

Operation instructions • english
Gebrauchsanweisung • deutsch
Gebruiksaanwijzing • nederlands
Manuel d'utilisation • français

1923540E

0537

PROMIG

200, 300



SOMMAIRE

1.	PRÉFACE	3
1.1.	Introduction	3
1.2.	Présentation du produit	3
1.2.1.	<i>Fonctions principales</i>	3
1.2.2.	<i>Commandes et connecteurs</i>	4
1.2.3.	<i>Accessoires et câbles</i>	5
1.2.4.	<i>Le devidoir</i>	6
1.2.5.	<i>Pieces du mecanisme de devidage</i>	7
1.3.	Consignes de sécurité.....	8
2.	INSTALLATION	9
2.1.	Assemblage du systeme MIG	9
2.1.1.	<i>Installation de la source</i>	9
2.1.2.	<i>Montage de la source de courant Pro sur le chariot</i>	9
2.1.3.	<i>Câbles de connexion</i>	9
2.1.4.	<i>Vitesse maximale de dévidage (Promig 300)</i>	9
2.2.	Installation du systeme MIG.....	10
2.2.1.	<i>Accessoires en fonction du diamètre de fil</i>	10
2.2.2.	<i>Raccordement de la torche MIG</i>	11
2.2.3.	<i>Montage et fixation de la bobine de fil</i>	11
2.2.4.	<i>Entraînement automatique du fil</i>	11
2.2.5.	<i>Réglage de la pression</i>	12
2.2.6.	<i>Réglage du freinage du support bobine</i>	12
2.2.7.	<i>Temps de retard d'arc</i>	12
2.2.8.	<i>Câble de masse</i>	13
2.2.9.	<i>Gaz de protection</i>	13
2.2.10.	<i>Installation de la bouteille à gaz</i>	13
2.2.11.	<i>Interrupteur Marche / Arrêt de la source PRO</i>	14
2.2.12.	<i>Fonctionnement du refroidisseur (PROCOOL 10, PROCOOL 30)</i>	14
3.	FONCTIONNEMENT	15
3.1.	Interrupteur principal S14.....	15
3.2.	Sélecteur du procédé de soudage S15.....	15
3.3.	Sélecteur du mode de commande S16.....	15
3.4.	Commandes locales.....	16
3.5.	Réglage du débit du gaz de protection	16
3.6.	Voyant H12 indiquant l'absence de gaz.....	16
3.7.	Voyant H11 d'erreurs.....	16
3.8.	Bouton avance-fil manuelle S11.....	17
3.9.	Bouton test gaz S13.....	17
3.10.	Sélecteur de refroidissement de la torche MIG S12	17
4.	UTILISATION DE COMMANDES A DISTANCE AVEC LES DEVIDOIRS PROMIG 200 ET 300	18
5.	ENTRETIEN, ANOMALIES	18
6.	REFERENCES POUR COMMANDER	19
7.	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	20
8.	DESTRUCTION DE LA MACHINE	21
9.	TERMES ET CONDITIONS DE LA GARANTIE	21

1. PRÉFACE

1.1. INTRODUCTION

Merci d'avoir acheté ce produit. Correctement installés, les produits Kemppi sont des appareils à haute productivité qui ne requièrent un entretien qu'à intervalles réguliers. Ce manuel a été conçu pour vous apporter une bonne compréhension de l'équipement et de son usage correct. Celui-ci contient également des informations sur l'entretien et les caractéristiques. Veuillez lire attentivement ce manuel avant de procéder à la première installation, utilisation ou à l'entretien de l'équipement. Pour tout complément d'informations sur les produits Kemppi, veuillez nous contacter ou faire appel à votre distributeur Kemppi le plus proche.

Les données techniques et les dessins présentés dans ce manuel sont susceptibles d'être modifiés sans préavis.

Dans ce document, en cas de danger de mort ou de blessure, le symbole suivant est utilisé.



Veuillez lire attentivement les consignes d'avertissement et suivre les instructions. Veuillez également lire les consignes de sécurité, et les respecter lors de l'installation, de l'utilisation et de l'entretien de l'appareil.

1.2. PRÉSENTATION DU PRODUIT

Promig 200 et Promig 300 sont des dévidoirs portables conçus pour utilisation dans les constructions navales et les industries des métaux lourds. Les dévidoirs Promig sont utilisés avec les sources de courant multi-fonctions PRO. Grâce à leurs caractéristiques et à leur fiabilité les dévidoirs Promig 200 et 300 conviennent parfaitement pour le soudage avec des fils fourrés et avec de longs câbles intermédiaires. La commande du dévidoir se fait par microprocesseurs. Le tachymètre du moteur du dévidoir permet un dévidage précis et supprime la nécessité d'ajustement de la vitesse du fil. Les Promig 200 et 300 sont basés sur la même conception technique, la différence principale entre eux étant les dimensions de la bobine de fil utilisée. Promig 200 conçu pour utilisation avec une bobine de fil d'un diamètre maxi 200 mm (5 kg), tandis que Promig 300 utilise des bobines d'un diamètre maxi 300 mm (20 kg). Ce manuel d'utilisation concerne les dévidoirs Promig 200 et Promig 300, l'assemblage, l'installation et le fonctionnement du système MIG.

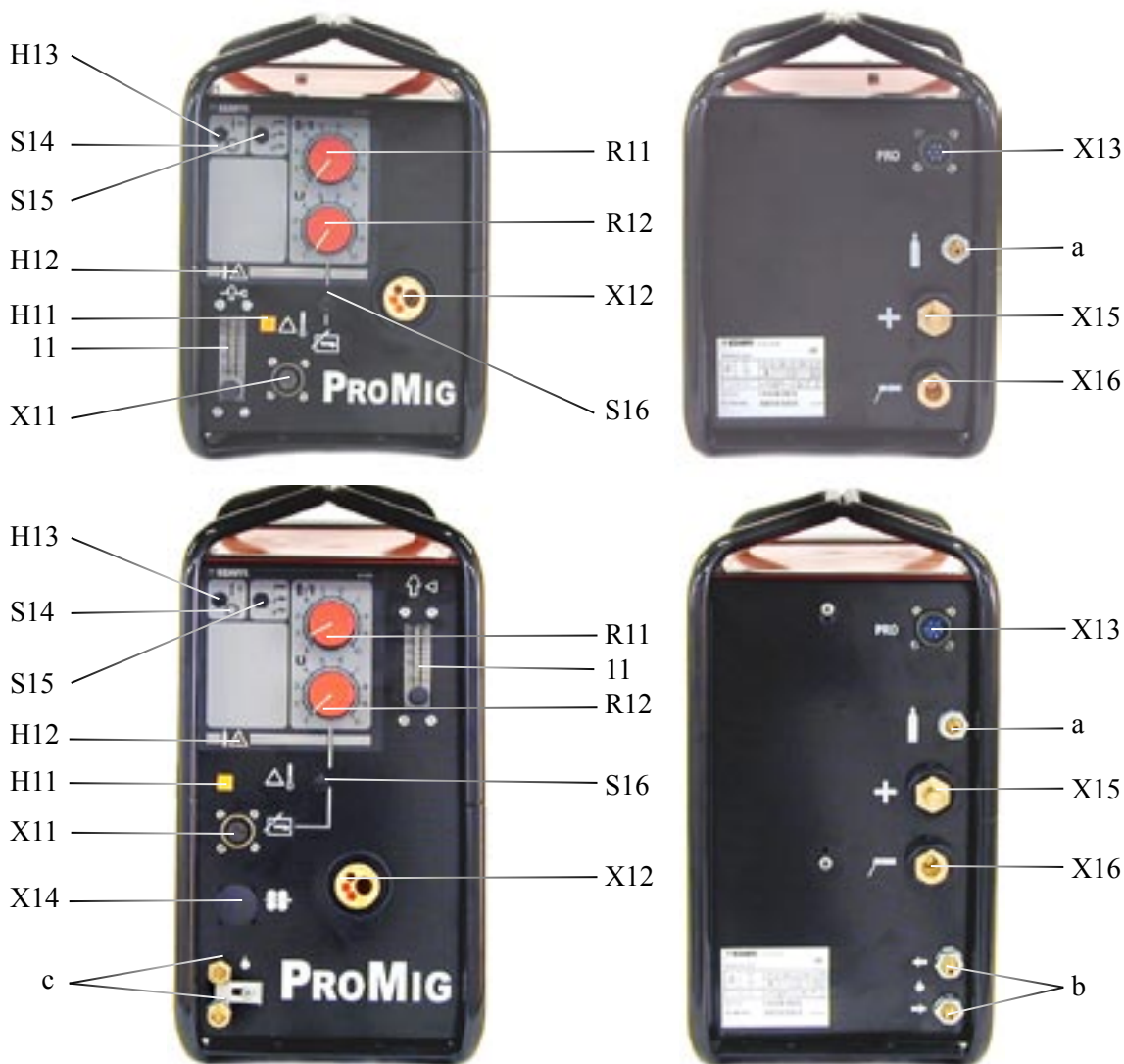


La compatibilité électromagnétique de ces équipements convient pour un environnement industriel. Les équipements de Class A ne sont pas conçus pour un usage domestique ou sur une alimentation basse tension du réseau public.

