EasyMig 350 S

MANUEL D'UTILISATION

CE

Easyweld.fr

Merci d’avoir acheté cette série de postes à souder !

Cette série de produits est sécurisante, fiable, solide, facile à utiliser et permet d'augmenter visiblement la productivité du soudeur. Ce manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, la maintenance et la sécurité du produit. Retrouvez les paramètres techniques du matériel dans le paragraphe « Paramètres Techniques » de ce manuel. Il est important de lire cette notice avant la première utilisation. Pour assurer la sécurité de l'opérateur et de l'environnement de travail, veuillez lire soigneusement les recommandations de sécurité dans ce manuel et agissez selon les instructions.

Pour plus de détails sur les produits Easyweld, vous pouvez contacter les distributeurs agréés Easyweld ou visiter le site internet (www.easyweld.fr).

DÉCLARATION

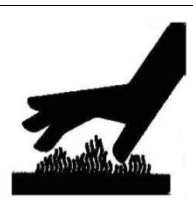
La société EasyWeld certifie que :
Ce produit est fabriqué selon les normes internationales en vigueur et respecte les normes de sécurité internationale ICE60974-1, GB 15579, EN60974, AS60974.
Les schémas techniques et les technologies de fabrications de ce produit sont brevetés.
Utilisez la machine après avoir lu attentivement ce manuel.
1. Les informations dans ce manuel sont précises et complètes. L’entreprise ne sera pas responsable des erreurs et omissions commises par l’opérateur s’il n’a pas respecté les conseils donnés dans ce manuel.
2. EasyWeld a le droit de modifier ce manuel à tout moment sans préavis.
3. Bien que le contenu dans ce manuel ait été soigneusement vérifié, des inexactitudes pourraient figurer. Quelle que soit l’inexactitude, merci de nous en informer.
4. Toute copie, rapport, réimpression ou étendue du contenu de ce manuel sans autorisation d’EasyWeld est interdite.
5. Ce manuel a été sorti en septembre 2016.

EASYWELD
Adresse: 890, Route de Réalpanier
84310 Morières-Lès-Avignon
Tél: 04 86 26 01 37 Fax: 04 86 26 01 3
Site Web : www.easyweld.fr Courrier électronique : contact@easyweld.fr

Table des Matières

1. Précautions de sécurité....4
Déclaration RF....5
Déclaration LF....5
Les matériaux et leur élimination....5
Manipulation des bouteilles de gaz comprimé et les réglementations....5
2. Présentation du produit....7
3. Données techniques....8
4. Contrôle....9
1. Vue avant....9
2. Contrôle d'alimentation du fil : dévidoir....10
3. Disposition des composants internes - côté gauche....11
4. Disposition des composants internes - côté droit....12
5. Installation....13
1. Déballage....13
2. Emplacement....13
3. Connexion d'entrée....13
4. Connexions de sortie....13
5. Soudure MMA....13
6. Soudure MIG....14
7. TIG (amorçage par gratté)....14
6. Fonctionnement....15
1. MMA....15
2. MIG/MAG....15
3. Sélection de gaz....16
4. Soudage TIG....16
7. Maintenance et dépannage....17
1. Maintenance....17
2. Dépannage....17
3. Avertissements LED de protection....18
8. Schéma électrique....19

