUSOIR TORCHE	58
4.3.1	Mode 2 temps avec amorçage lift	59
4.3.2	Mode 2 temps avec amorçage HF	59
4.3.3	Mode 4 temps avec amorçage lift	60
4.3.4	Mode 4 temps avec amorçage HF	61
4.3.5	Mode 4 temps niveau B avec amorçage lift	62
4.3.6	Mode 4 temps niveau B avec amorçage HF	63
4.4	PARAMÈTRES DE SOUDAGE	64

## FRANÇAIS

---

4.4.1	Impulsion .....	65
4.4.2	Impulsions multiples (IMPULSE) .....	68
4.4.3	Q-SPOT .....	70
4.4.4	Q-Start .....	71
4.4.5	Arc dynamique .....	72
4.4.6	Diamètre de l'électrode .....	74
<b>5</b>	<b>SOUDEGE TIG AC .....</b>	<b>75</b>
5.1	SÉLECTION DU PROCESSUS TIG AC .....	75
5.2	DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS .....	76
5.3	RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON-POUSSOIR TORCHE .....	76
5.4	PARAMÈTRES DE SOUDAGE .....	76
5.4.1	Fréquence et équilibre AC .....	77
5.4.2	Mix DC .....	81
5.4.3	Impulsion .....	83
5.4.4	Diamètre de l'électrode .....	83
<b>6</b>	<b>SOUDEGE MMA .....</b>	<b>85</b>
6.1	SÉLECTION DU PROCESSUS MMA .....	85
6.2	DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS .....	86
6.2.1	Paramètres MMA (menu paramètres) .....	87
6.2.2	Paramètres MMA (page principale) .....	89
<b>7</b>	<b>SOUDEGE MMA AC .....</b>	<b>91</b>
7.1	SÉLECTION DU PROCESSUS MMA AC .....	91
7.2	DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS .....	91
<b>8</b>	<b>DÉCRIQUAGE ARC AIR .....</b>	<b>92</b>
8.1	SÉLECTION DU PROCESSUS ARC AIR .....	92
8.1.1	Paramètres ARC AIR (écran principal) .....	93
<b>9</b>	<b>RÉGLAGE DE LA TOUCHE FAVORIS .....</b>	<b>94</b>
<b>10</b>	<b>GESTION DES JOB .....</b>	<b>96</b>
10.1	CRÉER UN JOB .....	96
10.2	ÉCRASER UN JOB .....	98
10.3	CHARGER UN JOB .....	99
10.4	SUPPRIMER UN JOB .....	99
10.5	EXPORTER LES JOB .....	100
10.6	IMPORTER LES JOB .....	101
10.7	AJOUTER LES JOB .....	102
10.8	PLAGE D'AJUSTEMENT DES JOB .....	103
<b>11</b>	<b>GESTION DES UTILISATEURS .....</b>	<b>105</b>
11.1	NIVEAUX D'AUTORISATION .....	106
11.2	APPAIRAGE D'UNE CLÉ NFC .....	107
11.3	UTILISATION D'UNE CLÉ NFC .....	108
11.4	SUPPRIMER UNE CLÉ NFC .....	109
11.5	CRÉER UN NOUVEL UTILISATEUR .....	110
11.5.1	Copier un utilisateur .....	111

---

11.6 SUPPRIMER UN UTILISATEUR.....	112
11.7 RÉINITIALISER UN UTILISATEUR .....	113
11.8 GESTION DES PERMISSIONS DES UTILISATEURS .....	114
<b>12 RÉINITIALISATION.....</b>	<b>117</b>
12.1 RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES.....	117
12.2 RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES ET LES JOBS.....	118
12.3 RÉINITIALISER L'ÉCRAN.....	120
12.4 RÉINITIALISATION D'USINE .....	121
<b>13 GESTION DES ALARMES .....</b>	<b>123</b>
13.1 LISTE DES ALARMES.....	124
<b>14 INFO SYSTÈME.....</b>	<b>131</b>
<b>15 WELD LOG .....</b>	<b>134</b>
15.1 AFFICHAGE WELD LOG .....	134
15.2 EXPORTATION WELD LOG.....	135
<b>16 SERVICE .....</b>	<b>137</b>
<b>17 VALIDATION .....</b>	<b>139</b>
<b>18 DONNÉES TECHNIQUES .....</b>	<b>141</b>
18.1 DISCOVERY 3200AC/DC.....	142
18.2 DISCOVERY 4000AC/DC.....	143
18.3 DISCOVERY 5000AC/DC.....	144
18.4 DESSINS COTÉS.....	145

---

## 1 INFORMATIONS GÉNÉRALES



### 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 uniquement : la configuration présente dans le produit final peut être différente.

## 1.1 PRÉSENTATION

Les Discovery 3200AC/DC - 4000AC/DC - 5000AC/DC sont des générateurs de puissance triphasés de technologie avancée pour le soudage TIG DC et TIG AC.

Le soudage MMA et MMA AC ainsi que le décrochage ARC AIR peuvent également être effectués.

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

En mode TIG DC, les aciers courants, les aciers inoxydables et le cuivre peuvent être soudés facilement.

Le mode TIG AC convient au soudage de l'aluminium, du magnésium et de leurs alliages.

Le soudage TIG DC et TIG AC est optimisé grâce à la présence de fonctions spécifiques activables par l'utilisateur, telles que : impulsion, impulsions multiples, Q-Spot, Q-Start, fusion supplémentaire, etc.

En MMA, les électrodes jusqu'à 4 mm de diamètre peuvent être facilement soudées.

La fonction Arc Air permet d'éliminer les soudures anciennes, usées ou défectueuses en les coupant avec une électrode en carbone/graphite.

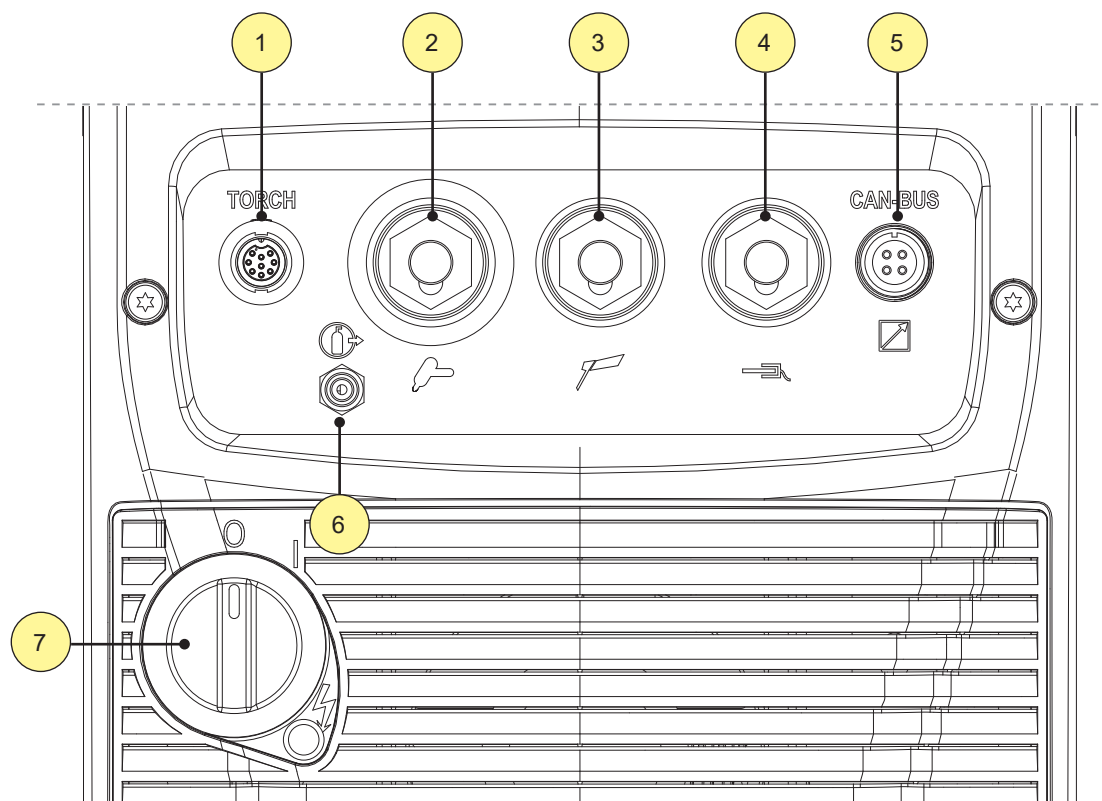
Le générateur est refroidi par un ventilateur commandé par des capteurs thermiques spéciaux.

Le ventilateur est mis en marche uniquement pendant la phase de soudage, après quoi il reste allumé pendant une durée prédéfinie, en fonction des conditions de soudage, jusqu'à ce que la machine ait refroidi correctement.

## FRANÇAIS

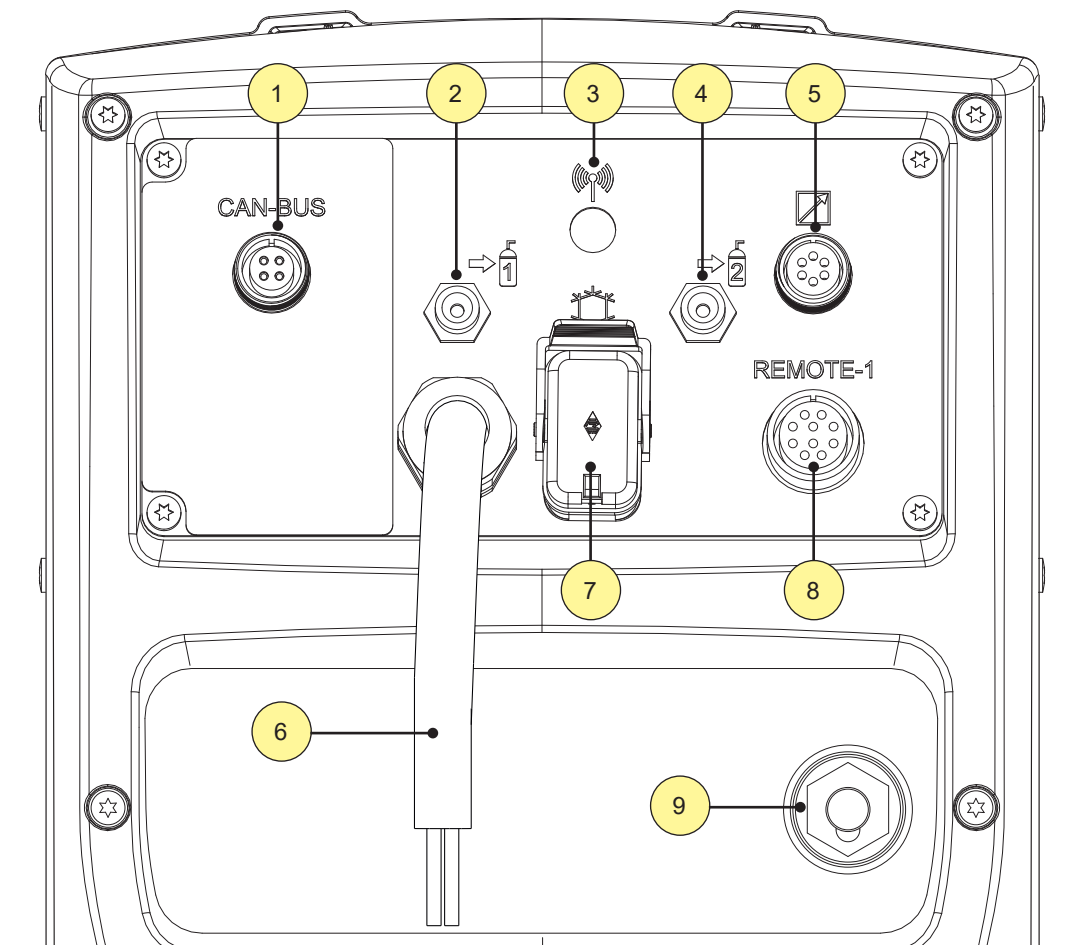
### 1.2 CONNEXIONS ET PRISES

#### Panneau avant



1. Connecteur de commande de la TORCHE TIG
2. Douille de soudage pour torche TIG
3. Douille de soudage pour porte-électrode MMA
4. Prise de masse
5. 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.)
6. Raccord pour le tuyau d'alimentation en gaz.  
Débit de gaz du générateur à la torche.
7. Interrupteur pour l'extinction et l'allumage du générateur

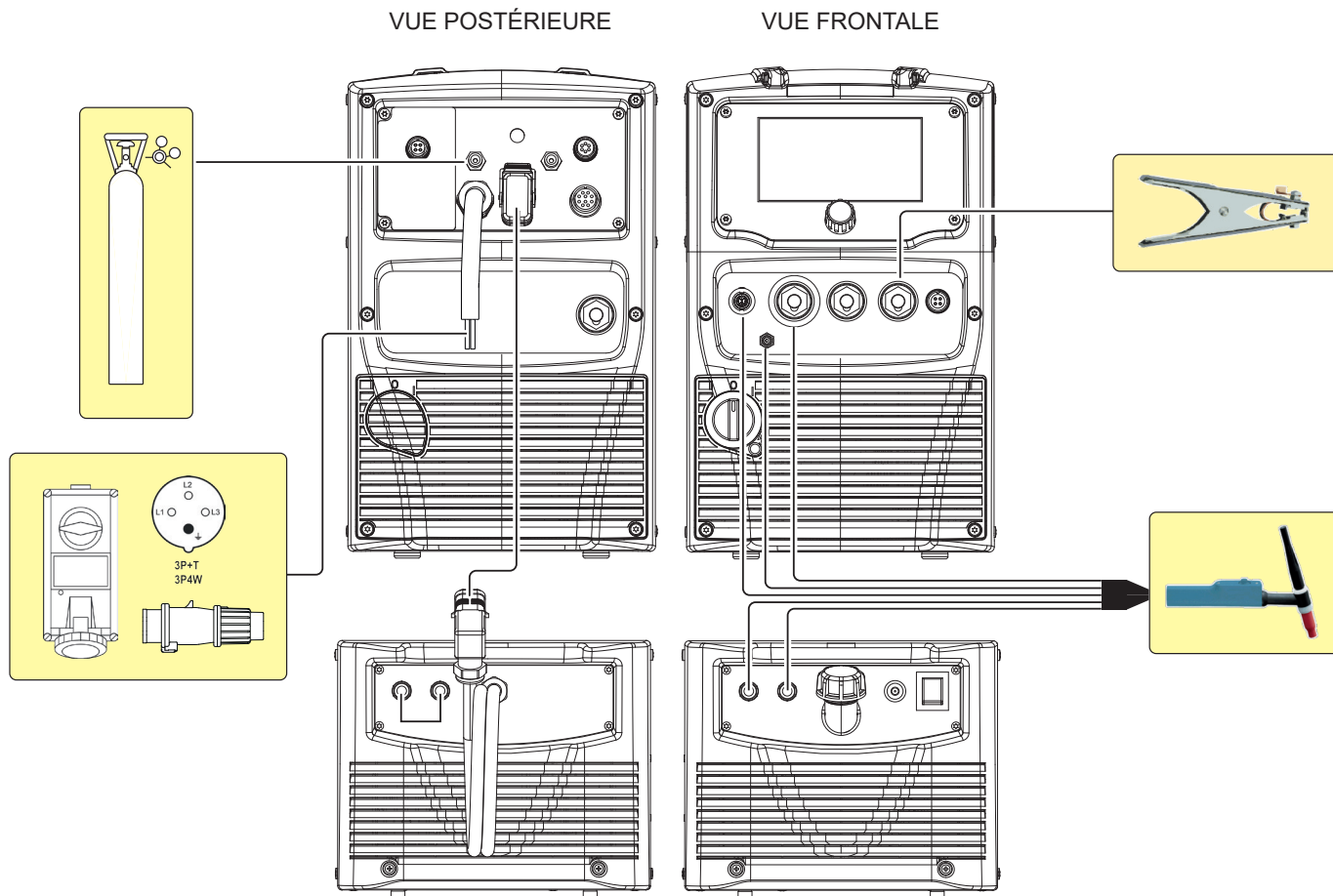
Panneau arrière



1. 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.)
  2. Raccord principal pour la conduite d'alimentation en gaz.  
Débit de gaz du cylindre vers le générateur.
  3. Connecteur pour l'antenne WI-FI [OPTIONNEL].
  4. Connecteur secondaire pour le tuyau d'alimentation en gaz [OPTIONNEL].  
Débit de gaz du cylindre vers le générateur.
  5. Connecteur pour contrôle à distance
  6. Câble d'alimentation.
    - Longueur : 4,5 m
    - Nombre et section conducteurs : 4 x 2,5 mm<sup>2</sup> (Discovery 3200AC/DC), 4 x 4,0 mm<sup>2</sup> (Discovery 4000AC/DC - 5000 AC/DC)
    - Type de fiche électrique : non montée
  7. Connecteur pour alimenter l'unité 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, toujours garder le couvercle fermé.
8. Connecteur permettant de relier le générateur à l'unité distante.
  9. Prise de branchement du câble de puissance entre le générateur et le dispositif à distance.


## FRANÇAIS




### 1.3 PRÉPARATION POUR SOUDAGE TIG



#### Procédure opératoire

1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.

 **AVERTISSEMENT !** 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.

2. Mettre l'interrupteur du générateur de courant sur « O » (appareil éteint).
3. Brancher le câble d'alimentation du générateur de courant à la prise de courant.
4. Connecter le câble d'alimentation électrique du groupe frigorifique à la prise d'alimentation auxiliaire présente dans le générateur de courant.
5. Raccordez les tuyaux d'alimentation et de retour du liquide de refroidissement de la torche TIG (pour les modèles de torches refroidies à l'eau) aux connexions de l'unité de refroidissement (panneau avant).
6. Raccordez le tuyau de dérivation du liquide de refroidissement aux connexions de l'unité de refroidissement (panneau arrière).
7. Raccorder le tuyau à gaz venant de la bouteille à l'embout postérieur du gaz.
8. Ouvrir la vanne de la bouteille.
9. Choisir l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur de la pièce à souder.
10. Insérer l'électrode dans la torche TIG.
11. Raccordez la fiche de la torche à la prise de soudage marquée du symbole .
12. Raccordez la fiche de la pince de masse à la prise de soudage marquée du symbole .
13. Raccordez le tuyau de gaz de la torche de soudage au raccord de gaz avant. .

14. Raccordez le connecteur de la torche de soudage au connecteur du signal logique de la torche TIG.
15. Connecter la pince de masse à la pièce en cours de traitement.



**DANGER !**

**Risque de choc électrique !**

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

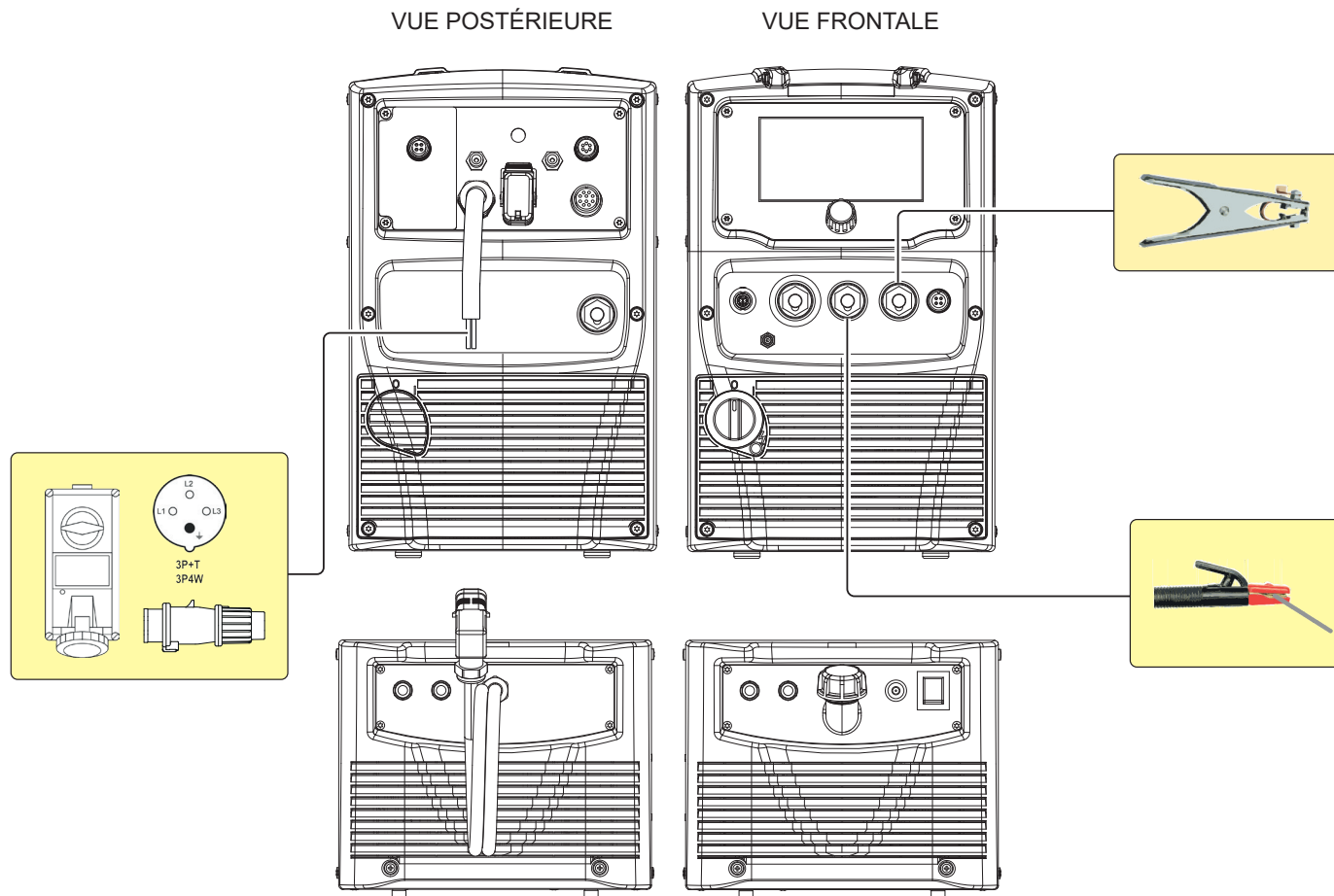


16. Placer l'interrupteur du générateur de courant sur « I » (équipement allumé).

Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.


## FRANÇAIS



### 1.4 PRÉPARATION POUR SOUDAGE MMA



#### Procédure opératoire

1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.

 **AVERTISSEMENT !** 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.

2. Mettre l'interrupteur du générateur de courant sur « O » (appareil éteint).
3. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
4. Choisir l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur de la pièce à souder.
5. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
6. Raccordez la fiche du porte-électrode à la prise de soudage marquée du symbole .
7. Raccordez la fiche de la pince de masse à la prise de soudage marquée du symbole .
8. Connecter la pince de masse à la pièce en cours de traitement.



**DANGER !**

#### Risque de choc électrique !

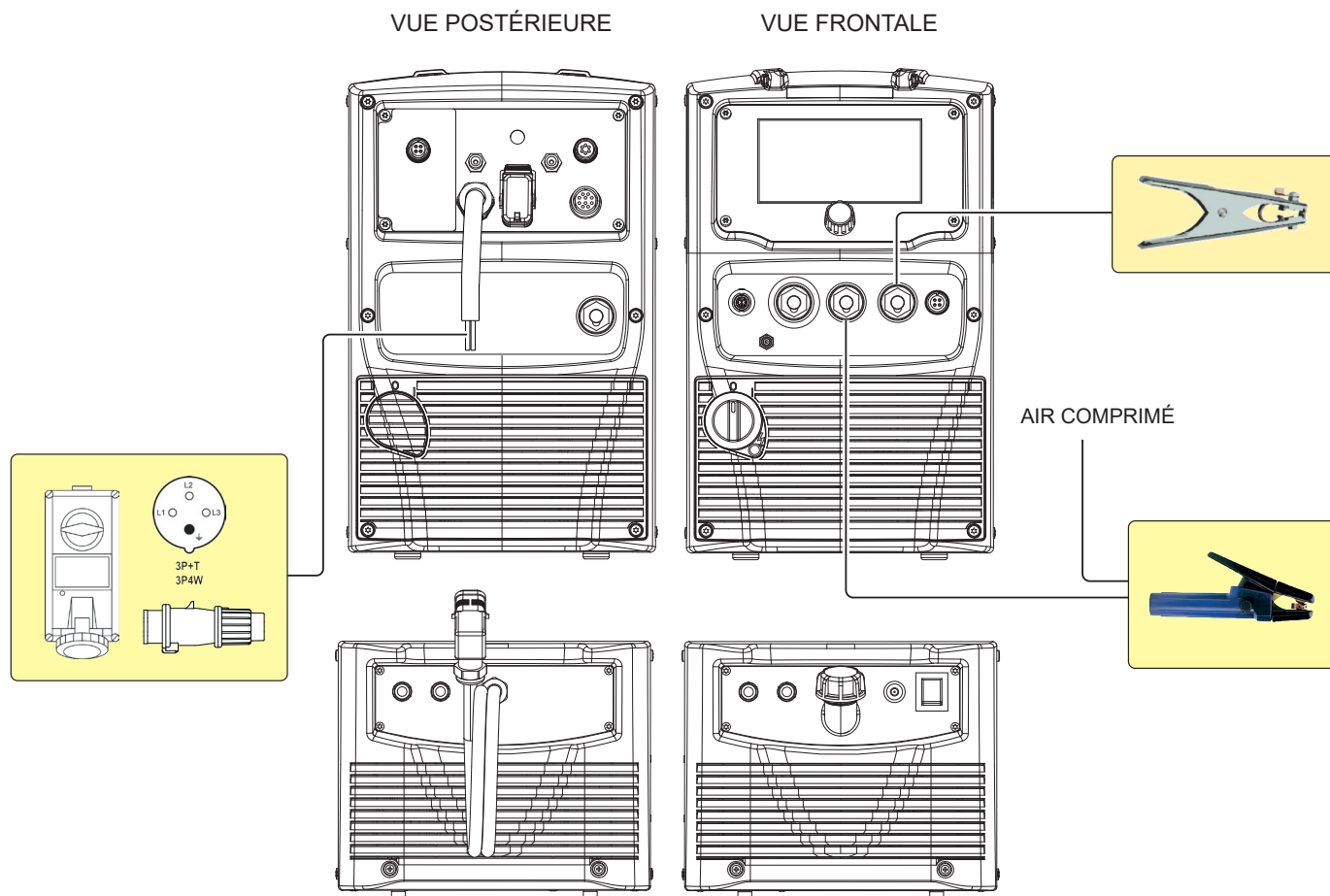
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



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

Le système est maintenant prêt à commencer le soudage.



## 1.5 PRÉPARATION POUR LE DÉCRIQUAGE À L'ARC AIR-CARBONE (ACA)



### Procédure opératoire

1. Assembler mécaniquement les différents appareils comme décrit dans le mode d'emploi du chariot porte-générateur.

 **AVERTISSEMENT !** 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.

2. Mettre l'interrupteur du générateur de courant sur « O » (appareil éteint).
3. Brancher la fiche du câble d'alimentation à la prise de courant.
4. Choisissez l'électrode en fonction du type de matériau et de l'épaisseur du métal à enlever.
5. Introduire l'électrode dans la pince porte-électrode.
6. Raccordez la fiche du porte-électrode à la prise de soudage marquée du symbole .
7. Raccordez la fiche de la pince de masse à la prise de soudage marquée du symbole .

## FRANÇAIS

---

8. Connecter la pince de masse à la pièce en cours de traitement.



**DANGER !**

### **Risque de choc électrique !**

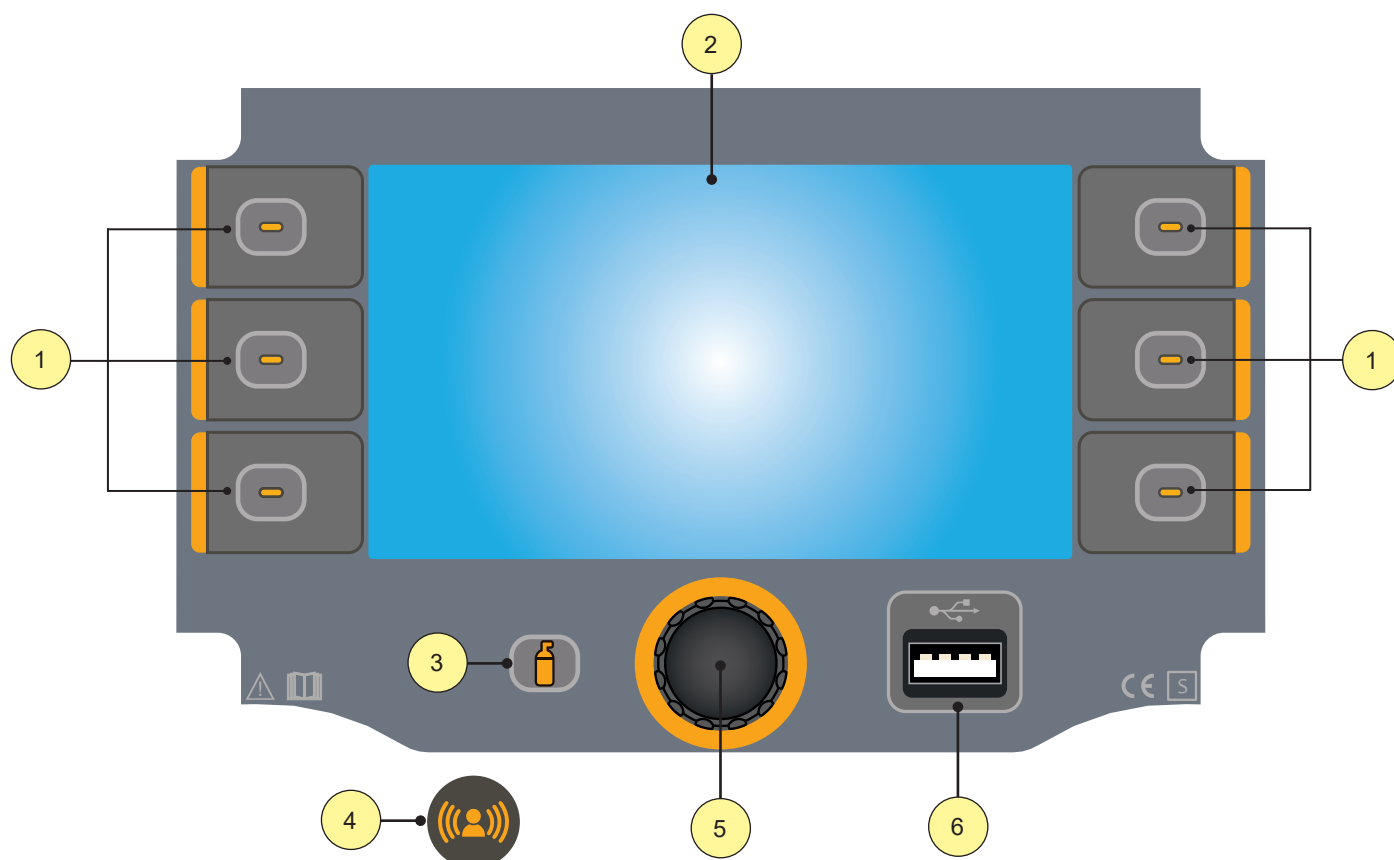
Lire les avertissements signalés par les symboles suivants dans les « Dispositions générales d'utilisation ».



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

Le système est prêt à commencer le décriquage.

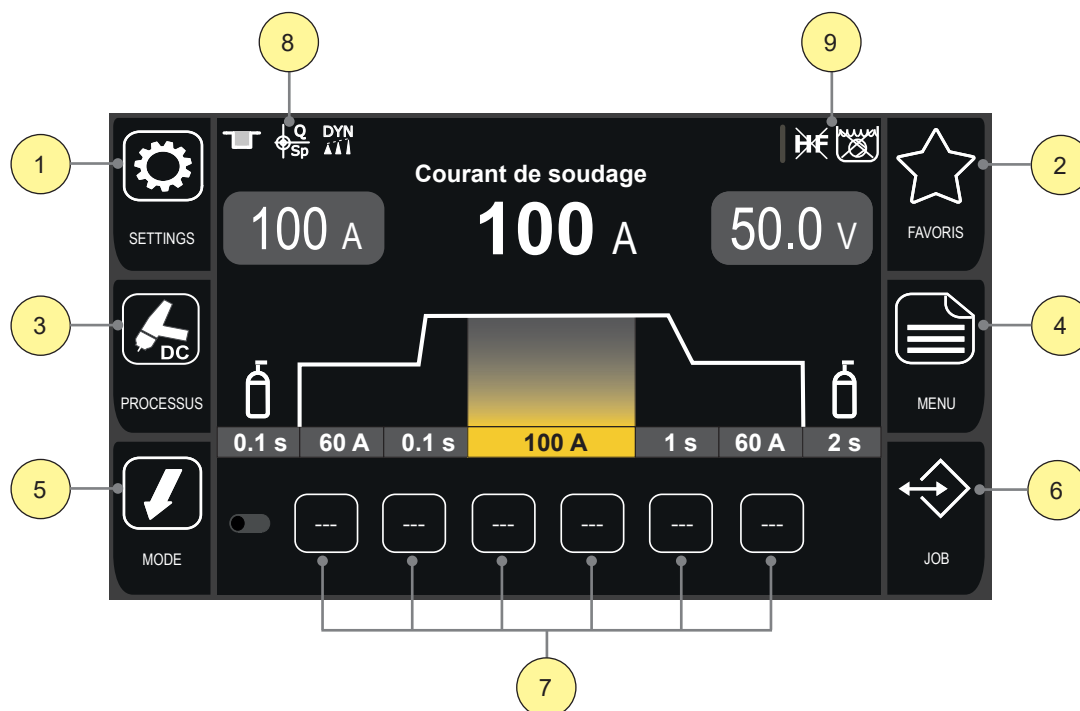
## 2 INTERFACE UTILISATEUR












ÉLÉMENT	FONCTION
1	<p><b>Touches multifonctions</b></p> <p>Ces touches se voient attribuer des fonctions spécifiques qui varient en fonction du menu et des écrans de paramètres sur lesquels vous vous trouvez. La fonction attribuée à chaque touche est identifiée par l'icône qui apparaît à côté.</p>
2	<p><b>Écran tactile couleur de 7"</b></p> <p>L'écran affiche les menus pour le réglage de la soudeuse et de ses fonctions. Pendant le soudage, l'écran affiche les paramètres de soudage définis.</p>
3	<p><b>Touche GAZ</b></p> <p>Appuyer sur le bouton active l'électrovanne à gaz pour remplir le circuit et calibrer la pression du débit avec le régulateur situé dans la bouteille de gaz ou dans le système centralisé.</p>
4	<p><b>Lecteur de clés NFC</b></p> <p>En approchant une clé NFC de la zone identifiée par ce symbole, il est possible de verrouiller et de déverrouiller l'appareil et de procéder à la reconnaissance de l'utilisateur. Chaque utilisateur n'a accès qu'aux fonctions fournies par l'administrateur du périphérique.</p>
5	<p><b>Encodeur avec bouton intégré</b></p> <p>Dans les menus, vous pouvez faire défiler la liste des paramètres/réglages à l'aide de l'encodeur. Appuyer sur l'encodeur sélectionne le réglage mis en surbrillance. Pendant le soudage, l'encodeur modifie la valeur du paramètre actif.</p>
6	<p><b>Port USB</b></p> <p>Permet de connecter un lecteur flash USB pour exporter/importer des JOB et des paramètres système. Il est également possible de mettre à jour le firmware du système de la machine via le port USB.</p>

## FRANÇAIS

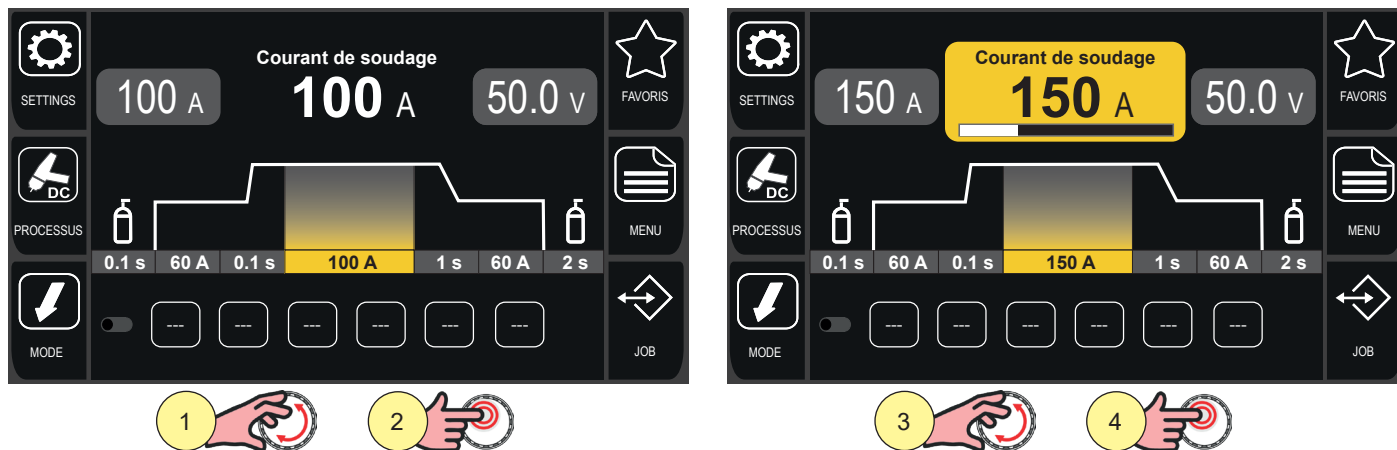
### 2.1 ÉCRAN PRINCIPAL



ÉLÉMENT	FONCTION
1	 En mode TIG, la touche [SETTINGS] permet d'accéder à une séquence d'écrans à travers lesquels il est possible de programmer les paramètres nécessaires à la définition de la courbe de soudage. En mode MMA, le [SETTINGS] affiche l'écran de sélection du type de matériau d'électrode.
2	 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.
3	 La touche [PROCESSUS] permet de sélectionner le processus de soudage. Les processus sélectionnables sont : TIG DC, TIG AC, MMA, MA AC, ARC AIR.
4	 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, le menu système, l'importation/exportation.
5	 La touche [MODE] permet d'accéder au menu à travers lequel est sélectionné le mode du bouton-poussoir torche.
6	 La touche [JOB] permet d'accéder au menu pour la gestion des JOB.
7	 Les touches [SÉLECTION RAPIDE] permettent à l'utilisateur d'accéder directement à la fonction qui lui est associée. Appuyer sur la touche active la fonction assignée (le fond de la touche est mis en surbrillance). Appuyer à nouveau sur la touche désactive la fonction. Fonctionne uniquement avec écran tactile. En maintenant enfoncée la touche [SÉLECTION RAPIDE] souhaitée pendant 3 secondes, la page d'attribution de la fonction s'ouvre directement.
8	 Barre de notification : zone dédiée aux paramètres de soudage.
9	 Barre de notification : zone dédiée aux paramètres système.

## 2.2 RÉGLAGE DES PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Les paramètres de soudage sont affichés dans la zone centrale de l'écran, et peuvent être sélectionnés et modifiés directement depuis l'écran principal à l'aide de l'encodeur à touche.
























1. Tournez l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier : la liste des paramètres modifiables s'affiche successivement.
2. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ; l'arrière-plan de l'encadré change de couleur.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer à nouveau sur la touche [ENCODEUR] pour resélectionner les paramètres.

Les paramètres modifiables depuis l'écran principal peuvent être sélectionnés par l'utilisateur via le menu Configuration de l'écran.

Les paramètres modifiables sont répertoriés dans le tableau suivant.

FRANÇAIS

SYMBOLE	DESCRIPTION	PROCESSUS				
		TIG DC	TIG AC	MMA	MMA AC	ARC AIR
	Courant de soudage [A] Définit le courant de soudage.	■	■	■	■	■
	Prégaz [s] Régule la durée du flux de gaz qui sort de la torche avant l'allumage de l'arc.	■	■			
	Courant initial [%] Valeur du courant fournie par l'équipement immédiatement après l'amorçage de l'arc de soudage. La valeur du paramètre peut être définie en pourcentage du courant de soudage.	■	■			
	Rampe 1 [s] Temps nécessaire pour que le courant passe progressivement du courant initial au courant de soudage.	■	■			
	Blevel [%] Valeur du courant de soudage secondaire, activée en appuyant et en relâchant rapidement (moins de 0,5 seconde) la touche de la torche pendant le soudage. La valeur du paramètre peut être définie en pourcentage du courant de soudage.	■	■			
	Rampe 2 [s] Durée au cours de laquelle le courant passe de l'intensité de soudage à l'intensité finale à l'aide d'une rampe.	■	■			
	Courant final [%] La valeur du paramètre peut être définie en pourcentage du courant de soudage.	■	■			
	Postgaz [s] Régule la durée du flux de gaz qui sort de la torche après l'extinction de l'arc.	■	■			
	Job Permet de sélectionner un job précédemment enregistré par l'utilisateur.	■	■	■	■	■
	Diamètre [mm] Régule le diamètre de l'électrode pour optimiser l'amorçage de l'arc de soudage.	■	■			
	Qspot [On / Off] Active la fonction Q-SPOT.	■				
	Qstart [On / Off] Active la fonction Q-START.	■				
	Pulse [On / Off] Active le mode pulsé.	■	■			
	MPulse [On / Off] Active le mode multi-impulsions.	■				

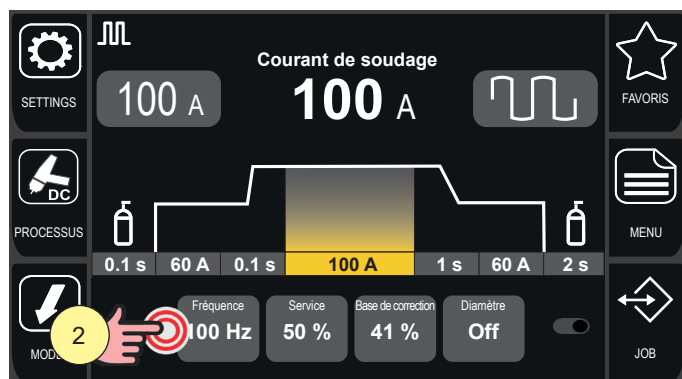
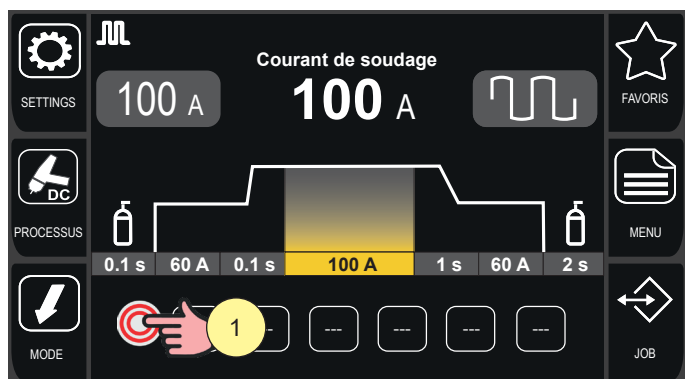
SYMBOLE	DESCRIPTION	PROCESSUS				
		TIG DC	TIG AC	MMA	MMA AC	ARC AIR
	Dynamique Active le mode dynamique (dans le processus pulsé) qui permet de corriger l'énergie des impulsions d'arc pulsées.	■				
	Mixed AC/DC [On / Off] Active la fonction de mixage AC/DC.		■			
	Tip Active la fonction de capuchon protecteur sur l'extrémité de l'électrode.		■			
	Arc Force [%] Ce paramètre aide l'électrode à ne pas se coller au cours du soudage. Elle est exprimée en pourcentage du courant de soudage.			■	■	
	Dynamique (dans le processus de soudage à l'électrode) Conditionne l'énergie de court-circuit au moment du détachement de la goutte			■		
	Polarité Ce paramètre vous permet de sélectionner la polarité de soudage (DC, DC-, AC) appropriée à l'électrode à souder, conformément aux dispositions du fabricant du consommable. Lorsque la polarité sélectionnée est AC, il devient possible de régler la fréquence de l'onde sinusoïdale via le menu des fonctions spéciales.			■		
	Hot start Ce paramètre aide l'électrode à fondre au moment de l'amorçage. Elle est exprimée en pourcentage du courant de soudage.			■	■	


## FRANÇAIS

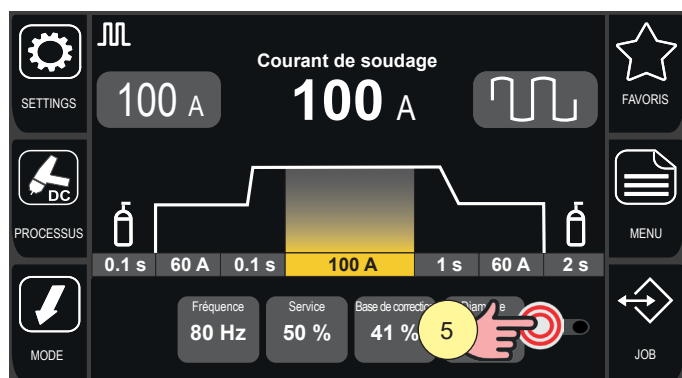
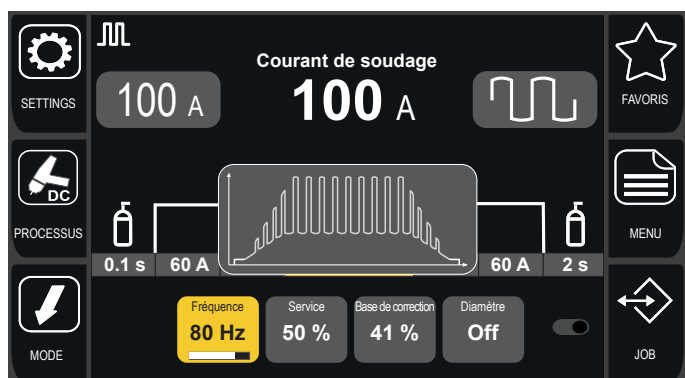
### 2.3 DÉFINITION DES PARAMÈTRES DES FONCTIONS SPÉCIALES


En bas de l'écran, en cliquant sur l'icône , vous pouvez ouvrir le menu de configuration rapide pour accéder aux paramètres des fonctions spéciales.

