

mecafer

POSTE À SOUDER PS130

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
(notice originale)



460113

IMPORTANT : Lire et comprendre ce manuel avant d'utiliser ce poste à souder. Une mauvaise utilisation de cet appareil peut causer de graves blessures. Conserver ce manuel pour pouvoir le consulter ultérieurement.

AVANT PROPOS

INTRODUCTION

Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit qui a été soumis aux contrôles les plus sévères afin d'en garantir la qualité. Toutes les précautions possibles ont été prises pour qu'il vous parvienne en parfaite condition. Si vous remarquez toutefois la présence d'un problème, ou si vous avez besoin d'assistance ou de conseils, n'hésitez pas à contacter le service après-vente du magasin où vous avez effectué votre achat.

LA SÉCURITÉ AVANT TOUT

Avant d'utiliser cet appareil, les règles de sécurité fondamentales suivantes doivent être prises afin de réduire tout risque d'incendie, d'électrocution et de blessures. Il est important **de lire le manuel d'instructions** pour comprendre les limites, les applications et les dangers potentiels associés à ce produit.

DROITS PREVUS PAR LA LOI

Cette garantie vient s'ajouter à vos droits statutaires et ne les affecte d'aucune façon.

MISE AU REBUT DU PRODUIT



En conformité avec la directive européenne DEEE 2012/19/CE, ce produit est classé dans la catégorie des équipements électriques et électroniques soumise aux obligations de tri sélectif et de recyclage de ces déchets. Il porte le symbole du tri sélectif, indiquant qu'il ne doit pas être jeté avec les autres déchets ménagers, mais mis au rebut dans un point de collecte prévu à cet effet. Il sera retourné à un centre agréé qui revalorisera et recyclera ses composants en neutralisant toutes les substances potentiellement dangereuses pour la santé et l'environnement. En participant au tri sélectif des déchets, vous contribuez à réduire le gaspillage de nos ressources naturelles.

SOMMAIRE

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ	4
2. DESCRIPTION DE L'APPAREIL	9
3. CARACTERISTIQUES	11
4. MODE D'EMPLOI	12
5. ENTRETIEN / MAINTENANCE	14
6. RÉOLUTIONS DE PROBLEMES	14
7. SCHEMA ELECTRIQUE	15
8. VUE ÉCLATÉE GÉNÉRALE	16
9. LISTE DES PIÈCES	17
10. CONDITIONS DE GARANTIE	18



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Merci de lire et comprendre l'ensemble des instructions de sécurité avant l'utilisation de cette machine.

Les symboles ci dessous sont utilisés dans le livret pour attirer l'attention sur les risques possibles encourus par l'utilisateur.

Toujours suivre soigneusement les instructions afin d'éviter le risque indiqué. Attention, ce manuel est une partie importante du produit et doit être gardé jusqu'à sa destruction.



LA DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER

Éviter le contact direct avec le circuit de soudure : la tension sans charge délivrée par le poste à souder peut être très dangereuse. L'électrode ou le fil de soudure, la bobine de fil et toutes les pièces en métal qui touchent le fil de soudure sont sous tension quand la machine est allumée. Une installation sans mise à la terre ou défectueuse est très risquée pour l'utilisateur. L'installation électrique doit être effectuée selon les règles de sûreté



- Porter une tenue appropriée, sans poches saillantes. Porter des chaussures montantes résistantes. Éviter les vêtements synthétiques.
- Utiliser des gants de soudure secs et sans trous.
- Placer le poste à souder sur une surface de travail stable avec une pente maximum de 15°
- S'isoler de la pièce de métal à souder et du sol en utilisant une isolation sèche. S'assurer que l'isolation est assez grande pour couvrir complètement votre corps.
- Ne pas utiliser le poste à souder dans des endroits très humides, sous la neige ou sous la pluie. Si ce n'est pas possible, s'assurer que le disjoncteur de sécurité et la ligne de terre sont efficaces.
- S'il pleut, bien noter que la machine est protégée contre des gouttes d'eau mais pas contre les jets d'eau violents ou une forte pluie ou la neige. Débrancher la machine de l'alimentation secteur au plus vite.
- S'assurer que le lieu de travail dispose d'une prise de courant avec mise à la terre. Avant d'établir tout branchement électrique, s'assurer que la tension et la fréquence du poste à souder correspondent à la tension et à l'installation du réseau électrique relié ou du générateur électrique
- Le branchement des câbles de soudure, l'entretien, ou la réparation doivent être effectués quand la machine est éteinte et débranchée du secteur. Arrêter la