1. Précautions de sécurité

	Une formation professionnelle est nécessaire pour utiliser l'appareil. • Utilisez les protections corporelles recommandées pour le soudage. • L'utilisateur doit être qualifié pour les travaux de soudage et de découpage. • Débranchez l'appareil avant tout travail d'entretien et de réparation.
	Choc électrique pouvant causer de graves blessures et même la mort. • Installez une prise de terre. • Ne touchez jamais les parties sous tension à mains nues ou avec des gants/vêtements mouillés. • Assurez-vous que vous êtes isolé du sol et de la pièce à travailler. • Assurez-vous que votre position de travail est sûre.
	Fumée et gaz nocifs • Gardez la tête loin de la fumée et des gaz pour éviter leur inhalation lors du soudage. • Ventilez bien l'environnement de travail avec un système d'extraction ou d'aération pendant le soudage.
	Les rayons de l'arc peuvent endommager les yeux et la peau. • Portez un masque de soudage et des vêtements de protection, ainsi que des gants. • Utilisez des masques ou un écran pour protéger d'éventuels spectateurs.
	Une erreur d'utilisation peut provoquer un incendie ou une explosion. • Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Veillez donc à ce qu'il n'y ait aucun matériau inflammable à proximité. • Gardez un extincteur à disposition, et une personne capable de l'utiliser. • N'effectuez aucun soudage sur un container fermé. • N'utilisez pas cet appareil pour dégeler des tuyaux
	Les pièces chaudes peuvent provoquer de graves brûlures. • Ne touchez pas les pièces chaudes à mains nues. • Un système de refroidissement est nécessaire lors de travaux de soudage continus.
	Un niveau sonore trop élevé peut affecter l'audition. • Portez des protections auditives pendant les travaux de soudage. • Avertissez les éventuels spectateurs que le bruit peut être dangereux pour leurs oreilles.
	Les champs électromagnétiques sont dangereux pour les porteurs de stimulateurs cardiaques. • Les porteurs de pacemakers doivent être tenus à l'écart des opérations de soudage avant avis médical.

	Les pièces mobiles peuvent provoquer des dommages corporels. • Gardez vos distances vis à vis des pièces mobiles comme des pales de ventilateur. • Les portes, panneaux, couvercles et toutes autres protections doivent être fermées pendant le travail de soudage.
	Adressez-vous à des professionnels en cas de problèmes avec l'appareil. • Consultez la partie concernée de ce manuel en cas de difficultés lors de l'installation ou utilisation. • Si le consultation de ce manuel ne vous permet pas de résoudre un problème, contactez le service technique de votre revendeur.

Déclaration RF

L'équipement, qui est conforme à la directive 2004/108/CE relative à la compatibilité électromagnétique (EMC) et les exigences techniques de la norme EN60974-10, est conçu pour une utilisation dans les bâtiments industriels et non ceux à usage domestique où l'électricité est fournie via le système public de distribution basse tension. Des difficultés peuvent survenir en assurant la compatibilité électromagnétique de classe A pour les systèmes installés dans des emplacements intérieurs en raison d'émissions conduites et rayonnées.

Dans le cas de problèmes électromagnétiques, il est de la responsabilité de l'utilisateur de régler la situation. Il peut être nécessaire de protéger l'équipement et mettre en place des filtres appropriés sur l'alimentation secteur.

Déclaration LF

Consulter la plaque signalétique de l'équipement pour les exigences en matière d'alimentation.

En raison de l'élévation de l'absorption du courant primaire à partir de l'alimentation réseau, le système haute puissance affecte la qualité de l'alimentation fournie par le réseau. Par conséquent, des restrictions de connexion ou exigences en matière d'impédance maximale permise par le réseau au point de connexion du réseau public doivent être appliquées à ces systèmes.

Dans ce cas, l'installateur ou l'utilisateur est responsable de s'assurer que l'équipement peut être connecté, consultez le fournisseur d'électricité si nécessaire.

Les matériaux et leur élimination

L'équipement est fabriqué avec des matériaux qui ne contiennent pas de substances toxiques ou de matières toxiques dangereuses pour l'opérateur.

Lorsque l'équipement est mis au rebut, il doit être démantelé en séparant les composants selon le type de matériaux.

Ne jetez pas l'appareil avec les déchets ordinaires. La Directive européenne 2002/96/EC sur les déchets des équipements électriques et électroniques déclare que l'équipement électrique qui a atteint sa fin de vie doit être collecté séparément et envoyé à une installation de recyclage respectueux de l'environnement.

Manipulation des bouteilles de gaz comprimé et les réglementations

Tous les débilitres et les régulateurs de pression utilisés dans les opérations de soudure doivent être manipulés avec soin.

N’autorisez jamais l'électrode, le porte-électrode ou toute autre pièce "chaude" électriquement à toucher la bouteille.

