

AccuWeld 140



Préface

Merci d'avoir choisi notre produit. Pour une utilisation sûre et efficace de cet équipement, veuillez conserver ce manuel d'utilisation correctement et le lire attentivement avant de l'utiliser. Après le déballage, vérifiez soigneusement le produit. Vérifiez les articles par rapport à la liste de conditionnement. En cas d'incohérence, veuillez contacter votre revendeur local.

Standards de conception du produit : GB15579.1 EN60974-1

Standards de certification : FCC CE UN38.3 ROHS

Les schémas de conception et la technologie de fabrication utilisés dans ce produit sont protégés par des brevets.

Les droits d'auteur de ce manuel sont détenus par Easyweld. Le contenu de ce manuel peut être modifié sans préavis.

Liste de conditionnement

Désignation	Spécification	Quantité
Poste	AccuWeld 140	1
Câble de soudage positif	DKJ16-25	1
Câble de soudage négatif	DKJ1 6-25	1
Câble de chargement	1,5 mm ²	1
Manuel	Français	1
Sangle	Noire	1



Table des matières

Préface	2
Liste de conditionnement	2
Table des matières	3
1. Avant l'utilisation.....	4
1.1. Les consignes de sécurité à respecter	4
2. Apparence	8
3. Panneau.....	9
4. Paramètres techniques	10
5. Instructions d'utilisation.....	11
5.1. Vérification du niveau de la batterie.....	11
5.2. Mode de Charge	11
5.2.1. Mode de chargement standard.....	11
5.2.2. Mode de chargement rapide.....	11
5.3. Mode soudage.....	12
5.4. Mode mixte	13
5.5. Indication du statut de protection.....	14
6. Défaillances et contre-mesures courantes.....	15
7. Maintenance, stockage et mise au rebut.....	16
7.1. Maintenance.....	16
7.2. Stockage	16
7.3. Mise au rebut	16




1. Avant l'utilisation

Veillez conserver ce manuel d'utilisation correctement et le lire attentivement avant de l'utiliser. Ce manuel d'utilisation décrit comment utiliser l'équipement de manière sûre et efficace. Assurez-vous de suivre les instructions pendant son utilisation.

1.1. Les consignes de sécurité à respecter

DANGER Afin d'éviter tout risque d'accident majeur, veillez à respecter les consignes suivantes.

1. N'utilisez jamais ce matériel en dehors de son domaine d'application.
2. Veillez prêter attention à l'état de la prise électrique utilisée, à l'environnement de travail et à l'utilisation du matériel, à l'utilisation et à la mise en place des bouteilles de gaz comprimé, au maintien des pièces à souder ainsi qu'à leur déplacement, à l'emplacement de l'espace destiné aux déchets issus du soudage, etc... Assurez-vous d'être en tout point conforme aux directives internes de votre entreprise.
3. Ne laissez aucun personnel non concerné accéder à l'espace de travail.
4. Concernant les personnes équipées d'un appareil de régulation cardiaque (pacemaker), une dérogation médicale est nécessaire, veillez à vous maintenir à une distance de sécurité raisonnable d'un poste à souder en cours d'utilisation.
5. Toute installation, entretien, supervision doit être réalisée par une personne ayant les compétences techniques et professionnelles liées à l'utilisation d'un poste à souder.
6. Pour assurer la sécurité de tous, veillez prendre pleinement conscience du contenu de ce manuel et demandez au personnel devant utiliser cet équipement d'avoir toutes les connaissances techniques relatives à l'utilisation d'un poste à souder.

DANGER  Afin d'éviter les chocs électriques, suivez les instructions ci-dessous.

Tout contact avec les parties sous tension du secondaire peut induire des électrisations, une électrocution ou des brûlures sévères.

