ProMig 250

Inverter

MANUEL D'UTILISATION

CE

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 juin 2012.

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

Table des Matières

1. Sécurité 4
   1.1. Précautions d'installation 4
   1.2. Recommandations de recyclage 5
2. Explication de symboles 6
3. Présentation du produit 7
4. Aperçu des fonctions 7
   4.1. Design multi-fonction 7
5. Caractéristiques de performances 7
   5.1. La technologie de convertisseur IGBT avancée 7
   5.2. Forme agréable et structure design 7
6. Instructions de commande 8
7. Principaux paramètres techniques 8
8. Schéma électrique 9
9. Description des opérations 10
   9.1. Afficheur 11
10. Installation et fonctionnement 11
   10.1. Installation MMA 11
   10.2. Fonctionnement 12
   10.3. Installation et fonctionnement de la soudure avec protection par gaz 13
   10.4. Installation et fonctionnement du soudage à l'arc au fil fourré sans gaz 14
   10.5. Installation et fonctionnement TIG 15
   10.6. Environnement de travail 16
   10.7. Conseils de sécurité 16
11. Entretien 17
12. Dépannage 18
   12.1. Analyse et solution de dysfonctionnements communs 18
   12.2. Dépannage en MIG/MAG 18
   12.3. Liste des pièces de rechange pour l'entretien 19
13. Annexe A : Emballage, transport et stockage 20

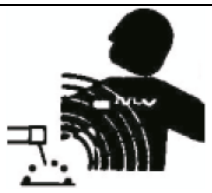
1.Sécurité

1.1. Précautions d'installation

	Le choc électrique peut 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.
	Attention au danger d'incendie ! • Installez le poste sur des matériaux non inflammables pour éviter les feux. • Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne soit à proximité de la coupe pour éviter les feux.
	Attention aux explosions ! • N'installez pas le poste dans un environnement avec du gaz explosif pour éviter une explosion.

Remplacez les composants peut être dangereux !

- Seulement des professionnels peuvent remplacer les composants du poste.
- Assurez-vous qu'il n'y a aucun corps étranger comme un tuyau, des vis, des joints et des barres métalliques à l'intérieur du poste quand vous remplacez les composants.
- Assurez-vous que les câbles de connexion à l'intérieur du poste sont correctement connectés après avoir remis en place les circuits imprimés, le poste peut ensuite redémarrer. Auquel cas, il y a un risque de dommages matériels.

	Fumée et gaz peuvent être nocifs pour votre santé ! • 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 vos yeux et votre peau ! • Portez un masque et des vêtements de protection, ainsi que des gants. • Utilisez des masques ou un écran pour protéger d'éventuels spectateurs.
	**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. • Restez loin de la source de la puissance pour réduire l'effet du champ électromagnétique.
	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 pièces mobiles peuvent provoquer des dommages corporels ! • Gardez vos distances vis à vis des pièces mobiles comme les pales de ventilateur. • Les portes, panneaux, couvercles et toutes autres protections doivent être fermées pendant le travail de coupe.
	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 à l'utilisation. • Si la consultation de ce manuel ne vous permet pas de résoudre un problème, contactez le service technique de votre revendeur.

1.2. Recommandations de recyclage

Suivez attentivement les points suivants lorsque vous devrez vous débarrasser du poste :

- La combustion des condensateurs du circuit principal ou du circuit imprimé peut causer une explosion.
- La combustion des parties en plastique telles que la façade avant produit du gaz nocif.
- Déposez le poste avec les déchets industriels.

2. Explication de symboles

Avertissement

Besoin d'instructions spéciales

Voir plus de détails dans le DVD

Il est interdit de jeter des déchets électriques avec d'autres déchets ménagers. Merci de protéger notre environnement.

Soudure par points

Potentiomètre avec bouton pression

Diamètre des électrodes tungstène (TIG) ou des électrodes de soudage (MMA)

Avertissement réglage des paramètres

Mode commande à distance ou commande sur la torche

TIG

MMA

Gaz de soudage lié paramètres

Marche

Arrêt

Connection à la terre

Courant "arc force"

Courant

Fréquence

Pourcentage

Temps

Fréquence de pulsation

Largeur de pulsation

3. Présentation du produit

L'intégration de structure électrique unique avec un passage d'air design sur le ProMig 250 accélère la dissipation de la chaleur de l'alimentation, afin d'améliorer le cycle d'utilisation. L'efficacité de dissipation de la chaleur par le passage d'air unique peut effectivement prévenir les dommages sur l'alimentation et les circuits de contrôle résultant de la poussière absorbée par le ventilateur et améliorer considérablement la fiabilité du poste à souder de ce fait.

Le panneau avant et le panneau arrière sont enduits de caoutchouc ①afin d'obtenir une texture souple, un bon rendu sous la main et un aspect chaleureux et agréable.

① Ne s'applique pas à tous les produits. Il peut y avoir des différences entre les différentes machines basées sur des besoins différents des clients.