Gardez votre tête et votre visage loin de la sortie du débilitre lors de l'ouverture du robinet de la bouteille.

Fixez toujours le vérin en toute sécurité

Ne détériorez ou modifiez jamais n'importe quelle bouteille.

2. Présentation du produit

La série MIG est une gamme d'Inverter avec une alimentation monophasée ou triphasée, tous les postes ont un dévidoir de fil séparé. Ils peuvent souder MIG, en MMA et en fil fourré sans gaz en option.

Les dispositifs d'alimentation à transistor bipolaire à grille isolée avec mode de commande unique garantissent une excellente fiabilité avec un cycle d'utilisation élevé.

Le système dispose d'une commande de retour de boucle fermée, une tension de sortie constante ce qui lui permet de fonctionner avec une grande tolérance aux fluctuations de secteur, à ±15 %.

Ils ajustent continuellement la tension et le courant de soudage, afin d'offrir d'excellentes caractéristiques de soudage.

L'adoption d'un circuit unique de commande dynamique caractérise le soudage en MIG, fournit un arc stable, fait peu de projections, produit une excellente apparence de soudage et un soudage à haute efficacité.

Grâce à une tension à vide élevée, on évite la formation de la boule à l'extrémité du fil, ce qui rend l'amorçage exceptionnel.

Les machines ont également un courant de soudage très stable en MMA, un excellent amorçage, et peuvent être utilisées avec une large gamme d'électrodes de soudage.

Leur inverter ou onduleur à haute fréquence réduit considérablement le volume et le poids du poste à souder et la forte réduction de la perte de résistance et magnétique améliore évidemment l'efficacité de la soudure et les effets des économies d'énergie.

La fréquence de commutation est au-delà de plage audio, ce qui élimine pratiquement la pollution par le bruit.

3. Données techniques

Modèle	EasyMig 350 S
Tension d'entrée	400V 50/60Hz 3 ph
Fusible recommandé (A)	40
Courant de soudage MMA (A)	20 - 350
Courant de soudage MIG (A)	50 – 350
Tension de soudage MIG (V)	15 – 38
Tension à vide (V)	65
Vitesse d'alimentation du fil	1-16m/min
Cycle d'utilisation nominale (40° C)	40% 350 60% 290 100% 220
Rendement %	85
Facteur de puissance	0,93
Classe de protection	IP21S
Classe d'isolation	F
Dimensions (mm)	1080 x 510 x 1470
Poids total (kg)	130
Diamètre électrode (mm)	1,6 – 5,0
Diamètre de fil applicable (mm)	0,8 – 1,2
Norme de référence	EN 60974-1
Référence	1EW142

Le design du produit peut varier en raison des besoins du client.

4. Contrôle

1. Vue avant

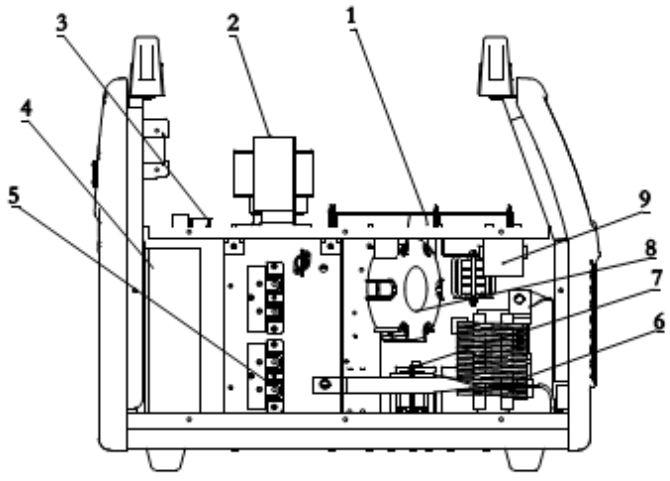
1. Écran ampèremètre
2. Contrôle du courant (MMA)
3. Bouton de commande du courant de fusion (4T mode MIG)
4. Commutateur MIG/MMA
5. Borne de sortie "+"
6. Prise d'interconnexion
7. Borne de sortie "-"
8. Commutateur 2T/4T
9. Commutateur de test de gaz
10. Bouton de commande de la tension de fusion (4T mode MIG)
11. Contrôle d'induction
12. Ecran voltmètre
13. Témoin d’allumage
14. Témoin d'avertissement de surchauffe