1. Ne touchez jamais les parties sous tension.

2. Demandez à un électricien de relier le poste à souder ainsi que l'équipement proche à la terre.
3. Durant toute opération d'installation ou de maintenance, l'alimentation électrique doit être coupée depuis le tableau électrique correspondant. Avant toute opération, patienter 5min afin de vous assurer que les condensateurs soient déchargés.
4. N'utilisez jamais un câble sous dimensionné ou endommagé de façon à révéler tout ou partie du conducteur.
5. Assurez-vous de la bonne isolation des câbles.
6. N'utilisez jamais le poste à souder avec le carter retiré.
7. Utilisez des gants isolants secs.
8. Utilisez des équipements adaptés pendant le travail en hauteur (grille, harnais).
9. Effectuez régulièrement l'entretien et la maintenance ; n'utilisez pas le matériel tant que les parties endommagées ne sont pas réparées.
10. Lorsque le poste n'est pas utilisé, coupez toute alimentation électrique reliée au poste.
11. Utilisez la fonction antichoc électrique lorsque vous soudez en alternatif dans des endroits exigus ou en hauteur.

DANGER



Afin d'éviter la nuisance due à des fumées de soudage et des gaz, veuillez utiliser les équipements de protection appropriés

**Les fumées et les gaz de soudage sont dangereux pour la santé.
Dans des espaces confinés, elles peuvent causer une suffocation due au manque d'oxygène**

1. Afin de prévenir l'intoxication au gaz, la suffocation, etc. ..., veuillez travailler uniquement dans des espaces désignés, équipés de protections respiratoires adaptées.
2. Afin de prévenir ces risques dus aux fumées de soudage et autres, assurez-vous d'utiliser un système d'évacuation des fumées spécifiques et un équipement respiratoire approprié.
3. En cas de soudage dans une cuve, une chaudière, une coque, etc..., les gaz produits par le soudage sont plus lourds que l'air et stagneront au fond. Assurez-vous donc qu'un système de ventilation soit en place et que des équipements adaptés soient disponibles.

4. Lors du soudage dans un espace confiné, assurez-vous d'obtenir une surveillance de votre superviseur et préparez des équipements de protection respiratoire.
5. Ne procédez à aucun soudage dans une zone contenant des dégraissants, des détergents, des solvants, des diluants, de la peinture, ...
6. Lors du soudage de pièces en acier avec un placage, un enrobage, une galvanisation, des fumées toxiques peuvent être produites, donc utilisez toujours des équipements de protection respiratoire.



DANGER

Pour prévenir tout risque de feu, d'explosion, de déflagration, etc. ..., veuillez suivre les recommandations suivantes :

- Les projections et les pièces chaudes qui viennent d'être soudés peuvent provoquer un incendie.
 - Une mauvaise disposition des câbles peut créer des courants induits dans certains matériaux tels que l'acier. Un tel courant peut entraîner une augmentation de la température de ces matériaux et provoquer un départ de feu.
 - Ne pas souder un contenant (bidon, réservoir, cuve...) avec des produits inflammables, sinon, une explosion peut se produire.
 - Ne pas souder un récipient fermé hermétiquement, une explosion peut se produire.
1. Eloignez tout produit inflammable du lieu de soudage.
 2. Ne pas souder à proximité de gaz inflammables
 3. Ne pas conserver les pièces venant d'être soudées à proximité de produits inflammables.
 4. Assurez-vous de l'isolation des cosses de connexion, des embases.
 5. Positionnez la pince de masse au plus près de votre zone de soudage.
 6. Ne soudez pas des éléments tels que des tuyaux de gaz sous pression.
 7. Assurez-vous de la présence d'un extincteur à proximité de votre zone de travail afin de prévenir tout départ de feu.



DANGER Afin de vous prévenir des risques liés au soudage tels que les arcs de soudage, les projections, les matières en fusion, le bruit veuillez utiliser des équipements de protection appropriés.

