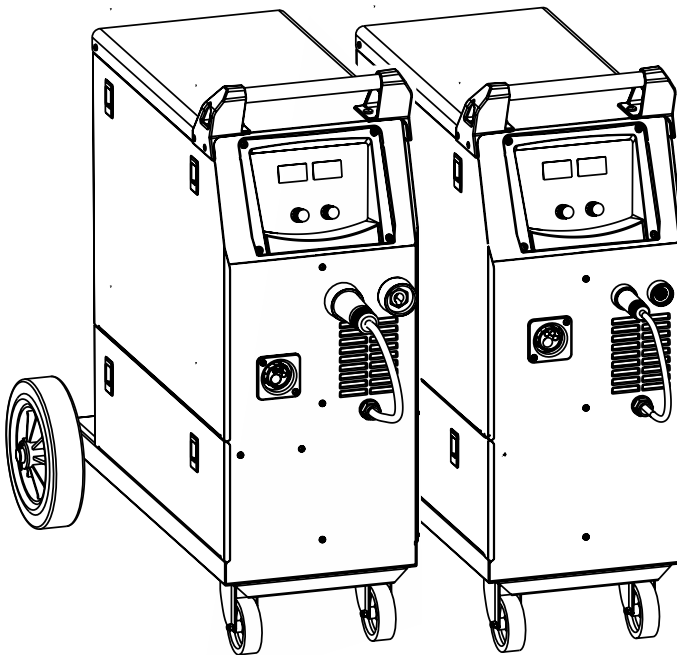




www.decaweld.com



MIG MAG / MMA / TIG

Fig.1

Mod. 1 200A
Mod. 2 250A

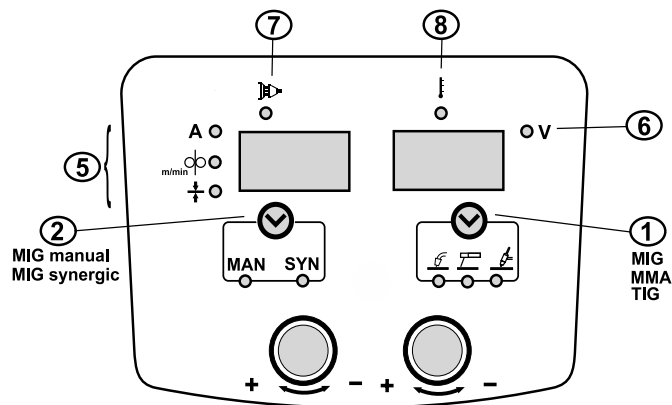
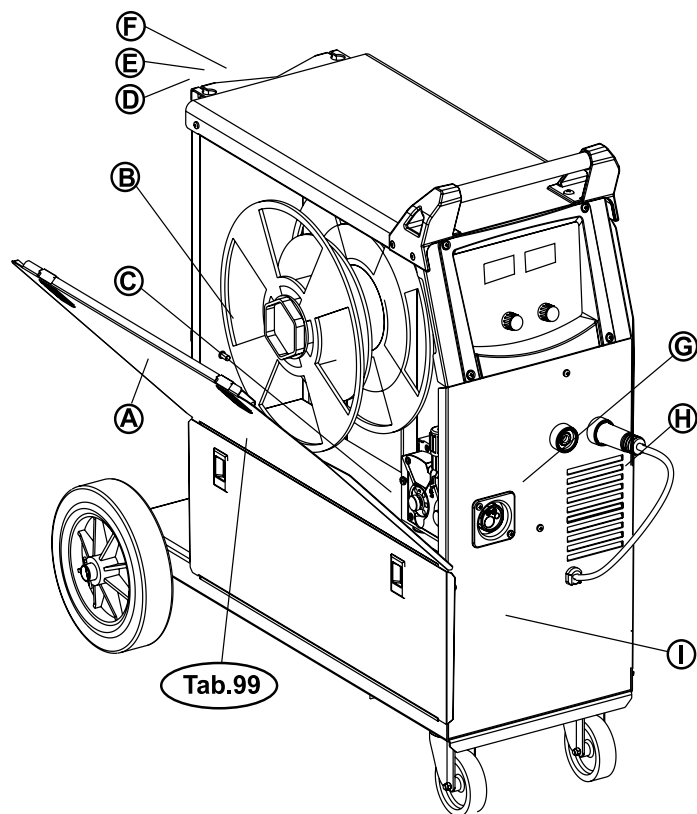
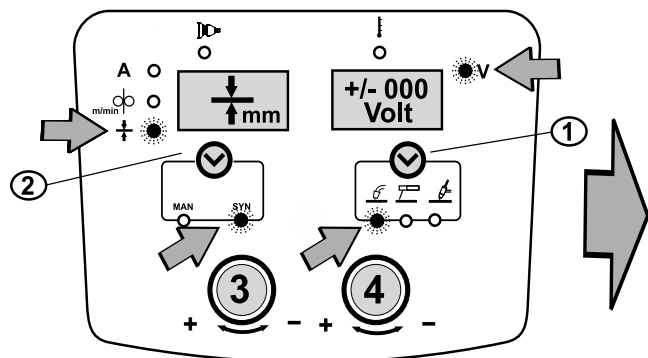
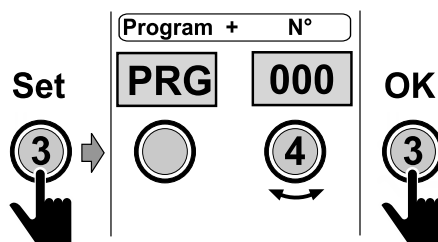