2. Contrôle d'alimentation du fil : dévidoir

1. Contrôle de la vitesse du fil
2. Bouton d’avance rapide du fil
3. Connecteur euro
4. Approvisionnement en eau
5. Retour d'eau
6. Contrôle de tension

3. Disposition des composants internes - côté gauche

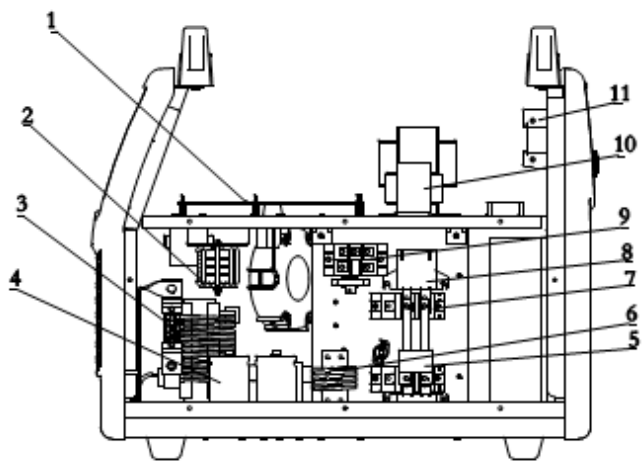
1. Carte de circuit imprimé du dévidoir



2. Transformateur IF
3. Carte de compatibilité électromagnétique
4. Ventilateur
5. Module de rectification secondaire
6. Réacteur
7. Inducteur de puissance
8. Transformateur principal
9. Condensateur de blocage

4. Disposition des composants internes - côté droit

1. Circuit imprimé de commande principale



2. Inducteur saturable
3. Dérivation
4. Condensateur de filtre
5. Condensateur de résonance
6. Inducteur de filtre
7. Module transistor bipolaire à grille isolée
8. Condensateur de filtre HF
9. Module de rectification 3-phases
10. Transformateur IF

11 Commutateur

5. Installation

1. Déballage

Vérifiez que l'emballage ne présente pas de signes de dommages.

Déposez soigneusement la machine et conservez l'emballage jusqu'à ce que l'installation soit terminée.

2. Emplacement

La machine doit être située à un endroit et un environnement approprié. Des précautions doivent être prises pour éviter l'humidité, la poussière, la vapeur, l'huile ou les gaz corrosifs

Placez sur une surface de niveau sécurisé et assurez-vous qu'il y a un dégagement suffisant autour de la machine pour assurer la circulation naturelle de l'air.

3. Connexion d'entrée

Avant de connecter la machine vous devez vous assurer que l'alimentation est disponible. Les détails de la configuration requise pour la machine se trouvent sur la plaque signalétique de la machine ou dans les paramètres techniques indiqués dans le manuel.

L'équipement doit être connecté par une personne compétente dûment qualifiée. Assurez-vous toujours que l'équipement a une mise à la terre appropriée.

Ne connectez jamais la machine à l'alimentation secteur avec les panneaux retirés.

4. Connexions de sortie

Polarité de l'électrode

En général lors de l'utilisation des électrodes de soudure le porte-électrodes est connecté à la borne positive et la pièce de travail à la borne négative. Consultez toujours la fiche de données du fabricant de l'électrode si vous avez des doutes.

Lorsque vous utilisez la machine pour souder en TIG, la torche TIG doit être connectée à la borne négative et la pièce de travail à la borne positive

5. Soudure MMA

Insérez la fiche du câble avec le porte-électrodes dans la prise "+" sur le panneau avant du poste à souder et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez la fiche du câble de masse dans la prise "-" sur le panneau avant de la machine à souder et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre.

En fonction du type d'électrode, il faut changer les polarités.