- L'arc peut provoquer une irritation des yeux et des brûlures cutanées.
 - Les projections et la matière en fusion peuvent brûler vos yeux et votre peau.
 - Le bruit peut affecter votre audition.
1. Lors du soudage ou de l'observation du soudage, utilisez un masque de soudage suffisamment teinté.
 2. Veuillez porter des lunettes de protection.
 3. Veuillez utiliser des protections corporelles adaptées telles qu'un équipement en cuir (gants, tablier, guêtres, manchettes).
 4. Installez un rideau de soudage afin de protéger les personnes situées à proximité des risques liés à l'arc.
 5. En cas de bruit important, veuillez à utiliser des protections auditives adaptées.

Si le poste à souder a besoin d'entretien et de réparation, nous recommandons aux utilisateurs de contacter le distributeur Easyweld le plus proche.

2. Apparence



SN.	Désignation	Description
1	Couvercle	Protection du panneau de commande
2	Panneau de contrôle principal	Voir fonctions plus bas
3	Sortie de soudage "+"	Connecter au câble de soudage positif
4	Sortie de soudage "-"	Connecter au câble de soudage négatif
5	Sortie d'air	Sortie d'air de refroidissement, ne pas obstruer
6	Prise de charge	Connecter au câble de charge
7	Disjoncteur	Interrupteur principal de sortie de soudage
8	Entrée d'air	Entrée d'air de refroidissement, ne pas obstruer

3. Panneau



N°	Nom	Fonction
P-1	Informations	Informations importantes
P-2	Afficheur numérique	Affichage du fonctionnement / puissance
P-3	Indicateur d'alimentation	Indicateur de batterie / indicateur de charge rapide et standard
P-4	Interrupteur	Allumage / extinction de la source d'alimentation
P-5	Potentiomètre de réglage du courant	Ajustement du courant de soudage
P-6	Indicateur de charge	Indication de l'état de la charge
P-7	Indicateur de température haute	S'allume si la température est trop haute
P-8	Indicateur de température basse	S'allume si la température est trop basse
P-9	Indicateur d'anomalie	Indication d'un état anormal
P-10	Bouton de batterie	Vérification de la capacité de la batterie / permutation de la charge rapide à la charge standard
P-11	Bouton de réinitialisation	Redémarrage du produit en cas de blocage









4. Paramètres techniques

Capacité de la batterie	604,5 Wh
Type de la batterie	Li-ion
Plage de tension d'entrée	100V-240V AC
Fréquence de tension d'entrée	50/60HZ
Mode de chargement	CC- CV
Temps de chargement	3h en charge standard
	1h30 en charge express
Plage de température de charge	0°C à 45°C
Gamme de courant de sortie	DC 40 A à 140 A
Tension de sortie minimale	25,6 V
Tension à vide	70 V ± 10 V
Facteur de marche	20 % 140 A
	50 % 110 A
	100 % 80 A
Plage de température de décharge	-10°C à 60°C
Arc Force	Auto
Hot Start	Intégré
Mode de refroidissement	Refroidissement intelligent double par air
Classe de protection	IP23
Poids	15,5 kg
Dimensions	466 x 193 x 379 mm

5. Instructions d'utilisation

5.1. Vérification du niveau de la batterie

Lorsque l'appareil est hors tension, appuyez sur le bouton de la batterie (P-13) pour observer la capacité restante de la batterie à travers la LED de la batterie (P-4). Il s'arrête de nouveau si le bouton de la batterie (P-13) est enfoncé à nouveau ou si aucune autre opération n'est effectuée dans les 10 secondes.

	100 % de capacité
	80 % de capacité
	60 % de capacité
	40 % de capacité
	20 % de capacité
	Basse capacité

Indication de la capacité de la batterie

5.2. Mode de Charge

L'AccuWeld 140 a été équipé d'un chargeur intégré. L'utilisateur n'a donc besoin que de le connecter à l'alimentation secteur avec une tension d'entrée nominale via le câble de charge, lorsque le niveau de puissance est faible. A ce moment, l'indicateur d'alimentation (P-3) affiche "SC" (charge standard), et l'indicateur de chargement (P-6) montre qu'il est en charge.

Introduction au mode de charge

Deux modes de charge sont disponibles pour l'AccuWeld 140 : la charge standard (SC) et la charge rapide (QC).