Fig.1,a

MIG SYNERGIC



WELDING PROGRAMS						
		0,6 mm	0,8 mm	0,9 mm	1,0 mm	1,2 mm
Fe - Sg2	CO2	100	110	-	130	-
Fe -Sg2	Ar + 16-20% CO2	200	210	-	230	-
Fe - SG2	Ar + 8-10% CO2	201	211	-	231	-
Cr-Ni - 316LSi	Ar + 2% O2	-	310	-	330	-
Cr-Ni - 309LSi	Ar + 2% O2	-	412	-	432	-
Cr-Ni - 308LSi	Ar + 2% O2	-	410	-	430	-
Al 99,5 - Al 1050	Ar	-	-	-	531	551
Al Mg5 - Al 5356	Ar	-	510	-	530	550
Al Si5 - Al 4043A	Ar	-	-	-	630	650
Brazing - Cu-Si3	Ar	-	710	-	730	-
Brazing - Cu-Al8	Ar	-	810	-	830	-
FLUX - RUTIL E71T GS	NO GAS	-	-	920	-	950



MIG MANUAL

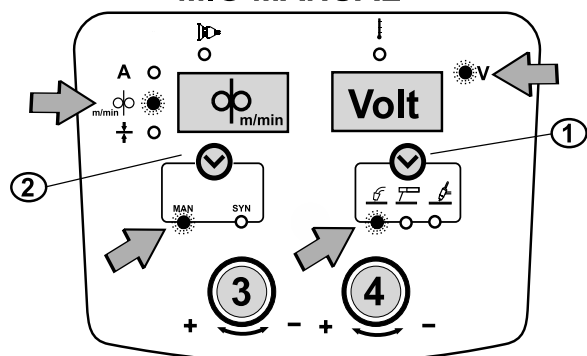


Fig.1,b

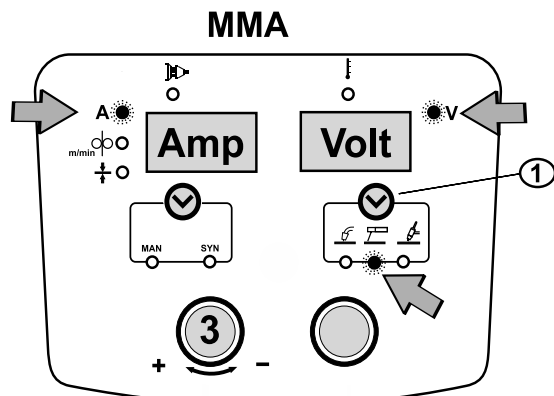


Fig.1,c

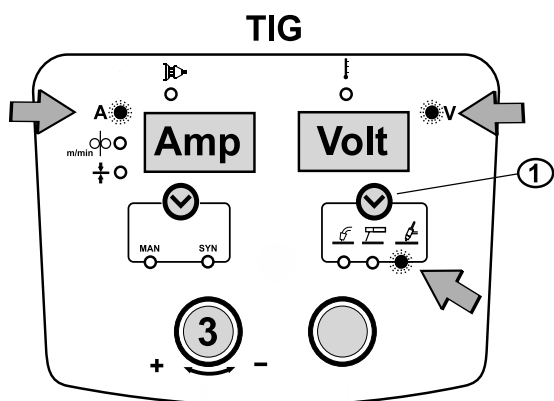


Fig.1,d

Setting parameters

Inductance	InD	000	MIG
Hot Start	Hst	000	MIG MMA
Burn Back	BtB	000	MIG
Reset	Fac	000	MIG MMA TIG
SW release	D / P	000	MIG
Arc force	Afo	000	MMA
Slope down	SLP	000	TIG



Set



OK

Fig.2

A	XXXXXXXXXXXXXX	XXXXXXXXXXXXXX	K
C	deca	Serial N.	B
D1	EN XXXXX / X		I
H	XXXA / XXX V - XXX A / XX V		
D3	X 40 % 60 % 100 %		
D2	U ₀ = XX V	XX A XX A XX A	
E	U ₂ XX V XX V XX V		
F	XXXA / XXX V - XXX A / XX V		
G	X 40 % 60 % 100 %		
	U ₀ = XX V	XXX A XXX A XXX A	
	U ₂ XXX V XXX V XXX V		
L	1 ~ XX/XXHz U ₁ = xxxV I _{1max} XX A I _{1eff} XX A		J
	IP XX		
	Kg M		

Fig.3

Voltage class = 113 Volt

Mod.	I ₂	X (%)	CO ₂ Mix Flux	Ø mm.	Cooling
DE15E	180 150 120	60 60 35	CO ₂ Mix Flux	0,6 - 1,2	Air
DE25E	230 200 150	60 60 35	CO ₂ Mix Flux	0,6 - 1,2	Air

** EN 60974-7

Fig.4

MIG / MAG

Average wire consumption: kg/h
Consumo medio del filo: kg/h

SPEED 5/10 m/min

Ø mm.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
Fe	0,7/1,4	1,2/2,4	1,8/3,6	2,6/5,2	4,6/9,2
Al		0,4/0,8	0,6/1,2	0,9/1,8	1,6/3,2
Inox	0,7/1,4	1,2/2,4	1,9/3,8	2,7/5,4	4,7/9,4

