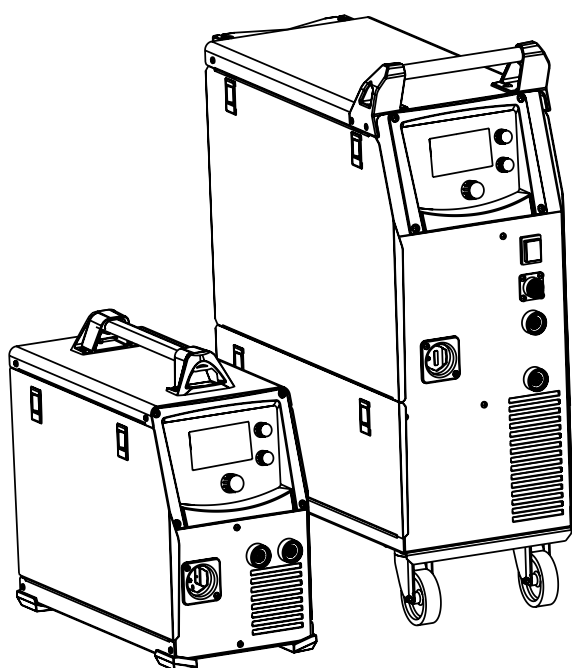


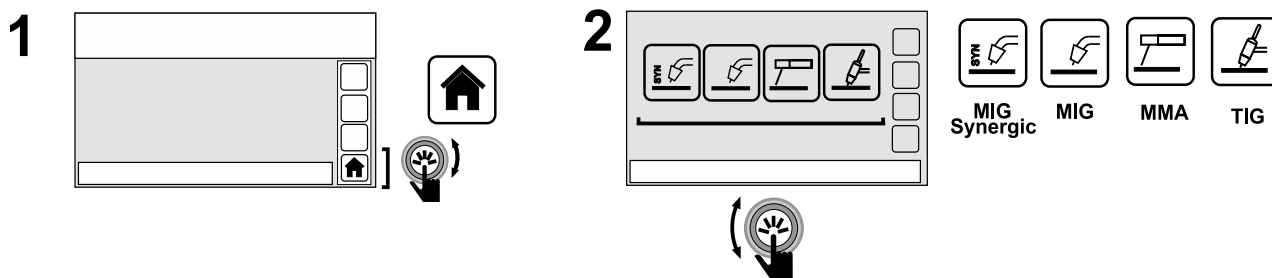


www.decaweld.com

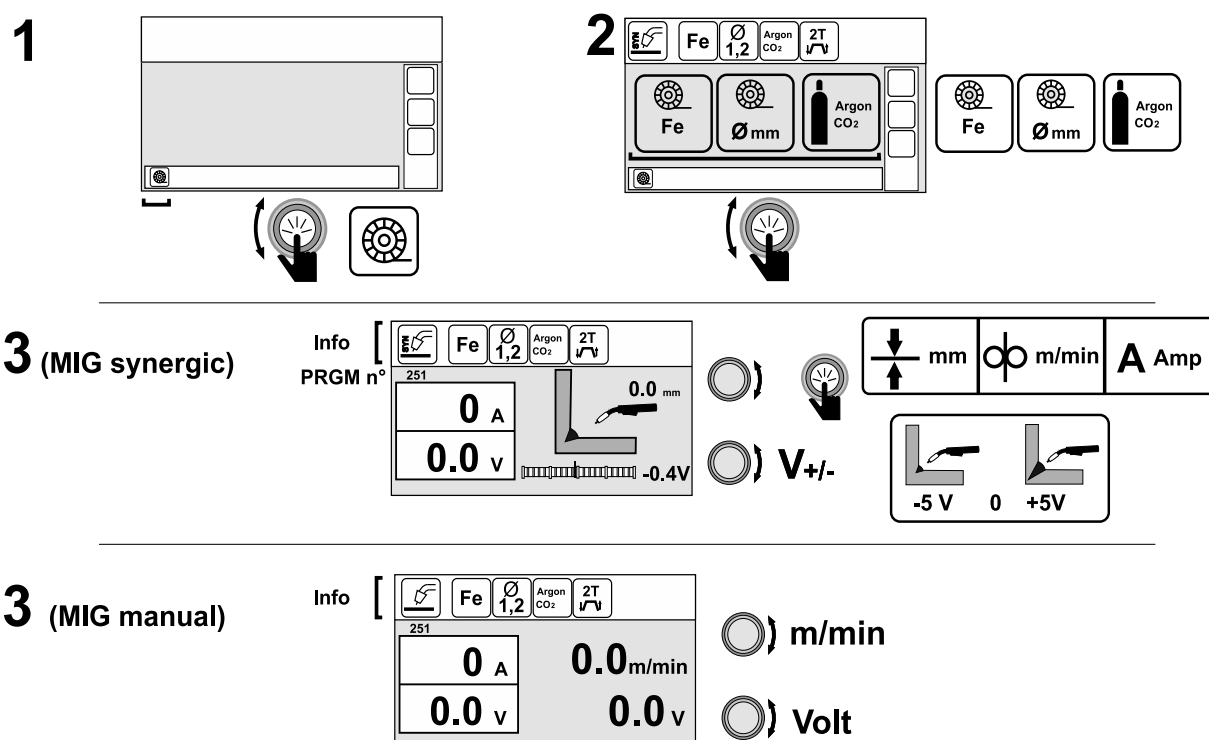


MIG MAG / MMA / TIG

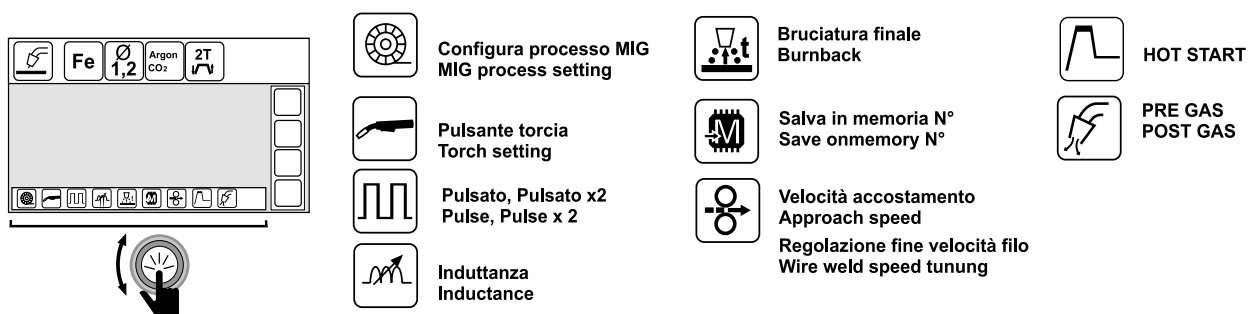
SELEZIONE PROCESSO SALDATURA / WELDING PROCESS SELECTION



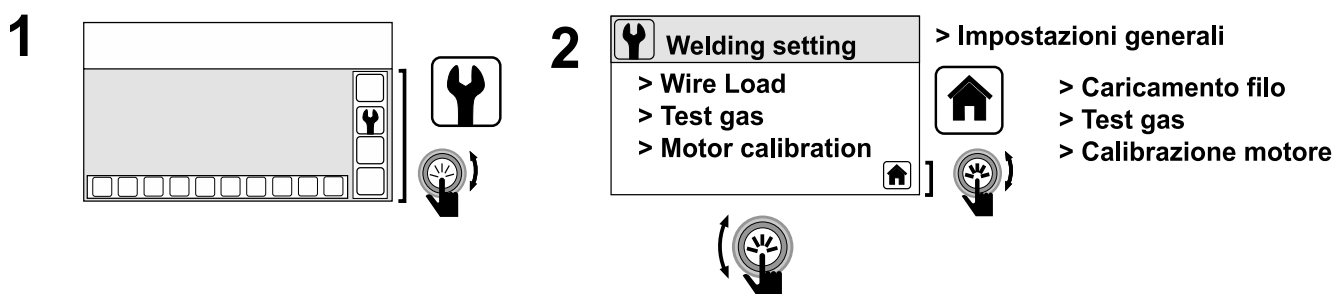
REGOLAZIONI SALDATURA MIG / MIG WELDING PROCESS SETTING

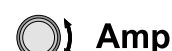
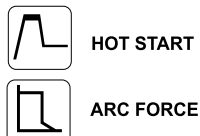
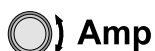


Parametri MIG / MIG Parameter



Regolazioni processo MIG / MIG welding setting





Funzioni secondarie / Secondary functions



> Richiama sinergie per N°

> Richiama memoria utente

> Significato icone