4. Aperçu des fonctions

4.1. Design multi-fonction

1) **MMA/MIG/TIG sont disponibles**
2) **Utilisez le mode MMA pour amorcer l'arc pour la facilité et la fiabilité de l'arc.**
3) **La fonction VRD garantie la sécurité de l'utilisateur en mode pause.**
4) **La fonction avancée Arc Lift pour soutenir le soudage TIG sans amorçage HF.**
5) **La fonction contrôle du fil pour économiser du temps d'alimentation du fil.**

5. Caractéristiques de performances

5.1. La technologie de convertisseur IGBT avancée

1) **La fréquence d'inverter 40KHz réduit considérablement la taille et le poids du poste à souder.**
2) **Une réduction considérable du cuivre et une perte de base améliorent grandement l'efficacité de soudage et économisent de l'énergie.**
3) **La fréquence de commutation est au-delà de la fréquence sonore, ce qui élimine pratiquement la pollution par le bruit.**

5.2. Forme agréable et structure design

1) **La rationalisation de la conception des façades avant et arrière permet d'atteindre une meilleure forme intégrale.**
2) **Les panneaux sont faits de plastique de haute intensité garantissant une grande efficacité au travail en cas de forte incidence, de chute ou d'autres conditions difficiles.**
3) **Excellentes propriétés isolantes.**
4) **Trois épreuves de conception ; performance antistatique et anticorrosion.**

6.Instructions de commande

Modèle	Configuration fonctionnelle	Code produit	Code produit
MIG250	MMA/MIG/TIG (standard) MIG : avance lente du fil, ajustement du temps de brûlage, torche en option. MMA : amorçage d'arc intégré, VRD. TIG : Lift Arc.	N239	

7.Principaux paramètres techniques

Paramètres techniques	Unités	Modèle
		MIG250
Tension d'entrée nominale	V	AC230V±15 % 50/60 Hz
Puissance d'entrée	KVA	12,6.
Plage de courant de soudage	A	15～250
	V	20,6～30 11～29
Facteur de marche ①	%	30.
Tension à vide	V	54.
Efficacité globale	%	85.
Classe de protection du	IP	21.
Facteur de puissance	COSφ	0,7.
Classe d'isolation		F
Standard		EN60974-1
Bruit	Db	＜70
Dimensions	mm	627.4 x 266,7 x 452,1
Poids	Kg	26,8 kg
Électrode applicable	mm	1.6 - 5.0

Notes : ①environnement de travail sous 40℃ ②ne s'applique pas à tous les produits. Des différences peuvent exister suite aux exigences des clients.

8.Schéma électrique

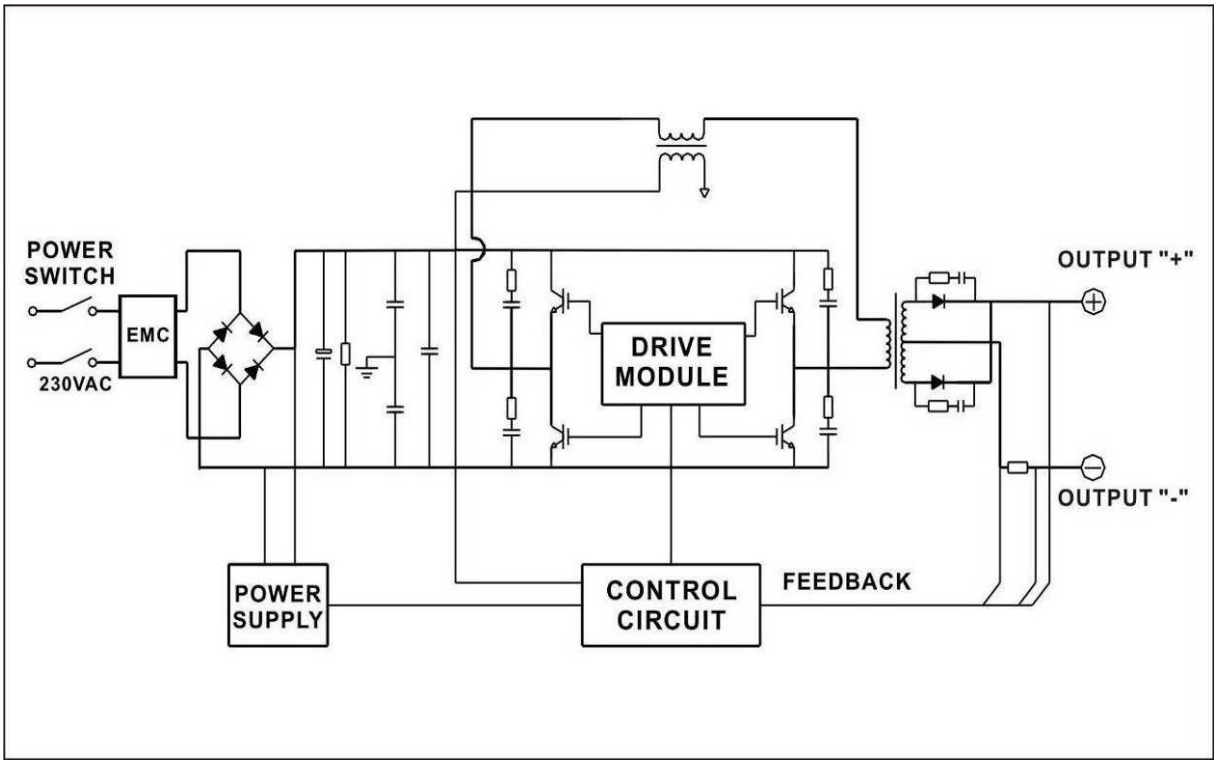


Fig 2

9. Description des opérations

1. Borne de sortie "-"
2. Connecteur Euro
3. Borne de sortie "+"
4. Bouton réglage de la tension
5. Bouton de réglage de l'intensité (MMA)
6. Affichage de la tension
7. Indicateur de surchauffe
8. Indicateur d'alimentation
9. Bouton de réglage de la self
10. Affichage de l'intensité
11. Bouton de réglage de la vitesse de fil
12. Commutateur MMA/MIG/TIG
13. Changement de polarité du fil