Chargement standard		2S	
Chargement rapide		2S	

5.2.1. Mode de chargement standard

Ce mode est automatiquement activé lorsque l'AccuWeld 140 est connecté à l'alimentation secteur. L'indicateur de charge (P-6) clignote en rouge. L'afficheur numérique (P-2) affiche "SC" (mode de charge standard), et le temps de charge standard est d'environ 3h.

5.2.2. Mode de chargement rapide

Appuyez sur le bouton batterie (P-10) pendant 2S, et il va passer en mode de chargement rapide. Le cycle de la batterie (P-3) accélère et l'afficheur numérique (P-2) affiche "QC" (mode de chargement rapide). Le temps de charge rapide est d'environ 1h30. Appuyez et maintenez le bouton batterie (P-10) sous le mode de charge rapide, et il va basculer à nouveau en mode de charge standard.

**NOTES :**

- Le mode de charge standard est recommandé car ce mode optimise la puissance de charge de la batterie et maximise la durée de vie de la batterie.
- Lorsque la batterie est chargée à 90 %, elle passe automatiquement à la charge supplémentaire en mode standard. À ce moment, l'indicateur de charge clignote jaune, puis devient vert quand il est complètement chargé. L'indicateur de batterie sera allumé statiquement sous l'état de charge complète.
- Une fois que la batterie est pleine et chargée, débrancher le câble de charge afin d'éviter le gaspillage d'énergie électrique.
- Dans les cas suivants, la charge n'est pas automatiquement lancée lorsque le câble est branché à la machine. Elle doit être activée en appuyant sur le bouton batterie (P-10) :
 1. Lorsque la machine est connectée au câble de charge, une alarme se déclenche et la machine est éteinte ;
 2. La machine est éteinte après avoir été chargée pendant plus de 8 heures.

5.3. Mode soudage**NOTES :**

La batterie Li-ion doit être complètement chargée avant la première utilisation du poste à souder. Assurez-vous que l'équipement a un dégagement de sécurité de 50 cm et qu'il n'y a pas d'obstacles à l'entrée et aux sorties d'air.

S'assurer que l'interrupteur d'alimentation est éteint avant de travailler.

- Choisir la méthode de connexion correcte de l'électrode en fonction des exigences de procédé de la pièce à souder ;
- Appuyer sur le disjoncteur (7) à l'arrière, presser l'interrupteur (P-4) sur le panneau avant, attendre que l'afficheur numérique(P-2) affiche correctement le courant, puis tourner le potentiomètre (P-5) pour sélectionner le paramètre de courant de soudage souhaité ;



- À la fin du soudage, presser l'interrupteur d'alimentation (P-4) sur le panneau avant en premier, puis couper le disjoncteur (7), puis retirer les connecteurs de soudage positif et négatif un par un.

NOTES :

Une fois l'interrupteur d'alimentation (P-4) allumé, le poste s'arrête automatiquement si aucune opération de soudage n'est effectuée pendant 2 minutes.

Tableau de référence pour la taille de l'électrode de soudage et le courant correspondant

Taille de l'électrode (mm)	Courant recommandé (A)
1,6	25-40
2	40-65
2,5	50-90
3,2	100-130

5.4. Mode mixte

L'AccuWeld 140 supporte un mode de travail mixte c'est à dire qu'il peut effectuer des opérations de soudage pendant le chargement. Les étapes spécifiques sont les suivantes :

- Insérer le câble de chargement et le poste se mettra automatiquement en état de charge ;
- Connecter le câble de soudage et s'assurer que le porte-électrode et la pince de masse ne se touchent pas.
- Allumer le disjoncteur (7) à l'arrière du poste et presser l'interrupteur (P-4), le mode mixte se déclenchera automatiquement et le poste sera prêt pour effectuer le soudage.








Dans le mode mixte, il passe automatiquement en mode de charge rapide et le mode de charge est verrouillé. Le commutateur de mode de charge ne sera déverrouillé que lorsque l'opération de soudage est arrêtée. En appuyant sur le bouton batterie (P-10) pendant 2s, le mode de charge peut être commuté.

