



## Postes de soudage

Tetrix 200 Comfort puls 5P TG

Tetrix 200 Comfort puls 8P TG

099-000228-EW502

15.01.2015

**Register now!**  
For your benefit  
**Jetzt Registrieren**  
und Profitieren!

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

**3** Years

**5** Years  
transformer  
and rectifier

**ewm-warranty\***  
24 hours / 7 days

\* Details for ewm-warranty  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

# Informations générales

## ATTENTION



### **Lire la notice d'utilisation !**

**La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.**

- Lire les notices d'utilisation de tous les composants du système !
- Les mesures préventives contre les accidents doivent impérativement être observées.
- Respecter les spécifications en vigueur dans chaque pays !
- Confirmer au besoin par une signature.

## CONSIGNE



**Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre**

**service clientèle au +49 2680 181-0.**

**Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Toute réimpression, qu'elle soit complète ou partielle, est soumise à autorisation écrite.

Sous réserve de modifications techniques.

## 1 Table des matières

<b>1</b>	<b>Table des matières</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Consignes de sécurité</b>	<b>6</b>
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	6
2.2	Explication des symboles	7
2.3	Généralités	8
2.4	Transport et mise en place	12
2.4.1	Conditions environnementales :	13
2.4.1.1	Fonctionnement	13
2.4.1.2	Transport et stockage	13
<b>3</b>	<b>Utilisation conforme aux spécifications</b>	<b>14</b>
3.1	Domaine d'application	14
3.1.1	Procédé de soudage TIG	14
3.1.1.1	activArc	14
3.1.1.2	spotArc	14
3.1.1.3	Spotmatic	14
3.1.2	Soudage à l'électrode enrobée	14
3.2	Documents en vigueur	15
3.2.1	Garantie	15
3.2.2	Déclaration de conformité	15
3.2.3	Soudage dans des locaux présentant des risques électriques accrus	15
3.2.4	Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)	15
3.2.5	Calibrage/validation	15
<b>4</b>	<b>Description du matériel – Aperçu rapide</b>	<b>16</b>
4.1	Face avant	16
4.2	Face arrière	17
4.3	Face arrière	17
4.4	Commande du poste – éléments de commande	18
4.4.1	Séquence de fonctionnement	20
<b>5</b>	<b>Structure et fonctionnement</b>	<b>22</b>
5.1	Généralités	22
5.2	Câble de masse, généralités	23
5.3	Refroidissement du poste	23
5.4	Transport et mise en place	24
5.4.1	Régler la longueur de la courroie de transport	24
5.5	Consignes pour la pose des lignes de courant de soudage	25
5.6	Branchement sur secteur	27
5.6.1	Architecture de réseau	27
5.7	Procédé de soudage TIG	28
5.7.1	Raccordement du poste de soudage et du câble de masse	28
5.7.1.1	Variantes de raccord à la torche, raccords	29
5.7.2	Alimentation en gaz de protection	30
5.7.2.1	Raccord de l'alimentation en gaz de protection	31
5.7.2.2	Réglage de la quantité de gaz de protection	32
5.7.2.3	Test Gaz	32
5.7.3	Sélection de la tâche de soudage	33
5.7.3.1	Utilisation manuelle, classique (JOB 0)	33
5.7.4	Enregistrement des travaux de soudage (JOB)	34
5.7.4.1	Affichage et modification du numéro du JOB	34
5.7.5	Données de soudage	35
5.7.5.1	Configuration des paramètres de soudage	35
5.7.5.2	Représentation du courant de soudage (courant initial, d'évanouissement, de coupure et Hotstart)	35
5.7.6	Menu Expert (TIG)	36
5.7.7	Amorçage d'arc	37
5.7.7.1	Amorçage H.F.	37
5.7.7.2	Amorçage de l'arc	37

5.7.7.3	Coupure automatique.....	37
5.7.8	Séquences de fonctionnement / modes opératoires .....	38
5.7.8.1	Légende .....	38
5.7.8.2	Mode 2 temps.....	39
5.7.8.3	Mode 4 temps.....	40
5.7.8.4	spotArc .....	41
5.7.8.5	Spotmatic .....	43
5.7.8.6	Mode de fonctionnement 2 temps version C.....	45
5.7.9	Impulsions, séquences de fonctionnement .....	47
5.7.9.1	Mode 2 temps impulsions TIG .....	47
5.7.9.2	Fonctionnement du mode 4 temps TIG.....	47
5.7.10	Variantes d'impulsions .....	48
5.7.11	Soudage TIG avec <i>activArc</i> .....	50
5.7.12	Anti-collage TIG .....	50
5.7.13	Torche de soudage (variantes d'utilisation).....	51
5.7.13.1	Tapoter le bouton de la torche (Fonction appel gâchette) .....	51
5.7.14	Réglage du mode de la torche et de la vitesse (montant/descendant) .....	52
5.7.14.1	Torche de soudage standard TIG (5 broches).....	53
5.7.14.2	Torche de soudage TIG montant/descendant (8 broches) .....	55
5.7.14.3	Torche à potentiomètre (8 broches).....	57
5.7.14.4	Configuration de la connexion de la torche à potentiomètre TIG.....	58
5.7.14.5	Torche TIG RETOX (12 broches) .....	59
5.7.14.6	Réglage du 1er palier.....	60
5.8	Soudage à l'électrode enrobée .....	61
5.8.1	Raccord pince porte-électrodes et câble de masse .....	62
5.8.2	Sélection de la tâche de soudage .....	63
5.8.3	Arcforce.....	63
5.8.4	Anti-collage : .....	63
5.8.5	Hotstart .....	64
5.8.5.1	Courant Hotstart .....	64
5.8.5.2	Délai Hotstart.....	64
5.8.6	Soudage pulsé à l'électrode enrobée en position montante (PF) .....	65
5.9	Commande à distance .....	66
5.9.1	Commande à distance manuelle RT1 19POL .....	66
5.9.2	Commande à distance manuelle RTG1 19POL .....	66
5.9.3	Commande à distance manuelle RTP1 19POL .....	66
5.9.4	Commande à distance manuelle RTP2 19POL .....	66
5.9.5	Commande à distance manuelle RTP3 spotArc .....	66
5.9.6	Commande à distance au pied RTF1 19POL 5 M / RTF2 19POL 5 M .....	67
5.9.6.1	Fonction rampe – pédale RTF 1 / RTF 2 .....	68
5.9.7	Mode économie d'énergie (Standby).....	68
5.10	Interface pour automatisation .....	68
5.10.1	Prise de raccordement pour commande à distance 19 broches .....	69
5.11	Interface PC .....	70
5.12	Menu de configuration des postes .....	70
5.12.1	Sélection, modification et enregistrement des paramètres .....	70
<b>6</b>	<b>Maintenance, entretien et élimination .....</b>	<b>75</b>
6.1	Généralités.....	75
6.2	Travaux de réparation, intervalles.....	75
6.2.1	Travaux de maintenance quotidienne .....	75
6.2.1.1	Contrôle visuel.....	75
6.2.1.2	Essai de fonctionnement.....	75
6.2.2	Travaux de maintenance mensuelle.....	75
6.2.2.1	Contrôle visuel.....	75
6.2.2.2	Essai de fonctionnement.....	75
6.2.3	Contrôle annuel (inspection et contrôle pendant l'exploitation).....	76
6.3	Élimination du poste.....	76
6.3.1	Déclaration du fabricant à l'utilisateur final .....	76
6.4	Respect des normes RoHS.....	76
<b>7</b>	<b>Résolution des dysfonctionnements .....</b>	<b>77</b>

7.1	Check-list pour la résolution des dysfonctionnements .....	77
7.2	Messages d'erreur (alimentation).....	79
7.3	Réinitialisation des paramètres de soudage sur les réglages en usine .....	81
7.4	Afficher la version logicielle de la commande de l'appareil .....	82
<b>8</b>	<b>Caractéristiques techniques .....</b>	<b>83</b>
8.1	Tetrix 200 Comfort puls .....	83
<b>9</b>	<b>Accessoires .....</b>	<b>84</b>
9.1	Commande à distance et accessoires.....	84
9.2	Options.....	84
9.3	Systèmes de transport.....	84
9.4	Accessoires généraux .....	84
9.5	Communication avec les ordinateurs.....	84
<b>10</b>	<b>Annexe A.....</b>	<b>85</b>
10.1	Aperçu des succursales d'EWM .....	85

## 2 Consignes de sécurité

### 2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice



#### DANGER

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



#### AVERTISSEMENT

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



#### ATTENTION

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### ATTENTION

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### CONSIGNE










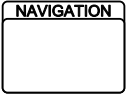





**Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.**

- Dans son intitulé, la consigne comporte la mention « CONSIGNE » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

## 2.2 Explication des symboles

Icône	Description
	Correct
	Incorrect
	Activer
	Ne pas activer
	Faire pivoter
	Mettre en marche
	Mettre le poste hors tension
	Mettre le poste sous tension
	ENTER (accès au menu)
	NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)
	EXIT (Quitter le menu)
4 s 	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)
	Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles)
	Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé
	Outil nécessaire/devant être utilisé

## 2.3 Généralités

### DANGER



#### Champs électromagnétiques !

**La source de courant peut générer des champs électriques ou électromagnétiques susceptibles de nuire au fonctionnement des installations électroniques, du type installations informatiques, postes à commande numérique, circuits de télécommunications, câbles réseau, câbles de signalisation et stimulateurs cardiaques.**

- Respectez les instructions de maintenance - Voir le chapitre 6, Maintenance, entretien et élimination!
- Déroulez complètement les câbles de soudage !
- Protégez comme il se doit les postes ou systèmes sensibles aux rayonnements !
- Le fonctionnement des stimulateurs cardiaques peut s'en trouver affecté (en cas de besoin, consultez un médecin).



#### Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !  
En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !



#### Risque d'électrocution !

**Les postes de soudage utilisent des tensions élevées et leur contact peut entraîner des électrocutions et brûlures mortelles. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.**

- Ne pas toucher les pièces de l'appareil qui sont sous tension !
- Les câbles de raccordement doivent être dans un état irréprochable !
- Une mise hors tension du poste ne suffit pas ! Patienter 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !
- Toujours placer la torche et le porte-électrode sur des supports isolés !
- Seul un personnel qualifié est habilité à ouvrir le poste !
- Le port de vêtements de protection secs est obligatoire !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!

### AVERTISSEMENT



#### Risque de blessure en raison des rayons ou de la chaleur !

**Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures dermiques et oculaires.  
Tout contact avec les pièces brûlantes et les étincelles entraîne des brûlures.**

- Utiliser une protection de soudage et/ou un casque de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications) !
- Portez des vêtements de protection secs (par exemple, une protection de soudage, des gants, etc.) conformes aux mesures en vigueur dans le pays concerné !
- Protégez les tierces personnes des rayons et des risques d'aveuglement par des cadenas et des parois de protection !



#### Danger d'explosion !

**Certaines substances pourtant apparemment inoffensives contenues dans des récipients fermés peuvent entraîner une surpression par échauffement.**

- Retirez les récipients contenant des liquides inflammables ou explosifs du lieu de travail !
- Ne chauffez pas les liquides, poussières ou gaz explosifs en les soudant ou les coupant !



**AVERTISSEMENT****Fumée et gaz !**

**La fumée et les gaz peuvent entraîner suffocation et intoxications ! En outre, les vapeurs de solvants (hydrocarbures chlorés) peuvent se transformer en phosgène toxique sous l'action des rayons ultraviolets !**

- Assurez une aération suffisante !
- Tenez les vapeurs de solvants éloignées de la plage de radiation de l'arc !
- Portez une protection respiratoire adaptée !

**Risque d'incendie !**

**Des flammes peuvent se former en raison des températures élevées, des projections d'étincelles, des pièces incandescentes et des scories brûlantes susceptibles d'être générées lors du soudage.**

**De la même manière, des courants de soudage de fuite peuvent entraîner la formation de flammes !**

- Vérifiez qu'aucun foyer d'incendie ne se forme sur le lieu de travail !
- Ne portez sur vous aucun objet facilement inflammable, tels qu'allumettes ou briquets.
- Ayez à disposition sur le lieu de travail des extincteurs adaptés !
- Avant de commencer le soudage, retirez les résidus de substances inflammables de la pièce.
- Poursuivez l'usinage des pièces soudées uniquement après refroidissement. Évitez tout contact avec des matériaux inflammables !
- Raccordez correctement les câbles de soudage !

**Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !**

**Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !**

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !

**Danger lors de l'interconnexion de plusieurs sources de courant !**

**Si plusieurs sources de courant doivent être montées en parallèle ou en série, l'interconnexion ne doit être réalisée que par un technicien qualifié dans le respect des recommandations du fabricant. Les installations ne doivent être autorisées pour les travaux de soudage à l'arc qu'après avoir effectué un contrôle afin de garantir que la tension à vide admissible n'est pas dépassée.**

- Le raccordement du poste doit être réalisé uniquement par un technicien qualifié !
- En cas de mise hors service de sources de courant individuelles, toutes les lignes d'alimentation et de courant de soudage doivent être débranchées sans faute du système de soudage complet. (Danger par tensions inverses !)
- Ne pas interconnecter des postes de soudage à inversion de polarité (série PWS) ou des postes pour le soudage au courant alternatif (AC) car une simple mauvaise manipulation suffirait à additionner les tensions de soudage de manière non admissible.

**ATTENTION****Pollution sonore !**

**Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !**

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

## ATTENTION



### Devoirs de l'exploitant !

**Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !**

- Entrée en vigueur nationale de la directive générale (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières correspondantes.
- En particulier, la directive (89/655/EWG), relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays.
- Mise en place et mise en service du poste selon IEC 60974-9.
- Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité !
- Contrôle régulier du poste selon IEC 60974-4.



### Dommages liés à l'utilisation de composants tiers !

**En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**

- Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !
- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.



### Endommagement du poste causé par des courants de soudage erratiques !

**Les courants de soudage erratiques peuvent entraîner la destruction des conducteurs de terre, des postes et des installations électriques, la surchauffe des composants et par conséquent des incendies.**

- Toujours s'assurer de la bonne position des conduites de courant de soudage et contrôler régulièrement.
- S'assurer que la fixation de la pièce est solide et sans problèmes électriques !
- Tous les composants conducteurs d'électricité de la source de courant comme le châssis, le chariot, l'armature de grue doivent être posés, fixés ou suspendus et isolés !
- Ne pas déposer d'autres équipements comme des perceuses, dispositifs d'affûtage, etc. sur une source de courant, un chariot ou une armature de grue sans qu'ils soient isolés !
- Toujours déposer la torche de soudage et le porte-électrode sur un support isolé lorsqu'ils ne sont pas utilisés !



### Branchement sur secteur

#### Exigences pour le branchement au réseau d'électricité public

Certains appareils à haute puissance peuvent affecter la qualité du secteur en raison du courant qu'ils tirent. Certains types de postes peuvent donc être soumis à des restrictions de branchement ou à des exigences en matière d'impédance de ligne maximum ou de capacité d'alimentation minimum requise de l'interface avec le réseau public (point de couplage commun PCC) ; référez-vous pour cela aux caractéristiques techniques des appareils. Dans ce cas, il est de la responsabilité de l'exploitant ou utilisateur de l'appareil, le cas échéant après consultation de l'exploitant du réseau électrique, de s'assurer que l'appareil peut être branché.

## ATTENTION

**Classification CEM des postes**

Conformément à la directive CEI 60974-10, les postes de soudage sont répartis en deux classes de compatibilité électromagnétique - Voir le chapitre 8, Caractéristiques techniques:

**Classe A** Postes non prévus pour l'utilisation dans les zones d'habitation, pour lesquels l'énergie électrique est tirée du réseau d'alimentation public à basse tension. La compatibilité électromagnétique des postes de classe A peut être difficile à assurer dans ces zones, en raison d'interférences causées par les conduites ou le rayonnement.

**Classe B** Les postes remplissent les exigences de CEM dans les zones industrielles et d'habitation, notamment les zones d'habitation connectées au réseau d'alimentation électrique public à basse tension.

**Mise en place et exploitation**

L'exploitation d'installations de soudage à l'arc peut dans certains cas entraîner des perturbations électromagnétiques, bien que chaque poste de soudage se conforme aux limites d'émissions prescrites par la norme. L'utilisateur est responsable des perturbations entraînées par le soudage.

Pour l'évaluation d'éventuels problèmes électromagnétiques dans l'environnement, l'utilisateur doit prendre en compte les éléments suivants : (voir aussi EN 60974-10 annexe A)

- Conduites de secteur, de commande, de signaux et de télécommunications
- Postes de radio et de télévision
- Ordinateurs et autres dispositifs de commande
- Dispositifs de sécurité
- la santé de personnes voisines, en particulier les porteurs de stimulateurs cardiaques ou d'appareils auditifs
- Dispositifs de calibrage et de mesure
- la résistance aux perturbations d'autres dispositifs présents dans l'environnement
- l'heure de la journée à laquelle les travaux de soudage doivent être exécutés

**Recommandations pour la réduction des émissions de perturbations**

- Branchement secteur, par exemple filtre secteur supplémentaire ou blindage avec un tube métallique
- Maintenance du dispositif de soudage à l'arc
- Utilisation de câbles aussi courts que possible pour le soudage à poser sur le sol.
- Liaison équipotentielle
- Mise à la terre de la pièce Dans les cas où une mise à la terre directe de la pièce est impossible, la connexion doit être faite à l'aide de condensateurs adaptés.
- Blindage des autres dispositifs présents dans l'environnement ou de l'ensemble du dispositif de soudage

## 2.4 Transport et mise en place

### AVERTISSEMENT



#### **Manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection !**

**Toute manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection peut entraîner des blessures graves voire la mort.**

- Suivre les indications du fabricant et respecter la réglementation sur le gaz sous pression !
- Placer la bouteille de gaz de protection sur le support prévu à cet effet et la fixer au moyen d'éléments de fixation !
- Éviter tout échauffement de la bouteille de gaz de protection !



#### **Risque de blessure en raison du transport non autorisé de postes non transportables par grue !**

**Le transport par grue et la suspension du poste sont interdits ! Le poste peut chuter et blesser des personnes ! Les poignées et les supports sont exclusivement conçus pour le transport manuel !**

- L'appareil n'est pas adapté au transport par grue ou à la suspension !

### ATTENTION



#### **Risque de renversement !**

**Lors du transport et de l'installation, le poste peut se renverser et blesser des personnes ou être endommagé. L'angle de sécurité évitant le renversement est de 10° (conformément à la directive IEC 60974-1).**

- Installer ou transporter le poste sur une surface plane et solide !
- Fixer correctement les pièces !



#### **Dommages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !**

**Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !**

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

### ATTENTION



#### **Endommagement du poste pendant son fonctionnement en position non-verticale !**

**Les postes ont été conçus pour fonctionner à la verticale !**

**Tout fonctionnement dans une position non conforme peut entraîner un endommagement du poste.**

- Le maintenir impérativement à la verticale lors du transport et du fonctionnement !

## 2.4.1 Conditions environnementales :

### ATTENTION



#### Lieu de mise en place !

**Le poste ne doit pas fonctionner à l'air libre et ne doit être disposé et utilisé que sur une base adaptée, solide et plane !**

- L'exploitant doit veiller à ce que le sol soit antidérapant et plat, et à ce que le lieu de travail dispose d'un éclairage suffisant.
- La sécurité d'utilisation du poste doit toujours être assurée.

### ATTENTION



#### Endommagement du poste en raison d'impuretés !

**Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.**

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !



#### Conditions ambiantes non conformes !

**Une aération insuffisante peut entraîner une réduction des performances et un endommagement du poste.**

- Respecter les prescriptions en matière de conditions ambiantes !
- Veiller à ce que les orifices d'entrée et de sortie d'air de refroidissement ne soient pas obstrués !
- Respecter un dégagement de 0,5 m !

### 2.4.1.1 Fonctionnement

#### Plage de températures de l'air ambiant

- -25 °C à +40 °C

#### Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

### 2.4.1.2 Transport et stockage

#### Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -30 °C à +70 °C

#### Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

## 3 Utilisation conforme aux spécifications

### AVERTISSEMENT



**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !**

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !**

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

### 3.1 Domaine d'application

#### 3.1.1 Procédé de soudage TIG

Soudage à courant continu TIG.

Amorçage H.F. sans contact ou amorçage Liftarc avec contact.

##### 3.1.1.1 **activArc**

Par le biais du système de réglage hautement dynamique, le procédé EWM-activArc fait en sorte qu'en cas de modification de la distance entre la torche de soudage et le bain de fusion, par exemple pendant un soudage manuel, le rendement obtenu reste quasiment constant. Les chutes de tension faisant suite à un raccourcissement de la distance entre la torche et le bain de fusion sont compensées par une hausse du courant (ampère par volt - A/V) et inversement. Ce procédé empêche les électrodes de tungstène de coller dans le bain de fusion et cela réduit les inclusions de tungstène. Ceci est particulièrement appréciable pour les épingleages et les points !

##### 3.1.1.2 **spotArc**

Le procédé est utilisable pour le pointage ou pour le soudage de raccord de tôles en alliages d'acier et CrNi jusqu'à une épaisseur d'environ 2,5 mm. Des tôles d'épaisseur différentes peuvent également être soudées l'une sur l'autre. L'application d'un seul côté permet également de souder des tôles sur des profils creux, comme des tubes ronds ou carrés. Lors du soudage à l'arc, la tôle supérieure est transpercée et la tôle inférieure est fondue. Cela produit des points de soudage plats à écailles fines, qui ne nécessitent que peu ou pas de retouches, même dans la zone apparente.

##### 3.1.1.3 **Spotmatic**

Contrairement au mode opératoire spotArc, l'arc n'est pas amorcé en actionnant la gâchette de torche comme lors du procédé classique mais par un bref contact de l'électrode de tungstène avec la pièce. La gâchette de torche sert à l'activation du procédé de soudage.

#### 3.1.2 Soudage à l'électrode enrobée

Soudage manuel à l'arc ou bref soudage à l'électrode manuelle. Caractérisé par le fait que l'arc brûle entre une électrode en fusion et le bain de fusion. Aucune protection externe. La protection contre l'atmosphère est assurée uniquement par l'électrode.

## 3.2 Documents en vigueur

### 3.2.1 Garantie

#### CONSIGNE



Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !

### 3.2.2 Déclaration de conformité



Le poste désigné répond de par sa conception et son type de construction aux normes et directives de l'UE suivantes :

- Directive basse tension CE (2006/95/CE)
- Directive CEM CE (2004/108/CE)

En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par le fabricant, cette déclaration devient caduque.

La déclaration de conformité est jointe au poste.

### 3.2.3 Soudage dans des locaux présentant des risques électriques accrus



Les postes pourvus du sigle S - peuvent être utilisés dans des locaux présentant des risques électriques accrus, conformément aux directives IEC / DIN EN 60974, VDE 0544.

### 3.2.4 Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)



#### DANGER



Toute réparation ou modification non conforme est interdite !

Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !

En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les plans électriques sont joints au poste.

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

### 3.2.5 Calibrage/validation

Par la présente, nous confirmons que ce poste a été contrôlé conformément aux normes en vigueur IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 à l'aide d'instruments de mesure calibrés et respecte les tolérances admises. Intervalle de calibrage recommandé: 12 mois.