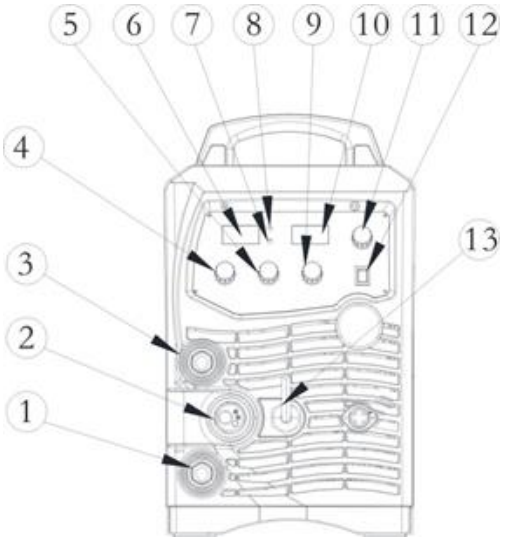
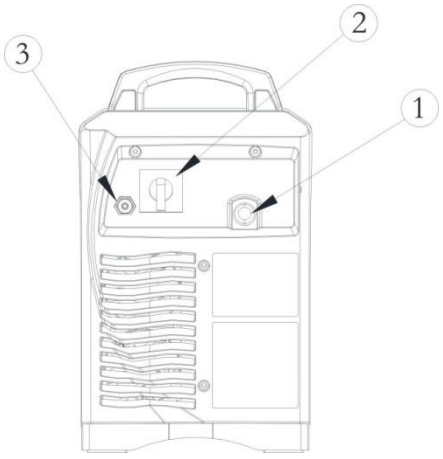
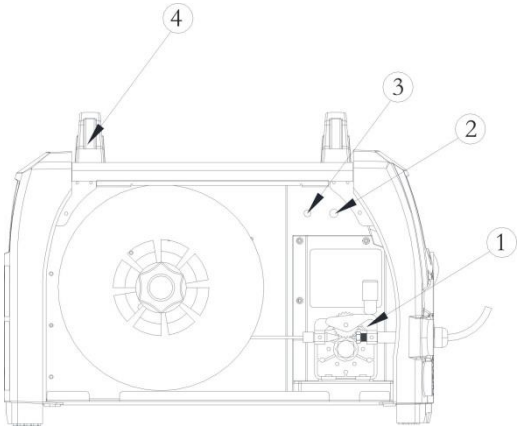


Fig 3

1. Câble d'alimentation d'entrée
2. Commutateur marche-arrêt
3. Arrivée de gaz



1. Dévidoir
2. Bouton d'avance manuelle du fil
3. Bouton de réglage de la longueur de fil libre
4. Poignée



9.1. Afficheur

L'affichage du courant montre le courant de soudage en temps réel ; l'affichage de la tension indique la tension de soudage en temps réel lors de la soudure. En mode veille, la fenêtre de l'affichage est ainsi :

Mode de soudage	*Affichage du courant*	*Affichage de la*
MMA	Courant prédéfini (A)	Tension VRD (V)
MIG	Afficheur 000	Tension prédéterminée
TIG	Courant prédéfini (A)	Tension VRD (V)

10. Installation et fonctionnement

Avis : Veuillez installer strictement la machine selon les étapes suivantes. Coupez l'alimentation électrique avant toute opération de connexion électrique. La classe de protection du boîtier est IP21 et veillez à ne pas le faire fonctionner sous la pluie.

10.1. Installation MMA

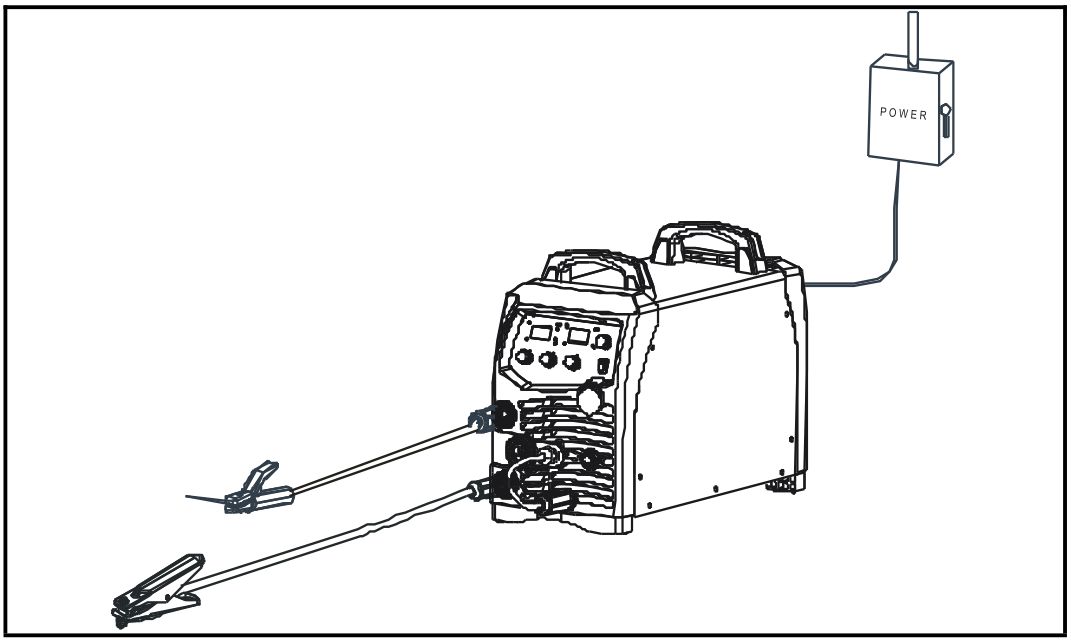


Fig 6 Croquis MMA

Veuillez mesurer la tension avec un multimètre et vérifier si elle est conforme à la tension du poste.

