



Station de soudure portable PROFESSIONNEL à usages multiples

IGBT200 A MIG/ MAG/ TIG/ MMA

Mode d'emploi



Pour votre propre sécurité, veuillez lire attentivement ce manuel de sécurité et d'utilisation avant d'utiliser ce produit.

SOMMAIRE

| | |
|---|-----------|
| Sommaire | 2 |
| Informations générales | 3 |
| Règles de sécurité | 3 |
| Sécurité du lieu de travail | 3 |
| Sécurité personnelle | 4 |
| Utilisation conforme à l'usage prévu | 5 |
| Sécurité du dispositif | 5 |
| Procédé de soudage | 6 |
| MIG / MAG | 6 |
| LIFT TIG | 7 |
| MMA | 8 |
| Dispositif de mise en service MIG 200 IGBT | 9 |
| Assemblage (Éléments du dispositif) | 9 |
| Tableau de commande / Connexion | 10 |
| Insertion de la bobine de fil | 12 |
| Changer le galet de guidage du fil | 14 |
| Raccordement au secteur | 15 |
| Caractéristiques et fonctions | 16 |
| Données techniques | 18 |
| Dimensions | 18 |
| Nettoyage et entretien | 19 |
| Questions et réponses | 20 |
| Questions et réponses MIG | 20 |
| Questions et réponses LIFTTIG | 23 |
| Questions et réponses MMA | 24 |
| Garantie | 24 |
| Elimination | 26 |
| CE- Déclaration de conformité | 27 |

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Merci d'avoir choisi une machine de la marque Mac Steel. Notre marque est synonyme de qualité et de service à la clientèle. Ce guide contient des informations importantes. Veuillez les lire attentivement et les conserver.

Tous les efforts ont été faits pour assurer l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel. Nous nous réservons le droit de modifier les spécifications à tout moment.

RÈGLES DE SÉCURITÉ

Lire attentivement les consignes de sécurité et les avertissements AVANT d'utiliser le produit. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves et / ou un incendie.

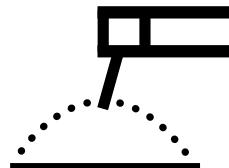
SÉCURITÉ DU LIEU DE TRAVAIL

- ✓ Utiliser la station de soudure portable DANS UN MILIEUX BIEN VENTILER, AERE!!
- ✓ Veillez à ce que la base soit facilement accessible, plane sèche, résistante à la chaleur et suffisamment stable.
- ✓ Évitez l'accumulation de chaleur en ne plaçant pas l'appareil directement contre à un mur ou qu'il soit partiellement ou totalement recouvert.
- ✓ Ne placez pas l'appareil à proximité de sources de chaleur.
- ✓ Protégez les câbles et les ensembles de flexibles des dommages externes, p.ex. des arêtes vives et des objets chauds.
- ✓ Assurer une ventilation adéquate sur le lieu de travail.
Les gaz et vapeurs sont dangereux pour la santé!
- ✓ Ne pas utiliser l'appareil de soudage dans un environnement potentiellement explosif. Faites attention aux liquides, gaz et brouillards de peinture inflammables.
- ✓ Retirer toutes les substances inflammables du lieu de travail.
- ✓ Protégez toujours la zone de travail contre les personnes non autorisées, p.ex. les enfants.
- ✓ En cas de fort dégagement de fumée, faire une pause et s'assurer que les gaz sont évacués. Ne pas ajouter d'oxygène supplémentaire. Cela augmente le risque d'incendie.

- ✓ Avoir des moyens prêts pour les contre-mesures en cas d'incendie et de blessures.
- ✓ Tenez compte des effets des champs électromagnétiques sur l'équipement électronique dans votre environnement et particulièrement sur les stimulateurs cardiaques.

SÉCURITÉ PERSONNELLE

- ✓ Portez des vêtements de protection résistant à la chaleur et soudables qui couvrent tout le corps. Les vêtements doivent vous protéger contre les chocs électriques, les rayons UV et étincelles de soudage ainsi que des éclaboussures dans les alentours et matériaux chaud. Par conséquent, veuillez noter que les chaussures, en particulier, sont isolées, et les vêtements sont inflammables et peuvent être touchés avec des matériaux chauds sans fondre (DIN EN ISO 11611-1-2).
- ✓ Portez un casque de soudage ou utilisez un écran de soudeur pour protéger vos yeux. Ne regardez jamais dans l'arc sans protection des yeux suffisante. Cela peut entraîner des blessures graves (y compris la cécité). Avant chaque utilisation, vérifiez le bon fonctionnement du casque de soudage / de l'écran de soudeur (DIN EN ISO 4007).
- ✓ Gardez toujours vos vêtements de protection sec et exempts de graisse ou d'huile.
- ✓ Prenez des pauses régulières et continuez à travailler uniquement lorsque vous vous sentez capable de le faire. S'il y a beaucoup de fumée, quittez le lieu de travail pour respirer de l'air frais.
- ✓ Protégez également vos yeux après le travail de soudage proprement dit lors des étapes de travail ultérieures (p.ex. lors du retrait des scories).
- ✓ En outre, porter une protection respiratoire appropriée.
- ✓ Porter une protection auditive appropriée.
- ✓ Veuillez noter que les pièces et leur environnement peuvent encore avoir une température élevée même après usinage. Ne touchez aucun objet dans la zone de travail sans avoir préalablement vérifié sa température. Continuer à porter des gants appropriés.