machine et débrancher-la avant de remplacer les parties usées de la torche

- La prise de courant d'alimentation secteur doit être appropriée à la prise de l'appareil. Éviter toute modification de la prise.
- Ne pas utiliser des câbles endommagés ou de plus petite taille qu'exigée par l'intensité parcourue ou avec de mauvaises connections. Maintenez les câbles secs, propres et protégés contre les étincelles engendrées par la soudure.
- Le câble de l'alimentation électrique ne doit pas être employé pour des objectifs différents de ceux prescrits, en particulier il ne doit pas être employé pour porter ou accrocher la machine. N'approcher pas le câble près d'une source de chaleur, d'essence ou d'objets tranchants. Vérifier fréquemment le câble pour détecter des dommages possibles ou des fils endommagés. Remplacer tous les fils découverts du câble endommagés.
- Ne pas enrouler le câble de terre, le câble de la torche ou le câble d'alimentation d'énergie autour de votre corps.
- Ne pas mettre les fils métalliques dans les ouïes de ventilations de l'appareil.
- Ne pas toucher l'électrode quand elle est en contact avec la pièce à souder.
- Ne jamais toucher simultanément deux électrodes de deux postes à souder. Éviter que deux personnes travaillent simultanément sur la même machine. Quand le poste à souder n'est pas utilisé, débrancher le câble d'alimentation électrique.
- Si plus d'un poste à souder travaillent sur une même pièce métallique, ou si deux postes à souder travaillent sur différents morceaux électriquement reliés, il y a un fort danger d'accumulation de tensions sans charge entre deux porte-électrode ou torches différents qui peuvent devenir dangereux, parce que la valeur atteinte est deux fois celle prescrite.
- Attention, même après que la machine a été éteinte, les postes à souder inversers contiennent toujours une tension résiduelle dangereuse potentiellement mortelle

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



LES VAPEURS ET LE GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR L'UTILISATEUR

La soudure peut produire des vapeurs et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de respirer ces vapeurs et gaz produits. Afin de limiter la production des vapeurs, avant de souder, bien nettoyer les pièces à souder de la rouille, de la graisse, du pétrole et de la peinture.



- En soudant, garder la tête hors de la vapeur.



- Éviter l'utilisation de cette machine dans les endroits sans ventilation.



- Pour évacuer les vapeurs et les gaz produits pendant la soudure dans des secteurs confinés, aérer l'endroit en utilisant des aspirateurs avec des filtres et/ou tout simplement en ouvrant les fenêtres et les portes..



- Ne pas souder près d'hydrocarbures chlorés venant d'opération de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs solvables pour former du phosgène et des gaz extrêmement toxiques ou d'autres produits irritants.

- Ne pas réaliser de soudure ou de découpe sur des métaux enduits par du zinc, du plomb ou sur fer plaqué de cadmium, à moins que la couche n'ait été préventivement enlevée sur la partie à souder et que le lieu de travail soit bien aéré et, si nécessaire, que l'utilisateur porte un masque de protection respiratoire.

- Ce type de revêtement et de métaux contenant ces éléments peuvent produire des gaz toxiques dangereux lors de la soudure.

- L'exposition des opérateurs soudeurs aux gaz toxiques doit être périodiquement vérifiée par un médecin suivant la composition des matériaux et le temps de travail.



L'UTILISATION DE BOUTEILLE DE GAZ POUR LA SOUDURE PEUT PROVOQUER DES LÉSIONS MORTELLES

Toujours fermer la valve de la bouteille de gaz quand celle-ci n'est pas utilisée

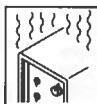


LES PARTIES CHAUDES PEUVENT PROVOQUER DES BRULURES IMPORTANTES

Ne pas toucher de parties chaudes. Attendre que la torche refroidisse avant toute manipulation ou toute autre opération.