## 4 Description du matériel – Aperçu rapide

### CONSIGNE

La configuration maximale possible pour les postes est reportée dans le texte descriptif. Si besoin est, mettre à niveau avec l'option de possibilité de branchement- Voir le chapitre 9, Accessoires.

### 4.1 Face avant

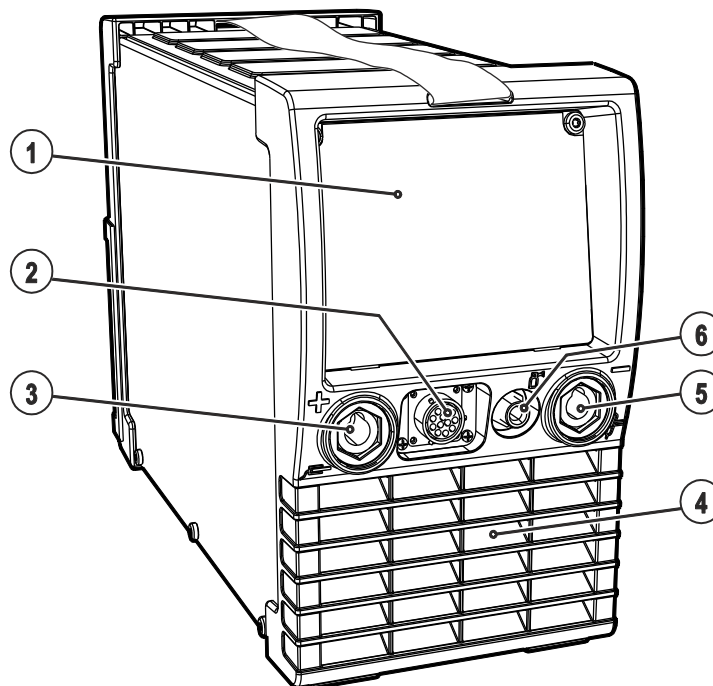








Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		<b>Commande du poste</b> - Voir le chapitre 4.4, Commande du poste – éléments de commande
2	 5  8  12	<b>Prise de raccordement, 5 broches / 8 broches / 12 broches (selon la variante)</b> 5 broches : ligne de commande torche de soudage standard TIG 8 broches : ligne de commande TIG-Up/Down ou torche avec potentiomètre 12 broches : Ligne de commande pour torche de soudage TIG Up/Down avec affichage lumineux
3		<b>Prise de raccordement, courant de soudage « + »</b> Raccord câble de masse
4		<b>Ouverture d'entrée air de refroidissement</b>
5		<b>Prise de raccordement, courant de soudage « - »</b> Raccordement de la torche pour soudage TIG
6		<b>Raccord G¼, courant de soudage « - »</b> Raccord de gaz protecteur (avec cache d'isolation jaune) pour torche de soudage TIG



## 4.2 Face arrière

## 4.3 Face arrière

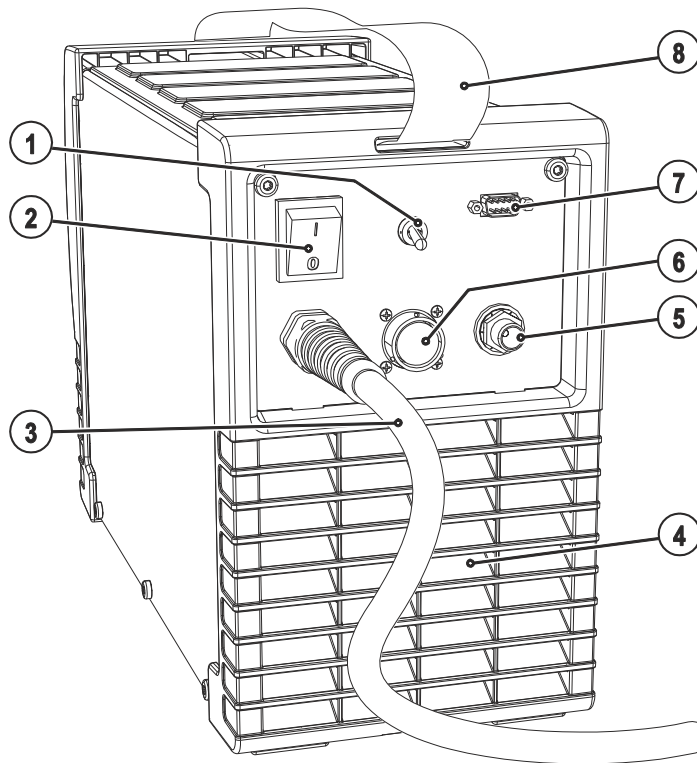


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		<b>Commutateur de modes d'amorçage- Voir le chapitre 5.7.7, Amorçage d'arc</b> ⚡ = Ligtarc (amorçage par contact) <b>HF</b> = amorçage HF
2		<b>Interrupteur principal, poste marche / arrêt</b>
3		<b>Câble de raccordement au réseau - Voir le chapitre 5.6, Branchement sur secteur</b>
4		<b>Ouverture d'entrée air de refroidissement</b>
5		<b>Raccord G¼</b> Raccord de gaz protecteur du détendeur
6		<b>Prise de courant, 19 broches</b> Raccordement pour commande à distance
7		<b>Interface PC, série (prise de raccordement D-Sub 9 broches)</b>
8		<b>Bandoulière de transport - Voir le chapitre 5.4.1, Régler la longueur de la courroie de transport</b>

## 4.4 Commande du poste – éléments de commande

### CONSIGNE

La commande du poste offre jusqu'à 8 programmes de soudage (JOBS).  
Le JOB 0 correspond au mode manuel. Tous les paramètres sont directement modifiés ou optimisés sur la commande du poste - Voir le chapitre 5.7.3.1, Utilisation manuelle, classique (JOB 0).

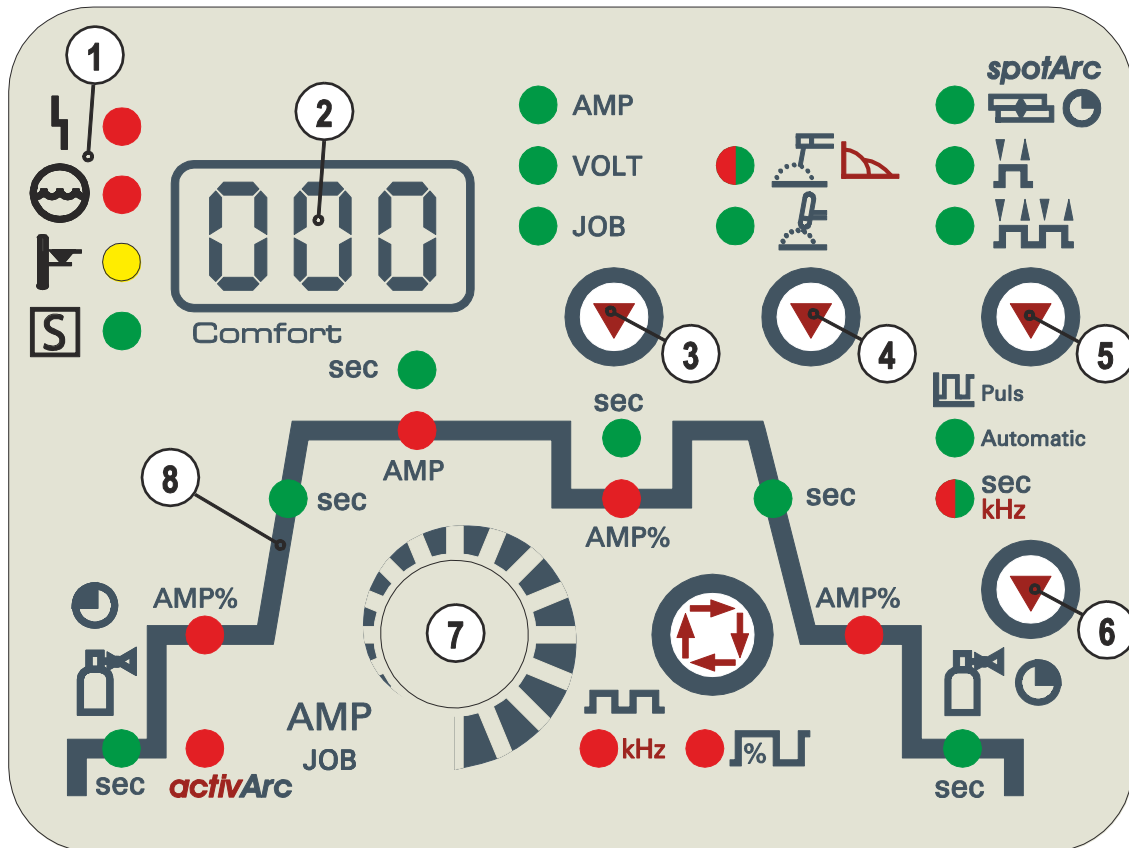











Illustration 4-3

Pos.	Symbole	Description
1		<b>Affichage des anomalies / de l'état</b> Témoin lumineux Anomalies Témoin lumineux « Niveau d'eau insuffisant » (refroidissement de la torche de soudage) Témoin lumineux « Surchauffe » Témoin lumineux « Sigle S »
2		<b>Affichage lumineux à trois chiffres</b> Affichage des paramètres de soudage - Voir le chapitre 5.7.5, Données de soudage.
3		<b>Bouton Commutation Affichage/Numéro du JOB</b> AMP Affichage du courant de soudage VOLT Affichage de la tension de soudage JOB Affichage et sélection du numéro de JOB
4		<b>Touche « Procédé de soudage »</b> Soudage à l'électrode manuelle, le voyant vert s'allume / le voyant rouge du réglage Arcforce s'allume. Soudage TIG

Pos.	Symbole	Description
5		<p><b>Touche « Mode »/mode économie d'énergie</b></p> <p><b>spotArc</b>   spotArc / Spotmatic (plage de réglage délai de point)</p> <p> 2 temps</p> <p> 4 temps</p> <p>Après 3 s d'actionnement, le poste passe en mode économie d'énergie. Pour la réactivation, il suffit d'actionner un élément de commande au choix- Voir le chapitre 5.9.7, Mode économie d'énergie (Standby).</p>
6		<p><b>Touche Impulsions TIG»</b></p> <p><b>Automatic</b> Commande automatique à impulsions (fréquence et balance)</p> <p><b>sec</b>  <b>kHz</b> Impulsions TIG avec les temps, le voyant vert s'allume / Impulsions TIG CC rapide avec fréquence et balance, le voyant rouge s'allume.</p>
7		<p><b>Encodeur « Réglage des paramètres de soudage »</b></p> <p>Réglage des courants, délais et paramètres.</p>
8		<b>Séquence de fonctionnement (voir chapitre suivant)</b>



Pos.	Symbole	Description
9	AMP%	<b>Courant d'évanouissement (TIG)</b> Plage de réglage 1 % - 200 %; progression 1 %. proportionnel au courant principal.
10	sec	<b>Délai de post-gaz (TIG)</b> Plages de réglage : 0,00 s à 40,0 s (progression 0,1 s).
11		<b>Impulsions TIG CC (15 kHz) avec balance</b> Plage de réglage : de 1% à +99% ( progression de 1%)
12	 kHz	<b>Fréquence pulsée TIG CC (15 kHz)</b> Plage de réglage : de 50 Hz à 15 kHz
13	<b>activArc</b>	<b>Procédé de soudage TIG activArc</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Activation ou désactivation de la fonction activArc (on/off)</li> <li>• Correction de la courbe de caractéristiques activArc (plage de réglage : 0 à 100)</li> </ul>
14		<b>Touche Sélection paramètre de soudage</b> Ce bouton vous permet de choisir les paramètres de soudage en fonction du procédé de soudage et du mode utilisés.

## 5 Structure et fonctionnement

### 5.1 Généralités

#### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure lié à la tension électrique !**

**Tout contact avec des pièces alimentées en courant, comme des prises courant de soudage, peut entraîner des blessures mortelles !**

- Respecter les consignes de sécurité figurant sur la première page de la notice d'utilisation !
- Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service !
- Ne raccorder les conduites de connexion ou de soudage (par exemple : porte-électrodes, torches de soudage, câbles de masse, interfaces) que lorsque le poste est hors tension !

#### ATTENTION



**Isolation du soudeur à l'arc par rapport à la tension de soudage !**

**Toutes les pièces actives du circuit du courant de soudage ne peuvent pas être protégées contre le contact direct. Le soudeur doit par conséquent contrer les risques par un comportement conforme aux règles de sécurité. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.**

- Porter un équipement de protection sec et intact (chaussures avec semelle en caoutchouc/gants de protection de soudeur en cuir sans rivets ni agrafes) !
- Éviter le contact direct avec les prises de raccordement ou prises non isolées !
- Toujours déposer la torche de soudage ou le porte-électrodes sur un support isolé !



**Risque de brûlure au niveau du raccordement de courant de soudage !**

**Si les raccordements de courant de soudage ne sont pas verrouillés correctement, les raccords et les câbles peuvent chauffer et provoquer des brûlures en cas de contact !**

- Vérifiez quotidiennement les raccordements de courant de soudage et verrouillez-les au besoin en tournant vers la droite.



**Danger d'électrocution !**

**Si le soudage est réalisé avec des procédés différents tandis que torche et porte-électrode sont raccordés au poste, une tension à vide / de soudage est appliquée aux circuits !**

- Toujours isoler en début du travail et pendant les interruptions la torche et le porte-électrode !

#### ATTENTION



**Dommages dus à un raccordement non conforme !**

**Un raccordement non conforme peut endommager les accessoires et la source de courant !**

- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.
- Les descriptions détaillées figurent dans la notice d'utilisation des accessoires concernés !
- Une fois la source de courant activée, les accessoires sont automatiquement reconnus.



**Manipulation des capuchons de protection contre la poussière !**

**Les capuchons de protection contre la poussière ont pour vocation de protéger les raccords et le poste dans son ensemble contre l'encrassement et l'endommagement.**

- Si aucun composant accessoire n'est branché sur le raccord, mettez en place le capuchon de protection contre la poussière.
- En cas de défaut ou de perte, le capuchon de protection contre la poussière devra être remplacé !

## 5.2 Câble de masse, généralités

### ATTENTION



**Risque de brûlure en cas de raccordement inadéquat du câble de masse !**

**La peinture, la rouille et les impuretés se trouvant au niveau des raccords empêchent le flux de courant et peuvent entraîner des courants de soudage de fuite.**

**Les courants de soudage de fuite peuvent à leur tour provoquer des incendies et blesser des personnes !**

- Nettoyez les raccords !
- Fixez solidement le câble de masse !
- N'utilisez pas les éléments de construction de la pièce pour le retour de courant de soudage !
- Veillez à la bonne conduction du courant !

## 5.3 Refroidissement du poste

Pour garantir un fonctionnement optimal des unités de puissance, il convient d'observer les conditions suivantes :

- Aérer suffisamment le lieu de travail.
- Libérer les entrées et sorties d'air du poste.
- Empêcher l'infiltration de pièces métalliques, poussières et autres impuretés dans le poste.

## 5.4 Transport et mise en place

### AVERTISSEMENT



Risque de blessure en raison du transport non autorisé de postes non transportables par grue !

Le transport par grue et la suspension du poste sont interdits ! Le poste peut chuter et blesser des personnes ! Les poignées et les supports sont exclusivement conçus pour le transport manuel !

- L'appareil n'est pas adapté au transport par grue ou à la suspension !

### ATTENTION



Lieu de mise en place !

Le poste ne doit pas fonctionner à l'air libre et ne doit être disposé et utilisé que sur une base adaptée, solide et plane !

- L'exploitant doit veiller à ce que le sol soit antidérapant et plat, et à ce que le lieu de travail dispose d'un éclairage suffisant.
- La sécurité d'utilisation du poste doit toujours être assurée.

### 5.4.1 Régler la longueur de la courroie de transport

#### CONSIGNE



Exemple de réglage : l'illustration montre l'allongement de la courroie. Pour la raccourcir, les passants de la courroie doivent être insérés dans la direction opposée.

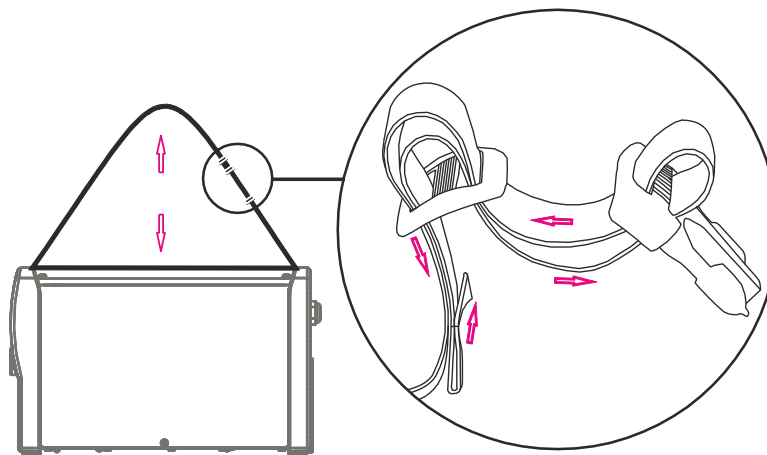


Illustration 5-1



## 5.5 Consignes pour la pose des lignes de courant de soudage

### CONSIGNE



La pose incorrecte des lignes de courant de soudage peut entraîner des dysfonctionnements (vacillements) de l'arc !

Poser le câble pince de masse et le faisceau des sources de courant de soudage sans dispositif d'amorçage HF (MIG/MAG) en parallèle aussi longtemps et aussi rapprochés que possible.

Poser le câble pince de masse et le faisceau des sources de courant de soudage sans dispositif d'amorçage HF (TIG) en parallèle aussi longtemps que possible et à une distance d'env. 20 cm afin d'éviter les décharges HF.

Respecter systématiquement une distance minimale d'env. 20 cm ou plus par rapport aux lignes des autres sources de courant de soudage afin d'éviter les interactions.

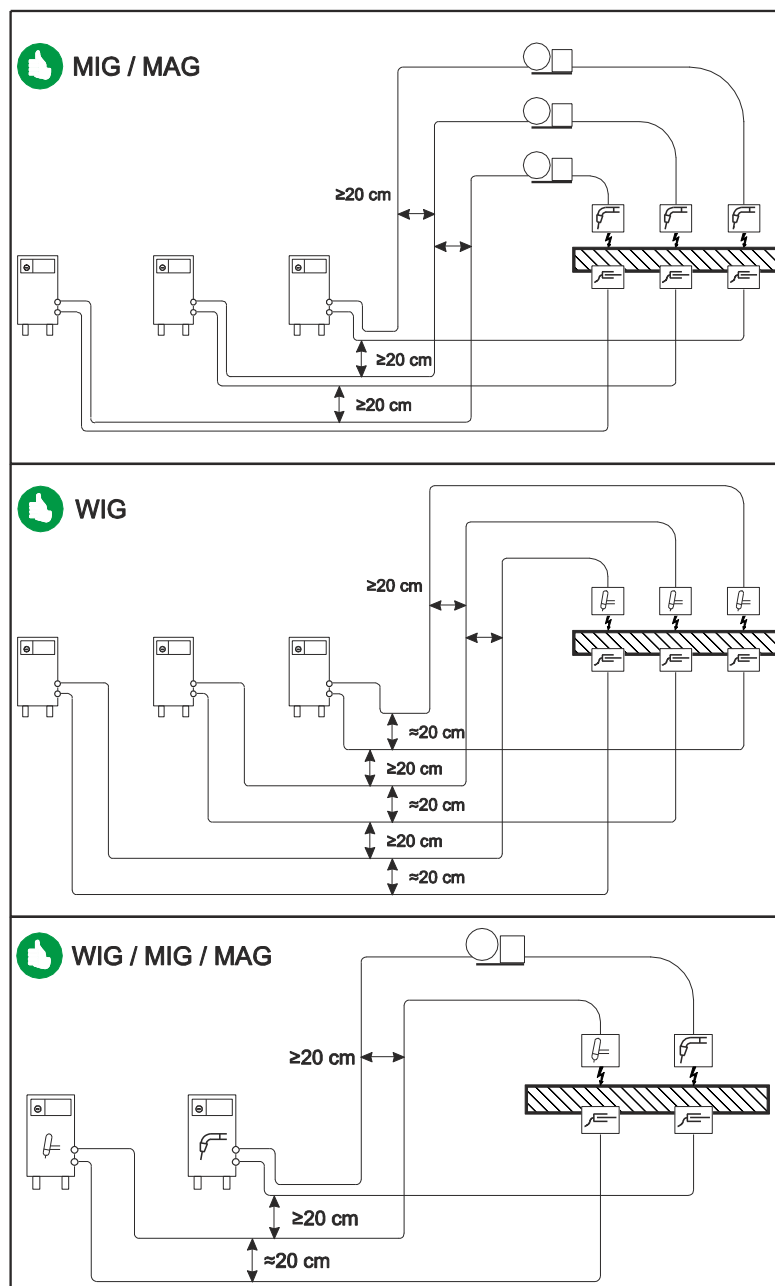


Illustration 5-2

## CONSIGNE

 Utiliser un câble pince de masse différent vers la pièce pour chaque poste de soudage !

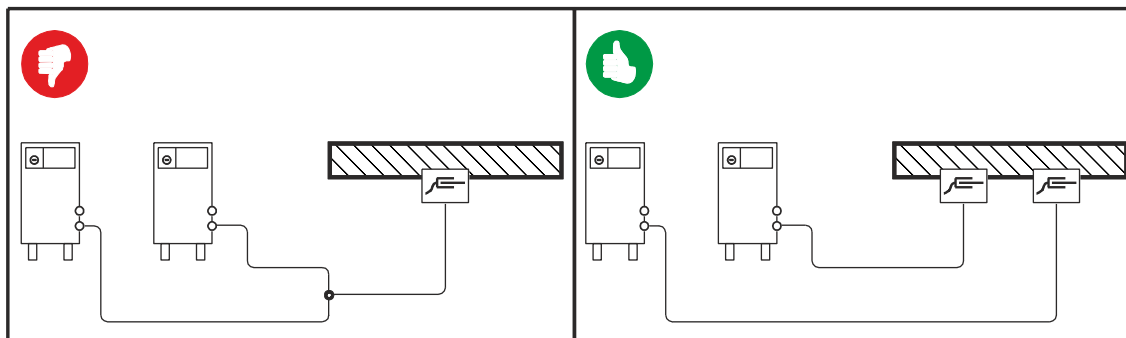


Illustration 5-3

## CONSIGNE

 Dérouler entièrement les lignes de courant de soudage, le faisceau de torche de soudage et le faisceau intermédiaire. Éviter les boucles !

Ne jamais utiliser de câbles plus longs que nécessaires.

Poser les longueurs de câble excédentaires en méandres.