- ✓ Lors de l'utilisation d'équipements de soudage, des champs électromagnétiques sont générés. Celles-ci peuvent affecter le travail des équipements électroniques, tels que les téléphones mobiles et les stimulateurs cardiaques.

UTILISATION CONFORME À L'USAGE PRÉVU

- ✓ N'utilisez pas l'appareil sous la pluie ou dans d'autres conditions d'humidité élevée.
- ✓ N'utilisez l'appareil que pour des travaux de soudage conventionnels et non comme source de chaleur.
- ✓ Coupez l'alimentation électrique de l'appareil immédiatement après la fin des travaux et fermez la bouteilles de gaz.
- ✓ Ne touchez pas l'électrode ou tout autre objet métallique qui est en contact avec l'électrode pendant le travail.
- ✓ Notez que même s'il n'y a pas d'arc électrique, il y a une tension de circuit ouvert entre la borne reliée à la terre et l'électrode. Cela peut mettre votre vie en danger.
- ✓ S'assurer qu'il n'y a pas de contact entre l'électrode et la borne reliée à la terre avant d'allumer l'instrument.

SÉCURITÉ DU DISPOSITIF

- ✓ N'effectuez aucune modification indépendante sur l'appareil. En cas de problème, veuillez vous adresser à notre personnel spécialisé, à notre service clientèle. www.macsteeloutillage.fr
- ✓ Il existe des tensions élevées qui peuvent entraîner des brûlures potentiellement mortelles ou même des décharges électriques mortelles.
- ✓ N'utiliser que des pièces de rechange d'origine MAC STEEL.
- ✓ La température de stockage optimale de l'appareil se situe entre - 15 et + 55 degrés Celsius. La température de fonctionnement optimale se situe entre - 5 et + 40 degrés Celsius.
- ✓ N'utilisez l'appareil qu'en position verticale.
- ✓ S'assurer que seules les personnes ayant les connaissances appropriées pour manipuler l'équipement de soudage ont accès à l'équipement.

- ✓ Lors du nettoyage, de l'entretien ou du remplacement de pièces d'usure, toujours éteindre l'appareil et le débrancher du secteur.
- ✓ Avant chaque mise en service, s'assurer que toutes les ouvertures et ventilations de l'appareil sont libres et non couvertes.
- ✓ Evitez tout démarrage involontaire en vous assurant que l'appareil est éteint avant de le brancher à l'alimentation électrique.
- ✓ N'utilisez pas le cordon d'alimentation pour transporter, fixer l'appareil ou débrancher l'appareil de la prise murale.
- ✓ Veillez à ce que l'appareil puisse être rapidement débranché de l'alimentation électrique en cas de dysfonctionnement.

PROCÉDÉS DE SOUDAGE

- ✓ Avec les machines à souder, différentes méthodes de travail sont possibles. Dans cette section, nous vous présentons les plus courantes.
- ✓ Veuillez noter que les informations suivantes ne sont qu'une description simplifiée des procédures de soudage afin de vous faciliter la prise en main du soudage. Pour plus d'informations et de formation, veuillez contacter une école de soudage de votre région. Les tableaux des paramètres de soudage sont également fournis à titre indicatif. Les réglages exacts dépendent d'un grand nombre de facteurs et ne peuvent donc être donnés qu'à titre indicatif.

MIG / MAG

- ✓ Le procédé de soudage MIG / MAG fait partie des procédés de soudage au gaz protecteur. Il peut être soudé aussi bien avec des gaz inactif / inertes (MIG) qu'avec des gaz actifs (MAG). Les gaz inactifs / inertes sont l'argon et les gaz mixtes d'argon (p.ex. argon 4.6) et les gaz actifs sont les gaz mixtes CO₂ et CO₂ (p.ex. MIX 18). Le gaz à utiliser dépend du matériau à traiter. Le mélange gazeux argon 4.8 (pureté 99,998 %) est universellement adapté à presque tous les métaux.
- ✓ En plus de l'appareil de soudage, vous avez besoin d'une pince de masse, d'un ensemble de tuyaux MIG / MAG, de pièces d'usure pour la torche (en général : buses à gaz, buses de courant, porte-buses), de fil de soudage et d'une bouteille de gaz.

- ✓ Le fil est inséré dans l'appareil et passe à travers l'ensemble de flexibles. Après avoir raccordé l'ensemble de flexibles et le gaz , la pince de masse peut être fixé sur la pièce à usiner et l'appareil peut être mis en service.
- ✓ Lors de l'allumage, un arc électrique se produit qui fait fondre le fil sortant de l'ensemble de flexibles. Le matériau fondant forme le cordon de soudure et le gaz protège le cordon de l'oxydation et les buses de l'usure.
- ✓ Une fois le processus de soudage terminé, le joint peut être retraiillé. Des réglages tels que l'alimentation automatique du fil, la tension et l'inductance peuvent également prendre en charge le processus de soudage.
- ✓ Ce procédé de soudage peut également être utilisé sans alimentation supplémentaire en gaz. Un fil spécial (FLUX) avec gaz de protection est utilisé à cet effet. Sur certains appareils, il faut également inverser la polarité de terre et de l'ensemble de flexibles.