- > Interfaccia completa / semplice
- > Lingua
- > Cancella memoria
- > Impostazione fabbrica
- > Firmware display
- > Firmware potenza



SINERGIE MIG - MAG / MIG - MAG SYNERGIES

		 Ø mm				
		0.6	0.8	0.9	1.0	1.2
Fe	CO2	100	110		130	
Fe	Ar 20%CO2	200	210		230	
Cr Ni - 316	Ar 2%O2		310		330	
Cr Ni - 316	Ar 2%CO2		311		331	
Cr Ni - 308	Ar 2%O2		410		430	
Cr Ni - 308	Ar 2% Co2		411		431	
Al Mg 5	Ar		510		530	550
Al Si 5	Ar				630	650
Cu Si 3	Ar		710			
Cu Si 3	Ar 20%CO2		711			
Cu Al 8	Ar		810		830	
FLUX	NO GAS			920		950

888 = Standar synergies

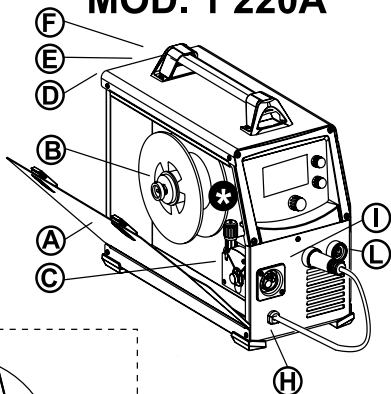
888 = Standar + pulsed synergies

MEMORIA PROGRAMMI / PROGRAMS MEMORY

[illegible]