Veuillez insérer le câble du porte-électrodes dans la prise « + » du panneau avant et vissez-la dans le sens horaire.

Veuillez insérer le câble de masse dans la prise « - » du panneau avant et vissez-le dans le sens horaire.

Assurez-vous que l'alimentation est correctement raccordée à la masse.

10.2. Fonctionnement

Veuillez activer l'interrupteur d'alimentation ("ON"). Le poste à souder fonctionne normalement avec l'indicateur allumé. Le ventilateur est en marche.

Veuillez faire attention à la polarité lors de la connexion. Il existe normalement deux façons de câbler : câblage positif et câblage négatif. Câblage positif : porte-électrode connecté sur "-"et pièce de travail sur "+" ; câblage négatif : pièce de travail sur "-"et porte-électrode sur "+". Veuillez choisir le bon câblage selon les différentes pièces de travail et les méthodes de traitement.

Un arc instable, les projections et le collage de l'électrode peuvent se produire si polarité incorrecte est sélectionnée. Veuillez modifier la fiche de connexion rapide pour changer la polarité en cas de situation anormale ci-dessus.

Lors de la commutation en mode de soudure MMA, le soudage peut être effectué avec un courant de sortie en plage nominale.

Sélectionnez une rallonge électrique avec une section plus grande afin de réduire la baisse de tension si la distance entre le poste à souder et la pièce de travail est trop grande et que les câbles secondaires (câble de soudage et câble de masse) sont longs.

Préréglez le courant de soudage selon le type et la taille de l'électrode ; serrez l'électrode ensuite la soudure peut être effectuée en amorçant l'arc avec un court-circuit. Pour les paramètres de soudage, veuillez consulter le tableau ci-dessous.

Table des paramètres de soudage (pour référence uniquement)

Diamètre de l'électrode (mm)	Courant de soudage recommandé (A)	Tension de soudage recommandée (V)
1,0	20	20.8~22.4
1,6	44~84	21,76~23,36
2,0	60~100	22,4~24,0
2,5	80~120	23,2~24,8
3,2	108~148	23,32~24,92
4,0	140~180	24,6~27,2
5,0	180~220	27,2~28,8
6,0	220~260	28,8~30,4

Notes : Ce tableau est adapté pour le soudage de l'acier doux. Pour les autres matériaux, veuillez consulter le manuel des matériels connexes et du processus de soudage.

10.3. Installation et fonctionnement de la soudure avec protection par gaz

1) Installation

Insérez la torche de soudage dans le panneau avant de la prise de sortie en connecteur Euro et serrez. Après l'installation de la bobine, tirez le fil de soudage dans le corps de la torche de soudage.

Branchez la bouteille de gaz équipée avec le détendeur à l'entrée de gaz sur le panneau arrière de la machine avec un tuyau de gaz livré avec la machine.

Insérez la fiche du câble de la pince de masse dans le panneau avant du terminal de sortie "-" et serrez-le dans le sens horaire.

Insérez la fiche rapide mâle du dévidoir dans le panneau avant du terminal de sortie "+" et serrez-le dans le sens horaire.

Installez la bobine de fil sur l'axe, en veillant à ce que la dimension de la rainure sur le galet d'entraînement correspond à la taille de l'embout de la torche de soudage et à la taille du fil utilisé. Relâchez le bras de pression du dévidoir pour faire passer le fil à travers le tube guide et dans la rainure du galet d'entraînement. Réglez le bras de pression pour garantir l'absence de coulissement du fil. Une pression trop élevée entraînera une distorsion de fil, qui affectera le dévidoir. Appuyez sur le bouton manuel du dévidoir pour faire sortir le fil de l'embout de la torche.

Le soudage se fait en poussant.

Croquis d'installation :