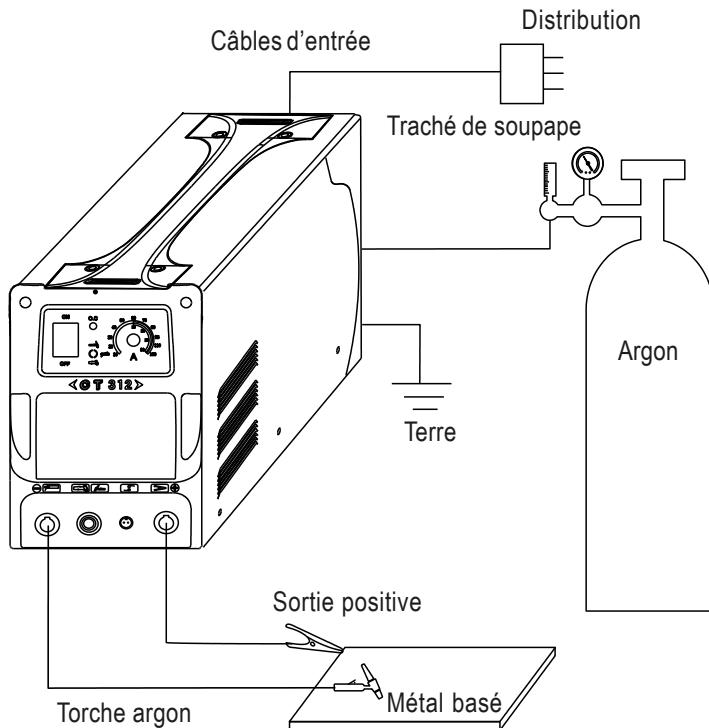
DIRECTIVES / PARAMÈTRES DE SOUDAGE/ MIG MAG

| Matériel (mm) | Courant (A) | Diamètre du fil (mm) | Flux du gaz (l / m) |
|---------------|-------------|----------------------|---------------------|
| 1 | 30 - 40 A | 0,8 | 8 |
| 2 | 60 - 80 A | 0,8 - 1,0 | 8 - 10 |
| 3 | 90 - 120 A | 0,8 - 1,2 | 8 - 12 |
| 4 | 120 - 160 A | 0,8 - 1,6 | 8 - 16 |
| 5 | 150 - 200 A | 0,8 - 1,6 | 8 - 16 |

LIFT TIG

1. Connectez la source de gaz de protection. Les canaux d'alimentation en gaz doivent inclure des bouteilles, un flux de gaz argon et une décompression trachéale. Au début, la table de décompression doit être connectée aux bouteilles de gaz argon, puis le tuyau de gaz argon doit être connecté à la sortie et fixé avec des colliers de serrage. Insérez ensuite l'autre extrémité de la trachée sous le panneau arrière des colliers de serrage d'entrée de la machine. Veuillez utiliser des colliers de serrage ou d'autres éléments pour fixer afin d'éviter les fuites et l'entrée d'air.

2. Mettez la torche à argon dans l'électrode "-", puis serrez fermement dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. Placez le câble de terre dans l'électrode "+", puis serrez fermement dans le sens des aiguilles d'une montre, les autres pinces latérales pour serrer les pièces de travail.



MMA

MMA est le procédé de soudage le plus ancien et le plus universel. En plus de l'appareil de soudage, une pince de masse, un support d'électrode et les électrodes de tige correspondantes sont nécessaires. La pince de masse et le porte-électrode sont fixés sur la machine à souder "+" ou "-". L'électrode en bâton est fixée dans le porte-électrode et la pince de masse est fixée à la pièce à travailler. Dès que le courant de soudage souhaité a été réglé, toucher la pièce avec la pointe de l'électrode pour déclencher l'allumage. Après un bref contact, l'arc se crée entre la pièce et l'électrode. Cet arc fait fondre l'électrode et matériaux fondu forme la soudure. Lorsque l'électrode fond, de la fumée et des gaz sont produits. Selon le type / grade, l'électrode est revêtue d'un additif spécifique. Cet additif agit comme un gaz protecteur et protège le joint de l'oxydation. Pour cette raison, le procédé de soudage est très populaire pour le soudage dans presque tous les environnements et situations. Une fois le processus de soudage terminé, du laitier se forme à la surface de la soudure. Il faut l'enlever à l'aide d'un marteau à scories et nettoyer la soudure à l'aide d'une brosse métallique. Différents types et diamètres sont utilisés en fonction de l'épaisseur et du type de matériau.