Fig.1

MOD. 1 220A



MOD. 2 220A

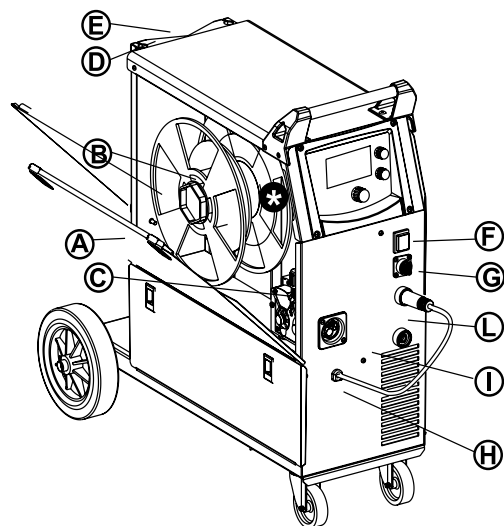


Fig.2

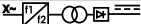
A	XXXXXXXXXXXXXX			XXXXXXXXXXXXXX			K	
C				Serial N.			B	
D1				EN XXXXX / X				
H	XXA / XXX V - XXX A / XX V							I
D2		---	X	40 %	60 %	100 %		
D3		U ₀ = XXV	I ₂	XX A	XX A	XX A	L	
E			U ₂	XX V	XX V	XX V		
F	XXA / XXX V - XXX A / XX V							M
G		---	X	40 %	60 %	100 %		
		U ₀ = XXV	I ₂	XXX A	XXX A	XXX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

Fig.3

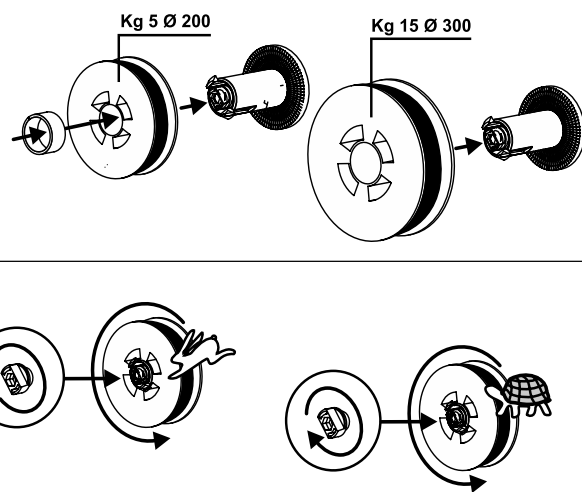


Fig.4

#2

Max
110 cm

Max
110 cm

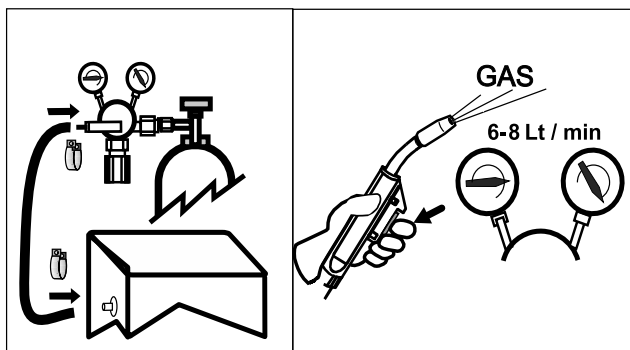


Fig.5

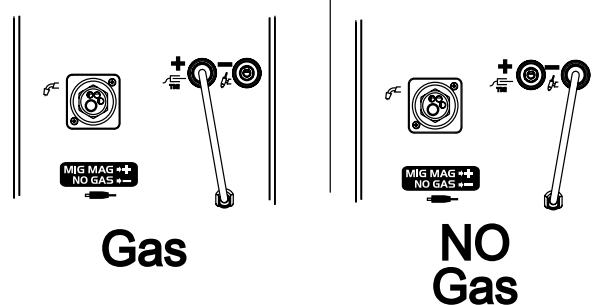
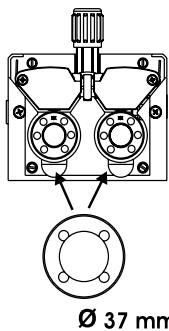


Fig.6

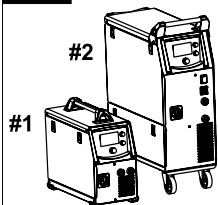


		Ref.
Steel - Fe	0,6 - 0,8	011220
Steel - Fe	1,0 - 1,2	011221
Aluminium - Al	0,8 - 1,0	011222
Aluminium - Al	1,0 - 1,2	011223
Flux	0,9 - 1,0/1,2	011224

Fig.7

Voltage class = 113 Volt				
I max (A)	X (%)			Cooling
180 DC 150 DC	60 60	CO2 Mix	0,6 - 1,2	Air

Fig.8



Mod.	I ₂ max A	 230V	 (8,1) 230V	 (8,2) 230V	 (8,3) mm2	 Kg	 SPEED m/min	 db(A)A	 1 W	 2 %	 3 Zmax ohm	Equivalent model Modello equivalente
#1	220	T25	'A'	32A	16	15	2 - 20	<85	18	85	0,254	- -
#2	220	T25	'A'	32A	16	31	2 - 20	<85	18	85	0,254	- -