Les emplacements affichés varient en fonction des fonctionnalités spéciales activées.



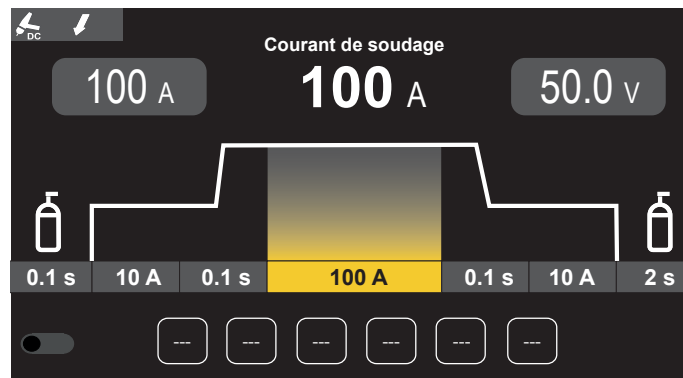
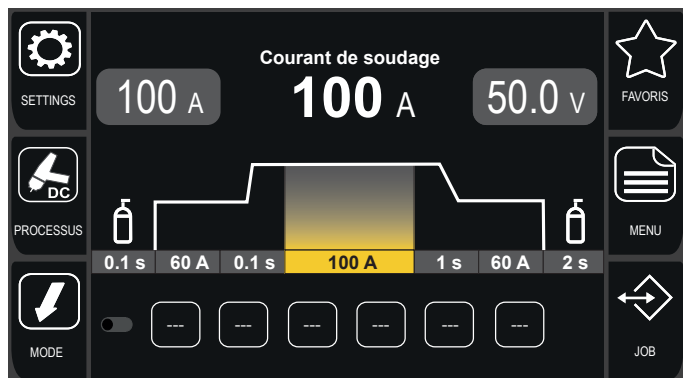
1. Cliquez sur l'icône  : les paramètres disponibles pour le réglage sont affichés.
2. Cliquez sur l'emplacement correspondant au paramètre que vous souhaitez modifier. La couleur de fond de l'emplacement change et le paramètre devient modifiable par l'utilisateur.



3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyez à nouveau sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer le réglage.
5. Cliquez sur l'icône  pour fermer le menu des paramètres rapides.

## 2.4 INTERFACE SIMPLIFIÉE

Il est possible d'activer l'interface d'affichage simplifiée, affichant le graphique des paramètres de soudage sur tout l'écran.



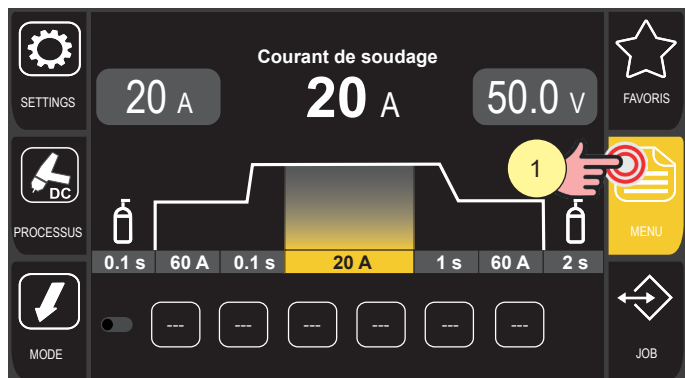
1. Appuyez sur la touche [ENCODEUR] et maintenez-la enfoncée pendant 3 secondes. L'affichage bascule automatiquement vers l'interface simplifiée.
2. Pour revenir à l'interface par défaut, appuyez à nouveau sur la touche [ENCODEUR] et maintenez-la enfoncée pendant 3 secondes.

**i Information** Lorsque l'interface simplifiée est active, des icônes indiquant le type de processus actuellement sélectionné et le mode du bouton de la lampe torche s'affichent dans le coin supérieur gauche.

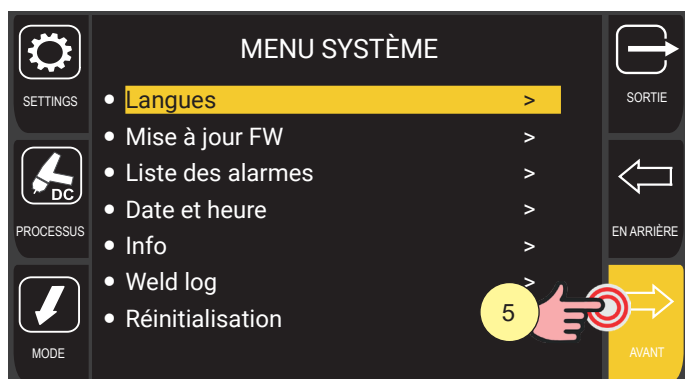
## FRANÇAIS

### 3 PARAMÈTRES PRÉLIMINAIRES

#### 3.1 RÉGLAGE DE LA LANGUE

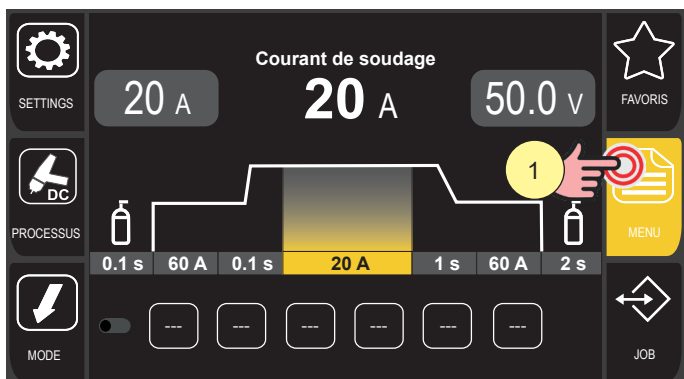


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

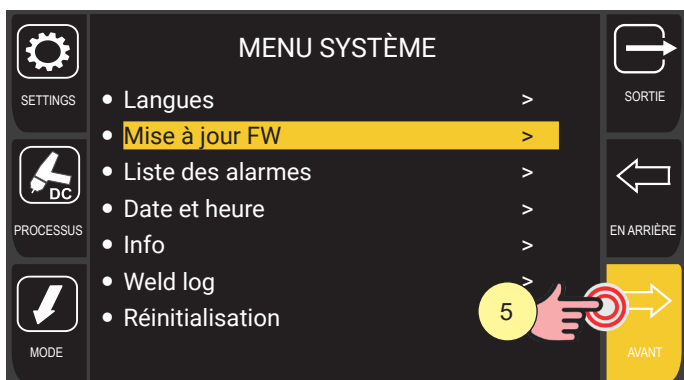


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Sélectionner le chemin suivant : Langues>
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
7. Tourne l'encodeur pour sélectionner la langue souhaitée.
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
9. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour quitter la page.

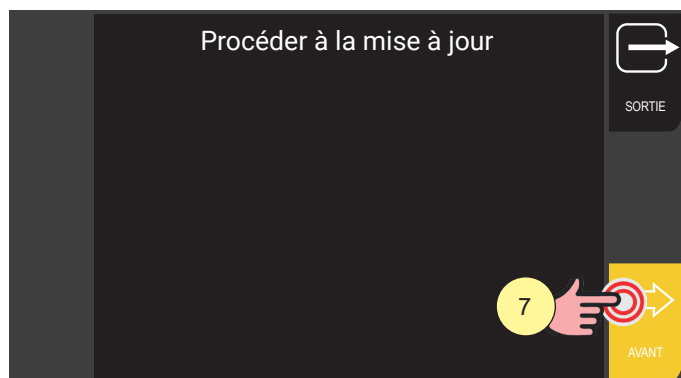
### 3.2 MISE À JOUR FIRMWARE



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.

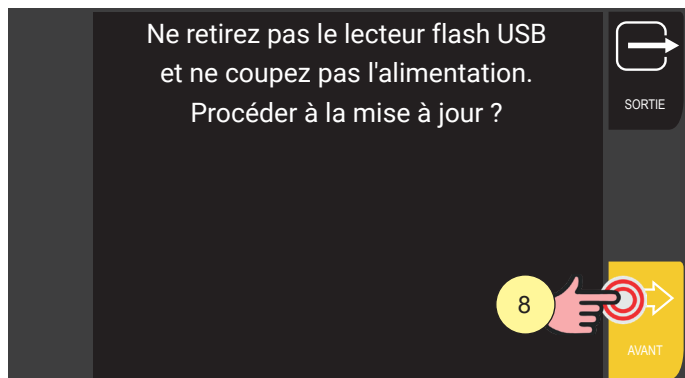


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Mise à jour FW>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Insérer le lecteur flash USB contenant le firmware dans le port approprié du panneau avant de la machine.



## FRANÇAIS

7. Appuyer sur la touche [AVANTI].

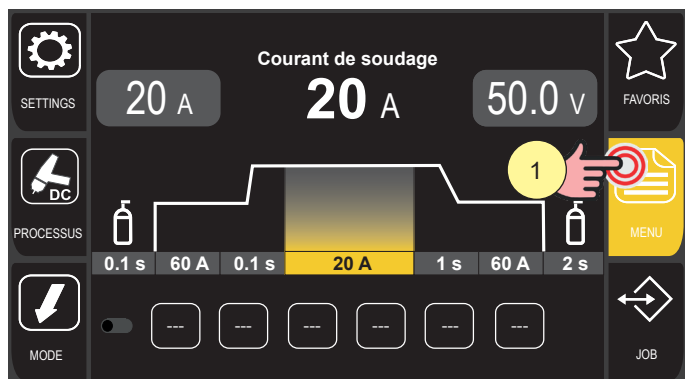


8. Appuyer sur la touche [AVANTI].  
La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.  
Attendre la fin de la procédure de mise à jour.
9. Appuyer sur la touche [SORTIE].

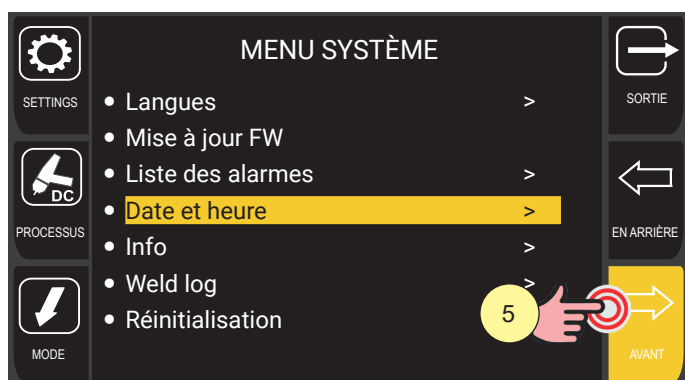
Si des problèmes sont rencontrés lors de la mise à jour, l'écran affiche un avertissement.

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 jamais renommer le fichier de mise à jour fourni).
Impossible de décompresser le fichier de mise à jour	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne jamais renommer le fichier de mise à jour fourni).
Dossier de mise à jour et / ou scripts introuvables	Fichier corrompu ou avec un nom modifié (ne jamais renommer 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	Le logiciel ne peut pas revenir à une version antérieure.
Impossible de mettre à jour le générateur	Contactez le service d'assistance.

### 3.3 RÉGLAGE DATE ET HEURE



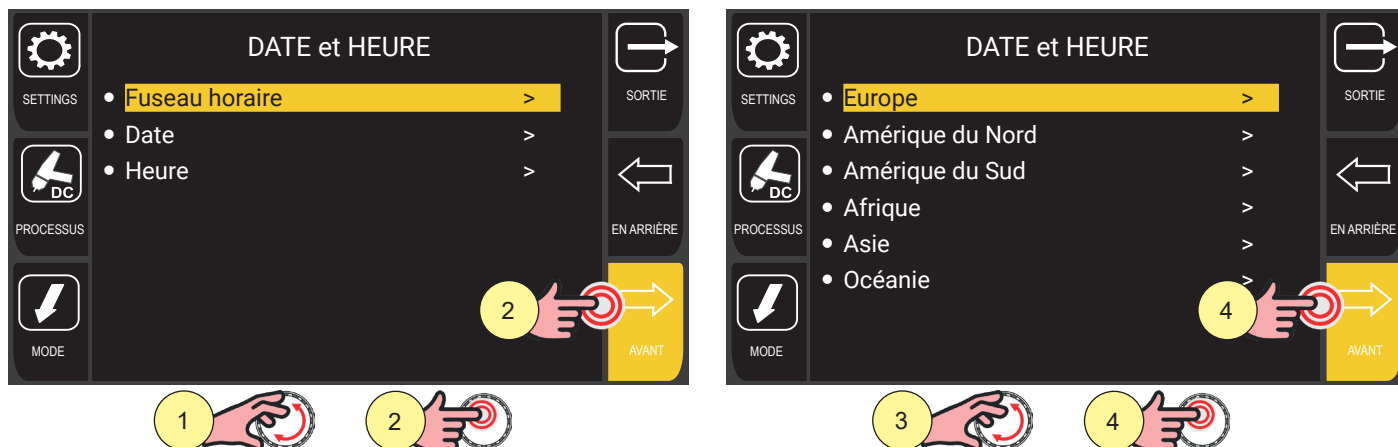
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



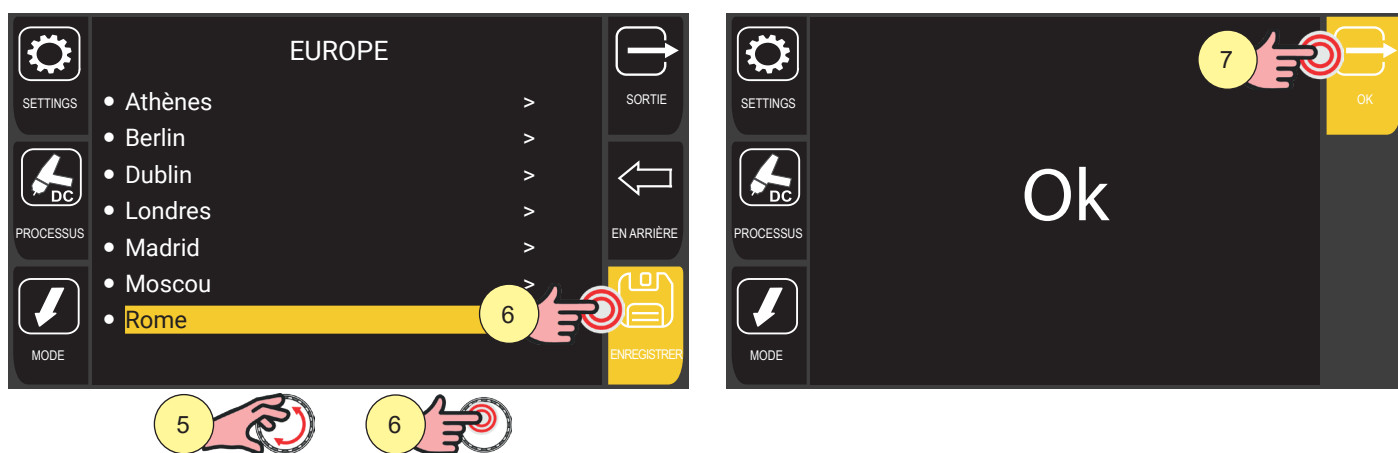
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Date et Heure>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## FRANÇAIS

### Réglage fuseau horaire

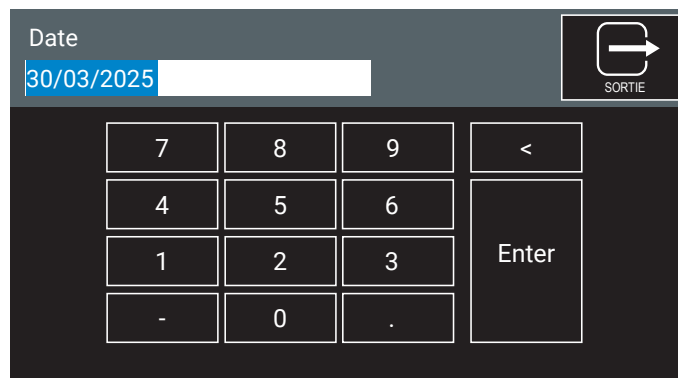
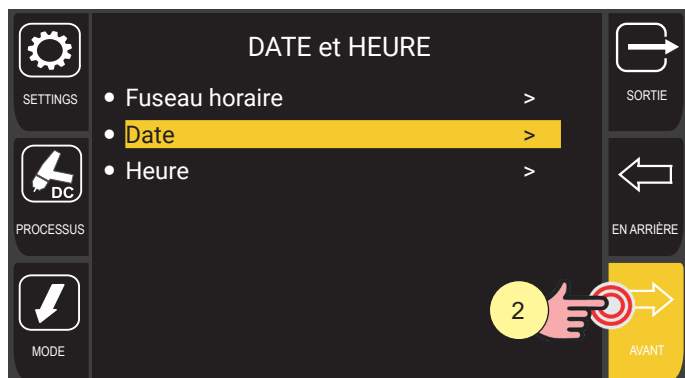


1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Fuseau horaire>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le fuseau horaire souhaité.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou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

## Réglage date



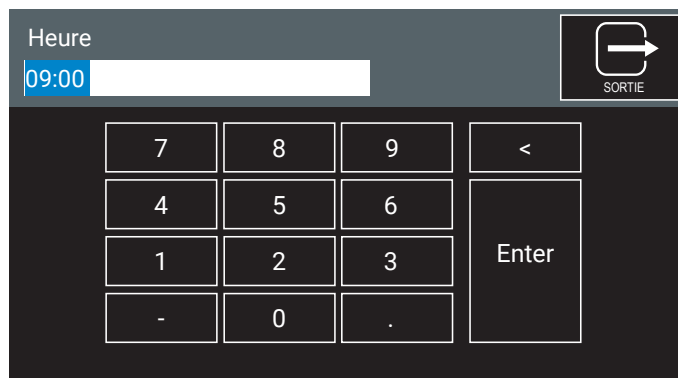
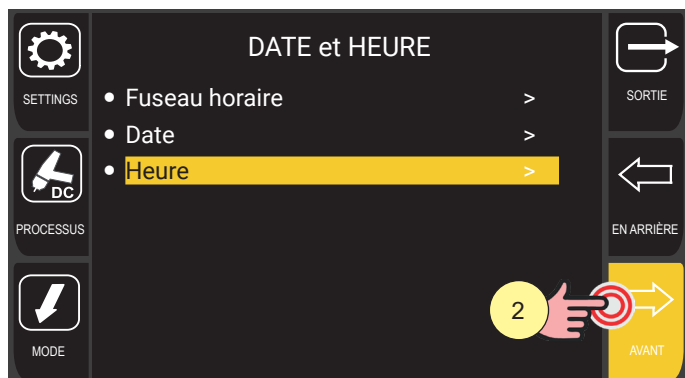
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Date>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
**i Information** Le panneau est de type écran tactile, les paramètres peuvent être définis au moyen des touches mécaniques ou en appuyant sur les icônes affichées à 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.  
Une coche apparaît pour confirmer l'opération.
7. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour quitter la page.

## FRANÇAIS

### Réglage heure

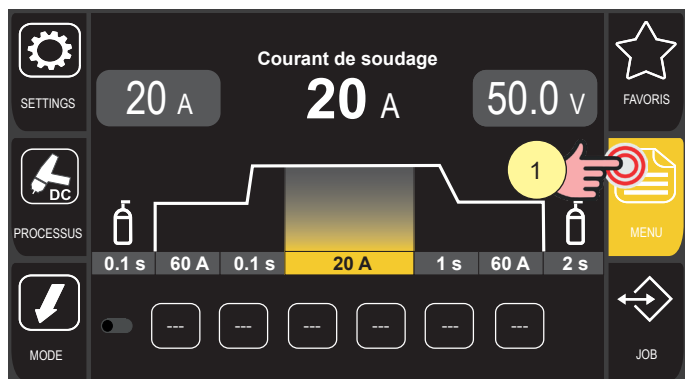


1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Heure>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
**i** **Information** Le panneau est de type écran tactile, les paramètres peuvent être définis au moyen des touches mécaniques ou en appuyant sur les icônes affichées à 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.

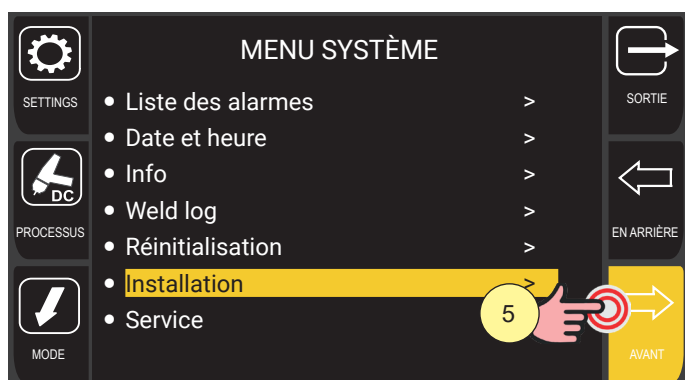


5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENTRÉE] sur le clavier.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.  
Une coche apparaît pour confirmer l'opération.
7. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour quitter la page.

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

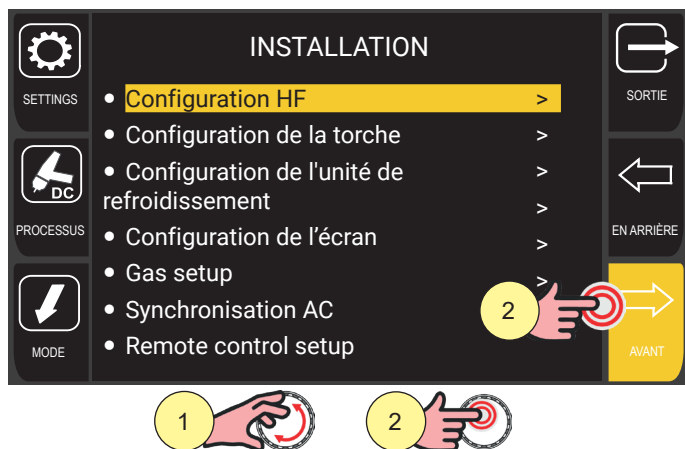


4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Installation>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.  
Vous pouvez accéder aux menus de configuration décrits dans les paragraphes suivants.

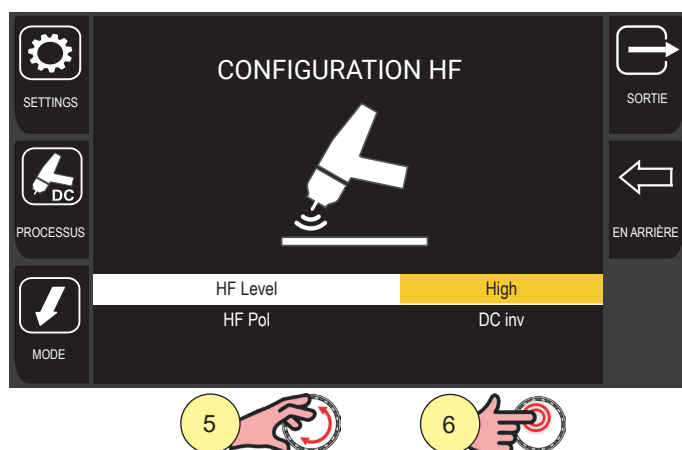
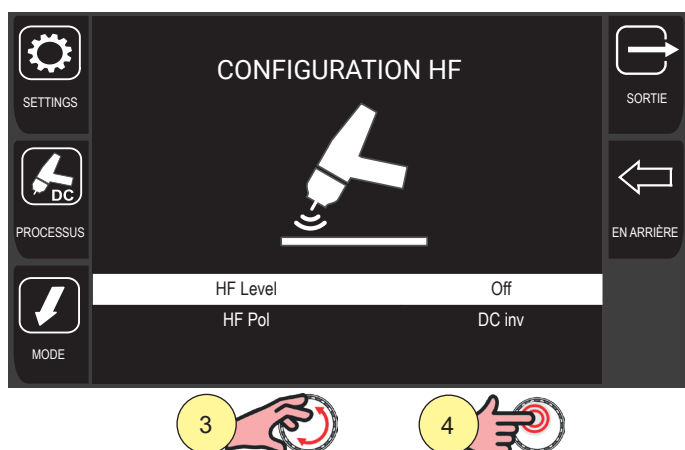
## FRANÇAIS

### 3.4.1 Configuration HF

Ce menu vous permet de régler le fonctionnement de l'allumage haute fréquence (HF) de l'arc de soudage.



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



3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la modification du réglage.  
Le fond du paramètre n'est plus mis en surbrillance.

Les paramètres réglables sont décrits ci-dessous.

## Niveau HF

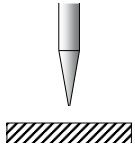
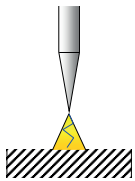
Ce paramètre permet de régler le niveau de tension de l'amorçage haute fréquence. Lorsque la valeur est réglée sur « Off », l'arc de soudage est amorcé en mode « Lift ».

Plage de réglage : minimum (Off) - par défaut (Medium) - maximum (High)

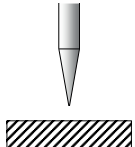
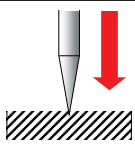
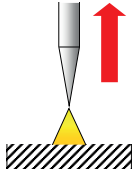
Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- L'arc de soudage s'amorce facilement même sur des pièces très sales.
- Risque de perforation de la tôle si son épaisseur est trop faible.

L'amorçage HF se produit au moyen d'une décharge électrique à haute tension mais à faible ampérage entre l'extrémité de l'électrode et la pièce à souder. Une fois l'arc électrique établi, le générateur cesse de délivrer la décharge HF. Ce type d'allumage, en plus d'être très facile et immédiat, permet de prolonger la durée de vie de l'électrode et de la maintenir très pure, permettant ainsi à l'opérateur de travailler avec un arc très précis et stable.

PROCÉDURE D'AMORÇAGE D'ARC HF		
1		Placez l'électrode de tungstène sur le point d'allumage, de manière à ce qu'il y ait une distance d'environ 2 à 3 mm entre l'électrode et la pièce à usiner.
2		Appuyez sur le bouton-poussoir torche en fonction du mode sélectionné. L'arc est amorcé sans toucher la pièce à souder.

L'amorçage de l'arc en mode LIFT provient d'un court-circuit de faible ampérage (pour éviter d'endommager l'électrode) que l'opérateur crée entre l'extrémité de l'électrode et la pièce à souder, et du soulèvement consécutif de l'extrémité de l'électrode qui maintient le passage du courant créant ce que l'on appelle l'arc électrique. Il est conseillé d'utiliser l'amorçage LIFT lors du soudage à proximité de machines, de circuits imprimés et de composants électroniques.

PROCÉDURE D'AMORÇAGE DE L'ARC LIFT-ARC		
1		Placez l'électrode de tungstène sur le point d'allumage, de manière à ce qu'il y ait une distance d'environ 2 à 3 mm entre l'électrode et la pièce à usiner.
2		Mettez l'électrode en contact avec la pièce à usiner et appuyez sur le bouton-poussoir torche selon le mode sélectionné.
3		Levez la torche pour amorcer l'arc électrique.

Lorsque l'amorçage HF est désactivé, l'icône  apparaît à l'écran.



## **FRANÇAIS**

---

### **Polarité HF**

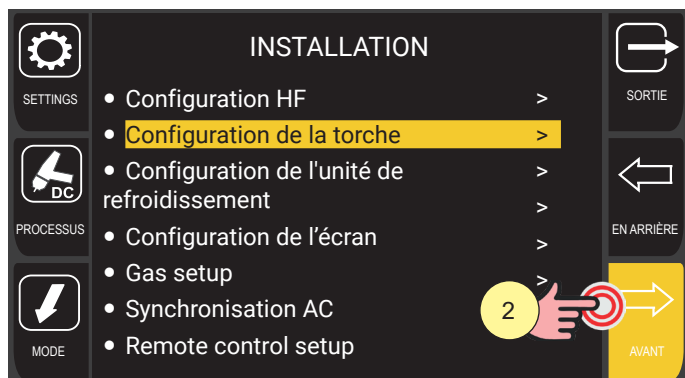
Ce paramètre permet de régler la polarité de l'amorçage haute fréquence afin de mieux l'adapter au type de soudage à effectuer.

Plage de réglage : valeur 1 (DC dir) - valeur 2 (DC inv) - valeur par défaut (DC dir)

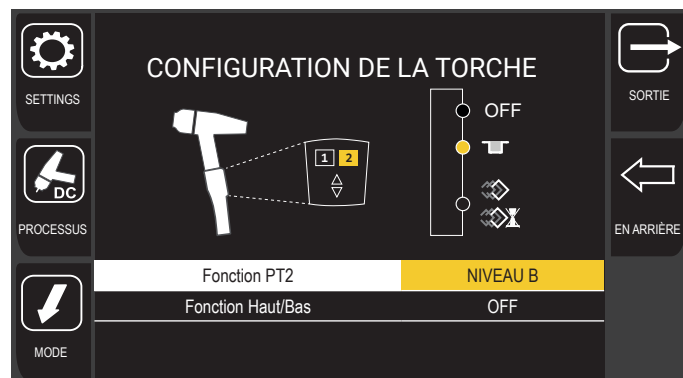
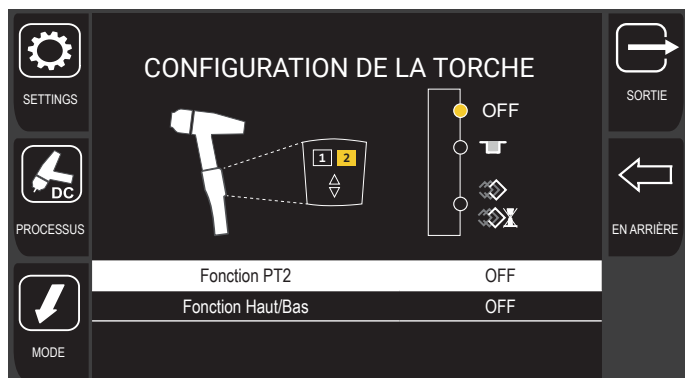
### 3.4.2 Configuration de la torche

Ce menu vous permet de configurer le fonctionnement des boutons secondaires de la torche, lors de l'utilisation de torches équipées d'un deuxième bouton et de boutons haut/bas.

De cette manière, le bouton principal de la torche peut être dédié exclusivement à la fonction de démarrage et d'arrêt du soudage.



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

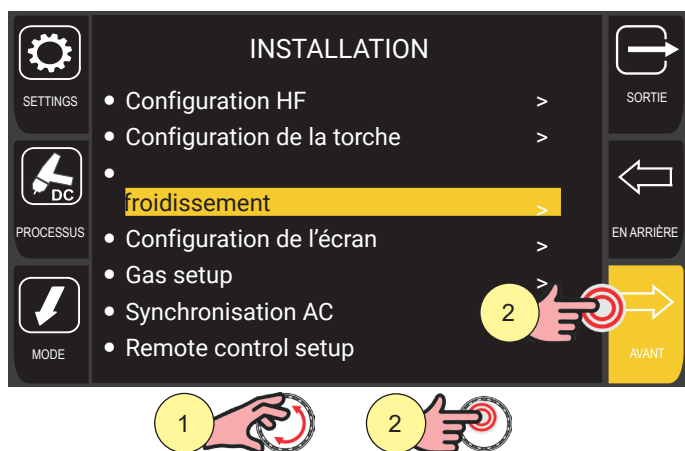


3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - **OFF** : Aucune fonction n'est associée à cette touche.
  - **NIVEAU B** : Ce bouton est associé à l'activation de la fonction niveau B.
  - **SÉL JOB** : La fonction de sélection de job est associée à cette touche.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la modification du réglage.  
Le fond du paramètre n'est plus mis en surbrillance.

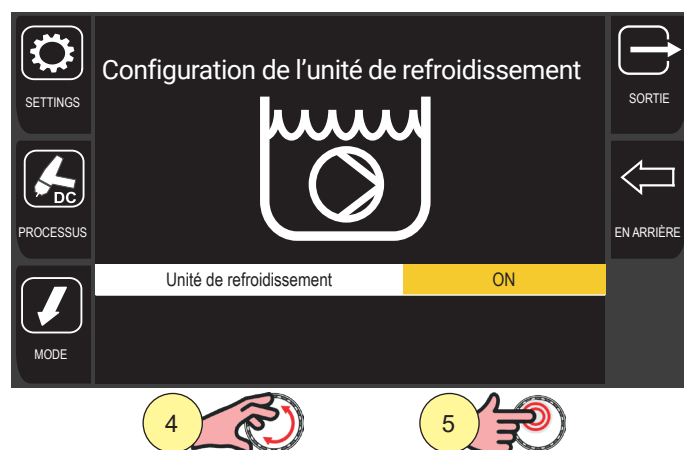
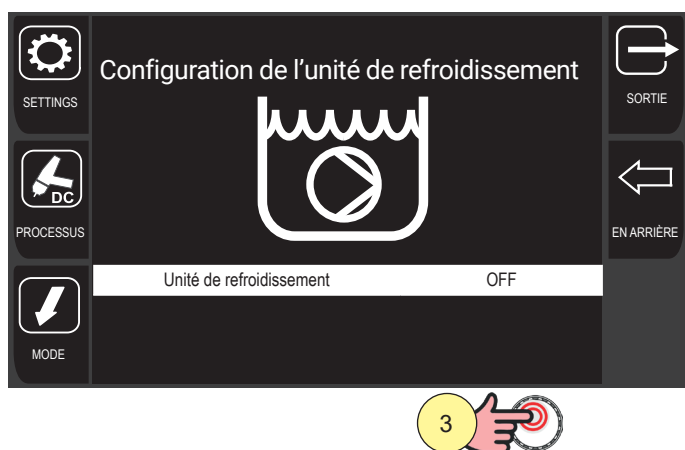
## FRANÇAIS

### 3.4.3 Configuration du groupe de refroidissement

Ce menu vous permet de régler le fonctionnement 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.

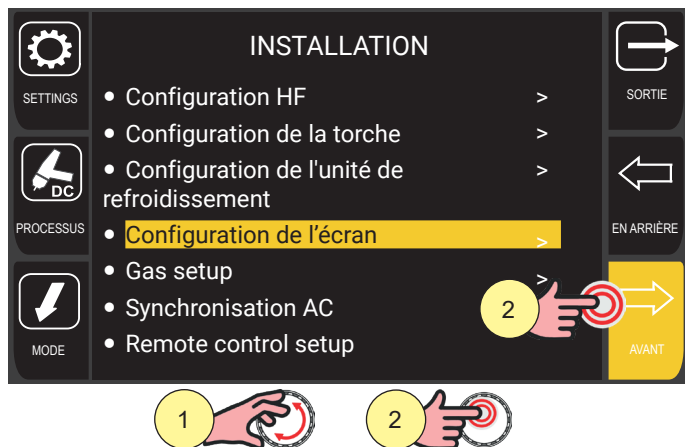


3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - **AUTO** : À la mise en marche de la machine, le groupe est allumé pendant 30 s. En soudage, le groupe reste toujours allumé. À la fin du soudage, le groupe 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 refroidisseur est toujours désactivé ; à sélectionner en cas d'utilisation d'une torche refroidie à l'air.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour quitter la page

Lorsque le groupe de refroidissement est désactivé, l'icône  apparaît sur l'écran.

### 3.4.4 Configuration de l'écran

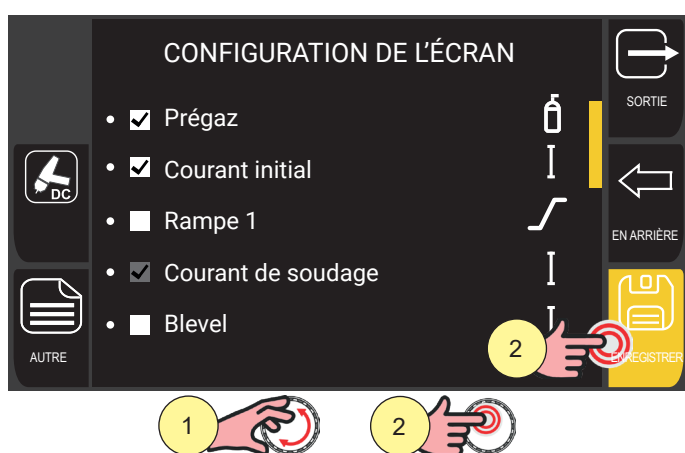
Le menu de configuration de l'écran permet de modifier l'affichage des paramètres de soudage et des touches de raccourci sur l'écran principal.



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.

#### Paramètres de soudage

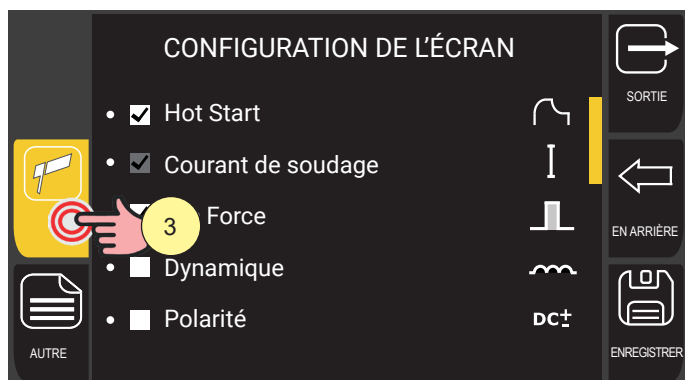
Le menu permet de sélectionner les paramètres à afficher dans le panneau central de l'écran principal, afin qu'ils puissent être modifiés par l'utilisateur à l'aide de l'encodeur à touche (voir section 2.2).



1. Tournez l'encodeur pour sélectionner les paramètres souhaités.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.  
Vous pouvez sélectionner plusieurs paramètres à afficher en répétant les étapes 3 et 4.  
Si un paramètre est affiché par défaut, son emplacement est grisé et ne peut pas être désélectionné.

La touche [SORTIE], permet de quitter la page.

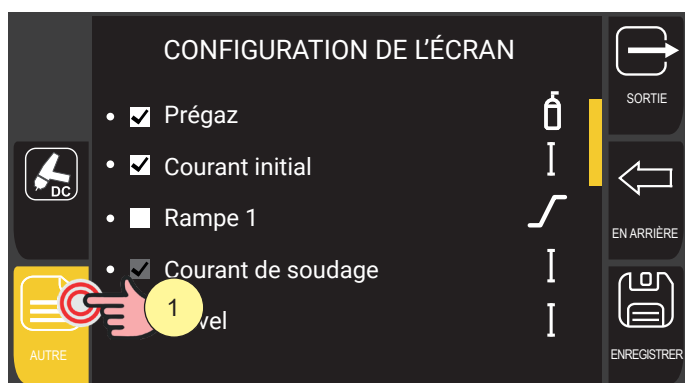
## FRANÇAIS



3. Les paramètres affichables sont liés au processus de soudage. Appuyer à plusieurs reprises sur la touche de sélection du processus permet de parcourir les différents écrans de configuration d'affichage avec les paramètres spécifiques au processus.

### Nombre de touches favorites

Vous pouvez modifier le nombre de raccourcis clavier affichés en bas de l'écran (voir section 9).



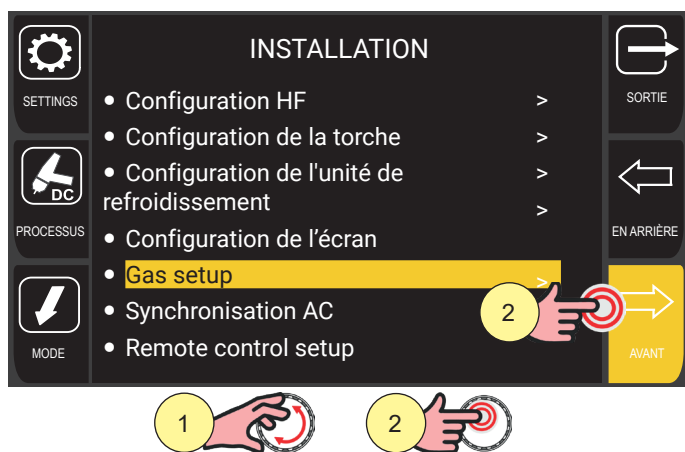
1. Appuyer sur la touche [ALTRO].
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.  
Plage de réglage : minimum (1) - maximum (6) - valeur par défaut (6)
4. Appuyer sur la touche [SORTIE] permet de quitter l'écran et d'enregistrer les paramètres.

### 3.4.5 Gas setup

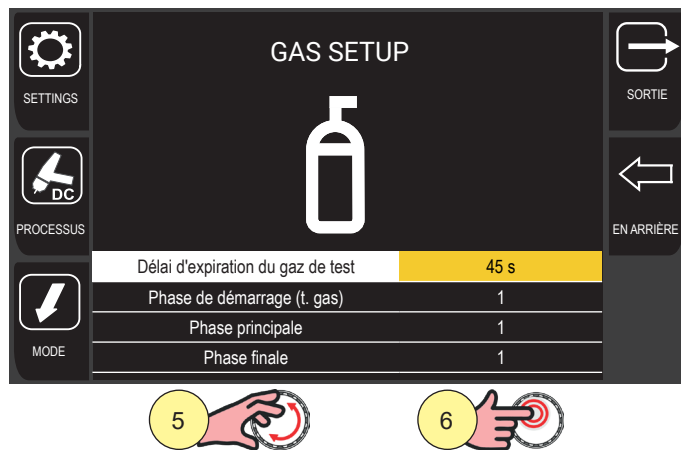
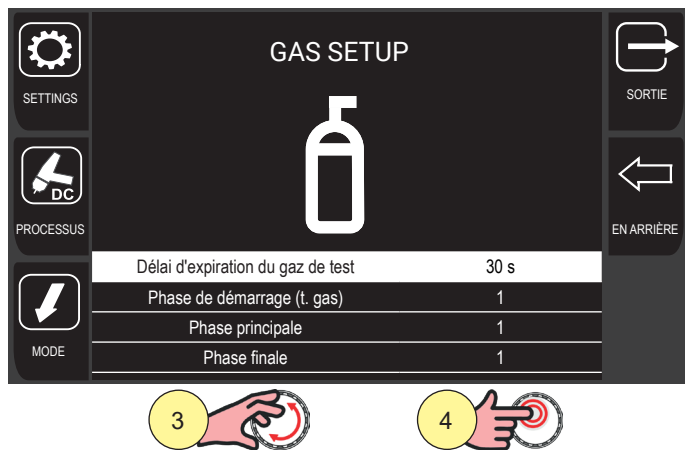
Dans les générateurs équipés d'une électrovanne double pour l'alimentation en gaz, il est possible de raccorder deux types de gaz différents provenant de sources différentes.

Le menu de configuration des gaz permet à l'utilisateur de choisir l'électrovanne à utiliser pour l'acheminement du gaz lors des différentes phases de soudage.

**AVERTISSEMENT !** Raccordez correctement les tuyaux d'alimentation en gaz aux raccords marqués 1 et 2 sur le générateur. Lors du réglage de l'alimentation en gaz, vérifiez toujours au préalable quel type de gaz est connecté aux électrovannes 1 et 2.



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




3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
5. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la modification du réglage.  
Le fond du paramètre n'est plus mis en surbrillance.

## FRANÇAIS

Les paramètres réglables sont décrits ci-dessous.

### Délai d'expiration du gaz de test

Ce paramètre définit la durée en secondes du test de gaz, qui est effectué lorsque l'utilisateur appuie sur la touche  sur le panneau avant de la machine.

Plage de réglage : minimum (1 s) - maximum (1 h) - valeur par défaut (30 s)

### Phase initiale (test de gaz)

Délai d'expiration du gaz de test	45 s
Phase de démarrage (t. gas)	1
Phase principale	2
Phase finale	1

Ce paramètre définit quelle électrovanne fournit le gaz lors de la phase initiale de soudage et lors du test au gaz.

Plage de réglage : valeur 1 (1) - valeur 2 (2) - valeur par défaut (1)

### Phase principale

Délai d'expiration du gaz de test	45 s
Phase de démarrage (t. gas)	1
Phase principale	2
Phase finale	1

Ce paramètre définit quelle électrovanne fournit le gaz pendant la phase principale de soudage.

Plage de réglage : valeur 1 (1) - valeur 2 (2) - valeur par défaut (1)

### Phase finale

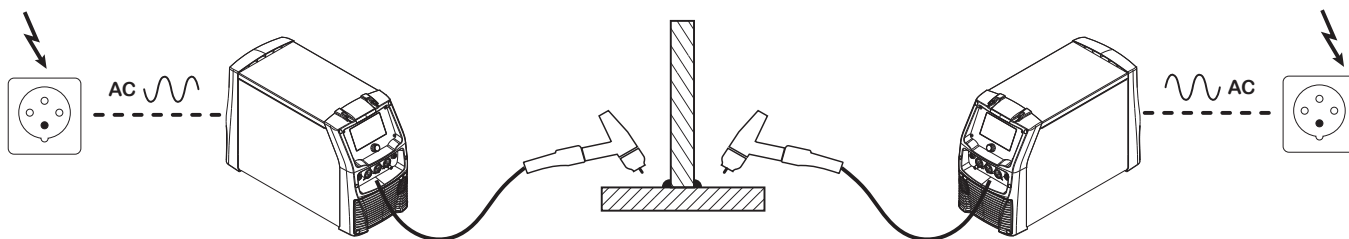
Délai d'expiration du gaz de test	45 s
Phase de démarrage (t. gas)	1
Phase principale	2
Phase finale	1

Ce paramètre définit quelle électrovanne fournit le gaz pendant la phase finale de soudage.