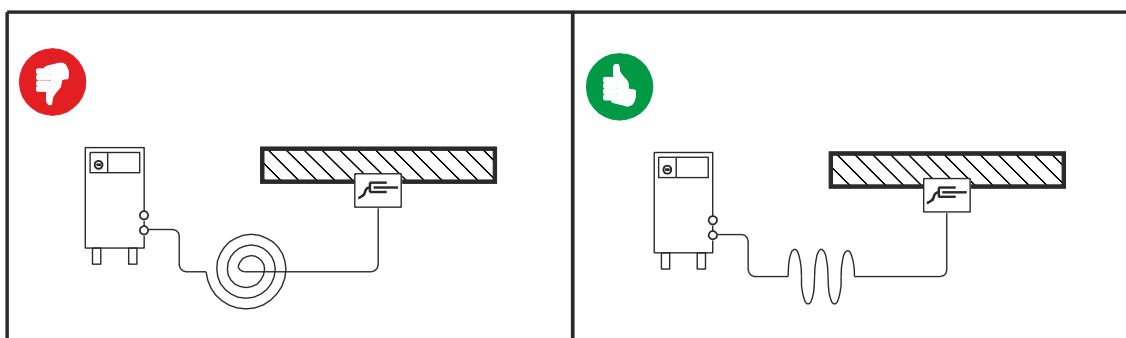


Illustration 5-4

## 5.6 Branchement sur secteur

### DANGER



**Danger en cas de raccordement au réseau inapproprié !**

**Un raccordement au réseau inapproprié peut entraîner des dommages matériels ou corporels !**

- Utiliser le poste uniquement en le branchant à une prise raccordée à un conducteur, conformément aux spécifications.
- Si une nouvelle fiche réseau doit être raccordée, cette installation doit être réalisée exclusivement par un électricien, conformément aux lois ou dispositions régionales correspondantes!
- Les fiches, prises et câbles réseau doivent être régulièrement contrôlés par un électricien !
- En fonctionnement avec un générateur, le générateur doit être mis à la terre conformément à son manuel d'utilisation. Le réseau créé doit être adapté au fonctionnement d'appareils de classe de protection I.

### 5.6.1 Architecture de réseau

#### CONSIGNE



**Le poste peut exclusivement être raccordé et utilisé sur un système monophasé à 2 conducteurs avec conducteur neutre mis à la terre.**

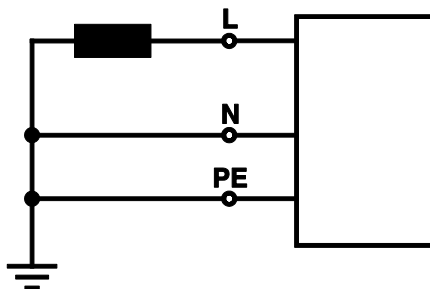


Illustration 5-5

#### Légende

Pos.	Désignation	Couleur distinctive
L	Conducteur externe	marron
N	Conducteur neutre	bleu
PE	Conducteur de protection	vert-jaune

#### ATTENTION



**Tension de fonctionnement - tension secteur !**

**La tension de service apposée sur la plaque signalétique doit correspondre à la tension réseau pour éviter tout endommagement du poste !**

- - Voir le chapitre 8, Caractéristiques techniques!

- Brancher la fiche réseau du poste hors tension dans la prise correspondante.

## 5.7 Procédé de soudage TIG

### 5.7.1 Raccordement du poste de soudage et du câble de masse

#### CONSIGNE

Préparez la torche en fonction de la soudure à effectuer (voir notice d'utilisation de la torche).

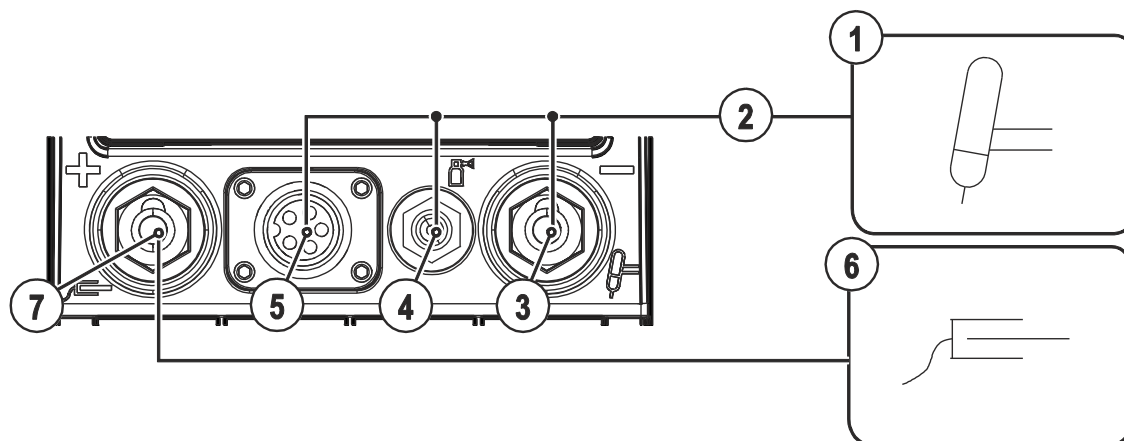


Illustration 5-6

Pos.	Symbole	Description
1		<b>Torche de soudage</b>
2		<b>Faisceau de torche de soudage</b>
3		<b>Prise de raccordement, courant de soudage « - »</b> Raccord du câble de courant de soudage de la torche de soudage TIG
4		<b>Raccord G<math>\frac{1}{4}</math>"</b> Raccord en gaz de protection de la torche de soudage TIG
5	5 8 12	<b>Prise de raccordement, 5 broches / 8 broches / 12 broches (selon la variante)</b> 5 broches : ligne de commande torche de soudage standard TIG 8 broches : ligne de commande TIG-Up/Down ou torche avec potentiomètre 12 broches : Ligne de commande pour torche de soudage TIG Up/Down avec affichage lumineux
6		<b>Pièce</b>
7		<b>Prise de raccordement, courant de soudage « + »</b> Raccord du câble de masse

- Brancher la fiche de courant de la torche de soudage dans la prise de raccordement, brancher le courant de soudage « - » puis verrouiller en tournant vers la droite.
- Retirez le couvercle de protection jaune du raccord G¼".
- Visser le raccord de gaz protecteur de la torche sur le raccord G¼".
- Brancher et serrer à fond la prise de ligne pilote de la torche de soudage dans la prise de courant (à 5 broches pour les torches standard, à 8 broches pour les torches de soudage Up/Down à potentiomètre, à 12 broches pour les torches de soudage Up/Down avec affichage lumineux).
- Brancher la fiche du câble de masse dans la prise de courant de soudage, brancher le courant de soudage « + » puis verrouillez en tournant vers la droite.

### 5.7.1.1 Variantes de raccord à la torche, raccordements

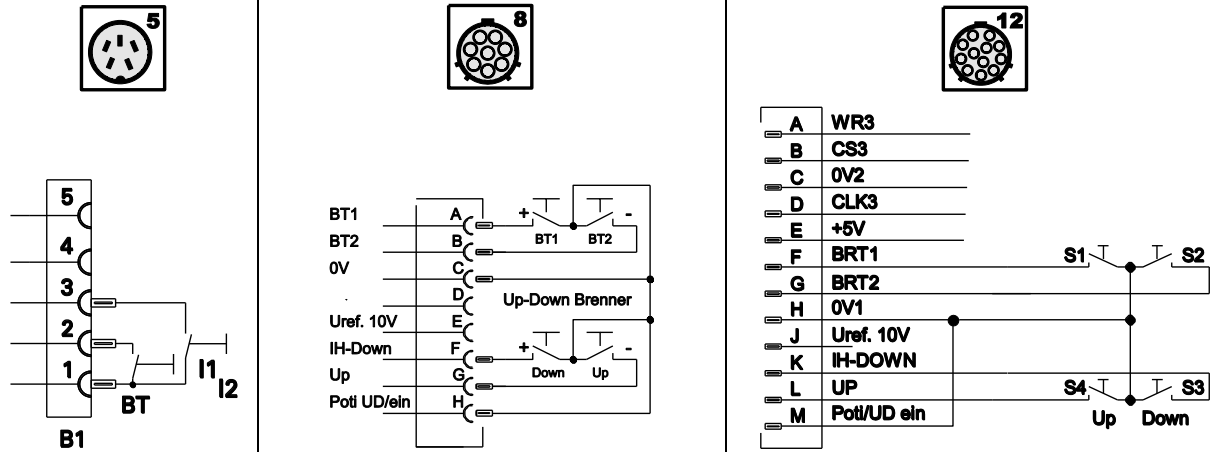


Illustration 5-7

## 5.7.2 Alimentation en gaz de protection

### AVERTISSEMENT



#### **Manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection !**

**Toute manipulation incorrecte des bouteilles de gaz de protection peut entraîner des blessures graves voire la mort.**

- Suivre les indications du fabricant et respecter la réglementation sur le gaz sous pression !
- Placer la bouteille de gaz de protection sur le support prévu à cet effet et la fixer au moyen d'éléments de fixation !
- Éviter tout échauffement de la bouteille de gaz de protection !

### ATTENTION



#### **Dysfonctionnements au niveau de l'alimentation en gaz de protection !**

**Pour obtenir des résultats optimaux en matière de soudage, l'alimentation en gaz de protection doit pouvoir s'effectuer sans entrave depuis la bouteille de gaz de protection jusqu'à la torche de soudage. En outre, toute obturation de cette alimentation peut entraîner la destruction de la torche !**

- Remettre en place le couvercle de protection jaune si le raccord en gaz de protection n'est pas utilisé !
- Tous les raccords en gaz de protection doivent être imperméables au gaz !

### CONSIGNE



**Avant de raccorder le régulateur-détendeur à la bouteille de gaz, ouvrez légèrement la valve de la bouteille afin d'évacuer d'éventuelles impuretés.**

## 5.7.2.1 Raccord de l'alimentation en gaz de protection

- Placer la bouteille de gaz protecteur sur un support de bouteille prévu à cet effet.
- Fixer la bouteille de gaz protecteur au moyen d'une chaîne.

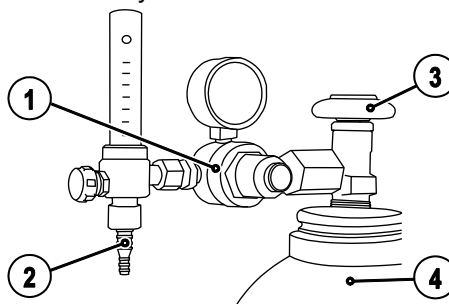


Illustration 5-8

Pos.	Symbole	Description
1		Régulateur détenteur
2		Bouteille de gaz protecteur
3		Côté de sortie du décompresseur
4		Vanne bouteille

- Monter et visser le détenteur sur la valve de la bouteille.
- Vissez l'écrou raccord du raccord du tuyau de gaz du côté sortie du décompresseur.

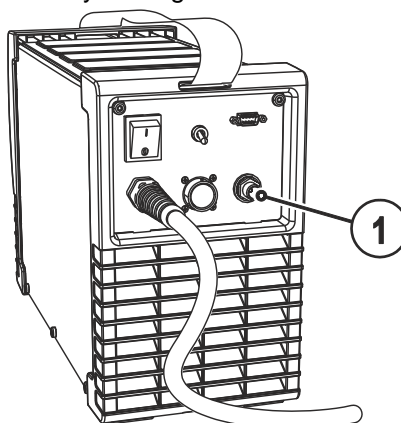




Illustration 5-9

Pos.	Symbole	Description
1		Raccord G $\frac{1}{4}$ " , raccordement gaz protecteur





- Connecter l'écrou d'accouplement du tuyau de gaz protecteur au raccord G $\frac{1}{4}$ ".

## 5.7.2.2 Réglage de la quantité de gaz de protection

### CONSIGNE

- 
**Règle empirique pour le débit de gaz :**  
 le diamètre en mm de la buse de gaz correspond au débit de gaz en l/mn.  
 Exemple : une buse de gaz de 7 mm correspond à un débit de gaz de 7 l/mn.
- 
**Réglages gaz protecteur incorrects !**  
 Si le réglage du gaz protecteur est trop faible ou trop élevé, de l'air peut arriver jusqu'au bain de soudage et entraîner la formation de pores.
  - Adaptez la quantité de gaz protecteur en fonction du travail de soudage !

## 5.7.2.3 Test Gaz

Elément de commande	Action	Résultat
	x x 	Activer la touche Sélection paramètres de soudage plusieurs fois de suite jusqu'à ce que la DEL activArc activArc clignote.
	5 sec. 	Maintenir la touche Sélection paramètres de soudage pendant env. 5 s. La DEL Délai de pré-gaz (WIG) s'allume et le gaz protecteur s'écoule pendant env. 20 s.

- Régler le débit de gaz de protection requis sur le détendeur.



## 5.7.3 Sélection de la tâche de soudage

### CONSIGNE

- La commande du poste offre jusqu'à 8 programmes de soudage (JOBS).  
 Le JOB 0 correspond au mode manuel. Tous les paramètres sont directement modifiés ou optimisés sur la commande du poste - Voir le chapitre 5.7.3.1, Utilisation manuelle, classique (JOB 0).

### 5.7.3.1 Utilisation manuelle, classique (JOB 0)

### CONSIGNE

- La modification des paramètres de soudage de base n'est possible que dans la mesure où :
  - le courant de soudage ne circule pas et
  - l'interrupteur à clé (option) est en position « 1 ».







A la livraison et après chaque réinitialisation de la commande, celle-ci se trouve dans le concept d'utilisation manuelle, classique (JOB 0). Dans ce concept, le soudeur effectue les réglages nécessaires au soudage et les adapte au travail.

Elément de commande	Action	Résultat
		<b>Sélection et affichage du procédé de soudage</b> Soudage TIG
		<b>Sélection et affichage du mode</b> <b>spotArc</b> spotArc (plage de réglage délai de point 0,01 sec à 20 sec) 2 temps 4 temps
		<b>Sélection et affichage du procédé d'impulsion</b> <b>Automatic</b> TIG-automatique d'impulsion (fréquence et balance) <b>sec</b> Impulsions TIG avec durées, vert / impulsion TIG-DC rapide avec fréquence et balance, rouge <b>kHz</b>
		<b>Sélection des paramètres de soudage dans la séquence de fonctionnement</b>
		<b>Réglage des paramètres de soudage</b>


## 5.7.4 Enregistrement des travaux de soudage (JOB)

Pour les travaux de soudage récurrents (JOBS), les paramètres de soudage souhaités peuvent être sélectionnés, modifiés et enregistrés dans 7 JOBS (JOB 1 à JOB 7).

### 5.7.4.1 Affichage et modification du numéro du JOB

Elément de commande	Action	Résultat
		Sélection de l'affichage du JOB
		Modification du numéro du JOB
		Si la commutation d'affichage est actionnée ou si 5 secondes s'écoulent sans qu'aucune touche ne soit enfoncée, le nouveau JOB est alors activé.

### CONSIGNE

 Procédure identique de la configuration des tâches de soudage. Un JOB ne peut être commuté que si aucun courant de soudage ne circule. Le temps de rampe de montée et le temps d'évanouissement sont réglables séparément pour les modes à 2 temps et à 4 temps.

## 5.7.5 Données de soudage

Les paramètres de soudage suivants peuvent être affichés avant le soudage (valeurs de consigne) ou au cours du soudage (valeurs réelles) :

Paramètre	Avant le soudage (valeurs de consigne)	Pendant le soudage (valeurs réelles)
Courant de soudage	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tension de soudage	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Numéro du JOB	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Paramètres - temps	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Paramètres - Courants	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

possible

impossible

### 5.7.5.1 Configuration des paramètres de soudage

Les paramètres réglables lors du fonctionnement de la commande du poste dépendent du travail de soudage sélectionné. Si aucune variante d'impulsion n'est sélectionnée, aucune durée d'impulsion n'est réglable lors du fonctionnement.

### 5.7.5.2 Représentation du courant de soudage (courant initial, d'évanouissement, de coupure et Hotstart)

Les paramètres de courant d'évanouissement, de courant initial et de courant de coupure (menu Expert) peuvent être affichés en pourcentage (réglage d'usine) ou en valeur absolue sur l'écran du poste.

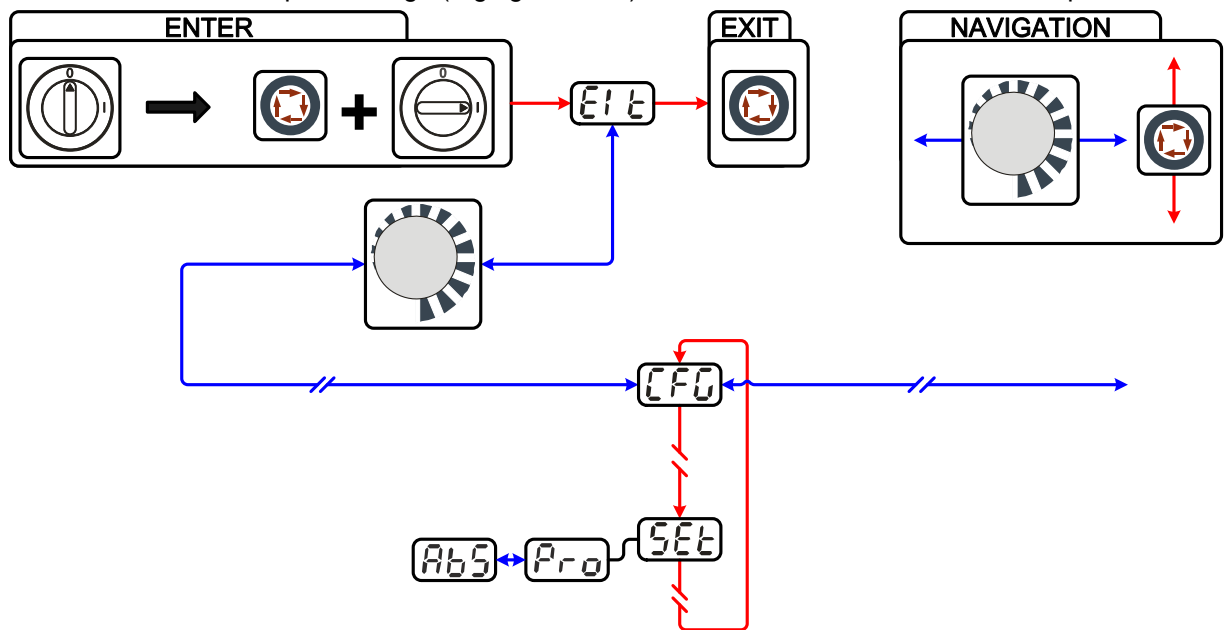


Illustration 5-10

Affichage	Réglage/Sélection
<b>EIT</b>	<b>Quitter le menu</b> Quitter
<b>CFG</b>	<b>Configuration des postes</b> Réglages des fonctions du poste et de la représentation des paramètres
<b>SET</b>	<b>Représentation du courant de soudage (courant initial, d'évanouissement, de coupure et Hotstart)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pro = Affichage du courant de soudage proportionnel au courant principal (réglage d'usine)</li> <li>• Abs = Affichage absolu du courant de soudage</li> </ul>

## 5.7.6 Menu Expert (TIG)

Le menu Expert regroupe les fonctions et les paramètres qu'il n'est pas possible de régler directement depuis la commande du poste ou pour lesquelles un réglage régulier n'est pas nécessaire.

**CONSIGNE**

**ENTER (accès au menu)**

- Maintenir la touche « Paramètres de soudage » enfoncée pendant 4 s.

**Naviguer au sein du menu**

- Les paramètres sont sélectionnés à l'aide de la touche « Paramètres de soudage ».
- Régler ou modifier les paramètres en faisant tourner le bouton de réglage « Configuration des paramètres de soudage ».

**EXIT (Quitter le menu)**

- Après 4 s, le poste repasse automatiquement en mode de fonctionnement.

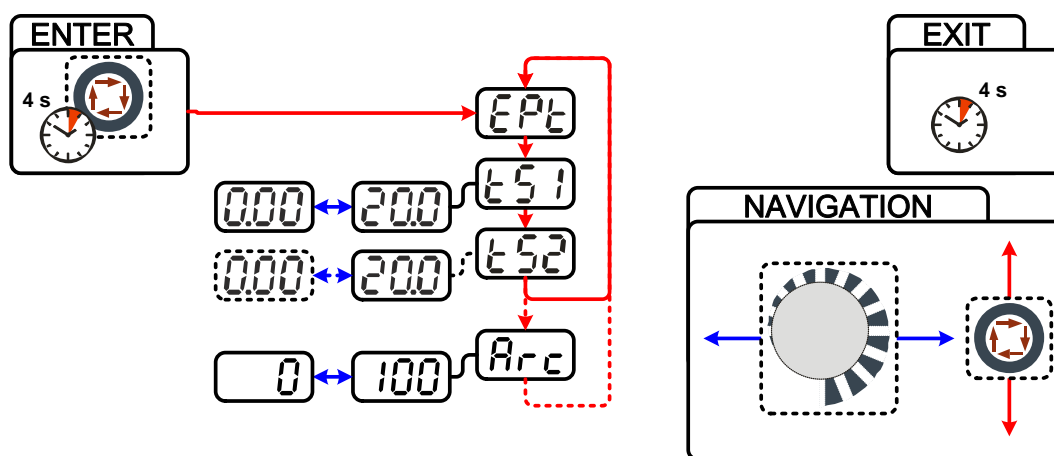


Illustration 5-11

Affichage	Réglage/Sélection
<b>EPl</b>	<b>Menu Expert</b>
<b>tS1</b>	<b>Délai de pente tS1 (courant principal sur courant d'évanouissement)</b> Réglage : de 0,00 s à 20,0 s (réglage d'usine : 0,00 s)
<b>tS2</b>	<b>Délai de pente tS2 (courant d'évanouissement sur courant principal)</b> Réglage : de 0,00 s à 20,0 s (réglage d'usine : 0,00 s)
<b>Arc</b>	<b>Paramètre activArc</b> Paramètre supplémentaire réglable après l'activation du soudage activArc TIG

## 5.7.7 Amorçage d'arc

### 5.7.7.1 Amorçage H.F.

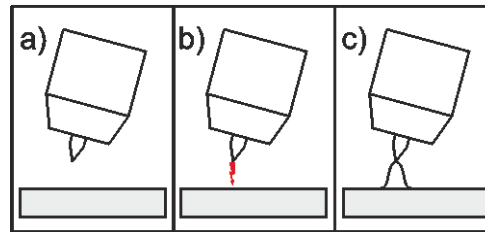


Illustration 5-12

**L'arc est amorcé sans contact à l'aide d'impulsions d'amorçage haute tension :**

- Placer la torche de soudage en position de soudage au dessus de la pièce (écart d'environ 2-3 mm entre la pointe de l'électrode et la pièce).
- Appuyer sur le bouton-poussoir (l'arc est amorcé sans contact à l'aide d'impulsions d'amorçage haute tension).
- Le courant initial de soudage circule, la soudure se poursuit après chaque sélection de mode de fonctionnement.

**Fin de la soudure : Lâcher le bouton-poussoir ou actionner et lâcher selon le mode de fonctionnement choisi.**

### 5.7.7.2 Amorçage de l'arc

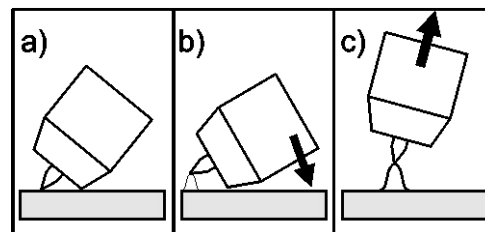


Illustration 5-13

**L'arc s'amorce au contact de la pièce :**

- Positionner soigneusement la buse de gaz de la torche et la pointe de l'électrode en tungstène sur la pièce et actionner le bouton-poussoir de la torche (le courant Liftarc circule indépendamment du courant principal réglé).
- Incliner la torche vers la buse jusqu'à ce qu'un écart d'environ 2-3 mm sépare la pointe de l'électrode de la pièce. L'arc s'amorce tandis que le courant de soudage s'adapte en fonction du mode de fonctionnement sélectionné au courant initial ou au courant principal réglé.
- Ôter les torches et les remettre en position normale.