6. Soudure MIG

Insérez la torche de soudage dans le "connecteur Euro pour torche en MIG " sur le panneau avant du dévidoir et serrez-le.

Installez la bobine de fil sur l'axe du dévidoir de fil.

Branchez le tuyau de gaz venant de l'arrière du générateur au débilitre.

Insérez la fiche du câble avec la pince de masse dans la borne de sortie "-" sur le panneau avant du poste à souder et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez le connecteur mâle ¼ de tour dans la borne de sortie "+" du poste à souder et serrez dans le sens des aiguilles d'une montre
Connectez l'autre bout de la connexion à l'arrière du dévidoir de fil.

Vissez le connecteur de commande du faisceau dans la commande du poste à souder et connectez l'autre connexion à l'arrière du dévidoir de fil.

Assurez-vous que le galet d'entraînement correspond à la taille du tube contact de la torche de soudage et la taille du fil utilisé. Relâchez le bras de pression du dévidoir pour faire passer le fil à travers le tube guide fil et dans la rainure du galet d'entraînement. Réglez le bras de pression pour garantir l'absence de glissement du fil. Une pression trop élevée entraînera une distorsion du fil qui affectera le dévidage. Appuyez sur le bouton d'avance rapide du fil pour que le fil sorte du tube contact de la torche.

7. TIG (amorçage par gratté)

Insérez la fiche du câble avec la pince de masse dans la borne "+" sur le panneau avant du poste à souder et serrer dans le sens des aiguilles d'une montre.

Insérez le connecteur ¼ de tour de la torche TIG dans la borne "-" sur le panneau avant du poste à souder et serrer dans le sens des aiguilles d'une montre.

Branchez le tuyau de gaz au détendeur de la bouteille. Ouvrez la valve de la bouteille pour détecter les fuites.

Ouvrez la valve de la torche TIG pour définir le débit du gaz. Le type de gaz utilisé pour le soudage TIG est l'argon.

6. Fonctionnement

Avant de commencer toute activité de soudage assurez-vous que vous avez une protection oculaire adéquate et des vêtements de protection. Également prendre les mesures nécessaires pour protéger les personnes dans la zone.

1. MMA

Après avoir connecté les câbles de soudage comme détaillé vous devrez allumer la machine. Le voyant d'alimentation s'allume et le ventilateur tourne.

Mettez le commutateur MMA/MIG à MMA.

Définissez l'intensité de courant sur la machine à l'aide du bouton de commande de courant MMA à une valeur convenable pour l'électrode utilisée. Veuillez voir ci-dessous un guide de l'intensité requise. Assurez-vous de vérifier que vous avez une polarité correcte à l'électrode. L'intensité peut être ajustée à l'aide du contrôle d'intensité sur le panneau avant de la machine

Diamètre de l'électrode	Courant de soudage recommandé (A)
1,0	20~60
1,6	44~84
2,0	60~100
2,5	80~120
3,2	108~148
4,0	140~180
5,0	180~220
6,0	220~260