- Protégez vous et les autres des étincelles et du métal chaud



UNE UTILISATION EXCESSIVE DE LA MACHINE PEUT PROVOQUER SA SURCHAUFFE

Laisser le poste à soude refroidir suivant le cycle de charge de travail (voir données S1 et S2). Réduisez le courant ou le cycle de travail avant de commencer à souder de nouveau. Les ouïes d'aérations garantissent un bon fonctionnement. Ne pas les couvrir, ne pas les obstruer.

- Ne pas gêner la ventilation de la machine avec des filtres ou autre chose.



LE BRUIT ENGENDRÉ PEUT ENDOMMAGER L'AUDITION

Le bruit émis dépend des conditions du lieu de travail et des réglages possibles effectués.

L'utilisateur doit vérifier si son niveau d'exposition quotidienne personnelle "LEP d" est excessif, c'est-à-dire supérieur à 80 décibels (A). Dans un tel cas il est obligatoire d'utiliser des accessoires de protection auditive : utiliser des kit de protection d'oreille convenables ou un casque de protection.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES PEUVENT INTERFÉRER AVEC DES APPAREILS ÉLECTRIQUES OU ÉLECTRONIQUES VITAUX. COMME LES STIMULATEURS CARDIAQUES. CONSULTER VOTRE MÉDECIN AVANT UTILISATION SI VOUS EN ÊTES ÉQUIPÉ

- Les utilisateurs de stimulateurs cardiaques, pacemakers, ou d'autres appareils sensibles doivent s'éloigner du poste à souder.
- Les utilisateurs de ce type d'appareils doivent consulter leur docteur avant d'être exposés à la machine.



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



LES RAYONS D'ARC PEUVENT PROVOQUER DES BRULURES AUX YEUX ET À LA PEAU

La soudure à l'arc électrique est très dangereuse à cause du développement intense de radiations infrarouge et ultraviolet. L'utilisateur doit lire et comprendre les instructions d'utilisation du poste à souder, et les dangers potentiels des différentes techniques de soudage, ainsi que le processus de décharge des condensateurs après utilisation et devrait aussi être informé des risques rattachés aux procédés de soudure à l'arc, des mesures de protection associées et les procédures d'urgence en cas d'incendie ou de blessure ou d'électrocution. (Se référer aussi à la DIRECTIVE TECHNIQUE IEC 60364-4-41 : L'INSTALLATION ET UTILISATION DE POSTE À SOUDER À L'ARC).



- Ne jamais regarder la lumière de l'arc si vos yeux ne sont pas protégés par un masque ou une cagoule adéquate.
- Utiliser un masque avec des filtres adéquats et des verres conformes aux normes DIN pour protéger vos yeux des rayons UVA et des UVB. (EN 169 ou EN 379).
- Avec le port du masque, utiliser des lunettes de sécurité avec les boucliers latéraux.
- Protéger les autres personnes vous entourant avec des protections oculaires contre les projections inflammables ou les conseiller de ne pas regarder l'arc, ni de s'exposer aux rayons d'arc et de s'éloigner des étincelles et des jets de métaux.
- Ne pas souder en utilisant des lentilles cornéennes



LES ECLATS DE METAL PROVOQUES PAR LA SOUDURE OU LE MEULAGE SONT DANGEREUX POUR LES YEUX

Le soudage, la découpe, ou le fait de broser, meuler une pièce métallique et les opérations d'ébavurages peuvent produire des étincelles et des projections de métaux. Quand la partie soudée a refroidi, le laitier peut aussi certainement être projeté et être dangereux. Se protéger en portant les équipements et protection adaptés et en appliquant un périmètre de sécurité pour vos proches autour de votre lieu de travail.



