

MANUEL D'UTILISATION

Postes de soudure MMA / TIG DC Inverter

TIG 160 / TIG 200



1 - SECURITÉ








Le soudage à l'arc peut être dangereux et causer des blessures graves, voire mortelles. Vous devez vous protéger et protéger les autres.

Respectez les consignes de sécurité suivantes :

| | |
|--|--|
| Rayonnement de l'arc : | L'exposition sans protection aux arcs de soudage peut causer des lésions graves et irréversibles aux yeux ! Protégez votre visage et notamment vos yeux avec un masque ou une cagoule muni d'un filtre. Cet équipement de protection doit être conforme aux normes EN 175, EN 169 et EN 379. Protéger les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes. |
| Pluie, vapeur d'eau, humidité, poussière : | Utilisez votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution inférieur à 3), posé verticalement sur sa base et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas exposer à la pluie ou à la neige. |
| Choc électrique : | Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste. Cet appareil ne doit être raccordé que sur une alimentation monophasée 230V avec conducteur de protection (terre). Il doit être raccordé à une prise 16A mini (TIG 160) ou 20A mini (TIG 200) protégée par un disjoncteur différentiel 30mA. Ne pas toucher les pièces sous tension. |
| Chutes : | Ne pas placer le poste en hauteur pour travailler. Ne jamais travailler au-dessus d'autres personnes. |
| Brulures : | Porter exclusivement des vêtements de travail adaptés, en tissu ininflammable. Utiliser des gants (EN 12477) et autres protections conformes aux normes EN 470-1 et EN 531. |
| Risques de feu : | Supprimer tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable. |
| Fumées : | Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Travailler dans un environnement correctement ventilé, soit naturellement, soit avec extraction artificielle. |
| Précautions supplémentaires : | Toute opération de soudage : <ul style="list-style-type: none">- Dans un environnement comportant un risque accru de choc électrique,- Dans des espaces confinés,- En présence de matériau inflammable ou comportant des risques d'explosion,- En hauteur, doit toujours être soumise à l'approbation préalable d'un "responsable expert" et effectuée en présence de personnes formées pour intervenir en cas d'urgence. Les moyens techniques de protection décrits dans la spécification technique CEI/IEC 62081 doivent être appliqués. |

ATTENTION : Les porteurs de stimulateurs cardiaques doivent consulter un médecin avant d'utiliser ces appareils.

Ne pas utiliser le poste pour décongeler les canalisations.

| | |
|---|---|
|  | Lire le manuel d'utilisation avant l'emploi |
|  | Groupe de soudure conforme aux directives européennes |
|  | Attention ! |
|  | Attention, l'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau ! |
|  | Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion ! |
|  | Port des Equipements de Protection Individuels appropriés et conformes |
|  | Produit faisant l'objet d'une collecte sélective, ne pas mettre à la poubelle |

2 - CONTENU DE LA FOURNITURE

La fourniture comprend :

- Le poste à souder
- Un câble de masse avec pince (1.5 m x 25 mm² - 200 A)
- Un câble avec porte-électrode (2 m x 25 mm² - 200 A)
- Une sacoche en toile contenant :
 - Une torche TIG modèle WP-17 avec buse N°5 et pince de 1.6 mm
 - Un sachet d'accessoires pour la torche TIG comprenant :
 - Une buse N° 6 et une buse N° 7
 - Une pince pour électrode de 2 mm et une pince pour électrode de 2.4 mm
 - Une coiffe longue
 - Une électrode en tungstène au cérium de 1.6 mm de diamètre
- Un masque de soudure basique (à assembler)
- Une brosse métallique avec pointe à piquer

3 - DESCRIPTION DU POSTE

Face avant :



| Rep. | Description |
|------|--|
| 1 | Interrupteur Marche / Arrêt |
| 2 | Potentiomètre de réglage du courant de soudage |
| 3 | Voyant de surchauffe |
| 4 | Potentiomètre de réglage de l'évanouissement |
| 5 | Sélecteur AEE / TIG |
| 6 | Sélecteur courant lissé / pulsé / micro-pulse |
| 7 | Connecteur pour câble porte-électrode (pôle -) |
| 8 | Connecteur pour câble pince de masse (pôle +) |
| 9 | Connecteur pour torche TIG (pôle - et gaz) |
| 10 | Connecteur gâchette de commande |

Face arrière :