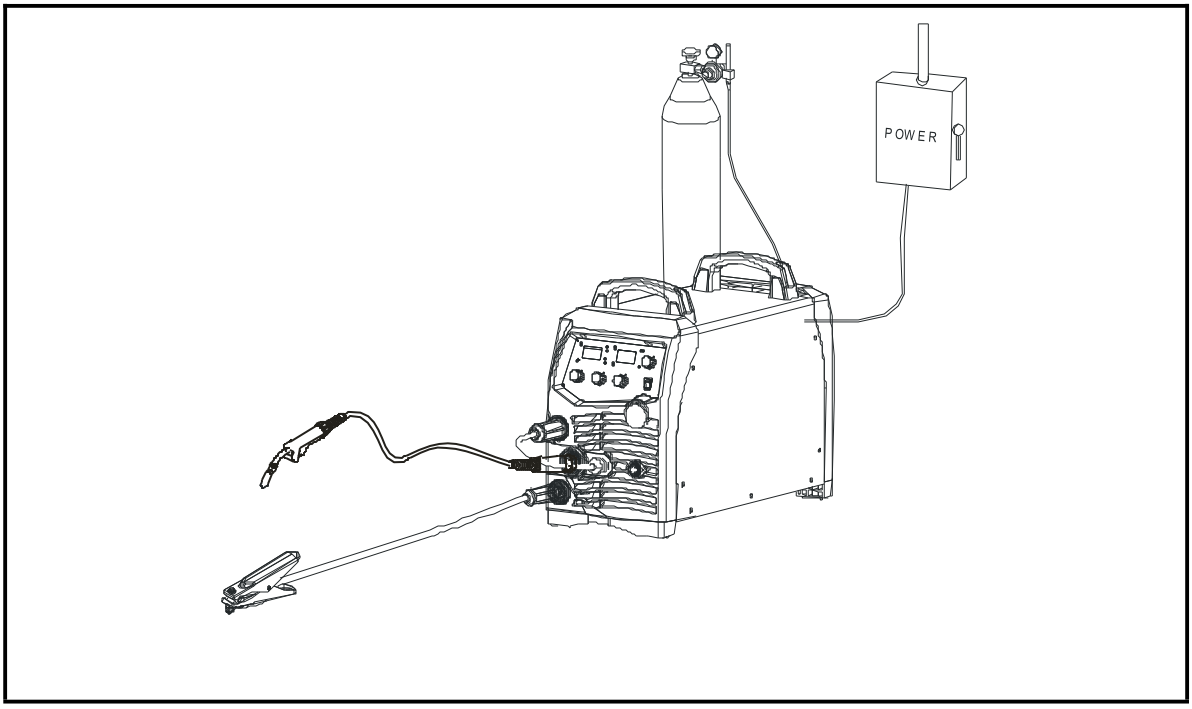


Fig7 Croquis de soudage sous gaz de protection

2) Fonctionnement

Après l'installation correcte par les méthodes ci-dessus, veuillez activer l'interrupteur d'alimentation. Alors que l'alimentation est sur "ON", le poste à souder fonctionne normalement avec l'indicateur allumé et le ventilateur en marche. Ouvrez la bonbonne de gaz et réglez le détendeur pour obtenir un débit de gaz approprié.

Préréglez la vitesse du dévidoir et la tension de soudage en fonction de l'épaisseur de la pièce de travail et du diamètre de l'électrode.

10.4. Installation et fonctionnement du soudage à l'arc au fil fourré sans gaz

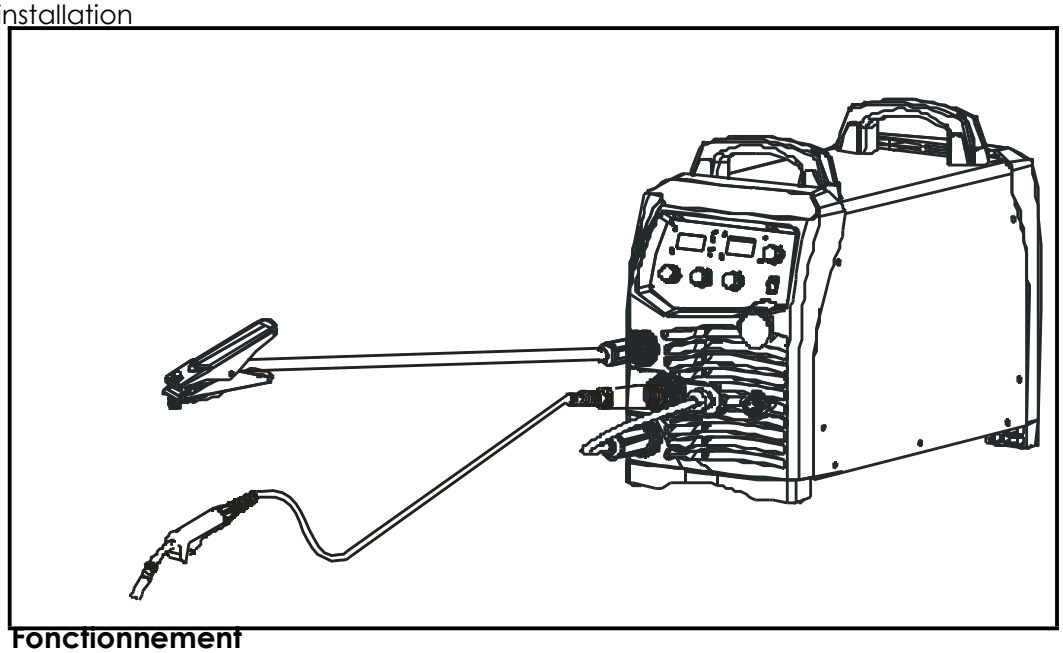
1) Installation

Insérez la torche de soudage dans le panneau avant de la prise de sortie du connecteur Euro et serrez. Après l'installation de la bobine, tirez le fil de soudage dans le corps de la torche de soudage.

Insérez la fiche du câble avec la pince de masse dans le connecteur avant du terminal de sortie "+" et serrez-la dans le sens horaire.

Insérez la fiche rapide mâle du dévidoir dans le panneau avant du terminal de sortie "-" et serrez-la dans le sens horaire.

Croquis d'installation



2) Fonctionnement

La méthode d'opération est la même qu'en soudure sous gaz de protection, sauf qu'il n'y a pas d'options de gaz.

Le soudage se fait en «tirant » (comme en MMA).

