weld'line

Manuel d'utilisation

MIG 201

POSTE A SOUDER MIG/MAG + MMA

Merci d'avoir fait l'acquisition de ce poste à souder.
Veuillez lire ce manuel avec attention et utiliser cet appareil avec précaution.

Consignes de sécurité !

La réalisation de soudures peut entrainer des risques de blessures. Veuillez adopter des mesures de protection adéquates lors des opérations.

Choc électrique – Peut entrainer la mort !

- Relier la prise de terre en accord avec les normes en vigueurs.
- Il est dangereux de toucher à main nue les composant électriques.
- Porter des gants et des vêtements adaptés à la pratique du soudage.
- Assurez-vous d'être correctement isolé de la terre.

Vapeur et gaz dangereux !

- Ne pas respirer les fumées de soudage.
- Lors du soudage, un système d'extraction d'air devrait être utilisé afin de prévenir toute inhalation de fumée.

Rayonnement de l'arc : brûlure oculaire et cutané.

- Utiliser une cagoule de protection équipée de verres teintés et des vêtements couvrants afin de protéger les yeux et la peau du rayonnement.
- Utiliser un rideau de soudage afin de protéger votre entourage du rayonnement. Prévenir ceux-ci des dangers encourus.

Feu

- Des projections résultant du procédé de soudage peuvent provoquer des départs de feu. Sécurisé l'espace de travail.

Bruit : Un niveau sonore élevé est dangereux pour votre audition.

- Utiliser des bouchons d'oreilles ou autre équipement de protection auditif.
- Prévenir votre entourage des dangers liés au niveau sonore.

Dysfonctionnement : Faire appel à un professionnel.

- En cas de complication lors de l'installation, reprendre pas à pas les étapes listées dans le manuel.
- Si vous avez des difficultés à comprendre de ce manuel, contactez votre revendeur ou une personne qualifiée pour vous assister.

ATTENTION !

L'utilisation d'un disjoncteur différentiel est recommandée afin de garantir une isolation et une protection efficace !!!

A PROPOS

Le WELD'Line MIG 201 est un onduleur équipé de la dernière technologie disponible.
Le développement de ce poste à souder onduleur bénéficie des avancées dans le domaine de la recherche théorique et matérielle des technologies onduleur. Un poste onduleur utilise des composants de puissance (IGBT) pour transformer les 50/60Hz du circuit d'alimentation jusqu'à 50KHz, puis abaisse la tension afin de fournir un courant de soudage grâce à la technologie PWM. Suite à la réduction du poids et du volume du transformateur, l'efficacité de l'appareil a été améliorée de 30%. L'apparition de la technologie onduleur est considérée comme une révolution dans l'industrie du soudage.

Le WELD'LINE MIG 201 est équipé d'un limiteur de courant de court-circuit permettant un contrôle précis du procédé et offrant des caractéristiques de soudage performantes. Ses avantages sont : un dévidage constant et régulier, une taille compacte et une faible consommation électrique, l'absence de perturbations électromagnétiques. Sa régularité, même à faible intensité, est parfaite pour le soudage des fines épaisseurs d'acier et d'inox.

Merci pour votre achat et de votre confiance.

Souder avec **WELD'Line**

PARAMETRES TECHNIQUES

Modèle	MIG 201
Tension d'alimentation (V)	1 phase 240V±15%
Fréquence (Hz)	50/60
Consommation (A)	MIG : 17,6A MMA : 21A
Plage de courant (A)	MIG : 50 - 200 MMA : 20 - 200
Plage de tension (V)	MIG : 16,5 - 24 MMA : 20,8-28
Facteur de marche (%)	60
Facteur de puissance	0,93
Rendement (%)	85
Dévidage	Intégré
Vitesse de dévidage (m/min)	2,5-13
Post-gaz (S)	1
Diamètre de bobine (mm)	200
Diamètre de fil (mm)	0,6-1,0
Diamètre électrode MMA (mm)	1,6-4,0
Indice de protection	IP21
Classe d'isolation	F
Masse (kg)	14,5
Dimensions (cm)	48 × 24 × 41,5

PARAMETRES GENERAUX

Cet appareil est équipé d'un régulateur de tension. Il accepte des variations de ± 15% de la tension nominale. Dès lors que la tension reste dans cette plage, il fonctionnera normalement.

Lors de l'utilisation d'un long câble d'alimentation (rallonge), afin de minimiser la réduction de tension, un câble haute tension est recommandé (4mm²). Si le câble est trop long, cela affectera les performances de l'arc et d'autres fonctions du système, la longueur indiquée est toujours recommandée.

1. Assurez-vous que les ouïes d'aérations de la machine ne soient pas couvertes ou bloquées, et ce afin d'éviter un dysfonctionnement du système de refroidissement.
2. Utilisez un câble d'au moins 6mm² pour connecter l'appareil à la terre. Cela se fait par la connexion située à l'arrière de la machine.

INSTALLATION

1. Raccorder la bouteille de gaz Ar/CO^2 au régulateur de débit puis à l'appareil (raccord situé à l'arrière de la machine).
2. Installer la pince de masse à l'aide du connecteur ¼ de tour situé sur la face avant.
3. Installer la bobine de fil sur l'axe du support. Vérifier l'alignement, un ergot vient se loger dans la bobine.
4. Installer les galets de dévidage adaptés au type et au diamètre de fil utilisé.
5. Débloquer le levier de pression qui maintient le galet presseur, insérer le fil dans le guide fil puis dans la gorge du galet. Baisser le levier de pression et ajuster son serrage, le fil ne doit pas glisser.
6. Insérer le fil dans le raccord de la torche, puis visser le raccord sur son embase.