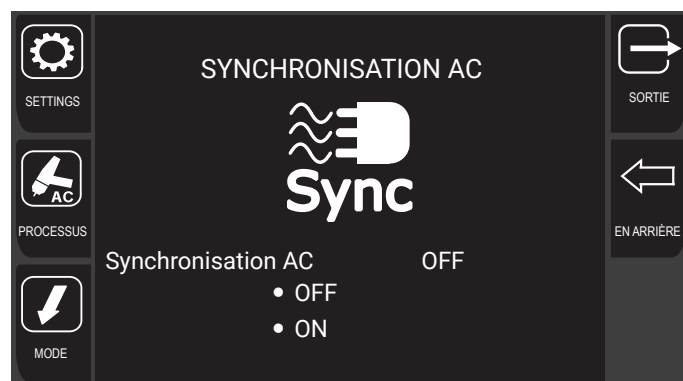
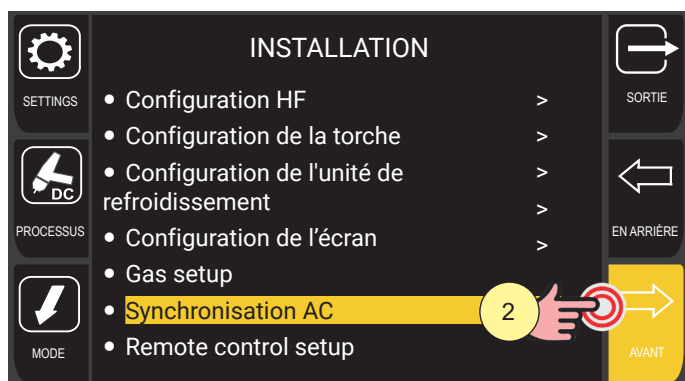
Plage de réglage : valeur 1 (1) - valeur 2 (2) - valeur par défaut (1)

### 3.4.6 Synchronisation AC

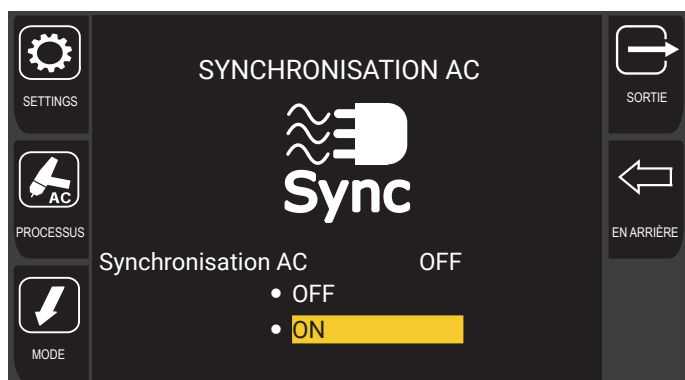
Ce menu vous permet d'activer la fonction de synchronisation entre deux générateurs lors de l'exécution simultanée d'un soudage en courant alternatif sur les deux faces d'une même pièce. Cela garantit que les phases de polarité positive et négative du courant alternatif se produisent simultanément dans les deux générateurs, minimisant ainsi les interférences électriques mutuelles sur les arcs de soudage. La fonction de synchronisation permet également de compenser les éventuelles différences de câblage du réseau d'alimentation électrique.



Cette fonction est uniquement disponible pour le processus de soudage TIG AC.





1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Synchronisation AC>
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.



## FRANÇAIS

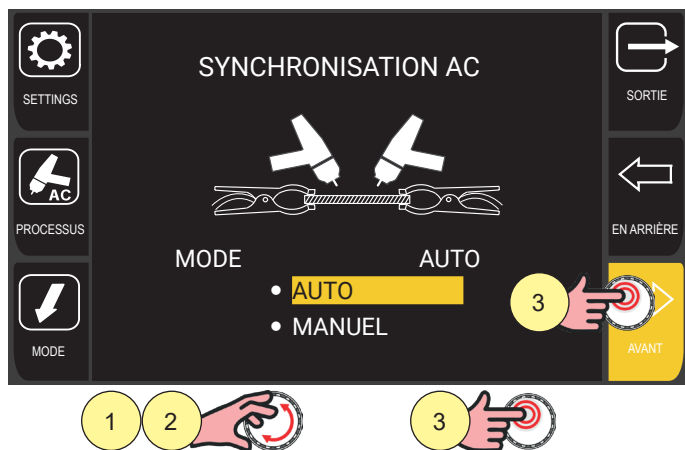
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
6. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour quitter la page

Lorsque la fonction est activée, le générateur est synchronisé sur la fréquence du réseau électrique et l'icône  apparaît à l'écran.

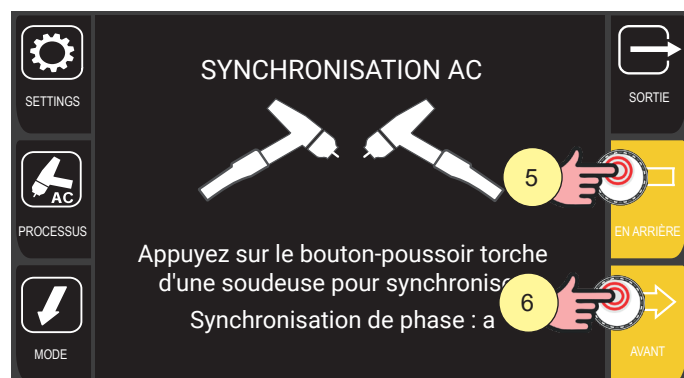
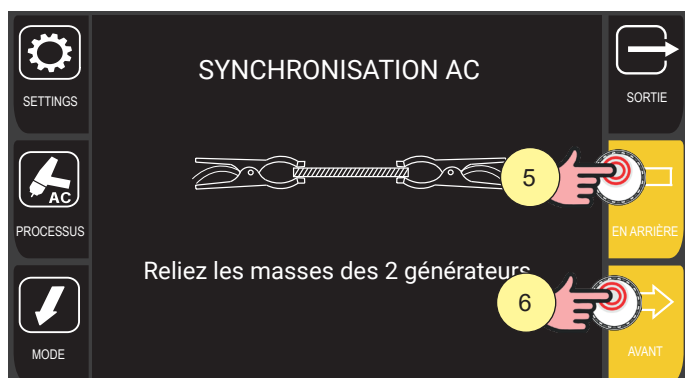
 **AVERTISSEMENT !** Si la fonction AC SYNCHRONISATION est active, le paramètre FRÉQUENCE présent dans le menu SETTINGS (voir section 5.4) est automatiquement réglé sur la fréquence du réseau électrique (Alimentation AC) et ne peut être modifié.

Vous pouvez choisir de synchroniser en mode AUTOMATIQUE ou MANUEL.

### Synchronisation automatique



1. Après avoir activé la fonction Synchronisation AC, tournez l'encodeur pour accéder à l'écran de réglage du mode.
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage AUTO.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

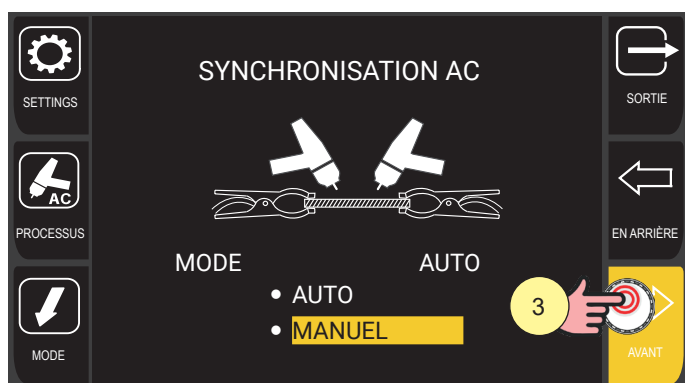
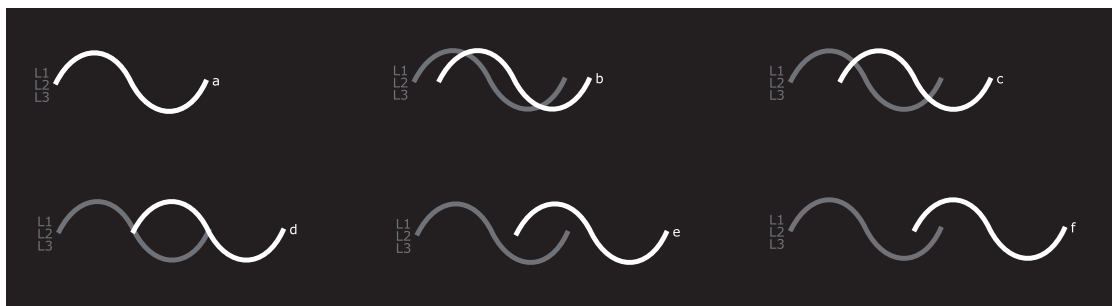


4. Suivez les instructions affichées à l'écran.
5. Appuyez sur le bouton AVANT pour poursuivre la procédure.
6. Appuyez sur le bouton EN ARRIÈRE pour revenir à l'écran précédent.

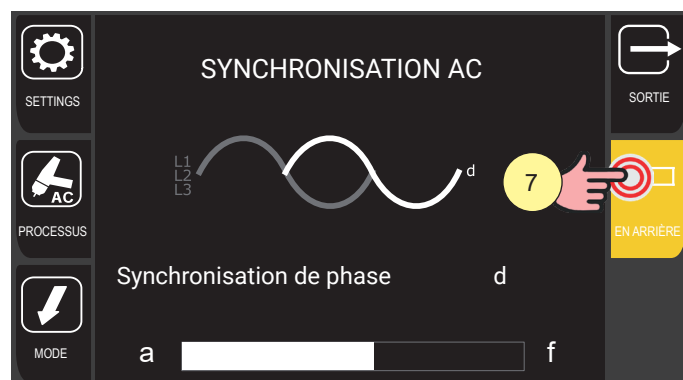
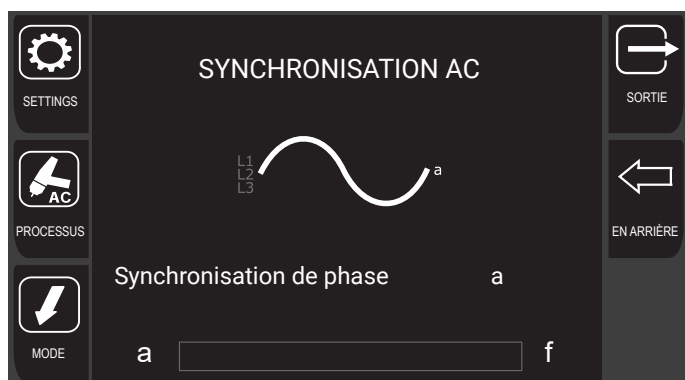
## Synchronisation manuelle

Par défaut, la synchronisation entre les deux générateurs est effectuée avec l'option (a), c'est-à-dire en superposant les formes d'onde du premier et du deuxième générateur.

Si, pour des raisons liées au réseau d'alimentation électrique, la synchronisation entre les deux générateurs n'est pas optimale, il est possible de régler manuellement le déphasage entre les deux ondes sur 5 niveaux - de (b) à (f) - jusqu'à obtenir le résultat souhaité.



1. Après avoir activé la fonction Synchronisation AC, tournez l'encodeur pour accéder à l'écran de réglage du mode.
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage MANUEL.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.


## FRANÇAIS

---

Options disponibles : de (a) à (f), par ordre croissant de déphasage.

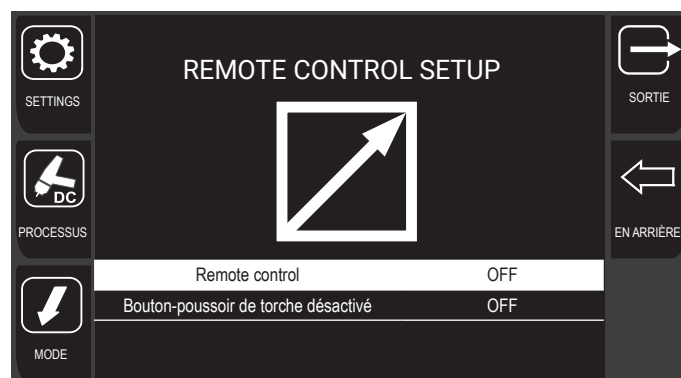
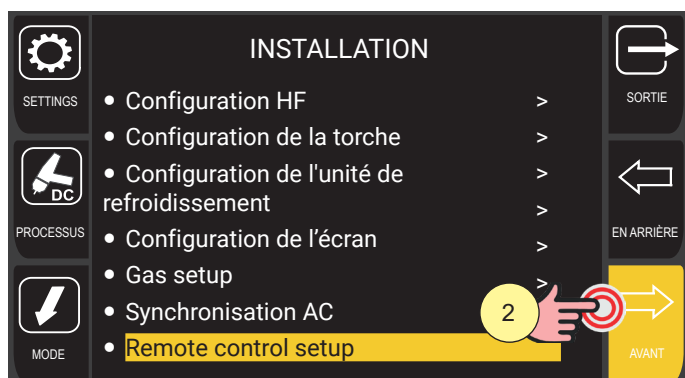
6. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour confirmer la valeur sélectionnée.
7. Appuyez sur le bouton EN ARRIÈRE pour revenir à l'écran précédent.

À ce stade, il est possible de lancer une nouvelle procédure de synchronisation automatique entre les deux générateurs, qui sera effectuée en tenant compte de la valeur de déphasage choisie par l'utilisateur.

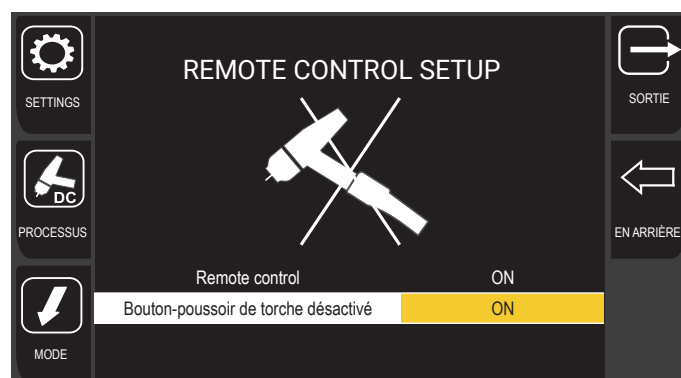
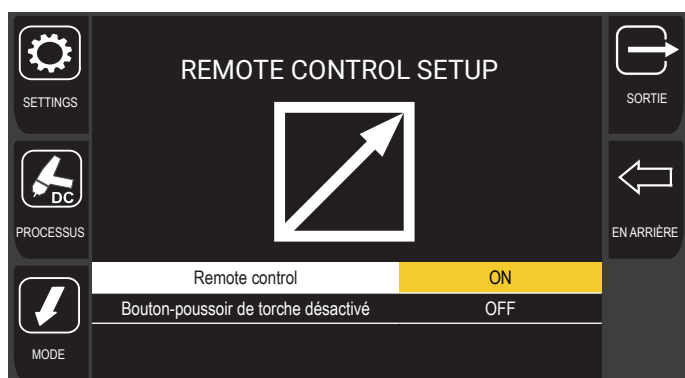
 **AVERTISSEMENT !** Répétez la procédure de synchronisation, en modifiant l'option de déphasage, jusqu'à obtenir le résultat souhaité en termes de qualité et de stabilité des deux arcs de soudage.

### 3.4.7 Remote control setup

Ce menu vous permet de gérer le fonctionnement du remote control.




1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Remote control setup>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.



5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
  - **REMOTE CONTROL** : permet le fonctionnement du remote control au pied
  - **BOUTON-POUSOIR TORCHE DÉSACTIVÉ** : désactive le bouton-poussoir de la torche sur le remote control au pied ; cette option est utile lorsque l'opérateur souhaite utiliser la pédale exclusivement pour la fonction de régulation du courant (à l'exclusion des commandes de démarrage et d'arrêt du soudage).
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. La touche [SORTIE], permet de quitter la page.

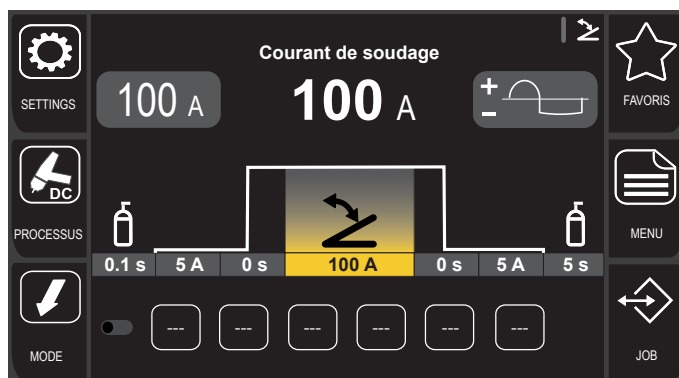
Lorsque le remote control au pied est connecté mais non activé, l'icône  apparaît sur l'écran.

Lorsque le remote control au pied est connecté et activé, l'icône  apparaît sur l'écran.

## FRANÇAIS

---

Lorsque le remote control au pied est utilisé, l'affichage principal est modifié, ne laissant que l'intensité actuelle comme seul paramètre modifiable par l'utilisateur.



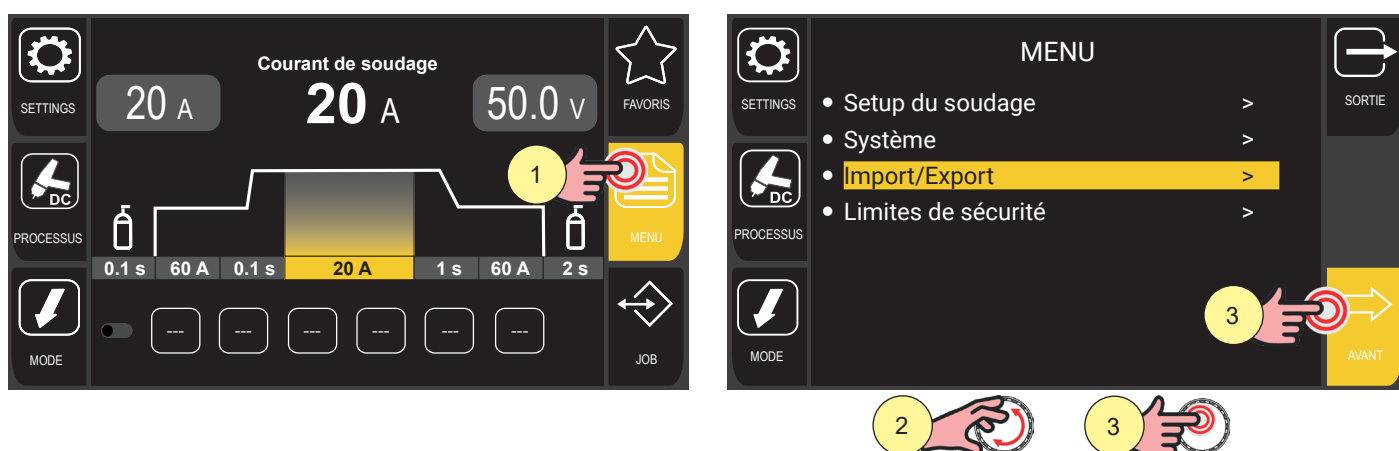
Appuyez sur le bouton de la torche pour revenir à l'affichage standard.

### 3.5 IMPORTATION / EXPORTATION DES PARAMÈTRES

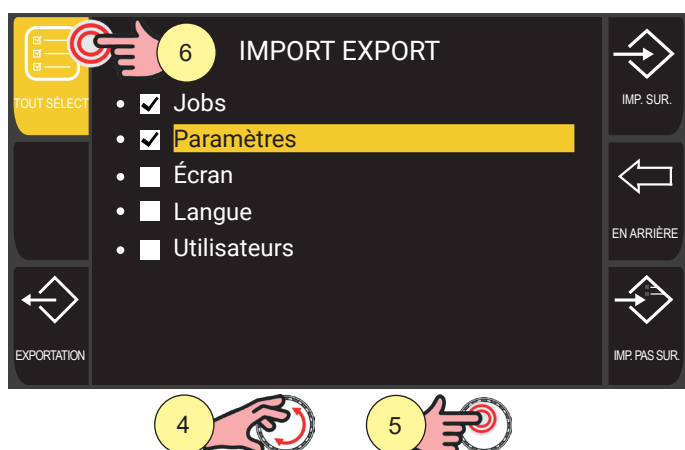
Le menu [IMPORT/EXPORT] vous permet d'importer ou d'exporter les paramètres de fonctionnement suivants :

- Jobs : importer/exporter les jobs
- Paramètres : importer/exporter les paramètres de fonctionnement de l'équipement
- Écran : importer/exporter la configuration de l'écran
- Langue : importer/exporter la configuration de la langue de l'écran
- Utilisateurs : importer/exporter la configuration utilisateur

**AVERTISSEMENT !** Pour une importation/exportation correcte, nous recommandons d'utiliser un lecteur flash USB ne contenant aucun autre fichier dans le dossier racine. Sinon, le premier fichier d'importation trouvé dans le dossier racine par ordre alphabétique sera utilisé.



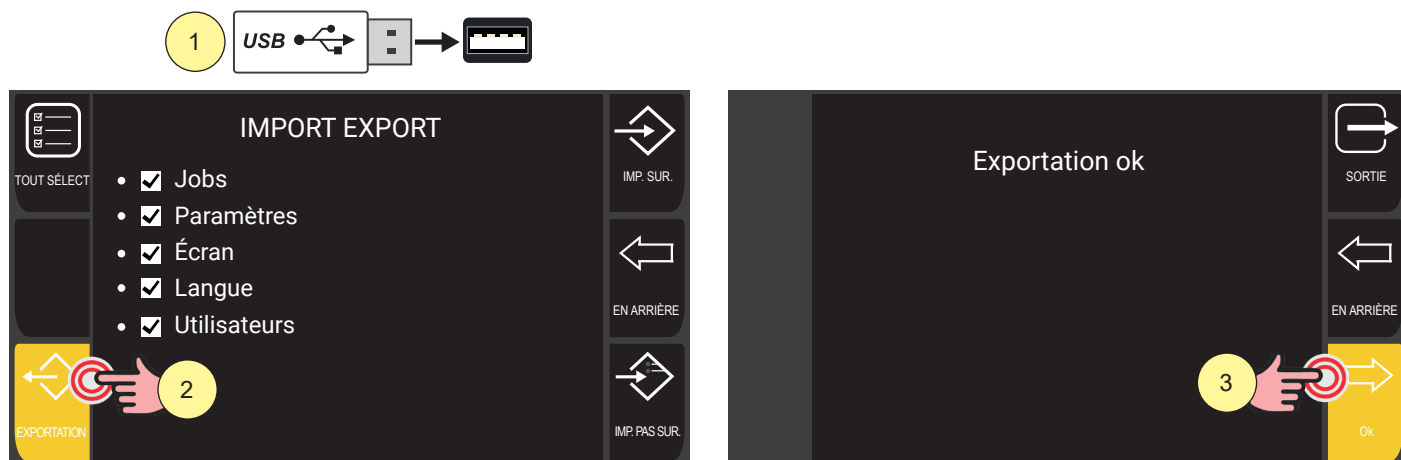
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Import/Export>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



4. Tournez l'encodeur pour sélectionner les paramètres souhaités.
5. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.
6. Pour sélectionner/désélectionner tous les emplacements, appuyer sur la touche [SÉLECTIONNER TOUT] / [DÉSÉLECTIONNER TOUT].

## FRANÇAIS

### 3.5.1 Exportation



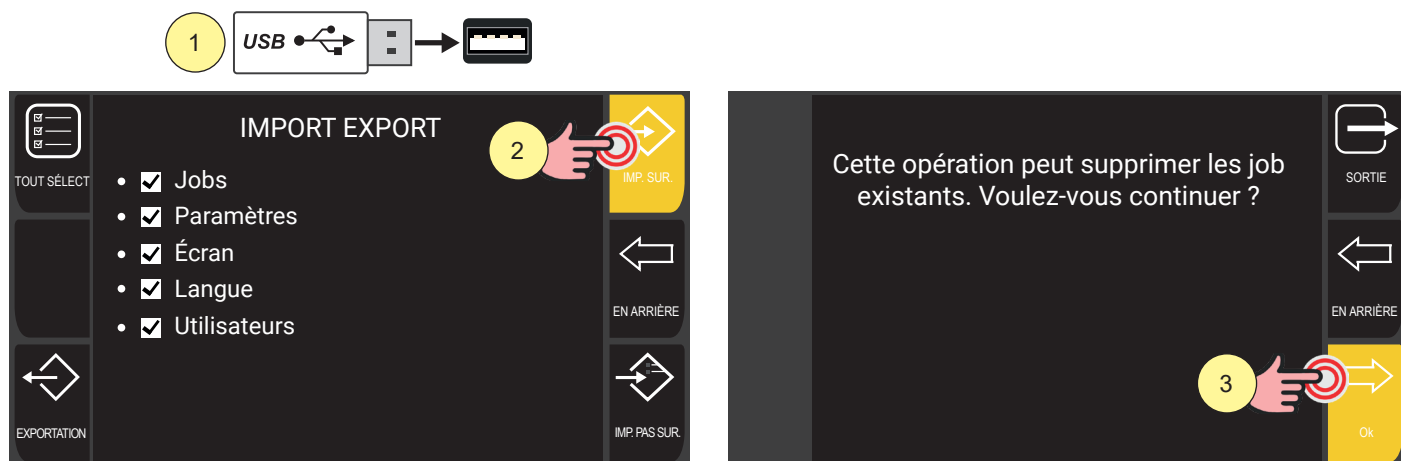
1. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
2. Appuyer sur la touche [EXPORTATION] pour exporter les fichiers sur le lecteur flash USB.  
Si l'exportation est réussie, le message « Exportation ok » apparaît.
3. Appuyer sur la touche [Ok].

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

### 3.5.2 Importation

Utilisez la touche [IMP. SUR.] pour importer les fichiers et les JOB précédemment enregistrés sur un lecteur flash USB.

Si les fichiers JOB sur le lecteur flash USB occupent la même position (numéro avant le nom) que ceux sur le périphérique, ces derniers seront écrasés par ceux de la clé.

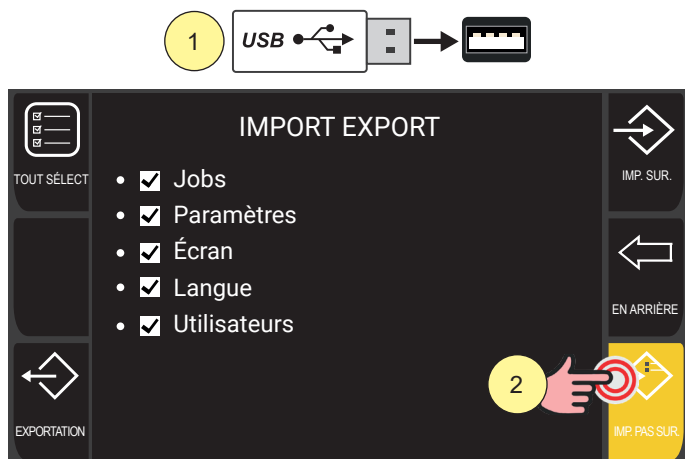


1. Insérer un lecteur flash USB dans le port prévu à cet effet.
2. Appuyez sur la touche [IMP. SUR.] pour exporter les fichiers vers le lecteur flash USB.  
Si l'exportation est réussie, le message « Exportation ok » apparaît.
3. Appuyer sur la touche [Ok].

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

### 3.5.3 Ajout des job

Utiliser la touche [IMP. PAS SUR.] pour ajouter aux JOB présents dans l'équipement les fichiers du lecteur flash 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.



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

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

## FRANÇAIS

### 3.6 RÉGLAGE LIMITES DE SÉCURITÉ

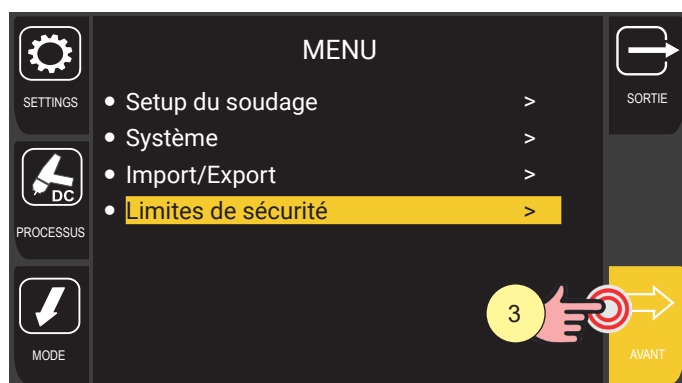
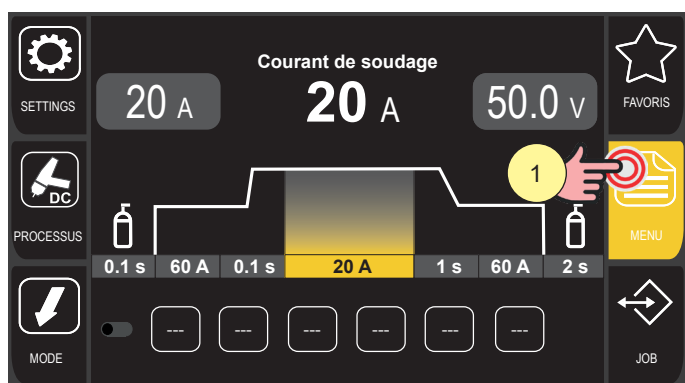
Pour certains paramètres, il est possible de définir des limites de sécurité, au-delà desquelles le générateur :

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

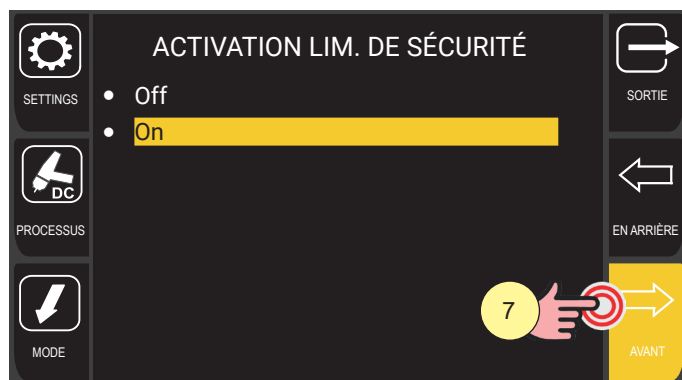
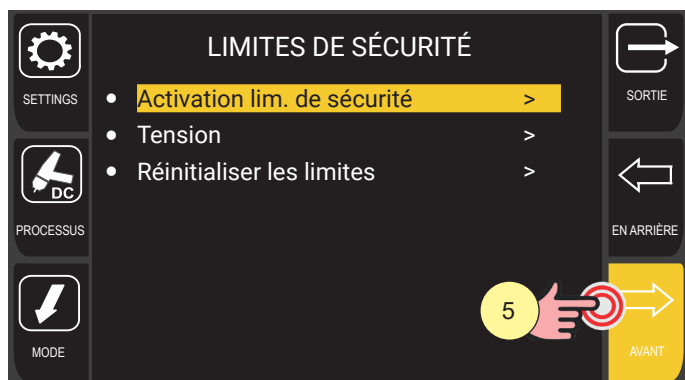
Les avertissements peuvent être réinitialisés directement depuis la page d'avertissement en appuyant sur la touche [OK].

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.

#### 3.6.1 Activation des limites 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.



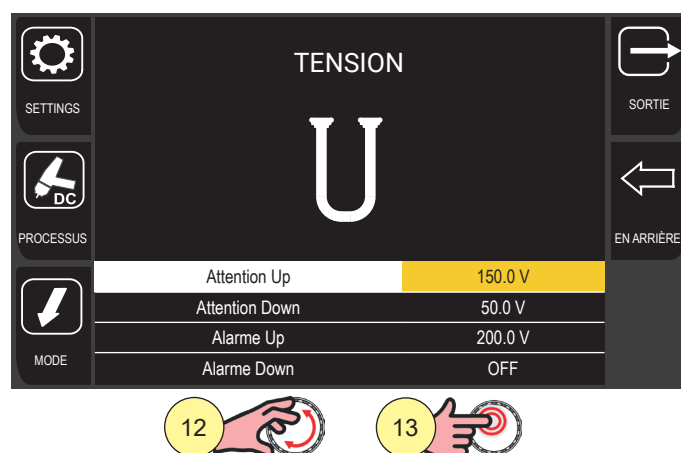
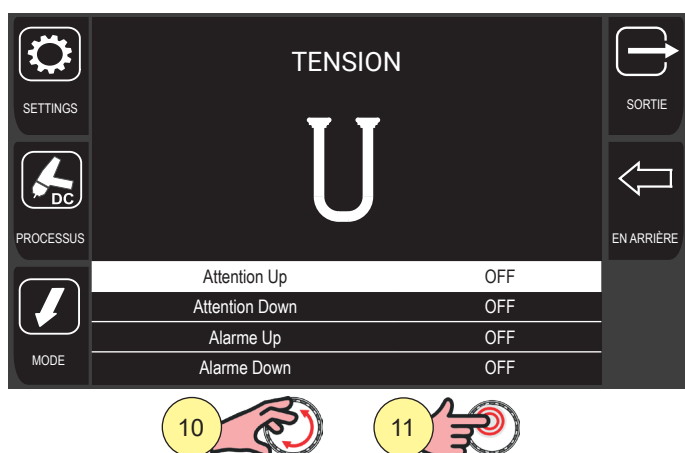
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Activation lim. de sécurité>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant :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

Les seuils qui peuvent être définis pour chaque paramètre sont :

- 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. Tournez l'encodeur pour sélectionner le type de seuil à définir.
11. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
12. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.  
Lorsque le seuil est réglé sur 0, le paramètre n'est pas actif.
13. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

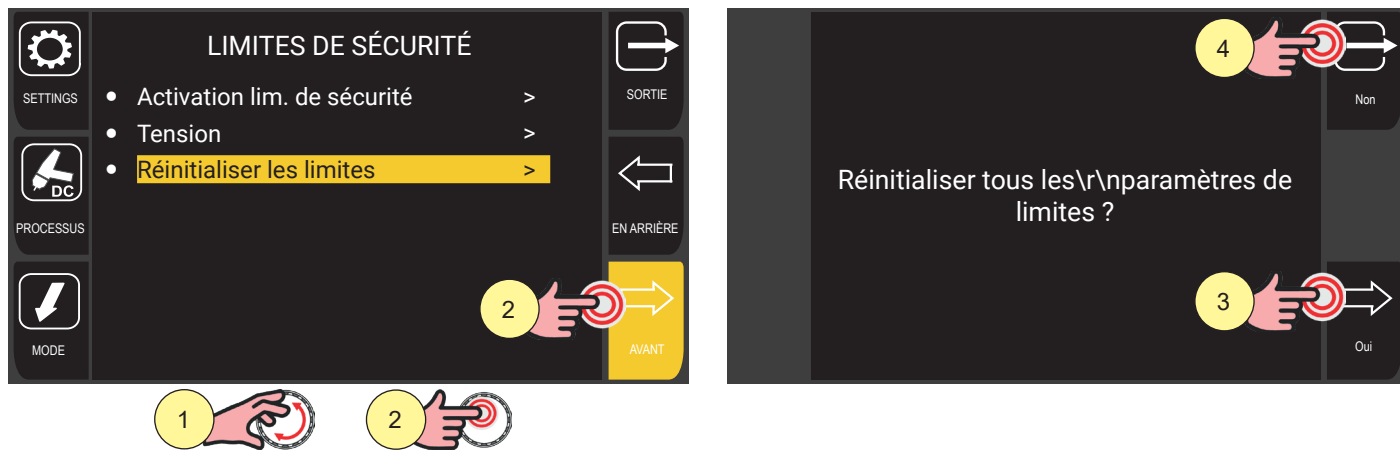
La touche [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente.

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

## FRANÇAIS

### 3.6.2 Réinitialisation des limites de sécurité

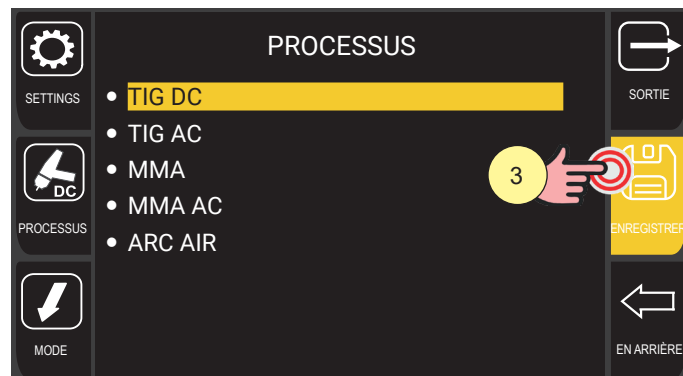
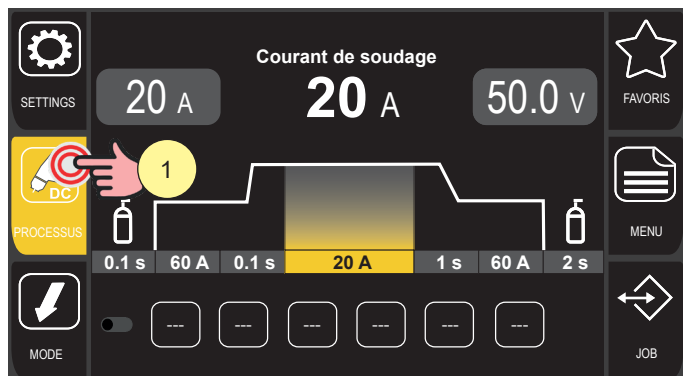
Cette fonction définit à 0 le seuil de toutes les valeurs des limites de sécurité.  
L'état du paramètre « Activation lim. de sécurité » n'est pas réinitialisé.



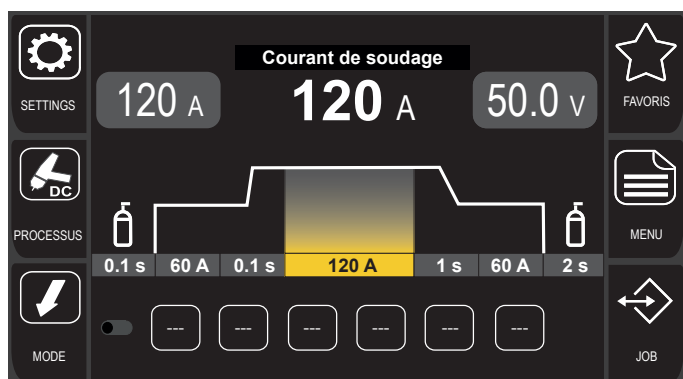
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Réinitialiser les limites>
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Appuyer sur la touche [OUI] pour confirmer
4. Appuyer sur la touche [NON] pour ne pas confirmer et quitter l'écran.


## 4 SOUDAGE TIG DC

### 4.1 SÉLECTION DU PROCESSUS TIG DC



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

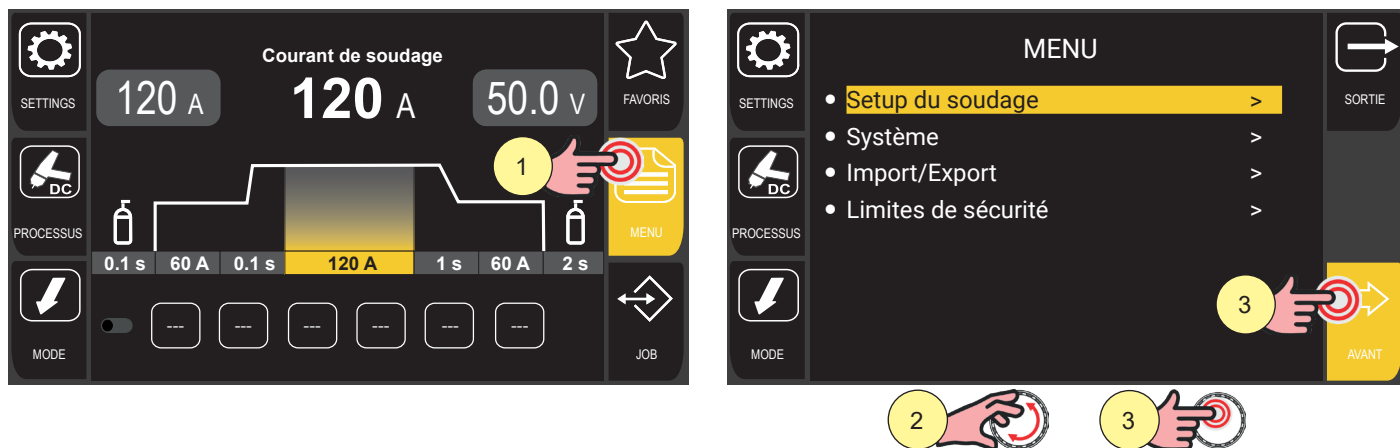


La touche processus affiche l'icône .

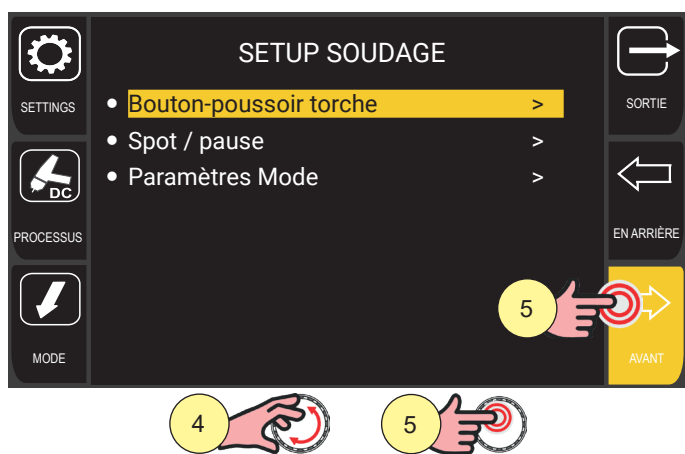
## FRANÇAIS

### 4.2 DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS

La touche [MENU]  permet d'accéder à l'écran permettant de régler les principales caractéristiques de soudage.



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



4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.  
Les paramètres disponibles sont : BOUTON-POUSSOIR TORCHE, SPOT/PAUSE, PARAMÈTRES MODE
5. Appuyez sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer et accéder à l'écran de configuration.

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

## 4.2.1 Bouton-poussoir torche

Ce menu vous permet de configurer la fonction qui s'activera lorsque l'utilisateur appuiera sur le bouton-poussoir torche pendant le processus de soudage.

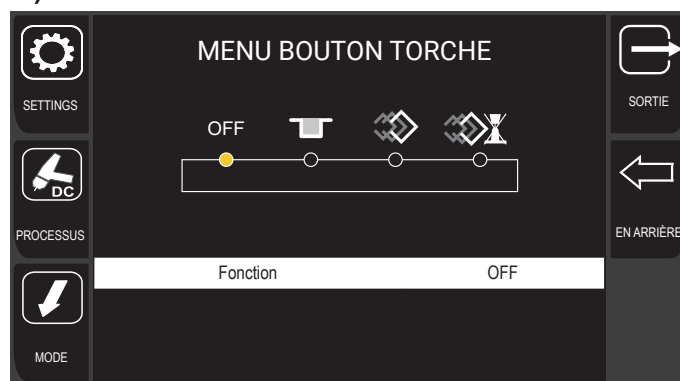
1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
2. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.  
Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance.

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

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

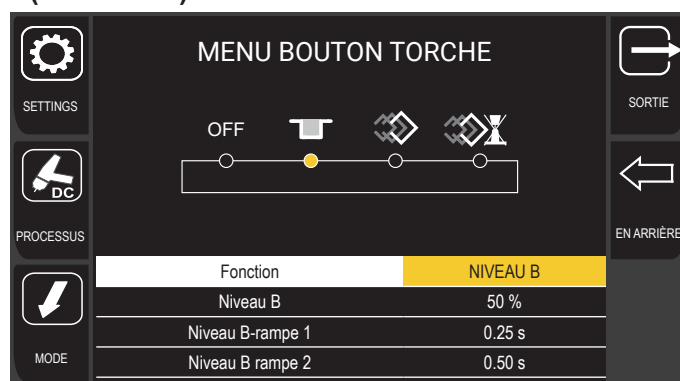
Les paramètres réglables sont expliqués dans les paragraphes suivants.

### AUCUNE FONCTION (OFF)



Lorsque le paramètre FONCTION est réglé sur OFF, aucune fonction n'est associée au bouton-poussoir torche.

### COURANT SECONDAIRE (NIVEAU B)



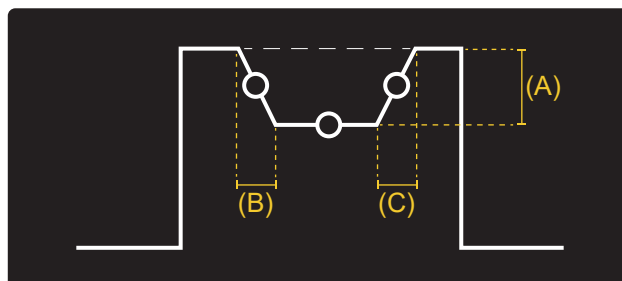
Le paramètre active un fonctionnement particulier du bouton torche.

- En appuyant rapidement sur le bouton-poussoir torche et en le relâchant pendant le soudage (dans la 2 temps), vous passez du courant principal au courant secondaire défini.
- Presser puis relâcher à nouveau le bouton torche pour passer du courant secondaire au courant principal.
- Cette commutation peut se produire de nombreuses fois à la discrétion de l'opérateur.
- Pour fermer le cycle de soudage (3 temps), vous devez appuyer sur le bouton-poussoir torche et le maintenir enfoncé. Lorsque le bouton est relâché, le processus de soudage prend fin (4 temps).