**Fin de la soudure : Lâcher le bouton-poussoir ou actionner et lâcher selon le mode de fonctionnement choisi.**

### 5.7.7.3 Coupure automatique

#### CONSIGNE



**Au cours du procédé de soudage, la fonction de coupure automatique peut être déclenchée à deux moments :**

**Pendant la phase d'amorçage (erreur d'amorçage)**

- Si aucun courant de soudage ne circule dans les 3 s qui suivent le démarrage du soudage.

**Pendant la phase de soudage (rupture de l'arc) :**

- Si l'arc est interrompu pendant plus de 3 s.

**Dans les deux cas, le poste de soudage met immédiatement fin au processus d'amorçage ou de soudage.**

## 5.7.8 Séquences de fonctionnement / modes opératoires

Les paramètres de soudage peuvent être réglés avec le bouton Sélection du paramètre de soudage et l'encodeur Configuration des paramètres de soudage.

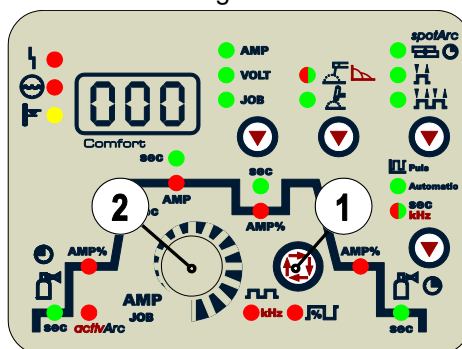


Illustration 5-14

Pos.	Symbole	Description
1		<b>Touche Sélection paramètre de soudage</b> Ce bouton vous permet de choisir les paramètres de soudage en fonction du procédé de soudage et du mode utilisés.
2		<b>Encodeur « Réglage des paramètres de soudage »</b> Réglage des courants, délais et paramètres.

### 5.7.8.1 Légende

Symbole	Signification
	Appuyer sur la gâchette 1
	Relâcher la gâchette 1
I	Courant
t	Temps
	Pré-écoulements de gaz
I <sub>start</sub>	Courant initial
t <sub>Up</sub>	Délai de pente de montée
t <sub>P</sub>	Temps point
AMP	Courant principal (courant minimal à courant maximal)
AMP%	Courant d'évanouissement (0% à 100% d'AMP)
t1	Délai d'impulsion
t2	Délai de pause d'impulsion
ts1	Impulsions TIG : délai de pente du courant principal (AMP) sur courant d'évanouissement (AMP%)
ts2	Impulsions TIG : délai de pente du courant d'évanouissement (AMP%) sur courant principal (AMP)
t <sub>Down</sub>	Délai de pente d'évanouissement
I <sub>end</sub>	Courant de chute
	Post-écoulements de gaz

## 5.7.8.2 Mode 2 temps

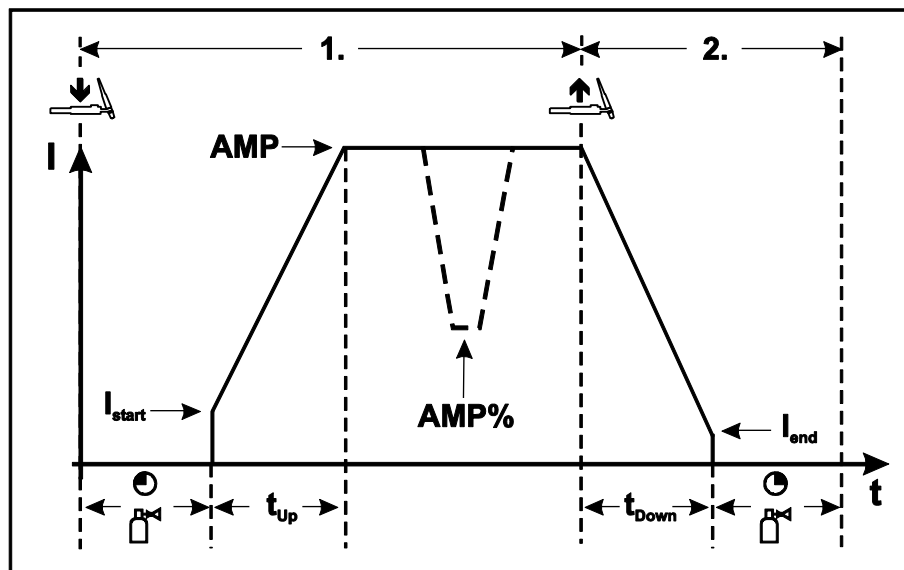


Illustration 5-15

**1er temps :**

- Actionner le bouton de la torche 1 et le maintenir enfoncé.
- Le délai de pré-écoulement de gaz est entamé.
- Des impulsions d'amorçage H.F. jaillissent de l'électrode vers la pièce, l'arc s'allume.
- Le courant de soudage passe et atteint immédiatement la valeur sélectionnée du courant initial  $I_{start}$ .
- L'amorçage H.F. se déconnecte.
- Le courant de soudage augmente pendant le délai de pente de montée sélectionné pour atteindre le niveau du courant principal AMP.

**Si au cours de la phase de courant principal le bouton de la torche 2 est actionné en complément de celui de la torche 1, le courant de soudage chute pendant le délai de pente sélectionné ( $t_{S1}$ ) jusqu'à atteindre le courant d'évanouissement AMP%.**

**Une fois le bouton de la torche 2 relâché, le courant de soudage remonte pendant le délai de pente sélectionné ( $t_{S2}$ ) jusqu'à retrouver le niveau du courant principal AMP.**

**2e temps :**

- Relâcher le bouton de la torche 1.
- Le courant principal chute à la valeur du courant de coupure  $I_{end}$  (courant minimal) pendant le délai de pente d'évanouissement sélectionné.

**Si le 1er bouton de la torche est actionné pendant la pente d'évanouissement, le courant de soudage retrouve la valeur du courant principal AMP sélectionnée.**

- Le courant de soudage atteint le courant de coupure  $I_{end}$ , l'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz sélectionné est entamé.

**CONSIGNE**

**En cas de raccordement d'une commande à distance au pied RTF, le poste passe automatiquement en mode 2 temps. Les pentes d'évanouissement et de montée sont désactivées.**

## 5.7.8.3 Mode 4 temps

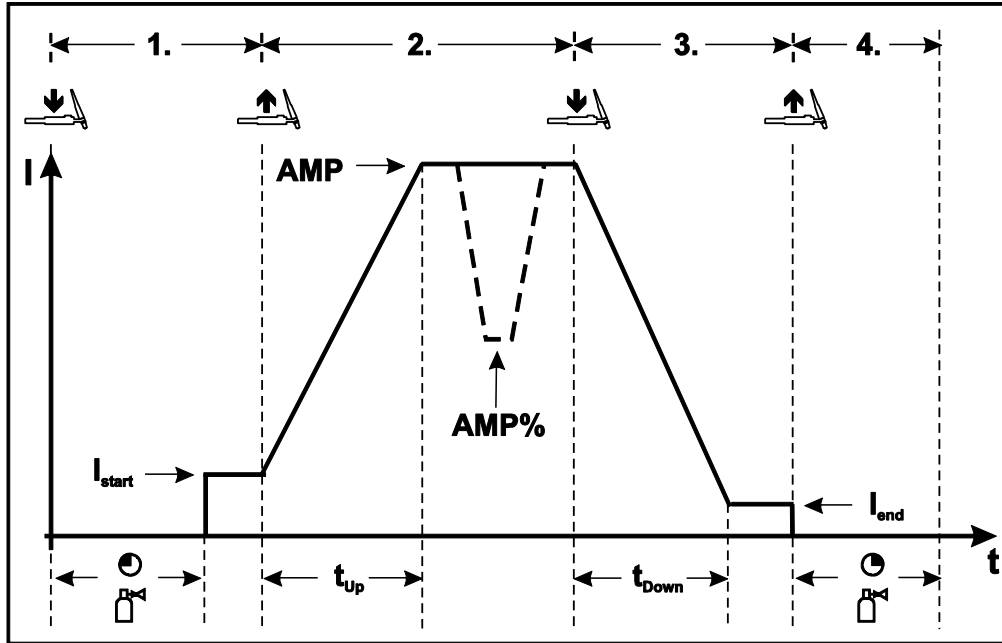


Illustration 5-16

### 1<sup>er</sup> temps

- Enfoncer le bouton 1 de la torche, le délai de pré-écoulement de gaz est amorcé.
- Des impulsions d'amorçage H.F. jaillissent de l'électrode vers la pièce, l'arc s'allume.
- Le courant de soudage circule et atteint immédiatement la valeur présélectionnée du courant initial (arc de repérage au minimum). L'amorçage HF se déconnecte.

### 2<sup>ème</sup> temps

- Relâcher le bouton 1 de la torche.
- Le courant de soudage augmente avec le délai de pente de montée sélectionné pour atteindre la valeur du courant de soudage AMP.

### Commuter du courant principal AMP vers le courant d'évanouissement AMP % :

- appuyer sur le bouton 2 de la torche ou
- appuyer de façon répétée sur le bouton 1 de la torche \*

Il est possible de régler les délais de pente.

### 3<sup>ème</sup> temps

- Appuyer sur le bouton 1 de la torche.
- Le courant principal chute à la valeur du courant d'évanouissement  $I_{end}$  (courant minimal) avec le délai de pente d'évanouissement sélectionné.

### 4<sup>ème</sup> temps

- Relâcher le bouton 1 de la torche, l'arc s'éteint.
- Le délai de post-écoulement de gaz sélectionné s'enclenche.

### Interruption immédiate du processus de soudage sans pente ni courant d'évanouissement :

- appuyer brièvement sur le bouton 1 de la torche (3<sup>ème</sup> et 4<sup>ème</sup> temps).  
Le courant chute à zéro et le délai de post-écoulement de gaz s'enclenche.

## CONSIGNE

- ☛ En cas de raccordement d'une commande à distance au pied RTF, le poste passe automatiquement en mode 2 temps. Les pentes d'évanouissement et de montée sont désactivées.
- ☛ Afin de pouvoir utiliser le démarrage alternatif du soudage (démarrage appel gâchette), un mode de torche à deux chiffres (11-x) doit être réglé sur la commande du poste de soudage. Le nombre de modes de torche disponibles varie en fonction du type de poste. Cette fonction est désactivée dans les modes de torche à un chiffre (1-x).



## 5.7.8.4 spotArc

Le procédé est utilisable pour le pointage ou pour le soudage d'assemblage de tôles en alliages d'acier et CrNi jusqu'à une épaisseur d'environ 2,5 mm. Des tôles d'épaisseur différentes peuvent également être soudées l'une sur l'autre.

Les modes opératoires pour le soudage par points (spotArc/Spotmatic) peuvent être utilisés dans deux plages de temporisation différentes. On distingue alors les plages de temporisation « longue » et « courte ». Ces plages sont définies comme suit :

Plage de temporisation	Plage de réglage	Rampe de montée/pente d'évanouissement	Pulsé	AC	Affichage	Affichage
longue	0,01 s à 20,0 s (10 ms)	oui	oui	oui	StS	off
courte	5 ms à 999 ms (1 ms)	non	non	non	StS	on

Lors de la sélection du mode opératoire spotArc, la plage de temporisation longue est automatiquement présélectionnée. Lors de la sélection du mode opératoire Spotmatic, la plage de temporisation courte est automatiquement présélectionnée. L'utilisateur peut modifier la plage de temporisation dans le menu de configuration "- Voir le chapitre 5.12, Menu de configuration des postes".

### Sélection et réglage TIG-spotArc

Élément de commande	Action	Résultat
		<p>Le voyant  s'allume.</p> <p>Le temps point peut être réglé sur l'encodeur « réglage des paramètres de soudage » pendant 4 sec (plage de réglage du temps point 0,01 sec à 20,0 sec)</p> <p>L'écran passe ensuite au courant ou à la tension. Lorsque la touche est à nouveau activée, l'écran revient aux paramètres et peut être modifié avec l'encodeur. Le temps point peut également être réglé en cours de fonctionnement.</p>
		Régler le temps point « tP »
		<p>Le procédé TIG-spotArc est activé en usine avec la variante « TIG-automatique d'impulsion ». L'utilisateur peut également sélectionner d'autres variantes d'impulsion :</p> <p><b>Automatic</b> TIG-automatique d'impulsion (fréquence et balance)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Impulsions TIG avec durées, vert /</li> <li>impulsion TIG-DC avec fréquence et balance, rouge</li> </ul>

### CONSIGNE



**Pour obtenir des résultats efficaces, les pentes de montée et d'évanouissement doivent être réglées sur 0.**

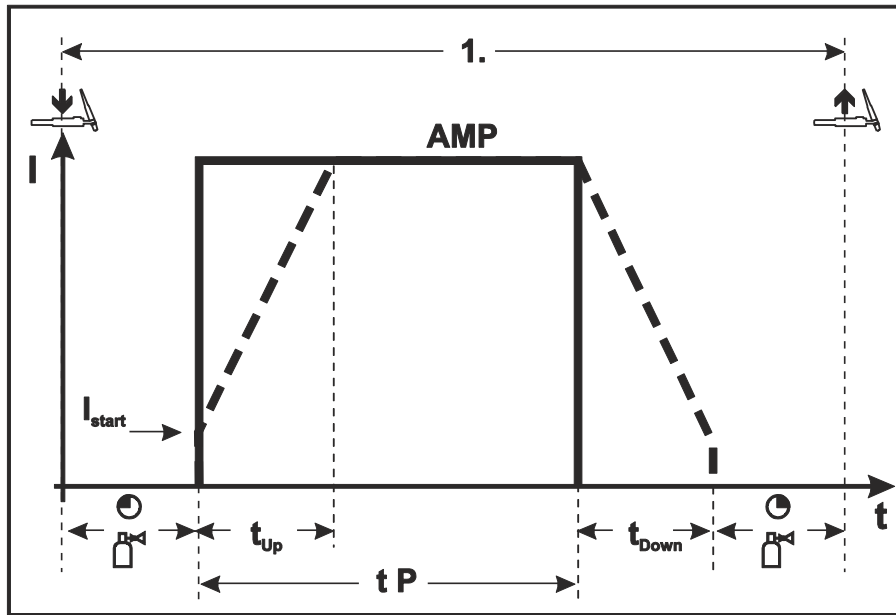


Illustration 5-17

A titre d'exemple, le processus est représenté avec le type d'amorçage H.F. L'amorçage d'arc avec amorçage par contact est cependant également possible- Voir le chapitre 5.7.7, Amorçage d'arc.

**Processus :**

- Appuyer sur la touche de la torche et la maintenir enfoncée.
- Le délai de pré-écoulement de gaz est entamé.
- Des impulsions d'amorçage H.F. jaillissent de l'électrode vers la pièce, l'arc s'allume.
- Le courant de soudage passe et atteint immédiatement la valeur sélectionnée du courant initial  $I_{start}$ .
- L'amorçage H.F. se déconnecte.
- Le courant de soudage augmente pendant le délai de pente de montée sélectionné pour atteindre le niveau du courant principal AMP.

**CONSIGNE**

Le processus s'interrompt après écoulement du temps spotArc défini ou lorsque la touche de la torche est prématurément relâchée.

**Tableau spotArc / variantes d'impulsion :**

Procédé	Variante d'impulsion	
TIG CC	<b>Automatic</b>	Automatique d'impulsion (en usine)
	<b>30C kHz</b> (devient vert)	Impulsions (impulsions thermiques)
	<b>30C kHz</b> (devient rouge)	Impulsions kHz (impulsions métallurgiques)
		pas d'impulsions

**5.7.8.5 Spotmatic****CONSIGNE**

**Cette fonction doit être activée avant l'utilisation- Voir le chapitre 5.12, Menu de configuration des postes.**

Contrairement au mode opératoire spotArc, l'arc n'est pas amorcé en actionnant la gâchette de torche comme lors du procédé classique mais par un bref contact de l'électrode de tungstène avec la pièce. La gâchette de torche sert à l'activation du procédé de soudage. L'activation peut s'effectuer séparément pour chaque point de soudage mais également de manière permanente- Voir le chapitre 5.12, Menu de configuration des postes:

- Activation séparée du procédé :  
le procédé de soudage doit être réactivé en actionnant la gâchette de torche avant chaque amorçage d'arc.
- Activation permanente du procédé :  
le procédé de soudage est activé en actionnant la gâchette de torche une seule fois. Les amorçages d'arc suivants sont lancés par un placement rapide de l'électrode de tungstène.

**CONSIGNE**

**La sélection et le réglage s'effectuent en principe comme pour le mode de fonctionnement spotArc "- Voir le chapitre 5.7.8.4, spotArc".**

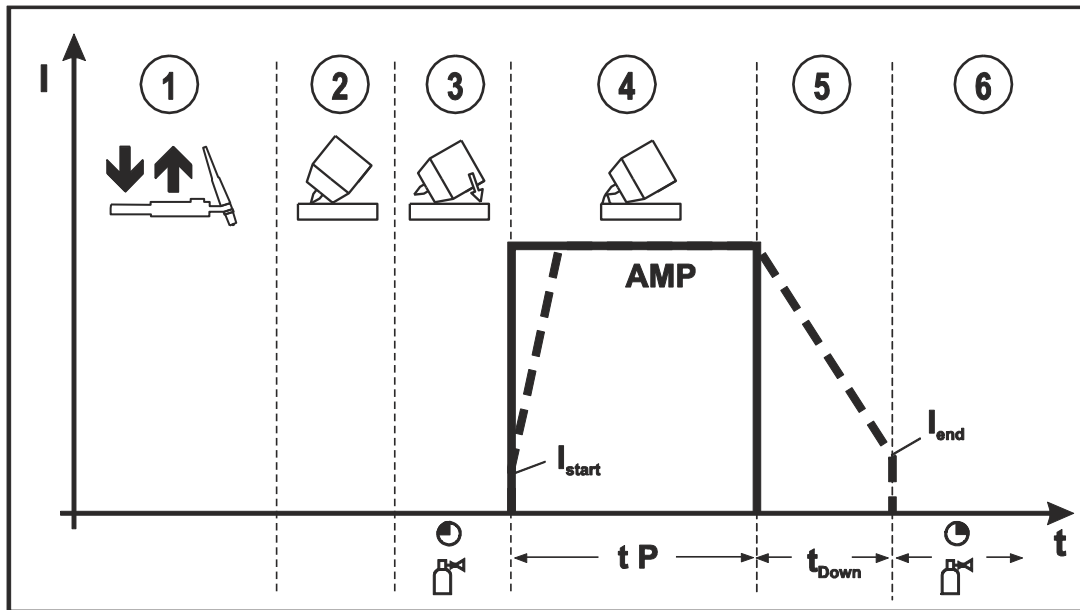


Illustration 5-18

A titre d'exemple, le processus est représenté avec le type d'amorçage H.F. L'amorçage d'arc avec amorçage par contact est cependant également possible- Voir le chapitre 5.7.7, Amorçage d'arc.

**Sélectionner le type d'activation de procédé pour le procédé de soudage- Voir le chapitre 5.12, Menu de configuration des postes.**

**Temps de rampe de montée et d'évanouissement uniquement possibles avec la plage de temporisation longue du délai de point (0,01 s à 20,0 s).**

- ① Actionner et relâcher la gâchette de torche de soudage (appuyer brièvement) pour activer le procédé de soudage.
- ② Positionner délicatement sur la pièce le tube contact et la pointe de l'électrode de tungstène.
- ③ Incliner la torche de soudage avec le tube contact jusqu'à ce qu'un écart d'env. 2 à 3 mm sépare la pointe de l'électrode de la pièce. Le gaz de protection circule pendant le délai de pré-écoulement de gaz réglé. L'arc s'allume et le courant initial réglé auparavant ( $I_{start}$ ) circule.
- ④ La phase de courant principal s'arrête après écoulement du temps spotArc réglé.
- ⑤ Le courant de soudage diminue jusqu'à atteindre le courant de coupure ( $I_{end}$ ) en fonction du temps d'évanouissement réglé.
- ⑥ Le délai de post-écoulement de gaz s'écoule et le procédé de soudage s'arrête.

**Actionner et relâcher la gâchette de torche de soudage (appuyer brièvement) afin de réactiver le procédé de soudage (uniquement nécessaire en cas d'activation séparée du procédé). Le remplacement de la torche de soudage avec la pointe de l'électrode de tungstène lance les procédés de soudage suivants.**

## 5.7.8.6 Mode de fonctionnement 2 temps version C

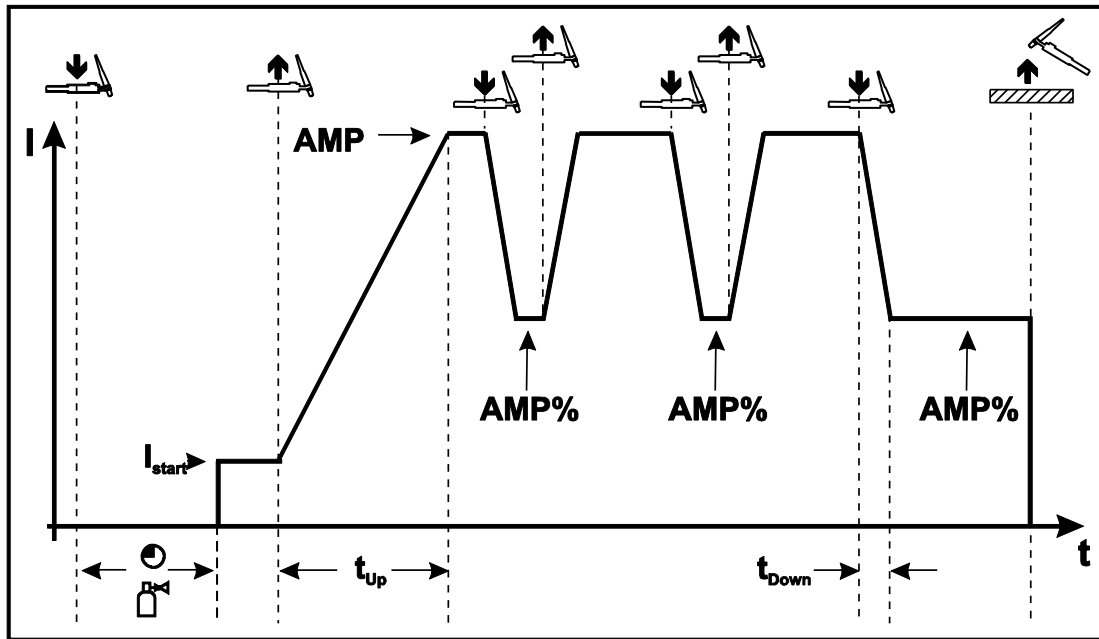


Illustration 5-19

**1<sup>er</sup> Temps**

- Enfoncer le bouton 1 de la torche, le délai de pré-écoulement du gaz est amorcé.
- Des impulsions d'amorçage H.F. jaillissent de l'électrode vers la pièce, l'arc s'allume.
- Le courant de soudage circule et atteint immédiatement la valeur présélectionnée du courant initial (arc de repérage au minimum). L'amorçage HF se déconnecte.