2. MIG/MAG

1) Après avoir actionné l'interrupteur d'alimentation situé sur le panneau arrière, la machine est mise en route. À ce moment, l'ampèremètre affiche la valeur de la vitesse d'alimentation du fil prédéfinie et le voltmètre affiche la valeur de tension prédéfinie. Ouvrez la valve de la bouteille et l'interrupteur du gaz à la position "PURGE". Réglez le détendeur pour obtenir le débit de gaz correct. Après réglage, passez l'interrupteur du gaz dans la position « WELD ».
2) Obtenez les conditions d'un bon arc en adaptant l'inductance ou la self avec le bouton de commande. Tournez le bouton dans le sens anti-horaire pour faire baisser l'inductance ou la self et obtenir un arc plus dur ; tournez dans le sens horaire pour obtenir une plus forte induction et un arc plus doux. En règle générale, vous sélectionnez l'arc plus dur pour un courant plus faible et vous sélectionnez l'arc plus doux pour des courants plus élevés.
3) Sélectionnez le courant de soudage correct et la tension de soudage en ajustant les boutons de courant et de tension sur le dévidoir.
4) Sélectionnez le mode de fonctionnement 2T ou 4T. En mode 2T, l'arc s'amorce en poussant la gâchette de la torche et l'arc s'arrête en relâchant la gâchette de la torche. En mode 4T, la soudure peut être poursuivie lors du relâchement de la gâchette de la torche après l'amorçage de l'arc et à ce moment, les instructions de soudage doivent être définies par le réglage du courant et de la tension avec les boutons sur le dévidoir.
5) Lorsque vous poussez la gâchette de la torche à nouveau, la machine passe en fusion de soudage et à ce moment Les paramètres du poste doivent être définis en réglant la fusion/bouton de courant de soudage et le bouton de tension de fusion sur le panneau avant de la machine.
6) Les valeurs de tension et courant réel sont affichées sur le panneau avant de la machine. Lorsque la gâchette de la torche est libérée, le soudage se termine. 2 secondes après que la soudure se termine, l'alimentation en gaz sera coupée.

3. Sélection de gaz

Soudage MIG (Métal Inert Gaz) : Utilisez l'Argon (AR) ou le mélange Ar-He en gaz de protection pour le soudage de l'aluminium et ses alliages.

Soudage MAG (Métal Actif Gaz) : Utilisez l'Argon (Ar) à 2% de CO_2 pour le soudage de l'inox, pour la soudure de l'acier au carbone, de l'acier haute résistance faiblement allié et de l'acier inoxydable.

4. Soudage TIG

Utilisation de la torche refroidie sans gâchette

Mode d'amorçage de l'arc gratté :

Lors du soudage TIG en mode gratté, connectez la torche refroidie comme illustré dans la section d'installation.

Sélectionnez la position MMA.

Ouvrez le robinet de la bouteille et réglez le débit.

L'opérateur doit amener l'électrode de tungstène en contact avec la pièce de travail. L'arc s'amorcera au courant sélectionné.

L'arc s'éteint en éloignant la torche de la pièce de travail.

Fermez la vanne de gaz de la torche

7. Maintenance et dépannage

L'opération suivante nécessite suffisamment de connaissances professionnelles sur les aspects électriques et des connaissances en sécurité globale. Assurez-vous que le câble d'alimentation de la machine est déconnecté de l'approvisionnement en électricité et attendez 5 minutes avant de retirer le couvercle de la machine.

1. Maintenance

Afin de garantir que la machine de soudure à l'arc travaille efficacement et en sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Les opérateurs doivent comprendre les méthodes d'entretien et les moyens de fonctionnement de la machine de soudure à l'arc. Ce guide doit permettre aux clients de procéder à un examen et à la protection d'eux-mêmes, d'essayer de réduire le taux de défaillance et les délais de réparation du poste à souder à l'arc de façon à allonger la durée de vie de la machine.

Période	Élément de maintenance
Examen journalier	Procédez à un contrôle visuel. Vérifiez l'absence d'endommagement de la machine, fils, câbles et connexions. Les remplacer si nécessaire. Mettez la machine en marche et vérifier l'absence d'avertissement LED et le fonctionnement général
Examen mensuel	À l'aide d'air comprimé sec, nettoyez l'intérieur de machine de soudage à l'arc. Vérifiez en particulier la présence d'accumulation de poussières/débris sur les grilles, le transformateur principal de tension, l'induction, le module du transistor bipolaire à grille isolée, la diode de récupération rapide et la carte du circuit imprimé, etc... Prenez soin lors du soufflage des composants électroniques et ne délogez pas les connexions de câblage Contrôlez la sécurité des connexions de sortie et les prises. Remplacez-les si il y a des signes de surchauffe.
Examen annuel	Effectuez un entretien annuel. Contrôlez la masse et la résistance d'isolement de la machine aux points pertinents. VEUILLEZ PRENDRE NOTE QUE CE TRAVAIL DOIT ÊTRE EFFECTUÉ PAR UNE PERSONNE QUALIFIÉE.