## FRANÇAIS

 **AVERTISSEMENT !** La fonction NIVEAU B ne peut être utilisée qu'en mode de soudage à 4 temps.

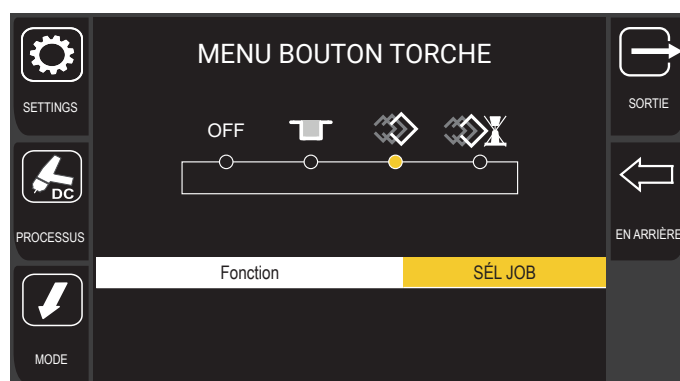
Lorsque la fonction NIVEAU B est activée, les paramètres suivants apparaissent et peuvent être configurés par l'utilisateur.



- NIVEAU B (voir A sur la figure) : spécifie la valeur de l'intensité du courant secondaire niveau B par rapport au courant de soudage principal.  
Gamme de réglage : minimum (5%) - prédéfini (50%) - maximum (200%)
- NIVEAU B RAMPE 1 (voir B sur la figure) : spécifie l'intervalle de temps pendant lequel l'intensité du courant passe du courant principal au courant secondaire niveau B.  
Plage de réglage : minimum (OFF) - par défaut (OFF) - maximum (3 s)
- NIVEAU B RAMPE 2 (voir C sur la figure) : spécifie l'intervalle de temps dans lequel l'intensité du courant passe du courant secondaire niveau B au courant principal.  
Plage de réglage : minimum (OFF) - par défaut (OFF) - maximum (3 s)

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

## JOB SELECTION



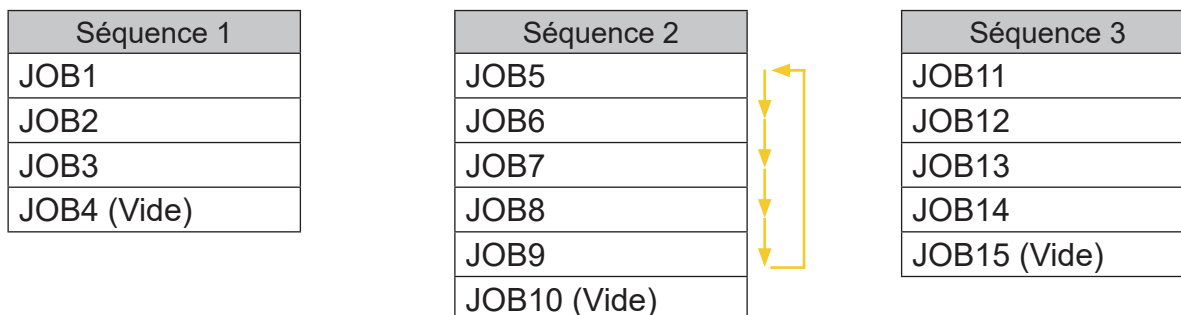
Lorsque cette fonction est activée, appuyer sur le bouton-poussoir torche permet de sélectionner et de charger l'un des job précédemment enregistrée par l'utilisateur.

La sélection des job peut être effectuée soit avec l'arc allumé (pendant le soudage), soit avec l'arc éteint.

Appuyer sur le bouton-poussoir torche et le relâcher permet de sélectionner les job dans l'ordre où ils ont été enregistrés par l'utilisateur.

Si le job sélectionné fait référence à un processus de soudage autre que celui en cours (par exemple : un job de soudage MMA est sélectionné alors qu'un soudage TIG DC est en cours), le système renvoie une erreur.

Pour tirer le meilleur parti de cette fonctionnalité, il est utile d'enregistrer les job en créant des séquences. Une séquence de job est créée en laissant un emplacement mémoire libre avant et après le groupe de JOB qui appartiennent à la séquence.




Pour utiliser cette fonctionnalité, sélectionnez et chargez l'un des job appartenant à la séquence souhaitée (par exemple JOB5).

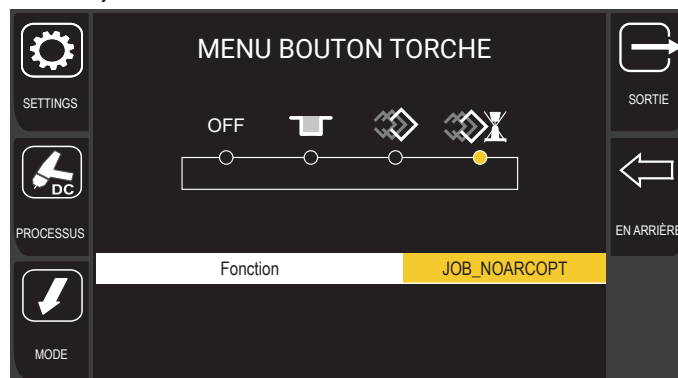
En utilisant la touche de la torche, vous pouvez maintenant faire défiler les JOB de la séquence 2 (JOB5, JOB6, JOB7, JOB8, JOB9).

Une fois que vous aurez atteint le dernier JOB de la séquence (JOB9), la sélection reprendra à partir du premier JOB (JOB5).

La même procédure peut être utilisée pour la séquence 1 et la séquence 3, en sélectionnant d'abord l'un des job appartenant aux deux séquences.


Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

### JOB SELECTION (ARC ÉTEINT)



Lorsque cette fonction est activée, appuyer sur le bouton-poussoir torche permet de sélectionner et de charger l'un des job précédemment enregistrés par l'utilisateur, selon les méthodes décrites dans le paragraphe JOB SELECTION.

Cependant, la sélection et le chargement des job ne peuvent être effectués que lorsque l'arc est éteint.

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

## FRANÇAIS

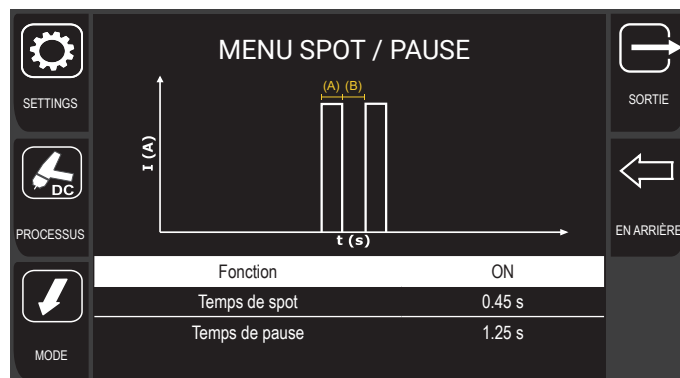
### 4.2.2 Spot / pause

Ce menu vous permet d'activer la fonction SPOT / PAUSE et de régler les paramètres associés. Lorsque la fonction est activée, en appuyant sur le bouton-poussoir torche, la durée de l'arc de soudage est limitée à la durée définie par l'utilisateur. Pour reprendre la soudure, vous devez appuyer à nouveau sur le bouton-poussoir torche.

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

En appuyant 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.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [EN ARRIÈRE] permet de revenir à la page précédente. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

Les paramètres qui peuvent être définis sont les suivants.

#### FONCTION

Active ou désactive la fonction SPOT/PAUSE.

Plage de réglage : valeur 1 (On) - valeur 2 (Off) - valeur par défaut (Off)

#### TEMPS DE SPOT


Ce paramètre définit la durée de l'impulsion de spot (voir A sur la figure).

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

#### TEMPS DE PAUSE

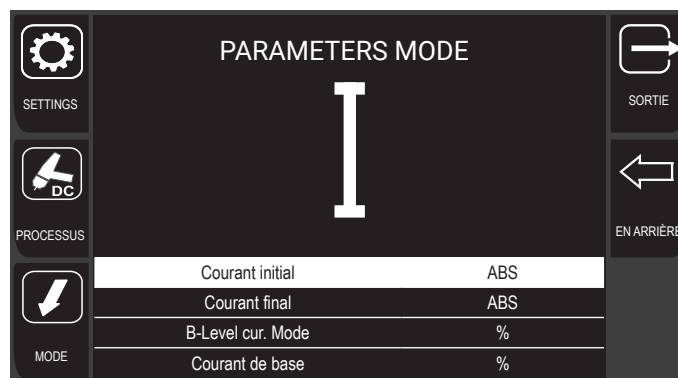
Le paramètre définit la durée de la pause après l'impulsion de spot (voir B sur la figure).

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

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

### 4.2.3 Paramètres Mode

Ce menu vous permet de définir si les paramètres courant initial, courant final, B-Level cur. Mode, courant de base doivent être affichés sur l'écran sous forme de valeur absolue (ABS) ou sous forme de pourcentage (%) par rapport au courant de soudage.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.

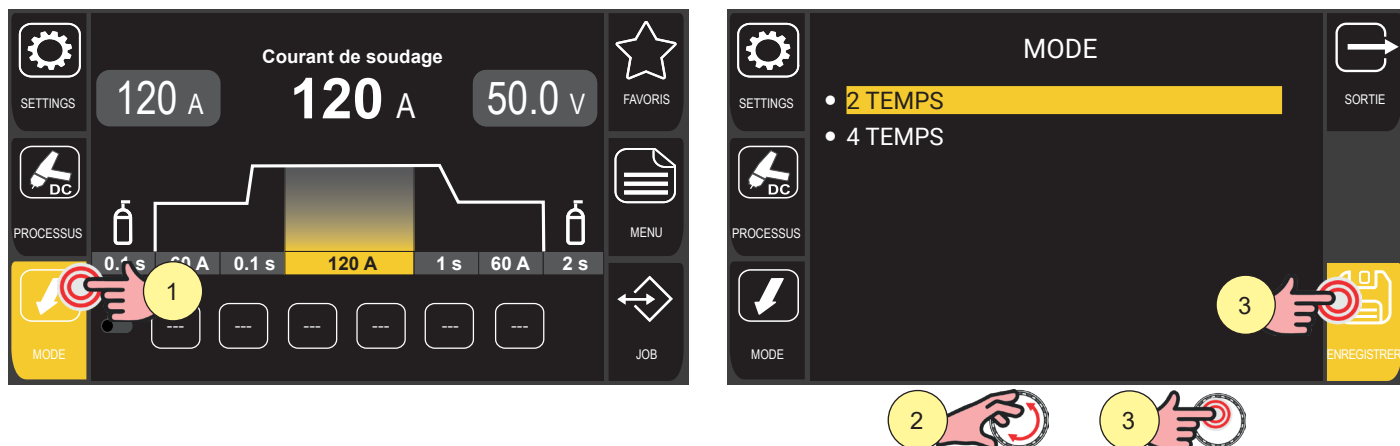
Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance.



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

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

## FRANÇAIS

### 4.3 RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON-POUSSOIR TORCHE



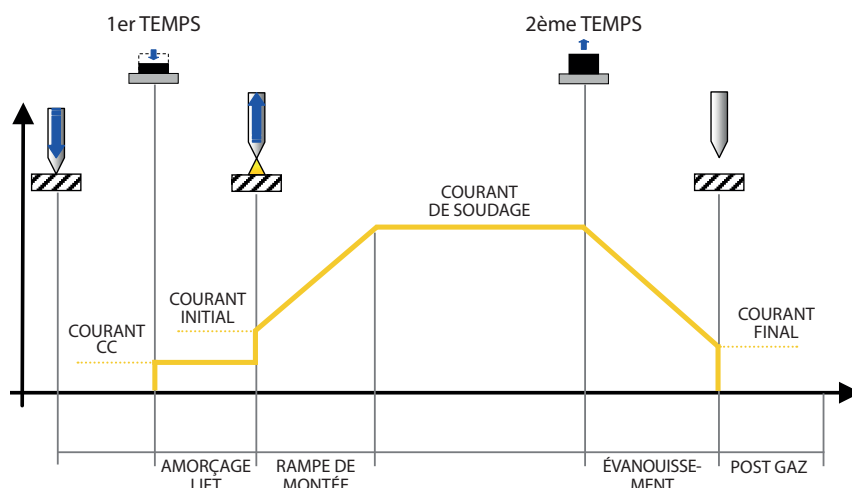
1. Appuyer sur la touche [MODE].
2. La page menu permet de sélectionner le mode du bouton-poussoir torche.
  -  2 TEMPS
  -  4 TEMPS
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

Les paragraphes suivants expliquent les différentes procédures de soudage selon que le bouton-poussoir torche est réglé sur le mode 2 temps ou 4 temps.

Les procédures de soudage diffèrent encore dans les cas où l'arc est amorcé en mode lift ou à haute fréquence (HF) et que la fonction NIVEAU B est activée.

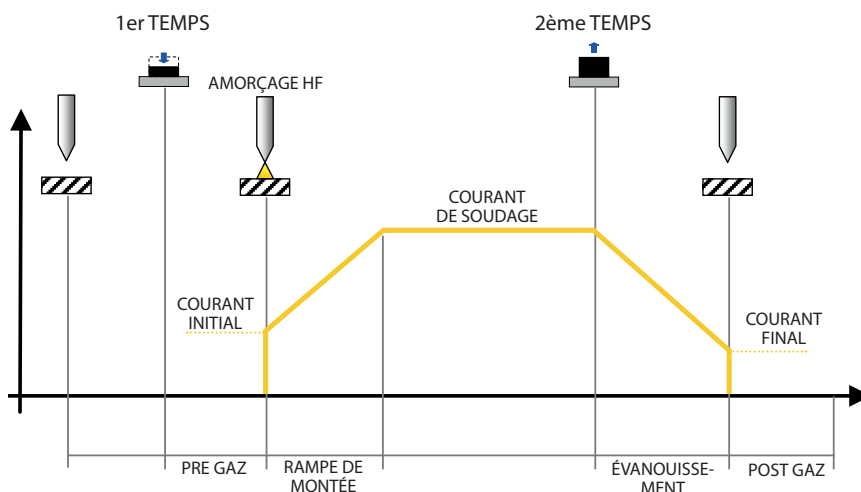
### 4.3.1 Mode 2 temps avec amorçage lift

- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
- Levez lentement la torche pour amorcer l'arc avec le courant initial.
- Le courant de soudage atteint la valeur de consigne en un temps égal au temps de montée en puissance.
- Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur finale définie en un temps égal au temps de descente en puissance.
- L'arc électrique s'éteint.
- L'approvisionnement en gaz se poursuit pendant une durée égale à celle de la période post-gaz.



### 4.3.2 Mode 2 temps avec amorçage HF

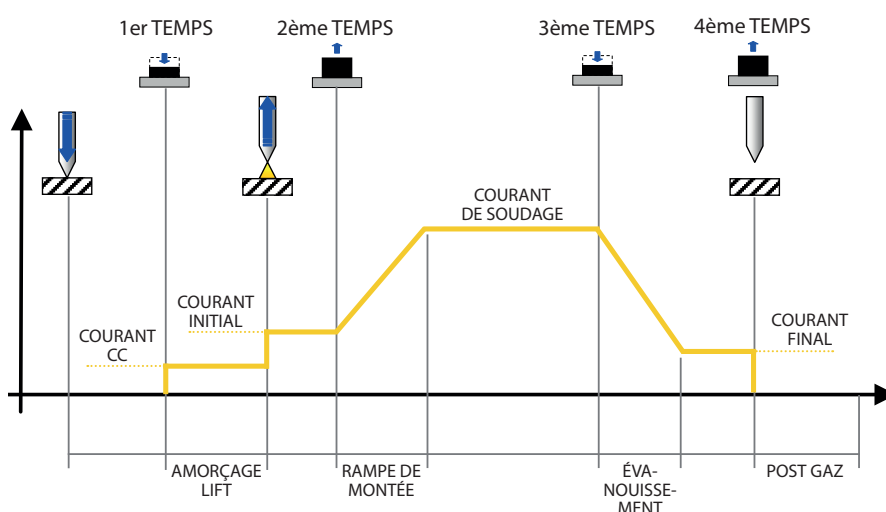
- Approchez la torche de la pièce à souder, en gardant la pointe de l'électrode à une distance de 2 à 3 mm de la pièce elle-même.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
- L'arc est amorcé sans contact avec la pièce à usiner et les décharges de tension (HF) s'arrêtent automatiquement.
- Le courant de soudage atteint la valeur de consigne en un temps égal au temps de montée en puissance.
- Relâcher (2T) le bouton pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur finale définie en un temps égal au temps de descente en puissance.
- L'arc électrique s'éteint.
- L'approvisionnement en gaz se poursuit pendant une durée égale à celle de la période post-gaz.



## FRANÇAIS

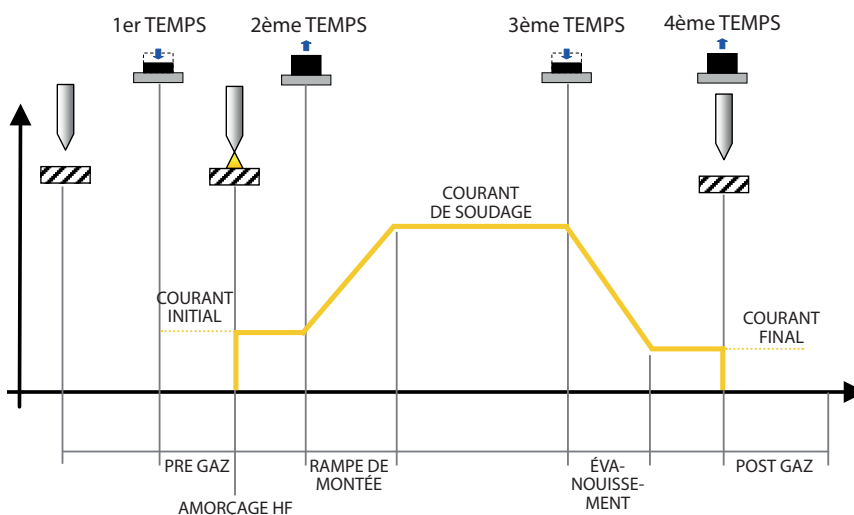
### 4.3.3 Mode 4 temps avec amorçage lift

- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
  - Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
  - Soulever lentement la torche pour amorcer l'arc.
  - L'arc est amorcé, le courant de soudage atteint sa valeur initiale.
  - Relâchez (2T) le bouton de la torche.
  - Le courant de soudage atteint la valeur de consigne en un temps égal au temps de montée en puissance.
  - Presser (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
  - Le courant atteint la valeur finale définie en un temps égal au temps de descente en puissance.
  - 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.
  - L'alimentation en gaz se poursuit pendant une durée égale à celle de la période post-gaz.



#### 4.3.4 Mode 4 temps avec amorçage HF

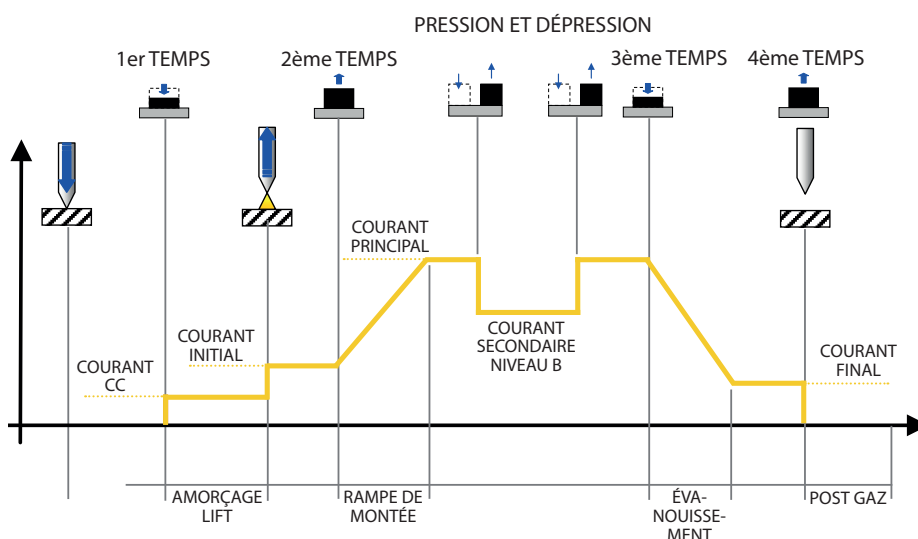
- Approchez la torche de la pièce à souder, en gardant la pointe de l'électrode à une distance de 2 à 3 mm de la pièce elle-même.
  - Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
  - L'arc est amorcé sans contact avec la pièce à usiner et les décharges de tension (HF) s'arrêtent automatiquement.
  - Le courant de soudage revient à sa valeur initiale.
  - Relâchez (2T) le bouton de la torche.
  - Le courant de soudage atteint la valeur de consigne en un temps égal au temps de montée en puissance.
  - Presser (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
  - Le courant atteint la valeur finale définie en un temps égal au temps de descente en puissance.
  - 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.
  - L'approvisionnement en gaz se poursuit pendant une durée égale à celle de la période post-gaz.



## FRANÇAIS

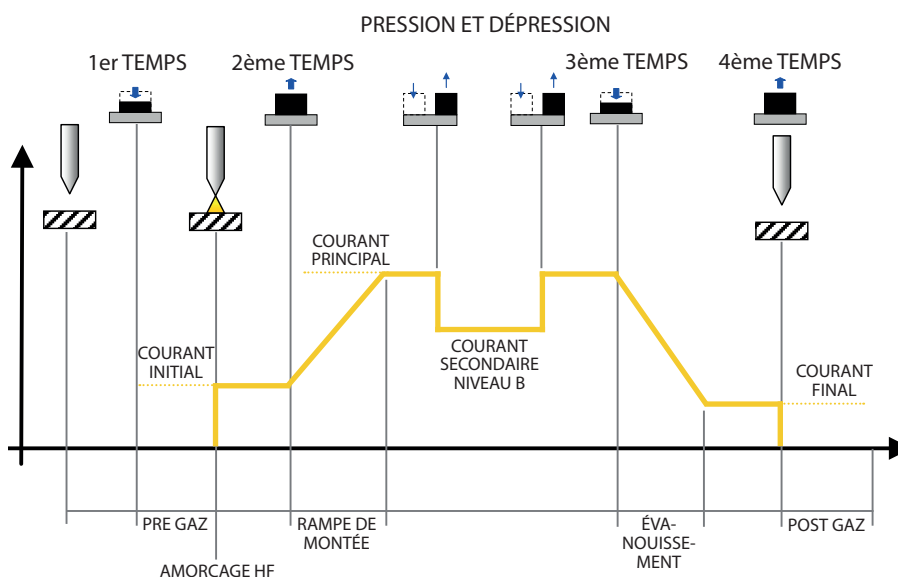
### 4.3.5 Mode 4 temps niveau B avec amorçage lift

- Toucher la pièce à usiner avec l'électrode de la torche.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
- Soulever lentement la torche pour amorcer l'arc.
- Le courant de soudage revient à sa valeur initiale.
- Relâchez (2T) le bouton de la torche.
- Le courant de soudage atteint la valeur de consigne en un temps égal au temps de montée en puissance.
- Appuyez sur le bouton de la torche et relâchez-le immédiatement pour passer au deuxième courant de soudage.
- Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'accomplissement du soudage débute.
- Appuyez sur le bouton de la torche et relâchez-le immédiatement pour revenir au courant de soudage principal.
- Presser (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur finale définie en un temps égal au temps de descente en puissance.
- 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.
- L'approvisionnement en gaz se poursuit pendant une durée égale à celle de la période post-gaz.




### 4.3.6 Mode 4 temps niveau B avec amorçage HF

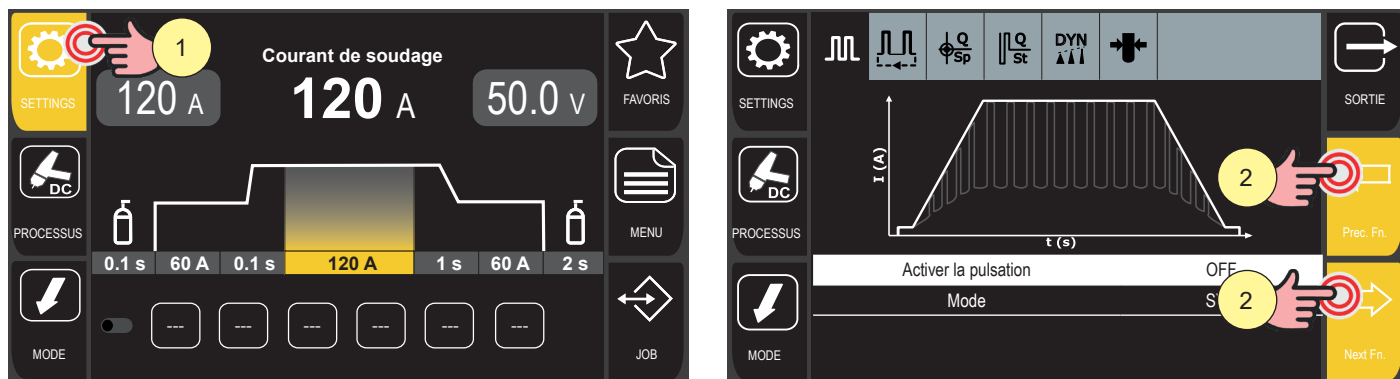
- Approchez la torche de la pièce à souder, en gardant la pointe de l'électrode à une distance de 2 à 3 mm de la pièce elle-même.
- Appuyer sur (1T) et maintenir le bouton de la torche enfoncé.
- L'arc est amorcé sans contact avec la pièce à usiner et les décharges de tension (HF) s'arrêtent automatiquement.
- Le courant de soudage revient à sa valeur initiale.
- Relâchez (2T) le bouton de la torche.
- L'arc est amorcé sans contact avec la pièce à usiner et les décharges de tension (HF) s'arrêtent automatiquement.
- Le courant de soudage atteint la valeur de consigne en un temps égal au temps de montée en puissance.
- Appuyez sur le bouton de la torche et relâchez-le immédiatement pour passer au deuxième courant de soudage.
- Le bouton ne doit pas rester enfoncé pendant plus de 0,3 secondes, dans le cas contraire, la phase d'accomplissement du soudage débute.
- Appuyez sur le bouton de la torche et relâchez-le immédiatement pour revenir au courant de soudage principal.
- Presser (3T) et maintenir le bouton enfoncé pour commencer la procédure d'accomplissement de soudage.
- Le courant atteint la valeur finale définie en un temps égal au temps de descente en puissance.
- 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.
- L'approvisionnement en gaz se poursuit pendant une durée égale à celle de la période post-gaz.



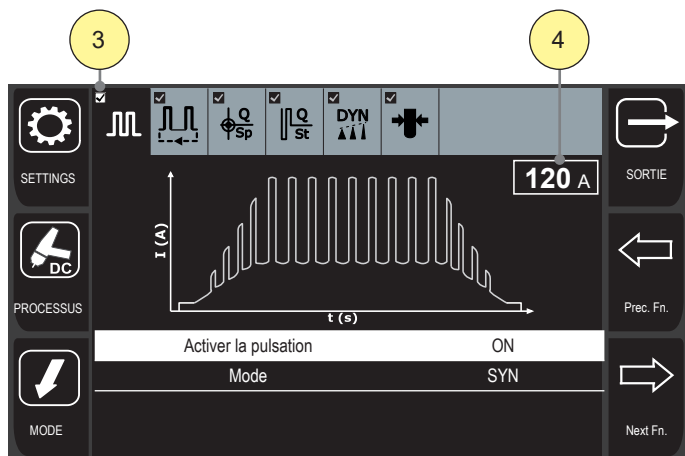
## FRANÇAIS

### 4.4 PARAMÈTRES DE SOUDAGE

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



1. Appuyez sur la touche [SETTINGS].
2. Appuyez sur les touches [PREC FN] ou [NEXT FN] pour faire défiler les écrans disponibles.
  - Impulsion
  - impulsions multiples
  - Q-Spot
  - Q-Start
  - Arc dynamique
  - Diamètre



3. Lorsqu'une fonctionnalité est activée, une coche apparaît dans la barre supérieure à côté de son icône. Vous pouvez ainsi voir immédiatement quelles fonctions sont actives, sans avoir à parcourir les menus.
4. Sur les pages d'activation des fonctions, l'encadré à droite indique la valeur de courant de soudage actuellement définie, de sorte à aider l'utilisateur dans les réglages.

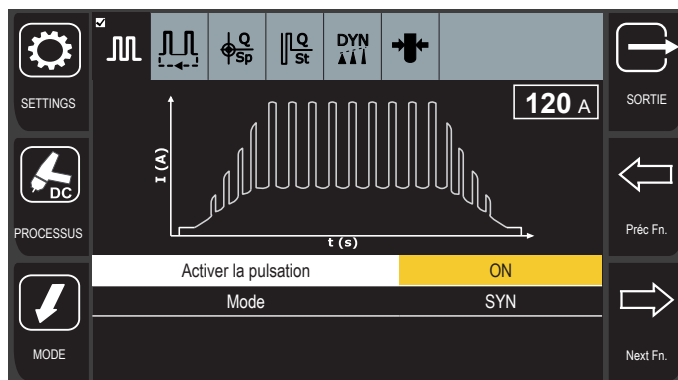
La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

#### 4.4.1 Impulsion

Ce menu vous permet d'activer la fonction IMPULSION et de paramétrer les paramètres associés.

En mode impulsion, le courant de soudage n'est pas constant, mais varie cycliquement entre un pic supérieur (correspondant au courant principal) et un pic inférieur (correspondant au courant de base).

Cette caractéristique permet de réduire l'apport de chaleur à la pièce et facilite l'assemblage des deux bords.




1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
  2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
  3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
  4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance.
- La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

Vous pouvez sélectionner deux modes de pulsation différents :


##### SYNERGIQUE

Dans ce mode, l'opérateur règle uniquement le courant de soudage, les autres paramètres étant ajustés automatiquement par la machine. La synergie est optimisée pour le soudage d'angle. Ce processus permet d'obtenir un arc électrique très concentré. Il s'agit d'un arc très stable, qui met en mouvement le bain grâce à de fortes oscillations. Il est parfaitement adapté pour réaliser des points d'ancrage et créer des cordons fins. Il est recommandé pour les faibles épaisseurs, et particulièrement lorsqu'une arche très stable est requise (bains visqueux).

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

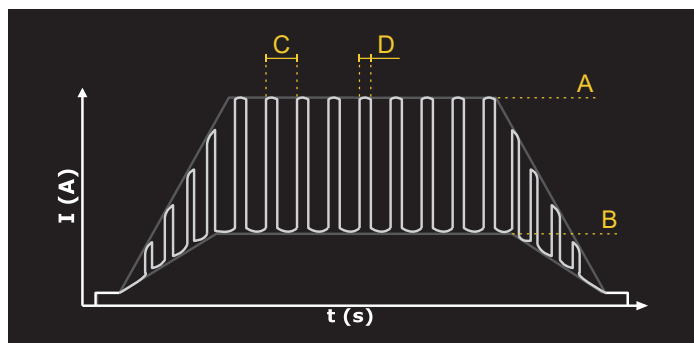
##### MANUEL

Dans ce mode, l'utilisateur peut régler manuellement les paramètres d'impulsion.

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

## FRANÇAIS

La section suivante décrit les paramètres d'impulsion qui peuvent être réglés manuellement.



LÉGENDE : (A) Courant principal  
(B) Courant de base  
(C) Intervalle de temps entre deux impulsions (fréquence =  $1/T$ )  
(D) Service

### FRÉQUENCE D'IMPULSION

Définit la fréquence de pulsation.

Plus la fréquence est élevée, plus le bouchage du cordon sera serré et plus le temps de soudage sera long. À mesure que la fréquence augmente, la zone affectée par la chaleur se rétrécit.

L'arc pulsé à haute fréquence (à partir de 1 kHz) convient aux cordons plats (bout à bout ou sur bout à bout) d'une épaisseur inférieure à 1 mm.

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Vitesse de fusion plus faible.
- Réduction de la zone affectée par la chaleur.

Gamme de réglage : minimum (0,1 Hz) - par défaut (2,0 Hz) - maximum (5,0 Hz)

### SERVICE PULSATION

Ce paramètre ajuste la durée du pic de courant en pourcentage de la période d'impulsion.

Gamme de réglage : minimum (1%) - prédéfini (30%) - maximum (90%)

### COURANT DE BASE

Définit le courant minimal de l'onde pulsée en pourcentage du courant principal.

Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Création plus rapide du bain de soudure.
- Augmentation de la zone affectée par la chaleur.

Gamme de réglage : minimum (1%) - prédéfini (50%) - maximum (80%)

## FORME D'ONDE

Vous pouvez définir séparément la forme d'onde des pics supérieur et inférieur, grâce aux options suivantes.

### ONDE CARRÉE

- Avantages :
  - Une énergie élevée est transmise à la pièce à souder.
  - Le cordon de soudure est très brillant et propre.
  - Vitesse d'exécution élevée et excellente pénétration.
- Inconvénients :
  - Bruit élevé de l'arc de soudage.

### ONDE SINUSOÏDALE

- Avantages :
  - Bonne énergie transmise à la pièce à souder
  - Le cordon de soudure est très brillant et propre.
  - Bonne vitesse d'exécution et excellente pénétration.
  - Faible niveau sonore de l'arc de soudage.
- Inconvénients :
  - Performances légèrement inférieures à celles de l'onde carrée.

### ONDE CARRÉE LISSÉE

- Une forme d'onde particulière qui combine les caractéristiques de l'onde carrée et de l'onde sinusoïdale.

### ONDE TRIANGULAIRE

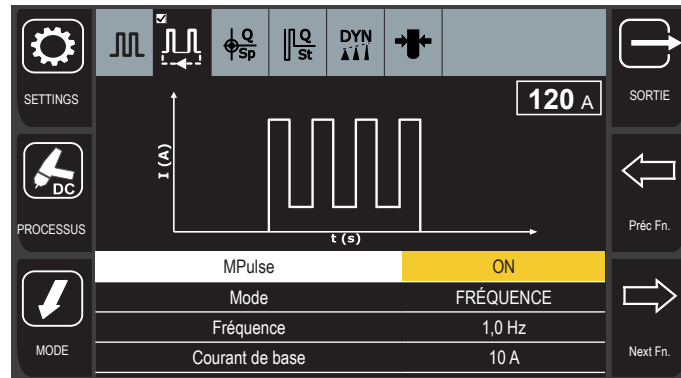
- Avantages :
  - Faible énergie transmise à la pièce à souder, convenant donc aux matériaux ou alliages à bas point de fusion.
  - Contrôle de la pénétration (faible).
  - Bruit de l'arc de soudage très faible.
- Inconvénients :
  - Ce courant n'est pas adapté à une exécution à grande vitesse ni aux applications nécessitant des cordons brillants ou une forte pénétration.

## FRANÇAIS

### 4.4.2 Impulsions multiples (IMPULSE)

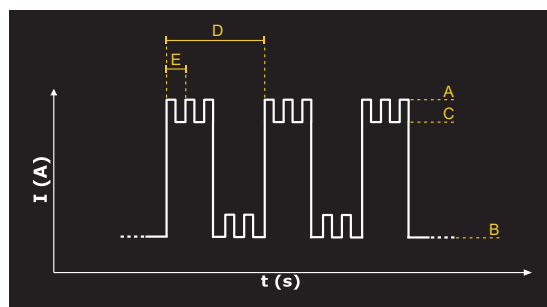
Ce menu vous permet d'activer la fonction multi-impulsion (IMPULSE) et de définir les paramètres associés.

Concernant l'impulsion standard, cette fonction introduit une impulsion supplémentaire du courant de soudage dans les pics supérieurs et inférieurs de l'impulsion principale, améliorant ainsi le contrôle de l'apport de chaleur sur la pièce et l'assemblage des deux bords.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

Vous pouvez modifier les paramètres de fonction suivants IMPULSE :



- LÉGENDE :
- (A) Courant principal
  - (B) Courant de base pulsé principal
  - (C) Courant de base pulsé multiple
  - (D) Fréquence d'impulsion principale
  - (E) Fréquence d'impulsions multiples

## IMPULSE

Permet d'activer ou de désactiver la fonction multi-impulsion (MPULSE).

Plage de réglage : valeur 1 (ON) - valeur 2 (OFF) - valeur par défaut (OFF)

## MODE

Définit si les paramètres de configuration sont donnés sous forme de fréquence de pulsation ou de durée des pics de courant.

Lorsque l'option FRÉQUENCE est sélectionnée le paramètre ajustable est la FRÉQUENCE

Lorsque l'option TEMPS est sélectionnée, les paramètres réglables sont MAIN CURRENT TIME et BASE CURRENT TIME.

Plage de réglage : valeur 1 (FRÉQUENCE) - valeur 2 (TEMPS) - valeur par défaut (FRÉQUENCE)

## FRÉQUENCE

Définit la fréquence en Hz de l'impulsion multiple (uniquement lorsque le paramètre MODE est défini sur FRÉQUENCE).

Les valeurs de la plage de réglage dépendent de la fréquence définie pour l'impulsion principale.

## MAIN CURRENT TIME

Définit la durée en s du pic de courant principal (uniquement lorsque le paramètre MODE est défini sur TEMPS).

Les valeurs de la plage de réglage dépendent de la fréquence définie pour l'impulsion principale.

## BASE CURRENT TIME

Définit la durée en s du pic de courant de base (uniquement lorsque le paramètre MODE est défini sur TEMPS).

Les valeurs de la plage de réglage dépendent de la fréquence définie pour l'impulsion principale.

## COURANT DE BASE


Définit le courant de base de l'impulsion multiple.

Les valeurs de la plage de réglage dépendent du courant de base défini pour l'impulsion principale.

## PULSE ON BASE CURRENT

Permet d'activer ou de désactiver la pulsation pendant le courant de base, la laissant active uniquement pendant le courant principal.

Plage de réglage : valeur 1 (ON) - valeur 2 (OFF) - valeur par défaut (OFF)

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

## FRANÇAIS

### 4.4.3 Q-SPOT

Ce menu vous permet d'activer la fonction Q-SPOT et de définir les paramètres associés.

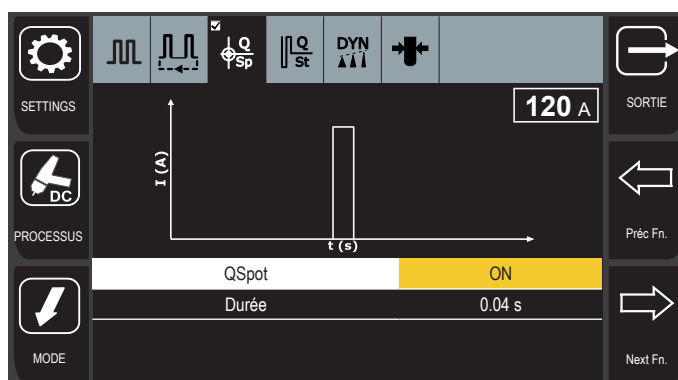
Cette fonction facilite considérablement le soudage par points.

L'arc étant éteint, il est possible de placer l'électrode précisément sur le point à souder. Ce n'est qu'après le soulèvement de l'électrode que la machine émet l'impulsion de soudage pendant la durée programmée.

Cela réduit considérablement le risque de contamination du joint par l'électrode.

En maintenant enfoncé la touche de la torche, vous pouvez répéter l'opération autant de fois que vous le souhaitez.

Cette fonction est parfaitement adaptée au soudage par points de faibles épaisseurs, en position bout à bout et sur des tuyaux.





1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

#### Procédure opératoire

- Positionnez la torche avec l'électrode sur le point à souder.
- Appuyez sur le bouton-poussoir torche, puis soulevez-la.
- Après avoir soulevé la torche, l'arc électrique s'allume et reste allumé pendant la durée prévue.

 **AVERTISSEMENT !** Il est recommandé de régler le courant le plus élevé possible avec le temps le plus court possible (0,01 - 0,5 s).

 **AVERTISSEMENT !** Il est important de vérifier que les rampes de monter et de descente sont nulles (0 s). Si le temps de soudage par points est inférieur à 1 s, les rampes de montée et de descente sont automatiquement éliminées du processus de soudage, bien qu'elles restent affichées et puissent être réglées via l'interface utilisateur.

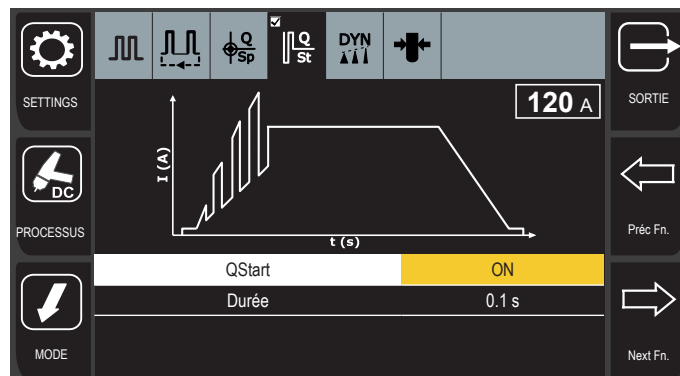
Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

#### 4.4.4 Q-START

Ce menu vous permet d'activer la fonction Q-START et de définir les paramètres associés.

La fonction Q-START permet de démarrer en mode TIG pulsé synergique pendant la durée définie, puis passe automatiquement à la procédure sélectionnée sur le panneau. De cette manière, le bain de fusion se forme plus rapidement qu'avec un démarrage standard car un mouvement du matériau fondu des deux bords est créé pour accélérer leur union.

La fonction Q-START est utile pour le soudage par points de tôles minces.




1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance.

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

Les paramètres recommandés pour Q-START sont indiqués dans le tableau suivant

JOINT ANGLE / TÊTE - TÊTE		
Épaisseur de la tôle (mm)	Courant (A)	Valeur Q start (secondes)
1,0 mm	35A - 50 A	0,5 - 1,0 s
2,0 mm	50A - 80 A	
3,0 mm	80A - 140 A	
4,0 mm	140A - 170 A	

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

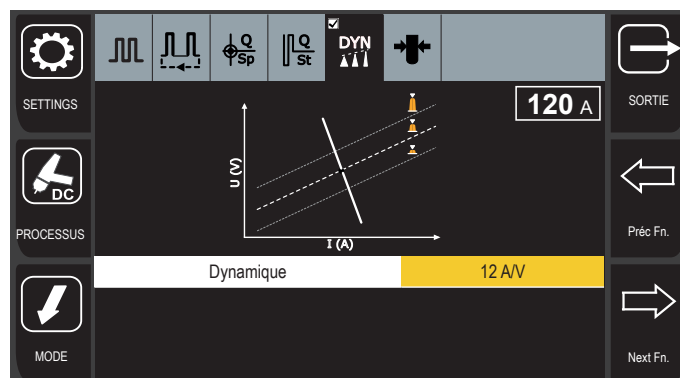
## FRANÇAIS

### 4.4.5 Arc dynamique

Ce menu vous permet d'activer la fonction ARC DYNAMIQUE et de régler les paramètres associés.

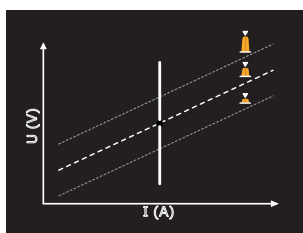
Cette fonction permet, en réduisant la tension d'arc, d'augmenter le courant de soudage et inversement. L'amplitude de variation de l'arc dynamique peut être ajustée individuellement de 1 A à 50 A. Par exemple, une augmentation de 20 A correspond à une variation de 1 V.

Pour un contrôle optimal de l'arc, il est recommandé d'amorcer à une distance d'environ 4 à 5 mm du point d'articulation initial (point zéro).

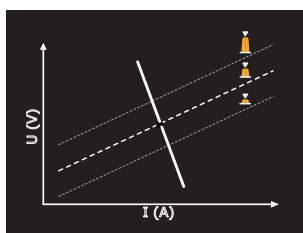


1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
2. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

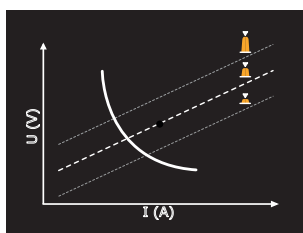
Les options disponibles sont



- CC (courant constant) : la fonction d'arc dynamique est désactivée et le courant de soudage reste constant à la valeur définie par l'utilisateur sur le panneau de commande.



- Réglage manuel de 1 à 50 A/V : Cette valeur doit être définie en fonction de l'épaisseur du matériau et du type de travail à effectuer (valeurs comprises entre 1 A et 20 A pour les épaisseurs minces, valeurs comprises entre 20 A et 50 A pour les épaisseurs moyennes à importantes). Cette fonction stabilise la largeur du cordon de soudure lorsque la hauteur de la torche varie.



- Dyn :

La puissance de soudage est toujours maintenue constante, quelle que soit la distance entre l'électrode et la pièce à souder.

Cette fonction stabilise l'apport de chaleur au bain de soudage lorsque la hauteur de la torche varie.