OPERATIONS

1. Basculer l'interrupteur en position "ON". Ouvrir la vanne de la bouteille et régler le débit du débilitre.
2. Sélectionner le mode MIG sur la face avant.
3. Installer des consommables de torche adaptés au fil utilisé (tube contact).
4. Régler la tension et la vitesse de dévidage en fonction de l'épaisseur de la pièce à souder et du diamètre de fil utilisé.
5. Presser la gâchette de la torche pour emmener le fil jusqu'au bout de celle-ci. Commencer le soudage.

FAÇADE AVANT

1. Afficheur digital : intensité
2. Voyant de mise sous tension
3. Voyant de défaut
4. Potentiomètre : réglage de la vitesse de dévidage de fil
5. Sélecteur de procédé : MIG/MMA
6. Potentiomètre : réglage de l'intensité MMA
7. Potentiomètre : réglage de la tension MIG
8. Afficheur digital : Tension
9. Embase positive (+)
10. Embase négative (-)
11. Sélecteur de polarité de la torche :
    (-) fil fourré sans gaz
    (+) fil plein avec gaz
12. Raccordement du sélecteur de polarité
13. Raccord Européen pour torche MIG

NOTES & PREVENTION

1. *Environnent*

1） L'appareil n'est pas conçu pour fonctionner à plus de 90% d'humidité.
2） Température de fonctionnement : 10°C < 40°C
3） Ne pas souder en plein soleil ou exposé aux intempéries.
4） Ne pas utiliser l'appareil dans un milieu charger en poussières conductrices. (Limaille, poussière de meulage, etc…)
5） Réaliser les opérations de soudage avec gaz à l'abris du vent.

2. *Consignes de sécurité*

1. Cet appareil est équipé d'un circuit de protection contre les surtensions, les surcharges, et les surchauffes. Lorsque la tension, l'intensité ou la température excèdent la capacité maximum du poste, l'appareil se coupe automatiquement.
2. **La zone de travail doit être correctement ventilée !**
   Le poste WELD'Line MIG 201 génère un courant de soudage. Lorsqu'il est utilisé, la chaleur dégagée par ses composants doit être correctement évacuée. L'air ambiant seul ne refroidira pas correctement la machine si elle est utilisée pendant de longues périodes. Assurez-vous donc que les entrées d'air ne soient jamais obstruées. L'utilisateur doit s'assurer que la zone de travail est correctement ventilée. Cela est important pour les performances et la longévité de l'appareil.
3. **Surintensité !**
   L'utilisateur doit s'assurer de travailler dans la plage de réglage optimale et ne pas surcharger les capacités maximales de l'appareil.
   Ne pas dépasser le facteur de marche de l'appareil.
   Une surintensité peut gravement endommager l'appareil.
4. **Surtension !**
   La tension d'alimentation nominale est indiquée dans le tableau des paramètres techniques. Le régulateur de tension assurera une alimentation stable tant qu'elle se situe dans sa marge de manœuvre. Si la tension excède cette marge, cela endommagera les composants internes de l'appareil.
5. La carcasse de l'appareil doit être reliée à la terre à l'aide du connecteur situé sur la face arrière afin de prévenir l'accumulation d'électricité statique.
6. Si l'opération de soudage dépasse la durée maximum du cycle, l'appareil se met en surchauffe : le poste s'arrête de fonctionner ; ne pas éteindre l'appareil, le ventilateur interne évacue l'excès de chaleur en quelques minutes. Lorsque le voyant de défaut s'éteint, le travail peut être repris.

SOUDAGE

L'état des connexions, le type de matériau, l'environnement de travail et la tension d'alimentation de l'appareil peuvent avoir des effets sur la qualité de la soudure. Il est important de travailler dans de bonnes conditions.

1. *Amorçage difficile*

1) Vérifier le raccordement de la pince de masse à la pièce à souder.
2) Vérifier l'ensemble des connexions.

2. *Le courant n'atteint pas sa valeur maximum*

Si la tension d'alimentation est trop faible, le courant de soudage sera inférieur à celui annoncé.

3. *Le courant varie durant le soudage*

1) Vérifier la tension d'alimentation.
2) Les câbles et machines alentours génèrent des interférences.

MAINTENANCE

ATTENTION !
Avant toute opération de maintenance, l'appareil doit être éteint et débranché du circuit d'alimentation.

1. Souffler régulièrement la poussière à l'aide d'air comprimé.
2. La pression de l'air comprimé ne doit pas être trop élevée afin de ne pas endommager les composants internes. (Max : 4 bar)
3. Contrôler régulièrement l'état des connexions et leur serrage. Contrôler également les câbles d'alimentation et de puissance et vérifier le bon état de l'isolant et une surchauffe inhabituelle.
4. Eviter tout contact avec de l'eau ou de la vapeur.
5. Si l'appareil n'est pas utilisé pendant un long moment, il doit être stocké dans son emballage d'origine dans un endroit propre et sec.