Câble d'alimentation secteur

Connecteur pour alimentation en gaz de protection

4 - UTILISATION

4.1 SOUDAGE AEE (Arc Electrode Enrobée) / MMA (Manual Metal Arc)

- Raccorder le poste à une prise d'alimentation 16A minimum.
- Brancher le câble de masse sur la borne + (située à droite, pictogramme "pince").
- Brancher le câble du porte-électrode sur la borne - (située à gauche, pictogramme porte-électrode).
- Vérifier le bon serrage des connecteurs.
- Serrer la pince de masse sur la pièce à souder de façon à assurer un bon contact.
- Placer une électrode ("baguette") dans le porte-électrode.
- Mettre le poste en marche par l'interrupteur M/A lumineux.
- L'interrupteur doit s'allumer et le ventilateur doit tourner.
- Régler l'intensité du courant à l'aide du bouton repéré "A" en fonction notamment du diamètre de l'électrode.
- Approcher l'extrémité de l'électrode de la zone à souder, sans entrer en contact.
- Se protéger à l'aide d'un masque doté d'un verre teinté approprié (grade 9 minimum ou plus selon l'intensité).
- Mettre l'extrémité de l'électrode en contact de la pièce pour amorcer la soudure.
- Ecarter l'électrode en fin de soudure.
- Laisser le poste fonctionner à vide 5 à 10 mn pour un bon refroidissement.

4.2 SOUDAGE TIG DC (Tungsten Inert Gas)

- Raccorder le poste à une prise d'alimentation 16A minimum.
- Raccorder le flexible de la torche sur le poste (pictogramme "torche").
- Vérifier le bon serrage du raccord (à la main, à l'aide du collet en plastique).
- Raccorder le fil de commande à la prise deux pôles (pictogramme "interrupteur").
- Brancher le câble de masse sur la borne + (située à droite, pictogramme "pince").
- Vérifier le bon serrage du connecteur.
- Serrer la pince de masse sur la pièce à souder de façon à assurer un bon contact.
- Raccorder l'alimentation en argon du poste par un flexible approprié à un détendeur-débitmètre raccordé à une bouteille.
- Ouvrir la bouteille et régler le débit (en général entre 5 et 10 l/mn pour ce poste).
- Mettre le poste en marche par l'interrupteur M/A lumineux.

- L'interrupteur doit s'allumer et le ventilateur doit tourner.
- Régler l'intensité du courant à l'aide du bouton repéré "A" en fonction de l'épaisseur de la pièce à souder et du diamètre de l'électrode tungstène utilisée.
- Choisir la fréquence à l'aide du sélecteur à bascule 3 positions (continu, pulsé, micro-pulse).
- Se protéger le visage à l'aide d'une cagoule automatique d'un indice de protection de 9 à 13 selon l'intensité du courant de soudage.
- Approcher la torche de la pièce à souder, sans jamais que la pointe tungstène ne touche le métal.
- Appuyer sur la gâchette pour amener le gaz protecteur puis amorcer l'arc (pré-gaz non réglable). **Nota : Cet appareil dispose d'un amorçage HF** (par courant Haute Fréquence).
- A la fin de la soudure, relâcher la gâchette sans écarter la torche. Le courant s'évanouit progressivement pendant le temps réglé et le gaz est maintenu quelques secondes pour refroidir l'électrode et protéger la soudure.
- Seulement après, écarter la torche.
- Laisser le poste fonctionner à vide 5 à 10 mn pour un bon refroidissement.
- Fermer la bouteille de gaz de protection.

5 - ENTRETIEN

- **L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée.**
- Débrancher l'alimentation avant d'intervenir à l'intérieur de l'appareil.
- **Attention ! Des tensions élevées et dangereuses peuvent subsister sur certains composants quelques temps après suppression de l'alimentation.**
- Régulièrement, enlever le capot et dépoussiérer délicatement à la soufflette les cartes électroniques et leurs composants. Contrôler à cette occasion la bonne tenue des connexions internes.
- Surveiller fréquemment l'état du câble d'alimentation. En cas de détérioration, il doit être immédiatement remplacé par le vendeur, son service après-vente agréé ou un réparateur qualifié.
- Surveiller l'état des câbles de soudure. En cas de détérioration, les remplacer par des câbles de même section et même longueur.

- Ne jamais meuler à proximité immédiate du poste. Ne pas laisser tourner le poste dans une atmosphère poussiéreuse.

6 - MENTIONS LÉGALES

LA SOCIÉTÉ ACIMEX

DÉCLARE QUE LES POSTES DE SOUDURE DÉSIGNÉS CI-DESSOUS :
POSTES DE SOUDURE Réf. : TIG 160 - TIG 200
SONT CONFORMES AUX DISPOSITIONS DE LA DIRECTIVE BASSE-TENSION

Directive 73/23/EEC du 19 février 1973 amendée par la directive 93/68/EEC et aux directives CEM 89/336/EEC du 3 mai 1989 amendées par les directives 92/31/EEC, 93/68/EEC, 91/263/EEC et aux réglementations nationales la transposant.

ÉGALEMENT CONFORMES AUX DISPOSITIONS DES NORMES HARMONISÉES
EUROPÉENNES SUIVANTES :

EN 60974-10 : 2003, EN5511 : 1998 + A1 : 1999 + A2 + A2 : 2002

EN 61100-3-2 : 2000 + A2 : 2005, EN 61000-3-3 : 1995 + A1 : 2001 + A2 : 2005

N° DE TEST CE : ED/2007/A0076C du 5 novembre 2007

Le 15 janvier 2008

ACIMEX