SOUDEGE TIG DC STANDARD	SOUDEGE TIG DC AVEC ARC DYNAMIQUE
<p>Lorsque la longueur de l'arc varie, le bain de soudage (D) s'élargit avec une augmentation conséquente de l'apport de chaleur à la pièce, ce qui provoque sa surchauffe.</p>	<p>Lorsque la longueur de l'arc varie, le bain de fusion reste exactement de la même taille (D), évitant ainsi la surchauffe de la pièce, les déformations plastiques et la perte des caractéristiques mécaniques.</p>

Les paramètres recommandés pour l'arc dynamique sont indiqués dans le tableau suivant

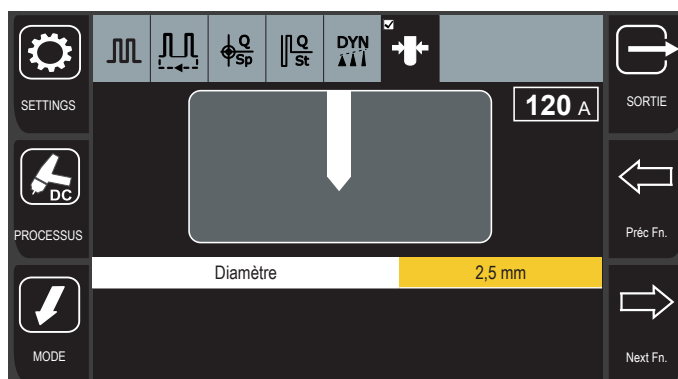
TOUT TYPE DE JOINT		
Épaisseur de la tôle (mm)	Courant (A)	Valeur DynArc (A/V)
1,0 mm	35A - 50 A	5 - 10
2,0 mm	50A - 80 A	10 - 15
3,0 mm	80A - 140 A	15 - 25
4,0 mm	140A - 170 A	25 - 50

Lorsque la fonction est activée, l'icône apparaît sur l'écran.


## FRANÇAIS

### 4.4.6 Diamètre de l'électrode

Ce paramètre optimise l'amorçage de l'arc de soudage en fonction des caractéristiques de l'électrode choisie.

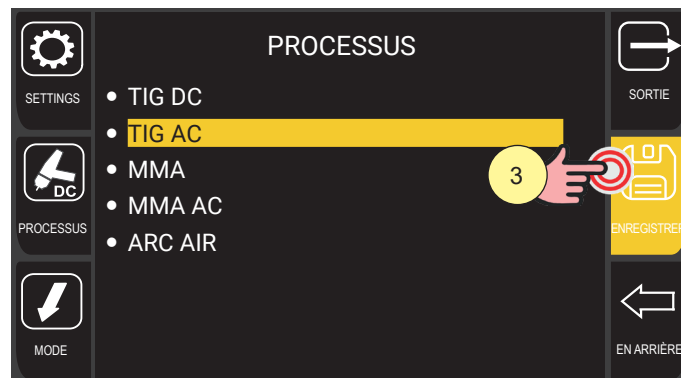
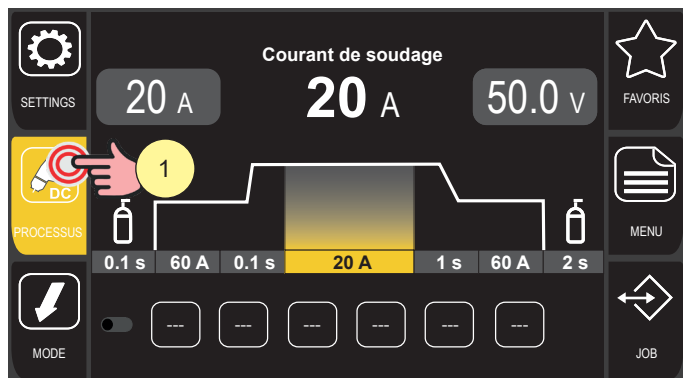


1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
2. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage.  
Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance.  
La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

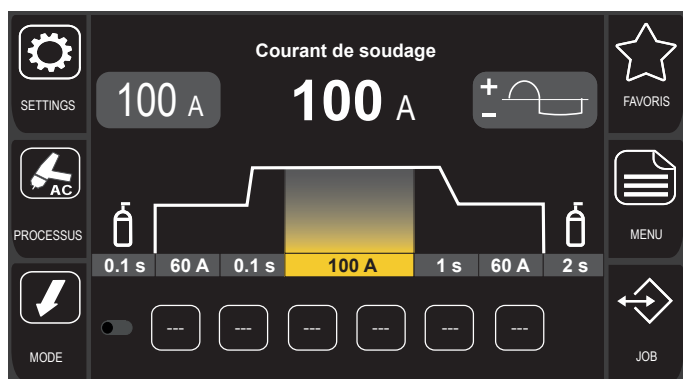
**i Information** Lorsqu'un courant de soudage trop élevé pour le diamètre d'électrode sélectionné est réglé, l'icône  apparaît à l'écran.


## 5 SOUDAGE TIG AC

### 5.1 SÉLECTION DU PROCESSUS TIG AC



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



La touche processus affiche l'icône .

## FRANÇAIS

### 5.2 DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS



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

- Bouton-poussoir torche
- Spot / Pause
- Parameters Mode.

Voir la section 4.2 du manuel pour une explication détaillée.


### 5.3 RÉGLAGE DU MODE DU BOUTON-POUSOIR TORCHE

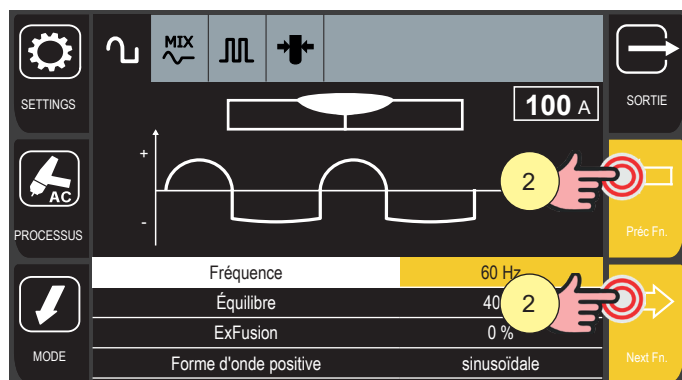
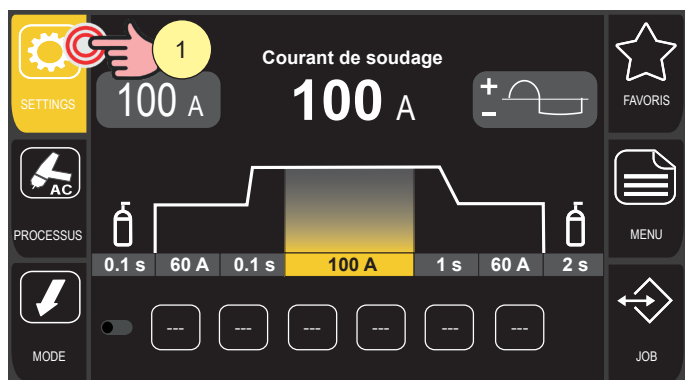
La touche [MODE] permet d'accéder au menu permettant de régler le mode de fonctionnement du bouton-poussoir torche :

-  2 TEMPS
-  4 TEMPS

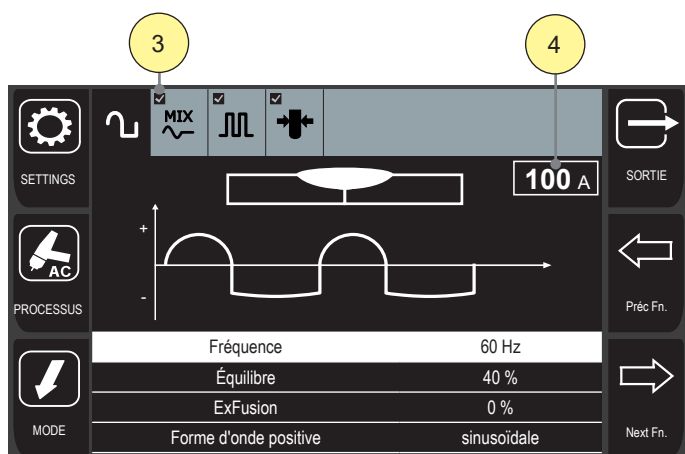
Voir la section 4.2 du manuel pour une explication détaillée.

### 5.4 PARAMÈTRES DE SOUDAGE

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



1. Appuyez sur la touche [SETTINGS].
2. Appuyez sur les touches [PREC FN] ou [NEXT FN] pour faire défiler les écrans disponibles.
  - Fréquence et équilibre AC
  - Mix DC
  - Impulsion
  - Diamètre

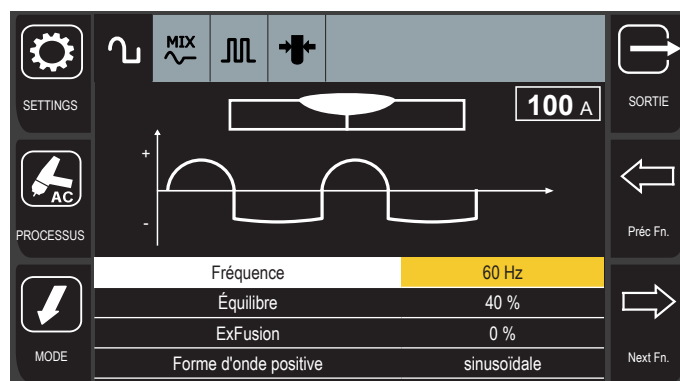


3. Lorsqu'une fonctionnalité est activée, une coche apparaît dans la barre supérieure à côté de son icône. Vous pouvez ainsi voir immédiatement quelles fonctions sont actives, sans avoir à parcourir les menus.
4. Sur les pages d'activation des fonctions, l'encadré à droite indique la valeur de courant de soudage actuellement définie, de sorte à aider l'utilisateur dans les réglages.

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

### 5.4.1 Fréquence et équilibre AC

Ce menu vous permet de régler la fréquence, la balance et la forme d'onde pour le soudage AC.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

Les paramètres qui peuvent être définis manuellement sont décrits ci-dessous.

## FRANÇAIS

### FRÉQUENCE D'INVERSION AC

La fréquence dans TIG AC est le nombre d'inversions de DC à DC dans l'unité de temps (T1) et est définie en Hertz (Hz). Lorsque la valeur de la fréquence d'inversion diminue, l'arc électrique tend à s'agrandir ; par conséquent, les basses fréquences sont recommandées pour le soudage d'épaisseurs relativement importantes ou pour les passes de remplissage dans les chanfreins multipasses.

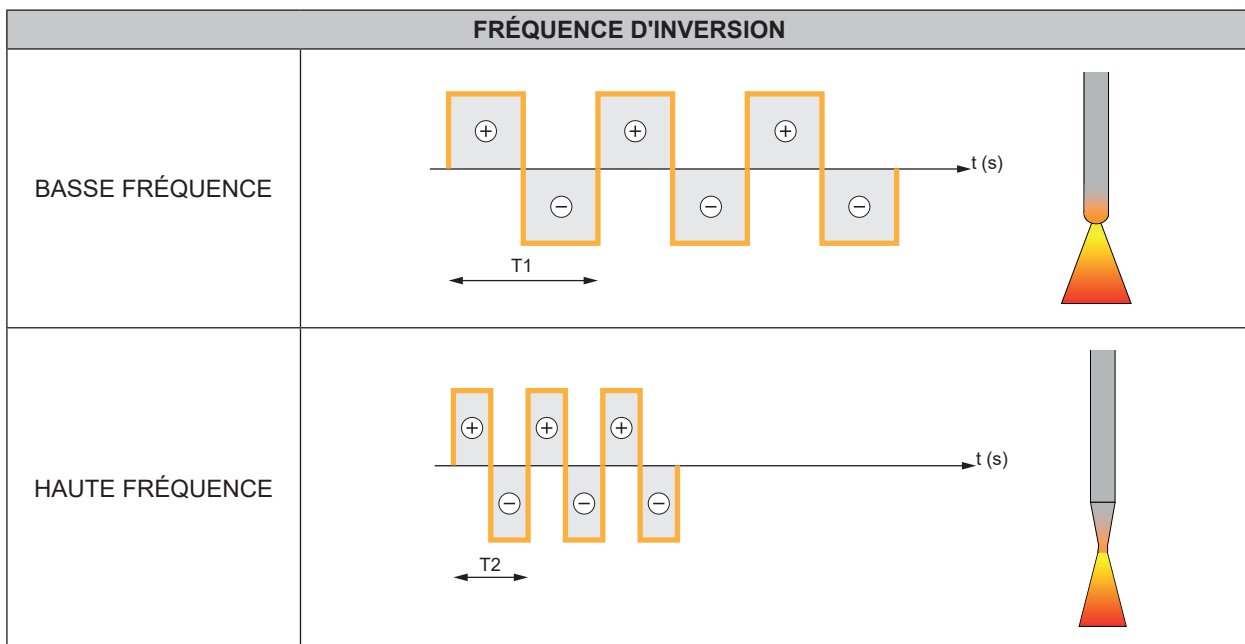
À l'inverse, lorsque la fréquence d'inversion augmente, la taille de l'arc tend à diminuer, ce qui entraîne une augmentation de la concentration du bain de fusion et de la précision de soudage. Il est donc conseillé d'utiliser des valeurs de fréquence élevées pour le soudage de très faibles épaisseurs ou pour les revêtements sur les bords des moules.

Gamme de réglage : minimum (20 Hz) - par défaut (60 Hz) - maximum (250 Hz)

 **AVERTISSEMENT !** Si la fonction SYNCHRONISATION AC est activé, le paramètre de fréquence est automatiquement réglé sur la fréquence du réseau électrique (AC Supply) et ne peut être modifié.

► Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Concentration de l'arc.
- Réduction de la zone affectée par la chaleur.
- Vitesse de fusion plus faible.



## ÉQUILIBRE AC

Ce paramètre détermine le rapport entre la durée de l'onde positive et la durée de l'onde négative.

Des valeurs d'équilibre autour de 35 % représentent le rapport optimal entre nettoyage et pénétration.

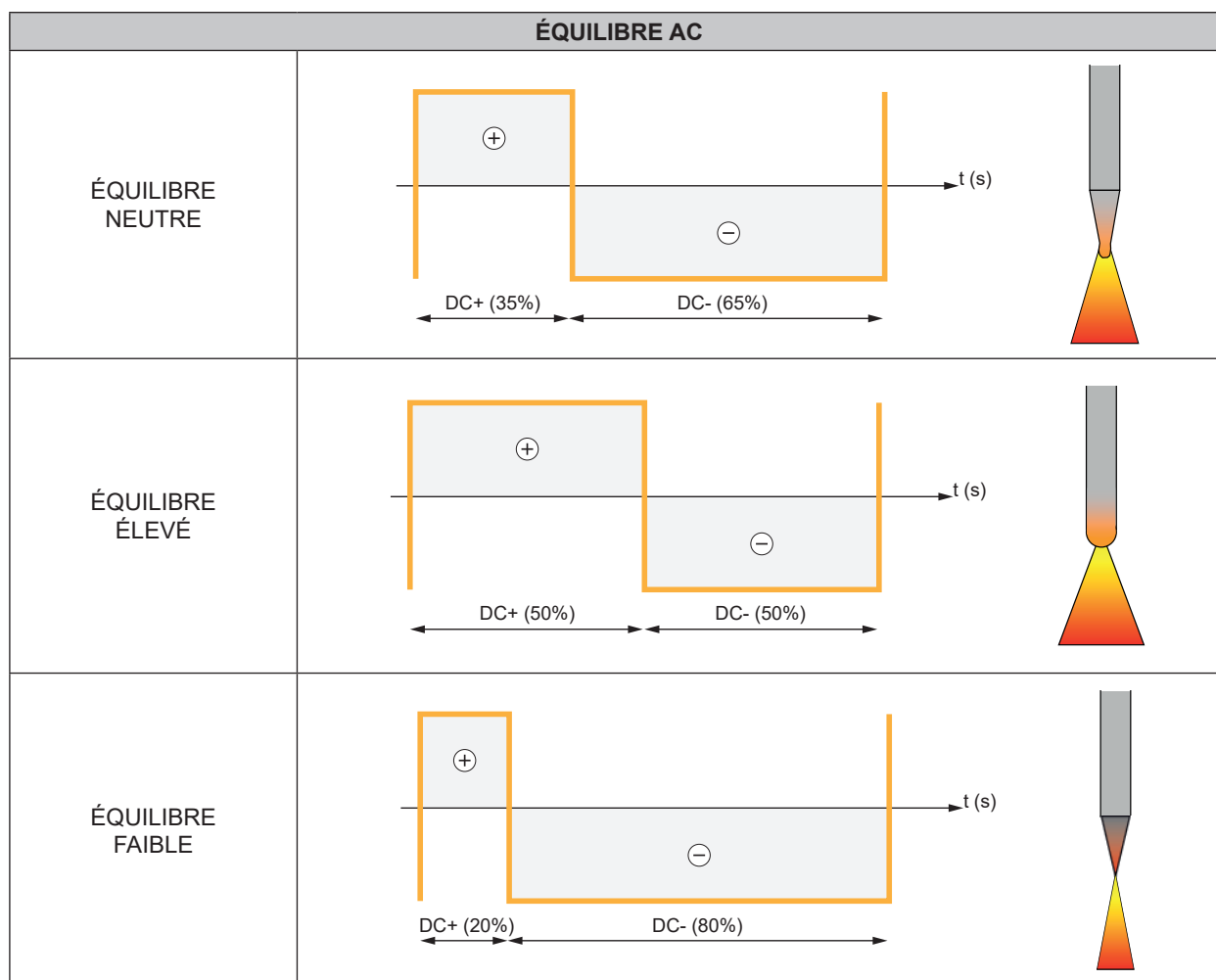
Des valeurs d'équilibre élevées (environ 50 %) représentent une courbe de courant dans laquelle le pourcentage d'onde positive est égal au pourcentage d'onde négative : cette configuration favorise le nettoyage du cordon de soudure.

Les faibles valeurs d'équilibre (environ 20 %) représentent une courbe de courant dans laquelle le pourcentage d'onde positive est inférieur au pourcentage d'onde négative : cette configuration favorise la pénétration du cordon de soudure.

Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (35%) - maximum (60%)

► Conséquences d'une augmentation de la valeur :

- Pénétration de soudure accrue.
- Moins de nettoyage.



## FRANÇAIS


### EXTRA FUSION

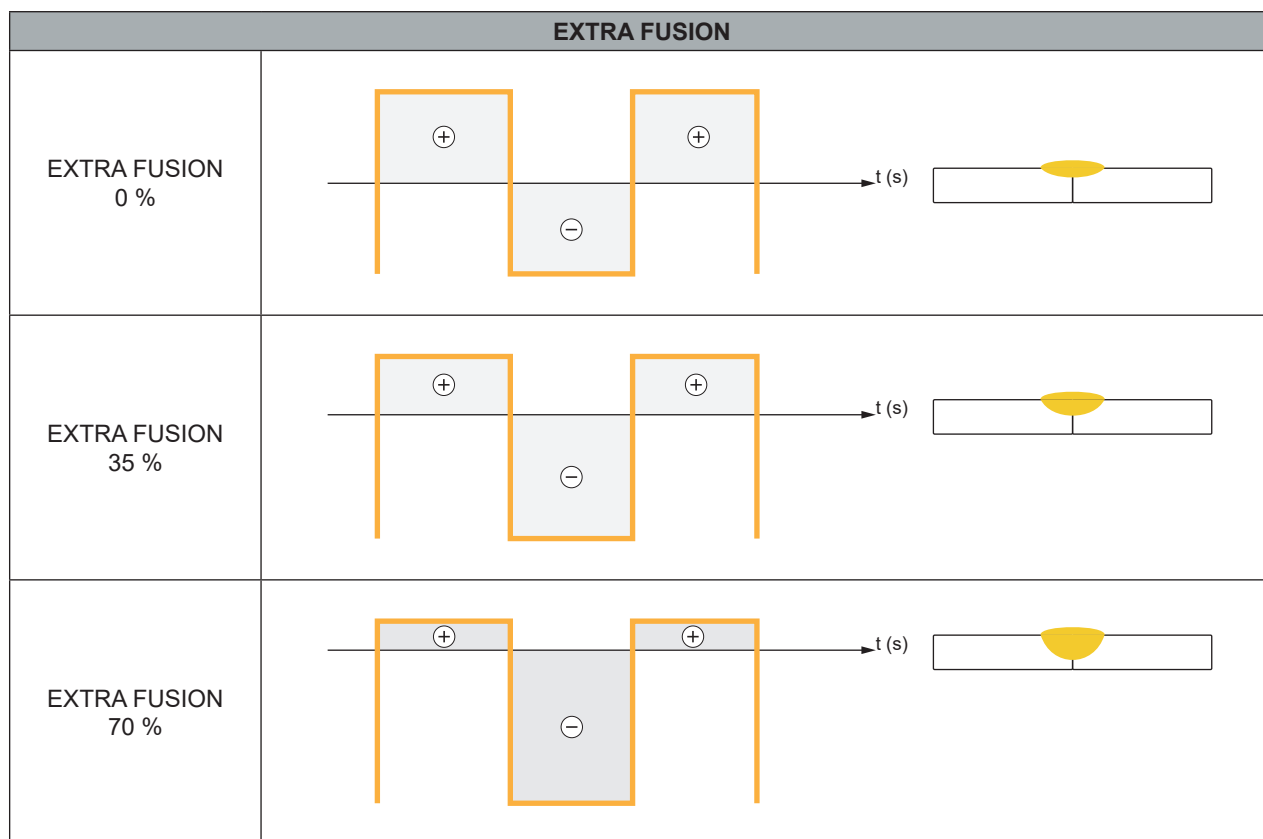
Cette fonction vous permet de décaler la forme d'onde vers le côté négatif par rapport à zéro. Cela permet de créer un bain de fusion pénétrant et très précis, ce qui permet de souder des épaisseurs très minces avec une pointe d'électrode comparable à celle d'une électrode de soudage TIG DC.

Gamme de réglage : minimum (-70%) - prédéfini (0%) - maximum (70%)

► Conséquences d'une augmentation de la valeur :





- Arc plus étroit.
- Pénétration accrue dans la soudure.
- Moins de décapage.
- Perte de l'arc.
- Déformation moindre de l'électrode.

 **AVERTISSEMENT !** La fonctionnalité Extra Fusion n'est pas recommandée pour souder des pièces de grande épaisseur car la composante DC+ est insuffisante pour garantir un excellent nettoyage (décapage) de la pièce pendant le soudage.



## FORME D'ONDE

Vous pouvez définir séparément la forme d'onde de l'onde positive et de l'onde négative, grâce aux options suivantes.

-  ONDE CARRÉE
-  ONDE SINUSOÏDALE
-  ONDE CARRÉE LISSÉE
-  ONDE TRIANGULAIRE

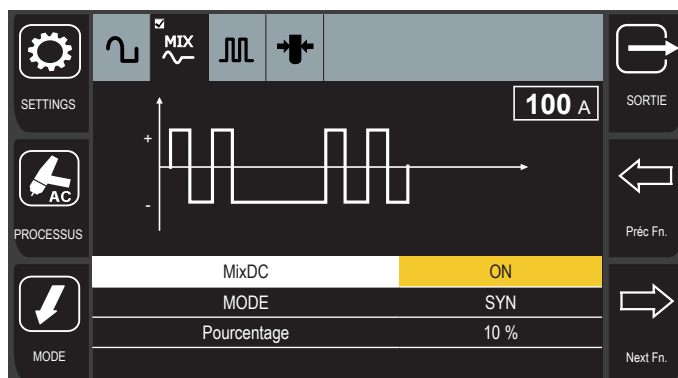
Voir la section 4.4.1 du manuel pour une explication détaillée.

### 5.4.2 Mix DC

Ce menu vous permet d'activer la fonction Mix DC et de définir les paramètres associés.

Cette fonction permet de moduler le courant de soudage en alternant soudage TIG AC et soudage TIG DC. Cela permet de combiner l'efficacité du soudage TIG AC avec la pénétration du soudage TIG DC, atteignant ainsi des vitesses de soudage élevées et créant le bain de soudage plus rapidement lorsque la pièce est froide.

Il est également possible de souder des épaisseurs plus importantes avec des ampérages modérés, car la partie DC- est beaucoup plus élevée qu'avec une forme d'onde entièrement AC.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
  2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
  3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
  4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance.
- La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.


Paramètres de fonction Mix DC :

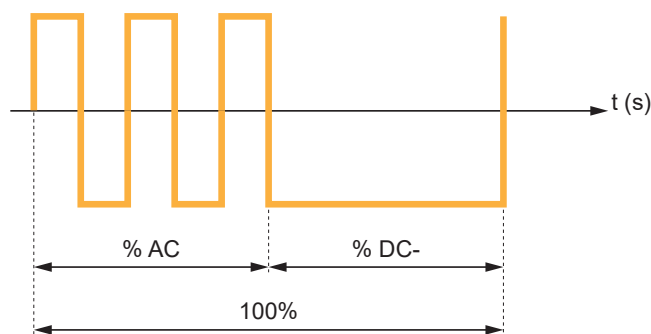
#### MixDC

Permet d'activer ou de désactiver la fonction Mix DC.

Plage de réglage : valeur 1 (ON) - valeur 2 (OFF) - valeur par défaut (OFF)

## FRANÇAIS

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.




### Mode

Permet de sélectionner si le paramétrage du Mix DC doit être effectué en mode synergique ou manuel. En mode synergique, il suffit de saisir le pourcentage souhaité d'onde AC par rapport à l'onde DC. En mode manuel, le paramètre réglable par l'opérateur devient la durée de l'onde AC plus la durée de l'onde DC-, qui déterminent la durée totale de la période.

Plage de réglage : valeur 1 (SYN) - valeur 2 (MANUEL) - valeur par défaut (SYN)

### Pourcentage

Définit le pourcentage d'onde AC par rapport à l'onde DC- sur toute la période (uniquement lorsque le paramètre MODE est défini sur SYN). Avec des valeurs faibles (30 ÷ 50 %), l'arc de soudage est plus concentré, augmentant la pénétration et la vitesse de fusion, mais diminuant la propreté du cordon. Avec des valeurs faibles (70 ÷ 80 %), l'arc de soudage tend à avoir les caractéristiques d'un AC standard, augmentant légèrement la pénétration du cordon.

 **AVERTISSEMENT !** Il est conseillé de ne jamais dépasser la valeur de 50 % de l'onde DC-, car cela pénaliserait le décapage de la pièce et le résultat esthétique du cordon de soudure.

Gamme de réglage : minimum (10%) - prédéfini (10%) - maximum (80%)

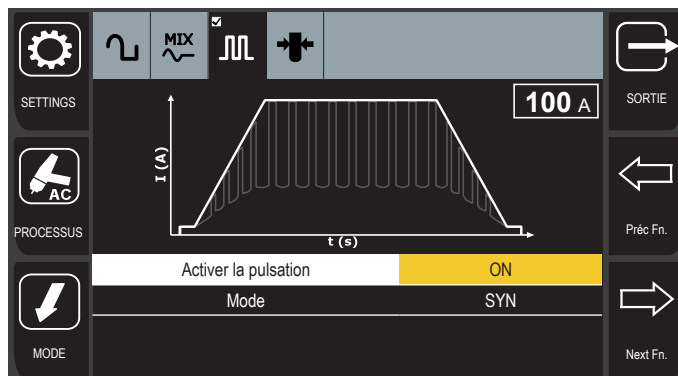
### TimeAC - TimeDC

Ils définissent le temps (en secondes) de l'onde AC et de l'onde DC-, qui déterminent la durée totale de la période de soudage (uniquement lorsque le paramètre MODE est réglé sur MANUEL).

Gamme de réglage : minimum (0,05 s) - par défaut (0,05 s) - maximum (20,00 s)

### 5.4.3 Impulsion

Ce menu vous permet d'activer la fonction IMPULSION et de paramétrer les paramètres associés.

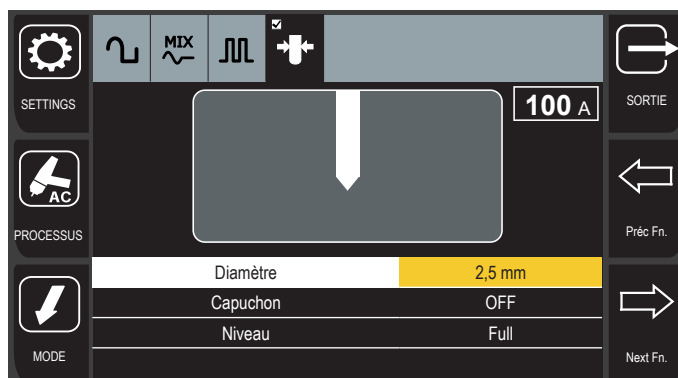


1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.


Voir la section 4.4.1 du manuel pour une explication détaillée.

### 5.4.4 Diamètre de l'électrode

Ce paramètre optimise l'amorçage de l'arc de soudage TIG AC en fonction des caractéristiques de l'électrode choisie.



1. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.
2. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer le réglage. Le paramètre est pris en compte et l'arrière-plan n'est plus mis en surbrillance. La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

**i Information** Lorsqu'un courant de soudage trop élevé pour le diamètre d'électrode sélectionné est réglé, l'icône  apparaît à l'écran.


## FRANÇAIS

---

### Capuchon

Cette fonction permet de générer un capuchon sphérique à l'extrémité de l'électrode de tungstène afin d'optimiser la phase d'amorçage et de soudage en courant alternatif.

Pour une formation optimale du capuchon, il est nécessaire que l'électrode soit bien pointue et que la valeur de diamètre correcte ait été définie dans le menu approprié.

Lorsque la fonction est activée, l'icône  apparaît sur l'écran.

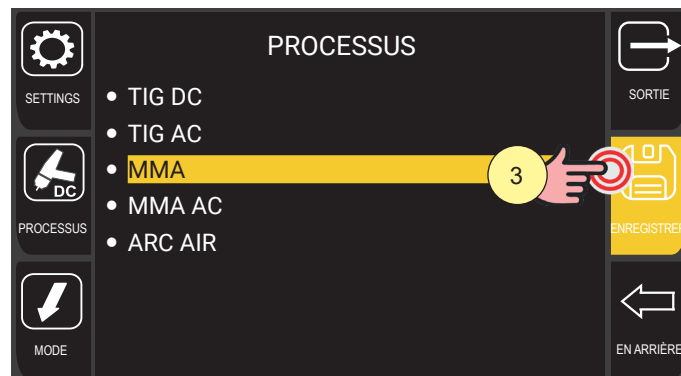
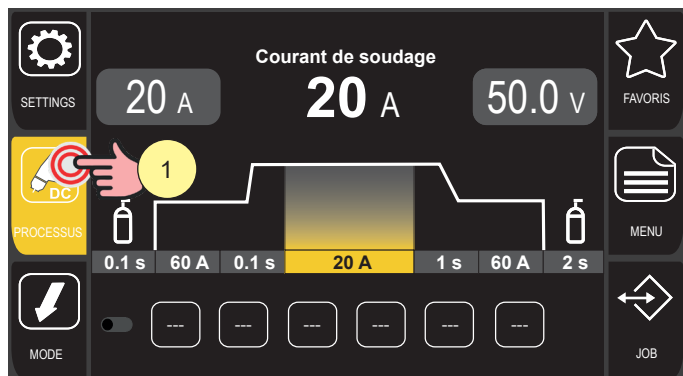
### Niveau

Cette fonction permet de définir la dimension du capuchon qui se forme sur l'électrode.

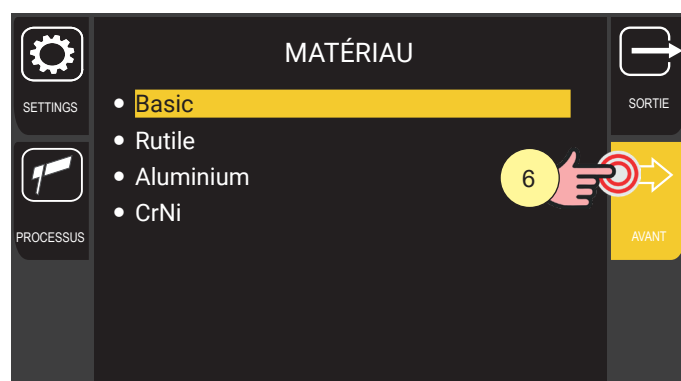
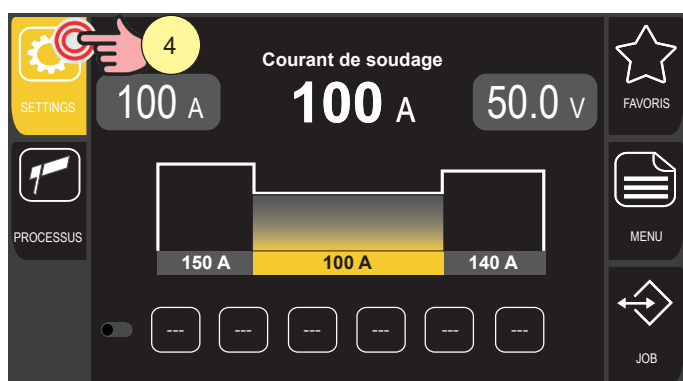
Gamme de réglage : valeur 1 (Low) - valeur 2 (Mid) - valeur 3 (Full) - prédéfinie (Full)


## 6 SOUDAGE MMA

### 6.1 SÉLECTION 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.



La touche processus affiche l'icône .

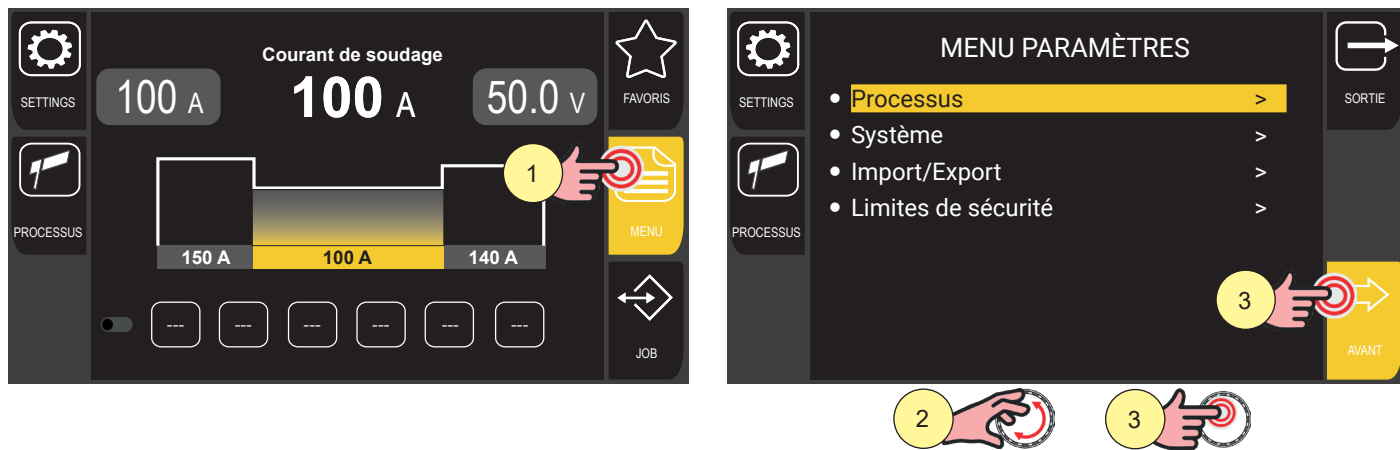
4. Appuyez sur la touche [SETTINGS].
5. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
(Basic, Rutile, Aluminium, CrNi)
6. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

La touche [SORTIE], permet de quitter la page.

## FRANÇAIS

### 6.2 DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS

La touche [MENU] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définis 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. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.  
Les paramètres disponibles sont : POLARITÉ, VRD, VOLT END
5. Appuyer sur la touche [EBCODEUR] pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.
7. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] pour confirmer le réglage.

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

## 6.2.1 Paramètres MMA (menu paramètres)

### 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.

 **AVERTISSEMENT !** Une valeur trop faible peut entraîner des interruptions fréquentes du soudage.


Plage de réglage : minimum (20 V) - prédéfini (45 V) - maximum (50 V)

### POLARITÉ

Ce paramètre permet d'inverser la polarité du courant de soudage, sans avoir à modifier manuellement le branchement des câbles du porte-électrode et de la pince de masse.  
Le paramètre doit être réglé en fonction du type d'électrode utilisée pour le soudage.

Plage de réglage : valeur 1 (DC+) - valeur 2 (DC-) - valeur par défaut (DC+)



 **AVERTISSEMENT !** Consultez les instructions du fabricant de l'électrode pour connaître le réglage correct de la polarité de soudage.

### VRD

Ce paramètre active ou désactive la fonction VRD (Voltage Reduction Device). Cette fonction réduit la tension présente entre les prises de soudure à un niveau sûr lorsqu'aucune soudure n'est effectuée.

La procédure pour réamorcer l'arc est la suivante.

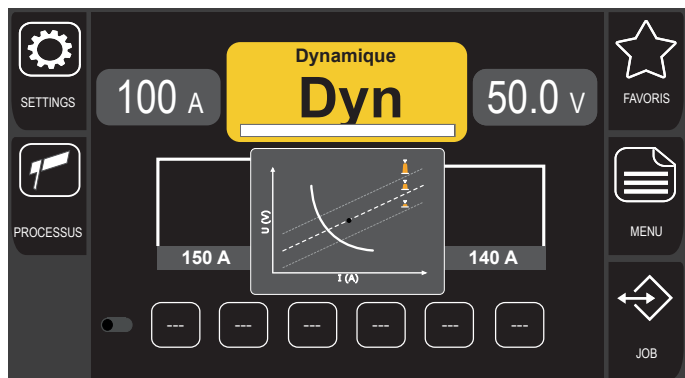
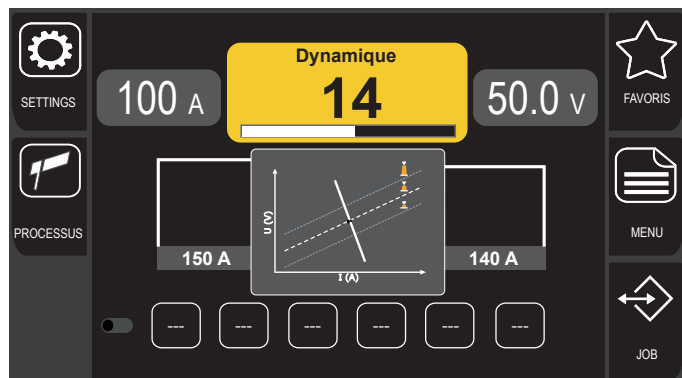
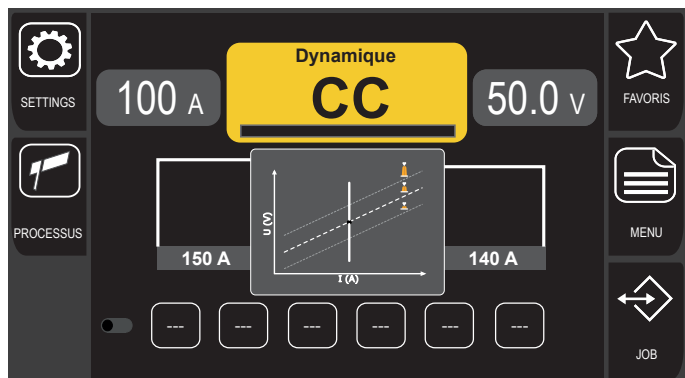
- Toucher la pièce avec la pointe de l'électrode.
- Relever l'électrode.
- La tension est débloquée pendant quelques secondes.
- Toucher la pièce avec la pointe de l'électrode.
- L'arc de soudage s'amorce.

Plage de réglage : valeur 1 (Off) - valeur 2 (On) - valeur par défaut (Off)

## FRANÇAIS

### DYNAMIQUE

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.



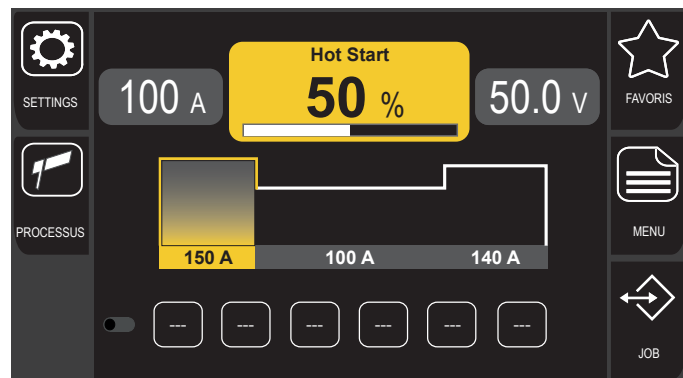
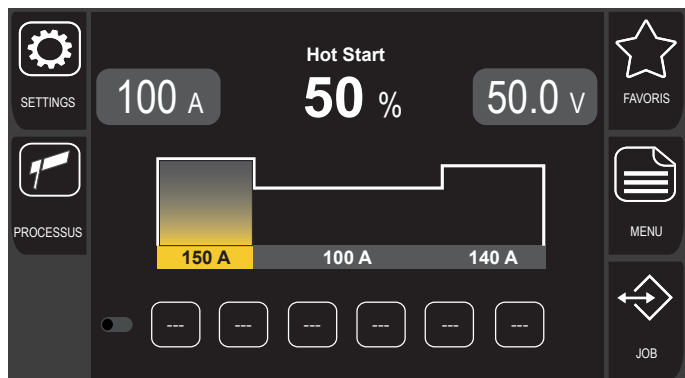
Avec le réglage « CC » (constant current), le courant de soudage défini est fourni de manière constante. Réglage particulièrement indiqué pour les soudures réalisées avec des électrodes de type basic, rutil et en acier inoxydable.

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). 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.

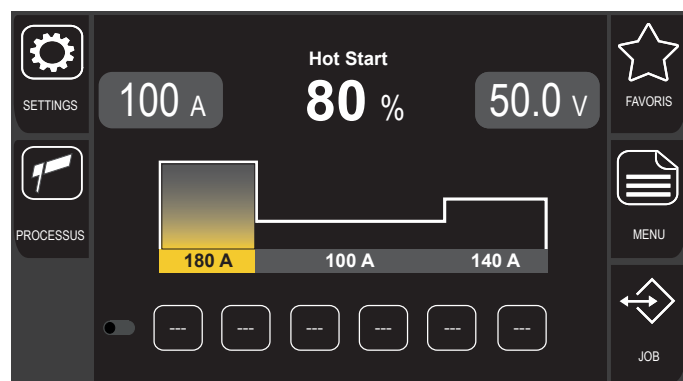
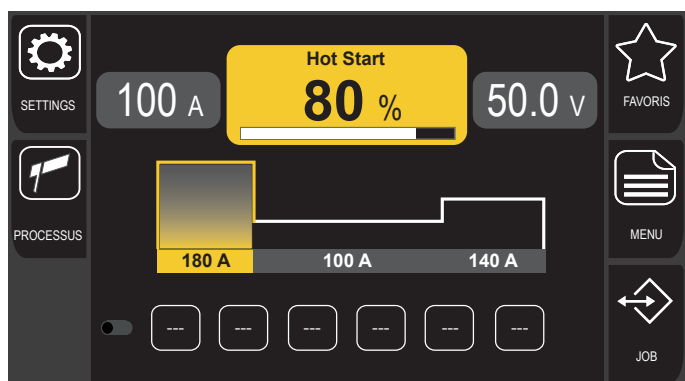
Plage de réglage : minimum (CC courant constant) - prédéfini (CC) - maximum (Dyn)

## 6.2.2 Paramètres MMA (page principale)

Depuis l'écran principal, vous pouvez accéder rapidement à d'autres paramètres de soudage et les paramétrer, en plus de ceux présents dans le menu des paramètres.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.  
Le paramètre sélectionné apparaît à l'écran et est mis en évidence sur le graphique.
2. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour entrer en mode d'édition des paramètres.



3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.  
Le curseur situé sous la valeur indique la plage de réglage disponible. Le graphique change en fonction de la valeur définie.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

## FRANÇAIS

---

Les paramètres modifiables sont les suivants.



### 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%)



### 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%)

### POLARITÉ

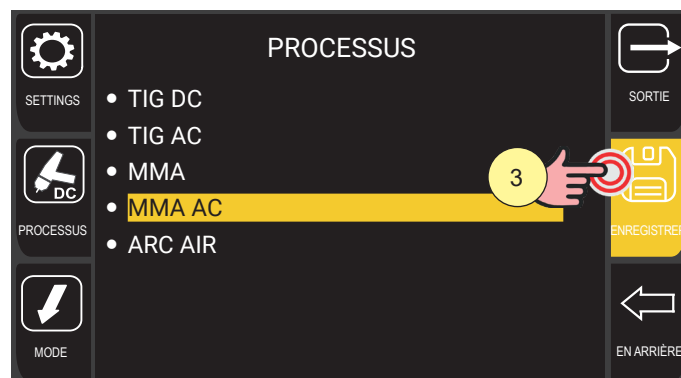
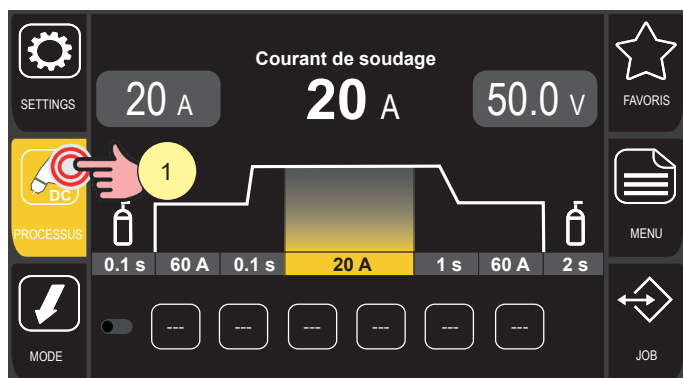
Ce paramètre peut être défini soit depuis l'écran principal, soit depuis le menu des paramètres (voir section 6.2.1)

### JOB

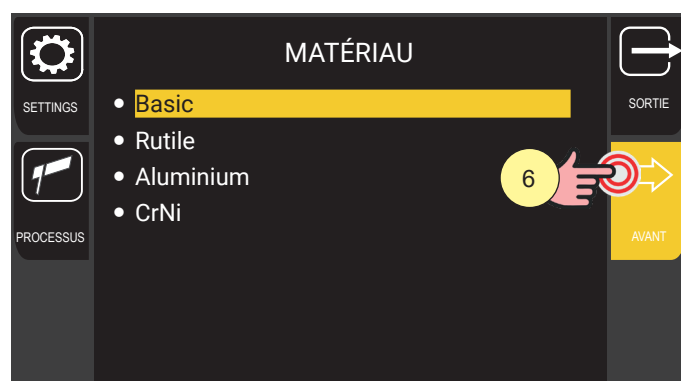
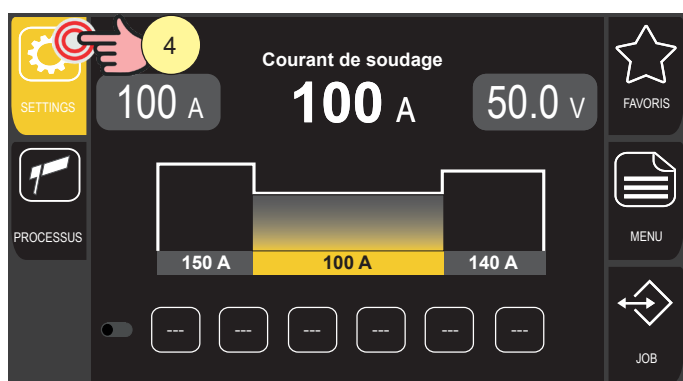
Ce paramètre vous permet de sélectionner un job précédemment créé par l'utilisateur.