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

2) Efficiency / Rendimento

3) Zmax  1Ph 230 V

Fig.9

MIG / MAG		Average wire consumption: kg/h Consumo medio del filo: kg/h				
		 SPEED m/min 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.10

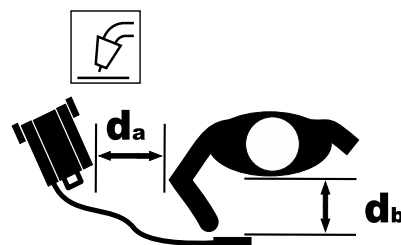
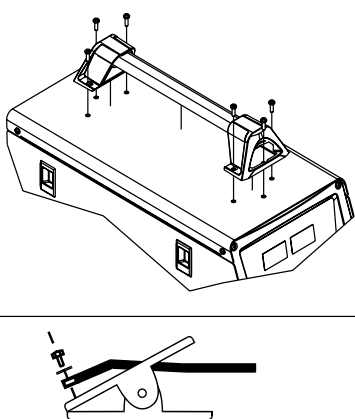
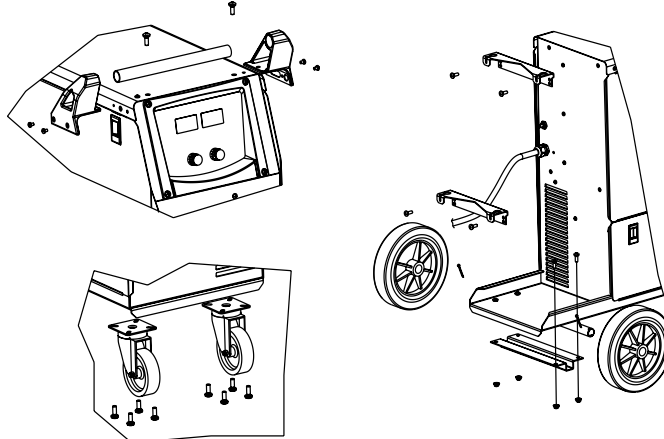