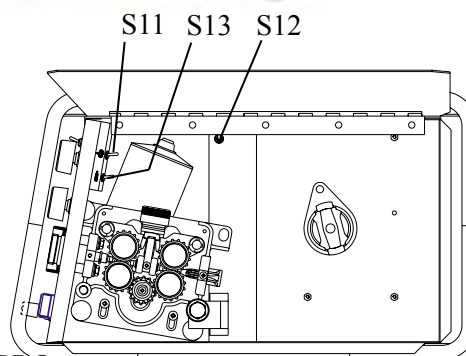
1.2.1. Fonctions principales

Interrupteur principal
Réglage de la vitesse du fil
Sélection du procédé de soudage MIG/MAG / MMA
Régulateur débit gaz de protection
Témoin présence gaz
Assemblage du system MIG

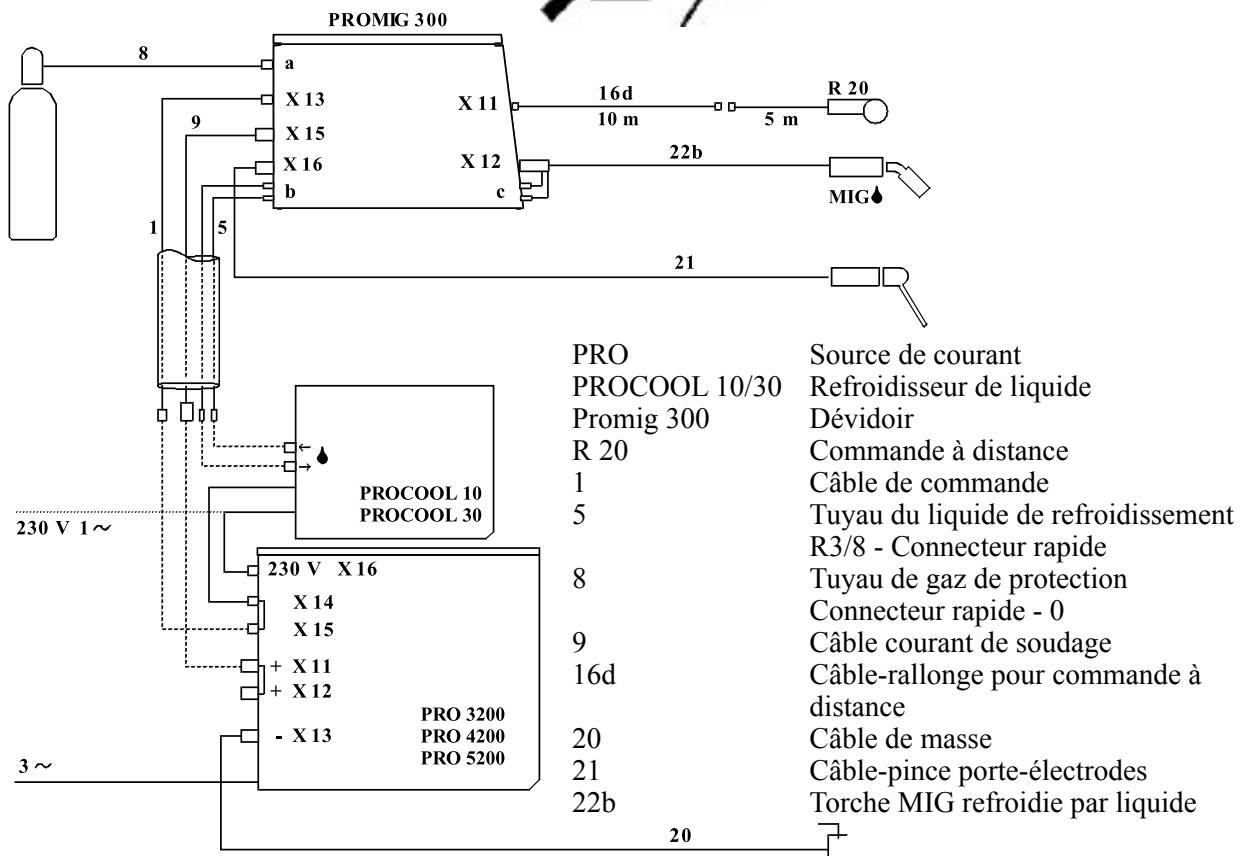
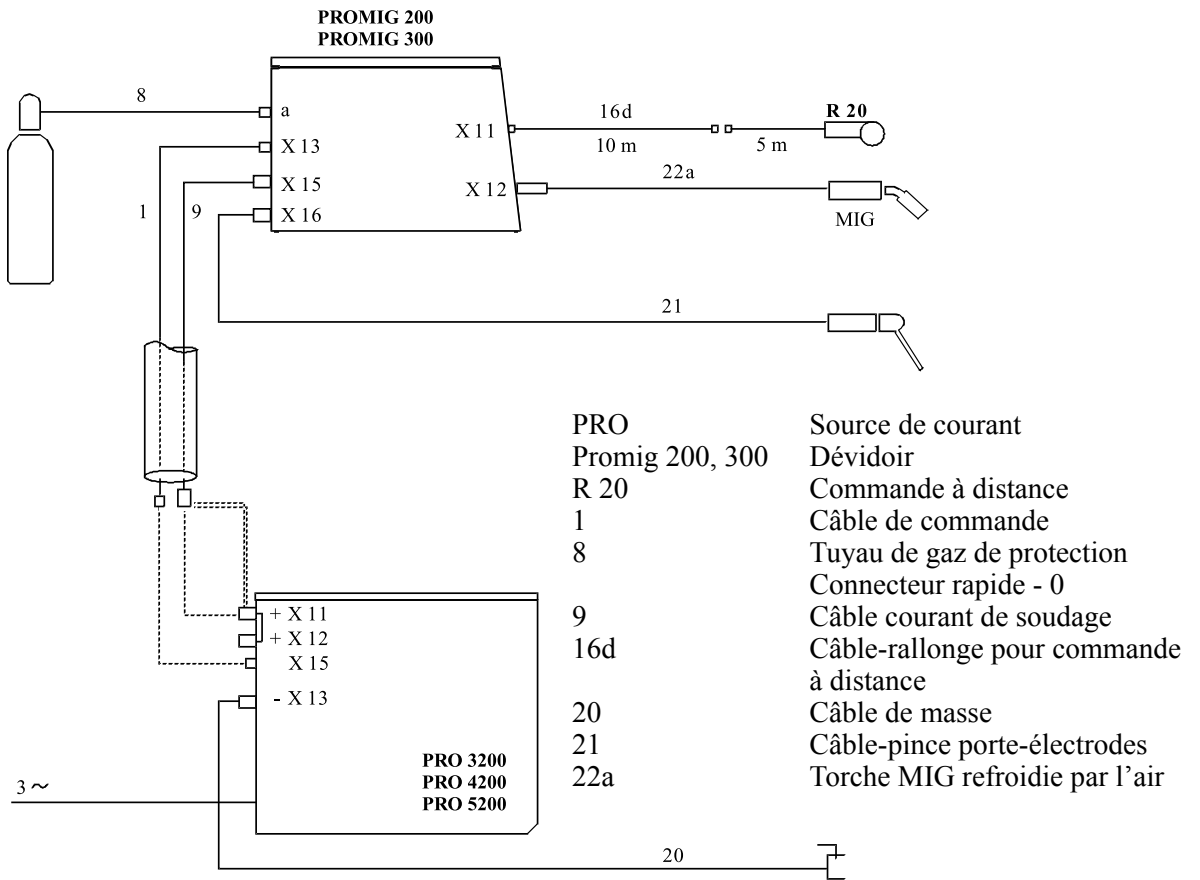
1.2.2. Commandes et connecteurs