DIRECTIVES / PARAMÈTRES DE SOUDAGE/ MMA

| Diamètre d'électrode (mm) | Epaisseur de matériau (mm) | Courant (A) |
|---------------------------|----------------------------|-------------|
| 1,6 | 1 - 1,5 | 30 - 50 |
| 2,0 | 1,5 - 3 | 60 - 80 |
| 2,5 | 2,5 - 6 | 75 - 110 |
| 3,2 | 4 - 8 | 110 - 150 |
| 4,0 | Ab 6 | 150 - 190 |
| 5,0 | Ab 6 - 8 | 190 - 250 |

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

| Fonctionnalités | MIG/MAG | MMA/ souder à l'aide d'électrodes | Raccordement central/Euro | Affichage | Volt/tension | Inductance | Démarrage échaud | Anti-adhésif | Fil/fourné à flux | Technologie IGBT | Protection anti-sur-chauffe | Bolterde protection | Raccordement gaz/air 3/8" raccord rapide |
|---|---------|-----------------------------------|---------------------------|-----------|--------------|------------|------------------|--------------|-------------------|------------------|-----------------------------|---------------------|--|
|  | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

PROCÉDÉS DE SOUDAGE ET GAZ :

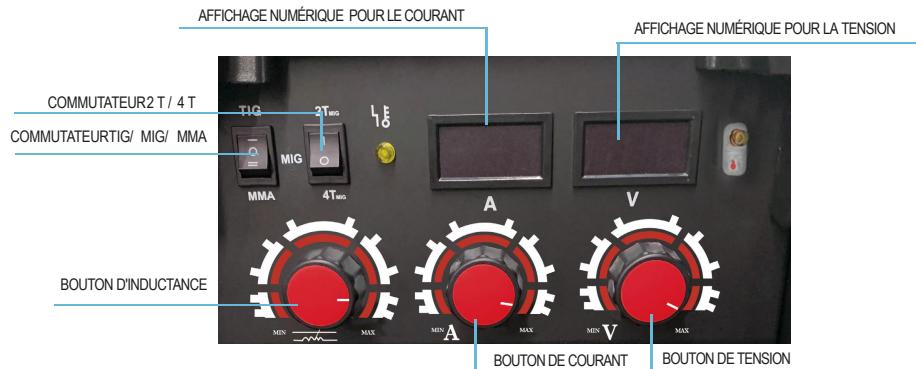
| MIG | MAG | FLUX |
|------------------------|--|-----------------------|
| p.ex. Argon 4.6 ou 4.8 | p.ex. CO ₂ ou MIX 18 (82 % Argon & 18 % CO ₂) | Pas de gaz nécessaire |

DISPOSITIF DE MISE EN SERVICE MIG 200 IGBT ASSEMBLAGE (ÉLÉMENTS DU DISPOSITIF)

Assurez-vous que l'appareil n'est pas connecté à l'alimentation électrique lors du montage!



TABLEAU DE COMMANDE / CONNEXION :



Connexion de Torche argon pour le mode LIFTTIG



Connexion de support d'électrode pour le mode MMA



Connexion de pince de masse pour le mode MIG / MAG



Connexion de pince de masse pour le mode MMA / LIFTTIG

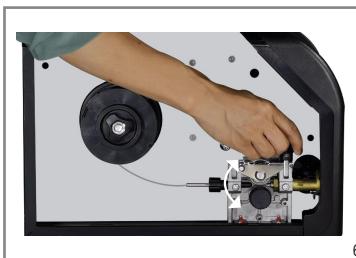
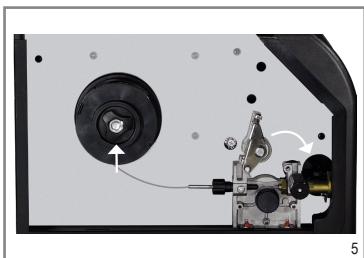
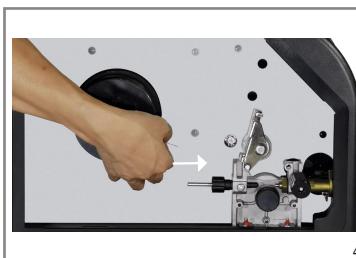
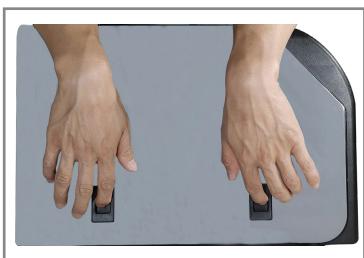


Connexion pour torche MIG / MAG



Connexion pour fiche à broche 9 mm pour le mode MIG/ MAG

* LA CONNEXION PEUT DIFFÉRER SELON LE TYPE DE BAGUETTE D'ÉLECTRODE.