Fig.11

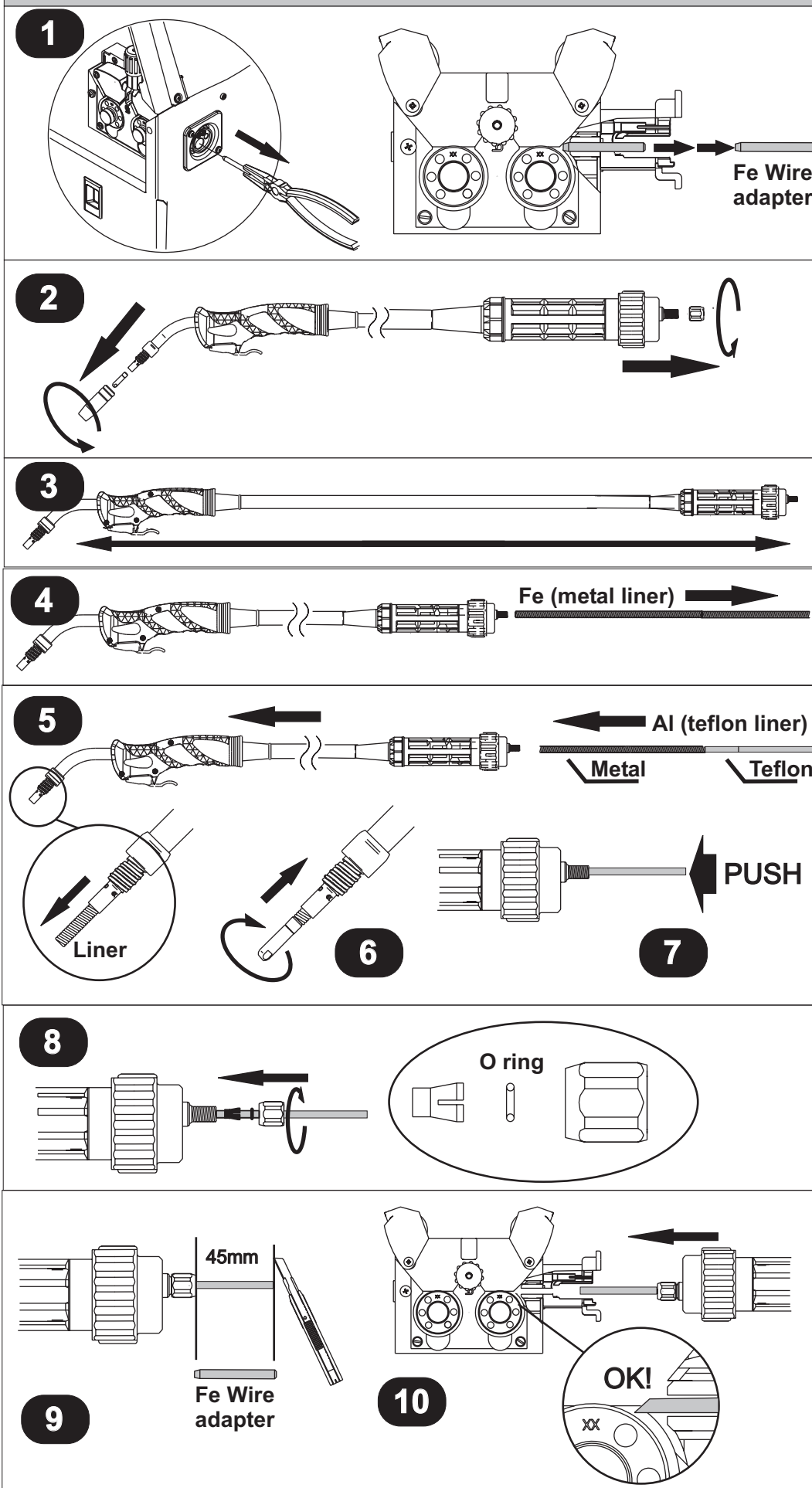
Mod. 1



Mod. 2



Al - Cu/Si3: teflon liner Set-up



Maintenance



Switch off the welder and remove the plug from the power socket before carrying out any maintenance operations.

Ordinary maintenance to be carried out periodically by the operator depending on use.

- Check the gas hose, torch cable and ground cable connections.
- Clean the contact tip and the gas diffuser with an iron brush. Replace if worn.
- Clean the outside of the welder with a damp cloth.

Every time the wire spool is replaced:

- Check the alignment, cleanliness and state of wear of the wire roll
- Fig. 6.** • Remove any metal powder deposited on the wire feeder mechanism.
- Clean the wire guide liner with anhydrous solvent and grease remover and dry with compressed air.
- Check the condition of the warning labels.
- Replace any worn parts.

Extraordinary maintenance to be carried out by expert staff or qualified electrical mechanics, periodically depending on use. (according to the standard EN6974-4).

- Inspect the inside of the welder and remove any dust deposited on the electrical parts (using compressed air) and the electronic cards (using a very soft brush and appropriate cleaning products).
- Check that the electrical connections are tight and that the insulation on the wiring is not damaged.

Manufacturer's Warranty Pag. 43.

Other icons displayed



Manual MIG welding



Synergic MIG welding



MMA welding



TIG welding



Type of material selected (example icon)



Type of gas selected (example icon)



Type of wire selected (example icon)

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 graisseux : 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. 8**.



- 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 ≤ 50 % à 40°C ;
- Humidité relative ambiante ≤ 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 la machine, 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 torches spéciales **
- I) Connecteur torche
- H) Boîte à bornes de changement de tension

- L) Connecteurs pour les câbles de soudage.
 - O) Connecteur pour carte Sd
 - P) Fonction de test de gaz
 - Q) Fonction de chargement du fil
- ** (Ce composant peut ne pas être inclus pour certains modèles).

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**: MMA; **D3** TIG.
- 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. 8**
- M) Symboles de sécurité: Se référer aux Avertissements de sécurité

Caractéristiques techniques torche et mécanisme d'entraînement du fil **Fig. 7, Fig. 8**

Consommation moyenne de fil et gaz de soudage: **Fig. 9**

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. 8,1**.
- 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 à 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. 8,4**.

- **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. 8,2**.

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.
- 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. 5**.

Installation du fil continu

Pour effectuer l'installation, suivre les indications de la **Fig. 3**.

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.

- ① 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.

Fonction de chargement du fil

Appuyer sur la touche "Q" à l'intérieur du compartiment bobine et immédiatement après sur le bouton de la torche. Le fil est également chargé après avoir relâché le bouton "Q" jusqu'à ce que le bouton de la torche soit enfoncé.

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. 4**.

Fonction de test de gaz

Appuyer sur la touche "P" à l'intérieur du compartiment bobine. L'électrovanne reste ouverte jusqu'à ce que l'on appuie à nouveau sur le bouton ou elle se ferme automatiquement après 30 secondes.

Préparation du circuit de soudage MMA

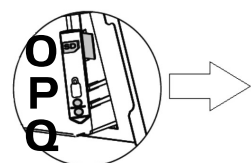
- Raccorder le câble de masse** à la soudeuse et à la pièce à souder, le plus près possible du point à souder.
- Raccorder le câble à la soudeuse à l'aide de la pince porte-électrode** et placer l'électrode sur la pince. Se référer aux indications fournies par le fabricant des électrodes pour le raccordement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

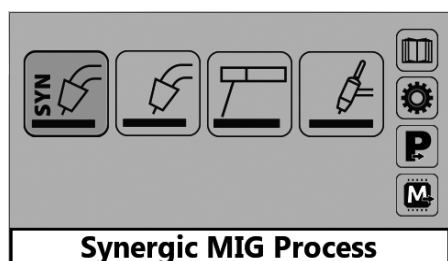
- ① Les sections conseillées (mm²) pour le câble de soudage sont indiquées en fonction du courant nominal maximum fourni (I2 max.) sur la **Fig. 8,3**.