## 7 SOUDAGE MMA AC

### 7.1 SÉLECTION DU PROCESSUS MMA AC



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



La touche processus affiche l'icône .

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

La touche [SORTIE], permet de quitter la page.

### 7.2 DÉFINITION DES PARAMÈTRES DU PROCESSUS

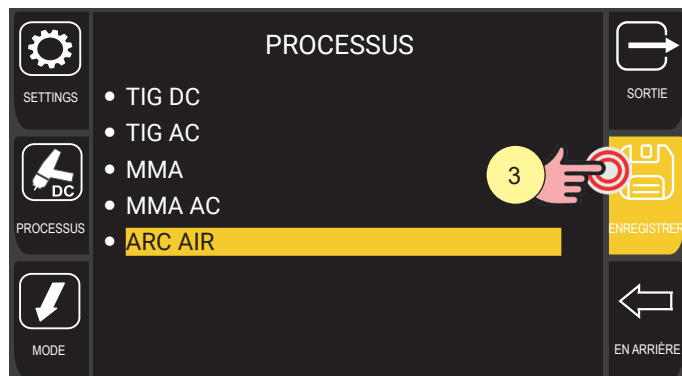
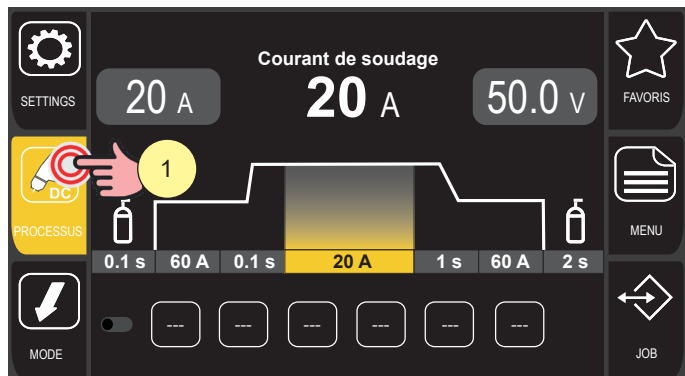
La touche [MENU] permet d'accéder au menu à travers lequel sont définis les principales caractéristiques du soudage.

Voir la section 6.2 pour une explication détaillée.

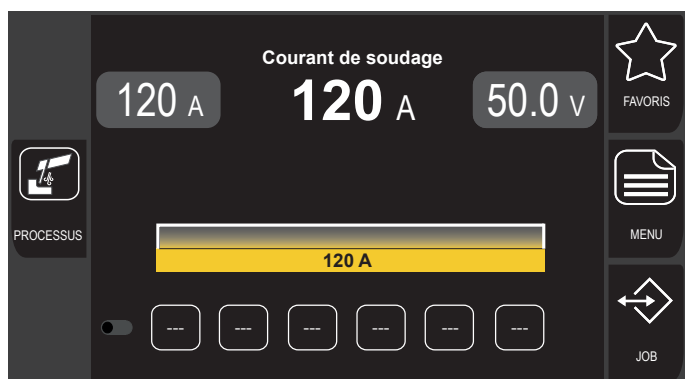
## FRANÇAIS


# 8 DÉCRIQUAGE ARC AIR

## 8.1 SÉLECTION DU PROCESSUS ARC AIR



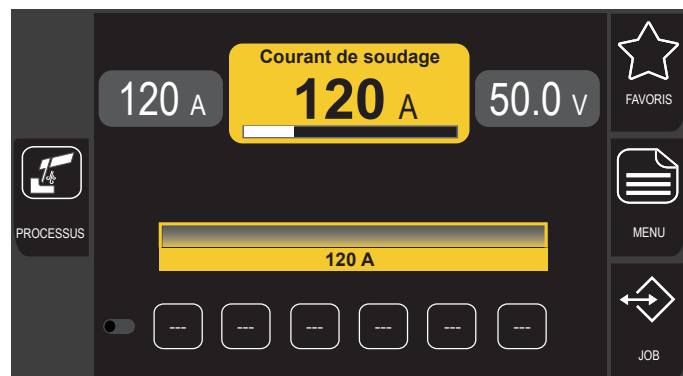
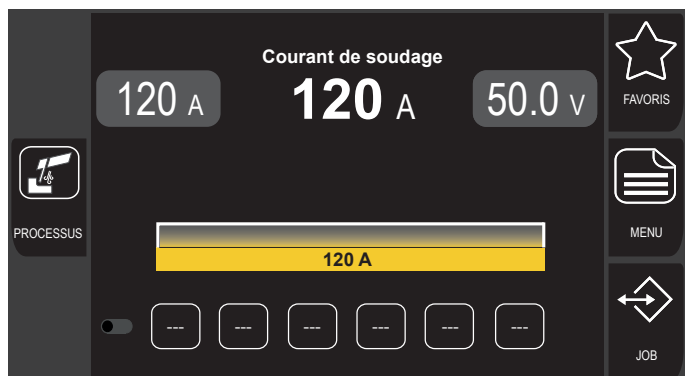
1. Appuyer sur la touche [PROCESSUS].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : ARC AIR
3. Appuyer sur la touche [ENCODEUR] ou sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.



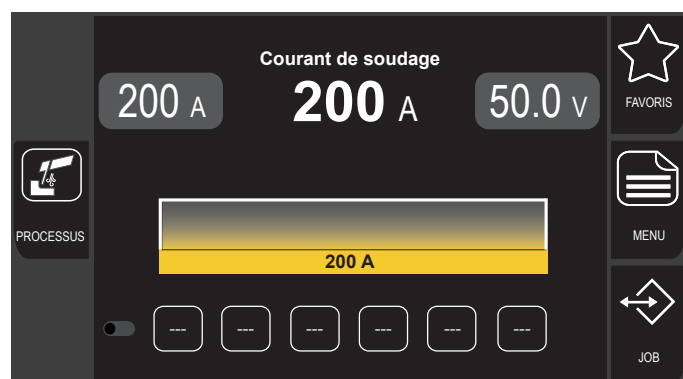
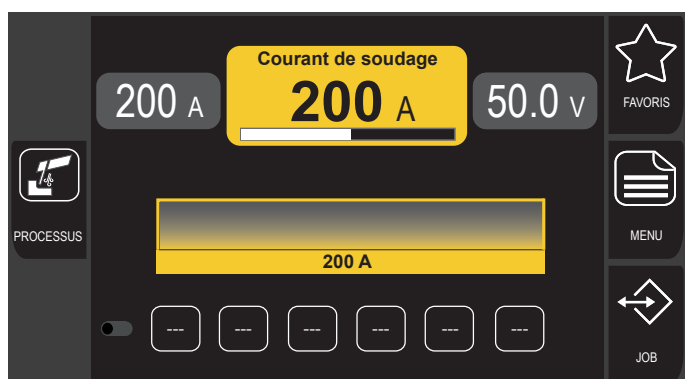
La touche processus affiche l'icône .

### 8.1.1 Paramètres ARC AIR (écran principal)

Depuis l'écran principal, vous pouvez accéder rapidement aux paramètres de soudage et les paramétrer.




1. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.  
Le paramètre sélectionné apparaît à l'écran et est mis en évidence sur le graphique.
2. Appuyez sur la touche de l'encodeur pour entrer en mode d'édition des paramètres.

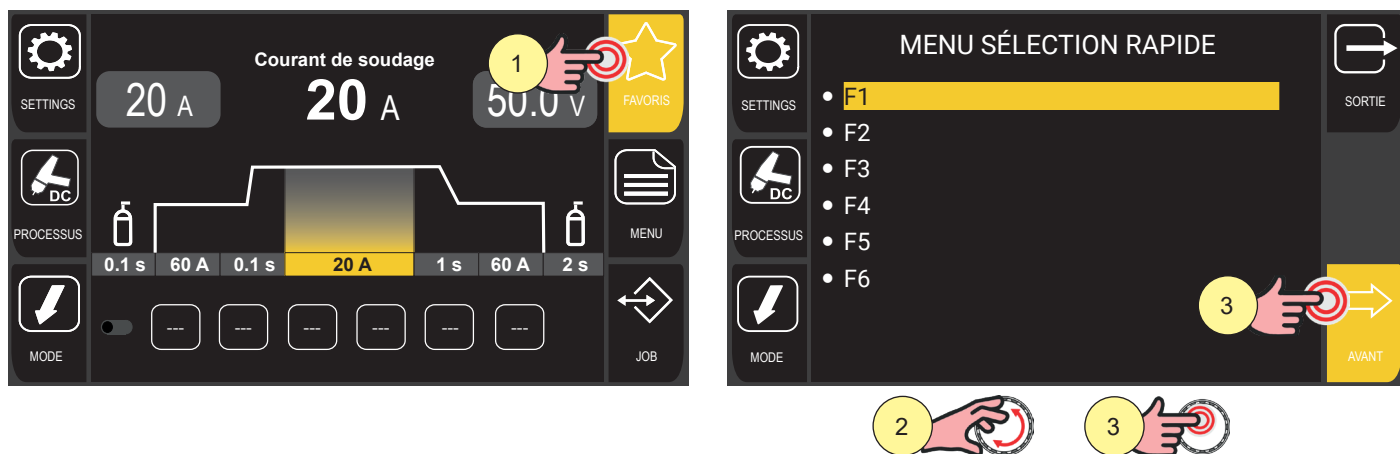


3. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.  
Le curseur situé sous la valeur indique la plage de réglage disponible. Le graphique change en fonction de la valeur définie.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.

## FRANÇAIS

### 9 RÉGLAGE DE LA TOUCHE FAVORIS

Il est possible d'associer aux touches  [SÉLECTION RAPIDE] une fonction spécifique parmi celles sélectionnables dans une liste par défaut.



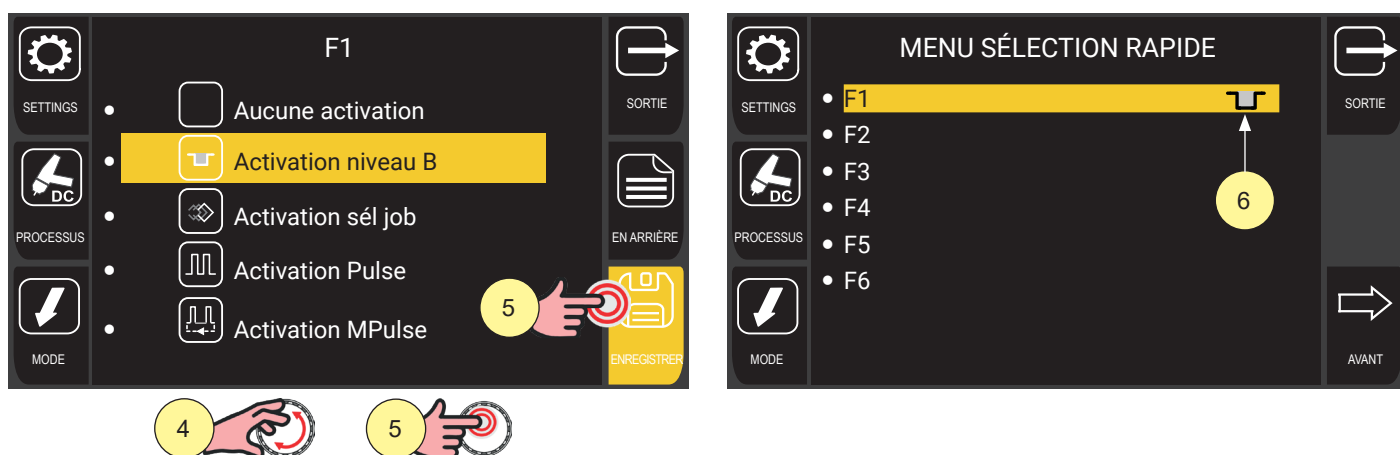
1. Appuyer sur la touche [FAVORIS] ; le MENU SÉLECTION RAPIDE apparaît.

**i** **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.

2. Tourner l'encodeur pour sélectionner la touche souhaitée.

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



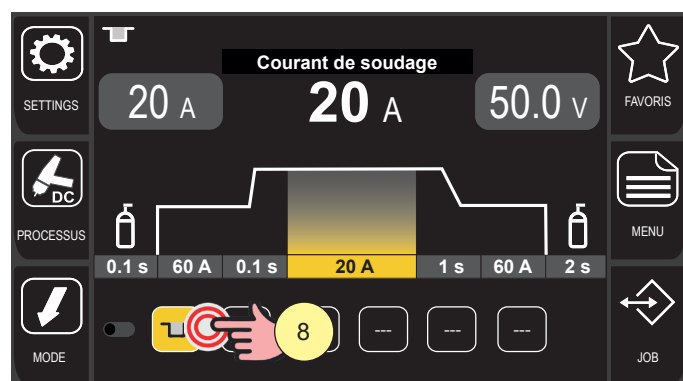
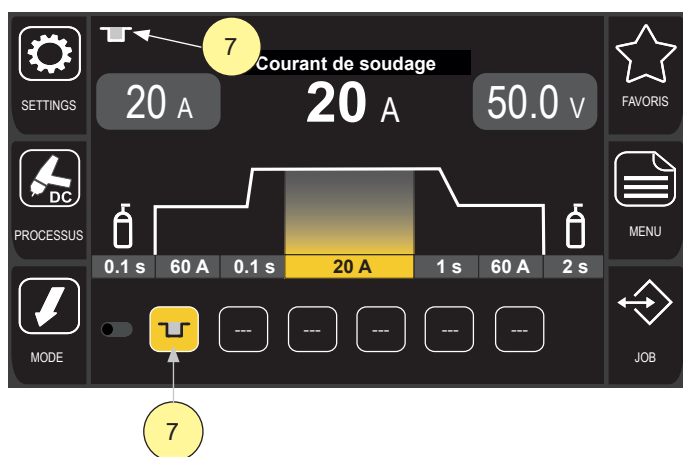
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner la fonction souhaitée parmi les options disponibles :

[Aucune activation, Activation niveau B, Activation sél job, Activation Pulse, Activation MPulse, Activation QStart, Activation QSpot, Activation Mixed, Activation charge job]

5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [ENREGISTRER].

6. L'affectation de la fonction à la touche rapide s'affiche.

La touche [SORTIE], permet de quitter la page.



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, le fond de la touche est mis en surbrillance.

## FRANÇAIS

### 10 GESTION DES JOB

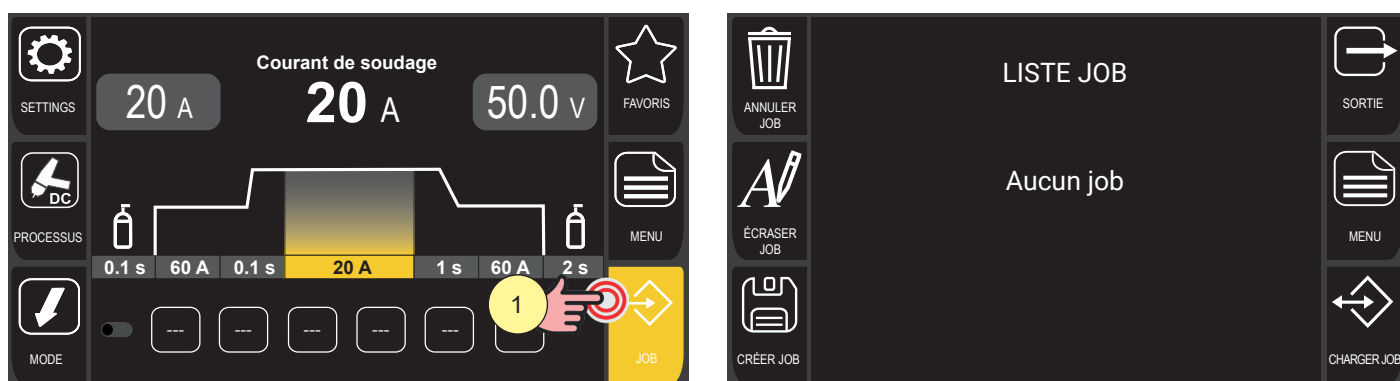
Il est possible de sauvegarder et de charger des configurations de soudage personnalisées dans des emplacements de mémoire appelés JOB.

Le job consiste à enregistrer l'image de tous les paramètres définis dans l'appareil. Les paramètres incluent la vitesse d'alimentation du fil, la correction d'arc, l'inductance/dynamique, les rampes, le processus, le programme utilisé, les fonctions spéciales, etc.

Les configurations du menu INSTALLATION ne sont pas sauvegardées.

100 JOB sont disponibles.

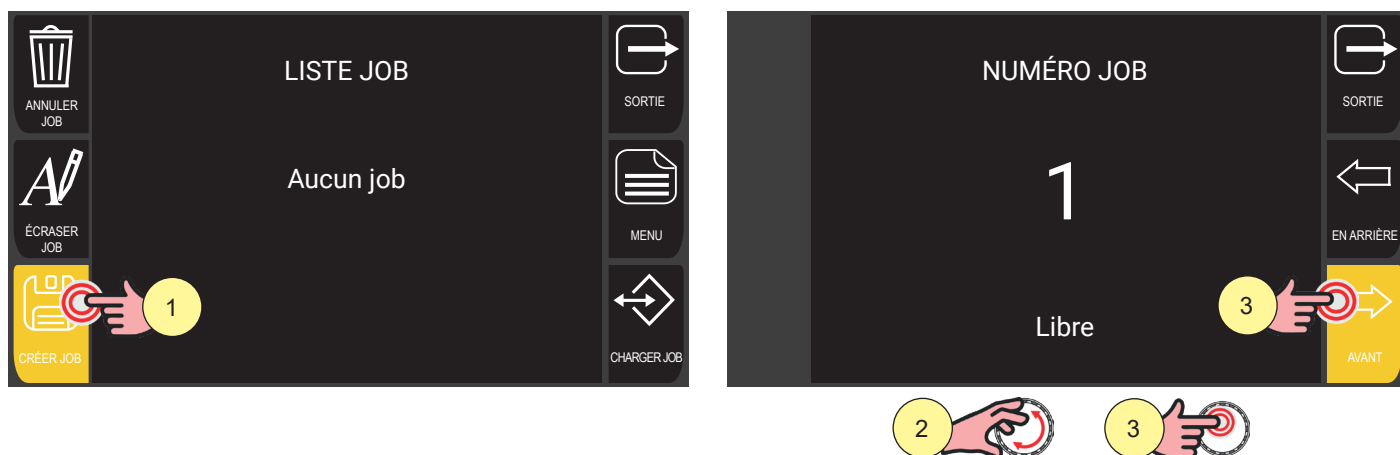
La fonction est activée lorsqu'aucun soudage n'est effectué.



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

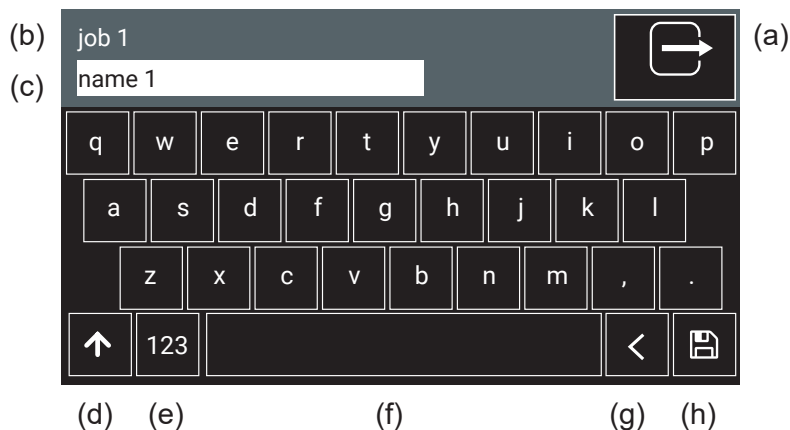
#### 10.1 CRÉER UN JOB

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



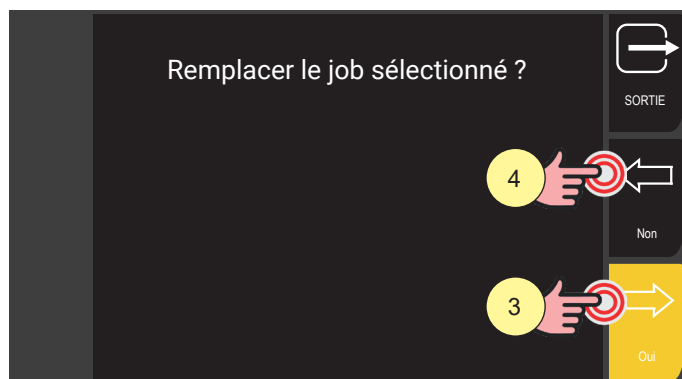
1. Tourner l'encodeur pour sélectionner la lettre sur le clavier.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le symbole [ENREGISTRER] sur le clavier
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour enregistrer et quitter

La touche [SORTIE] permet de quitter sans enregistrer.

## FRANÇAIS

### 10.2 ÉCRASER UN JOB

La fonction d'écrasement d'un job peut être utilisée pour écraser les paramètres d'un job précédemment enregistré (par exemple : tension ou courant de soudage) après que des modifications aient été apportées depuis l'écran principal de l'équipement.



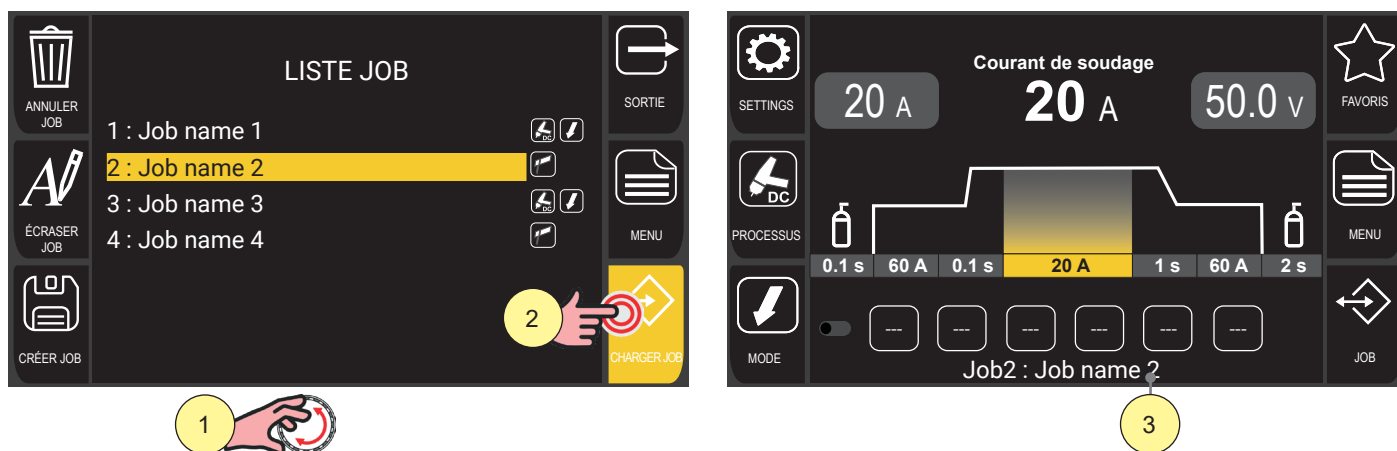
Entrer dans l'écran JOB, avec la liste des JOB mémorisés.

1. Sélectionner le JOB à écraser à l'aide de l'encodeur.
2. Appuyer sur la touche [ÉCRASER JOB].
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.

La touche [SORTIE] permet de quitter sans enregistrer.

### 10.3 CHARGER UN JOB

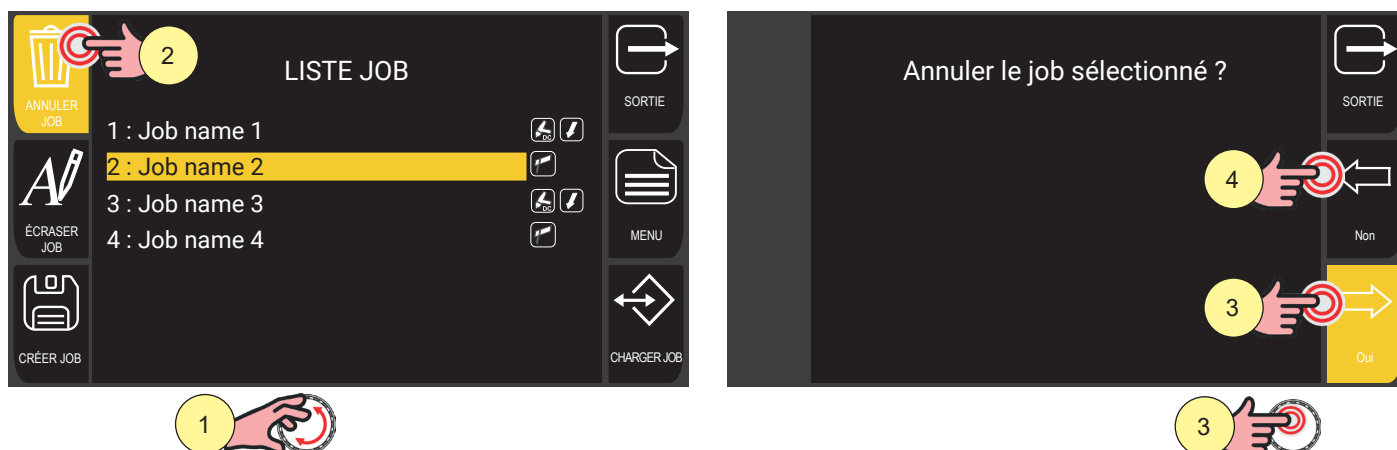
Entrer dans l'écran JOB, avec la liste des JOB mémorisés.



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. En bas de l'écran principal, l'emplacement mémoire et le nom du job chargé apparaissent.

### 10.4 SUPPRIMER UN JOB

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

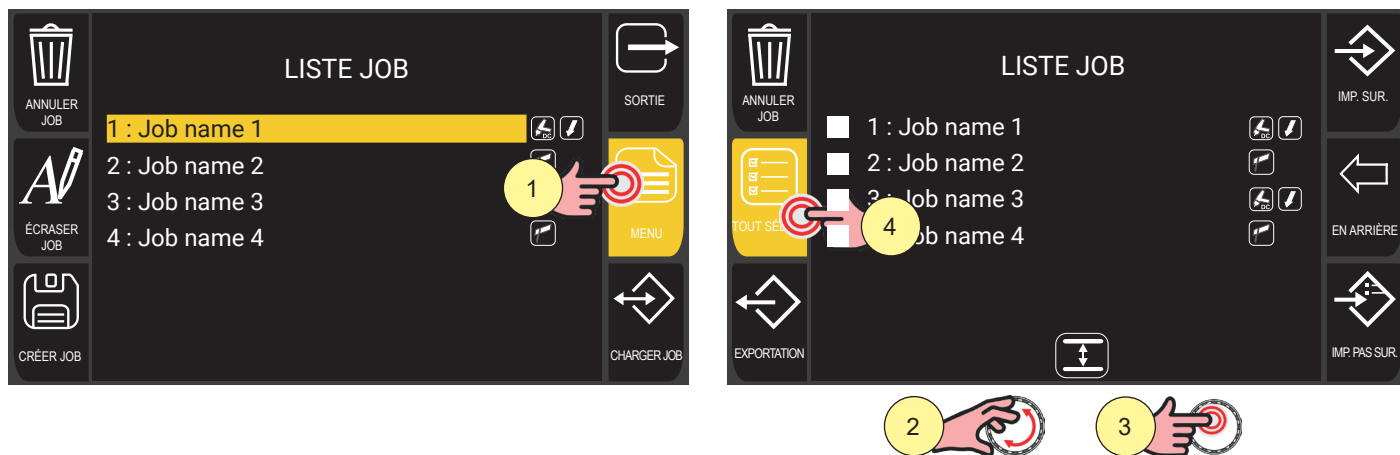


1. Sélectionner à l'aide de l'encodeur le JOB à supprimer.
2. Appuyer sur la touche [ANNULER JOB].
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer,
4. Appuyer sur la touche [NON] pour revenir à l'écran précédent.

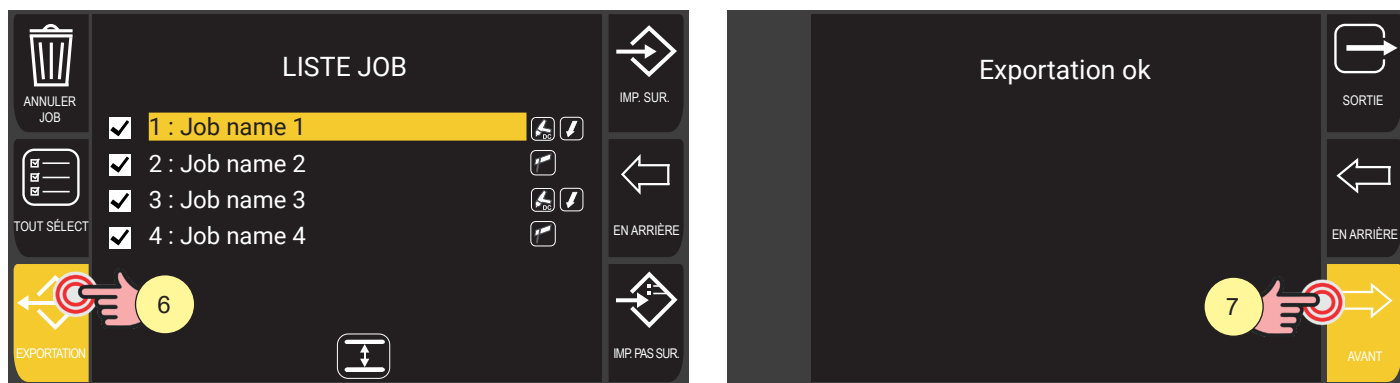
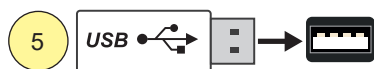
## FRANÇAIS

### 10.5 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 le lecteur flash USB.
7. Si l'exportation est réussie, le message « Exportation ok » apparaît.
8. 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.

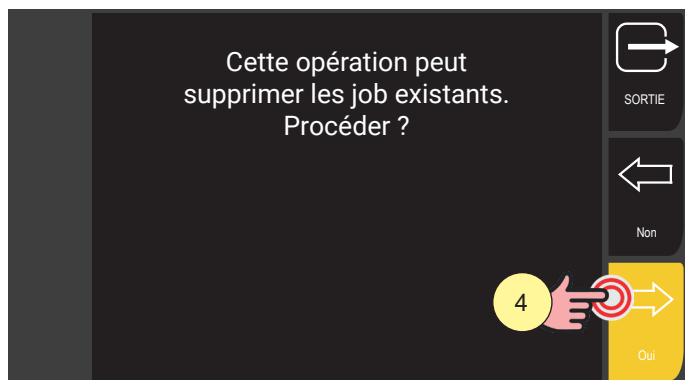
## 10.6 IMPORTER LES JOB

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 du lecteur flash USB.

 **AVERTISSEMENT !** Si les fichiers présents sur le lecteur flash USB occupent le même emplacement que ceux présents sur l'appareil (voir le numéro avant le nom), ces derniers seront écrasés par ceux présents sur le lecteur flash USB.



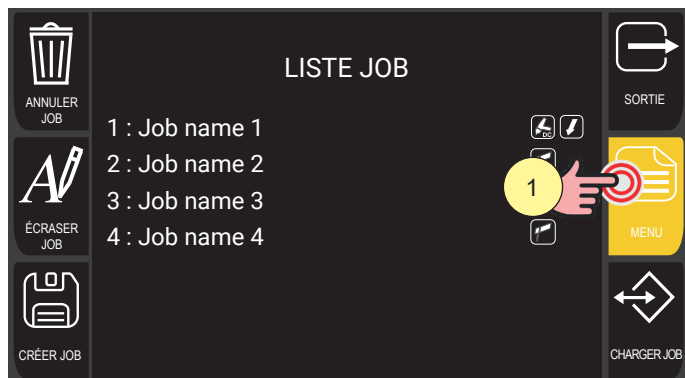
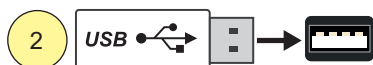
4. Appuyer sur la touche [OUI].

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

## FRANÇAIS

### 10.7 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 du lecteur flash USB.

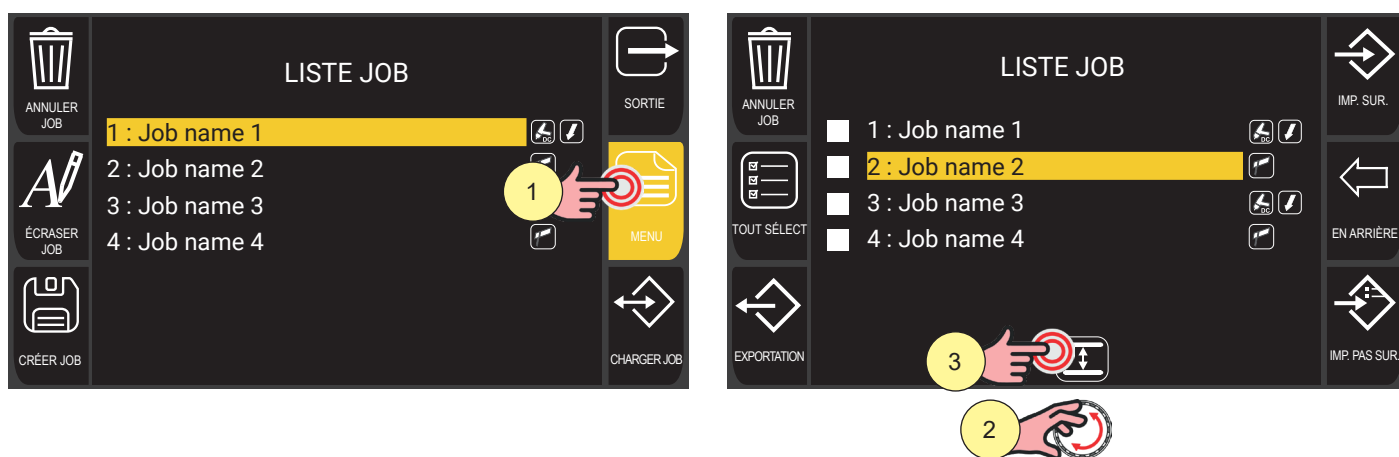
**i Information** Les fichiers présents sur le lecteur flash USB seront ajoutés à ceux présents dans l'équipement, en les renumérotant et en les plaçant en bas de la liste.

## 10.8 PLAGES D'AJUSTEMENT DES JOB

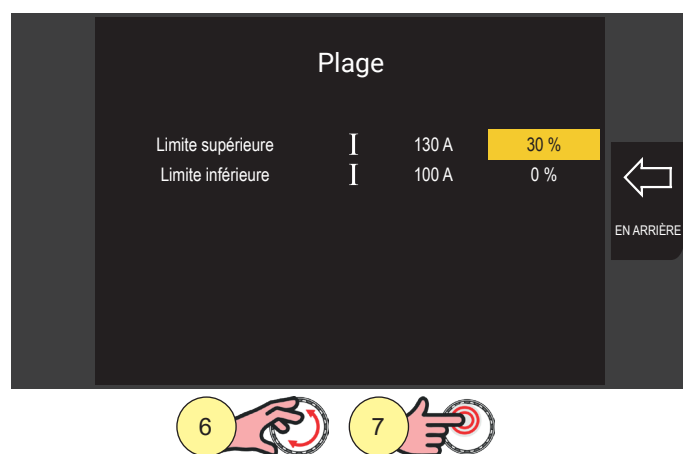
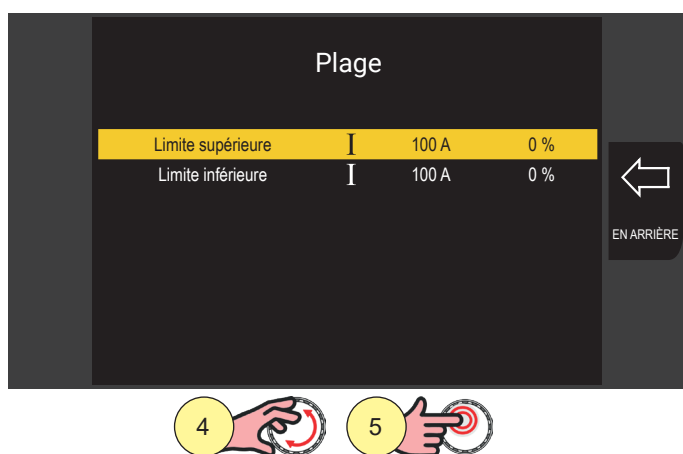
Pour chaque job enregistré, il est possible de définir une plage de réglage de courant principale, qui peut être modifiée par l'utilisateur pendant le soudage, tout en conservant le job précédemment chargé actif.

Cette fonction est utile lorsque des ajustements de courant minimes sont nécessaires pendant le soudage, mais que le job doit également être utilisé dans un processus ultérieur, sans qu'il soit nécessaire de le recharger à nouveau.

Entrer dans la page JOB.



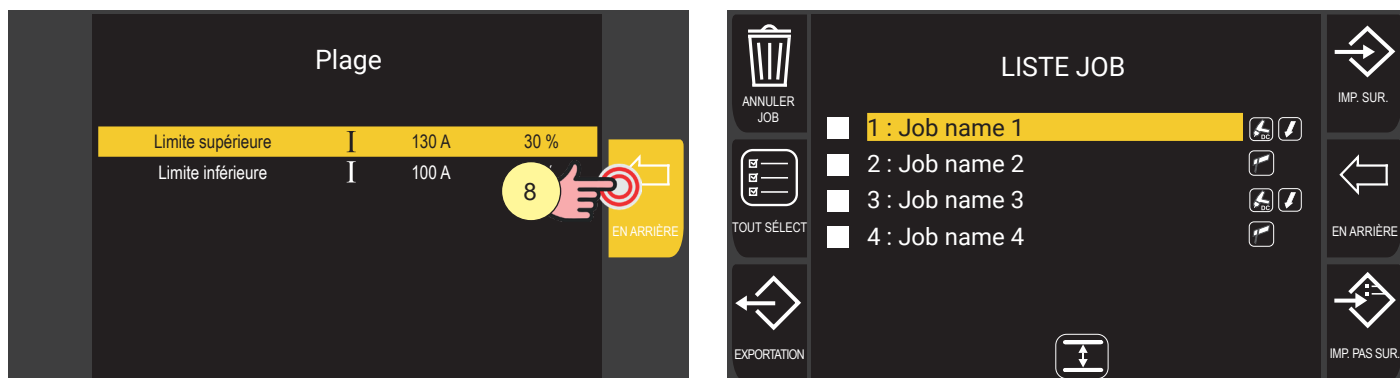
1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Sélectionner le JOB souhaité à l'aide de l'encodeur.
3. Appuyer sur la touche pour accéder à l'écran d'édition.



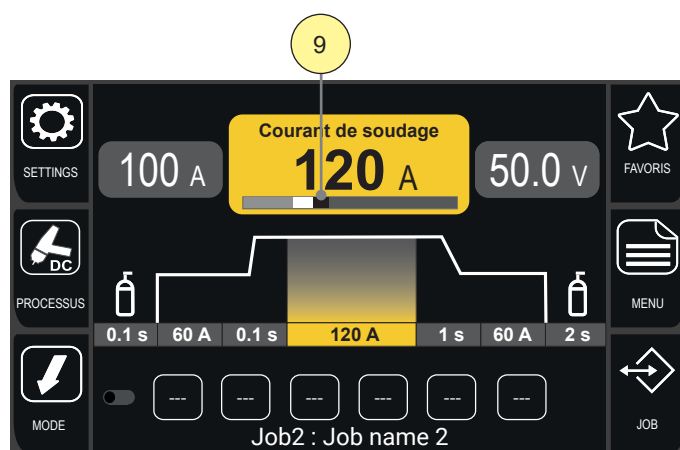
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.  
Les paramètres suivants sont disponibles : LIMITE SUPÉRIEURE, LIMITE INFÉRIEURE.
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre.  
Le fond du paramètre est mis en évidence.
6. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée.  
Gamme de réglage :  
LIMITE SUPÉRIEURE : minimum (0 %) - valeur par défaut (0 %) - maximum (50 %)  
LIMITE INFÉRIEURE : minimum (0 %) - valeur par défaut (0 %) - maximum (-50 %)
7. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la modification du réglage.

## FRANÇAIS

Le fond du paramètre n'est plus mis en surbrillance.



- Appuyer sur la touche [EN ARRIÈRE] pour revenir à la liste des job.



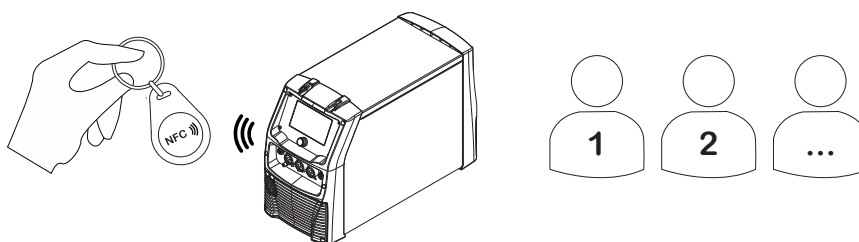
- Lorsqu'un job avec une plage de réglage active est chargé, la plage de réglage du courant de soudage possible est affichée graphiquement dans la barre de défilement située sous la valeur numérique.


## 11 GESTION DES UTILISATEURS

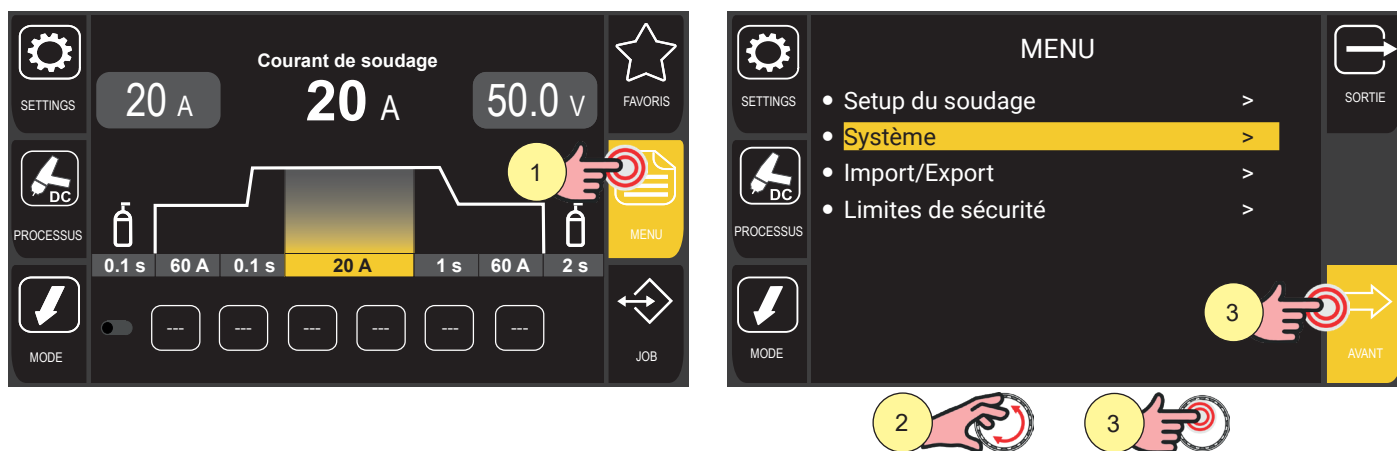
Le menu utilisateur permet de créer des profils d'utilisateurs à associer aux opérateurs qui utilisent la même source d'alimentation de soudage. Différents niveaux d'autorisation peuvent être créés pour l'utilisation de l'appareil, en fonction des qualifications et de la formation de l'opérateur.

L'identification de l'utilisateur s'effectue à l'aide de clés NFC, lues par le générateur lorsqu'elles sont approchées de la zone désignée du panneau avant, identifiée par le symbole ((Ⓜ)).

Les clés NFC peuvent se présenter indifféremment sous la forme d'une carte, d'un porte-clés, d'un jeton ou d'un autre support ; dans ce manuel, le terme générique « clé NFC » est utilisé.