NOTES :

En mode mixte, si aucune opération de soudage n'est faite pendant 2 minutes, l'interrupteur (P-4) s'arrêtera automatiquement et le poste sera en mode chargement.

5.5. Indication du statut de protection

Liste des erreurs

Afficheur numérique	Indicateur LED	Statut
	HT(P-7) clignote	La température de la batterie est trop élevée. Arrêter et attendre le refroidissement.
	LT(P-8) clignote	La température de la batterie est trop basse. Veuillez utiliser l'équipement dans la plage de température ambiante autorisée.
	HT(P-7), LT(P-8) clignotes	La différence de température à l'intérieur de la batterie est importante. Arrêter et attendre la récupération de la température.
	CT(P-6) clignote	La batterie est épuisée Veuillez la charger.
	HT(P-7) clignote	La température de l'équipement est trop élevée. Maintenir allumé et attendez son refroidissement et sa récupération.
	AT(P-9) clignote	L'électrode de soudage est collée (court-circuit). Séparer l'électrode de la pince de masse.
Tout	HT(P-7) normalement fixe	Indication de température élevée pendant le chargement. Démarrage du chargement automatique après refroidissement
Tout	LT(P-8) normalement fixe	Indication de basse température pendant le chargement. Démarrage du chargement automatique après refroidissement
	AT(P-9) clignote	Code d'erreur du système. Essayez de redémarrer l'équipement et contactez le service après-vente si le code ne disparaît pas après le redémarrage.



6. Pannes courantes et mesures

Pannes courantes	Mesures
Le poste ne fonctionne pas	Vérifier si un message d'erreur est affiché
	Vérifier si les câbles de soudage sont correctement connectés
	Vérifier si le panneau arrière est bien fermé.
La batterie n'est pas complètement chargée même après plus de 8h de charge	Vérifier si le câble de charge est correctement branché.
	Vérifiez si un code erreur de température est donnée.
Mauvais démarrage de l'arc ou rupture de l'arc	Vérifiez si la taille de l'électrode de soudage correspond au courant réglé.
	Vérifier si les câbles de soudage sont adaptés et si la connexion est correcte.
Projections importantes en manuel	Vérifiez si la polarité est correcte.
	Vérifier si la taille de l'électrode de soudage correspond au courant réglé.
Porte-électrode chaud	Vérifier que l'électrode de soudage et le porte-électrode sont correctement connectés.
	Vérifier si le courant sélectionné correspond à l'électrode de soudage.

NOTES :

Pour d'autres problèmes, si plusieurs redémarrages ne permettent pas de réparer, essayer de redémarrer le poste après avoir appuyé sur le bouton de réinitialisation "P-11". Si l'appareil ne redémarre pas, veuillez contacter votre revendeur local ou votre point de service agréé.



7. Maintenance, stockage et mise au rebut

7.1. Maintenance

- Après utilisation, débrancher électriquement avant d'effectuer la maintenance.
- Utiliser un chiffon sec pour éliminer les taches de poussière et d'huile sur les fils et le boîtier.
- Ne pas démonter l'équipement. Aucune pièce ne peut être réparée par les utilisateurs et toutes les réparations doivent être effectuées par des personnels de maintenance qualifiés.

7.2. Stockage

- Avant le stockage à long terme, l'équipement doit être entièrement chargé, c'est-à-dire que l'indicateur de puissance allumé complètement.
- Environnement de stockage: plage de température de -10 °C à 60 °C, sec et ventilé.
- Ne pas décharger complètement la batterie.
- Il est recommandé de charger complètement le produit après chaque utilisation.
- Lorsqu'il n'est pas fréquemment utilisé, le charger au moins une fois tous les 3 mois pour éviter une décharge excessive

7.3. Mise au rebut

Pour la mise au rebut de ce produit, veuillez-vous référer à la réglementation du pays ou à la réglementation sur la mise au rebut et le recyclage des piles au lithium