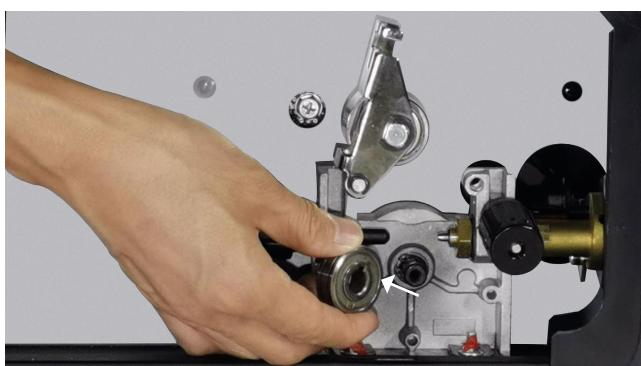
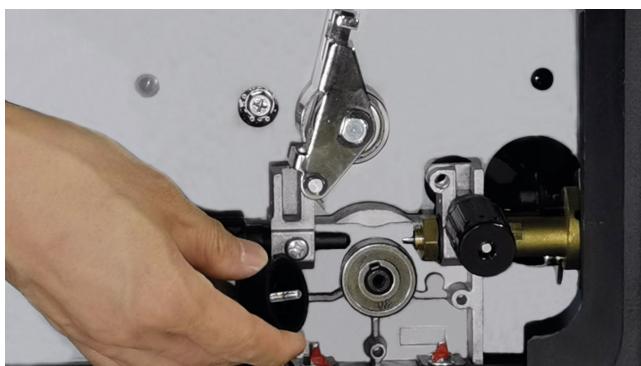
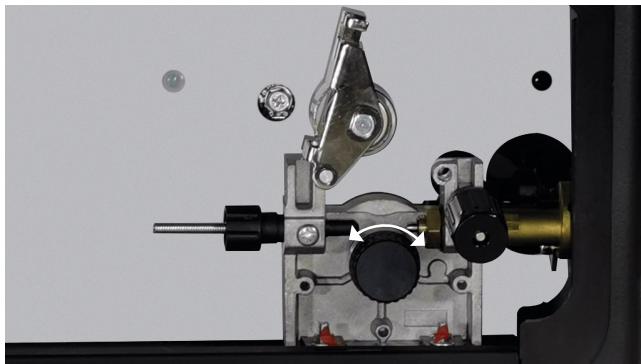


INSERTION DE LA BOBINE DE FIL

1. Ouvrez le capot supérieur de l'appareil.
2. Desserrer le capuchon du mandrin de la bobine.
3. Inclinez le verrou de la vis de pression vers l'avant et rabattez le rouleau presseur vers l'arrière.
4. Poussez la bobine de fil sur le mandrin de la bobine et faites passer le fil à travers le tube de guidage, au-dessus de la bobine de fil de guidage vers la connexion Euro central.

ATTENTION: Toujours tenir le fil et la bobine bien serrés car le fil est sous tension sur la bobine. Il se déroulera brusquement s'il est pas tenu fermement.

5. Repliez maintenant le rouleau presseur et fixez-le à l'aide de la vis de pression en le basculant à nouveau vers l'arrière. Revisser le capuchon d'étanchéité sur le mandrin de la bobine.
6. Vous pouvez ensuite utiliser la vis de pression pour régler la pression de contact à appliquer sur le fil. Ceci peut être utile si vous souhaitez utiliser un fil de 0.9 mm avec un galet de guidage de fil de 0.8 mm.



CHANGER LE GALET DE GUIDAGE DU FIL

Ouvrez le capot supérieur de l'appareil.

Inclinez le verrou de la vis de pression vers l'avant et rabattez le rouleau presseur vers l'arrière.

Desserrer la vis qui fixe le galet de guidage du fil.

Vous pouvez maintenant retirer le galet de guidage du câble et le changer.

tourner le rouleau de 180° pour utiliser la deuxième rainure de la bobine.

La rainure arrière est celle saisie par le fil. Alternativement, vous pouvez insérer un galet de guidage de fil avec d'autres dimensions. Ceci peut être inclus dans la livraison de l'appareil.

Repliez maintenant le rouleau presseur et fixez-le à l'aide de la vis de pression en le basculant à nouveau vers l'arrière.

RACCORDEMENT AU SECTEUR

ASSEMBLAGE DE RACCORDEMENT DE GAZ ET D'AIR :



* 3/8" Raccord à dégagement rapide (la position varie selon le modèle)

CONNEXION AU RÉSEAU

Vérifier si la tension secteur existante correspond à la tension secteur indiquée sur la plaque signalétique de l'appareil de soudage.

Le réseau doit être protégé par un disjoncteur monophasé (fusible) de type C (lent) à une hauteur suffisante. L'installation de soudage est conçue pour fonctionner avec un courant alternatif de 220 V / 50 Hz.



Avant de brancher l'appareil sur le secteur, assurez-vous que l'interrupteur de service de l'appareil est en position ARRET!

Raccordez le câble d'alimentation avec la fiche secteur à une prise de courant appropriée. Lorsque l'appareil est allumé, le ventilateur fonctionne et, le cas échéant, l'écran commence à s'allumer.