Average gas consumption: l/min
Consumo medio del gas: l/min

Ø mm.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,6
l/min	6	8	10	12	16

Fig.5

Mod.	I ₂ max A	230V	RCD 230V	230V	mm ²	Kg	SPEED m/min	db(A)	W	η ¹ %	Zmax ³ ohm	Equivalent model Modello equivalente
#1	200	T20	'A'	32A	16	29	2 - 20	<85	12	82	0,254	--
#2	250	T25	'A'	32A	25	30	2 - 20	<85	19	81	0,192	--

1) Idle state power consumption / Consumo energetico in stato inattivo

2) Efficiency / Rendimento

3) Zmax 1Ph 230 V

Fig.6

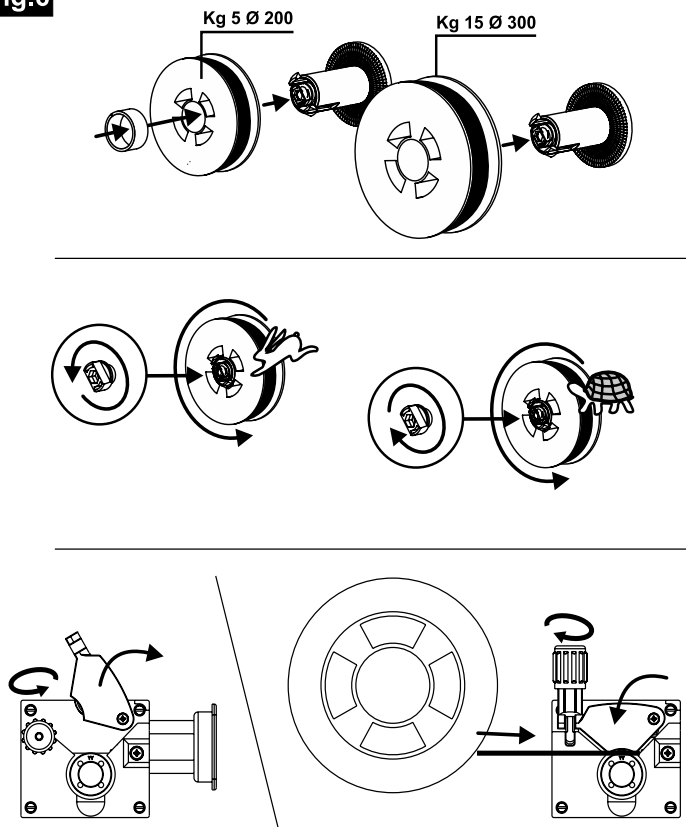


Fig.7

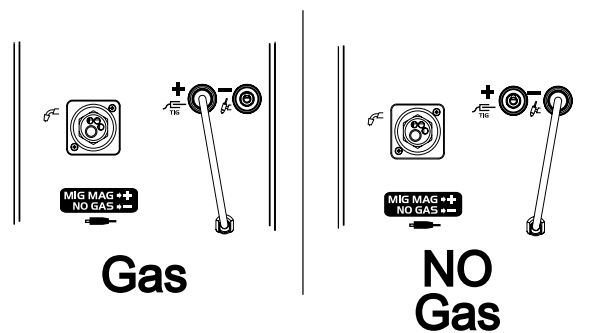


Fig.8

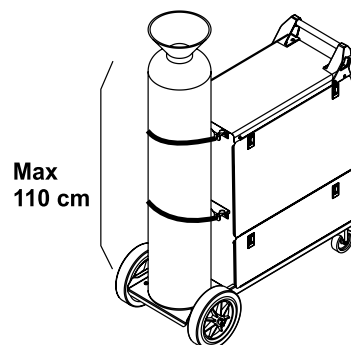


Fig.9

		Ref.
Steel - Fe	0,6 - 0,8	011214
Steel - Fe	1,0 - 1,2	011215
Aluminium - Al	0,8 - 1,0	011216
Aluminium - Al	1,0 - 1,2	011217
Flux	0,9 - 1,0	011218
Flux	1,0 - 1,2	011219

Ø 30 mm

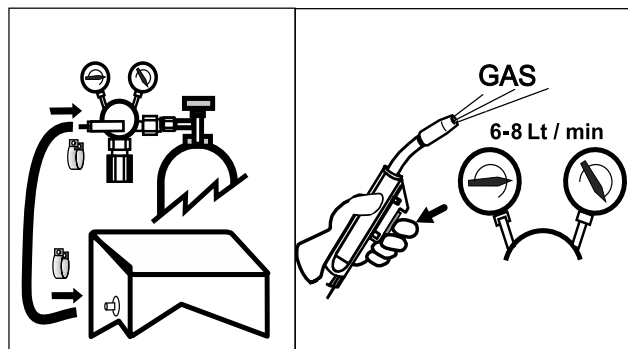


Fig.10

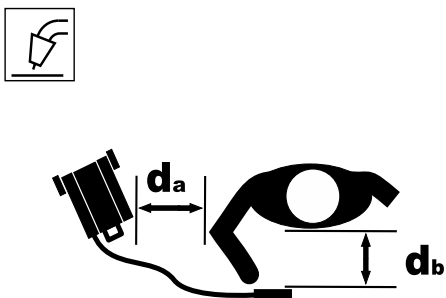
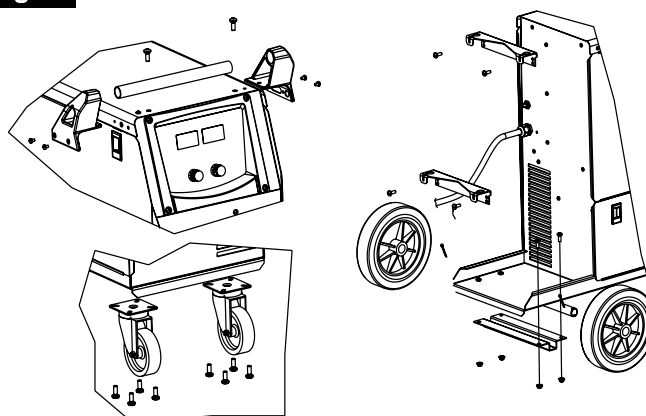