**2<sup>ème</sup> temps**

- Relâcher le bouton 1 de la torche.
- Le courant de soudage augmente avec le délai de pente de montée sélectionné pour atteindre la valeur du courant de soudage AMP.

**CONSIGNE**

- En appuyant sur la touche 1 de la torche, la pente (tS1) passe du courant principal AMP au courant d'évanouissement AMP%. En relâchant la touche de la torche, la pente (tS2) passe du courant d'évanouissement AMP% au courant principal AMP. Ce processus peut être répété aussi souvent que vous le souhaitez.

Le processus de soudage est interrompu par la rupture de l'arc lors de l'utilisation du courant d'évanouissement (éloigner la torche de la pièce jusqu'à l'extinction de l'arc). Il est possible de régler les délais de pente de montée- Voir le chapitre 5.7.6, Menu Expert (TIG).
- Il convient de lancer le mode de fonctionnement suivant- Voir le chapitre 5.12, Menu de configuration des postes.

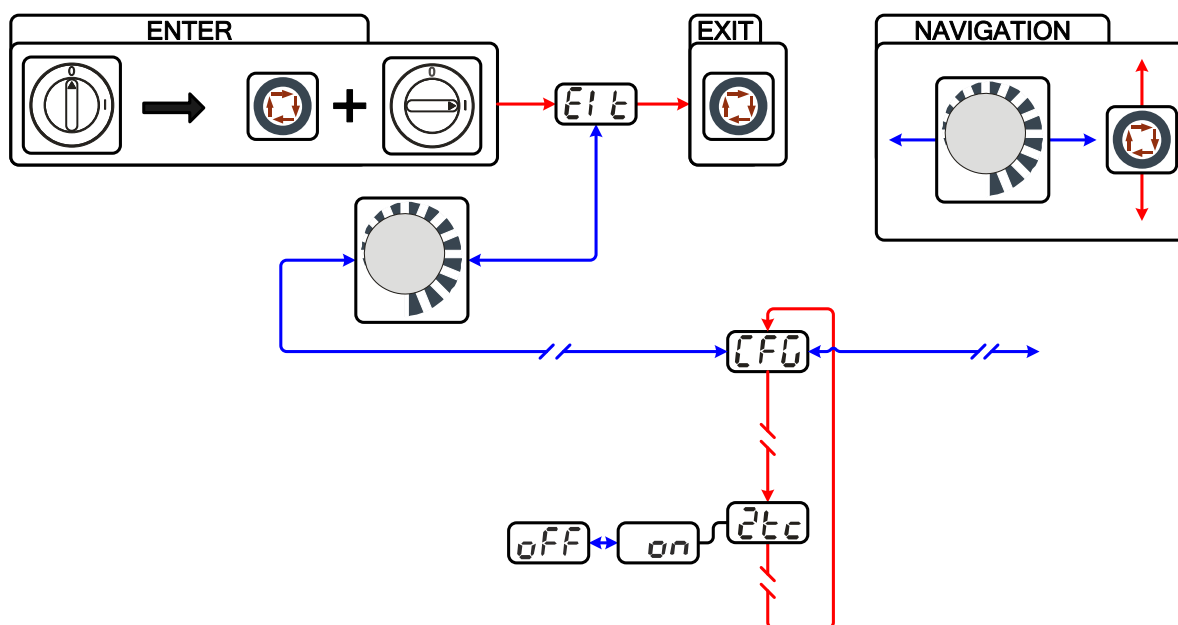


Illustration 5-20

Affichage	Réglage/Sélection
	<b>Quitter le menu</b> Quitter
	<b>Configuration des postes</b> Réglages des fonctions du poste et de la représentation des paramètres
	<b>Mode de fonctionnement 2 temps (version C)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = marche</li> <li>• off = arrêt (réglage d'usine)</li> </ul>

## 5.7.9 Impulsions, séquences de fonctionnement

### CONSIGNE

- ☛ Le fonctionnement du soudage à impulsions est en général identique à celui du soudage standard, sauf que pendant la phase de courant principal, le poste bascule entre le mode courant d'impulsions et le mode courant de pause avec les délais correspondants.
- ☛ Si nécessaire, la fonction impulsions peut également être désactivée pendant la phase d'évanouissement et de montée- Voir le chapitre 5.7.6, Menu Expert (TIG).

### 5.7.9.1 Mode 2 temps impulsions TIG

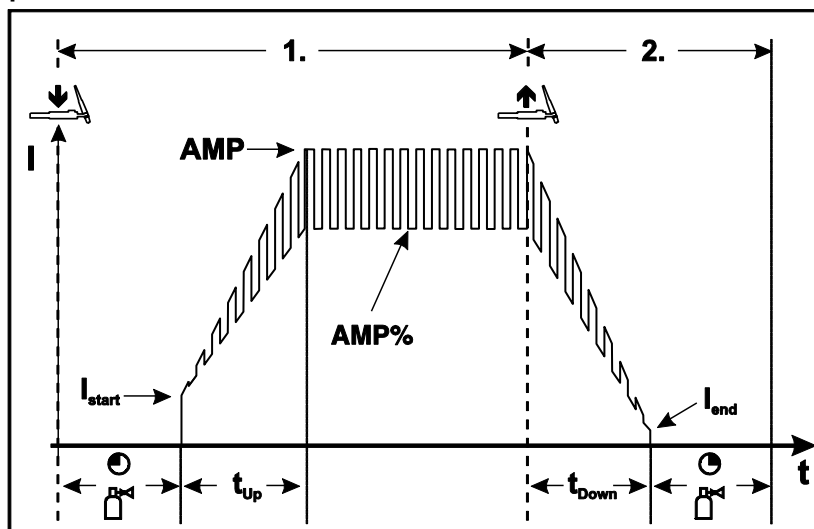


Illustration 5-21

### 5.7.9.2 Fonctionnement du mode 4 temps TIG

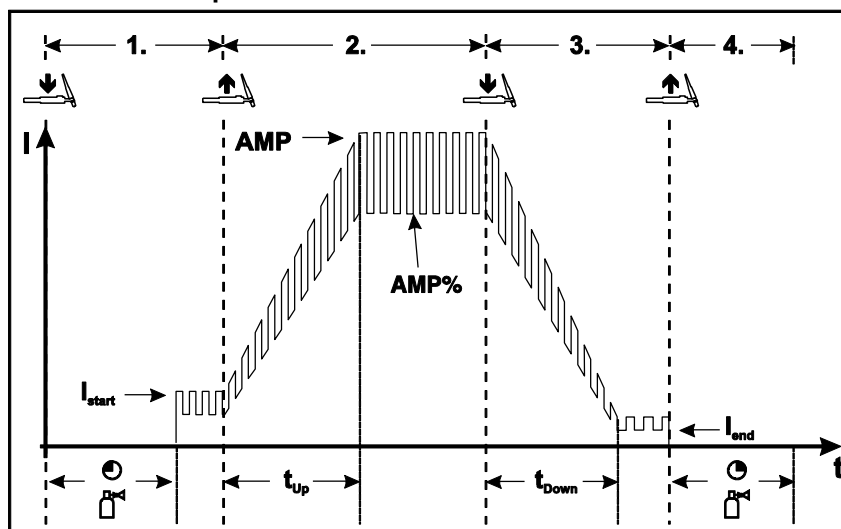


Illustration 5-22

## 5.7.10 Variantes d'impulsions

### CONSIGNE

Les postes de soudage disposent d'un mécanisme d'impulsion intégré.  
Lors des impulsions, on assiste à une alternance entre le courant d'impulsion (courant principal) et le courant de pause (courant d'évanouissement).

#### Impulsions (impulsions thermiques)

Avec les impulsions thermiques, les délais d'impulsion et de pause (fréquence jusqu'à 200 Hz), de même que les flancs d'impulsions ( $ts1$  et  $ts2$ ) sont exprimés en secondes sur la commande.

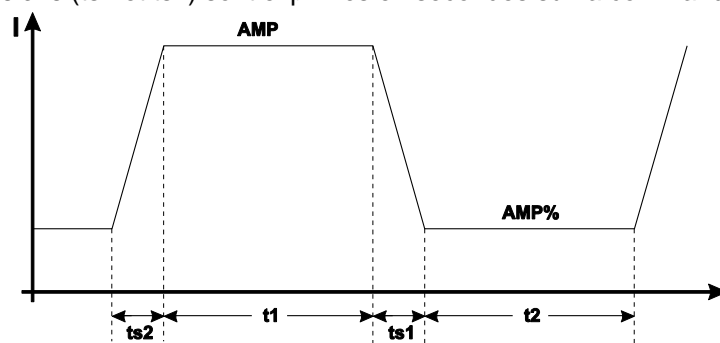


Illustration 5-23

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
Puls Automatic 200 kHz		Sélection de la fonction impulsions TIG <ul style="list-style-type: none"> <li>Le voyant devient vert.</li> </ul>	-
		Sélection de la durée d'impulsion « t1 » La DEL « durée d'impulsion » s'allume.	-0-
		Réglage de la durée d'impulsion « t1 »	
		Sélection du délai de pause « t2 » La DEL « délai de pause » s'allume.	
		Réglage du délai de pause « t2 »	
	2 s	Sélection des délais de pente « ts1 et ts2 »	EPT
		Réglage du délai de pente « ts1 »	tS1
		Commutation entre délais de pente « ts1 et ts2 »	
		Réglage du délai de pente « ts2 »	tS2



## Impulsions KHz (impulsions métallurgiques)

Les impulsions kHz (impulsions métallurgiques) utilisent la pression plasma générée par les charges électriques élevées (pression de l'arc), permettant ainsi d'obtenir un arc activé avec un apport calorifique concentré. La fréquence peut être réglée en continu de 50 Hz à 15 kHz et la balance entre 1 % et 99 %. Contrairement aux impulsions thermiques, il n'y a pas de délais de flancs d'impulsion.

### CONSIGNE

Le soudage pulsé se fait également pendant les phases de pente de montée et d'évanouissement !

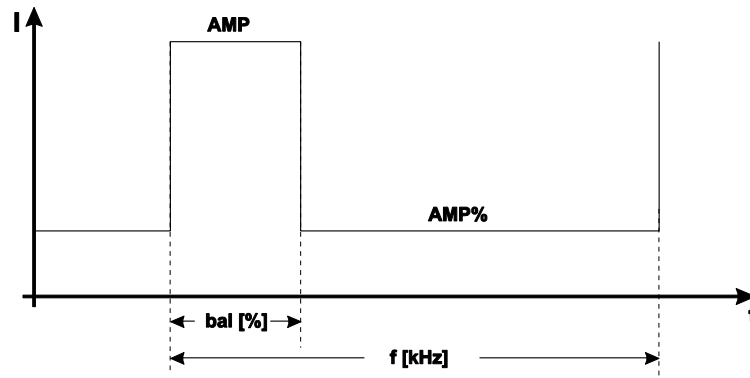


Illustration 5-24

Élément de commande	Action	Résultat
Puls Automatic sec kHz		Sélection d'impulsions kHz Actionner la touche Impulsions TIG jusqu'à ce que le voyant lumineux s'allume.
		Sélection balance $\%$ Plage de réglage : de 1% à +99% ( progression de 1%)
		Sélection fréquence  kHz Plage de réglage : de 50 Hz à 15 kHz (progression de 0,01 Hz)

## Impulsions automatiques

Les impulsions automatiques sont utilisées en particulier pour le soudage par points à épinglage et points de pièces.

Une vibration est provoquée dans le bain de fusion par la fréquence et la balance d'impulsion en fonction du courant, laquelle peut influencer positivement la capacité de pontage avec entrefer. Les paramètres d'impulsion requis sont automatiquement prédéfinis par la commande des postes de soudage.

Élément de commande	Action	Résultat
Puls Automatic sec kHz		Sélection d'impulsions automatiques TIG Actionner la touche Impulsions TIG jusqu'à ce que le voyant lumineux impulsions automatiques TIG <b>Automatic</b> s'allume.

## 5.7.11 Soudage TIG avec *activArc*

Par le biais du système de réglage hautement dynamique, le procédé EWM-*activArc* fait en sorte qu'en cas de modification de la distance entre la torche de soudage et le bain de fusion, par exemple pendant un soudage manuel, le rendement obtenu reste quasiment constant. Les chutes de tension faisant suite à un raccourcissement de la distance entre la torche et le bain de fusion sont compensées par une hausse du courant (ampère par volt - A/V) et inversement. Ce procédé empêche les électrodes de tungstène de coller dans le bain de fusion et cela réduit les inclusions de tungstène. Ceci est particulièrement appréciable pour les épinglages et les points !

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
	<b>n x</b>	Sélection du paramètre <i>activArc</i> Actionner jusqu'à ce que la DEL <i>activArc</i> clignote.	-
		• Activer les paramètres.	
		• Désactiver les paramètres.	

### Réglage des paramètres

Le paramètre *activArc* (réglage) peut être adapté à chaque travail de soudage (en fonction de l'épaisseur de tôle).

- Présélection : sélection du soudage TIG-*activArc*
- Accès au menu (ENTRÉE) : Maintenez la touche Paramètres d'exécution enfoncée pendant environ 4 s.
- Sortie du menu (EXIT) : Maintenez la touche Paramètres d'exécution enfoncée environ 4 s.

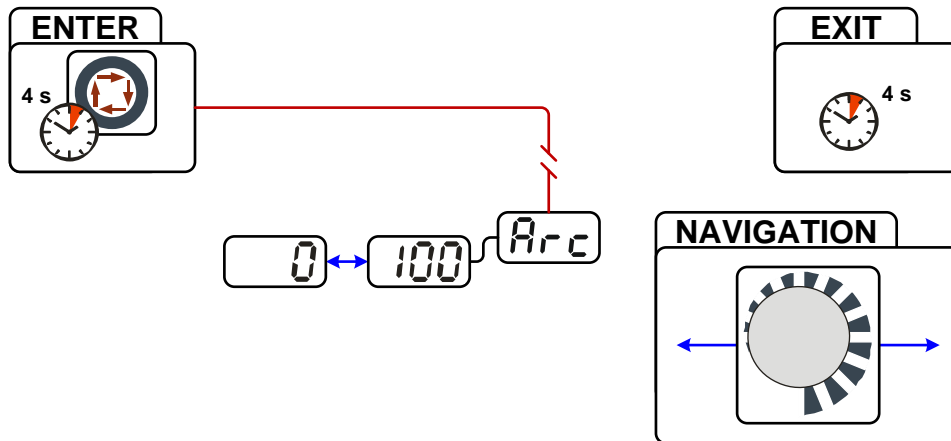


Illustration 5-25

Affichage	Réglage/Sélection
	Paramètre <i>activArc</i> Réglage : de 0 à 100 (réglage d'usine : 50)

## 5.7.12 Anti-collage TIG

Cette fonction empêche un réamorçage incontrôlé après le grippage de l'électrode de tungstène dans le bain de fusion suite à la coupure du courant de soudage. De plus, elle permet de réduire l'usure de l'électrode de tungstène.

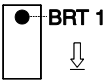
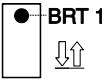
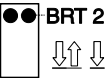
Après le déclenchement de la fonction, le générateur passe immédiatement en phase post-écoulement de gaz. Le soudeur commence la nouvelle procédure en reprenant au 1<sup>er</sup> temps. La fonction peut être activée ou désactivée par l'utilisateur (Paramètre tAS).

### 5.7.13 Torche de soudage (variantes d'utilisation)

Ce poste permet d'utiliser diverses variantes de torches.

Les fonctions des éléments de commande, comme le bouton de la torche, les bascules ou les potentiomètres, peuvent être adaptées par le biais des modes de la torche.

**Explication des symboles des éléments de commande :**

Icône	Description
	Appuyer sur le bouton de la torche
	Appuyer de façon répétée sur le bouton de la torche
	Appuyer de façon répétée puis enfoncer le bouton de la torche

#### 5.7.13.1 Tapoter le bouton de la torche (Fonction appel gâchette)

#### CONSIGNE



Appuyer brièvement sur la gâchette de torche pour passer à une autre fonction.  
Le mode de torche réglé détermine le mode de fonctionnement de la fonction appel gâchette.

## 5.7.14 Réglage du mode de la torche et de la vitesse (montant/descendant)

Les modes 1 à 6 et 11 à 16 sont à la disposition de l'utilisateur. Les modes 11 à 16 contiennent les mêmes fonctions que les modes 1 à 6, sans la fonction Tipp du courant d'évanouissement.

Les possibilités de fonctionnement en modes individuels se trouvent dans les tableaux des types de torche correspondants. Dans tous les modes, il est possible de mettre en route/d'arrêter le procédé de soudage à l'aide du bouton de la torche (BRT1).

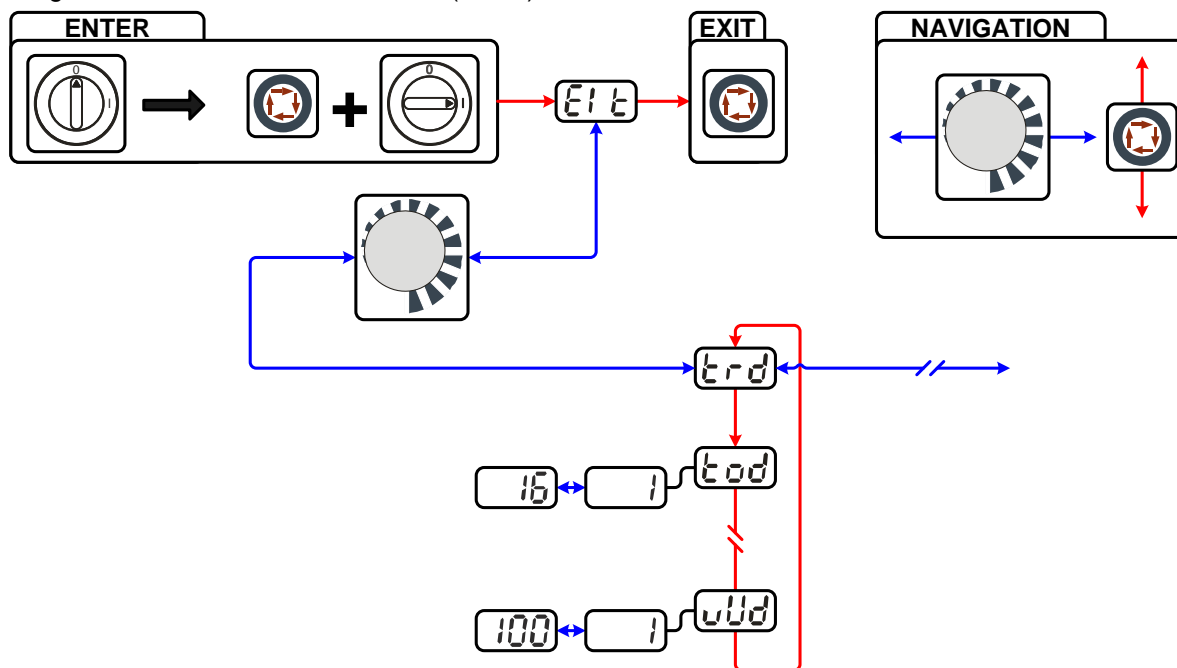


Illustration 5-26

Affichage	Réglage/Sélection
	<b>Quitter le menu</b> Quitter
	<b>Menu Configuration de la torche</b> Régler les fonctions de la torche de soudage
	<b>Mode torche (réglage d'usine 1)</b>
	<b>Vitesse montante/descendante</b> Augmenter la valeur = permutation rapide du courant (réglage d'usine 10) Réduire la valeur = permutation lente du courant

### CONSIGNE



Seuls les modes indiqués doivent être utilisés avec les types de torche correspondants.

## 5.7.14.1 Torche de soudage standard TIG (5 broches)

### Torche standard avec un bouton-poussoir

Illustration	Éléments de commande	Légende
		Bouton-poussoir 1 = Bouton-poussoir 1 (courant de soudage marche/arrêt, ; courant d'évanouissement avec la fonction taper)
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche / arrêt	<b>1 (en usine)</b>	
Courant d'évanouissement (Mode 4 temps)		

### Torche standard à deux boutons-poussoirs :


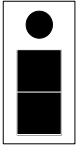
Illustration	Éléments de commande	Légende
		Bouton-poussoir 1 = Bouton-poussoir 1 Gâchette 2= Bouton-poussoir 2
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche / arrêt	<b>1 (en usine)</b>	
Courant d'évanouissement :		
Courant d'évanouissement (mode Tipp) / (Mode 4 temps)		
Courant de soudage marche / arrêt	<b>3</b>	
Courant d'évanouissement (mode Tipp) / (Mode 4 temps)		
Fonction montant		
Fonction descendant		

## Torche standard avec un bouton à bascule (bouton à bascule MG, avec deux boutons-poussoirs

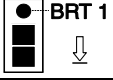
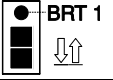
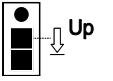
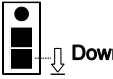
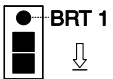
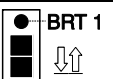
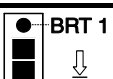

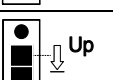

Illustration	Eléments de commande	Légende
		BRT 1 = Bouton-poussoir 1 BRT 2 = Bouton-poussoir 2
Fonctions	Mode	Eléments de commande
Courant de soudage marche / arrêt	1 (en usine)	
Courant d'évanouissement :		
Courant d'évanouissement (mode Tipp) / (Mode 4 temps)		
Courant de soudage marche / arrêt	2	
Courant d'évanouissement (mode Tipp)		
Fonction montant		
Fonction descendant		
Courant de soudage marche / arrêt	3	
Courant d'évanouissement (mode Tipp) / (Mode 4 temps)		
Fonction montant		
Fonction descendant		

## 5.7.14.2 Torche de soudage TIG montant/descendant (8 broches)

### Torche montant/descendant avec une gâchette

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = Bouton-poussoir 1

Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche / arrêt	1 (en usine)	
Courant d'évanouissement (mode tapoter) / (Mode 4 temps)		
Augmenter le courant de soudage en continu (fonction montant)		
Réduire le courant de soudage en continu (fonction descendant)		
Courant de soudage marche / arrêt	2	
Courant d'évanouissement (mode tapoter)		
Courant de soudage marche / arrêt	4	
Courant d'évanouissement (mode tapoter) / (Mode 4 temps)		
Augmenter le courant de soudage par incrément*		
Diminuer le courant de soudage par incrément*		

## Torche montant/descendant avec deux gâchettes

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = Bouton-poussoir 1 (gauche) BRT 2 = Bouton-poussoir 2 (droite)
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche / arrêt	1 (en usine)	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (mode tapoter) / (Mode 4 temps)		
Augmenter le courant de soudage en continu (fonction montant)		
Réduire le courant de soudage en continu (fonction descendant)		
Courant de soudage marche / arrêt	2	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (mode tapoter)		
Courant de soudage marche / arrêt	4	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (mode tapoter)		
Augmenter le courant de soudage par incrément*		
Diminuer le courant de soudage par incrément*		
Test Gaz	4	

\* - Voir le chapitre 5.7.14.6, Réglage du 1er palier



## 5.7.14.3 Torche à potentiomètre (8 broches)

### CONSIGNE

Le poste de soudage doit être configuré avec une torche à potentiomètre- Voir le chapitre 5.7.14.4, Configuration de la connexion de la torche à potentiomètre TIG.