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

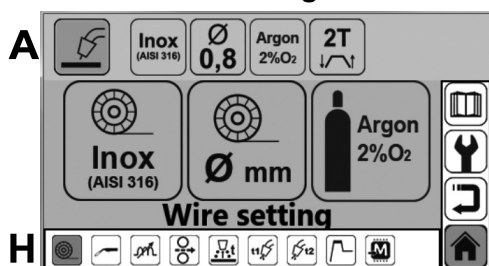


- 1 Bouton de réglage principal
- 2 Bouton de réglage du courant de soudure / multifonction.
- 3 Bouton de réglage de la tension de soudure / navigation
- 4 Écran
- O Connecteur pour carte Sd
- P Fonction de test de gaz
- Q Fonction de chargement du fil

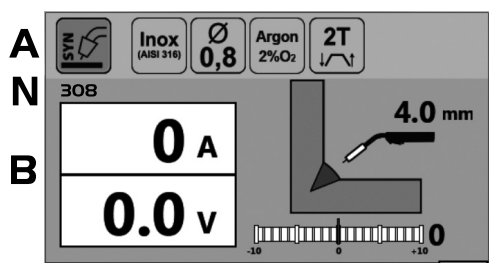
Vue: HOME



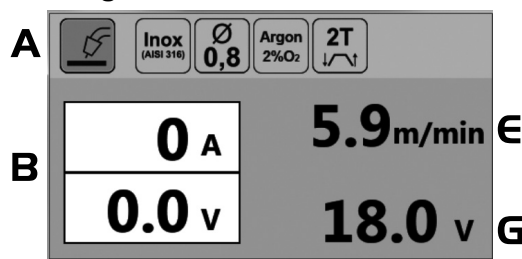
Vue: Paramètres de soudage MIG



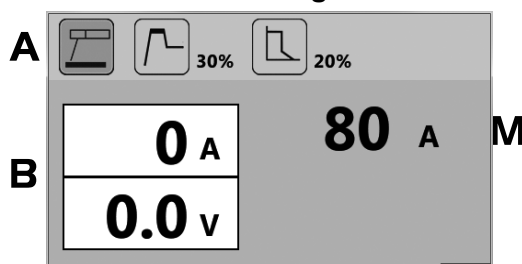
Vue: Soudage MIG synergique



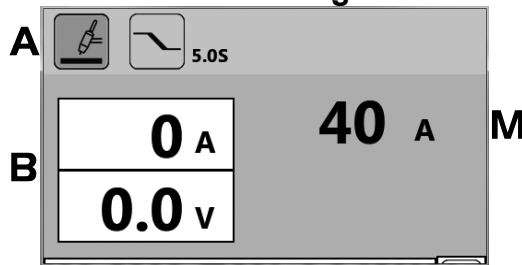
Vue: Soudage MIG manuel



Vue: Paramètres de soudage MMA



Vue: Paramètres de soudage TIG



- A Barre d'état. Indique les principaux réglages en cours de fonctionnement.
- B Valeurs mesurées du courant et de la tension de soudage.
- C Définissez les valeurs de l'épaisseur du matériau / du courant de soudage / de la vitesse du fil. La valeur à afficher est choisie en appuyant sur le bouton "2".
- D Correction de la tension de soudage: pénétration plus ou moins grande de l'arc. (Bouton "3").
- E Vitesse du fil pour le soudage MIG manuel.
- G Tension de soudage pour le soudage manuel.
- H Barre des paramètres de soudage. (Appuyez sur le bouton "1").
- I Barre de navigation. (Appuyez sur le bouton "3").
- M Courant de soudage pour processus MMA / TIG (Bouton "2").
- N Numéro de référence des programmes synergiques

Parcourir les vues

Le bouton "1" permet de sélectionner les paramètres présents dans la "Barre des paramètres de soudage" et de régler les valeurs souhaitées. Appuyez sur le bouton pour confirmer votre choix.





Le bouton "3" contrôle la "Barre de navigation". Il est utilisé pour se déplacer entre différentes vues et comprend également des ajustements secondaires. Appuyez sur le bouton pour confirmer votre choix.

Configuration du processus de soudage

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.

La machine de soudage est prête à être utilisée avec le dernier programme défini.

Sélectionnez le procédé de soudage

- Appuyez sur le bouton "3" et sélectionnez l'icône: 
- Dans la vue «HOME», sélectionnez le procédé de soudage souhaité. Le poste à souder est prêt avec le dernier programme utilisé.

Réglage pour le soudage MIG synergique

- Appuyez sur le bouton "1" et dans la "Barre des paramètres de soudage", sélectionnez l'icône: 
- Dans la vue "Paramètres de soudage MIG", définissez le type de matériau, le diamètre du fil et le type de gaz de protection. (bouton "1").
- Dans la vue de travail "Soudage MIG synergique" définissez, selon votre coutume, l'épaisseur du matériau, le courant de soudage ou la vitesse du fil (bouton "2").
- La pénétration de l'arc est réglée par le bouton "3".
- ❗ En mode synergique, tous les paramètres de soudure sont reliés entre eux pour faciliter le réglage de la machine.

Réglage pour le soudage MIG manuel

- ❗ En soudage MIG manuel, il est également nécessaire de régler le matériau, le diamètre du fil et le type de gaz de protection. La sélection de ces paramètres vous aidera à régler la vitesse du fil et la tension de soudage.