Fig.11



FR

Manuel d'instruction



Lire attentivement ce manuel d'instructions avant d'utiliser la machine.

Les appareils de soudage à l'arc MMA, TIG, MIG/MAG; les appareils pour le coupage au plasma, dénommés ci-après « machine », ont été conçus pour un usage industriel et professionnel.

S'assurer que la machine est installée et réparée par des personnes qualifiées, conformément aux lois et aux normes de prévention des accidents. S'assurer que l'opérateur est instruit sur l'utilisation et les risques liés au procédé de soudage à l'arc / coupage à l'arc, ainsi que sur les mesures de protection et les procédures d'urgence nécessaires.

Pour plus d'informations, consulter la brochure "Installation et utilisation des appareils de soudage à l'arc" : **EN60974-9**.

Avertissements de sécurité



- S'assurer que la fiche et le câble d'alimentation sont en bon état.
- Éteindre la machine et débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant de brancher les câbles de soudage, installer le fil continu, remplacer des pièces de la torche ou du dévidoir, effectuer les opérations d'entretien, déplacer la soudeuse (utiliser la poignée qui se trouve sur cette dernière).
- S'assurer que la machine est éteinte avant de brancher la fiche dans la prise d'alimentation.
- Éteindre la soudeuse et débrancher la fiche de la prise d'alimentation dès que l'opération est terminée.
- Les parties sous tension électrique ne doivent pas entrer en contact avec la peau nue ou des vêtements mouillés. S'isoler électriquement de l'électrode, de la pièce à couper et de toutes parties métalliques accessibles mises à la terre. Utiliser des gants, chaussures, vêtements spécifiques et des tapis isolants secs et ininflammables.
- Utiliser la machine dans un local sec et aéré. Ne pas exposer la machine à la pluie et au soleil battant.
- N'utiliser la machine que lorsque tous les panneaux et écrans sont à leur place et correctement montés.



- Éliminer les fumées de soudage (de coupage) grâce à une ventilation naturelle appropriée ou un aspirateur de fumées. Utiliser une approche systématique pour déterminer les limites d'exposition aux fumées de soudage (de coupage)

(en fonction de leur composition, concentration et durée d'exposition).

- Ne pas souder (couper) de matériaux nettoyés avec des solvants à base de chlore ou de substances analogues.



- Utiliser le masque de soudage avec un verre de protection adapté au soudage. (au coupage). Le remplacer lorsqu'il est endommagé : les radiations pourraient le traverser. (**EN 169; EN 379; EN 175**)
- Mettre des gants, chaussures et vêtements ininflammables pour protéger la peau des rayons produits par l'arc de coupage et des étincelles. Ne pas porter de vêtements gras : une étincelle pourrait leur faire prendre feu. Utiliser des écrans de protection pour protéger les personnes à proximité. (**EN11611; EN 12477**)
- Les parties métalliques incandescentes suivantes ne doivent pas entrer en contact avec la peau nue: torche, pince porte-électrode, parties restantes de l'électrode, pièces à peine soudées.
- Travailler le métal provoque des étincelles et des éclats. Porter des lunettes de sécurité comprenant des protections latérales.
- Bruit: Si, à cause d'opérations de soudage particulièrement intensives, on constate un niveau d'exposition acoustique quotidien (LEPd) égal ou supérieur à 85 dB(A), il est obligatoire d'utiliser des moyens adéquats de protection individuelle **Fig. 5**.



- Les étincelles créées lors du soudage (du coupage) peuvent provoquer des incendies.
- Ne pas souder (couper) dans des zones où se trouvent du gaz ou des matériaux/vapeurs inflammables.
- Ne pas souder (couper) de conteneurs, bouteilles, réservoirs ou tuyaux si une personne experte ou qualifiée n'a pas préalablement contrôlé qu'ils peuvent être travaillés et ne les a pas correctement préparés.
- Lorsque le soudage est terminé, enlever l'électrode de la pince porte-électrode. S'assurer qu'aucune partie du circuit électrique de la pince porte-électrode ne touche le circuit de masse ou de terre : un contact accidentel peut provoquer des surchauffes et des débuts d'incendie.



EMF Champs électromagnétiques

Le courant de soudure génère des champs électromagnétiques (EMF) à proximité du circuit de soudure et de la soudeuse. Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec des prothèses médicales, comme par exemple le pacemaker.

Des mesures de protection appropriées doivent être prises par les personnes qui portent des prothèses médicales. Par exemple, l'accès à la zone d'utilisation de la soudeuse doit être interdit. Les personnes qui portent des prothèses médicales doivent consulter le médecin avant de s'approcher de la zone d'utilisation de la soudeuse.