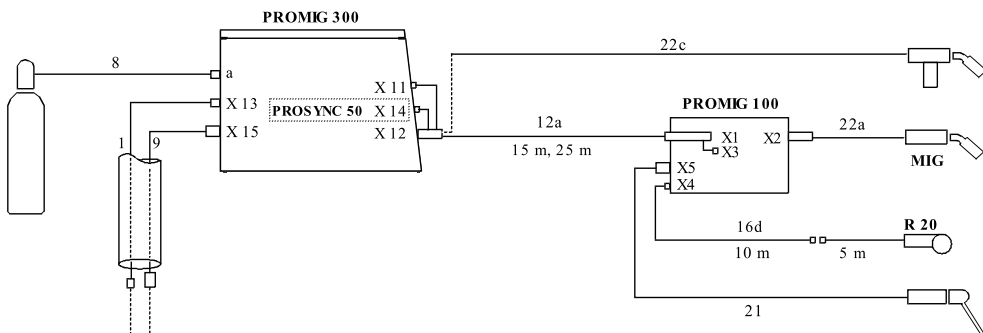
- H11 Voyant erreur
- H12 Voyant indiquant l'absence de gaz
- H13 Voyant d'interrupteur principal
- X11 Connecteur câble de commande
Commande à distance
- X12 Connecteur torche EURO
- X13 Connecteur câble de commande
Sources de courant PRO
- X14 (PROSYNC 50 / Promig 300)
Connecteur câble de commande pour dévidoir /
torche motorisée, accessoire
- X15 Câble de courant de soudage Source de courant PRO
- X16 Connecteur pour soudage MMA
- a Raccord gaz de protection (Connecteur rapide)
- b (Promig 300) Raccord liquide de refroidissement
- c (Promig 300) Raccord liquide de refroidissement de la torche
- R11 Réglage vitesse de dévidage (MIG) / courant de soudage (MMA)
- R12 Réglage tension de soudage (MIG)
- S11 Bouton avance-fil manuelle
- S12 Sélecteur du refroidissement air/liquide
- S13 Bouton test gaz
- S14 Sélecteur principal
- S15 Sélecteur de sélection du procédé de soudage
- S16 Sélecteur du mode de commande (commande locale/à distance)
- 11 Régulateur débit gaz de protection



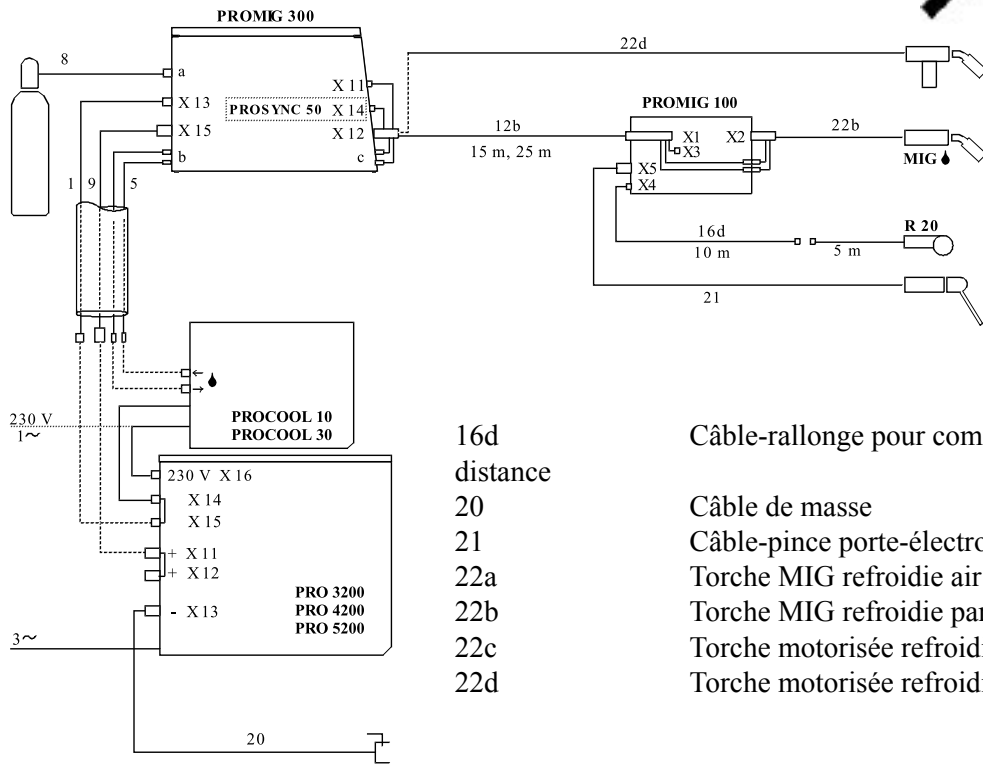
1.2.3. Accessoires et câbles



1.2.4. Promig 300, Promig 100 le dévidoir



- | | |
|---------------|---|
| PRO | Source de courant |
| PROCOOL 10/30 | Refroidisseur de liquide |
| Promig 300 | Dévidoir |
| PROSYNC 50 | Module de synchronisation |
| Promig 100 | Dévidoir auxiliaire |
| R 20 | Commande à distance |
| 1 | Câble de commande |
| 5 | Tuyau de liquide de defroidissement |
| 8 | Tuyau de gaz de protection |
| 9 | Câble courant de soudage |
| 12a | Câble intermédiaire MIG refroidi par l'air (Promig 100) |
| 12b | Câble intermédiaire MIG refroidi par liquide (Promig 100) |



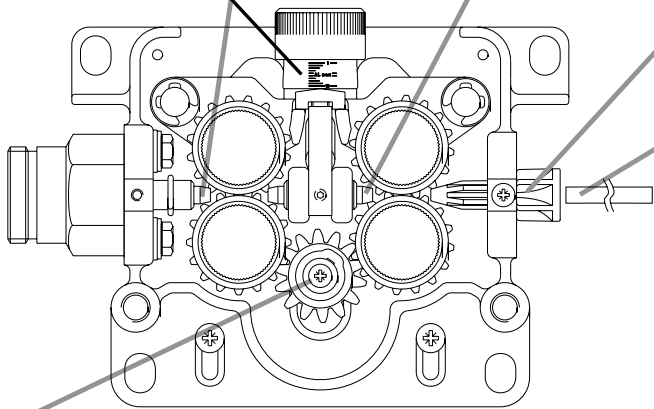
- | | |
|-----|---|
| 16d | Câble-rallonge pour commande à distance |
| 20 | Câble de masse |
| 21 | Câble-pince porte-électrodes |
| 22a | Torche MIG refroidie air |
| 22b | Torche MIG refroidie par liquide |
| 22c | Torche motorisée refroidie air |
| 22d | Torche motorisée refroidie par liquide |

1.2.5. Pièces du mécanisme de dévidage

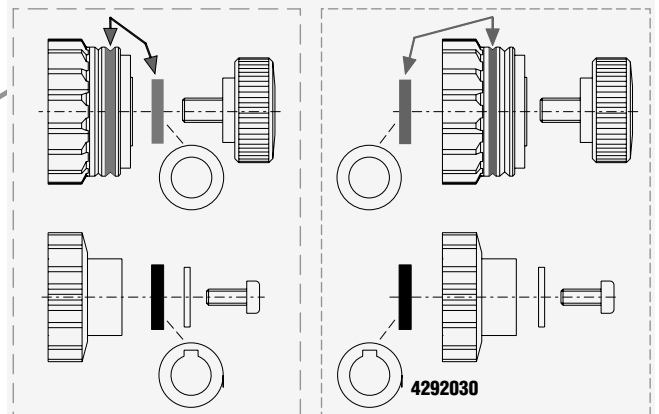
Tubes du guide-fil							
Fe	ø 0,6...0,8 mm	ø 1,0 mm	3134140	ø 2,0 mm	3134120	ø 2,0 mm	4267220
		blanc		orange		plastique	
Mc	ø 0,9...1,6 mm	ø 2,0 mm	3133700	ø 4,0 mm	3134110	ø 2,0 mm	4266970
		orange		bleu		plastique	
Fc	ø 1,6...2,4 mm	ø 4,0 mm	3134130	ø 4,0 mm	3134110	ø 4,0 mm	4270180
		bleu		bleu		plastique	
Ss	ø 0,8...1,6 mm	ø 2,5 mm	3134290	ø 2,5 mm	3134300	ø 2,0 mm	4267220
		argenté		argenté		plastique	
Al	ø 1,6...2,4 mm	ø 3,0 mm	3134710	ø 3,0 mm	3134720	ø 4,0 mm	4270180
		jaune		jaune		plastique	