- Appuyez sur le bouton "1" et dans la "Barre des paramètres de soudage", sélectionnez l'icône: 

- Dans la vue "Paramètres de soudage MIG", définissez le type de matériau, le diamètre du fil et le type de gaz de protection. (bouton "1").
- Dans la vue de travail "Soudage MIG manuel", réglez la vitesse du fil (bouton "2") et la tension de soudage (bouton "3").

Réglage pour le soudage MMA / TIG

La sélection du processus de soudage s'effectue dans la vue "HOME".

Le bouton "2" règle le courant de soudage.

Le bouton "3" contrôle la "Barre de navigation".

Barre de paramètres de soudage



Dans la "Barre des paramètres de soudage", vous trouverez quelques ajustements utiles pour les différents procédés de soudage.



Soudure en modalité 2 / 4 temps, par points, stitch.



2 Temps: la machine commence à souder quand on appuie sur le bouton et s'arrête lorsqu'on le relâche.



4 Temps: appuyer et relâcher le bouton pour commencer la soudure. Pour arrêter, appuyer de nouveau sur le bouton et le relâcher.



Spot: lorsque l'on appuie sur le bouton, la machine soude pendant une durée prédéfinie, puis s'arrête. ne welds for a set period of time and then stops.

Stitch : lorsque l'on appuie sur le bouton, la machine démarre une série de soudures et d'interruptions de la durée que vous avez prédéfinie.



Spot. Réglage de la durée de point (sec).



Stitch. Réglage du temps de pause (sec).



Réglage de la valeur d'inductance.

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).

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.



Réglage de la vitesse d'approche du fil MIG.

Modifie la vitesse à laquelle le fil s'approche de la pièce à souder au début de la soudure.



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.



Réglage gaz MIG



Réglage pré-gaz



Réglage pré-gaz MIG



Réglage Hot Start MIG. Réglage du courant de démarrage.



Réglage du soudage pulsé, pulsé double

Le soudage pulsé ou le soudage à double pulsation peuvent être sélectionnés.



Enregistre un programme utilisateur.

Vous pouvez enregistrer 128 réglages que vous avez définis pour des tâches spécifiques. Pour rappeler un programme mémorisé, accédez à la vue "HOME"



Réglage Arc force / Hot start (MMA).

Sélectionnez l'icône souhaitée et définissez la valeur appropriée.



Réglage Slope Down (TIG).

Sélectionnez l'icône souhaitée et définissez la valeur appropriée.

Barre de navigation



Retour à la vue HOME.



Revenir à la vue précédente.



Réglages

Calibrage de la vitesse du fil

Le réglage de la pression des rouleaux du dévidoir et du frein du porte-bobine peut influencer la vitesse d'avancement du fil.

Pour obtenir les meilleures performances de la machine, il peut être utile de calibrer le dévidoir.

- 1) Au début du calibrage, le message "**Point 1**" apparaît et une mesure : par exemple "30".
 - 2) Couper le fil de soudure immédiatement hors de la pointe de guidage du fil et appuyer sur la torche. La machine libère une certaine longueur de fil.
 - 3) Couper le fil de soudure immédiatement hors de la pointe de guidage du fil et **mesurer la longueur du fil**.
 - 4) Corriger la mesure affichée à l'écran et appuyer sur le bouton "**1**" pour confirmer.
Le message "**Point 2**" apparaît et une seconde mesure Ex. 90.
 - 5) Répéter la procédure de l'étape (2).
Lorsque le réglage est terminé, le message "set" apparaît et vous pouvez quitter les fonctions de service
- ❗ Le gaz et l'alimentation sont coupés pendant le calibrage.

Fonction de chargement du fil

Option alternative au bouton "**Q**" à l'intérieur du compartiment moulinet.

Fonction de test de gaz

Option alternative au bouton "**P**" à l'intérieur du compartiment moulinet.



Diverses informations système

Fonctions secondaires dans la vue HOME



Réglages généraux

Paramètres de langue



Interface utilisateur

Vous pouvez choisir d'afficher tous les réglages présents dans la «Barre des paramètres de soudage» ou seulement ceux qui sont les plus nécessaires pour rendre le réglage du poste de soudage très simple

Réinitialisation des programmes

Supprime tous les programmes utilisateur.

Remise à zéro des valeurs d'usine

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

Version du logiciel



Rappelle un programme utilisateur.



Rappelle un programme synergique



Diverses informations système

Connecteur pour carte Sd

Le connecteur est utile pour la mise à jour du logiciel de la machine et le chargement de nouveaux programmes synergiques.

- Insérer la carte SD à machine éteinte.
- Allumer la machine.

Le logiciel est chargé. Lorsque la mise à jour est terminée, le panneau de commande revient à son état normal.

- Retirer la carte SD.

Messages d'erreur



Signale que la machine fonctionne dans un point intermédiaire entre la soudure "short arc" et la soudure "spray arc" (zone globulaire). La paire de valeurs choisies pour la soudure (Amp, Volt) peut générer des arcs instables et des éclaboussures.

Le message s'affiche dans la barre d'état.



Protection thermique active. Si l'on dépasse le service de soudure "**X**" indiqué sur la plaque technique, un protecteur thermique interrompt le travail avant que la soudeuse ne soit endommagée.