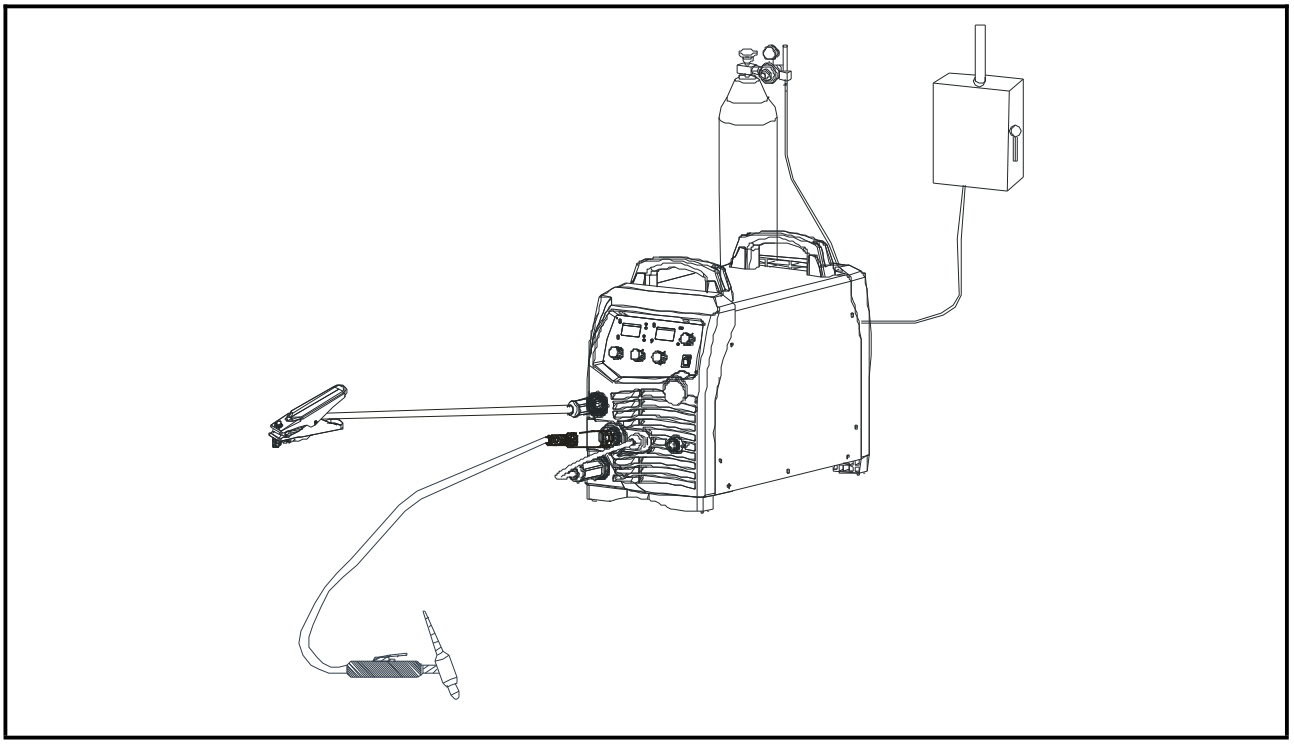
10.5. Installation et fonctionnement TIG

1) Installation TIG

Branchez la torche TIG et la pince de travail selon l'installation correctement suivant le croquis. Branchez la torche TIG sur le panneau avant du terminal de sortie "-" et connectez la pièce vers le "+" de la borne de sortie du panneau avant et serre les prises rapides dans le sens horaire.

Connectez la bouteille à l'entrée du gaz sur le panneau arrière ; ajustez le débit de gaz à la valeur appropriée, et ouvrez la soupape de gaz. Veuillez noter que le joint doit être serré pour éviter les fuites de gaz.

Croquis d'installation



2) Fonctionnement

Après l'installation correcte par les méthodes ci-dessus, veuillez activer l'alimentation. Alors que l'alimentation est sur "ON", le poste à souder commence à travailler avec l'indicateur de l'éclairage et le ventilateur allumés.

Commutez en mode de soudage "TIG".

Sélectionnez le courant de soudage par l'intermédiaire du bouton de commande de courant selon l'épaisseur de la pièce, et l'afficheur du courant montre cette valeur prédéfinie. Appuyez sur la gâchette de la torche pour démarrer le soudage.

Mode amorçage de l'arc : Cette machine adopte l'amorçage de l'arc Lift Arc. L'opérateur doit toucher l'électrode en tungstène avec la pièce à usiner. Après avoir appuyé sur la gâchette, soulevez un peu l'électrode pour commencer le soudage normal.

10.6. Environnement de travail

Le soudage doit être effectué dans un environnement sec avec une humidité de 90% ou moins.

L'environnement de travail doit être à une température entre -10°C et +40°C.

Evitez de souder à l'air libre au moins à l'abri de la lumière du soleil et de la pluie. Gardez le poste à souder au sec. Evitez de souder dans une zone poussiéreuse ou un environnement avec des gaz produits chimiques corrosifs. Le soudage à l'arc avec protection gazeuse doit être effectué dans un environnement sans flux d'air puissant.

10.7. Conseils de sécurité

Le circuit de protection de la surtension / de la surintensité / de surchauffe est installé sur cet appareil. Lorsque la tension du réseau, le courant de sortie ou la température intérieure dépasse le réglage standard, le poste à souder s'arrêtera de fonctionner automatiquement.

Toutefois, **une utilisation excessive** conduira à des dommages sur le poste à souder. Par conséquent, veuillez noter :

Ventilation

C'est une machine de soudage industrielle et elle peut créer un courant important qui exige un strict dispositif de refroidissement à la place de la ventilation naturelle. Par conséquent les deux ventilateurs intégrés sont très importants pour assurer un refroidissement efficace et des performances de travail stables. L'opérateur doit s'assurer que les aérations ne soient pas couvertes et bloquées. La distance minimale entre la machine et les objets proches doit être de 30cm. Une bonne ventilation est d'une importance cruciale pour une performance normale et une plus grande durée de vie de la machine.