CARACTÉRISTIQUES ET FONCTIONS

CARACTÉRISTIQUES :

- MIG / MAG. Soudage par gaz inerte métallique à courant continu (DC). Il peut être soudé avec des gaz inactifs / inertes (MIG, p.ex. argon) ou actifs (MAG,p.ex.gaz CO₂).Le gaz et le fil à souder proviennent d'une seule tête de torche et permettent d'effectuer les travaux de soudage d'une seule main.
- Soudure par fil fourré à flux. Soudage MIG / MAG sans gaz à l'aide d'un fil spécial. Possible avec toutes nos machines MIG.
- Vitesse de dévidage automatique du fil. Le fil de soudage est automatiquement pris de la bobine et poussé dans la torche par l'unité d'alimentation en fil à travers d'un ensemble de flexibles de plusieurs mètres de longueur jusqu'à la pointe de contact. La vitesse s'autorégule en fonction du courant de soudage.
- Le soudage MMA / électrode est un procédé de soudage universel car il peut être utilisé dans presque toutes les conditions.
- Anti-adhésif. Si l'électrode adhère à la pièce, le courant de soudage est automatiquement réduit L'électrode ne brûle pas et peut être facilement retirée de la pièce.
- Démarrage à chaud. Augmentation automatique de la tension au démarrage pour des meilleurs résultats d'allumage. Empêche l'électrode de coller en raison de la superposition à court terme du courant de soudage et réchauffe plus rapidement le début du cordon de soudure.
- La technologie IGBT. Une solution puissante et innovante qui établit de nouveaux standards dans la technologie du soudage.
- Protection contre la surchauffe. Intervient immédiatement dès que l'appareil est surchargé. Un voyant jaune s'allume et s'éteint dès que l'appareil refroidit.
- Refroidissement intelligent. Un ventilateur qui refroidit rapidement permet d'exploiter une performance maximale et augmente le cycle de service.
- Boîtier de protection. Est ergonomique, robuste et fiable dans son fonctionnement. Le panneau de commande est facilement accessible et intuitif à utiliser.

FONCTIONS :

- Courant de soudage. Réglable en continu de 40 à 200 A. Un courant de 30 à 40 A par mm d'épaisseur de matériau est recommandé.
- Régulation de tension (Volt). Régulation de tension (Volt). Régulation de tension variable pour régler manuellement la pénétration et la combustion du fil. Plus la tension est élevée, plus rapidement le fil brûle. Le réglage par défaut est compris entre 18 et 22 V. En fonction du matériau et de l'épaisseur du matériau, il est possible de choisir un réglage inférieur ou supérieur. En fonction du matériau et de l'épaisseur du matériau, le dévidage automatique du fil peut être légèrement ajusté en accélérant ou en ralentissant la combustion. Réglable entre 16 (niveau 1) et 26 V (niveau 10). 0.7 V d'augmentation de tension par niveau.
- Inductance. La self de courant intégrée lisse le courant de soudage et modifie le taux d'augmentation du courant afin d'améliorer la qualité du cordon de soudure. Ceci contribue à un meilleur allumage. Cette aide à l'allumage est réglable en continu. Elle est contraire (opposée) au courant de soudage. Un courant de soudage élevé nécessite une faible inductance. Le réglage exact varie d'un matériau à l'autre et peut être modifié.

VARIANTES POUR LE SERRAGE DE L'ÉLECTRODE POUR MMA :



DONNÉES TECHNIQUES

| | |
|--|---|
| Courant de sortie MIG MAG / MMA / LIFT TIG | 40 - 200 A |
| Cycle de service MIG MAG / MMA / LIFT TIG | 40 % à 200 A / 100 % à 109 A |
| Tension(Volt) | 16 - 26 V (réglable en continu) |
| Poids de la bobine | max. 5 kg |
| Diamètre de fil | 0.6 - 1.0 mm |
| Degré de protection | IP21 |
| Classe d'isolation | F |
| Tension secteur | 220 VAC / 1 jč monophasé) |
| Fréquence du secteur | 50 / 60 Hz |
| Courant d'entrée maximum | MIG 35.7 A / MMA 41.7 A / LIFT TIG28 A |
| Courant d'entrée effectif | MIG 27.7 A / MMA 32.3 A / LIFT TIG20 A |
| Porte-électrode / pince de masse | 5 m / 25 mm ² |
| Électrode | de 1,6 à 5 mm |
| Ensemble de flexibles | WP-17/3M et AK15 / 3m / Raccordement central EURO |
| Connection secteur | Schuko CEE7 / 7 |
| Normes | IEC60 974-1 ; CE |
| Poids | 13 kg |
| L x E x H | 395 x240 x 320 mm |

DIMENSIONS :



NETTOYAGE ET ENTRETIEN

NETTOYAGE

- La poussière métallique présente dans l'appareil peut court-circuiter les circuits imprimés et autres composants électriques et causer des dommages irréparables. Veuillez donc ouvrir régulièrement le boîtier de votre appareil et le nettoyer de la poussière et de la saleté avec de l'air comprimé. L'ouverture du boîtier n'annule pas la garantie. Le non-respect de ces consignes et les salissures et défauts importants qui en résultent peuvent entraîner l'annulation de la garantie!
- En outre, enlevez régulièrement la poussière de métal du brûleur, sinon des courts-circuits et des dommages irréparables peuvent se produire.
- Lors du nettoyage de l'appareil, toujours le débrancher d'abord de l'alimentation électrique.