Promig 511

réglage de la pression de compression



Syöttöpyörän uran valinta, val av matarhjulspår, valg av matehjul spor, valg af spor i tråd hjul, selection of feed wheel groove, Auswahl der Transportrollennut, selectie van de draaddiameter groef, sélection de la gorge du galet



Vetoratas, drivhjul, trektannahjul, drivhjul, gearwheel, Aufziehrad, aandrijfrol, galet d'entraînement

ø 28 mm (0 - 18 m/min) 4265240, ø 40 mm (0 - 25 m/min) 4265250
Muovi, plast, plast, plastic, plastic, Kunststoff, plastic, plastique

ø 28 mm (0 - 18 m/min) 4287860, ø 40 mm (0 - 25 m/min) 4297270
Teräs, stål, stål, stål, steel, Stahl, staal, acier

Vetorattaan valintalevyn siirto, flytning av distansbricka, flytting av avstandsskive for matehjul, hvordan flytter man justerskiven, relocation of selection plate, Versetzen der Wahlschalterplatte, verplaatsing van selectie plaat, remise en place de la rondelle de sélection

Galets d'entraînement

		ø 0,6/0,8 ø 0,8/0,8 (L)	3133810 3143180	ø 1,0/1,2 ø 1,0/1,0 (L)	3133210 3138650	ø 1,4-1,6/2,0 ø 1,6/1,6 (L)	3133820 3141120	ø 2,4 ø 3,2	3133880 3133910
Fe	Lisse								
Ss								noir	
Al				rouge		jaune		bleu	
Fe	Cranté			ø 1,0/1,2	3133940	ø 1,4-1,6/2,0	3133990	ø 2,4	3134030
Fc				rouge		ø 1,6/1,6 (L)	3141130	noir	
Mc				ø 1,2/1,2 (L)	3137380	jaune		ø 3,2	3134060
Fe	Trapézoïdal			ø 1,2/1,2 (L)	3142210	ø 1,4/1,4 (L)	3142220	ø 2,0/2,0 (L)	3142230
Fc				orange		marron		gris	
Mc						ø 1,6/1,6 (L)	3142200	ø 2,4 (L)	3142240
Ss						jaune		noir	
Al									

(L) = Roulement à billes

W000574

1.3. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Veillez prendre connaissance des instructions de sécurité relatives au fonctionnement et les respecter lors de l'installation, pendant le fonctionnement et l'entretien de la machine.

Arc de soudage et projections

L'arc endommage les yeux non protégés. Prenez garde à la radiation réfléchissante de l'arc. L'arc et les projections brûlent la peau non protégée.

Danger d'incendie ou d'explosion

Le soudage est une opération à risque d'incendie : tenir compte des recommandations de sécurité. Il est impératif d'enlever les produits explosifs ou inflammables de la zone de soudage. Un nombre suffisant d'extincteurs doit être à proximité de la zone de soudage.

Soyez prêt à faire face au danger inhérent aux travaux spéciaux, par exemple incendie ou explosion lors du soudage de certaines pièces du genre containers. Remarque ! Le feu peut être provoqué par des étincelles, couvrir et se déclarer même plusieurs heures après l'arrêt du soudage!

Vérifier les connexions sous tension primaire

Ne jamais mettre la machine de soudage à l'intérieur d'un ouvrage en cours (par exemple container ou camion). Ne pas poser la machine sur une surface mouillée. Avant chaque mise en route de la machine vérifier les câbles. Changer immédiatement les câbles défectueux. Des câbles défectueux sont des risques d'incendie ou de blessure. Le câble ne doit pas être écrasé, coupé ou en contact avec des pièces chaudes.

Alimentation électrique

Isolez-vous vous-même en portant des vêtements de protection adaptés ; ne pas porter de vêtements humides. Ne soudez pas sur un sol mouillé et n'utilisez pas de câbles défectueux. Ne posez pas la torche MIG ou les câbles de soudage sur la machine ou sur tout autre équipement électrique. Ne pas appuyer sur le contacteur de la torche MIG si celle-ci n'est pas dirigée vers la pièce à souder.

Fumées de soudage

Assurez-vous que la ventilation est suffisante pendant le soudage. Veillez prendre les mesures de sécurité spéciale qui s'imposent lors du soudage de métaux contenant du plomb, du cadmium, du zinc, du mercure ou du béryllium.

2. INSTALLATION

2.1. ASSEMBLAGE DU SYSTEM MIG

Procéder à l'assemblage des appareils selon l'ordre cidessus et suivre les instructions de montage et de fonctionnement indiquées dans les manuels d'utilisation fournis.

2.1.1. Installation de la source

Lire le paragraphe : "installation" dans le manuel d'utilisation 1913130E des sources de courant PRO et effectuer la mise en marche selon les prescriptions.

2.1.2. Montage de la source de courant PRO sur le chariot

P40 6185264, système MIG refroidi air
P40L 618564L

P30W 6185262, système MIG refroidi par liquide

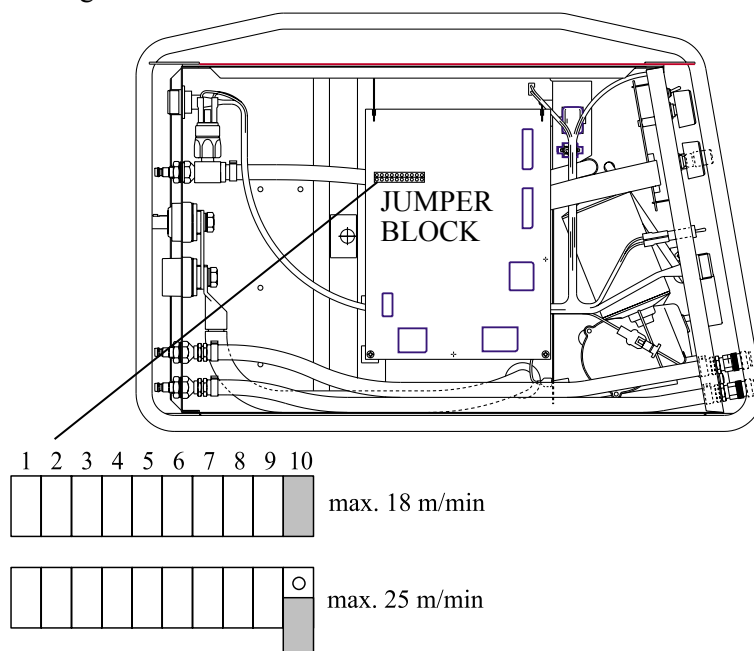
2.1.3. Câbles de connexion

Raccorder les câbles selon les dessins des pages 5-6. Système refroidi air page 5. Système refroidi par liquide page 5. Dévidoirs Promig 300 page 6. Vous pouvez changer la polarité du fil en interchangeant le câble du courant de soudage du Promig et le câble de masse sur la source PRO.

2.1.4. Vitesse maximale de dévidage (Promig 300)

Lors de la livraison, la vitesse de dévidage est de 18 m/ min, ce qui est suffisant pour la plupart des travaux de soudage. Si vous avez besoin d'une vitesse plus élevée, vous pouvez augmenter la vitesse maximale jusqu'à 25 m/min en remplaçant le galet d'entraînement sur l'arbre du moteur par un galet plus grand. Le grand galet D 40 est livré uniquement avec le dévidoir Promig 300.

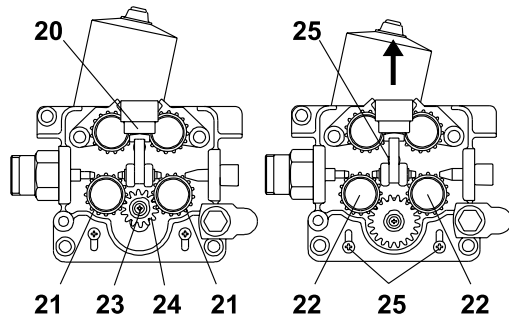
Promig 300



Si nécessaire, la vitesse de dévidage est modifiée comme suit:

- Ouvrir le panneau du dévidoir du côté de la carte de commande A001 et déplacer le pont de vitesse (n° 10) sur la carte A001 sur position 25 m/min.
- Desserer les galets (20). Retirer les galets inférieurs (21). Enlever la vis (23) et sa rondelle. Retirer le galet d'entraînement D28 (24) de l'arbre du moteur.
- Dévisser les vis (25) (3 pc) d'un tour. Fixer le galet d'entraînement D 40 sur l'arbre du moteur. Resserer la vis (23) ainsi que sa rondelle.
- Remettre en place les galets (21) mais cependant ne serrez pas les vis de maintien des galets (22).
- Soulever le moteur de manière à avoir un vide entre les dents du galet d'entraînement et les galets de dévidage d'environ 0,2 mm.
- Resserer les vis (25). Vérifier la distance entre les dents des galets, si nécessaire modifier la position du moteur. Resserer les vis de fixation du dévidage (22).