Cet appareillage répond aux exigences du standard technique de produit pour l'utilisation exclusive dans un environnement industriel et pour un usage professionnel. Il ne répond pas aux limites prévues pour l'exposition humaine aux champs électromagnétiques dans un environnement domestique.

Appliquer les précautions suivantes pour minimiser l'exposition aux champs électromagnétiques (EMF) :

- Ne pas placer le corps dans les câbles de soudure. Garder les deux câbles de soudure sur le même côté du corps.
- Lorsque cela est possible, rassembler les câbles de soudure en les fixant avec du ruban adhésif.
- Ne pas enrouler les câbles de soudure autour de votre corps.
- Raccorder le câble de masse à la pièce à usiner le plus prêt possible de l'endroit à souder.
- Ne pas souder en tenant la soudeuse suspendue à votre corps.
- Maintenir votre tête et votre buste le plus loin possible du circuit de soudure. Ne pas travailler en étant proche de la soudeuse, ou assis près d'elle ou encore en étant appuyé à la soudeuse. Distance minimum: **Fig. 10 Da** = cm 50; **Db** = cm.20.



Appareillage de Classe A

Cet appareillage est conçu pour l'utilisation dans des environnements industriels et professionnels.

Dans les environnements domestiques et dans ceux raccordés à un réseau d'alimentation public à basse tension qui alimente des édifices à usage domestique, il pourrait y avoir des difficultés à assurer la conformité à la compatibilité électromagnétique, à cause des perturbations conduites ou irradiées.



Soudage (Coupage) en situations de risque

- Pour travailler en situations de risque (décharges électriques, suffocation, en présence de matériaux inflammables ou explosifs), s'assurer qu'un expert autorisé évalue préalablement les conditions. S'assurer que des personnes formées pour intervenir en cas d'urgence sont présentes. Adopter les dispositifs de protection décrits aux points **7.10; A.8; A.10** de la spécification

technique IEC ou **EN 60974-9**.

- Pour travailler en position surélevée par rapport au sol, toujours utiliser des plates-formes de sécurité.
- Si plusieurs machines agissent sur la même pièce ou toutefois sur des pièces électriquement raccordées, les tensions à vide sur les porte-électrode ou les torches peuvent s'additionner et dépasser ainsi le niveau de sécurité. S'assurer qu'un expert autorisé détermine préalablement la présence de risque et, si nécessaire, qu'il prend les mesures de protection indiquées au point 7.9 de la spécification technique **EN 60974-9**.



Avertissements supplémentaires

- Ne pas utiliser la machine dans des buts autres que ceux décrits, comme par exemple pour décongeler les tuyaux du réseau hydraulique.
- Placer la machine sur une surface plate et stable. S'assurer qu'elle ne peut pas se déplacer. Elle doit être placée de façon à ce qu'il soit possible de la contrôler, mais que les étincelles ne puissent pas l'atteindre.
- Ne pas soulever la machine. Aucun système de levage n'est prévu.
- Ne pas utiliser de câbles dont l'isolation est endommagée ou les connexions desserrées.
- Utiliser une rallonge électrique uniquement si nécessaire. Sa section devra être égale ou supérieure à celle du câble d'alimentation. Elle sera munie d'un conducteur de terre.
- Ne pas bloquer les prises d'air de la machine. Ne pas la placer dans des conteneurs ou sur des étagères qui ne sont pas correctement aérés.
- Ne pas utiliser la machine dans des milieux contenant : gaz, vapeurs, poussières conductives (ex. limage de fer), air vicié, fumées caustiques et autres agents qui pourraient endommager les parties métalliques et les isolations électriques.

Conditions ambiantes (EN 60974-1)

- - Utiliser le poste de soudage uniquement en conditions ambiantes ci-après :
- Température ambiante entre -10°C et 40°C ;
- Humidité relative ambiante $\leq 50\%$ à 40°C ;
- Humidité relative ambiante $\leq 90\%$ à 20°C ;
- Air environnant exempt de poussière, acides, gaz ou substances corrosives, etc.

Stockage

- Température ambiante -20°C et 55°C.
- Toujours utiliser des mesures adéquates pour protéger la machine contre l'humidité, la saleté et la corrosion.



Mise au rebut

Ne pas éliminer le poste de soudage avec les déchets ménagers en fin de vie utile. Il appartient à l'utilisateur d'éliminer cet appareil électrique dans un point de collecte chargé de l'élimination et du recyclage des équipements électrique. S'adresser sinon au point de vente où le produit a été acheté. Cette disposition s'applique uniquement à l'élimination des appareils électriques sur le territoire de l'Union européenne (DEEE).

Description de la soudeuse

La soudeuse est un générateur de courant pour le soudage à fil continu, communément appelée MIG / MAG, étudiée pour souder des aciers au carbone ou faiblement alliés, des aciers inoxydables et de l'aluminium à l'aide d'un gaz de protection. La caractéristique électrique du transformateur est plate (tension constante).

La soudeuse est un transformateur de courant pour le soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées MMA et TIG et une torche d'amorçage de l'arc par contact.

Le courant fourni est continu (+ -).

La caractéristique électrique du transformateur est plongeante.

La soudeuse est conçue avec la technologie électronique INVERTER.

Ce manuel se réfère à une série de soudeuses qui se différencient en raison de certaines de leurs caractéristiques. Identifier son modèle sur la **Fig. 1**.