Pour ouvrir le boîtier, desserrer toutes les vis marquées à l'extérieur (si nécessaire également les vis de la protection de bord).



N'utilisez que de l'air comprimé et n'utilisez pas d'autres produits de nettoyage ou liquides pour le nettoyage.

ENTRETIEN

AVANT CHAQUE MISE EN SERVICE :

Avant chaque utilisation, vérifiez que l'appareil et les composants et câbles associés ne présentent pas de dommages externes. Vérifiez que la fiche secteur est correctement branchée et que tous les composants, câbles et flexibles sont correctement branchés. Vérifiez également votre lieu de travail et créez un environnement de travail sûr et sécurisé. Vérifiez les pièces d'usure de la torche et remplacez-les si nécessaire.

AU BESOIN :

Ouvrez régulièrement le boîtier de votre appareil et nettoyez-le de la poussière et des particules métalliques à l'air comprimé.

✓ Veuillez noter que toute saleté à l'intérieur de l'appareil peut causer les défauts, qui ne peuvent pas être couverts par la garantie en raison de leur propre faute.

QUESTIONS ET RÉPONSES

QUESTIONS ET REPONSES MIG

? LE FIL VIENT EN VACILLANT DU BRÛLEUR

! S'assurer que le galet d'entraînement approprié pour le fil a été utilisé. Si nécessaire, augmentez ou relâchez la pression de contact sur la vis de réglage.

? PAS DE GAZ QUAND ON APPUIE SUR LA TORCHE

! Vérifiez que l'appareil est réglé sur MIG et non sur MMA. Assurez-vous que la bouteille de gaz est remplie et dévissée et que le gaz arrive effectivement à l'appareil.

? L'APPAREIL ME S'ALLUME PAS

! Vérifiez la connexion correcte de la pince de masse. Sur le MIG 200 fonction, le connecteur 9 mm de l'appareil peut ne pas être connecté à la prise de l'appareil. Le MIG IGBT dispose d'une prise centrale (inférieure) sans fonction. Ouvrez l'appareil et vérifiez si un câble ou une fiche ne s'est pas détaché. Cela peut se produire dans de rares cas en raison des vibrations.

? PUIS-JE UTILISER DU FIL DE 0,9 MM

! Oui, vous pouvez utiliser du fil de 0,9 mm (p.ex. fil fourré) avec nos machines à souder. Veuillez utiliser le galet de guidage de fil de 0,8 mm et une pointe de contact de 1,0 mm. Pour une alimentation optimale du fil, vous pouvez également régler la pression de contact de la vis de réglage au-dessus du galet de guidage du fil.

? MAUVAIS RÉSULTAT DE SOUDAGE/ LE JOINT DEVIENT POREUX

! Vérifiez la polarité de la pince de masse en fonction du fil de soudage utilisé (fil fourré : pince de masse pour MIG 200 connecter à "+" plus. Fil normal: pince de masse connecter à "-" minus).

? LE FIL COLE SOUVENT À LA POINTE DE CONTACT OU BRÛLE TROP RAPIDEMENT

! Vérifiez que la tension n'est pas trop élevée et essayez de la baisser.

? LE FUSIBLE SAUTE

! S'assurer qu'un fusible lent de 20 A de type C est installé et qu'aucun autre consommateur d'énergie n'est utilisé via cette ligne. La consommation électrique de l'appareil se trouve dans le tableau des données techniques de l'appareil correspondant.

Cela peut se produire lors du soudage :

Le soufflet peut être en corrélation avec les accessoires, le gaz, l'environnement et l'alimentation électrique. Essayez d'améliorer l'environnement, afin d'éviter que cela ne se produise.

QUESTIONS ET RÉPONSES LIFT TIG

? TACHE NOIRE :

! La raison en est que la tache n'a pas été efficacement protégée et oxydée.

1. Assurez-vous que le robinet de la bouteille de gaz argon est ouvert et qu'il y a suffisamment de pression ; Le gaz doit être rempli s'il y a moins que la pression de la bouteille 0.5MPa.
2. Lorsque le robinet de la bouteille de gaz argon est déjà ouvert, assurez-vous que le débit d'alimentation en gaz est suffisant. Afin d'économiser du gaz, vous pouvez choisir le débit d'alimentation en gaz en fonction du courant de soudage. Nous vous recommandons de maintenir le débit d'alimentation en gaz à 3 lt./min (inférieur à 10 lt./m).
3. Vérifiez s'il y a une fuite de gaz.
4. Cela peut influencer l'effet de soudage lorsque dans un environnement à fort débit d'air ou que la pureté du gaz n'est pas suffisante.

? L'ARC TIG DÉMARRE DIFFICILEMENT ET L'ARC PEUT SE ROMPRE FACILEMENT :

! Assurez-vous que l'électrode en tungstène est de bonne qualité. Une électrode en tungstène de mauvaise qualité n'a pas de capacité de décharge.

! L'amorçage de l'arc sera difficile si l'électrode en tungstène n'est pas affûtée, ce qui peut également provoquer la rupture de l'arc.