#### Torche à potentiomètre à un bouton-poussoir

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = Bouton-poussoir 1
<b>Fonctions</b>		<b>Mode</b>
Courant de soudage marche / arrêt		3
Courant d'évanouissement (mode Tipp)		
Augmenter le courant de soudage en continu		
Réduction continue du courant de soudage		
		<b>Éléments de commande</b>
		BRT 1
		BRT 1

#### Torche à potentiomètre à deux gâchettes

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = Bouton-poussoir 1 BRT 2 = Bouton-poussoir 2
<b>Fonctions</b>		<b>Mode</b>
Courant de soudage marche / arrêt		3
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (mode Tipp)		
Augmenter le courant de soudage en continu		
Réduction continue du courant de soudage		
		<b>Éléments de commande</b>
		BRT 1
		BRT 2
		BRT 1

## 5.7.14.4 Configuration de la connexion de la torche à potentiomètre TIG

### DANGER



**Risque de blessure due à la tension électrique après la mise hors tension !**  
**Les tâches effectuées sur un poste ouvert peuvent entraîner des blessures fatales !**  
**Lors du fonctionnement, des condensateurs situés au niveau du poste sont chargés d'une tension électrique. Cette tension est encore présente pendant une période pouvant aller jusqu'à 4 minutes, une fois la fiche réseau débranchée.**

1. Mettre le poste hors tension.
2. Débrancher la fiche réseau.
3. Patienter au moins 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !

### AVERTISSEMENT



**Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !**  
**Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !**

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !

### ATTENTION



#### Contrôle !

**Toute remise en service doit être précédée d'une "visite et d'un contrôle pendant l'exploitation" conformément à la norme IEC / DIN EN 60974-4 "Dispositifs de soudage à l'arc – Visite et contrôle pendant l'exploitation" !**

- Pour plus d'informations, voir le manuel d'utilisation général du poste de soudage.

Lors du raccordement d'une torche avec potentiomètre, vous devez tirer le cavalier JP27 se trouvant sur la platine T320/1, à l'intérieur du poste de soudage.

Configuration du poste de soudage	Réglage
Préparé pour torche TIG-Standard ou torche montant-descendant (en usine)	<input checked="" type="checkbox"/> JP27
Préparé pour torche avec potentiomètre	<input type="checkbox"/> JP27

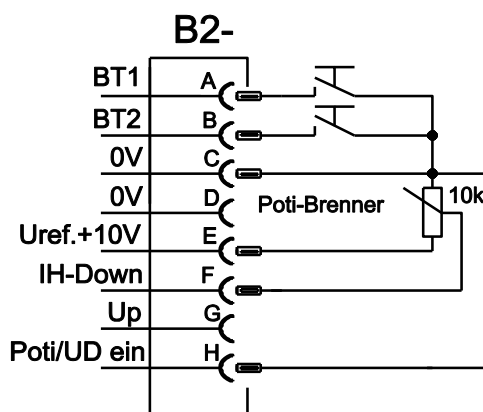


Illustration 5-27

### CONSIGNE



**Avec ce type de torche, le poste de soudage doit être réglé sur le mode torche 3- Voir le chapitre 5.7.14, Réglage du mode de la torche et de la vitesse (montant/descendant).**

## 5.7.14.5 Torche TIG RETOX (12 broches)

### CONSIGNE

Pour fonctionner avec cette torche de soudage, le poste de soudage doit être doté du dispositif en option permettant le raccord ON 12POL RETOX TIG (prise de raccordement 12 broches) !

Illustration	Éléments de commande	Légende
		Gâchette = Bouton de la torche
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	1 (réglage d'usine)	Gâchette 1
Courant d'évanouissement		Gâchette 2
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)		Gâchette 1 (tapoter)
Augmenter le courant de soudage (fonction Up)		Gâchette 3
Réduire le courant de soudage (fonction Down)		Gâchette 4
<b>Les modes 2 et 3 ne sont pas utilisés avec ce type de torche ou ne s'appliquent pas.</b>		
Courant de soudage marche/arrêt	4	Gâchette 1
Courant d'évanouissement		Gâchette 2
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)		Gâchette 1 (tapoter)
Augmentation du courant de soudage par à-coups (réglage du 1er à-coup)		Gâchette 3
Diminution du courant de soudage par à-coups (réglage du 1er à-coup)		Gâchette 4
Commutation entre Up-Down et commutation JOB		Gâchette 2 (tapoter)
Augmenter le numéro du JOB		Gâchette 3
Diminuer le numéro du JOB		Gâchette 4
Test Gaz		Gâchette 2 (3 s)
Courant de soudage marche/arrêt		6
Courant d'évanouissement	Gâchette 2	
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)	Gâchette 1 (tapoter)	
Augmenter le courant de soudage en continu (fonction Up)	Gâchette 3	
Réduire le courant de soudage en continu (fonction Down)	Gâchette 4	
Commutation entre Up-Down et commutation JOB	Gâchette 2 (tapoter)	
Augmenter le numéro du JOB	Gâchette 3	
Diminuer le numéro du JOB	Gâchette 4	
Test Gaz	Gâchette 2 (3 s)	

## 5.7.14.6 Réglage du 1er palier

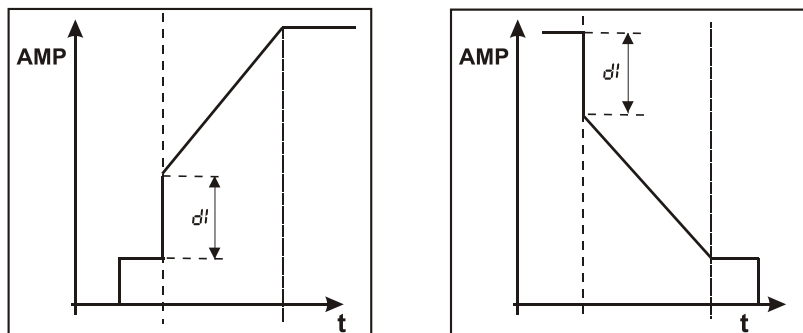


Illustration 5-28

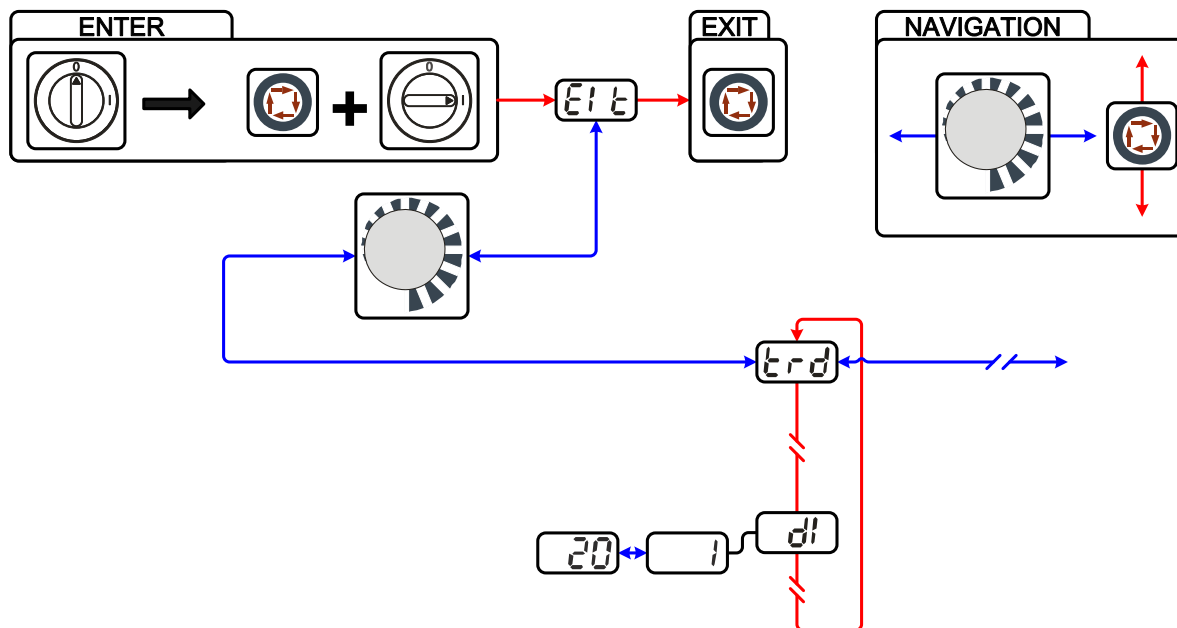


Illustration 5-29

Affichage	Réglage/Sélection
<b>Elt</b>	<b>Quitter le menu</b> Quitter
<b>trd</b>	<b>Menu Configuration de la torche</b> Régler les fonctions de la torche de soudage
<b>dl</b>	<b>Réglage du 1er palier</b> Réglage : de 1 à 20 (réglage d'usine : 1)

### CONSIGNE

Cette fonction n'est disponible que pour les torches Up/Down en mode 4 et 14 !

## 5.8 Soudage à l'électrode enrobée

### ATTENTION



#### **Danger de pincement et de brûlure !**

##### **Lors du remplacement des électrodes enrobées brûlées ou neuves**

- Mettre le poste hors tension à l'aide de l'interrupteur principal,
- porter des gants de protection adéquat,
- utiliser des pinces isolées pour retirer les électrodes enrobées utilisées ou pour déplacer une pièce soudée et
- toujours déposer le porte-électrode sur un support isolé !



#### **Raccord de gaz protecteur !**

##### **Dans le cas d'un procédé de soudage à l'électrode manuelle, il existe de la tension à vide au niveau du raccord de gaz protecteur (raccord G $\frac{1}{4}$ ").**

- Mettez le capuchon isolant jaune sur le raccord G $\frac{1}{4}$ " (protection contre la tension électrique et la saleté).

## 5.8.1 Raccord pince porte-électrodes et câble de masse

### CONSIGNE

La polarité dépend des indications du fabricant de l'électrode figurant sur l'emballage de l'électrode.

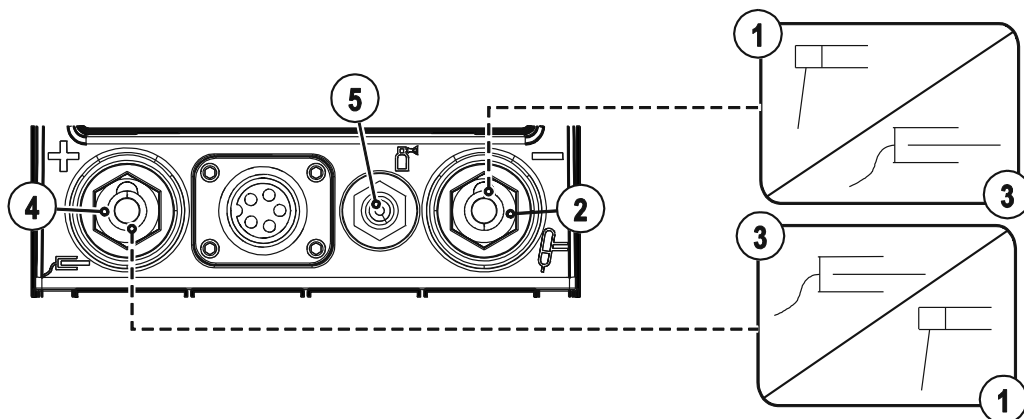


Illustration 5-30

Pos.	Symbole	Description
1		Porte-électrode
2		Prise de raccordement, courant de soudage « - » Raccord câble de masse / porte-électrode
3		Pièce
4		Prise de raccordement, courant de soudage « + » Raccord du porte-électrodes ou du câble de masse
5		Raccord G $\frac{1}{4}$ ", raccordement gaz protecteur

- Placez le couvercle de protection jaune sur le raccord G $\frac{1}{4}$ ".
- Branchez la fiche du câble du porte-électrode dans la prise de raccordement, insérer le courant de soudage « + » ou « - » puis verrouillez en tournant vers la droite.
- Branchez la fiche du câble de masse dans la prise de raccordement, branchez le courant de soudage « + » ou « - » puis verrouillez en tournant vers la droite.

## 5.8.2 Sélection de la tâche de soudage

**CONSIGNE**

Il n'est possible de modifier les paramètres de soudage de base lors du processus de soudage.

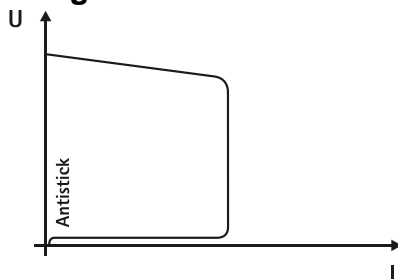
Élément de commande	Action	Résultat
		Sélection procédé de soudage électrode enrobée. Le signal lumineux  est vert.
		Régler le courant de soudage.
		En cas de besoin, la fonction pulsé peut être activée en complément. Le voyant <b>sec kHz</b> est vert.

## 5.8.3 Arcforce

Avant que la torche ne brûle, le système Arcforce génère une intensité de courant plus élevée, empêchant que l'électrode ne brûle et colle.

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
		Sélection du paramètre de soudage Arcforce. Le voyant  devient rouge.	Arc
		Réglage de l'Arcforce. -40 = Augmentation réduite du courant > arc souple 0 = Réglage standard +40 = Forte augmentation du courant > arc agressif	

## 5.8.4 Anti-collage :



### Système anti-collage pour empêcher un recuit de l'électrode.

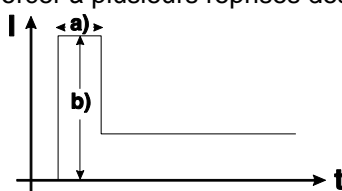
Si l'électrode commence à coller malgré le système Arcforce, le poste passe automatiquement à l'intensité de courant minimale, en l'espace d'1 sec environ, afin d'empêcher un recuit de l'électrode. Vérifier le réglage du courant de soudage et le mettre en phase avec le travail de soudage à accomplir !

Illustration 5-31

## 5.8.5 Hotstart

Le système **Hotstart** permet d'amorcer à plusieurs reprises des électrodes enrobées sans problème.

- a) = Délai Hotstart
- b) = Courant Hotstart
- I = Courant de soudage
- t = Heure



### 5.8.5.1 Courant Hotstart

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
		Sélection du paramètre de soudage courant Hotstart : Maintenir le bouton enfoncé jusqu'à ce que le voyant AMP% s'allume.	
		Régler le courant Hotstart. Le réglage d'usine s'exprime en pourcentage du courant principal sélectionné- Voir le chapitre 5.12, Menu de configuration des postes.	

### 5.8.5.2 Délai Hotstart

Élément de commande	Action	Résultat	Affichage
		Sélection du paramètre de soudage délai Hotstart : Maintenir le bouton enfoncé jusqu'à ce que le voyant sec s'allume.	
		Réglage du délai Hotstart.	



## 5.8.6 Soudage pulsé à l'électrode enrobée en position montante (PF)

Propriétés du soudage pulsé à l'électrode enrobée :

- convient particulièrement pour le soudage de racine
- soudure à surface lisse d'aspect TIG pour les passes de finition
- moins de retouches grâce aux projections réduites
- convient parfaitement pour les électrodes difficiles
- excellent refermeture de joint sans effondrement du côté racine
- déformation moindre grâce à un apport d'énergie réduit

Élément de commande	Action	Résultat
Puls Automatic sec kHz		Actionner le bouton-poussoir jusqu'à ce que le signal lumineux  s'allume en vert.
		Sélection du courant d'impulsion, proportionnel au courant principal Le signal lumineux AMP s'allume Plage de réglage : 1 % à +200 % (par pas de 1 %, réglage d'usine 142 %)
		Sélection du courant avec pause d'impulsion, proportionnel au courant principal Le signal lumineux AMP% s'allume Plage de réglage : 1 % à 200 % (par pas de 1 %, réglage d'usine 82 %)
		Sélection de la balance Le signal lumineux  s'allume Plage de réglage : 1 % à 99 % (par pas de 1 %, réglage d'usine 30 %)
		Sélection de la fréquence Le signal lumineux  s'allume Plage de réglage : 0,1 Hz à 500 Hz (par pas de 0,1 Hz/1 Hz, réglage d'usine 1,2 Hz)

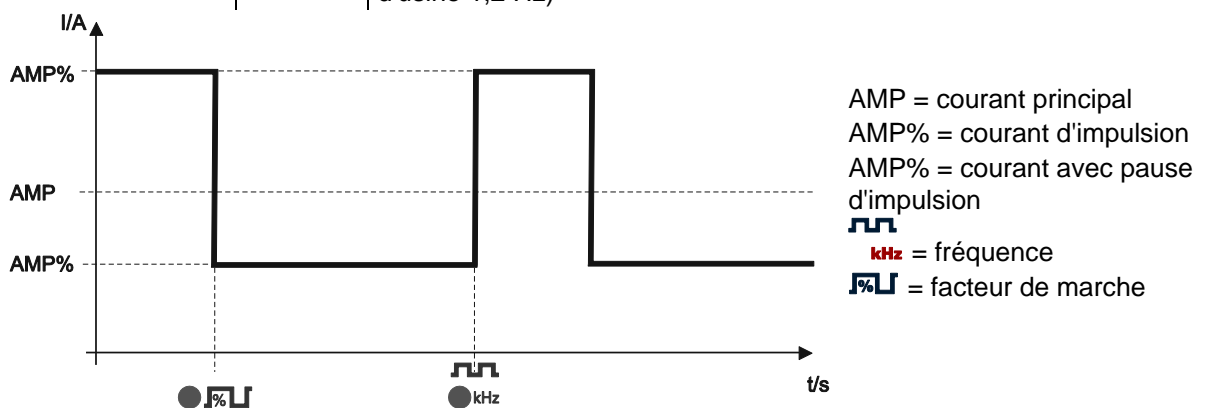


Illustration 5-32

### CONSIGNE

- Les paramètres du pulsé sont pré-réglés par défaut de sorte que la moyenne du courant de soudage corresponde au courant principal AMP présélectionné.  
 Si les paramètres du pulsé sont modifiés, la valeur moyenne du courant de soudage change également AMP.

## 5.9 Commande à distance

### CONSIGNE



Brancher la ligne pilote de la commande à distance dans la prise de raccordement à distance à 19 broches et la verrouiller.

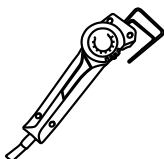
### 5.9.1 Commande à distance manuelle RT1 19POL



#### Fonctions

- Courant de soudage réglable en continu (entre 0 % et 100 %) en fonction du courant principal présélectionné sur le poste de soudage.

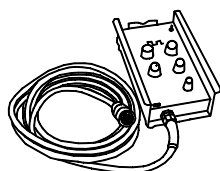
### 5.9.2 Commande à distance manuelle RTG1 19POL



#### Fonctions

- Courant de soudage réglable en continu (entre 0 % et 100 %) en fonction du courant principal présélectionné sur le poste de soudage.

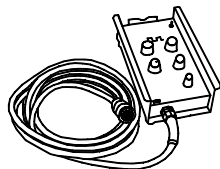
### 5.9.3 Commande à distance manuelle RTP1 19POL



#### Fonctions

- TIG/Électrode manuelle
- Courant de soudage réglable en continu (entre 0 % et 100 %) en fonction du courant principal présélectionné sur le poste de soudage.
- Impulsions/Points/Normal
- Délai impulsion, point et pause réglable en continu.

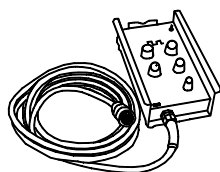
### 5.9.4 Commande à distance manuelle RTP2 19POL



#### Fonctions

- TIG/Électrode manuelle
- Courant de soudage réglable en continu (entre 0 % et 100 %) en fonction du courant principal présélectionné sur le poste de soudage.
- Impulsions/Points/Normal
- Fréquence et délai des points réglables en continu.
- Réglage approximatif de la fréquence de cycle.
- Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10 % à 90 %.

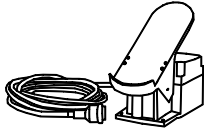
### 5.9.5 Commande à distance manuelle RTP3 spotArc 19POL



#### Fonctions

- TIG / Electrode enrobée
- Courant de soudage réglable en continu (entre 0 % et 100 %) en fonction du courant principal présélectionné sur le poste de soudage.
- Impulsions / Points SpotArc / Normal
- Fréquence et délai des points réglables en continu.
- Réglage approximatif de la fréquence de cycle.
- Rapport impulsion/pause (balance) réglable de 10% à 90% .