Principaux organes Fig. 1

- A) Panneau d'accès au compartiment bobine
- B) Dévidoir porte-bobine
- C) Mécanisme d'entraînement du fil
- D) Câble d'alimentation
- E) Entrée du gaz de protection
- F) Interrupteur ON/OFF (allumé ou éteint)
- G) Connecteur torche
- H) Connecteurs pour les câbles de soudage.
- I) Boîte à bornes de changement de tension

Caractéristiques techniques

La plaque d'identification se trouve sur la soudeuse. La **Fig. 2** représente la plaque en question.

- A) Nom et adresse du constructeur
- B) Norme européenne de référence pour la construction et la sécurité des appareils de soudage
- C) Symbole de la structure interne de la soudeuse
- D) Symbole du procédé de soudage prévu : **D1**: MIG; **D2**: TIG; **D3** MMA.
- E) Symbole du courant continu fourni
- F) Type d'alimentation nécessaire:
 - 1° tension alternative monophasée ; fréquence
- G) Degré de protection contre les corps solides et liquides
- H) Symbole indiquant la possibilité d'utiliser la soudeuse dans des locaux à risque de décharges électriques
- I) Performances du circuit de soudage

U0V Tension à vide minimum et maximum (circuit de soudage ouvert).

I2, U2 Courant et tension normale correspondante que la soudeuse fournit.

X Facteur de marche. Indique combien de temps la soudeuse peut travailler et combien de temps elle doit rester à l'arrêt pour se refroidir. Le temps est exprimé en % sur la base d'un cycle de 10 min. (ex. 60% signifie 6 min. de travail et 4 min. d'arrêt).

A / V Champ de réglage du courant et de la tension d'arc correspondante.

- J) Données relatives à la ligne d'alimentation

U1 Tension d'alimentation: (tolérance admise : +/- 10%)

I1 eff Courant absorbé efficace

I1 max Courant absorbé maximum

- K) Numéro de série

- L) Poids **Fig. 5**

- M) Symboles de sécurité: Se référer aux Avertissements de sécurité

Caractéristiques techniques torche et mécanisme d'entraînement du fil **Fig. 3, Fig. 5**

Consommation moyenne de fil et gaz de soudage: **Fig. 4**

Mise en service

Montage et raccordement électrique



- S'assurer que la prise d'alimentation à laquelle est branchée la machine est protégée par des dispositifs de sécurité (fusibles ou interrupteur automatique) et que la mise à la terre a été effectuée.

- L'appareil doit être raccordé exclusivement à un système d'alimentation avec le conducteur du "neutre" raccordé à la terre.

- S'assurer que la machine est éteinte et débranchée de la prise d'alimentation durant les diverses étapes de la mise en service.

- Effectuer le montage des parties détachées contenues dans l'emballage **Fig. 11**.

- Vérifier que la ligne électrique fournit la tension et la fréquence qui correspondent à celles de la soudeuse. La ligne doit être dotée d'un interrupteur automatique adapté au courant nominal maximum fourni (I2 max.) **Fig. 5,1**.

- ① Cet appareillage n'est pas conforme aux exigences de la réglementation IEC/EN61000-3-12. S'il est raccordé à un réseau d'alimentation public à basse tension, l'installateur ou l'utilisateur a la responsabilité de contrôler s'il peut être raccordé; (si nécessaire, consulter le gestionnaire du réseau de distribution d'électricité).

- ① Afin de satisfaire les exigences de la réglementation EN61000-3-11 (Flicker), nous vous conseillons de raccorder la soudeuse aux points d'interface du réseau d'alimentation qui présentent une impédance mineure de Z_{max} = **Fig. 5,4**.

- **Fiche d'alimentation.** Sur la plaque technique de la soudeuse est indiqué le courant efficace absorbé « I1 eff » quand elle est utilisée à la puissance maximale. Raccorder à la soudeuse une fiche normalisée (2P+ T pour 1Ph) de portée adaptée à la distribution de la puissance maximale. **Fig. 5,2**.

Préparation du circuit de soudage MIG

- Raccorder le câble de masse à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.

- Raccorder la torche** à la prise de la soudeuse.

- Sélectionner la polarité de la torche**.

- La polarité à la torche doit être négative "-" pour le fil fourré et positive "+" pour tous les autres fils. Pour effectuer la sélection, suivre les indications de la **Fig. 7**.

Installation du fil continu

Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la **Fig. 6**.

Le matériel et le diamètre du fil doivent correspondre au galet du dévidoir à la buse porte-courant et à la gaine de la torche. Si les mesures ne correspondent

pas, le fil pourrait avoir des problèmes de glissement.

- ❶ Le serrage du volant à main est une opération importante pour obtenir un bon travail. Si le fil glisse, des problèmes de soudage se présenteront. Si en revanche, il est trop pressé, il pourra se déformer et ne glissera plus librement dans la torche.

Installation de la bouteille de gaz de protection** et du réducteur de pression**



- S'assurer que la bouteille de gaz de protection est en position verticale, à une certaine distance de la zone de soudage. Utiliser le support de la soudeuse** ou une partie fixe de façon à ce qu'elle ne tombe pas et qu'elle ne s'endommage pas.

Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la Fig. 8.

Préparation du circuit de soudage MMA

- Raccorder le câble de masse** à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- Raccorder le câble à la soudeuse à l'aide de la pince porte-électrode** et placer l'électrode sur la pince. Se référer aux indications fournies par le fabricant des électrodes pour le raccordement et le courant de soudage.