? LE COURANT DE SORTIE N'EST PAS AU COURANT NOMINAL :

! L'alimentation s'écarte de la valeur nominale, de sorte que le courant de sortie s'écarte de la valeur de réglage.

! Si l'alimentation est inférieure à la valeur nominale, le courant de sortie maximal peut être inférieur à la valeur nominale.

? LE COURANT N'EST PAS STABLE PENDANT LE TRAVAIL :

! L'alimentation a été modifiée.

! Un autre équipement peut perturber.

? LES ÉLECTRODES OU LA BUSE BRÛLENT TROP VITE :

! Courant trop grand et buse trop petite.

! Moins de pression d'air ou défaillance de la fonction de refroidissement.

QUESTIONS ET REPONSES MMA

? L'APPAREIL NE S'ALLUME PAS CORRECTEMENT, L'ÉLECTRODE COLLE

! Vérifier que l'électrode n'est pas devenue inutilisable en raison de l'humidité ambiante. Vérifiez que les câbles sont correctement branchés. Ouvrez l'appareil et vérifiez si un câble ou une fiche ne s'est pas détaché. Cela peut se produire dans de rares cas en raison des vibrations.

? LE RÉSULTAT DE SOUDAGE EST MAUVAIS

! Vérifier que la polarité est correcte pour les électrodes. La polarité correcte est généralement imprimée sur l'emballage.

? LE FUSIBLE SAUTE

! Assurez-vous qu'un fusible lente de type C est installé à un ampérage suffisant et qu'aucun autre consommateur d'énergie n'est utilisé via cette ligne. La puissance absorbée de l'appareil est indiquée dans le tableau des caractéristiques techniques de l'appareil concerné.

GARANTIE

La garantie ne couvre pas les défauts résultant, d'une mauvaise utilisation ou d'une mauvaise manipulation.

Pour valider votre garantie vous référer à la carte de garantie MAC STEEL qui doit nous être renvoyée.

LES INFORMATIONS SUR VOTRE COMMERCANT : NOM, PRENOM NUMERO DE TELEPHONE, VOTRE FACTURE D'ACHAT.

PROCEDURE EN CAS DE RECLAMATION AU TITRE DE LA GARANTIE

Contactez notre service client. Nous essayons d'identifier l'erreur et, si nécessaire, de fournir une assistance directe.



Si cela ne vous aide pas, contacter notre SAV sur le site :

www.macsteeloutillage.fr



Nos techniciens examinent l'appareil, trouvent et corrigent le défaut.



L'appareil vous sera renvoyé.

Même après l'expiration de la période de garantie, nous sommes bien sûr disponibles pour vous aider en cas de problème. Après le premier contact avec SAV, vous êtes invités à nous envoyer votre appareil et, après une analyse, nous préparerons un devis gratuit pour la réparation.

ELIMINATION

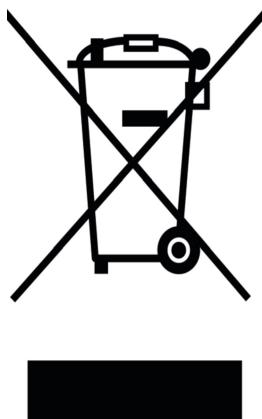
ELIMINER LES EMBALLAGES



Eliminez les emballages triés par type. Dans la collecte des matières recyclables.

ELIMINATION DE L'EQUIPEMENT DE SOUDAGE

Eliminez l'appareil de soudage conformément a la réglementation en vigueur.



Les appareils usagés ne doivent pas être jetées avec les ordures ménagères!

Conformément à la directive sur les déchets d'équipements électriques et électroniques (2012/19/UE), cet appareil ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères, mais doit être remis à un point de collecte désigné. agence d'élimination légale ou votre élimination des déchets.

Vous pouvez également nous retourner votre ancien appareil. Une élimination appropriée protège non seulement l'environnement, mais contribue également à l'utilisation efficace des ressources naturelles.

CE - DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons par la présente que la conception et la construction de l'appareil en question, ainsi que la version que nous avons mise en circulation, satisfont aux exigences de sécurité de base des directives CE énumérées ci-dessous. En cas de modifications non autorisées, cette déclaration perd sa validité.

| | |
|-------------------------------|--|
| Fabricant | Planète logistique |
| Adresse du fabricant | ZA Beauséjour CS 26840 35768 LA MEZIERE FRANCE |
| Designation de l'appareil | Serie MIG |
| Directives CE applicables | Directive basse tension de la CE (2006/95/EG) |
| Normes harmonisées appliquées | EN 60974-10:2014+A1:2015 EN 61000-3-12:2011 EN 61000-3-11:2000 |

The image shows the CE marking, which consists of the letters 'CE' in a bold, black, sans-serif font. The 'C' and 'E' are positioned side-by-side, with a small vertical gap between them.

Stéphanie Bertrand

Présidente directrice Générale



Importateur pour la France :

Planète logistique

ZA Beauséjour - CS 26840

35768 LA MEZIERE

FRANCE

Tel. : 02 99 60 00 29

sav@planetelogistique.fr

www.macsteeloutillage.fr