2. Dépannage

Avant que les postes à souder à l'arc soient expédiés de l'usine, ils ont déjà été vérifiés méticuleusement. La machine ne doit pas être modifiée ou altérée.

L'entretien doit être effectué avec le plus grand soin. Si des fils se desserrent ou sont mal placés, cela peut-être un danger potentiel pour l'utilisateur !

Seul le personnel de maintenance professionnelle doit réparer la machine !

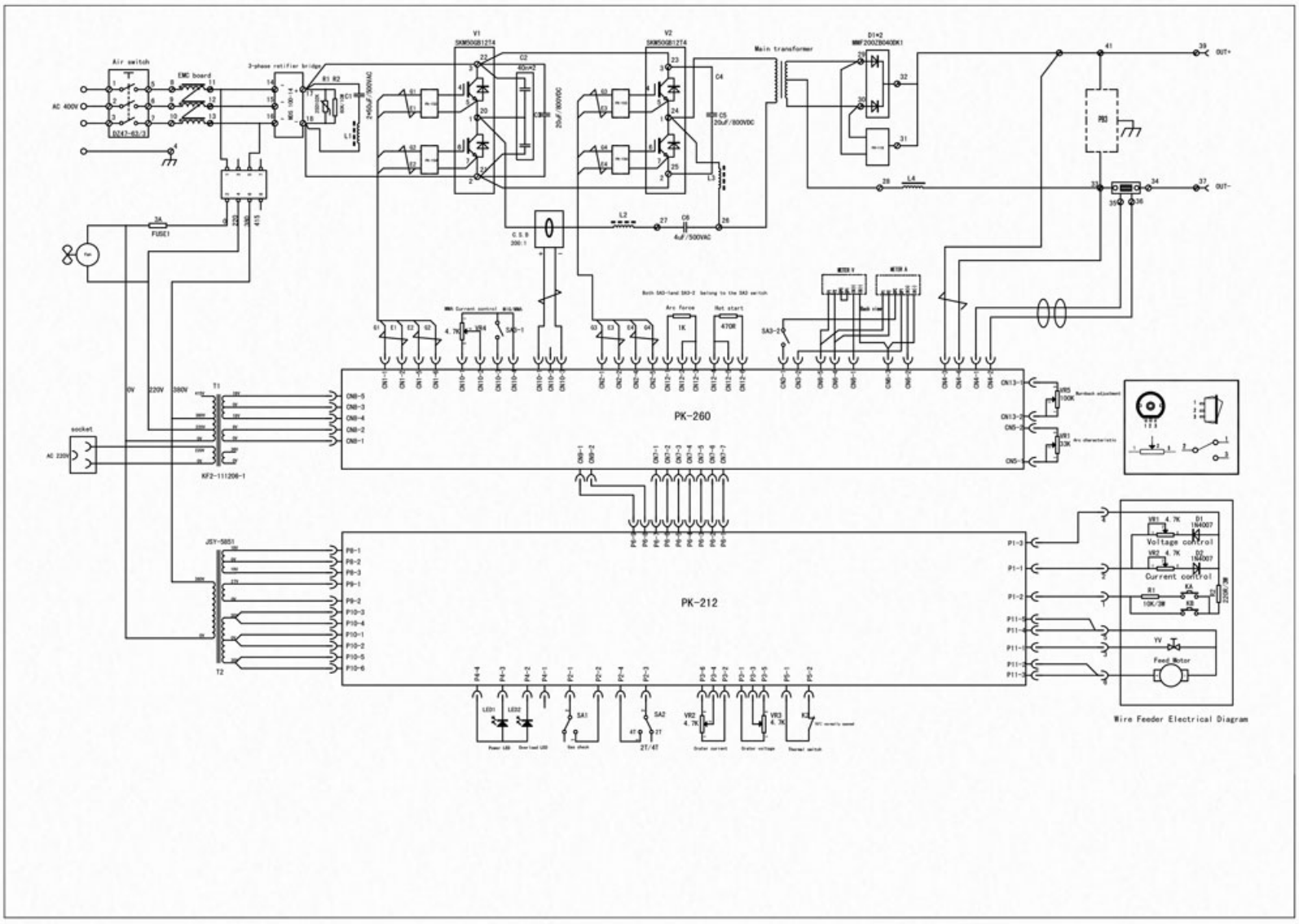
Vérifiez que le câble d'alimentation est débranché avant de travailler sur la machine. Attendez toujours 5 minutes après que l'arrêt de l'alimentation avec l'interrupteur avant d'ouvrir le boîtier.