Préparation du circuit de soudage TIG

- Raccorder le câble de masse** à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- Raccorder le connecteur de puissance de la torche TIG** au connecteur négatif de la soudeuse et mettre l'électrode en place.
- Raccorder le tube de gaz de la torche TIG à la sortie d'un réducteur de pression placé sur une bouteille de gaz de protection ARGON. La torche doit être dotée d'un robinet pour le réglage du flux de gaz

- ❶ Les sections conseillées (mm²) pour le câble de soudage sont indiquées en fonction du courant nominal maximum fourni (I₂ max.) sur la Fig. 5,3.

** (Ce composant peut ne pas être inclus pour certains modèles).

Description signalements Fig. 1

- 1 Soudure MIG / MMA / TIG
- 2 soudure MIG en modalité synergique / manuelle.
- 5 Courant de soudure (Amp). Actif dans les processus synergiques et manuels MIG, MMA, TIG.
Vitesse du fil (m/min). Actif dans les processus MIG manuels.
Épaisseur du matériau (mm). Actif dans les processus MIG synergiques.
- 6 Tension de soudure (Volt). Actif dans les processus MIG manuels.
Réglage de la tension de soudure (Volt) (-5-Aut+5). Actif dans les processus MIG synergiques.
- 7 Machine allumée.
- 8 Protection thermique active.

Description des commandes Fig. 1

Une fois que l'on a terminé toutes les étapes de la mise en service, allumer la machine, ouvrir la vanne de gaz de protection et procéder aux réglages dans l'ordre indiqué dans la description des commandes.

Soudure MIG Fig. 1,a

Soudure MIG en mode synergique [1-2]

- Appuyer sur la **touche [3]**.
- Règle le code de programme correspondant au type de matériel et gaz de protection, diamètre du fil **[4]. TAB 99**
- Appuyer sur la touche **[3]** pour confirmer le choix.

- Régler selon votre choix épaisseur du matériau **[3]**.

- ❶ **Réglage de la tension de soudure [4]**. Le réglage de la tension de soudure ne modifie pas les autres paramètres interdépendants. Appuyez sur **[4]** pour annuler le réglage.

Soudure MIG en mode non synergique [1-2]

- **Réglage de tension de soudage [4]**. Permet de régler au choix de l'utilisateur le tension de soudage.
- **Régler la vitesse du fil continu [3]**. Permet de régler au choix de l'utilisateur la vitesse du fil.

Soudure MMA Fig. 1,b

- **Réglage du courant de soudage. [3]**

- ❶ Pour amorcer l'arc de soudage avec électrode enrobée, le frotter sur la pièce à souder et dès que l'arc est amorcé, le tenir de manière constante à une distance correspondant au diamètre de l'électrode et incliné d'environ 20 - 30 degrés dans le sens d'avancement.

Soudure TIG Fig. 1,c

- **Réglage du courant principal de soudage. [3]**

- ❶ Pour amorcer l'arc de soudage avec la torche TIG, s'assurer que la vanne du gaz de protection est ouverte. Par un mouvement rapide et sûr, toucher la pièce à souder avec la pointe de l'électrode puis l'en éloigner immédiatement.

Fonctions de service Fig. 1,d

- Pour accéder aux fonctions de service, appuyer sur le bouton **[3]**. Tourner le bouton pour naviguer dans les fonctions.
- **Modifier un paramètre**: Tourner le bouton **"4"**.
- Pour quitter les fonctions de service, appuyer sur le bouton **"3"**

IND Réglage de l'induction / MIG

La pénétration et la stabilité de l'arc de soudage varient en fonction du type de métal et de la position de soudage (à plat, verticale, ascendante).

- ❶ En général, se rappeler que, pour les fines épaisseurs, le réglage doit correspondre à des valeurs basses qui devront être augmentées au furet à mesure que les épaisseurs s'agrandiront.

HST: Réglage Hot Start / MIG, MMA

Réglage du courant de démarrage.

BTB: Réglage Burn Back / MIG

Modifie la longueur du fil qui reste à l'extérieur de la buse porteuse de courant à la fin de la soudure.

FAC : Remise à zéro des valeurs d'usine

Supprime toutes les modifications apportées aux programmes et rétablit les réglages d'usine de la machine.

D / P: Software release

SLP: Slope Down / TIG

Temps qu'emploie le courant de soudage pour passer de la valeur principale à la valeur finale (fin du soudage) après le relâchement du bouton de la torche.

AFO Arc Force / MMA

Augmente l'intensité du courant de soudage pour prévenir le collage de l'électrode revêtue sur la pièce à souder quand la tension d'arc est trop basse.

Témoin de signalisation intervention thermique [8]

Lorsque le témoin est allumé : la protection thermique est en service.

Si le facteur de marche **"X"** indiqué sur la plaque d'identification est dépassé, un **protecteur thermique** interrompt le travail avant que la soudeuse ne soit endommagée. Attendre que le fonctionnement soit rétabli et, si possible, attendre quelques minutes de plus.

Si le protecteur thermique intervient constamment, cela signifie que les performances exigées de la soudeuse sont excessives.

Entretien



Éteindre la soudeuse et débrancher la fiche de la prise d'alimentation avant d'effectuer les opérations d'entretien.

Entretien ordinaire que l'opérateur doit effectuer régulièrement en fonction de l'utilisation faite.

- Contrôler les raccordements du tuyau du gaz, du câble de la torche et de masse.
- À l'aide d'une brosse en fer, nettoyer la buse porte-courant et le diffuseur de gaz. Les remplacer lorsqu'ils sont usés.
- Nettoyer l'extérieur de la soudeuse avec un chiffon humide.