REMARQUE! Une trop petite distance entre les galets d'entraînement et les galets de dévidage entraînerait une surcharge du moteur. D'autre part, une trop grande distance entraînerait une usure rapide des galets de dévidage et du galet d'entraînement.



2.1.5. Montage du Promig 200, 300 sur un support



Le montage du dévidoir sur le support doit être fait de telle manière que le châssis du dévidoir soit séparé galvaniquement du bras support torche et du support.

Pour le montage sur le support, le Promig 300 est livré avec un crochet en plastique (qui se trouve sur le panneau arrière) ainsi qu'un block métallique de suspension.

2.2. INSTALLATION DU SYSTEME MIG

2.2.1. Accessoires en fonction du diamètre de fil

Les galets de dévidage du Promig peuvent être lisses, crantés ou avec gorge U, selon l'utilisation.

Galets lisses: Galets standards pour tous types de fils.

Galets crantés: Galets spéciaux pour le dévidage de fils fourrés et de fils inox.

Galets avec gorge U: Galets spéciaux pour le dévidage des fils aluminium.

Les galets de dévidage du Promig ont deux gorges pour deux différents diamètres de fils. La gorge correspondant au diamètre du fil peut être changée en déplaçant la rondelle d'un côté ou de l'autre du galet.

couleur..... fil ø mm (inch)

blanc..... 0,6 et 0,8 (0,030)

rouge 0,9/1,0 et 1,2 (0,035, 0,045 et 0,052)

jaune..... 1,4, 1,6 et 2,0 (1/16 et 5/64)

noir 2,4 (3/32)

couleur..... fil ø mm (inch)

orange 0,6-1,6 (0,024-1/16)

bleu..... plus de 1,6 (plus de 1/16)

Les galets et les guide-fils du dévidoir ont un code couleur pour une identification facile (voir tableau page 7). A la livraison les Promig 200 et 300 sont équipés de galets rouge lisses et de guide-fils orange pour des fils de diamètre 0,9... 1,2 mm (0,035", 0,045" et 0,052").

2.2.2. Raccordement de la torche MIG

Afin d'éviter tout problème lors du soudage, vérifier dans le manuel d'utilisation de la torche que la gaine et le manuel d'utilisation de la torche que la gaine et le tubecontact correspondent aux recommandations du fabricant pour diamètre et le type de fil utilisés. Une gaine étroite peut provoquer un fonctionnement anormal du dévidoir et de ce fait un mauvais dévidage.

Le connecteur de la torche doit être bien serré pour ne pas avoir de chutes de tension sur la surface de contact. Un mauvais contact entraînerait une surchauffe de la torche et du dévidoir.

En cas d'utilisation d'une torche refroidie par liquide, raccorder les tuyaux selon dessins pages 5, 6. Le voyant d'erreur H11 des Promig 200 et 300 indique une surchauffe de la torche MIG refroidie par liquide ou une surchauffe du moteur du dévidoir. La fréquence de clignotement du voyant indique l'erreur en question (voir aussi fonctionnement du voyant erreur, page 16):

8 clignotements rapides Err 8: La torche MIG refroidie par liquide est en surchauffe.

9 clignotements rapides Err 9: Surchauffe du moteur qui peut être provoquée par le blockable du fil dans la gaine de la torche.

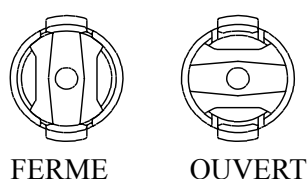
Le clignotement du voyant H11 indiquant les erreurs 8 et 9 cesse en appuyant sur la gâchette de la torche., si la torche a refroidi ou si le moteur n'est plus en surchauffe.

2.2.3. Montage et fixation de la bobine de fil

- Retirer les pattes de fixation de la bobine en tournant le bouton de blocage d'un quart de tour.
- Mettre la bobine à sa place

Vérifier le sens de rotation de la bobine!

- Verrouiller la bobine avec le bouton de blocage, remettre les pattes de fixation en position extérieure pour bloquer la bobine.

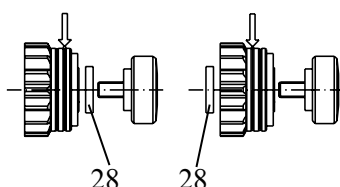


Vérifier qu'il n'y a pas dans la bobine de fil des particules qui pourraient toucher le châssis du dévidoir sous tension.

2.2.4. Entraînement automatique du fil

L'entraînement automatique du fil des dévidoirs Promig permet un changement de bobine plus rapide. Le changement de la bobine ne nécessite pas un desserrage des galets et le fil avance automatiquement dans la direction correcte.

- Assurez-vous que la gorge des galets correspond au diamètre du fil utilisé. La gorge des galets peut être changée en déplaçant la rondelle de sélection (28).



- Tirer le bout du fil de la bobine et couper la partie courbée.

Assurez-vous que le fil reste enroulé correctement autour de la bobine!



Redresser environ 20 cm de fil et vérifier que l'extrémité de celui-ci n'a pas d'angle coupant (limer si nécessaire). Un angle pointu peut endommager la gaine et le tubecontact.

- Tirer le fil de la bobine et l'introduire dans le guide arrière des galets.

Ne pas diminuer la pression des galets!

- Appuyer sur le bouton S11 ou la gâchette de la torche et dévider jusqu'à ce que le fil passe à travers les galets et jusqu'à la torche.

Vérifier que le fil est bien dans la gorge des galets!

- Appuyer sur la gâchette de la torche jusqu'à ce que le fil ressorte du tube-contact

On peut rencontrer parfois des difficultés avec le dévidage automatique des fils (acier, inoxydable, fil fourré : 0,6 et 0,8 mm) (aluminium 0,8 et 0,10 mm). A ce moment là ouvrir les galets et faire passer manuellement le fil à travers les galets.

2.2.5. Réglage de la pression

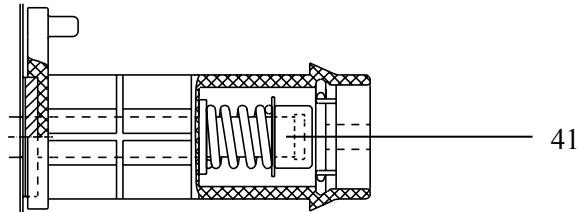
Régler la pression des galets à l'aide de la vis de réglage (20) de manière que le fil soit entraîné dans la gaine et qu'un petit freinage apparaisse à la sortie du tube-contact sans patinage des galets.



Une expression excessive provoque un écrasement du fil et endommagement du fil. Elle provoque un écrasement du fil et endommagement lénrobage du fil. Elle provoque également une usure des galets.

2.2.6. Réglage du freinage du support bobine

La force de freinage est réglée à travers l'ouverture du dispositif de freinage du support-bobine en vissant la vis de réglage (41) à l'aide d'un tournevis. Régler la force de freinage de manière



que le fil ne se dévide pas de la bobine après l'arrêt du dévidoir. La force de freinage augmente avec l'augmentation de la vitesse de dévidage. Une augmentation excessive de la force de freinage provoque une surchauffe du moteur.

2.2.7. Temps de retard d'arc

L'électronique du dévidoir commande l'arrêt du soudage automatique de manière que le fil ne reste pas collé sur le tube-contact ou la tôle. La commande automatique fonctionne indépendamment de la vitesse de dévidage. Ce réglage élimine également la formation de "boules" au bout du fil.

2.2.8. Câble de masse

Fixer solidement la pince du câble de masse, de préférence directement sur la pièce à souder. La surface de contact de la pince doit être le plus large possible.

Nettoyer la surface de contact pour enlever toute trace de peinture et de rouille!

Pour votre équipement MIG, utiliser un câble de 70 mm². Une section inférieure pourrait causer une surchauffe des connecteurs et de l'isolation.