3. Avertissements LED de protection

Voyant d'alimentation	Après avoir connecté l'appareil à l'alimentation secteur et le démarrage de la machine, le voyant d'alimentation est allumé. Si la machine fonctionne normalement avec le voyant d'alimentation éteint, le voyant d'alimentation est endommagé. Remplacez-le si nécessaire.
Voyant de surcharge	Si le voyant de surcharge est activé lors de la soudure, il indique que le circuit principal est en surchauffe et la machine s'arrêtera de souder. Il est inutile d'éteindre la machine, attendez juste que le voyant de surcharge s'éteigne pour que la soudure puisse être poursuivie.

Phénomènes de dysfonctionnement	Analyse de cause	Solution
Le ventilateur ne fonctionne pas ou fonctionne de manière anormale.	Le cordon d'alimentation triphasé n'est pas connecté.	Rebranchez le cordon d'alimentation triphasé.
	Défaillance de phase	Résolvez le problème de défaillance de phase.
	La tension secteur est trop faible.	La soudure peut être effectuée après que la tension secteur revienne.
Il n'y a pas de tension à vide.	La tension secteur est trop faible.	La soudure peut être effectuée après que la tension secteur revienne.
	Défaillance de phase	Résolvez le problème de défaillance de phase.
Il n'y a pas de tension à vide, et le voyant de surcharge est activé.	Protection contre les surcharges	Il peut se relancer automatiquement après le poste à souder soit refroidi.
Aucune réponse lorsqu'on appuie sur la gâchette de la torche et le voyant de protection est éteint.	La torche n'est pas bien connectée avec le dévidoir.	Rebranchez-la.
	Le câble de commande du dévidoir n'est pas bien connecté avec le bloc d'alimentation de soudage.	Rebranchez-le.
	La gâchette de la torche ne fonctionne pas.	Réparez ou remplacez la torche de soudage.
Lorsque la gâchette de la torche est enfoncée, il y a le gaz et le dévidoir fonctionne, mais il n'y a pas de courant de soudage et le voyant de protection est éteint.	Le câble de masse n'est pas bien connecté avec la pièce de travail.	Rebranchez-le.
	Le câble du dévidoir n'est pas bien connecté.	Rebranchez-le.
	Le dévidoir ou la torche de soudage ne fonctionnent pas.	Réparez le dévidoir ou la torche de soudage.
Il y a un courant de soudage en appuyant sur la gâchette de la torche pour alimenter le gaz, mais le dévidoir ne fonctionne pas.	Le câble de commande du dévidoir est cassé.	Faites le réparer ou remplacez le.
	La gaine est obstruée.	Débouchez-la.
	Le dévidoir ne fonctionne pas.	Réparez-le.
	La carte du circuit imprimé de contrôle ou le circuit imprimé de puissance du dévidoir à l'intérieur de la machine ne fonctionne pas.	Remplacez-les.
Le courant de soudage est instable.	Le bras de pression sur le dévidoir n'est pas correctement réglé.	Ajustez-le pour obtenir la pression correcte.
	Le galet d'entraînement ne correspond pas à la taille du fil utilisé.	Assurez-vous qu'ils correspondent l'un avec l'autre.
	L'embout de contact de la torche à souder est très usé.	Remplacez-le.
Autre dysfonctionnement		Contactez le centre de service

8. Schéma électrique



890, ROUTE DE REALPANIER – 84310 MORIERES-LES-AVIGNON

TEL. : 04 86 26 01 37 – FAX : 04 86 26 01 38

EMAIL : contact@easyweld.fr

www.easyweld.fr