## 5.9.6 Commande à distance au pied RTF1 19POL 5 M / RTF2 19POL 5 M



### Fonctions

- Courant de soudage réglable en continu (entre 0 et 100 %) en fonction du courant principal présélectionné sur le poste de soudage.
- Procédé de soudage Marche/arrêt (TIG)

**Le soudage ActivArc n'est pas disponible avec la commande à distance au pied.**

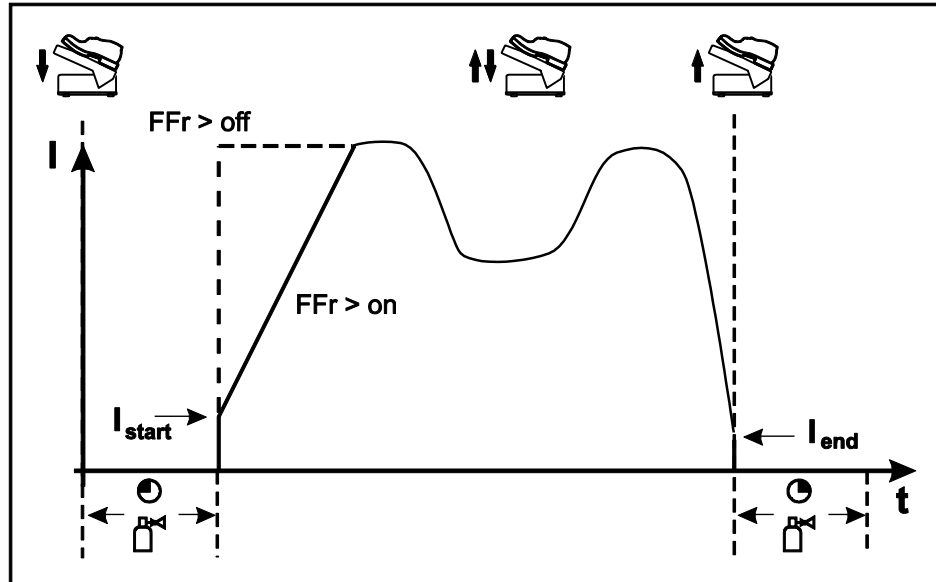


Illustration 5-33

Icône	Signification
	Appuyer sur la pédale (lancer le processus de soudage)
	Utiliser la pédale (régler le courant de soudage selon l'application)
	Relâcher la pédale (arrêter le processus de soudage)
<b>FFr</b>	Fonction rampe RTF on     Le courant de soudage passe progressivement au courant principal prédéfini selon un principe de rampe off    Le courant de soudage passe directement au courant principal prédéfini

## 5.9.6.1 Fonction rampe – pédale RTF 1 / RTF 2

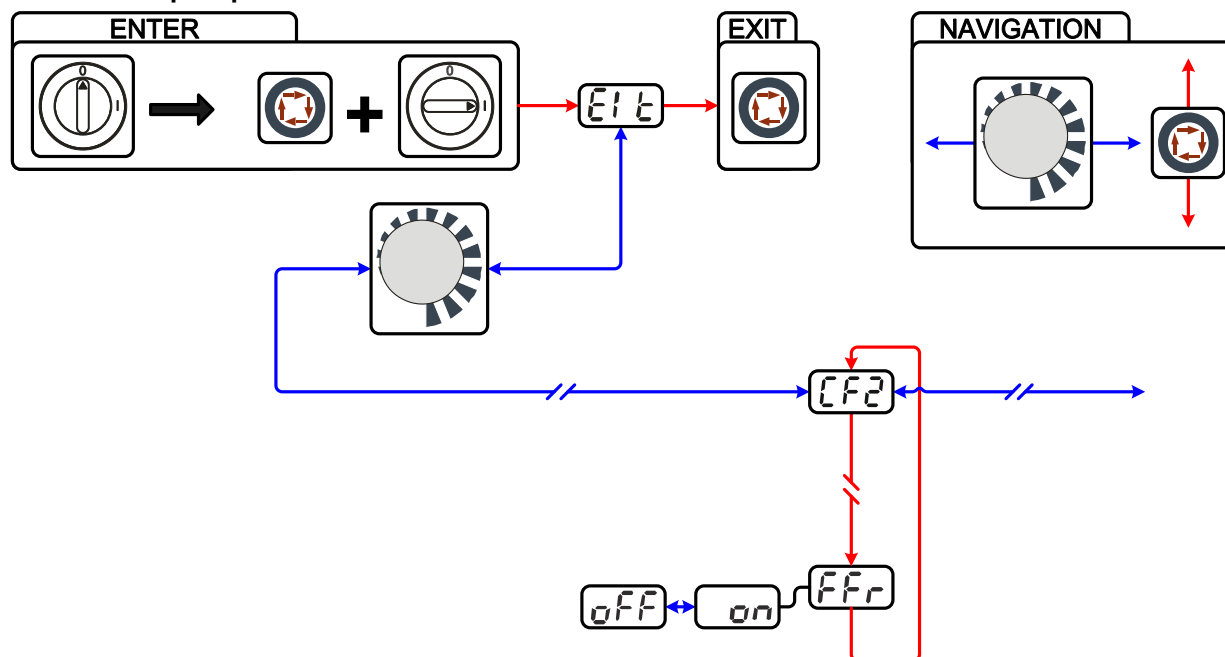


Illustration 5-34

Affichage	Réglage/Sélection
	<b>Quitter le menu</b> Quitter
	<b>Configuration du poste (deuxième partie)</b> Réglages des fonctions du poste et de la représentation des paramètres
	<b>Fonction rampe Commande à distance RTF 1</b> La fonction rampe peut être activée ou désactivée
	<b>Activation</b> Activation de la fonction du poste
	<b>Désactivation</b> Désactivation de la fonction du poste

## 5.9.7 Mode économie d'énergie (Standby)

La fonction économie d'énergie peut être activée au choix par une pression prolongée sur la touche "-" Voir le chapitre 4.4, "Commande du poste – éléments de commande" ou via un paramètre réglable dans le menu de configuration (fonction économie d'énergie en fonction du temps).

Lorsque la fonction économie d'énergie est active, seul le chiffre transversal central de l'affichage est visible sur les deux affichages des postes.

En actionnant un élément de commande au choix (par ex. pression brève sur la gâchette de torche), la fonction économie d'énergie est désactivée et le poste passe de nouveau à l'état « prêt à souder ».

## 5.10 Interface pour automatisation

### ATTENTION



**Endommagement du poste en raison d'un raccordement impropre !  
Des lignes de commande inappropriées ou une occupation erronée des signaux d'entrée et de sortie peuvent causer un endommagement de l'appareil.**

- Utilisez uniquement des lignes pilotes déparasitées !
- Si le poste est utilisé via les tensions pilote, il convient d'établir la connexion par le biais d'un amplificateur de distribution !
- Pour contrôler le courant principal ou le courant d'évanouissement par le biais des tensions pilote, les entrées correspondantes doivent être activées (activation de la présélection de tension pilote).

## 5.10.1 Prise de raccordement pour commande à distance 19 broches

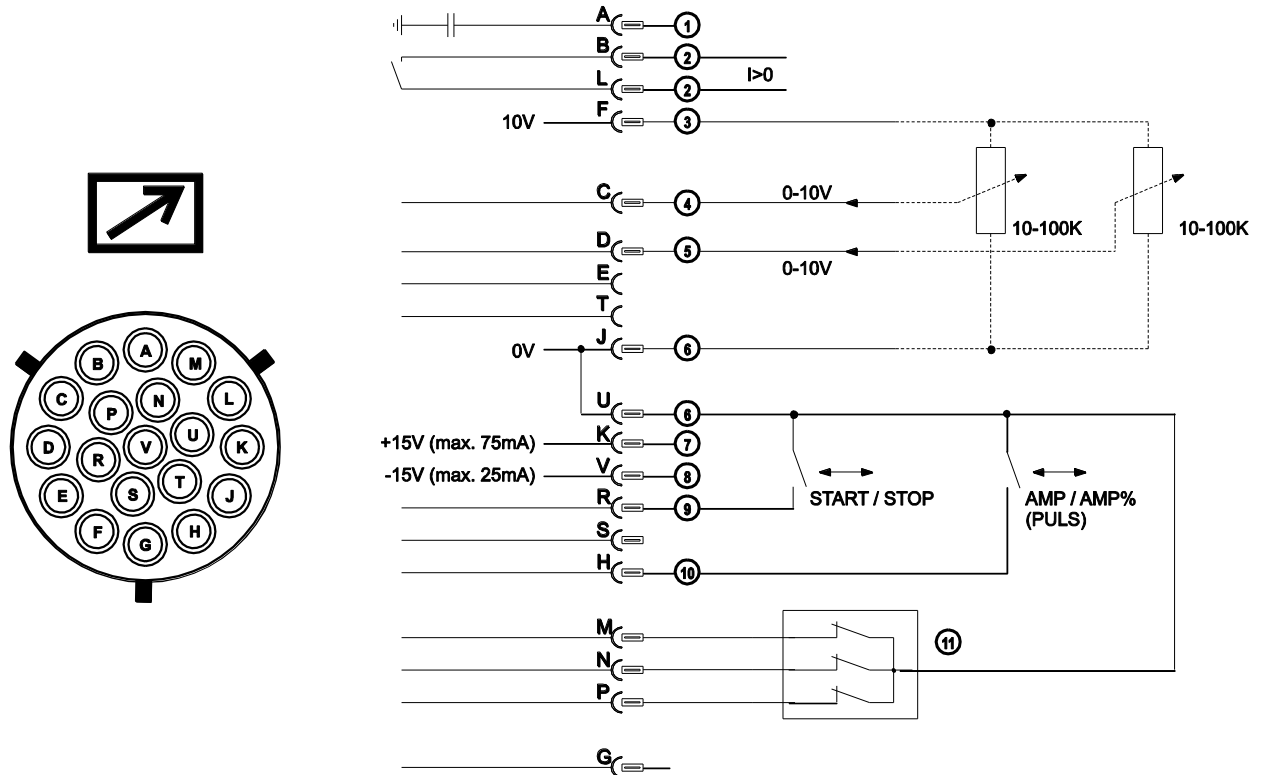


Illustration 5-35

Pos.	Pin	Forme du signal	Désignation
1	A	Sortie	Raccordement pour déparasitage de câble (PE)
2	B/L	Sortie	Le courant circule signal $I > 0$ , sans potentiel (max. $\pm 15$ V / 100 mA)
3	F	Sortie	Tension de référence pour le potentiomètre 10 V (max. 10 mA)
4	C	Entrée	Présélection de la tension pilote pour le courant principal, 0-10 V ( $0 \text{ V} = I_{\min} / 10 \text{ V} = I_{\max}$ )
5	D	Entrée	Présélection de la tension pilote pour le courant d'évanouissement, 0-10 V ( $0 \text{ V} = I_{\min} / 10 \text{ V} = I_{\max}$ )
6	J/U	Sortie	Potentiel de référence 0 V
7	K	Sortie	Alimentation en tension +15 V, max. 75 mA.
8	V	Sortie	Alimentation en tension -15 V, max. 25 mA.
9	R	Entrée	Courant de soudage démarrage/arrêt
10	H	Entrée	Commutation courant de soudage courant principal ou d'évanouissement (impulsions)
11	M/N/P	Entrée	Activation de la présélection de tension pilote Régler les 3 signaux sur le potentiel de référence 0 V pour activer la présélection de tension pilote externe pour le courant principal et d'évanouissement.
12	G	Sortie	Valeur de mesure $I_{\text{cons}}$ ( $1 \text{ V} = 100 \text{ A}$ )

## 5.11 Interface PC

### ATTENTION



Endommagements du poste ou dysfonctionnements liés à un raccordement au PC non conforme !

Si l'interface SECINT X10USB n'est pas utilisée, le poste risque d'être endommagé ou des dysfonctionnements peuvent se produire au niveau de la transmission de signaux. Le PC peut être détruit par impulsion d'amorçage haute fréquence.

- L'interface SECINT X10USB doit être raccordée entre le PC et le poste de soudage !
- Le raccordement ne doit être effectué qu'à l'aide des câbles fournis (ne pas utiliser de rallonges supplémentaires) !

### CONSIGNE



Respectez la documentation des accessoires !

## 5.12 Menu de configuration des postes

Le menu des postes regroupe les fonctions de base, telles que les modes de la torche, l'organisation des affichages et le menu Service.

### 5.12.1 Sélection, modification et enregistrement des paramètres

### CONSIGNE



#### ENTER (accès au menu)

- Mettre le poste hors tension à l'aide de l'interrupteur principal
- Maintenir la touche « Paramètres de soudage » enfoncée et réactiver en même temps le poste.

#### NAVIGATION (au sein du menu)

- Les paramètres sont sélectionnés à l'aide de la touche « Paramètres de soudage ».
- Régler ou modifier les paramètres en faisant tourner le bouton de réglage « Configuration des paramètres de soudage ».

#### EXIT (Quitter le menu)

- Sélectionner l'élément de menu Elt.
- Activer la touche « Paramètres de soudage » (les réglages sont appliqués et le poste est désormais prêt à fonctionner).

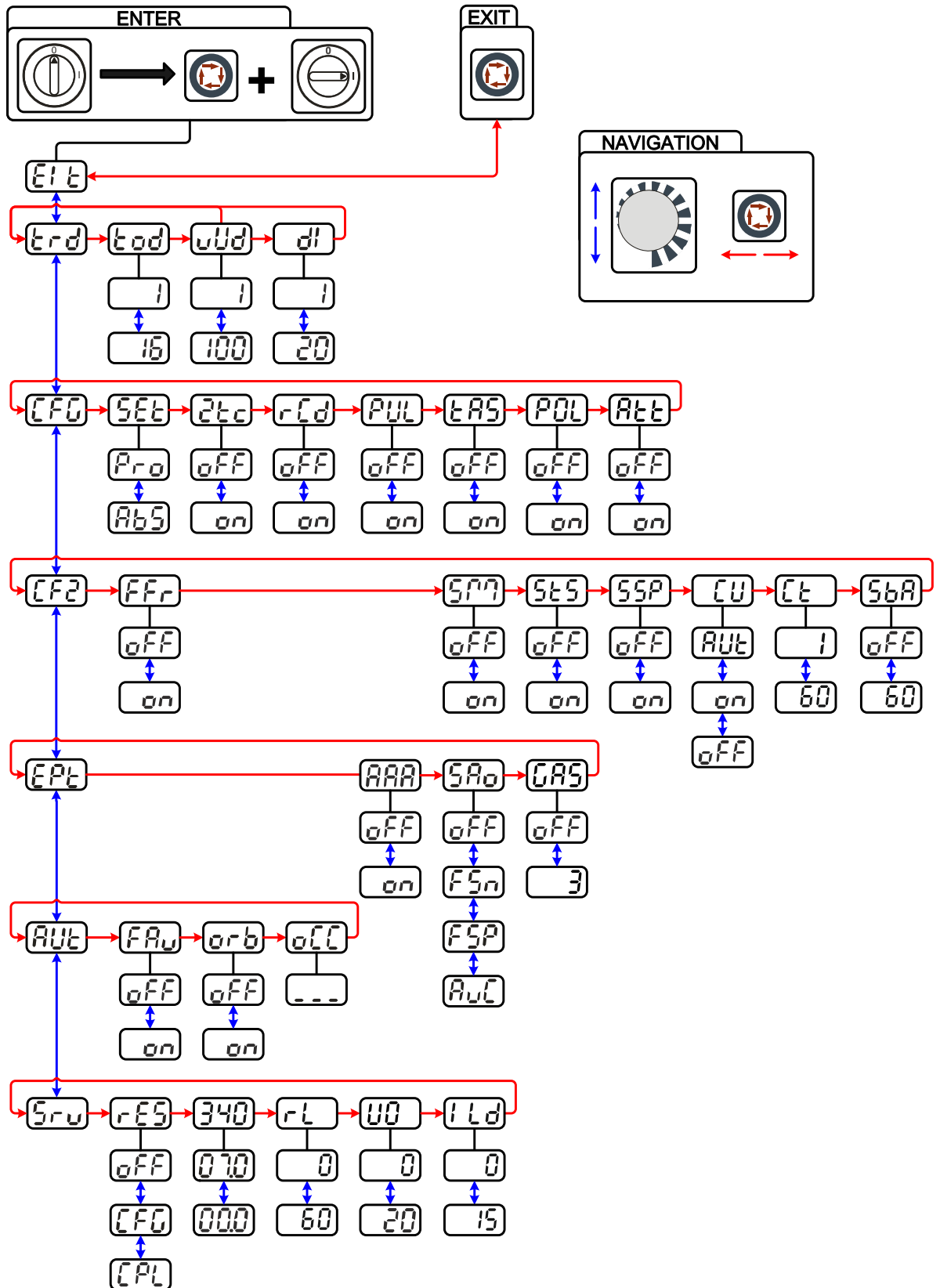












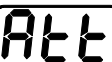
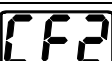
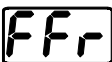

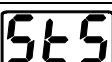
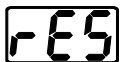




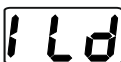


Illustration 5-36

Affichage	Réglage/Sélection
	<b>Quitter le menu</b> Quitter
	<b>Menu Configuration de la torche</b> Régler les fonctions de la torche de soudage
	<b>Mode torche (réglage d'usine 1)</b>
	<b>Vitesse montante/descendante</b> Augmenter la valeur = permutation rapide du courant (réglage d'usine 10) Réduire la valeur = permutation lente du courant
	<b>Réglage du 1er palier</b> Réglage : de 1 à 20 (réglage d'usine : 1)
	<b>Configuration des postes</b> Réglages des fonctions du poste et de la représentation des paramètres
	<b>Représentation du courant de soudage (courant initial, d'évanouissement, de coupure et Hotstart)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Pro = Affichage du courant de soudage proportionnel au courant principal (réglage d'usine)</li> <li>• Abs = Affichage absolu du courant de soudage</li> </ul>
	<b>Mode de fonctionnement 2 temps (version C)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = marche</li> <li>• off = arrêt (réglage d'usine)</li> </ul>
	<b>Commutation entre les représentations du courant (électrode manuelle)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = affichage de la valeur réelle</li> <li>• off = affichage de la valeur de consigne (réglage d'usine)</li> </ul>
	<b>Impulsions dans les phases de montée et d'évanouissement</b> La fonction peut être activée ou désactivée
	<b>Anti-collage TIG</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = fonction activée (réglage d'usine).</li> <li>• off = fonction désactivée.</li> </ul>
	<b>Verrouillage du programme 0</b> Sur les générateurs équipés d'un interrupteur à clé (blocage), le programme 0 peut être désactivé. Seule la commutation entre les programmes 1-x est possible lorsque le blocage est activé. off Tous les programmes peuvent être sélectionnés (réglage d'usine) on Les programmes 1-x peuvent être sélectionnés (Le programme 0 est désactivé)
	<b>Messages d'avertissement</b> Les messages d'avertissement peuvent être envoyés avant une perturbation du générateur. off Messages désactivés (réglage d'usine) on Messages activés
	<b>Configuration du poste (deuxième partie)</b> Réglages des fonctions du poste et de la représentation des paramètres
	<b>Fonction rampe Commande à distance RTF 1</b> La fonction rampe peut être activée ou désactivée
	<b>spotMatic</b> Variante du mode spotArc, amorçage avec contact avec la pièce <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = marche</li> <li>• off = arrêt (réglage d'usine)</li> </ul>
	<b>Réglage délai de point</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = délai de point court (5 ms à 999 ms, par incréments d'1 ms)</li> <li>• off = délai de point long (0,01 s à 20,0 s, par incréments de 10 ms)</li> </ul>



Affichage	Réglage/Sélection
SSP	<b>Réglage activation du procédé</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• activé = activation séparée du procédé : le procédé de soudage doit être réactivé en actionnant la gâchette de torche avant chaque amorçage d'arc.</li> <li>• désactivé = activation permanente du procédé : le procédé de soudage est activé en actionnant la gâchette de torche une seule fois. Les amorçages d'arc suivants sont lancés par un placement rapide de l'électrode de tungstène.</li> </ul>
CU	<b>Mode refroidissement de la torche de soudage</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• AUt = Mode automatique (réglage d'usine)</li> <li>• on = Activé en permanence</li> <li>• off = Désactivé en permanence</li> </ul>
CT	<b>Welding torch cooling post-flow time</b> Setting 1–60 min (factory setting 5)
SbA	<b>Fonction économie d'énergie en fonction du temps</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 5 min - 60 min = durée en cas de non utilisation avant que le mode économie d'énergie s'active.</li> <li>• off = désactivé (d'usine : 20 min)</li> </ul>
EPL	<b>Menu Expert</b>
AAA	<b>Mesure de la tension activArc</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = marche (réglage d'usine)</li> <li>• off = arrêt</li> </ul>
SAd	<b>Affichage des erreurs sur l'interface soudage mécanisé, contact SYN_A</b> off Synchronisation CA ou fil chaud (d'usine) FSn Signal d'erreur, logique négative FSP Signal d'erreur, logique positive AvC Connexion AVC (Arc voltage control)
GAS	<b>Surveillance du gaz</b> En fonction de la position du capteur de gaz, de l'utilisation d'un venturi et de la phase de surveillance pendant le procédé de soudage. <ul style="list-style-type: none"> <li>off Fonction désactivée (réglage d'usine)</li> <li>1 Surveillance pendant le procédé de soudage. Capteur de gaz entre la vanne de gaz et le torche de soudage. Avec venturi.</li> <li>2 Surveillance avant le procédé de soudage. Capteur de gaz entre la vanne de gaz et le torche de soudage. Sans venturi.</li> <li>3 Surveillance en permanence. Capteur de gaz entre la bouteille de gaz de protection et la vanne de gaz. Avec venturi.</li> </ul>
AUT	<b>Menu automatisé</b>
FAU	<b>Prise en charge rapide de la tension pilote (automatisation)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• on = fonction activée</li> <li>• off = fonction désactivée (paramètre d'usine)</li> </ul>
orb	<b>Soudage orbital</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• off = arrêt (réglage d'usine)</li> <li>• on = marche</li> </ul>
oCC	<b>Soudage orbital</b> Valeur de correction pour le courant orbital
Srv	<b>Menu Service</b> Seul le personnel d'entretien autorisé est en droit d'entreprendre des modifications dans le menu Service !

Affichage	Réglage/Sélection
	<b>Reset (restauration des paramètres par défaut)</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• off = arrêt (réglage d'usine)</li><li>• CFG = Restauration des valeurs dans le menu Configuration des postes</li><li>• CPL = Restauration complète de l'ensemble des valeurs et paramètres</li></ul> La réinitialisation s'effectue en quittant le menu (EXIT).
	<b>Requête de la version logicielle (exemple)</b> 07= ID du bus système
	0340= Numéro de version L'ID du bus système et le numéro de version sont séparés par un point.
	<b>Modifications des paramètres réservés au personnel d'entretien compétent !</b>
	<b>Modifications des paramètres réservés au personnel d'entretien compétent !</b>
	<b>Temps de limitation de l'impulsion d'amorçage</b> Réglage entre 0 ms-15 ms (incréments d'1 ms)

## 6 Maintenance, entretien et élimination

**DANGER**

**Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !**

**En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !



**Risque de blessure lié à la tension électrique !**

**Tout travail de nettoyage réalisé sur un poste encore n'ayant pas été débranché du réseau peut entraîner de graves blessures !**

- Soyez sûr d'avoir débranché le poste du réseau.
- Retirez la fiche réseau !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!

Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié et autorisé ; en cas contraire, le droit de garantie expire. Pour tous les problèmes de maintenance, contactez systématiquement votre revendeur, le fournisseur de l'appareil. Les retours sous garantie ne peuvent aboutir que par l'intermédiaire de votre revendeur. En cas de remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces détachées d'origine. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours le type d'appareil, le numéro de série et d'article de l'appareil, la désignation et la référence de la pièce détachée.

### 6.1 Généralités

Dans les conditions d'environnement indiquées et en conditions d'utilisation normales, ce poste ne nécessite quasiment aucune maintenance et ne requiert qu'un entretien minimal.

Quelques points devront être observés pour garantir un parfait fonctionnement du poste de soudage. En fonction du degré d'encrassement de l'environnement et de la durée d'utilisation du poste de soudage, un nettoyage et un contrôle réguliers doivent notamment être effectués, conformément aux instructions qui suivent.

### 6.2 Travaux de réparation, intervalles

#### 6.2.1 Travaux de maintenance quotidienne

##### 6.2.1.1 Contrôle visuel

- Conduite d'amenée de secteur et soulagement de tension
- Tuyaux de gaz et dispositifs d'activation (vanne magnétique)
- Divers, état général

##### 6.2.1.2 Essai de fonctionnement

- Lignes de courant de soudage (vérifier qu'elles sont bien en position et bien fixées)
- Éléments de fixation des bouteilles de gaz
- Dispositifs de commande, d'alarme, de protection et de réglage (Contrôle de fonctionnement)

#### 6.2.2 Travaux de maintenance mensuelle

##### 6.2.2.1 Contrôle visuel

- Dommages du carter (parois avant, arrière et latérales)
- Éléments de transport (bandoulière, anneaux de manutention, poignée)

##### 6.2.2.2 Essai de fonctionnement

- Commutateurs de sélection, postes de commande, dispositifs d'ARRÊT D'URGENCE, dispositif de réduction de la tension, signaux lumineux de contrôle et d'alarme

## 6.2.3 Contrôle annuel (inspection et contrôle pendant l'exploitation)

### CONSIGNE

- ☛ **Seul un personnel qualifié est en mesure de procéder au contrôle du poste de soudage. Est dite qualifiée une personne étant en mesure de reconnaître, grâce à sa formation, ses connaissances et son expérience, les dangers présents lors du contrôle des sources du courant de soudage et les éventuels dommages qui en résulteraient et étant en mesure de prendre les mesures de sécurité nécessaires.**
- ☛ **Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !**

Un contrôle de rappel doit être exécuté conformément à la norme CEI 60974-4 « Inspection et essais périodiques ». Outre les prescriptions mentionnées ici, les lois et/ou prescriptions nationales applicables au contrôle doivent être respectées.