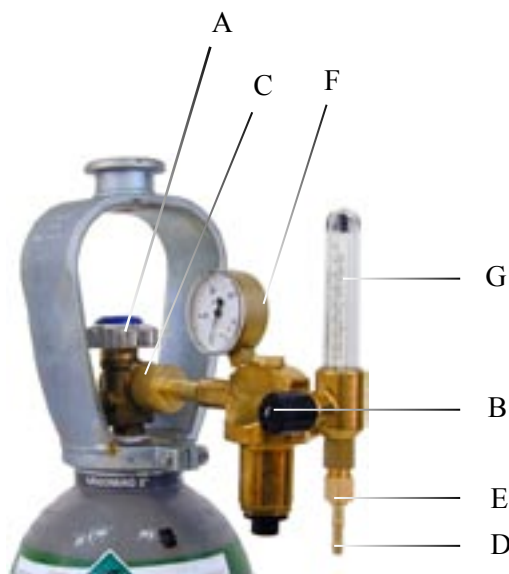
Assurez-vous que votre torche est prévue pour le courant maximal que vous utilisez!

N'utilisez jamais une torche endommagée !

2.2.9. Gaz de protection

⚠ La bouteille de gaz est un récipient sous haute pression, elle peut exploser si elle tombe!

Pour le soudage de métaux en acier inoxydable, des gaz mixtes sont habituellement utilisés. Vérifiez que la valve de la bouteille de gaz est adaptée au gaz que vous utilisez. Le débit est réglé en fonction de la puissance de soudage utilisée pour la pièce à souder. Un débit normal est de 8 à 10 l/min. Si le débit n'est pas adéquat, le joint soudé sera poreux. Veuillez contacter votre distributeur de produits Kemppi local pour le choix du gaz et de l'équipement.



Pièces du débitlitre

- A Valve de la bouteille de gaz
- B Vis de réglage de la pression
- C Ecrou de raccordement de connexion
- D Embout
- E Écrou
- F Débitlitre
- G Indicateur de la pression du gaz

2.2.10. Installation de la bouteille à gaz

⚠ Fixer obligatoirement la bouteille dans un support spécial en position verticale sur le mur ou sur un chariot. N'oubliez pas de fermer la valve de la bouteille après utilisation.

Les instructions d'installation suivantes sont valables pour la plupart des types de débitlitres:

1. Mettez-vous de côté et ouvrez un court instant la valve de la bouteille (A) pour évacuer les éventuelles impuretés qui pourraient se trouver à l'intérieur.
2. Tournez la vis de réglage de la pression (B) de manière à ne sentir aucune pression du ressort (la vis doit tourner librement).
3. Fermez la vanne, s'il en existe une sur le débitlitre que vous utilisez.
4. Raccordez le débitlitre à la bouteille et resserrez l'écrou de connexion (C) avec une clé à vis.
5. Insérez l'embout (D) et montez l'écrou (E) sur le tuyau de gaz et resserrez avec le collier de serrage.

-
6. Raccordez le tuyau au débitre et l'autre extrêmité au raccord du dévidoir.
Resserrez l'écrou.
 7. Ouvrez la soupape de la bouteille doucement. La jauge de pression de la bouteille de gaz (F) affiche la pression de la bouteille. Attention! N'utilisez pas le contenu entier de la bouteille. La bouteille doit être remplie lorsque la pression de la bouteille atteint le niveau 2 sur la barre.
 8. Ouvrez la valve s'il y en a une sur le débitre.
 9. Tournez la vis de réglage (B) jusqu'à ce que l'indicateur de pression du gaz (G) affiche le débit requis (ou la pression). Lors du réglage du débit, la source doit être sous tension et on doit appuyer simultanément sur la gâchette de la torche.

Fermez le robinet de la bouteille après avoir terminé le soudage. Lorsque l'appareil n'est pas utilisé pendant un long moment, desserrez la vis régulatrice de pression.

2.2.11. Interrupteur marche / arrêt de la source PRO

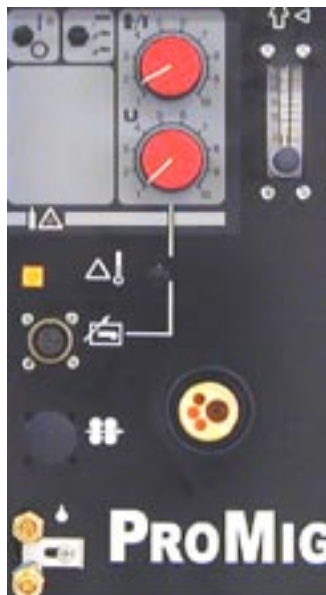
En tournant l'interrupteur de la source PRO sur la position I, le voyant s'allume et l'équipement est prêt pour le soudage. Le procédé de soudage reste le même que celui utilisé avant le dernier arrêt de la machine en mettant l'interrupteur en position O.

2.2.12. Fonctionnement du refroidisseur (PROCOOL 10, PROCOOL 30)

La pompe se met en route en même temps que le soudage. Après l'arrêt du soudage, la pompe tourne encore pendant environ 5 minutes refroidissant ainsi le liquide jusqu'à la température ambiante. Ceci est fait dans le but de prolonger les périodes marche / arrêt de la pompe.

Lire dans le manuel d'utilisation du PROCOOL 10/30 les défauts de fonctionnement concernant le système de circulation du liquide et la protection contre les endommagements de la torche, etc.

3. FONCTIONNEMENT



3.1. INTERRUPTEUR PRINCIPAL S14



Position I

L'équipement est prêt pour le soudage et cela est indiqué par le voyant vert H13.

Position O

Soudage MIG/MAG: L'équipement est en attente, la source, le moteur du dévidoir et l'électrovanne du gaz se mettent pas en route malgré la pression sur la gâchette de la torche. Seul le bouton d'avance fil manuelle S11, utilisé lors du changement de bobine, fonctionne. Soudage MMA: L'équipement est en attente, le circuit de soudage ne fonctionne pas.



3.2. SÉLECTEUR DU PROCÉDÉ DE SOUDAGE S15

MMA

Soudage MMA avec réglage sans palier du courant de soudage.

MIG deux-temps

Soudage MIG/MAG en deux temps

1. gâchette appuyée: début du soudage
2. gâchette relâchée: arrêt du soudage

MIG quatre-temps

Soudage MIG/MAG en quatre temps

1. gâchette appuyée: début du gaz
2. gâchette relâchée: début du soudage
3. gâchette appuyée: arrêt du soudage
4. gâchette relâchée: arrêt du gaz

3.3. SÉLECTEUR DU MODE DE COMMANDE S16



Commande locale:

Utilisation des potentiomètres R11 et R12 sur le panneau.

Commande à distance:

Le réglage se fait au niveau de la commande à distance raccordée sur le connecteur X11 du dévidoir. Voir le fonctionnement des commandes à distance R20 et R10 page 18.

REMARQUE ! Si la commande à distance n'est pas raccordée au Promig et que vous avez choisi le réglage par commande à distance, l'équipement fonctionnera avec les réglages locaux, comme si vous étiez en position commande locale.

3.4. COMMANDES LOCALES



/I - potentiomètre R11

Soudage MIG/MAG: Réglage local de la vitesse fil 0...18 m/min ou 0...25 m/min (Promig 300)

Soudage MMA: Réglage du courant de soudage 10 A... au courant maximal de la source.

U-potentiomètre R12

Soudage MIG/MAG : Commande locale de la tension de la source PRO, 10 V... à la tension MIG maximale de la source.

Soudage MMA : N'est pas utilisé.

3.5. RÉGLAGE DU DÉBIT DU GAZ DE PROTECTION

Le débit du gaz de protection peut être réglé avec le régulateur de débit 5...25 l/mn. L'afficheur est calibré pour mélange gazeux Argon CO₂ (75% Argon, 25% CO₂). Lors de l'utilisation d'autres gaz, l'erreur de l'affichage par rapport au débit réel reste dans les limites de ±10%



Le régulateur de gaz affiche dans les limites de ±10 % si l'angle de déflexion est inférieur à 15° par rapport à une vision de face.

Ne régler le régulateur lorsque le dévidoir est en position verticale.



Lire le débit de gaz au centre du flotteur.

3.6. VOYANT H12 INDIQUANT L'ABSENCE DE GAZ



Le dévidoir dispose d'une sécurité du gaz de protection qui arrête le soudage en l'absence de gaz.