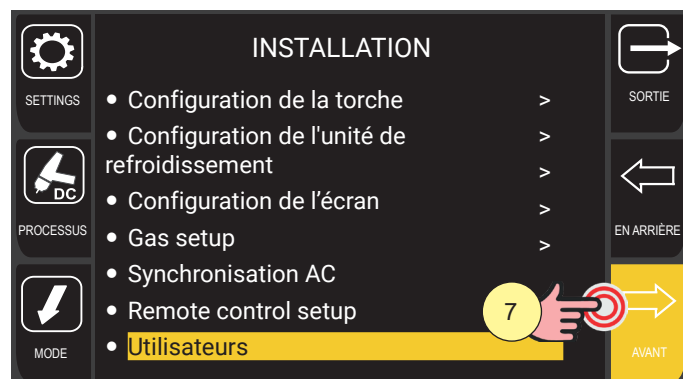
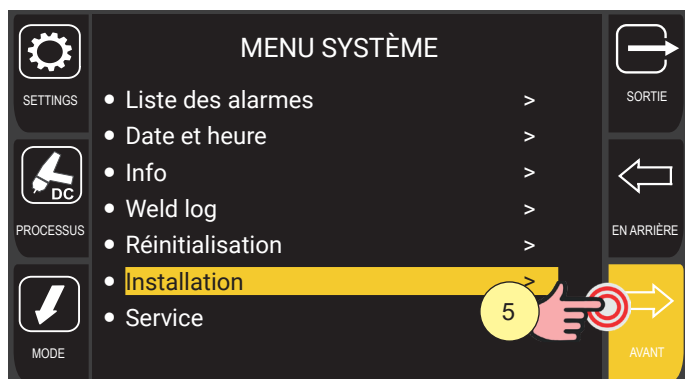


 **AVERTISSEMENT !** Pour une gestion correcte des autorisations, une clé NFC différente doit être attribuée à chaque utilisateur.



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

### 11.1 NIVEAUX D'AUTORISATION

Les niveaux d'autorisation pouvant être attribués aux utilisateurs sont les suivants.

#### ► Administrateur

Il s'agit de l'utilisateur disposant des autorisations les plus élevées sur les fonctions du générateur. Par défaut, le soudage et le verrouillage des paramètres du générateur sont autorisés. Vous pouvez créer de nouveaux utilisateurs et gérer les autorisations des utilisateurs existants.

L'utilisateur Administrateur est unique ; aucun autre profil utilisateur présentant ces caractéristiques ne peut être créé.

#### ► Par défaut

Il s'agit de l'utilisateur par défaut chargé dans le générateur si aucun autre profil utilisateur n'a été créé ou si aucun autre utilisateur n'est connecté. Par défaut, le soudage et le verrouillage des paramètres du générateur sont autorisés.

L'utilisateur Par défaut est unique ; aucun autre profil utilisateur présentant ces caractéristiques ne peut être créé.

#### ► Utilisateurs

Il s'agit de tous les utilisateurs créés par l'administrateur. Par défaut, ils disposent des autorisations de l'utilisateur « Par défaut » ; des autorisations supplémentaires peuvent être attribuées via le menu de sélection approprié.

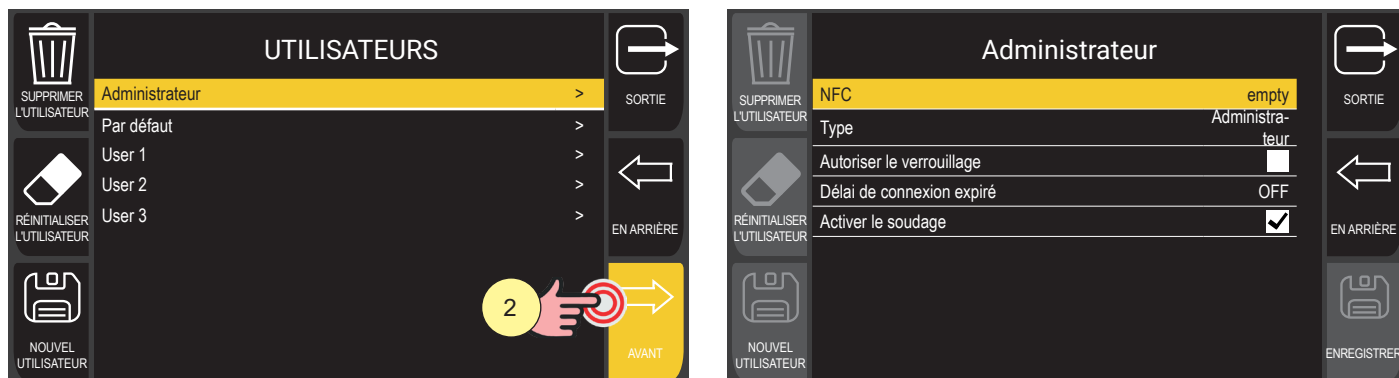
Deux types d'utilisateurs différents peuvent être créés :

- **simple user** : c'est l'utilisateur standard disposant des autorisations les plus limitées ;
- **user admin** : est un utilisateur autorisé à gérer les autres utilisateurs enregistrés sur le générateur (créer, supprimer, modifier les permissions).

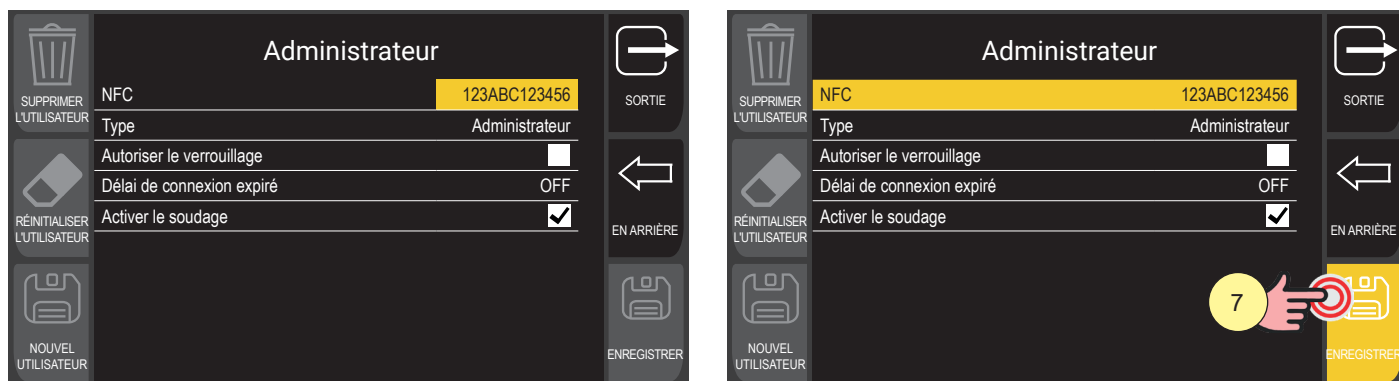
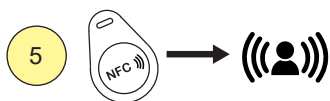
## 11.2 APPAIRAGE D'UNE CLÉ NFC

Cette procédure permet d'appairer une clé NFC à des utilisateurs existants.

**i Information** Il n'est pas possible d'appairer une clé NFC à l'utilisateur « Par défaut ».



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner l'utilisateur souhaité.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage NFC.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.



5. Approcher une clé NFC non enregistrée de la zone de lecture du générateur. Si la clé NFC est correctement reconnue, le code alphanumérique correspondant s'affiche à l'écran.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche [ENREGISTRER] pour terminer l'opération.

**AVERTISSEMENT !** Avec des paramètres d'autorisation utilisateur spécifiques, si la clé NFC de l'administrateur est perdue, l'appareil peut devenir inutilisable.

Il est recommandé de conserver la clé NFC administrateur dans un endroit sûr, séparé de l'endroit où le générateur électrique est utilisé.

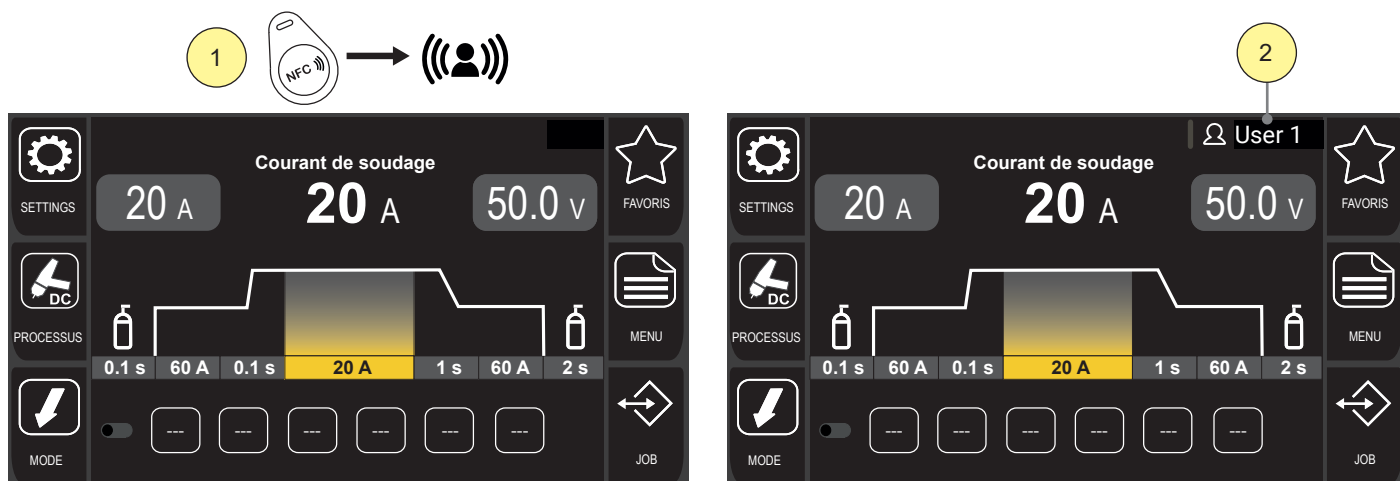
## FRANÇAIS

### 11.3 UTILISATION D'UNE CLÉ NFC

La clé NFC associée à un utilisateur permet d'accéder au générateur électrique selon les paramètres définis par l'administrateur pour ce profil particulier.

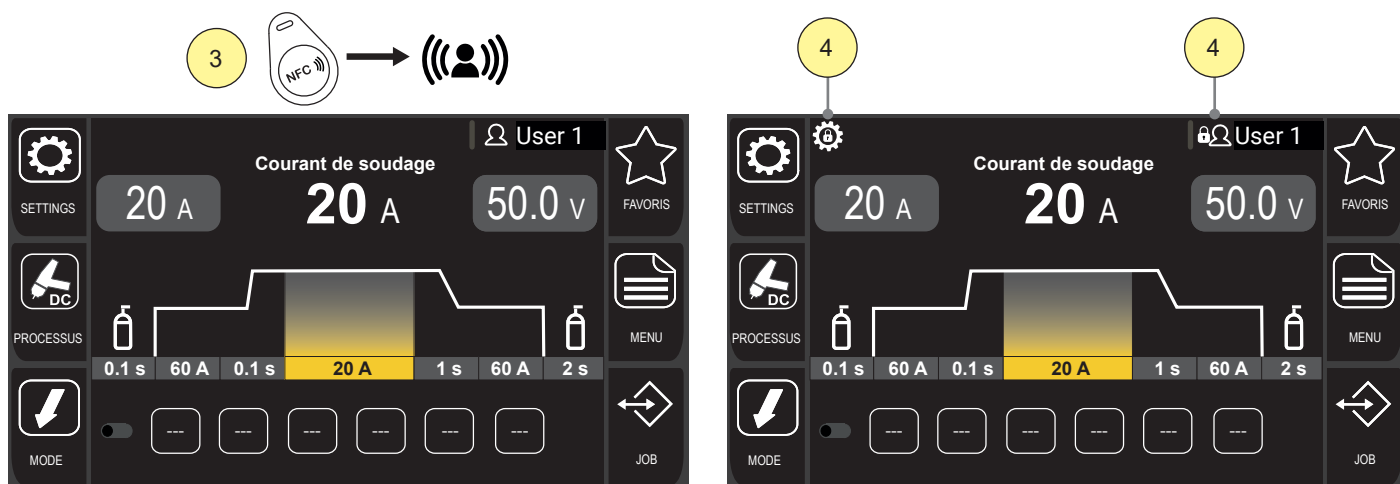
La clé NFC permet également de verrouiller le générateur afin que d'autres utilisateurs ne puissent pas se connecter et modifier les paramètres actuels.

#### Accès au générateur




1. Approchez une clé NFC enregistrée de la zone de lecture du générateur.
2. Le nom de l'utilisateur associé à la clé NFC s'affiche dans le coin supérieur droit de l'écran.

#### Verrouillage du générateur



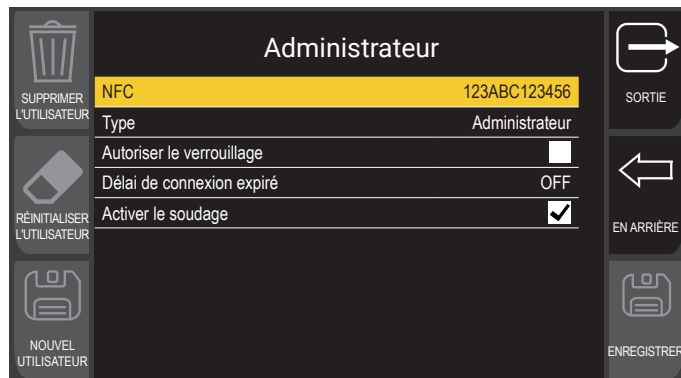
3. Après vous être connecté, approchez à nouveau votre clé NFC de la zone de lecture du générateur.
4. Le générateur se verrouille et des icônes indiquant que l'utilisateur est bloqué et que les paramètres sont verrouillés apparaissent dans la barre de notification.

Pour déverrouiller le générateur, approchez à nouveau votre clé NFC de la zone de lecture du générateur.

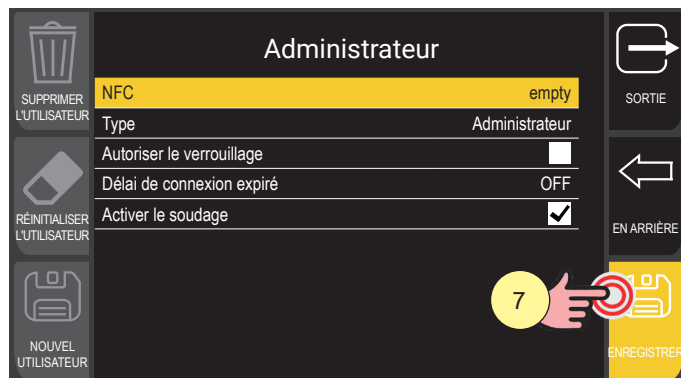
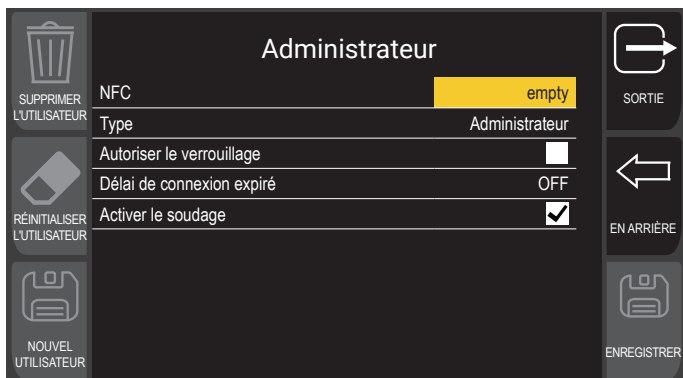
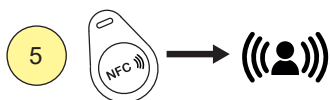
 **AVERTISSEMENT !** Grâce aux clés NFC administrateur ou « user admin », il est possible de déverrouiller le générateur après qu'il a été verrouillé par un « simple user ».

## 11.4 SUPPRIMER UNE CLÉ NFC

Il est possible de supprimer le code d'une clé NFC précédemment associée à un utilisateur. Cette procédure ne peut être effectuée que par un utilisateur connecté disposant de droits d'administrateur ou d'user admin.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner l'utilisateur souhaité.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage NFC.
4. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification du paramètre. Le fond du paramètre est mis en évidence.

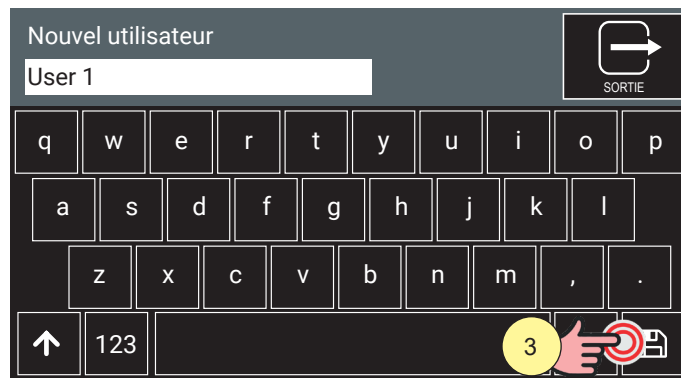
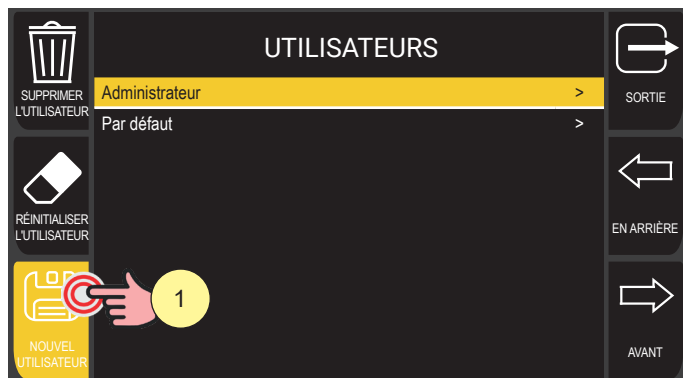


5. Approchez la clé NFC correspondant au code précédemment enregistré de la zone de lecture du générateur : le code sera effacé.  
Si la clé NFC ne correspond pas au code enregistré, un message d'erreur s'affiche.
6. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer.
7. Appuyer sur la touche [ENREGISTRER] pour terminer l'opération.

## FRANÇAIS

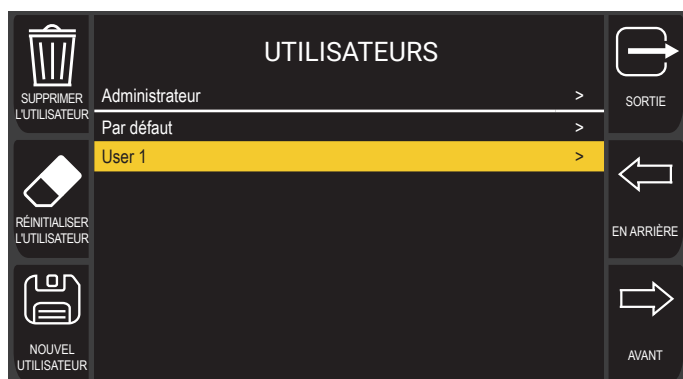
### 11.5 CRÉER UN NOUVEL UTILISATEUR

Cette procédure ne peut être effectuée que par un utilisateur connecté disposant de droits d'administrateur ou d'user admin.



1. Appuyer sur la touche [NOUVEL UTILISATEUR].
2. Utiliser le clavier virtuel ou l'encodeur de touches pour saisir le nom d'utilisateur.
3. Utiliser le clavier à l'écran ou l'encodeur avec touche pour appuyer sur le bouton portant le symbole [ENREGISTRER].

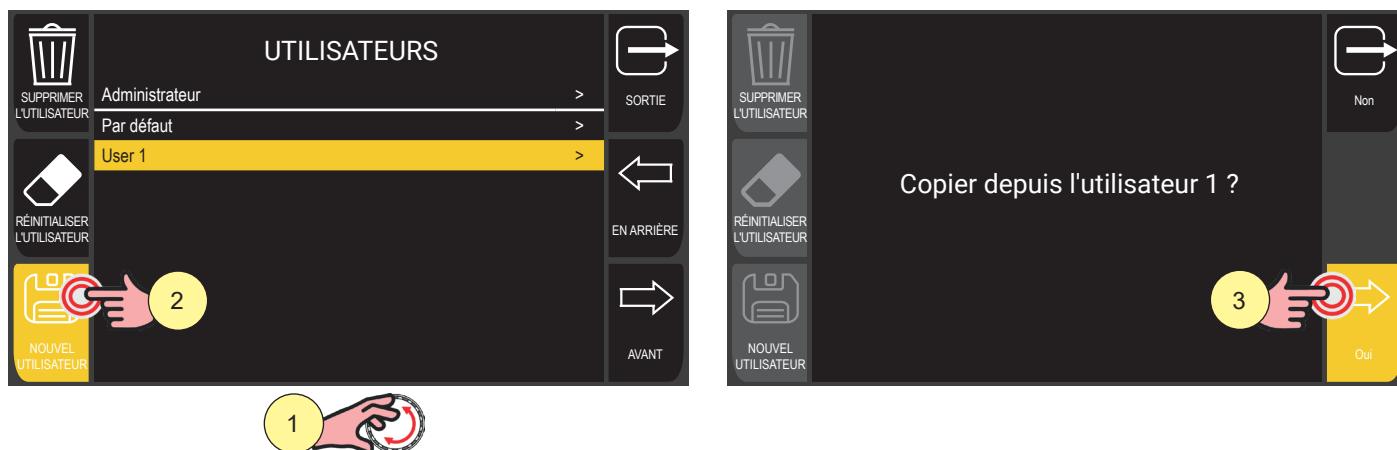
La touche [SORTIE] permet de quitter sans enregistrer.



Le nouvel utilisateur apparaît dans la liste des utilisateurs enregistrés dans le générateur.

### 11.5.1 Copier un utilisateur

Lors de la création de nouveaux utilisateurs, vous pouvez copier les profils d'utilisateurs précédemment créés. De cette manière, toutes les autorisations attribuées sont héritées, à l'exception de la clé NFC, qui doit être différente pour chaque utilisateur.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner l'utilisateur que vous souhaitez copier.
2. Appuyer sur la touche [NOUVEL UTILISATEUR].
3. Un message de confirmation s'affiche. Appuyer sur le bouton [OUI] pour continuer.



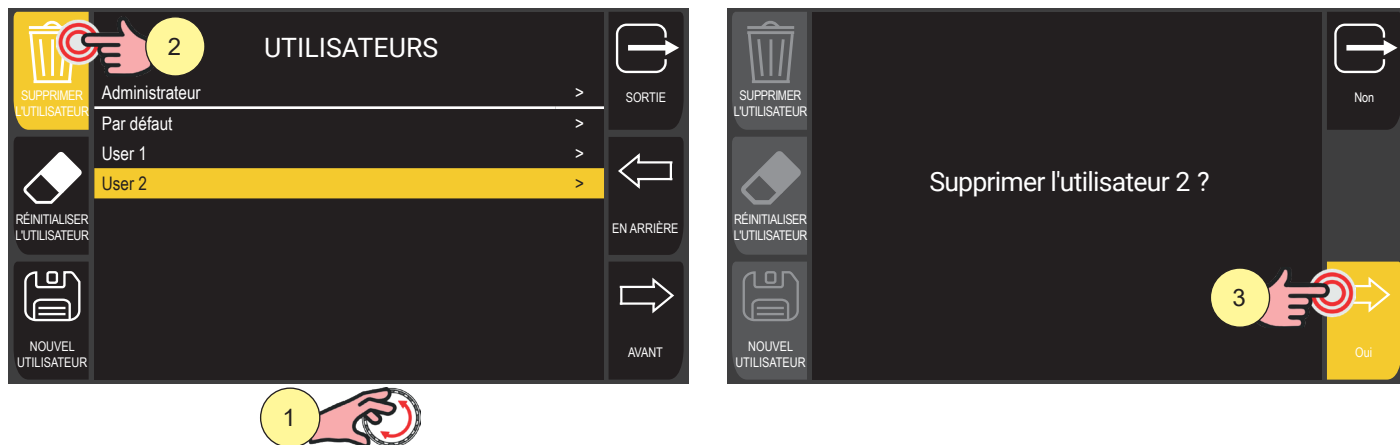
4. Utiliser le clavier virtuel ou l'encodeur de touches pour saisir le nom d'utilisateur.
5. Utiliser le clavier à l'écran ou l'encodeur avec touche pour appuyer sur le bouton portant le symbole [ENREGISTRER].

Le nouvel utilisateur apparaît dans la liste des utilisateurs enregistrés dans le générateur.

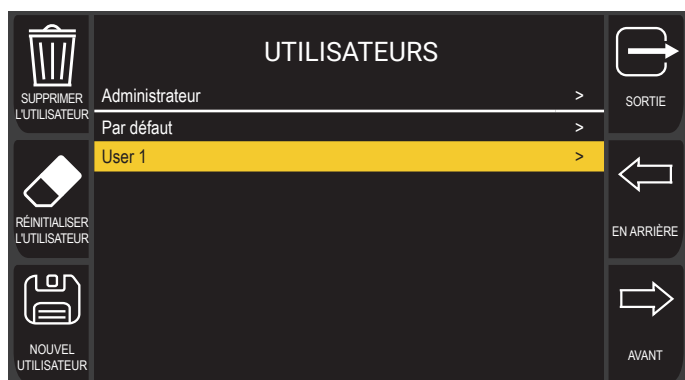
## FRANÇAIS

### 11.6 SUPPRIMER UN UTILISATEUR

Cette procédure ne peut être effectuée que par un utilisateur connecté disposant de droits d'administrateur ou d'user admin.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner l'utilisateur que vous souhaitez supprimer.
2. Appuyer sur la touche [SUPPRIMER UTILISATEUR].
3. Un message de confirmation s'affiche. Appuyer sur le bouton [OUI] pour continuer.



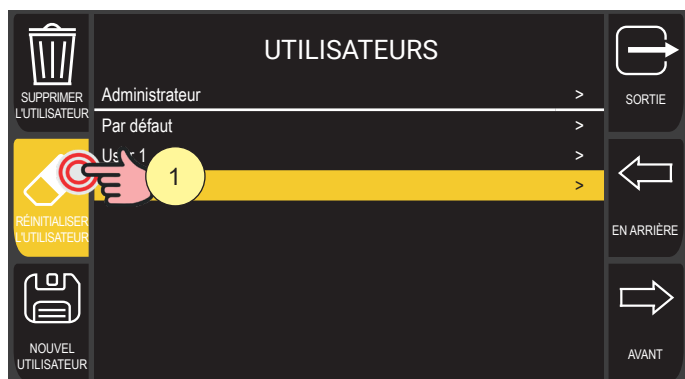
L'utilisateur supprimé ne figure plus dans la liste des utilisateurs enregistrés du générateur.

La clé NFC associée à l'utilisateur supprimé peut être réutilisée pour un autre utilisateur.

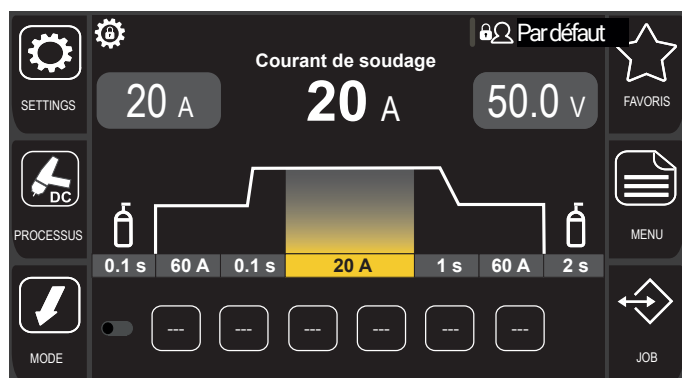
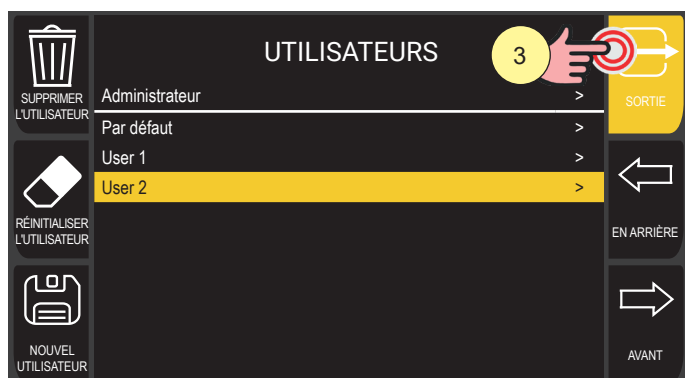
## 11.7 RÉINITIALISER UN UTILISATEUR

La procédure de réinitialisation utilisateur est utile lorsque le générateur est verrouillé suite à un accès et un verrouillage par le premier utilisateur : dans ce cas, tous les autres utilisateurs du même niveau ne peuvent pas accéder à la machine.

Un utilisateur disposant des autorisations d'administrateur ou d'user admin peut se connecter et réinitialiser l'utilisateur actuellement authentifié : le générateur passe en mode verrouillage avec l'utilisateur « Par défaut » authentifié, de sorte que tous les autres utilisateurs ayant le même niveau d'autorisation ou un niveau inférieur peuvent se reconnecter avec leur clé NFC.



1. Appuyer sur la touche [RÉINITIALISATION UTILISATEUR].
2. Un message de confirmation s'affiche. Appuyer sur le bouton [OUI] pour continuer.

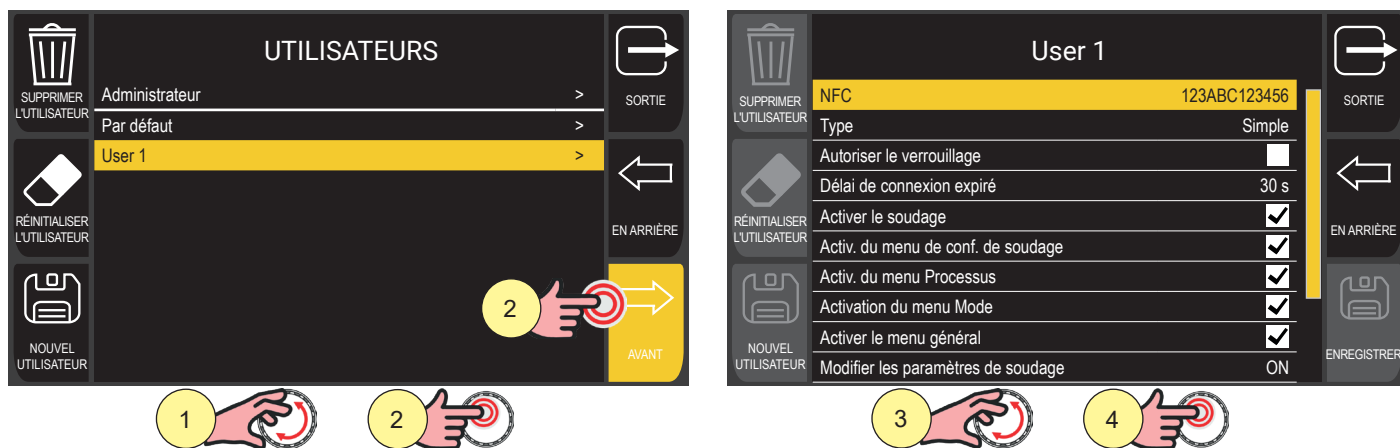


3. Appuyer sur la touche [SORTIE].
4. L'écran revient à l'écran d'accueil. Le générateur est verrouillé et l'utilisateur « Par défaut » est authentifié.

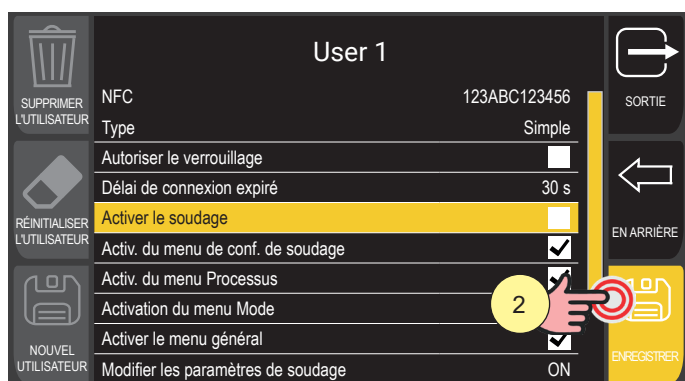
## FRANÇAIS

### 11.8 GESTION DES PERMISSIONS DES UTILISATEURS

Pour chaque utilisateur créé, vous pouvez définir des autorisations d'accès différentes au menu du générateur. Cette procédure ne peut être effectuée que par un utilisateur connecté disposant de droits d'administrateur ou d'user admin.



1. Tourner l'encodeur pour sélectionner l'utilisateur souhaité.
2. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
3. Tourner l'encodeur pour sélectionner le paramètre à modifier.
  - Pour les paramètres comportant une case à cocher, appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer ou désactiver le réglage.
  - Pour les paramètres de type texte, appuyer sur la touche de l'encodeur pour activer la modification des paramètres. Le fond du paramètre est mis en évidence. Tourner l'encodeur pour définir la valeur souhaitée. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la modification du réglage. Le fond du paramètre n'est plus mis en surbrillance.



4. Appuyer sur la touche [ENREGISTRER] pour confirmer.

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

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

Les autorisations qui peuvent être modifiées sont les suivantes.

### **NFC**

Le code alphanumérique de la clé NFC associée à l'utilisateur s'affiche. Pour appairer une nouvelle clé NFC, suivez la procédure décrite dans la section 11.2.

### **TYPE**

Cette option définit si l'utilisateur est de type « simple » ou « user admin » (voir section 11.1).

### **AUTORISER LE VERROUILLAGE**

Si l'option est activée, l'utilisateur peut verrouiller le générateur avec sa clé NFC.

### **DÉLAI DE CONNEXION EXPIRÉ**

Cette option définit une durée après laquelle l'utilisateur est automatiquement déconnecté en cas d'inactivité et le générateur passe en état verrouillé avec l'utilisateur « Par défaut » connecté.

Gamme de réglage : OFF - 30 s - 1 m - 5 m - 10 m - 30 m - 1 h - prédéfini (OFF)

### **ACTIVER LE SOUDAGE**

Si l'option est activée, l'utilisateur peut effectuer des soudures.

### **ACTIV. DU MENU DE CONF. DE SOUDAGE**

Si l'option est activée, l'utilisateur peut accéder au menu de configuration de soudage et le modifier.

### **ACTIV. DU MENU PROCESSUS**

Si l'option est activée, l'utilisateur peut accéder au menu des processus et le modifier.

### **ACTIVATION DU MENU MODE**

Si cette option est activée, l'utilisateur peut accéder au menu bouton torche et le modifier.

### **ACTIVER LE MENU GÉNÉRAL**

Si l'option est activée, l'utilisateur peut accéder au menu général du générateur.

### **MODIFIER LES PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Cette option détermine si l'utilisateur est autorisé à modifier les paramètres de soudage. Vous pouvez verrouiller la modification de tous les paramètres ou seulement des job.

Gamme de réglage : ON - verrouiller tout - verrouiller job - prédéfini (ON)

### **ACTIVATION DU MENU DES TÂCHES**

Si l'option est activée, l'utilisateur peut accéder au menu job et le modifier.



## FRANÇAIS

---

### SÉLECTIONNER JOB

Si l'option est activée, l'utilisateur peut sélectionner les job.

### ENREG. LA DISP. DE L'AFFICHAGE

Si l'option est activée, l'utilisateur peut modifier et enregistrer la disposition de l'affichage.

### SAUVEGARDE DE LA LANGUE

Si l'option est activée, l'utilisateur peut modifier et enregistrer la langue d'affichage.

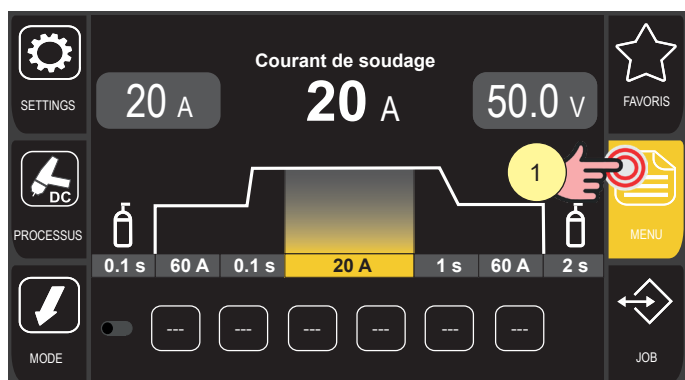
## 12 RÉINITIALISATION

Cette procédure est utile en cas de difficulté à rétablir les paramètres d'usine lorsque trop de modifications ont été apportées aux paramètres de soudage.

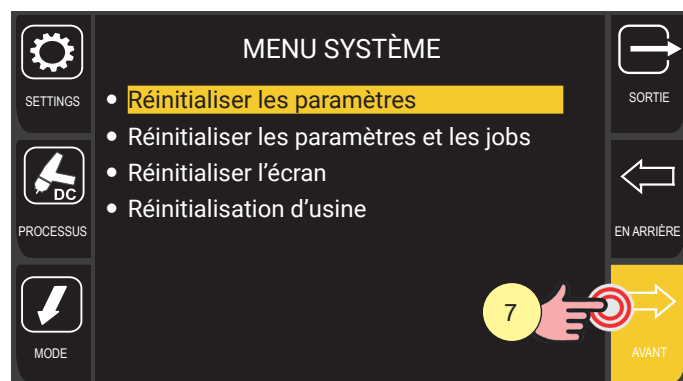
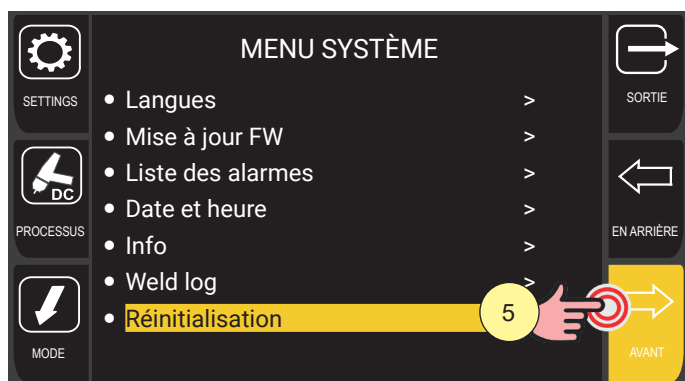
### 12.1 RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES

La procédure de réinitialisation rétablit les valeurs et les paramètres, à l'exception des paramètres suivants :

- Paramètres du menu système.
- Job mémorisés.

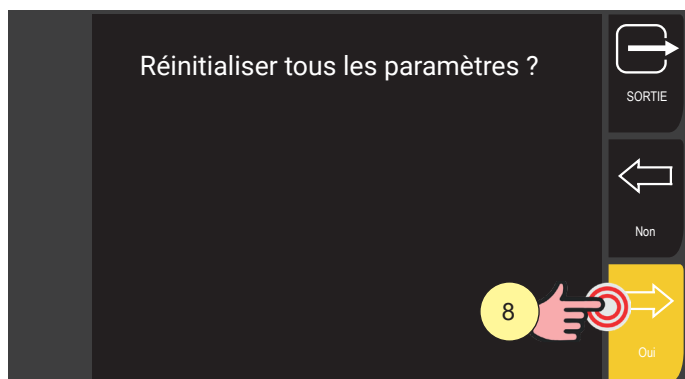


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



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



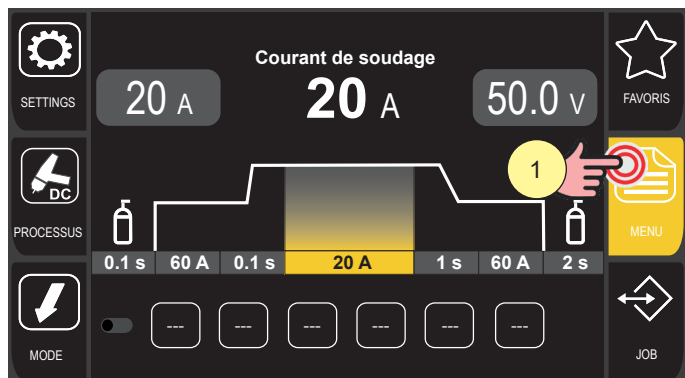
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.

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

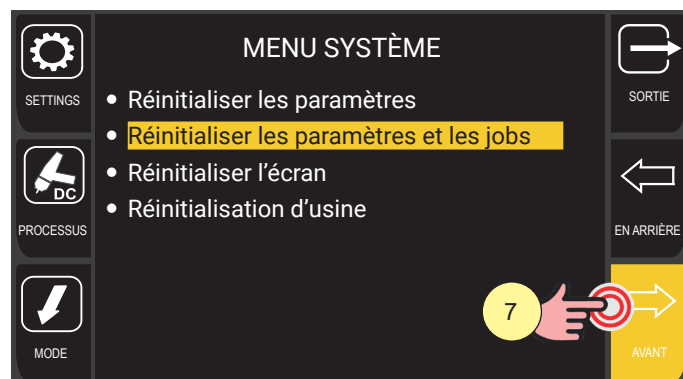
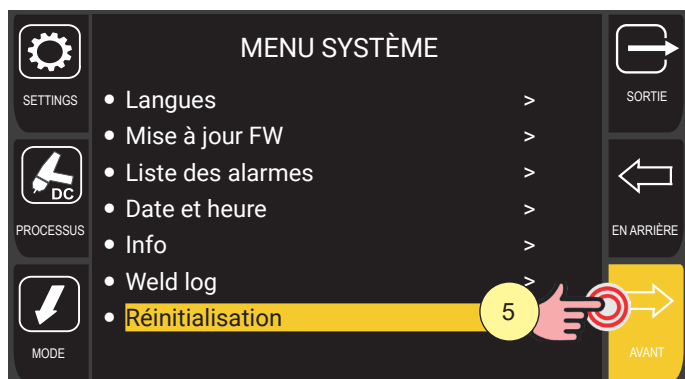
## 12.2 RÉINITIALISER LES PARAMÈTRES ET LES JOBS

La procédure de réinitialisation rétablit intégralement les valeurs, les paramètres et les mémoires de job aux paramètres d'usine.

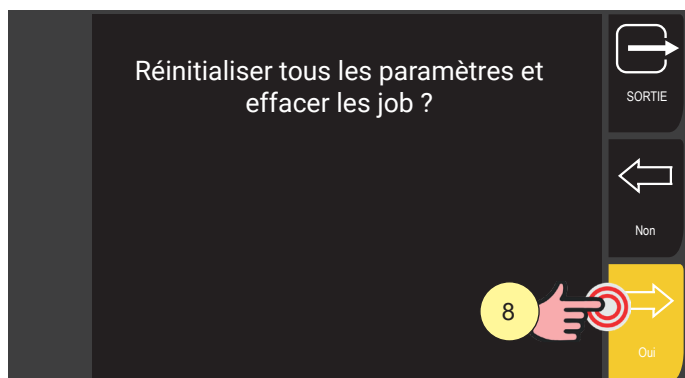
Tous les emplacements de mémoire et par conséquent tous les paramètres personnels de soudage seront effacés.



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



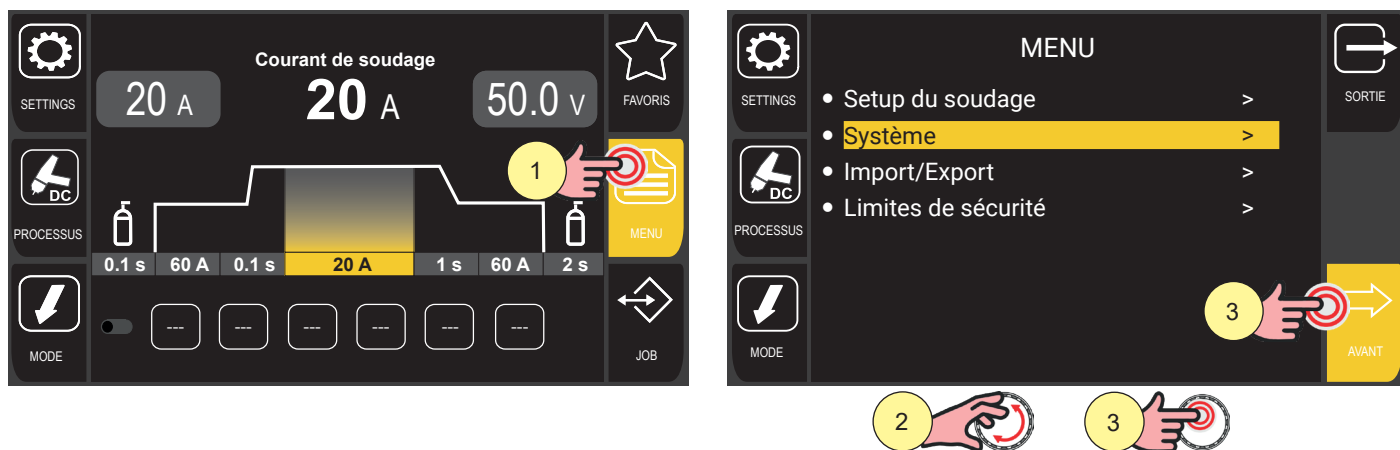
8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.

