

Notice d'utilisation de la torche pour la soudure TIG avec l'alimentation M200



MISE EN GARDE

La soudure à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène peut être dangereuse. Ce matériel doit être utilisé par du personnel qualifié uniquement.

Une fois la soudure effectuée, la pièce soudée et l'électrode peuvent être très chaudes et provoquer des brûlures.

Les enfants doivent être tenus à l'écart.

Les personnes portant un stimulateur cardiaque doivent consulter leur médecin avant d'utiliser ce matériel.

Veiller à bien lire et à comprendre la norme ANSI Z49.1, « Safety in Welding and Cutting » (Sécurité pour la soudure et la découpe) de l'American Welding Society et les normes d'hygiène et de sécurité au travail de l'OSHA, 29 CFR 1910 et 1926, publiées par l'imprimerie du gouvernement américain (U.S. Government Printing Office).



Un CHOC ÉLECTRIQUE peut être mortel.



Un contact avec des pièces sous tension et la mauvaise utilisation de ce matériel peuvent causer des chocs électriques mortels et de graves brûlures. Un équipement mal installé ou mal raccordé à la terre représente un danger.



Les FUMÉES et les GAZ dégagés peuvent être dangereux.



La soudure génère des fumées et des gaz. Leur inhalation peut être dangereuse pour votre santé. L'accumulation de gaz peut entraîner une raréfaction de l'oxygène et provoquer des lésions graves voire mortelles.



Les RAYONS DE L'ARC peuvent brûler les yeux.



La soudure à l'arc produit des rayons visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges) d'une grande intensité, susceptibles d'occasionner des brûlures au niveau des yeux.



La SOUDURE peut provoquer un incendie ou une explosion.



Le soudure sur des contenants fermés, tels que des réservoirs, des cuves ou des conduites, peut provoquer leur explosion. La chaleur de la pièce à souder et du matériel peut provoquer des incendies et des brûlures. Avant de souder, vérifier l'absence de tout produit combustible dans la zone où la soudure doit être effectuée.



Les BOUTEILLES DE GAZ peuvent exploser si elles sont endommagées.



Les bouteilles utilisées pour la soudure à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène contiennent un gaz sous haute pression. Si elle est endommagée, une bouteille peut exploser.

Contenu du kit :

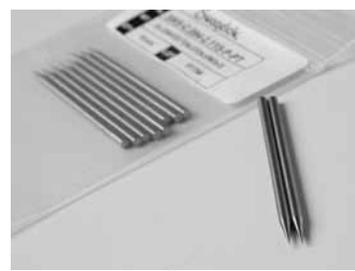
Torche TIG



Pince de masse



1 sachet de 10 électrodes



Vérifiez que la version 2.10 ou une version ultérieure du logiciel de l'alimentation M200 est bien installée.

- Dans le menu principal, sélectionnez Réglage.
- Sélectionnez l'onglet Logiciel.

Installation

1. Introduisez le connecteur rouge de la torche flèche vers le haut dans la prise rouge marquée ELECTRODE de l'alimentation M200.
2. Introduisez le connecteur vert de la pince de masse flèche vers le haut dans la prise verte marquée WORK de l'alimentation M200.
3. Attachez la pince de masse à la pièce à souder.
4. Insérez la tige du raccord rapide Swagelok destiné au gaz de protection externe dans le raccord marqué TO WELD HEAD de l'alimentation M200.
5. Raccordez le connecteur 1/4 po de la torche TIG à l'une des connexions INPUT/OUTPUT (entrée/sortie) situées sur le côté droit de l'alimentation M200.
6. Appuyez sur la touche Mode TIG manuel de l'écran principal.
7. Une fenêtre des accessoires s'affiche sur l'écran de l'alimentation M200. Sélectionnez **TORCHE TIG** dans la liste déroulante (voir la figure 1).
Remarque : Le branchement actif peut être modifié sur l'écran Réglage/Fonctionnement.
8. Sélectionnez au choix ON ou OFF pour la fonction *Battement* et la fonction *Amont et aval*.
9. Saisissez les paramètres souhaités en appuyant sur chaque case et en utilisant le clavier numérique sur l'écran.
10. Appuyez sur la colonne Gaz de purge Ext pour fixer le débit.

Fonctionnement

1. Vérifiez que la pince de masse et la pièce à souder sont bien fixées.
2. Appuyez si nécessaire sur la touche Gaz de purge Ext pour obtenir un débit de gaz continu.
3. Poussez le commutateur de réglage de l'intensité situé sur la torche vers le haut pour démarrer le cycle de soudure (emplacement ① sur le profil de soudure).
4. Effectuez la soudure. Ajustez l'intensité du courant en poussant le commutateur de réglage vers le haut ou vers le bas.
Remarque : Lorsque le commutateur est amené dans sa position la plus haute, l'intensité du courant est alors égale à la valeur maximale fixée pour le paramètre Amps élevé.
5. Arrêtez la soudure en poussant le commutateur vers le bas jusqu'à ce que vous entendiez un dé clic (emplacement ② sur le profil de soudure).
Remarque : Une fois le commutateur fermé, le courant est coupé après une baisse progressive d'une durée d'au moins 1/2 seconde.

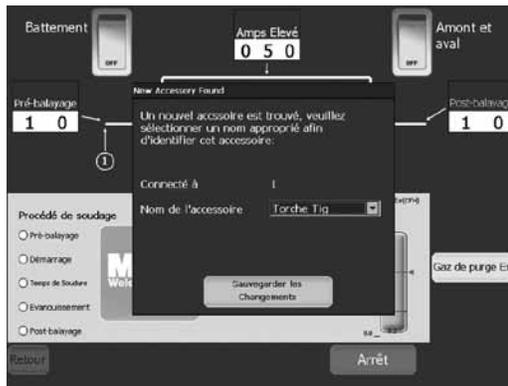


Fig. 1 — Écran « Accessoire »

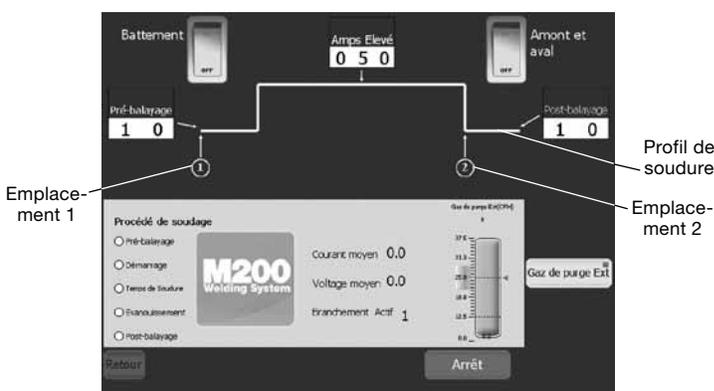


Fig. 2 — Écran de la torche avec les fonctions *Battement* et *Amont et aval* désactivées

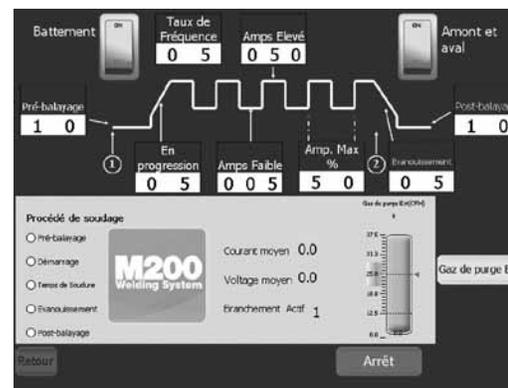


Fig. 3 — Écran de la torche avec les fonctions *Battement* et *Amont et aval* activées