Voyant rouge allumé:

Le soudage est interdit jusqu'à l'arrivée de la pression adéquate du gaz de protection.

Voyant rouge éteint:

Le soudage est possible.

3.7. VOYANT H11 D'ERREURS



A chaque appui sur la gâchette de la torche les dévidoirs Promig 200 et 300 vérifient s'il n'y a pas d'erreurs dans le fonctionnement de l'équipement. Si une erreur est détectée, cela est signalé par le clignotement du voyant d'erreur H11. Exemple : Un clignotement rapide signifie Err1 et deux clignotements rapidement Err2, etc.



Les codes des erreurs sont:

- | | |
|-------------------------|---|
| 1 clignotement, Err 1: | Vous venez de choisir le soudage MMA sur le Promig, alors que vous aviez déjà choisi le soudage MMA sur le panneau de la source. |
| 2 clignotements, Err 2: | Vous avez appuyé sur la gâchette de la torche et l'échange d'information entre le Promig et la source PRO ne se fait pas (défaut dans le câble de commande ou le connecteur) ou vous avez appuyé sur la gâchette alors que le soudage MMA a été choisi sur le panneau de la source. |
| 4 clignotements, Err 4: | Vous appuyez sur la gâchette de la torche et le sélecteur de refroidissement S12 est en position refroidissement par liquide de refroidissement. |

- 5 clignotements, Err 5: Le refroidisseur PROCOOL a arrêté le soudage. La raison peut être une rupture de l'alimentation du PROCOOL, une pression insuffisante du liquide de refroidissement ou une température élevée du liquide de refroidissement.
- 6 clignotements, Err 6: Le dévidoir a arrêté le soudage et le sélecteur S12 est en position refroidissement par liquide car l'échange d'information entre le dévidoir et le refroidisseur a disparu (défaut dans le câble intermédiaire ou la connexion).
- 7 clignotements, Err 7: Le sélecteur de refroidissement S12 est en position refroidissement air, le PROCOOL est mis en route et vous avez appuyé sur le gâchette. Cela est fait dans le but d'éviter de détruire la torche refroidie par liquide si le sélecteur S12 est en mauvaise position.
- 8 clignotements rapides Err 8: La torche MIG refroidie par liquide est en surchauffe.
- 9 clignotements rapides Err 9: Surchauffe du moteur du dévidoir. La cause peut être, par exemple, le blocage du fil dans la gaine de la torche ou une torche avec beaucoup de noueuds.
- 10 clignotements, Err 10: La sécurité therminique de la source a arrêté le soudage.

Elimination des erreurs:

Err 1 est éliminée en choisissant soudage MIG sur le Promig. Le clignotement des Err 2 à 4 s'arrête automatiquement après 5 secondes si la gâchette n'a pas été appuyée durant cette période. Eliminer la cause de l'erreur avant de recommencer. Le clignotement des Err 5 à 10 cesse au prochain appui sur la gâchette si la cause de l'erreur a été éliminée.

3.8. BOUTON AVANCE-FIL MANUELLE S11

Vous pouvez faire avancer manuellement le fil, sans mettre en route la source ni l'électrovanne, à l'aide d'un bouton situé à l'intérieur du dévidoir. Ce bouton est utilisé, par exemple, lors du changement de bobine.

3.9. BOUTON TEST GAZ S13

L'électrovanne peut être ouverte, sans démarrer la source ou le moteur du dévidoir, à l'aide du bouton à l'intérieur du dévidoir. Ce bouton est utilisé, par exemple, lors du réglage du débit de gaz.

3.10. SÉLECTEUR DE REFROIDISSEMENT DE LA TORCHE MIG S12

La sélection du refroidissement, en fonction de la torche MIG utilisée, se fait à l'aide du commutateur à l'intérieur du dévidoir.

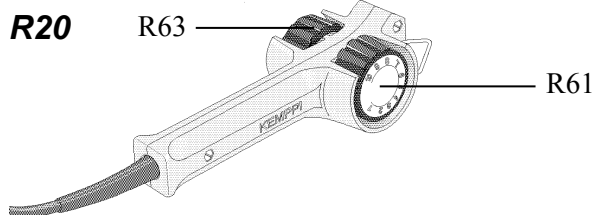
Refroidissement air

Cette position est utilisée si vous avez une torche MIG refroidie air. L'équipement permet le soudage si un refroidisseur PROCOOL, mis en route par son interrupteur Marche / Arrêt, n'est pas raccordé (voir également le fonctionnement du voyant d'erreur H11).

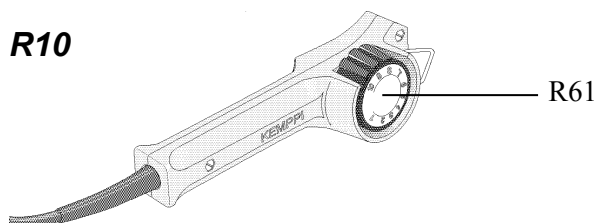
Refroidissement par liquide

Cette position est utilisée si vous avez une torche refroidie par liquide. L'équipement arrête le soudage si vous n'avez pas raccordé le refroidisseur PROCOOL mis en route par son interrupteur Marche / Arrêt, Err 4. (voir également le fonctionnement du voyant d'erreur H11).

4. UTILISATION DE COMMANDES À DISTANCE AVEC LES DÉVIDOIRS PROMIG 200 ET 300



..... R63 R61
 MIG..... Réglage de la vitesse du fil: Réglage de la tension:
 I 1...18 m/min 10 V...à la tension maxi de la source (35...46 V)
 II 1...25 m/min
 MMA Réglage de l'intensité:
 10 A...au courant maxi de la source N'EST PAS UTILISE



..... R61
 MIG..... Réglage de la vitesse du fil:
 I 1...18 m/min
 II 1...25 m/min
 MMA Réglage de l'intensité:
 10 A...au courant maxi de la source

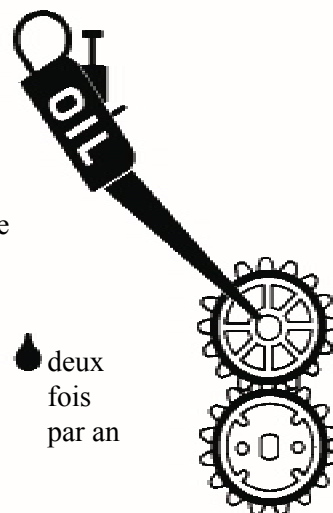
6. ENTRETIEN, ANOMALIES

La fréquence d'utilisation et l'environnement de travail doivent être pris en considération pour établir le planning de la fréquence d'entretien du Promig. Une utilisation soignée et un entretien préventif vous assureront un fonctionnement sans problème.

Les opérations d'entretien suivantes doivent être effectuées au moins tous les six mois:

Contrôler:

- l'usure des gorges des galets d'entraînement. Une usure excessive peut causer des problèmes de dévidage.
- l'usure des guides-fil du connecteur central. Les galets et guides-fil usés doivent être remplacés.
- Le guide -fil du connecteur la torche doit être aussi proche que possible des galets, mais il ne doit pas les toucher et le fil doit suivre une ligne droite entre l'extrémité du guide et la gorge du galet.
- Le réglage du dispositif de blocage de la bobine.
- Les connexions électriques
 - * les connexions oxydées doivent être nettoyées
 - * les mauvaises connexions doivent être resserrées



L'équipement doit être dépoussiéré et dégrasé.



Si vous utilisez de l'air comprimé n'oubliez pas de bien protéger vos yeux.

En cas de problème, contacter votre revendeur KEMPPI.