Surcharge du moteur du dévidoir. Le moteur du dévidoir est soumis à des contraintes excessives. La machine s'arrête pendant 10 secondes. Il est conseillé de réduire la pression du rouleau du dévidoir et de vérifier le défilement du fil dans la torche.



Diamètre du fil de soudure différent de celui réglé. Vous avez mis en place une synergie avec un diamètre de fil différent de celui qui était monté dans la machine

E50 Erreur durant la mise à jour de la fiche écran

E52 Erreur lors de la mise à jour de la carte d'alimentation

Vérifier si la carte SD fonctionne et contient le bon programme.

E51 Erreur dans la vérification du firmware de la carte écran.

E53 Erreur dans le contrôle du firmware de la carte alimentation.

Le logiciel peut être corrompu. Essayer de recharger le programme avec la carte SD.

- E70** Défaute dans la carte d'alimentation.
E71 Défaute dans la connexion entre l'écran et la carte d'alimentation
E72 Défaute dans la carte écran
E73 Défaute dans la carte d'extension.
 La machine est équipée d'un composant électronique défectueux ; l'intervention d'un centre de service spécialisé est nécessaire.

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 portecourant 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. 6** • 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. 43.

Autres icônes affichées



Soudage MIG manuel



Soudage MIG synergique



Soudage MMA



Soudage TIG



Type de matériau sélectionné (icône d'exemple)



Type de gaz sélectionné (icône d'exemple)



Type de fil (icône d'exemple)

ES

Manual de instrucciones



Antes de utilizar la máquina lea atentamente el manual de instrucciones.

Las instalaciones para soldadura por arco MMA, TIG, MIG/MAG; Las instalaciones para corte por plasma, en lo sucesivo denominadas "máquinas", son para uso industrial y profesional.

Asegúrese de que la máquina haya sido instalada y reparada por personas calificadas, conforme a las leyes y normas contra accidentes.

Asegúrese de que el operador haya sido capacitado acerca del uso y los riesgos relacionados con el procedimiento de soldadura al arco / corte por arco y acerca de las medidas de protección y procedimientos de emergencia.

Es posible hallar informaciones detalladas en el fascículo "Aparatos para soldadura al arco, instalación y uso": **EN60974-9**.

Advertencias de seguridad



- Asegúrese de que el enchufe y el cable de alimentación se encuentren en buenas condiciones.
- Apague la máquina y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de conectar los cables de soldadura, instalar el hilo continuo, sustituir las partes de la antorcha o de la devanadora de hilo, efectuar las operaciones de mantenimiento y desplazar la máquina (utilice la manija presente en la máquina).
- Antes de conectar el enchufe en la toma de alimentación asegúrese de que la máquina esté apagada.
- Apague la máquina y desconecte el enchufe de la toma de alimentación apenas haya terminado el trabajo.
- No entre en contacto con las partes bajo tensión eléctrica sin ninguna protección sobre la piel o con ropa mojada. Aíslese usted mismo eléctricamente del electrodo de la pieza a cortar y de posibles partes metálicas accesibles conectadas en tierra. Utilice guantes, zapatos, ropas adecuadas y tapetes aislantes no inflamables.
- Utilice la máquina en ambiente seco y ventilado. No exponga la máquina ni a la lluvia ni al sol.
- Utilice la máquina solamente si todos los paneles y filtros se encuentran instalados correctamente y en su lugar.



- Elimine el humo de soldadura (de corte) mediante una ventilación natural o con un aspirador de humo. Para evaluar los límites de exposición al humo de soldadura (de corte) es necesario tener en cuenta su composición, concentración y tiempo de exposición.
- No suelde (corte) materiales que hayan sido limpiados con solventes clorurados o, de todas maneras, no corte cerca de dichas sustancias.



- Utilice careta para soldar con vidrio inactínico apto para el proceso de soldadura (de corte). En caso de que se encuentre averiada, sustitúyala pues las radiaciones pueden atravesarla (**EN 169; EN 379; EN 175**).
- Utilice guantes, zapatos y ropa ignífuga que protejan la piel de los rayos producidos por el corte al arco y por las chispas. No use ropas grasientas, una chispa podría incendiarlas. Utilice filtros de protección para las personas a su alrededor (**EN11611; EN 12477**).
- No entre en contacto, a menos de que utilice las protecciones adecuadas, con partes mecánicas como: antorcha, pinza porta-electrodos, residuos de electrodo y piezas recién elaboradas.
- La elaboración del metal provoca chispas y esquirlas. Utilice gafas de seguridad con protecciones laterales para los ojos.
- Ruido: si a causa de operaciones de soldadura especialmente intensivas se detecta un nivel de exposición diaria personal (LEPD) igual o mayor a 85 dB(A), es obligatorio el uso de medios de protección personal **Fig. 8**.



Product ID

IT DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Dichiariamo che il prodotto indicato è 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 KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG

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

DA OVERENSSTEMMELSEERKLÆRING

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

Pareiškiamė, kad nurodytas gaminys 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 EK: (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

Belirtilen ürünün EC Direktiflerine: (1) ve ilgili Standartlara: (2) uygun olduğunu 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 60975 - 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