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

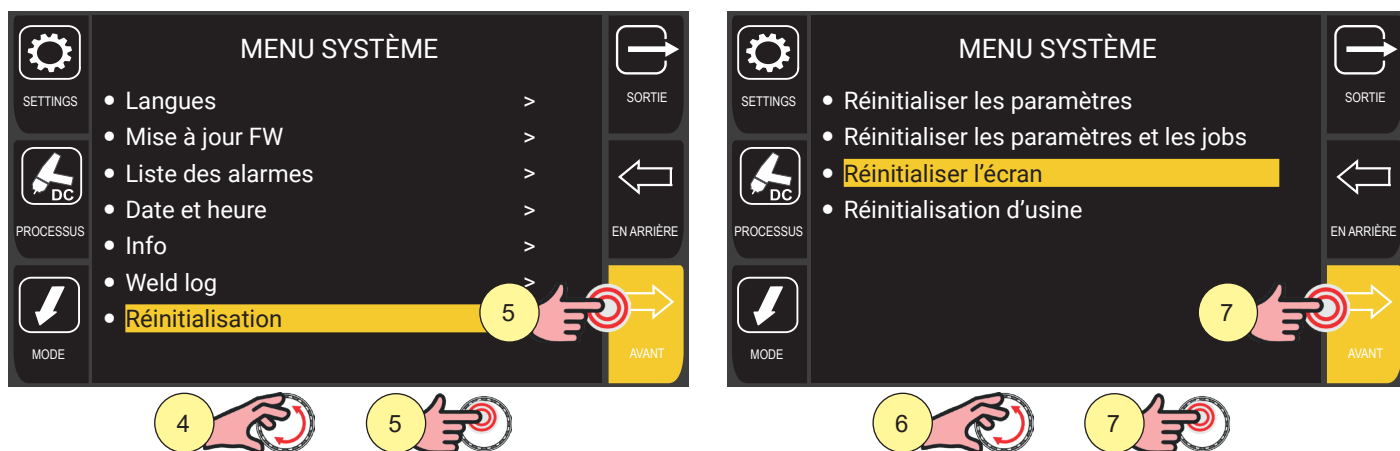
## FRANÇAIS

### 12.3 RÉINITIALISER L'ÉCRAN

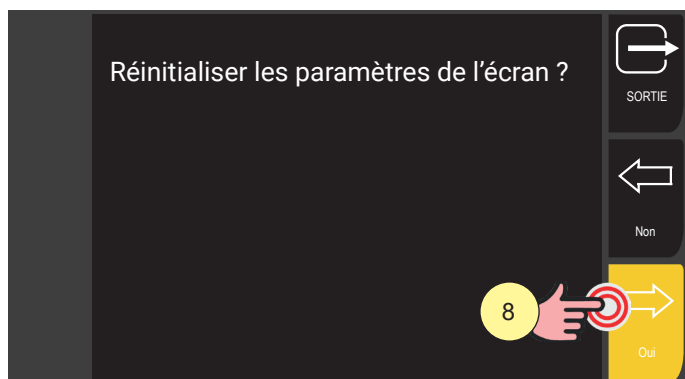
La procédure pour réinitialiser l'écran restaure les paramètres par défaut de l'écran. La langue par défaut (anglais) est restaurée, les touches d'accès rapide sont réinitialisées, la configuration de l'écran paramètres est ramenée à la langue par défaut.



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.

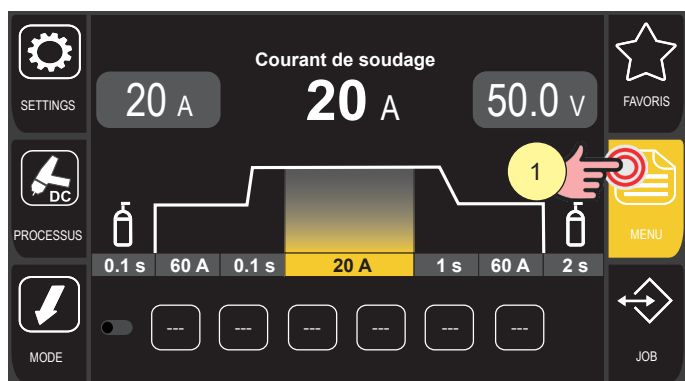
La touche [NON] permet de revenir à la page précédente.  
La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## 12.4 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.

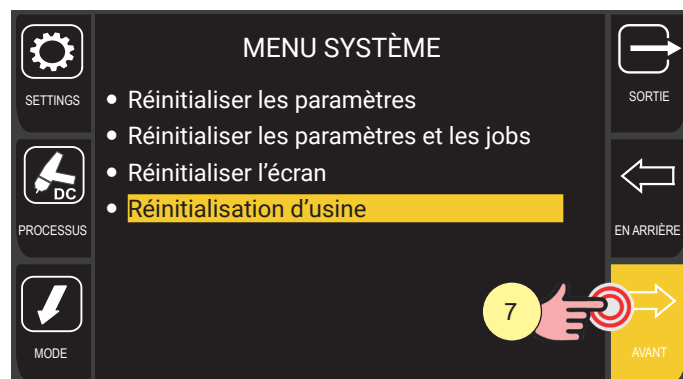
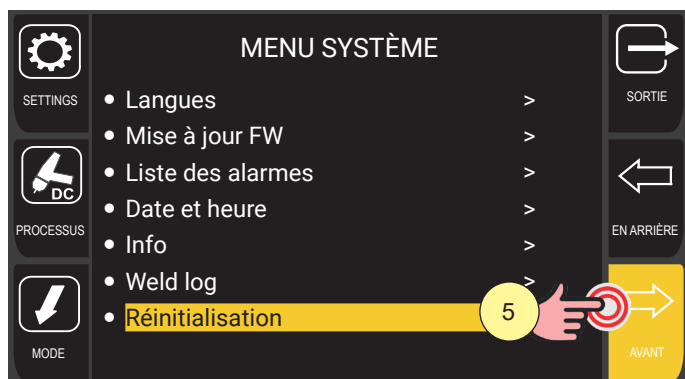
Tous les emplacements de mémoire et par conséquent tous les paramètres personnels de soudage seront effacés !

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

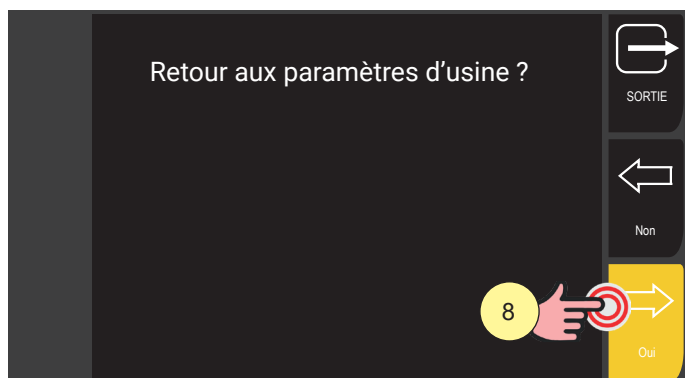


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.

## 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.

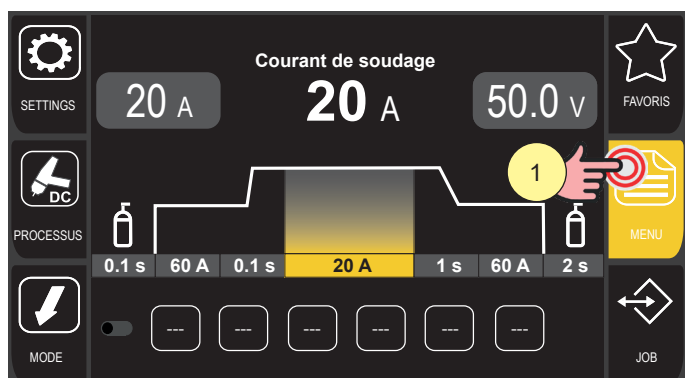


8. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [OUI] pour confirmer.

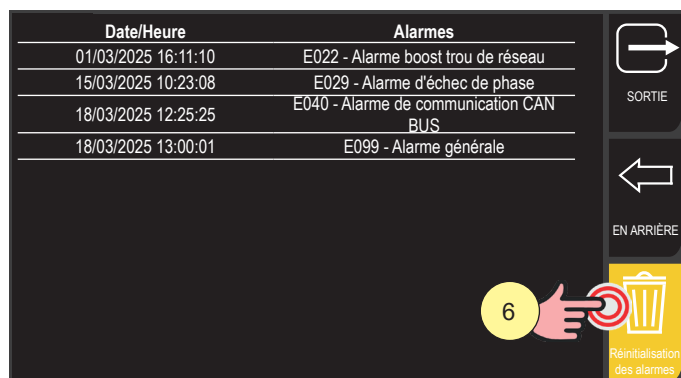
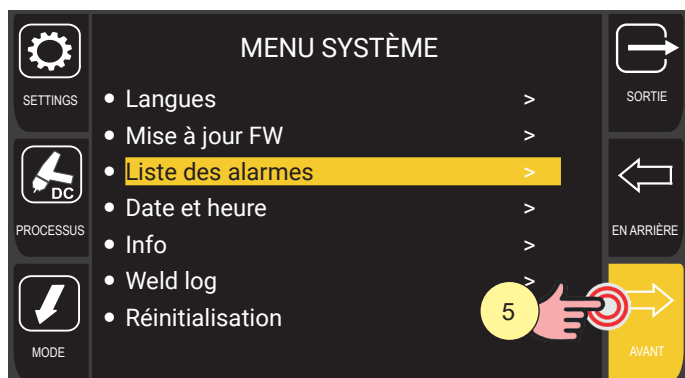
La touche [NON] permet de revenir à la page précédente.  
La touche [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## 13 GESTION DES ALARMES

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



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.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
La liste des alarmes mémorisées s'affiche.
7. 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

---

### 13.1 LISTE DES ALARMES

#### **E02 : ALARME NTC DÉCONNECTÉE**

- ▶ Indique l'interruption de l'information entre le NTC et le système de contrôle.
- ▶ Solution :
  - L'INTERVENTION de personnel technique qualifié est nécessaire 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 de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

#### **E05 : ALARME BOUTON TORCHE PRESSÉ**

- ▶ Indique qu'à l'allumage du générateur, un court-circuit a été détecté sur l'entrée du bouton torche.
- ▶ Solution :
  - 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.
  - À la fin du problème, le générateur de courant se réinitialise automatiquement.

#### **E06 : ALARME PROCESSUS ABSENT**

- ▶ Tentative de rappeler un mode/processus de soudage absent (même à travers le chargement du Job). Cela se produit lorsque des jobs ont été importés d'un autre générateur.
- ▶ Solution :
  - Modifier le mode/processus de soudage.
  - Sélectionner un job différent.
  - Annuler le job incompatible.

#### **E07 : ALARME PROGRAMME ABSENT**

- ▶ Absence de synergie/programme de soudage dans le récepteur.
- ▶ Solution :
  - Charger le programme de soudage dans le générateur
  - Sélectionner un job différent.
  - Annuler le job incompatible.

#### **E08 : ALARME PARAMÈTRES JOB NON RECONNUS**

- ▶ Le Job que l'on essaie de charger n'est pas présent dans la mémoire ou des paramètres / fonctions d'affichage sont absents dans le générateur récepteur.
- ▶ Solution :
  - Sélectionner un job différent.
  - Annuler le job incompatible.

### **E09 : ALARME COURANT JOB HORS DE PORTÉE**

- ▶ Le Job que l'on essaie de charger a été mémorisé avec un courant supérieur au courant maximal du récepteur.
- ▶ Solution :
  - Sélectionner un job différent.
  - Annuler le job incompatible.

### **E11 : ALARME JOB ABSENT**

- ▶ Le job importé a des paramètres qui ne sont pas présents dans la machine réceptrice, ou le job importé a été créé avec une version précédente de firmware et n'est pas compatible avec une version plus récente.
- ▶ Solution :
  - Mettre à jour le firmware du générateur.
  - Importer à nouveau le job.

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

- ▶ Recirculation courant sur circuit de terre.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que le circuit de soudure n'est pas branché à la terre et que la structure métallique de la machine n'est pas en contact avec la pièce traitée.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire 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.

### **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 de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/ maintenance.

## FRANÇAIS

---

### **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.
  - Vérifier la stabilité de la ligne d'alimentation.
  - Vérifier que d'éventuelles rallonges d'alimentation sont correctement dimensionnées.
  - Vérifier si le problème n'a lieu que lors de certains processus de soudage (MIG/MAG, TIG, MMA).
  - Si le problème persiste, l'intervention de 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.

### E37 : ALARME SURINTENSITÉ SECONDAIRE

- ▶ Dépassement du seuil  $I_{max}$  (courant maximal que le générateur peut distribuer).
- ▶ Solution :
  - Les courants de soudage sont à la limite du seuil maximal : abaisser les paramètres de soudage.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### E40 : ALARME COMMUNICATION CAN BUS

- ▶ Absence de communication entre les dispositifs connectés sur la ligne CAN.
- ▶ Solution :
  - Vérifier la connexion du faisceau de câbles entre le générateur et le dévidoir
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### E49 : ALARME DE PERTE DE DONNÉES

- ▶ Lecture de données incorrectes sur mémoire EEPROM
- ▶ Solution :
  - L'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### E50 : ALARME GROUPE DE REFROIDISSEMENT

- ▶ Indique l'absence de circulation du liquide à l'intérieur du circuit de refroidissement de la torche.
- ▶ Solution :
  - Vérifier que le branchement au refroidisseur est 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.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

### E58 : ALARME D'ALIMENTATION INTERNE

- ▶ Indique une anomalie au niveau des alimentations auxiliaires internes.
- ▶ Solution :
  - Éteignez puis rallumez le générateur.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

## FRANÇAIS

---

### **E65 : ALARME DE CHARGE INDUCTIVE ÉLEVÉE**

► Indique que le générateur est entré en mode de protection en raison d'une charge de sortie élevée ou de paramètres de soudage incorrects (uniquement pour les générateurs avec fonctions de soudage AC/DC). La soudure ne peut pas continuer.

► Solution :

- Améliorer le circuit de soudage : vérifier la qualité de la mise à la terre en diminuant la longueur et/ou en augmentant la section du câble.
- Diminuer le courant de soudage.
- Diminuer la fréquence d'inversion AC.
- Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

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

► Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage est interrompu.

► 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.

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

► Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage est interrompu.

► 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.

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

► Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage est interrompu.

► 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**

► Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage est interrompu.

► 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.

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

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ » (uniquement pour les machines dotées du kit CAPTEUR GAZ). Le processus de soudage est interrompu.
- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

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

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ » (uniquement pour les machines dotées du kit CAPTEUR GAZ). Le processus de soudage est interrompu.
- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

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

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage se poursuit.
- ▶ 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.

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

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage se poursuit.
- ▶ 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.

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

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage se poursuit.
- ▶ 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**

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ ». Le processus de soudage se poursuit.
- ▶ 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.

## FRANÇAIS

---

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

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ » (uniquement pour les machines dotées du kit CAPTEUR GAZ). Le processus de soudage se poursuit.
- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

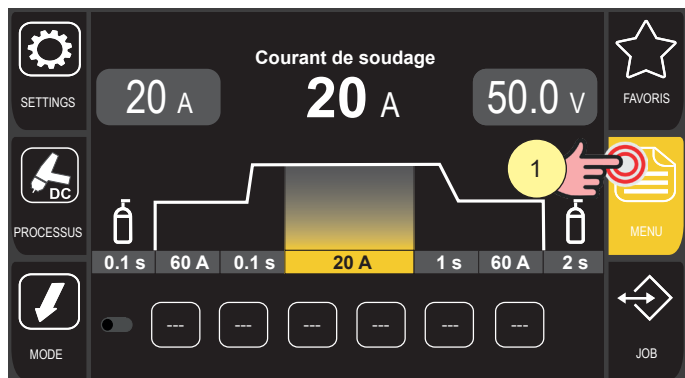
### **W88 : ATTENTION NIVEAU MIN DÉBIT GAZ DÉPASSÉ**

- ▶ Alarme générée uniquement si l'option spécifique a été activée dans le menu « LIMITES DE SÉCURITÉ » (uniquement pour les machines dotées du kit CAPTEUR GAZ). Le processus de soudage se poursuit.
- ▶ Solution :
  - Vérifier le débit de gaz dans l'installation connecté au dispositif.
  - Si le problème persiste, l'intervention de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

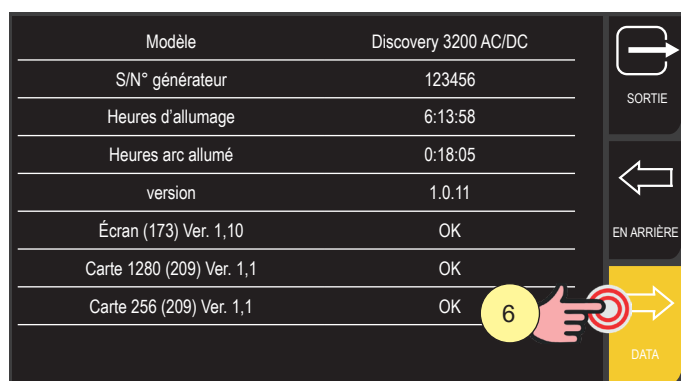
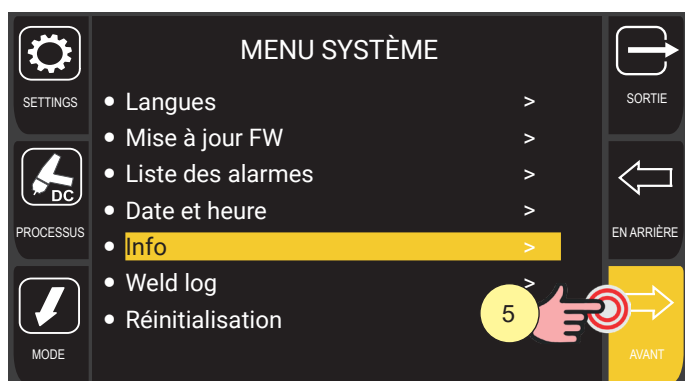
### **E99 : ALARME GÉNÉRALE**

- ▶ 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 de personnel technique qualifié est nécessaire pour la réparation/maintenance.

## 14 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 :

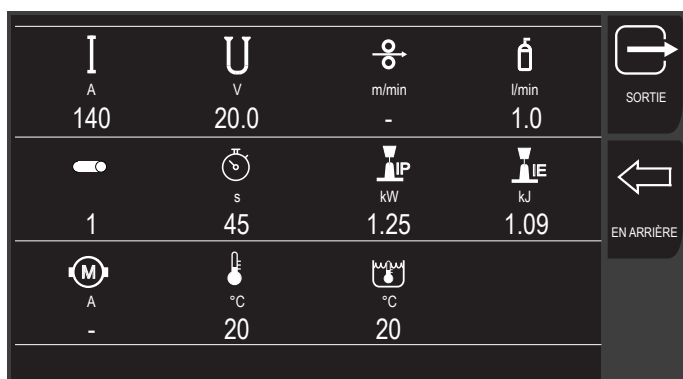
- modèle du générateur
- numéro de série du générateur
- nombre d'heures de machine allumée
- nombre d'heures d'arc allumé




Après 10 secondes, la page montre :







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

6. Appuyer sur la touche [DATA].  
La page montre en temps réel les données du système.


## FRANÇAIS



<b>I</b> A 140	Valeur instantanée du courant de soudage.
<b>U</b> 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. PUISSANCE INSTANTANÉE : 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. ÉNERGIE INSTANTANÉE : 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.

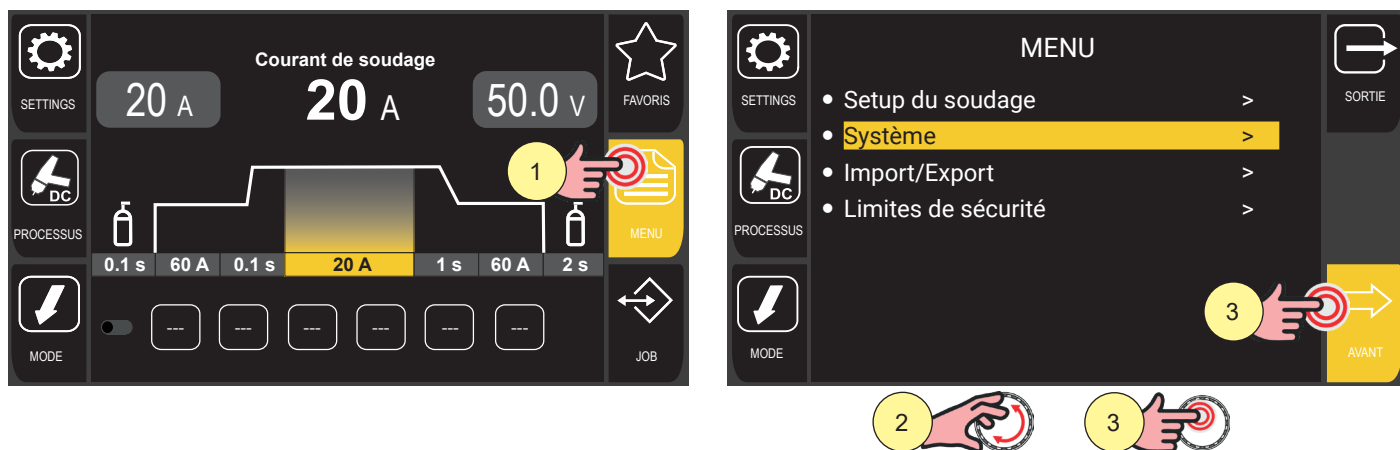
La touche  [SORTIE] permet de revenir à la page principale.

## FRANÇAIS

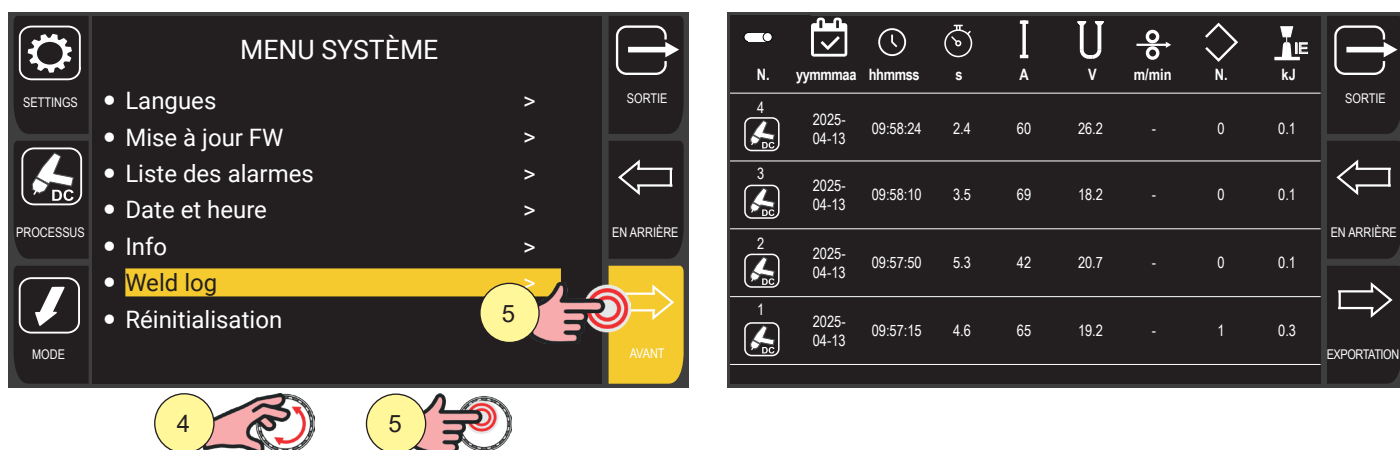
### 15 WELD LOG

La page affiche les données de soudage des 500 derniers soudages effectués.  
Vous pouvez exporter les données sous forme de fichier CSV sur un lecteur flash USB.

#### 15.1 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.



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)

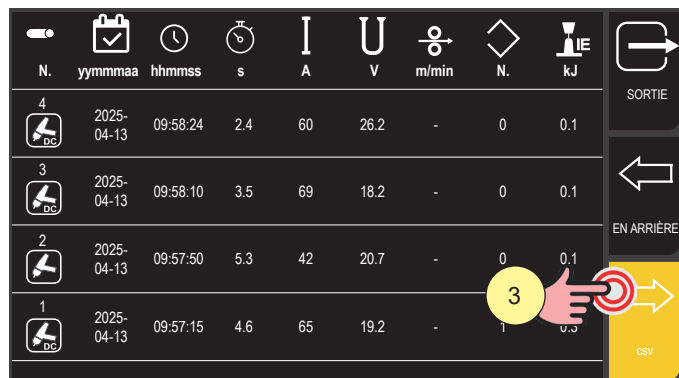
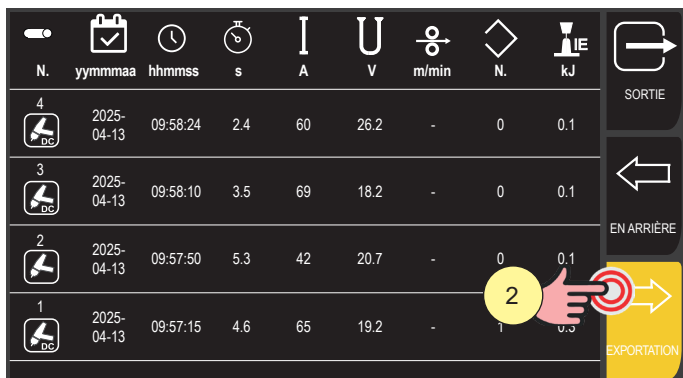
- numéro du job (s'il est chargé)
- énergie instantanée de l'arc en kJ

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.	yymm- mm-aa	hhmmss	s	A	V	m/min	N.	kJ	
	4	2025-04-13	09:58:24	2.4	60	26.2	-	0	0.1	SORTIE
	3	2025-04-13	09:58:10	3.5	69 ↑	18.2	-	0	0.1	EN ARRIÈRE
	2	2025-04-13	09:57:50	5.3	42 ↓	20.7	-	0	0.1	EXPORTATION
	1	2025-04-13	09:57:15	4.6	65	19.2	-	1	0.3	

## 15.2 EXPORTATION WELD LOG



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

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

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



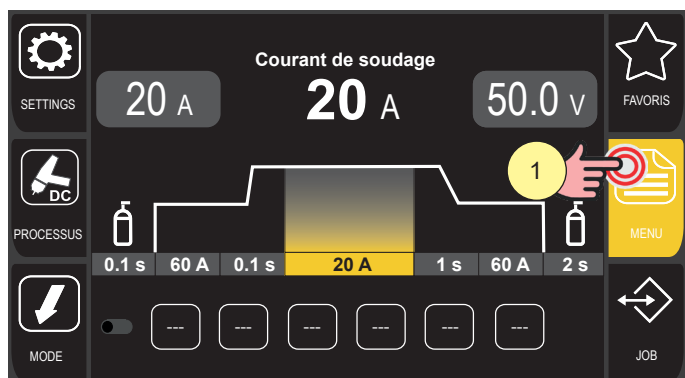
## FRANÇAIS

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

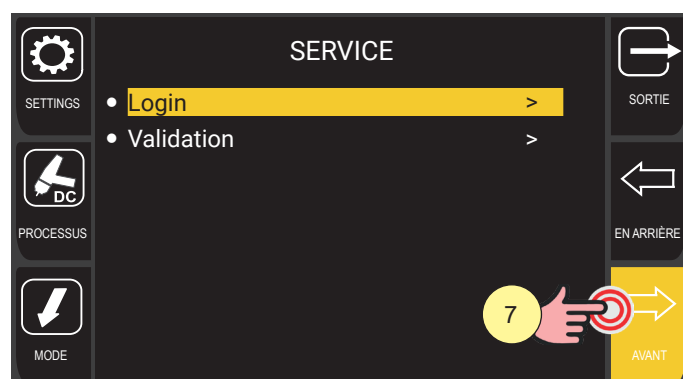
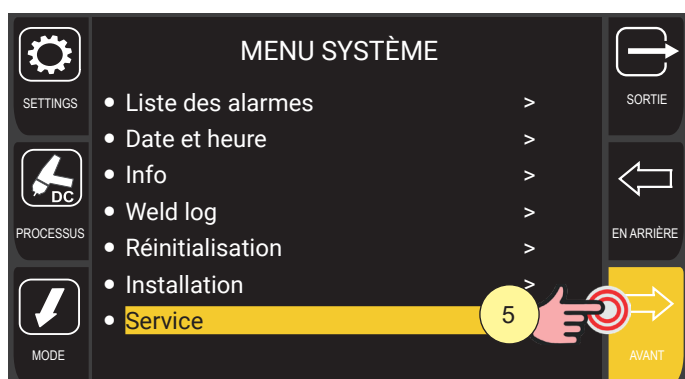
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
1	Type : weldlogs												
2	Date : 2021/04/01 12:49:43												
3	Machine : 257												
4	NumSer : 180027												
5	Seam	Date	Start	Arc time	Current	Voltage	Speed	Power	Energy	Gas	Job	Alarm	
6				s	A	V	m/min	W	kJ	l/min			
7	6	16/03/2021	10:01:49	5,6	100	20,1	2,3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

## 16 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.

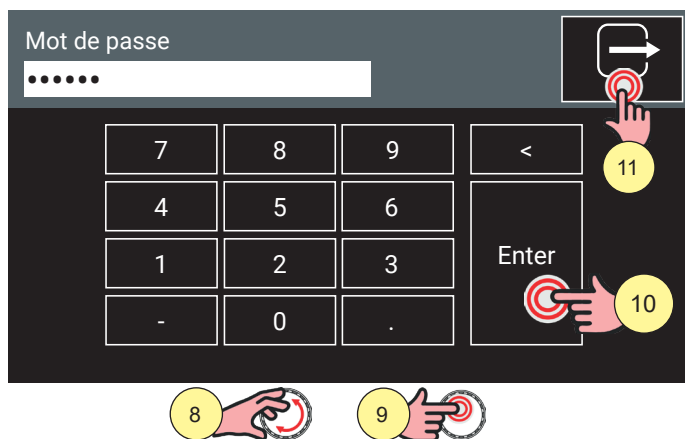


1. Appuyer sur la touche [MENU].
2. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Système>
3. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.



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

## FRANÇAIS



8. Tourner l'encodeur pour sélectionner le numéro sur le clavier.
9. Appuyer sur la touche de l'encodeur pour confirmer la sélection.

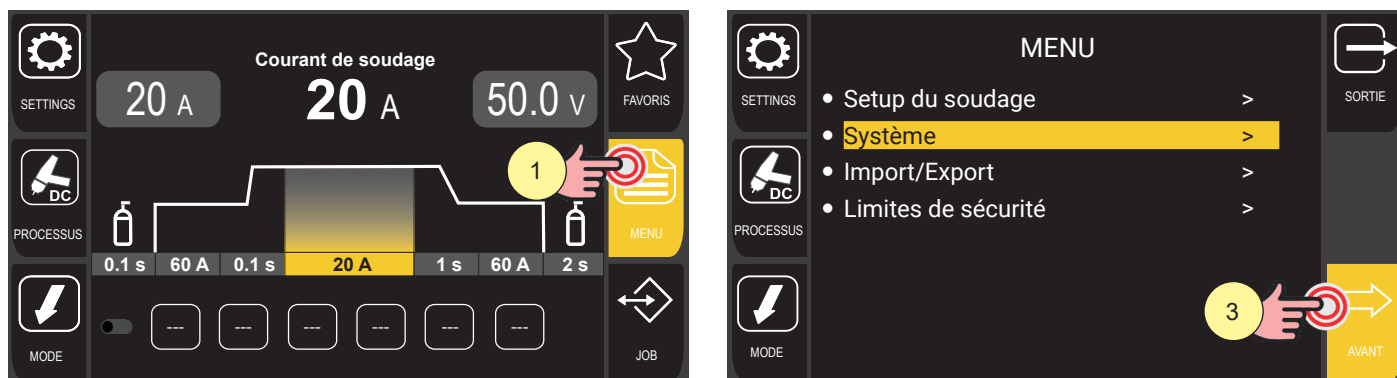
**i** **Information** Le panneau est de type à écran tactile, les paramètres sont possibles soit en utilisant les touches mécaniques, soit en appuyant sur les icônes qui apparaissent sur l'écran.

10. Appuyer sur la touche [ENTRÉE] pour confirmer le mot de passe.
11. Appuyer sur la touche [SORTIE] pour quitter la page.

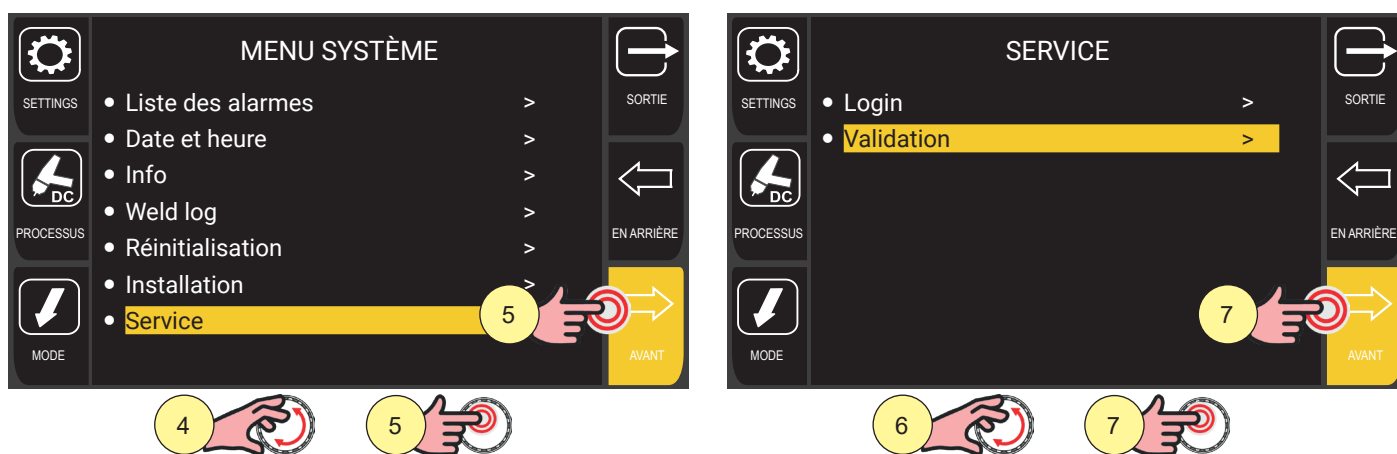
## 17 VALIDATION

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

Ci-dessous, la procédure à suivre pour accéder au menu VALIDATION.



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.



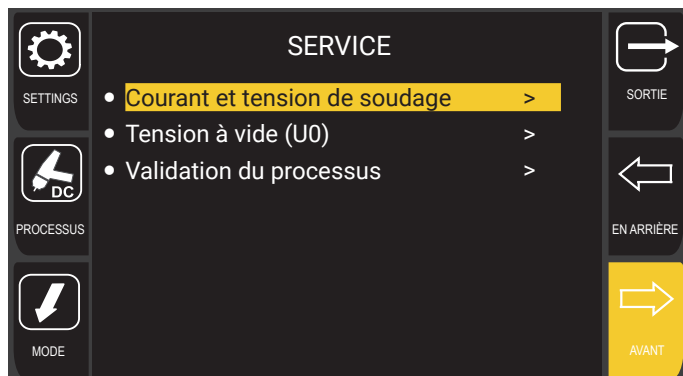
4. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Service>
5. Appuyer sur la touche de l'encodeur ou sur la touche [AVANT] pour confirmer.
6. Tourner l'encodeur pour sélectionner le réglage souhaité.  
Sélectionner le chemin suivant : Validation>
7. Appuyer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

## FRANÇAIS

---






Les options suivantes sont disponibles :

- Courant et tension de soudage
- Tension à vide
- Validation du processus






**i** Information Consulter le manuel spécifique pour les procédures opérationnelles de validation.

## 18 DONNÉES TECHNIQUES




<b>Directives appliquées</b>	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)
<b>Réglementations de fabrication</b>	EN 60974-1 ; EN 60974-5 ; EN 60974-10 Class A
<b>Marquages de conformité</b>	 Appareil conforme aux directives européennes en vigueur
	 Équipement conforme à la réglementation britannique en vigueur
	 Appareil utilisable en environnements à fort risque de décharge électrique
	 Appareil conforme à la directive DEEE
	 Appareil conforme à la directive RoHS

## FRANÇAIS

### 18.1 DISCOVERY 3200AC/DC




Tension d'alimentation	3 x 400 Vca ± 15 % 50/60 Hz			
Protection du réseau	20 A retardé (MMA) 32 A retardé (TIG, MIG)			
Zmax	<b>TBD</b>			
Dimensions (L x H x P)	293 mm x 466 mm x 722 mm			
Poids	40.6 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)			
Mode de soudage		MMA	TIG	MIG
Caractéristique statique		 Caractéristique tombante	 Caractéristique tombante	 Caractéristique plate
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A - 20.4 V 320 A - 32.8 V	3 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	50% (40 °C)	320 A - 32.8 V	320 A - 22.8 V	320 A - 30.0 V
	60% (40 °C)	280 A - 31.2 V	280 A - 21.2 V	280 A - 28.0 V
	100% (40 °C)	240 A - 29.6 V	240 A - 19.6 V	240 A - 26.0 V
Puissance maximale absorbée	50% (40 °C)	14,1 kVA - 12,7 kW	10,8 kVA - 9,5 kW	12,9 kVA - 11,6 kW
	60% (40 °C)	11,9 kVA - 10,6 kW	8,7 kVA - 7,7 kW	10,7 kVA - 9,5 kW
	100% (40 °C)	9,8 kVA - 8,6 kW	7,3 kVA - 6,1 kW	8,6 kVA - 7,5 kW
Courant maximal absorbé	50% (40 °C)	20,3 A	15,5 A	18,6 A
	60% (40 °C)	17,2 A	12,6 A	15,4 A
	100% (40 °C)	14,1 A	10,5 A	12,4 A
Courant réel absorbé	50% (40 °C)	14,4 A	11,0 A	13,2 A
	60% (40 °C)	13,3 A	9,8 A	11,9 A
	100% (40 °C)	14,1 A	10,5 A	12,4 A
Tension de crête HF (à la hausse)	9.1 kV			
Tension à vide (U0)	68.1 V			
Tension à vide réduite (Ur)	1.1 V			
Efficacité de la source d'énergie	Rendement (320 A - 32,8 V) : 80,4 %			
	Consommation d'énergie à vide (U1 = 400 Vca) : 23,5 W			
Matières premières critiques	D'après les informations fournies par nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières critiques en quantité supérieure à 1 g par composant.			

## 18.2 DISCOVERY 4000AC/DC

Tension d'alimentation	3 x 400 Vca ± 15 % 50/60 Hz			
Protection du réseau	32 A retardé			
Zmax	<b>TBD</b>			
Dimensions (L x H x P)	293 mm x 466 mm x 722 mm			
Poids	41.0 kg			
Classe d'isolation	H			
Degré de protection	IP23S			
Refroidissement	AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur)			
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)			
Mode de soudage		MMA	TIG	MIG
Caractéristique statique		 Caractéristique tombante	 Caractéristique tombante	 Caractéristique plate
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A - 20.4 V 400 A - 36.0 V	3 A - 10.2 V 400 A - 26.0 V	10 A - 14.5 V 400 A - 34.0 V
Courant de soudage - Tension de travail	40% (40 °C)	N.A.	N.A.	N.A.
	60% (40 °C)	400 A - 36.0 V	400 A - 26.0 V	400 A - 34.0 V
	100% (40 °C)	360 A - 34.4 V	360 A - 24.4 V	360 A - 32.0 V
Puissance maximale absorbée	40% (40 °C)	N.A.	N.A.	N.A.
	60% (40 °C)	18,6 kVA - 17,5 kW	14,5 kVA - 13,6 kW	17,5 kVA - 16,6 kW
	100% (40 °C)	16,0 kVA - 15,2 kW	12,4 kVA - 11,5 kW	14,9 kVA - 14,1 kW
Courant maximal absorbé	40% (40 °C)	N.A.	N.A.	N.A.
	60% (40 °C)	26,8 A	21,0 A	25,3 A
	100% (40 °C)	23,1 A	17,9 A	21,5 A
Courant réel absorbé	40% (40 °C)	N.A.	N.A.	N.A.
	60% (40 °C)	20,8 A	16,3 A	19,6 A
	100% (40 °C)	23,1 A	17,9 A	21,5 A
Tension de crête HF (à la hausse)	9.1 kV			
Tension à vide (U0)	68.1 V			
Tension à vide réduite (Ur)	1.1 V			
Efficacité de la source d'énergie	Rendement (400 A - 36,0 V) : 80,0 %			
	Consommation d'énergie à vide (U1 = 400 Vca) : 23,5 W			
Matières premières critiques	D'après les informations fournies par nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières critiques en quantité supérieure à 1 g par composant.			

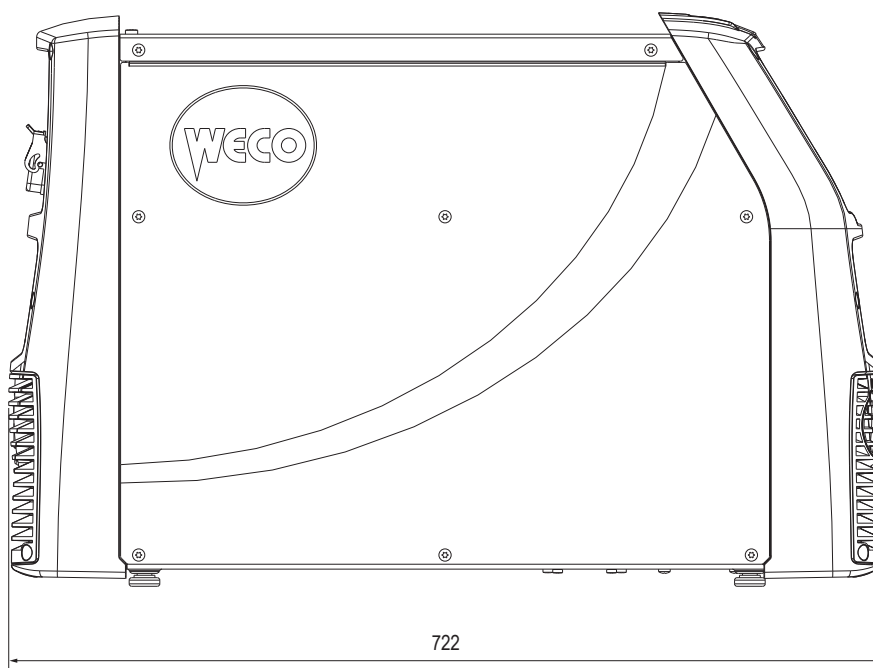
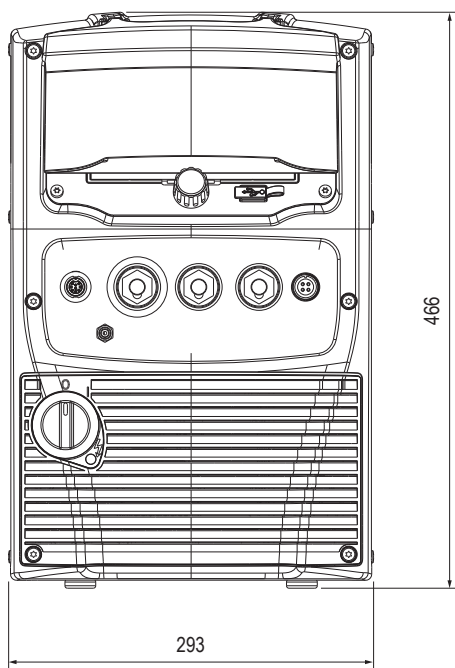
## FRANÇAIS

## 18.3 DISCOVERY 5000AC/DC

Tension d'alimentation	3 x 400 Vca ± 15 % 50/60 Hz			
Protection du réseau	32 A retardé			
Zmax	<b>TBD</b>			
Dimensions (L x H x P)	293 mm x 466 mm x 722 mm			
Poids	41.0 kg			
Classe d'isolation	H			
Degré de protection	IP23S			
Refroidissement	AF : Refroidissement par air forcé (avec ventilateur)			
Pression maximum du gaz	0,5 MPa (5 bars)			
Mode de soudage		MMA	TIG	MIG
Caractéristique statique		 Caractéristique tombante	 Caractéristique tombante	 Caractéristique plate
Gamme de réglage du courant et de la tension		10 A - 20.4 V 500 A - 40.0 V	5 A - 10.2 V 500 A - 30.0 V	10 A - 14.5 V 500 A - 39.0 V
Courant de soudage - Tension de travail	40% (40 °C)	500 A - 40.0 V	500 A - 30.0 V	500 A - 39.0 V
	60% (40 °C)	430 A - 37.2 V	430 A - 27.2 V	430 A - 35.5 V
	100% (40 °C)	380 A - 35.2 V	380 A - 25.5 V	380 A - 33.0 V
Puissance maximale absorbée	40% (40 °C)	26,3 kVA - 24,5 kW	21,2 kVA - 19,6 kW	25,6 kVA - 23,9 kW
	60% (40 °C)	20,7 kVA - 19,5 kW	16,2 kVA - 15,2 kW	19,7 kVA - 18,6 kW
	100% (40 °C)	17,0 kVA - 16,2 kW	13,3 kVA - 12,5 kW	16,0 kVA - 15,2 kW
Courant maximal absorbé	40% (40 °C)	37,9 A	30,7 A	37,0 A
	60% (40 °C)	29,8 A	23,4 A	28,5 A
	100% (40 °C)	24,7 A	19,2 A	23,1 A
Courant réel absorbé	40% (40 °C)	24,0 A	19,4 A	23,4 A
	60% (40 °C)	23,1 A	18,1 A	22,1 A
	100% (40 °C)	24,7 A	19,2 A	23,1 A
Tension de crête HF (à la hausse)	9.1 kV			
Tension à vide (U0)	68.1 V			
Tension à vide réduite (Ur)	1.1 V			
Efficacité de la source d'énergie	Rendement (500 A - 40,0 V) : 80,3 %			
	Consommation d'énergie à vide (U1 = 400 Vca) : 23,5 W			
Matières premières critiques	D'après les informations fournies par nos fournisseurs, ce produit ne contient pas de matières premières critiques en quantité supérieure à 1 g par composant.			

## 18.4 DESSINS COTÉS

Discovery 3200AC/DC - Discovery 4000AC/DC - Discovery 5000AC/DC





WELD THE WORLD

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

006.0001.2420  
05/03/2026 R1