6. REFERENCES POUR COMMANDER

Promig 200		6231520
Promig 300		6231530
Kemppi Pro Evolution 3200		6131320
Kemppi Pro Evolution 4200		6131420
Kemppi Pro Evolution 5200		6131520
P20L		6185264L
P40		6185264
Commande à distance	R10	6185409
Commande à distance	R20	6185419
Tuyau du gaz de protection	1,5 m	4269030
Câble-rallonge pour commande à distance	10 m	6185481
Câble de masse	5 m – 50 mm ²	6184511
Câble de masse	5 m – 70 mm ²	6184711
Câble pince porte-électrodes	5 m – 50 mm ²	6184501
Câble pince porte-électrodes	25 m – 70 mm ²	6184701
Resistance de chauffage (Promig 200)		4299240
W1 = 1+9		
W1 / 20 m – 70 mm ²		6260327
PROCOOL 10		6262012
PROCOOL 30		6262016
P30W		6185262
W3 = 1+9+5+5		
W3 / 20 m – 70 mm ²		6260337
PROSYNC 50		6231530
Câble intermédiaire MIG refroidi par l'air	15 m	6260211
Câble intermédiaire MIG refroidi par l'air	25 m	6260213
Câble intermédiaire MIG refroidi par liquide	15 m	6260225
Câble intermédiaire MIG refroidi par liquide	25 m	6260227
Câble à la masse	70 mm ² , 5 m	6184711
Télécommande	RMT10	6185475
Porte-pistolet	GH20	6256020
Support-bobine		4289880
Torches MIG		
Refroidissement naturel:		
PMT 32	3 m	6253213
PMT 32	4,5 m	6253214
PMT 35	3 m	6253513
PMT 35	4,5 m	6253514
PMT 42	3 m	6254213
PMT 42	4,5 m	6254214
MMT 32	3 m	6253213MMT
MMT 32	4,5 m	6253214MMT
MMT 35	3 m	6253513MMT
MMT 35	4,5 m	6253514MMT

MMT 42	3 m	6254213MMT
MMT 42	4,5 m	6254214MMT
Refroidissement par liquide:		
PMT 30W	3 m	6253043
PMT 30W	4,5 m	6253044
PMT 42W	3 m	6254203
PMT 42W	4,5 m	6254204
PMT 52W	3 m	6255203
PMT 52W	4,5 m	6255204
MMT 30W	3 m	6253043MMT
MMT 30W	4,5 m	6253044MMT
MMT 42W	3 m	6254203MMT
MMT 42W	4,5 m	6254204MMT
MMT 52W	3 m	6255203MMT
MMT 52W	4,5 m	6255204MMT

7. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Promig 200	Promig 300
Tension d'alimentation	50 VDC	50 VDC
Puissance nominale	100 W	100 W
Charge maximale		
(courant nominal) 60 % ED	460 A	460 A
100 % ED	355 A	355 A
Principe de fonctionnement	4 galets	4 galets
Diamètre du galet d'entraînement	32 mm	32 mm
Vitesse fil I	0...18 m/min	0...18 m/min
Vitesse fil II ¹⁾		0...25 m/min
Fils		
ø Acier, Inox	0,6...1,6	0,6...1,6
ø Fil fourré	0,8...2,0	0,8...1,6
Bobine de fil		
Poids maxi	5 kg	20 kg
Diamètre maxi	ø 200 mm	ø 300 mm
Raccord torche	Euro	Euro
Température de fonctionnement	-20...+40 °C	-20...+40 °C
Température de stockage	-40...+60 °C	-40...+60 °C
Degré de protection	IP 23	IP 23
Dimensions avec la protection		
longueur	500 mm	600 mm
largeur	230 mm	225 mm
hauteur	315 mm	415 mm
Poids	13 kg	17 kg

Les appareils sont conformes aux normes de la marque CE.

1) Le changement de la vitesse du fil s'effectue en changeant le galet d'entraînement et en sélectionnant le pont de court-circuit sur la carte A001.

8. DESTRUCTION DE LA MACHINE



Ne pas jeter les appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la Directive Européenne 2002/96/EC relative aux déchets d'équipements électriques ou électroniques (DEEE), et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques doivent être collectés à part et être soumis à un recyclage respectueux de l'environnement. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devriez vous informer sur les systèmes de collecte approuvés auprès nos représentants locaux.

Appliquer cette Directive Européenne améliorera l'environnement et la santé !

9. TERMES ET CONDITIONS DE LA GARANTIE

Les machines et produits fabriqués par Kemppi Oy sont garantis contre les vices de fabrication et les défauts des matériaux employés pour la fabrication des produits. Les pièces défectueuses seront remplacées ou si possible réparées gratuitement. Les réparations sous garantie doivent obligatoirement être effectuées par un Service-Après-Vente agréé par Kemppi. Les frais d'emballage, de port et d'assurances sont à la charge du client. La garantie est valable à partir de la date d'achat du produit. Les promesses verbales qui pourraient être faites et qui ne sont pas comprises dans les conditions de la présente garantie, n'engagent pas le donneur de garantie.

Etendue et limites de la garantie

La garantie légale due par le constructeur s'appliquera conformément à la loi. La garantie ne s'applique pas à la réparation de dommages résultant des causes suivantes: d'une usure naturelle des différentes parties de l'appareil; d'une cause externe à l'appareil, d'un usage nuisible, d'une négligence, d'une installation ou d'un branchement non conformes aux spécifications ou prescriptions du constructeur (y compris le branchement à partir d'un réseau d'alimentation non conforme aux spécifications du constructeur); à la réparation de dommages résultant de la surtension, des défaillances du réseau ou des fluctuations du courant, ou de la pression incorrecte du gaz, d'une surcharge ou des dommages occasionnés pendant le transport ou le stockage, ou des dommages causés par un incendie ou résultant de phénomènes naturels: foudre, inondation ...

La garantie ne couvre pas les frais de transport, de fret, d'affranchissement, les frais directs ou indirects (indemnités, frais d'immobilisation, de déplacement etc...). A noter: la garantie ne s'applique pas aux torches de soudage, à leurs accessoires et aux consommables, aux câbles et faisceaux intermédiaires, aux galets d'entraînement et aux guides-fil des dévidoirs. La garantie ne couvre pas les frais de réparation de dommages directs ou indirects imputables au produit défectueux. La garantie ne s'applique pas dans le cas où des modifications du produit auraient été effectuées sans le consentement préalable du constructeur ou encore si des réparations étaient effectuées avec des pièces qui n'étaient pas approuvées par le constructeur.

Les effets de la garantie cessent dans le cas où les réparations seraient effectuées par un réparateur non agréé.

Application de la garantie

Les défauts couverts par la garantie doivent être déclarés auprès du constructeur Kemppi ou d'un Service Après-Vente agréé par Kemppi pendant la durée de la garantie. Avant toute intervention sous garantie, le client devra rapporter la preuve de l'achat en fournissant un certificat de garantie comportant le numéro de série de l'équipement défectueux. Les pièces remplacées au titre de la garantie demeurent la propriété de Kemppi.

Après une réparation effectuée au titre de la garantie, la machine ou l'équipement réparé ou remplacé continue de bénéficier des effets de la garantie jusqu'à l'expiration de la durée initiale de la garantie.

KEMPPi OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 899 428
www.kemppi.com

KEMPPiKONEET OY
PL 13
FIN – 15801 LAHTI
FINLAND
Tel (03) 899 11
Telefax (03) 7348 398
e-mail: myynti.fi@kemppi.com

KEMPPi SVERIGE AB
Box 717
S – 194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel (08) 59 078 300
Telefax (08) 59 082 394
e-mail: sales.se@kemppi.com

KEMPPi NORGE A/S
Postboks 2151, Postterminalen
N – 3103 TØNSBERG
NORGE
Tel 33 34 60 00
Telefax 33 34 60 10
e-mail: sales.no@kemppi.com

KEMPPi DANMARK A/S
Literbuen 11
DK – 2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel 44 941 677
Telefax 44 941 536
e-mail:sales.dk@kemppi.com

KEMPPi BENELUX B.V.
Postbus 5603
NL – 4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel (076) 5717 750
Telefax (076) 5716 345
e-mail: sales.nl@kemppi.com

KEMPPi (UK) Ltd
Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK443WH
ENGLAND
Tel 0845 6444201
Fax 0845 6444202
e-mail: sales.uk@kemppi.com

KEMPPi FRANCE S.A.
S.A. au capital de 5 000 000 F.
65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel (01) 30 90 04 40
Telefax (01) 30 90 04 45
e-mail: sales.fr@kemppi.com

KEMPPi GmbH
Otto – Hahn – Straße 14
D – 35510 BUTZBACH
DEUTSCHLAND
Tel (06033) 88 020
Telefax (06033) 72 528
e-mail:sales.de@kemppi.com

KEMPPi SP. z o.o.
Ul. Piłsudskiego 2
05-091 ZĄBKl
Poland
Tel +48 22 781 6162
Telefax +48 22 781 6505
e-mail: info.pl@kemppi.com

KEMPPi WELDING
MACHINES AUSTRALIA PTY LTD
P.O. Box 404 (2/58 Lancaster Street)
Ingleburn NSW 2565, Australia
Tel. +61-2-9605 9500
Telefax +61-2-9605 5999
e-mail: info@kemppi.com.au