La surcharge est interdite

Le poste à souder fonctionne selon un facteur de marche admissible (voir le cycle correspondant au facteur de marche). Assurez-vous que le courant de soudage ne dépasse pas le courant de charge max.. La surcharge pourrait évidemment raccourcir la durée de vie de la machine, ou même endommager la machine.

La surtension est interdite

Veuillez-vous référer à la section "Paramètres techniques" pour la plage de tension d'alimentation. Cette machine a une compensation automatique de la tension pour s'assurer que le courant de soudage reste dans la plage donnée. Dans le cas où la tension d'entrée dépasse la valeur stipulée, il pourrait éventuellement endommager les composants de la machine. L'exploitant doit prendre des mesures selon le cas.

Un arrêt soudain peut survenir avec l'indicateur jaune du panneau avant allumé jusqu'à ce que la machine sorte du statut de surcharge. En vertu de cette circonstance, il est inutile de redémarrer la machine puisque cela résulte d'une surchauffe et cela a déclenché le contrôle de la température. Gardez le poste en fonctionnement pour laisser la ventilation et abaisser la température. La soudure peut être reprise lorsque la température tombe dans la plage standard et que l'indicateur jaune s'éteint.

11. Entretien

WARNING

L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles en électricité et en sécurité. Les utilisateurs doivent être homologués avec des certificats de qualification adéquats (toujours valides) qui peuvent prouver leurs compétences et leurs connaissances. Assurez-vous que l'alimentation soit coupée avant d'ouvrir le poste à souder.

Vérifiez périodiquement si les connexions du circuit interne sont en bon état (esp. Bouchons). Serrez le raccord desserré. S'il y a de l'oxydation, retirez-la avec du papier à poncer puis rebranchez.

Gardez vos mains, vos cheveux et vos outils à l'écart des pièces mobiles telles que le ventilateur pour éviter toute blessure ou détérioration de la machine.

Nettoyez la poussière périodiquement avec de l'air comprimé sec et propre. Si l'environnement de soudage contient de la fumée épaisse et de la pollution, le poste doit être nettoyé tous les jours. La pression d'air comprimé doit être à un niveau approprié afin d'éviter que les petites pièces à l'intérieur du poste soient endommagées.

Évitez que la pluie, l'eau et la vapeur ne s'infiltrent dans la machine. S'il y en a, séchez-le et vérifiez l'isolement de l'équipement (y compris entre les liaisons et entre la connexion et le coffret). Quand il n'y a plus de phénomènes anormaux, le poste peut être utilisé.

Vérifiez périodiquement si la couverture d'isolement de tous les câbles est en bon état. S'il y a une quelconque dégradation, refaites l'emballage ou remplacez-le.

Placez le poste dans l'emballage d'origine à un endroit sec s'il n'est pas utilisé pendant une longue période.

12. Dépannage

WARNING

L'opération suivante nécessite des connaissances professionnelles en électricité et en sécurité. Les opérateurs doivent être homologués avec des certificats de qualification adéquats (encore valides) qui peuvent prouver leurs compétences et leurs connaissances. Assurez-vous que l'alimentation est coupée avant d'ouvrir le poste à souder.

12.1. Analyse et solution de dysfonctionnements communs

Phénomènes de dysfonctionnement	Analyse de causes	Solutions
Il n'y a pas de courant après l'allumage du poste.	Le cordon d'alimentation n'est pas bien connecté.	Rebranchez le cordon d'alimentation.
	Défaillance du poste à souder.	Demandez aux professionnels de vérifier.
Le ventilateur ne fonctionne pas lors de la soudure.	Le cordon d'alimentation du ventilateur n'est pas bien connecté.	Rebranchez le cordon d'alimentation du ventilateur.
	Défaillance d'alimentation auxiliaire.	Demandez aux professionnels de vérifier.
Le témoin de surchauffe est allumé.	Le circuit de protection de la surchauffe fonctionne.	Elle peut être récupérée après le refroidissement du poste.

12.2. Dépannage en MIG/MAG

Phénomènes de dysfonctionnement	Analyse de causes	Solutions
Il n'y a aucune réponse lorsque l'on pousse la gâchette de la torche et l'indicateur d'alarme ne s'allume pas.	La torche de soudage n'est pas bien connectée au dévidoir.	Rebranchez-la.
	Défaillance de la gâchette de la torche.	Réparer ou remplacer la torche de soudage.
Lorsque la gâchette de la torche est enfoncée, il a une sortie de gaz, mais il n'y a pas de courant de sortie et l'indicateur d'alarme ne s'allume pas.	Le câble de masse n'est pas bien connecté avec la pièce de travail.	Rebranchez-la.
	Défaillance du dévidoir ou de la torche de soudage.	Réparez le dévidoir ou la torche de soudage.

Phénomènes de dysfonctionnement	Analyse de causes	Solutions
Il y a un courant de sortie en appuyant sur la gâchette de la torche qui amène le gaz mais le dévidoir ne fonctionne pas.	Le dévidoir est obstrué.	Débouchez-le.
	Défaillance du dévidoir.	Réparez-le.
	Défaillance du circuit imprimé du poste ou du circuit imprimé du dévidoir.	Remplacez-le.
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 que les tailles correspondent.
	Le tube contact de la torche de soudage est usé.	Remplacez-le.
	Le fil d'alimentation de la torche de soudage est usé.	Remplacez-le.
	L'électrode est de mauvaise qualité.	Utilisez une électrode de bonne qualité.