À chaque fois que la bobine de fil est remplacée :

- Contrôler que le galet d'entraînement du fil est aligné, propre et que son état d'usure est correct.
- **Fig. 9** • Enlever la poussière métallique qui se dépose sur le mécanisme d'entraînement du fil.
- Nettoyer la gaine guide-fil avec des solvants anhydres et dégraissants. Sécher avec de l'air comprimé.
- Contrôler l'usure des Étiquettes d'avertissement.
- Remplacer les parties usées.

Entretien extraordinaire que du personnel expert ou qualifié doit effectuer régulièrement, en fonction de l'utilisation faite. (Selon la norme EN6974-4)

- Contrôler l'intérieur de la soudeuse et enlever la poussière déposée sur les parties électriques (utiliser de l'air comprimé) et sur les cartes électroniques (utiliser une brosse très souple ou des produits adéquats).
- Vérifier que les connexions électriques sont bien resserrées et que l'isolant des câblages n'est pas endommagé.

Garantie du Fabricant Pag. 75.



Product ID

Dichiariamo che il prodotto indicato é conforme alle Direttive Comunitarie: (1) ed alle Norme: (2).

EN DECLARATION OF CONFORMITY

We declare that the product indicated conforms with the EC Directives: (1) and with the relevant Standards: (2):

FR DECLARATION DE CONFORMITE'

Nous déclarons que le produit indiqué est conforme aux Directives Européennes: (1) et aux Normes pertinentes: (2).

ES DECLARACION DE CONFORMIDAD

Declaramos que el producto indicado es conforme a las Directivas Comunitarias: (1) y a los documentos Normativos relativos: (2).

PT DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Declaramos que o produto indicado é em conformidade com a Directiva Comunitária: (1) e com as Normas relevantes: (2).

DE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären dass das angegebene Produkt den EG-Richtlinien: (1) und den einschlägigen Normen: (2) entspricht.

DA OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Vi erklærer, at det angivne produkt er i overensstemmelse med EF-Direktiverne: (1) og med de relevante Standarder: (2).

NL EEG-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

We verklaren dat het aangegeven product voldoet aan de EG-Richtlijnen: (1) en aan de relevante Normen: (2).

SV EG-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi förklarar att den angivna produkten överensstämmer med EG-Direktiven: (1) och med relevanta Standarder: (2).

NO SAMSVARSERKLÆRING

Vi erklærer at det indikerte produktet overholder EC-Direktivene: (1) og med relevante Standarder: (2).

FI EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja vakuuttaa, että tuote täyttää seuraavien EY-Direktiivien määräykset: (1) ja lisäksi vakuuttaa, että yhdenmukaistettuja Standardeja on sovellettu: (2).

ET VASTAVUSDEKLARATSIOON

Kinnitame, et märgitud toode vastab EÜ Direktiividele: (1) ja asjakohastele Standarditele: (2).

LV ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs ka norādītie produkti ir saskaņā ar EK Direktīvu: (1) un ar saistošajiem standartu dokumentiem: (2).

LT ATITIKTIES DEKLARACIJA

Pareiškiamo, kad nurodytas gaminy's atitinka EB Direktyvas: (1) ir atitinkamus Standartus: (2):

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Oświadczamy że określony produkt jest zgodny z Dyrektywami UE: (1) i odpowiednimi Normami: (2).

CS PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Prohlašujeme že uvedený výrobek odpovídá Směrnicím ES: (1) a příslušným Normám: (2).

HU MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Kijelentjük hogy az említett termék megfelel az EK Irányelveknek: (1) és a vonatkozó szabványoknak: (2):

SK DEKLARACE O SHODĚ

Prohlašujeme že uvedený výrobek splňuje požadavky Evropské Normy: (1) a příslušných Předpisů: (2).

HR IZJAVA O SUKLADNOSTI

Izjavljujemo da je navedeni proizvod usklađen sa EC direktivama: (1) i odgovarajućim standardima: (2)..

SL IZJAVA O USTREZANJU

Izjavljamo da je navedeni izdelek v skladu z Direktivami ES: (1) in veljavnimi Standardi: (2).

EL ΒΕΒΑΙΩΣΗ

Δηλώνουμε ότι το υποδεικνυόμενο προϊόν συμμορφώνεται με τις Οδηγίες ΕΚ: (1) και με τα σχετικά Πρότυπα: (2).

BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Ние декларираме, че посоченият продукт отговаря на Директивите на ЕО: (1) и приложимите Стандарти: (2).

RO DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Declarăm că produsul indicat este conform cu Directivele CE: (1) și cu Standardele relevante: (2).

TR UYGUNLUK BEYANNAMESİ

Belirlenen ürünün EC Direktiflerine: (1) ve ilgili Standartlara: (2) uygun olduğuna beyan ederiz.

(1) EU Directives

2014/35/EU (LVD); 2014/30/EU (EMC); 2011/65/EU + 2015/863/EU (RoHS2);
2009/125/EC (Ecodesign)

(2) Harmonised standards

EN IEC 60974-1:2018 + A1:2019; EN IEC 60822-1:2018;
EN IEC 60974-5:2019; EN IEC 60974-10:2014 + A1:2015

San Marino, 08 / 12 / 2023

Maurizio De Biagi C.E.O.



DECA s.p.a. - Strada dei censiti, 10 - 47891 Falciano - Rep. San Marino