## 6.3 Élimination du poste

### CONSIGNE

- ☛ **Élimination conforme des déchets !**  
**Le poste contient des matières premières précieuses qui doivent être recyclées, ainsi que des composants électroniques voués à l'élimination.**
  - Ne pas éliminer avec les ordures ménagères !
  - Se conformer aux prescriptions légales en matière d'élimination des déchets !



### 6.3.1 Déclaration du fabricant à l'utilisateur final

- Les appareils électriques et électroniques ne doivent plus être jetés avec les ordures municipales sans tri conformément aux dispositions européennes (directive 2002/96/EG du parlement européen et du Conseil en date du 27/01/2003). Ils doivent être traités à part. Le symbole de la poubelle sur roulettes indique la nécessité d'une collecte avec tri. Ce poste doit être confié pour mise au rebut ou recyclage aux systèmes de collecte avec tri prévus à cet effet.
- Conformément à la loi en vigueur en Allemagne (loi sur la mise sur le marché, la reprise et la mise au rebut écologique des appareils électriques et électroniques (ElektroG) du 16/03/2005), les anciens appareils se trouvant dans les ordures municipales doivent être dirigés vers un système de tri. Les responsables de la mise au rebut au niveau du droit public (les communes) ont pour ce faire mis en place des lieux de collecte prenant en charge gratuitement les anciens appareils des particuliers.
- Les municipalités en charge peuvent fournir des informations concernant la restitution ou la collecte des anciens appareils.
- La société EWM participe au système de mise au rebut et de recyclage agréé et est enregistrée sous le numéro WEEE DE 57686922 dans le registre allemand des appareils électriques usités (EAR - Elektroaltgeräteregister).
- En outre, la restitution est possible à l'échelle européenne également auprès des partenaires commerciaux d'EWM.

## 6.4 Respect des normes RoHS


Nous, la société EWM AG Mündersbach, confirmons que les produits fournis, qui entrent dans le cadre de la directive RoHS, sont conformes aux exigences RoHS (directive 2011/65/EU).

## 7 Résolution des dysfonctionnements

Tous les produits sont soumis à des contrôles de fabrication et de finition extrêmement stricts. Si toutefois un problème de fonctionnement survient, il convient de contrôler le produit en question à l'aide du schéma suivant. Si aucune des solutions proposées ne permet de résoudre le problème, adressez-vous à un revendeur agréé.

### 7.1 Check-list pour la résolution des dysfonctionnements

#### CONSIGNE

 Les prérequis de base pour un parfait fonctionnement restent avant tout le métal d'apport nécessaire à l'application et un équipement en poste adapté au gaz spécifique au procédé !

Légende	Symbole	Description
	↗	Erreur/Cause
	✘	Solution

#### Dysfonctionnements

- ↗ Commande du poste sans affichage des voyants après mise sous tension
  - ✘ Dysfonctionnement au niveau des phases > Contrôler le raccordement au réseau (fusibles)
- ↗ Aucune puissance de soudage
  - ✘ Dysfonctionnement au niveau des phases > Contrôler le raccordement au réseau (fusibles)
- ↗ Problèmes de connexion
  - ✘ Établir les connexions des câbles de commande ou vérifier que l'installation soit correcte.

#### Pas d'amorçage d'arc

- ↗ Mauvais réglage du type d'amorçage.
  - ✘ Basculer le commutateur des types d'amorçage sur Amorçage H.F.

#### Mauvais amorçage de l'arc

- ↗ Inclusions de matériau dans l'électrode en tungstène dues à un contact avec le métal d'apport ou la pièce
  - ✘ Affûter à nouveau l'électrode en tungstène ou la remplacer.
- ↗ Mauvais transfert de courant lors de l'amorçage
  - ✘ Contrôler le réglage du bouton tournant « Diamètre de l'électrode en tungstène/optimisation de l'amorçage » et l'augmenter le cas échéant (plus d'énergie d'amorçage).

#### Surchauffe de la torche de soudage

- ↗ Raccords de courant de soudage dévissés
  - ✘ Visser les raccords de courant côté torche et/ou côté pièce
  - ✘ Visser le tube contact conformément aux instructions
- ↗ Surcharge
  - ✘ Contrôler et corriger le réglage du courant de soudage
  - ✘ Utiliser des torches de soudage plus performantes

## Arc instable



- ✓ Inclusions de matériau dans l'électrode en tungstène dues à un contact avec le métal d'apport ou la pièce
  - ✗ Affûter à nouveau l'électrode en tungstène ou la remplacer.
- ✓ Réglage de paramètres incompatibles
  - ✗ Contrôler les réglages et les corriger le cas échéant

## Formation de pores

- ✓ Protection au gaz insuffisante ou absente
  - ✗ Contrôler le réglage du gaz protecteur et remplacer la bouteille de gaz protecteur le cas échéant
  - ✗ Protéger le poste de soudage avec des parois de protection (les courants d'air ont une influence sur le résultat du soudage)
  - ✗ Utiliser un diffuseur pour les applications sur aluminium et aciers hautement alliés
- ✓ Équipement pour torche de soudage inadapté ou usé
  - ✗ Contrôler la taille de la buse de gaz et la remplacer le cas échéant
- ✓ Eau de condensation (hydrogène) dans le flexible à gaz
  - ✗ Nettoyer le faisceau au gaz ou le remplacer

## 7.2 Messages d'erreur (alimentation)

**CONSIGNE**

-  Une erreur au niveau du poste de soudage est signalée par l'allumage du voyant lumineux « anomalies (1) » et par l'affichage d'un code d'erreur (cf. tableau) sur l'écran du tableau de commande (2) du poste. En cas d'anomalie sur le poste de soudage, l'unité de puissance est mise hors tension.
-  L'affichage du numéro d'erreur possible dépend du modèle de poste (interfaces/fonctions).

- Si plusieurs erreurs surviennent, elles s'affichent les unes après les autres.
- Documenter l'erreur survenue sur le poste et, si besoin, la signaler au service technique.

Message d'erreur	Cause possible	Remède
Err 3	Erreur du générateur d'impulsions	Contrôler gaine fil/faisceau
	Ensemble dévidoir non raccordé	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dans le menu de configuration du poste, désactiver le mode fil froid (état off)</li> <li>• Raccorder l'ensemble dévidoir</li> </ul>
Err 4	Erreur de température	Laisser refroidir le poste
	Erreur circuit d'arrêt d'urgence (interface soudage mécanisé)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Contrôle des dispositifs de coupure externes</li> <li>• Contrôle du pont enfichable JP 1 (cavalier) sur le circuit imprimé T320/1</li> </ul>
Err 5	Surtension	Mettre le poste hors tension et contrôler les tensions réseau
Err 6	Sous-tension	
Err 7	Erreur de réfrigérant (uniquement lorsque le module de refroidissement est raccordé)	Contrôler le niveau de réfrigérant et faire l'appoint si nécessaire
Err 8	Erreur de gaz	Contrôler l'alimentation en gaz
Err 9	Surtension secondaire	Mettre le poste hors tension puis le remettre sous tension. Si l'anomalie persiste, la signaler au service technique.
Err 10	Erreur PE	
Err 11	Position arrêt rapide	Commuter le signal « Confirmer erreur » via l'interface robot (si disponible) (0 à 1)
Err 12	Erreur VRD	Mettre le poste hors tension puis à nouveau sous tension. Si l'anomalie persiste, la signaler au service technique.
Err 16	Courant arc pilote	Vérifier la torche de soudage
Err 17	Erreur de fil à froid Déclenchement d'une limite de surintensité au niveau de la carte d'entraînement du moteur Erreur de fil à froid : en cours de fonctionnement, le système a détecté une différence permanente entre la valeur de consigne et la valeur réelle de fil ou le blocage d'un moteur	Contrôle du système de dévidoir (moteurs, faisceaux, torches) : <ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier le fil froid au niveau de la torche/de la pièce (contre la pièce ?)</li> <li>• Vérifier et éventuellement corriger le rapport entre la vitesse de dévidage et la vitesse de fonctionnement du robot</li> <li>• Vérifier l'avancée du fil au moyen de la fonction d'enfilage du fil (corriger par le contrôle des guidages de fil)</li> </ul>
Err 18	Erreur de gaz plasma Il existe un écart important entre le paramètre théorique et la valeur réelle - > aucun gaz plasma ?	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vérifier l'alimentation en gaz plasma et éventuellement utiliser la fonction de test correspondante sur le « dévidoir à fil froid »</li> </ul>

Message d'erreur	Cause possible	Remède
Err 19	Gaz protecteur Il existe un écart important entre le paramètre théorique et la valeur réelle -> aucun gaz protecteur ?	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vérifier l'entraînement/le raccordement du tuyau d'alimentation en gaz afin de repérer les défaillances d'étanchéité/de flambage</li> <li>Vérifier la conduite de gaz de la torche plasma afin de s'assurer qu'elle n'est pas obstruée</li> </ul>
Err 20	Réfrigérant Le débit du réfrigérant de la torche est passé au-dessous du niveau minimal autorisé -> encrassement ou ligature du flux de réfrigérant dus à une installation inappropriée du faisceau Le débit du réfrigérant de la torche est passé au-dessous du niveau minimal autorisé	<p>Contrôler le niveau de réfrigérant et remplir si besoin.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le niveau du liquide de refroidissement dans le refroidisseur</li> <li>Vérifier les circuits de liquide de refroidissement afin de repérer les défaillances d'étanchéité/de flambage</li> <li>Contrôler l'afflux et l'écoulement de réfrigérant au niveau de la torche plasma afin de s'assurer qu'elle n'est pas obstruée</li> </ul>
Err 22	Surchauffe de la boucle de refroidissement Dépassement de la température du réfrigérant La température du réfrigérant dépasse la limite autorisée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôler le niveau du liquide de refroidissement dans le refroidisseur</li> <li>Vérifier la valeur de consigne de la température au niveau du refroidisseur</li> </ul>
Err 23	Surchauffe du self H.F. Surchauffe du self H.F. L'alarme de surchauffe du self H.F. s'est déclenchée	<ul style="list-style-type: none"> <li>Laisser refroidir l'appareil</li> <li>Modifier éventuellement les délais de cycle de traitement</li> </ul>
Err 24	Erreur d'amorçage arc pilote	Vérifier pièces d'usure torche plasma
Err 32	Erreur d'électronique (erreur I>0)	Débrancher puis rebrancher le poste. Si l'anomalie persiste, la signaler au service technique.
Err 33	Erreur d'électronique (erreur Uist)	
Err 34	Erreur d'électronique (erreur canal A/N)	
Err 35	Erreur d'électronique (erreur de flanc)	
Err 36	Erreur d'électronique (sigle S)	
Err 37	Erreur d'électronique (température)	Laisser refroidir le poste.
Err 38	---	Débrancher puis rebrancher le poste.
Err 39	Erreur d'électronique (surtension secondaire)	Si l'anomalie persiste, la signaler au service technique.
Err 48	Erreur d'amorçage	Vérifier le procédé de soudage
Err 49	Coupure de l'arc	Informez la maintenance
Err 51	Erreur circuit d'arrêt d'urgence (interface soudage mécanisé)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Contrôle des dispositifs de coupure externes</li> <li>Contrôle du pont enfichable JP 1 (cavalier) sur le circuit imprimé T320/1</li> </ul>



## 7.3 Réinitialisation des paramètres de soudage sur les réglages en usine

CONSIGNE

Tous les paramètres de soudage enregistrés pour le client sont remplacés par les réglages d'usine.

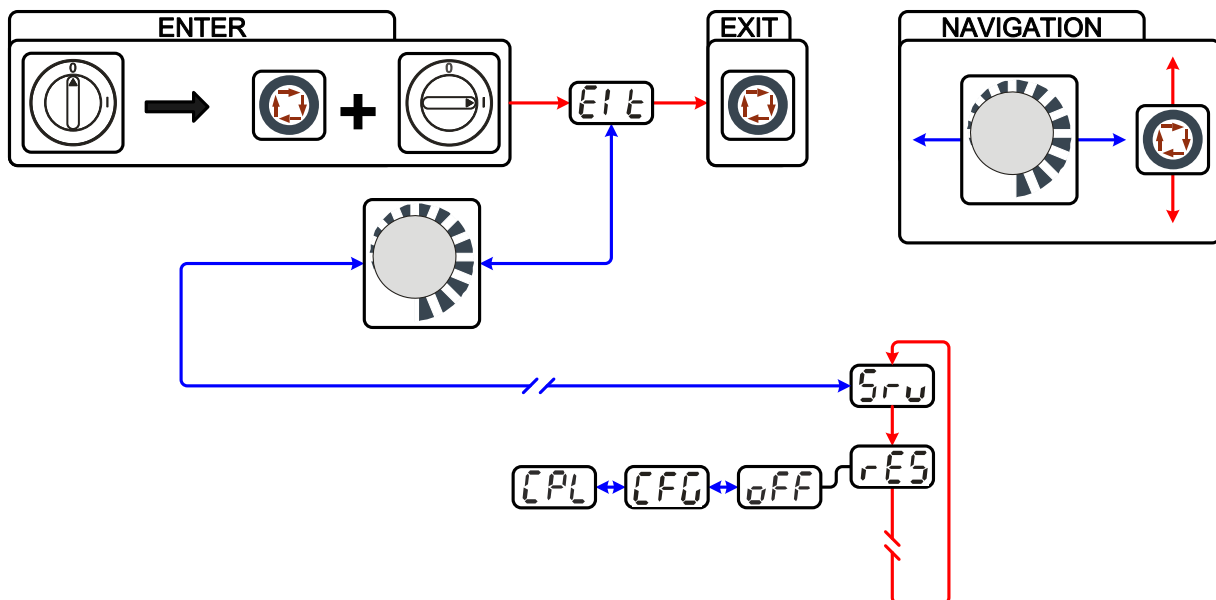


Illustration 7-1

Affichage	Réglage/Sélection
<b>EXIT</b>	<b>Quitter le menu</b> Quitter
<b>Srv</b>	<b>Menu Service</b> Seul le personnel d'entretien autorisé est en droit d'entreprendre des modifications dans le menu Service !
<b>rES</b>	<b>Reset (restauration des paramètres par défaut)</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• off = arrêt (réglage d'usine)</li> <li>• CFG = Restauration des valeurs dans le menu Configuration des postes</li> <li>• CPL = Restauration complète de l'ensemble des valeurs et paramètres</li> </ul> La réinitialisation s'effectue en quittant le menu (EXIT).
<b>off</b>	<b>Désactivation</b> Désactivation de la fonction du poste
<b>CFG</b>	<b>Réinitialisation de la configuration du poste</b> Restauration des valeurs dans le menu Configuration du poste
<b>CPL</b>	<b>Réinitialisation complète</b> Restauration complète de tous les paramètres et valeurs sur les paramètres par défaut

## 7.4 Afficher la version logicielle de la commande de l'appareil

**CONSIGNE**

La requête des versions logicielles est exclusivement destinée à renseigner le personnel d'entretien autorisé !

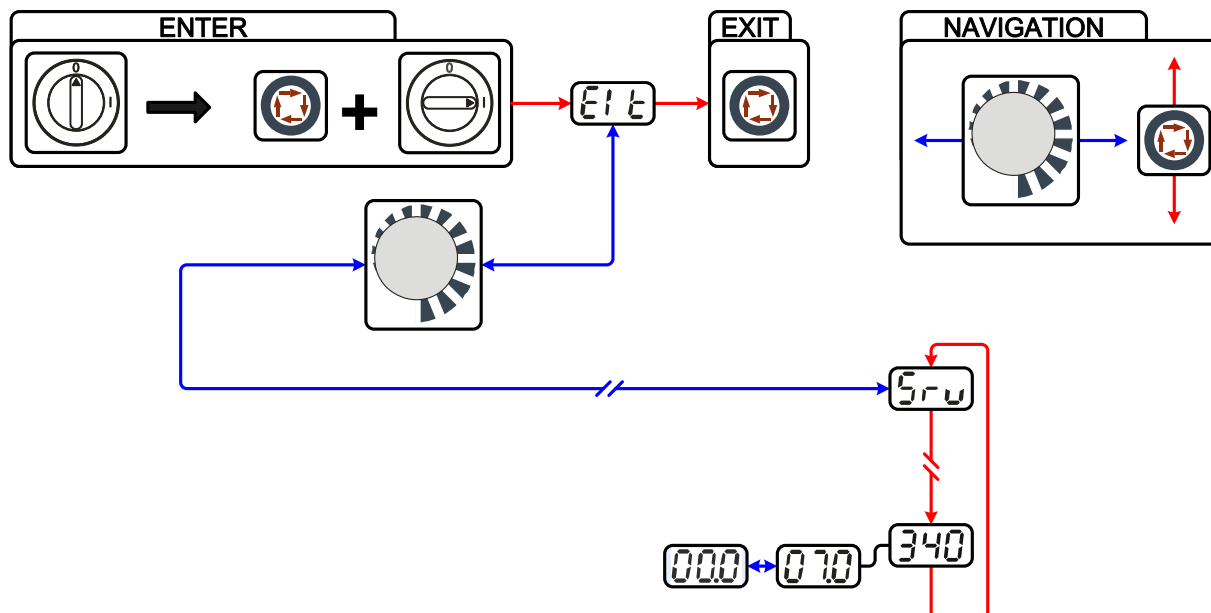


Illustration 7-2


Affichage	Réglage/Sélection
	<b>Quitter le menu</b> Quitter
	<b>Menu Service</b> Seul le personnel d'entretien autorisé est en droit d'entreprendre des modifications dans le menu Service !
	<b>Requête de la version logicielle (exemple)</b> 07= ID du bus système
	0340= Numéro de version L'ID du bus système et le numéro de version sont séparés par un point.

## 8 Caractéristiques techniques

### CONSIGNE


 Indications de prestations et garantie assurées uniquement en cas d'utilisation des pièces de remplacement et d'usure originales !

### 8.1 Tetrix 200 Comfort puls

	TIG	Électrode manuelle
Plage de réglage du courant de soudage	5 A - 200 A	5 A - 150 A
Plage de réglage de la tension de soudage	10,2 V – 18,0 V	20,2 V - 26,0 V
Taux de fonctionnement à 25 °C		
25 % TF	200 A	-
50 % TF	-	150 A
60 % TF	150 A	-
100 % TF	120 A	120 A
Taux de fonctionnement à 40 °C		
25 % TF	200 A	-
35 % TF	-	150 A
60 % TF	150 A	120 A
100 % TF	120 A	100 A
Cycle	10 min (60 % TF $\triangleq$ 6 min de soudage, 4 min de pause)	
Tension à vide	63 V	
Tension secteur (tolérances)	1 x 230 V (de -40 % à +15 %)	
Fréquence	50/60 Hz	
Fusible de secteur (fusible à action retardée)	1 x 16 A	
Câble de raccordement secteur	H07RN-F3G2,5	
Puissance raccordée max.	6,0 kVA	6,4 kVA
Puissance du groupe électrogène recommandée	8,6 kVA	
cos $\phi$ / Rendement	0,99 / 86 %	
Classe d'isolation/Type de protection	H/IP 23	
Température ambiante	de -25 °C à +40 °C	
Refroidissement du poste	Ventilateur	
Câble de masse	35 mm <sup>2</sup>	
Dimensions L/l/h	431 x 181 x 294 mm	
Poids	10,2 kg	
Classe CEM	A	
fabriqué suivant la norme	IEC 60974-1, -3, -10  / C €	

## 9 Accessoires

### CONSIGNE

 Vous trouverez des accessoires de performance comme des torches de soudage, des câbles de masse, des porte-électrodes ou encore des faisceaux intermédiaires chez votre représentant compétent.

### 9.1 Commande à distance et accessoires

Type	Désignation	Référence
RTF1 19POL 5 M	Commande à distance au pied avec câble de raccordement	094-006680-00000
RTF2 19POL 5 M	Commande à distance au pied avec câble de raccordement	090-008764-00000
RT1 19POL	Commande à distance courant	090-008097-00000
RTG1 19POL	Commande à distance, courant	090-008106-00000
RTP1 19POL	Commande à distance points/impulsions	090-008098-00000
RTP2 19POL	Commande à distance points/impulsions	090-008099-00000
RTP3 spotArc 19POL	Commande à distance spotArc points/impulsions	090-008211-00000
RA5 19POL 5M	Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Câble de raccordement, par ex. pour la commande à distance	092-001470-00020
RV5M19 19POL 5M	Rallonge	092-000857-00000

### 9.2 Options

Type	Désignation	Référence
ON 12pol Retox Tetrax 200/300-2	Prise de raccordement 12 broches torche de soudage, pour le raccordement à Tetrax 200/300-2	092-002466-00000
ON 8pol Tetrax 200	Prise de raccordement 8 broches torche de soudage pour Tetrax 180 (à partir du n° de série 196718) et Tetrax 200	092-002465-00000
ON Filter MV/Tetrax 200	Filtre à poussière pour entrée d'air	092-002547-00000

### 9.3 Systèmes de transport

Type	Désignation	Référence
Trolly 35-1	Chariots de transport	090-008629-00000

### 9.4 Accessoires généraux

Type	Désignation	Référence
DMR TN 200B AR/MIX 16L	Manomètre détendeur	394-000850-00000
GH 2X1/4" 2M	Tuyau à gaz	094-000010-00001
ADAP 8-5 POL	Adaptateur 8 à 5 broches	092-000940-00000
DM AR D F1	Détendeur avec débitmètre	094-001980-00000
ADAP CEE16/SCHUKO	Couplage prise de sécurité/prise CEE16A	092-000812-00000

### 9.5 Communication avec les ordinateurs

Type	Désignation	Référence
PC300.Net	PC300.Net Logiciel de paramétrage pour soudage, avec câble et interface SECINT X10 USB	090-008777-00000

## 10 Annexe A

### 10.1 Aperçu des succursales d'EWM

#### Headquarters

**EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Technology centre

**EWM AG**

Forststraße 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



#### Production, Sales and Service

**EWM AG**

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

**EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.**  
10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

**TEAMWELDER s.r.o.**

Tř. 9. května 718 / 31  
407 53 Jířkov · Czech Republic  
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.teamwelder.cz · info@teamwelder.cz

#### Sales and Service Germany

**EWM AG**

Sales and Logistics Centre  
Sälzerstraße 20a  
56235 Ransbach-Baumbach · Tel: +49 2623 9276-0 · Fax: -244  
www.ewm-ransbach-baumbach.de · info@ewm-ransbach-baumbach.de

**EWM AG**

Sales and Technology Centre  
Grünauer Fenn 4  
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20  
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

**EWM AG**

Rudolf-Winkel-Straße 7-9  
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20  
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

**EWM AG**

Sachsstraße 28  
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

**EWM AG**

Eiserfelder Straße 300  
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9  
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**

Sales and Technology Centre  
Draisstraße 2a  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

**EWM Schweißtechnik Handels GmbH**

Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettang.de · info@ewm-tettang.de

**EWM Schweißtechnik Handels GmbH**

Pfaffensteig 17  
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77  
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.de

**EWM Schweißtechnik Handels GmbH**

Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

#### Sales and Service International

**EWM HIGHTEC WELDING GmbH**

Wiesenstraße 27b  
4812 Pilsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

**EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.**

Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

**EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.**

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate  
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain  
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305  
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

**EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum**

Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