Ce produit est en amélioration continue; par conséquent, il pourrait y avoir des différences à certains égards sauf pour les fonctions et le fonctionnement. Votre compréhension est très appréciée.

12.3. Liste des pièces de rechange pour l'entretien

No	Code	Nom
1.	10007251.	IGBT-FGH40N60
2.	10006248.	Tube du redresseur d92-02
3.	10005844.	Condensateur électrolytique CD-680uF-400V
4.	10033189.	Circuit intégré UC3846
5.	10047695.	Circuit intégré TL084
6.	10006282.	Tube NMOS IRFZ24N
7.	10006284.	Tube PMOS IRF9Z24N
8.	10031010.	UC3843 (SOP-8)SMT sans plomb
9.	10041382.	LM2576D2T-15G sur (SMT pour-263) sans plomb

13. Annexe A : Emballage, transport et stockage

A1. Emballage

No	Nom	Unité	Quantité
1	Manuel de l'utilisateur des séries MIG	Volume	1
2	Certificat de produit	Feuille	1
3	Carte de garantie	Feuille	1
4	Déshydratant	Pack	1
5	Accessoires	Pack	1

"*"- Tous les produits n'en disposent pas

A2. Transport

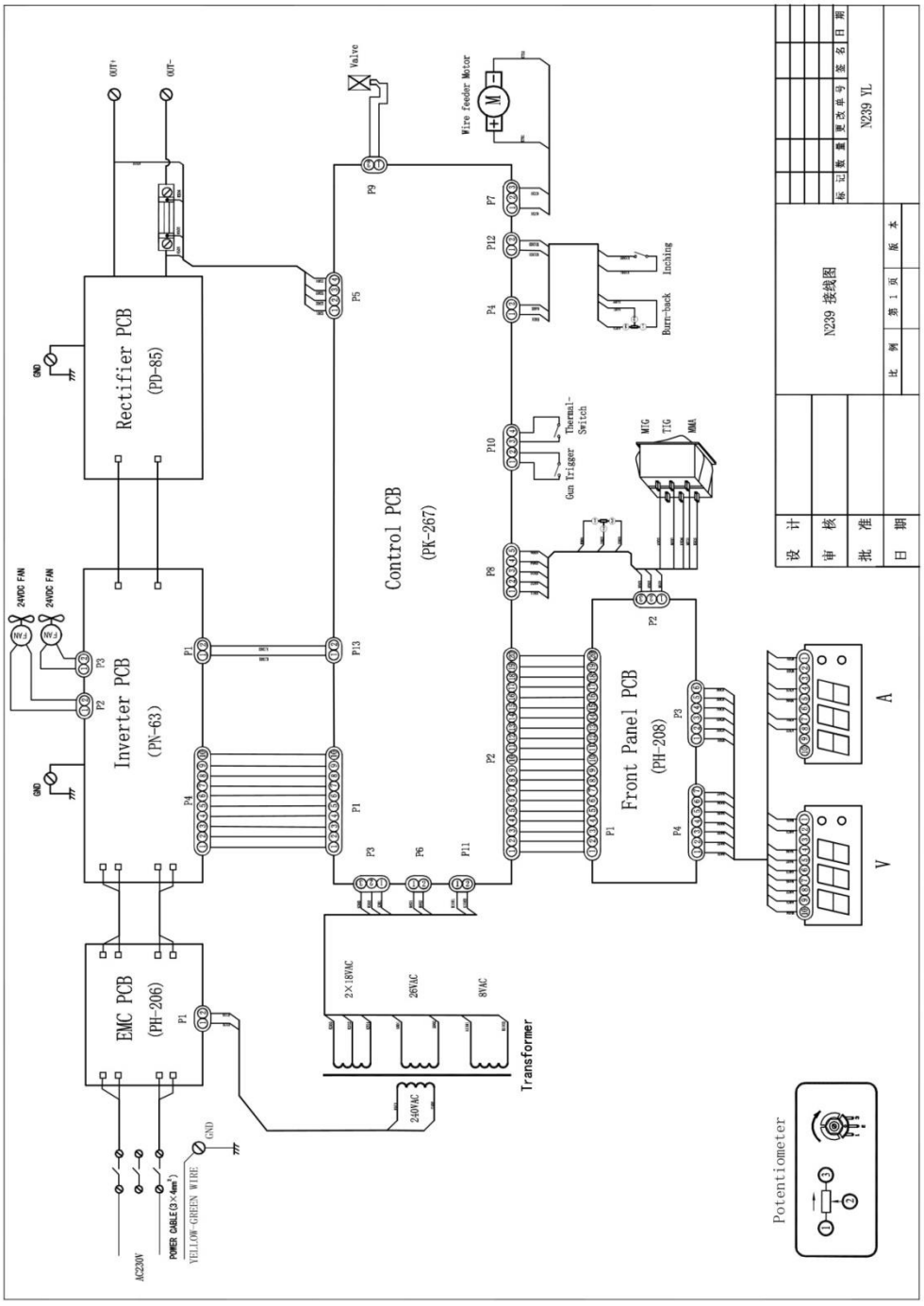
L'équipement doit être manipulé avec soin dans le transport pour éviter de graves incidences. L'équipement ne doit pas être atteint par l'humidité et la pluie dans les transports.

A3. Stockage

Température pour le stockage : -25℃~+50℃ Humidité pour le stockage : humidité relative ≤90%. Durée de stockage : 12 mois

Lieu de stockage : lieu en intérieur ventilé sans gaz corrosif

Annexe C : Schéma de câblage du poste



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

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

EMAIL : contact@easyweld.fr

http://www.easyweld.fr