LE SOUDAGE ET LA DECOUPE DE MATERIAUX PEUVENT PROVOQUER LE FEU OU L'EXPLOSION

- Ne pas souder ou ne pas découper des métaux (récipients, tubes, tuyaux) qui contiennent ou ont contenu des produits liquides ou gazeux inflammables. S'assurer que la pièce a été correctement nettoyée.
- Ne pas utiliser de poste à souder pour décongeler des tuyaux.
- Ne pas souder ou découper des récipients clos comme des réservoirs, des barils, des tuyaux s'ils n'ont pas été nettoyés et préparés suivant les règles de sécurité propre au contenu.
- Ne pas souder quand l'atmosphère de travail peut contenir des poussières inflammables, du gaz ou des vapeurs dangereuses (exemple : vapeurs d'essence).
- Ne pas souder dans une zone avec des matériaux inflammables; enlever toute substance inflammable de la zone de travail avant de commencer à souder
- Restez vigilant, gardez toujours un appareil d'extinction (extincteur) à proximité.
- Enlever briquets, allumettes de la zone de travail avant de commencer à souder
- Dès que la soudure est finie, s'assurer qu'il n'y a aucune étincelle ou flamme persistante sur la pièce métallique et aux alentours. dangereuse potentiellement mortelle



LES RÉCIPIENTS SOUS PRESSION, TELS QUE BOUTEILLES, RÉSERVOIRS ETC ... PEUVENT PROVOQUER DES EXPLOSIONS LORS DE LA SOUDURE

- Protéger les bouteilles de gaz ou air comprimés de la chaleur excessive (incluant les rayons de soleil) des chocs, de la saleté, des flammes, des étincelles et des arcs électriques.
- N'utilisez pas de bouteilles de gaz placées sur la surface dans une position horizontale.
- Conserver toujours les bouteilles dans une position verticale et solidement enchaînée ou fixée à un châssis.
- Garder les bouteilles de gaz à une distance de sûreté de la soudure à l'arc ou de la découpe plasma et d'autres sources de chaleur, étincelles ou flammes.
- Ne pas utiliser une torche de soudure ou une électrode à côté d'une bouteille de gaz.
- Ne jamais faire toucher une électrode et une bouteille de gaz.
- Utiliser seulement du gaz inerte pour la protection de la soudure. Les régulateurs



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



utilisés doivent être conçus pour le gaz et la pression utilisée. Tous les tuyaux doivent être maintenus en bon état

- Se tenir à distance (ne pas avoir la tête au dessus de la bouteille) lors de l'ouverture de la valve
- Les robinets ou valves doivent toujours être en état de fonctionner et fermement serrés sauf lorsque la bouteille est utilisée
- Utiliser l'équipement nécessaire et le nombre de personne prévu pour déplacer ou soulever une bouteille de gaz de grand format.
- Lire et suivre les instructions des bouteilles de gaz comprimées et l'équipement associé.



LES RADIATIONS ÉMISES PAR LES HAUTES FRÉQUENCES PEUVENT PROVOQUER DES INTERFÉRENCES

Les émissions électromagnétiques du poste à souder peuvent provoquer des interférences avec le fonctionnement d'appareils électriques comme les télévisions, les téléphones, les cartes magnétiques, les instruments de mesure, les systèmes de transmission de données, les systèmes téléphoniques, les télécommandes, les stimulateurs cardiaques, les ordinateurs et les machines contrôlées par les ordinateurs, comme les robots. Ne pas porter de montres qui pourraient être endommagées par des hautes fréquences.

L'utilisation de cette machine dans une zone résidentielle, pourrait provoquer des interférences dans les fréquences radios, dans une telle situation il faut demander à l'opérateur du réseau électrique (ex : EDF) une action corrective.

Quant aux mesures et aux précautions envisageables, il n'est pas possible de suggérer n'importe quelle solution précise dans ce manuel puisque les situations sont uniques et peuvent être de différente nature. Dans de tels cas il est conseillé d'examiner les risques potentiels sur la zone opérante et d'utiliser des protections supplémentaires ou des filtres selon les exigences spécifiques de vos appareils. Le fabricant ne sera pas responsable pour les dommages provoqués par l'utilisation du poste à souder dans les zones ou dans les conditions mentionnées ci-dessus et par une utilisation impropre de l'appareil.



L'ARC DE PLASMA PEUT PROVOQUER DES BLESSURES IMPORTANTES

Tenir ses mains à distance de la torche. Rester prudent en activant l'arc pilote. L'arc pilote peut provoquer des brûlures à l'utilisateur et/ou le personnel proche et ceci même avec des vêtements de sécurité. Utilisez le poste plasma à une distance d'au moins 40 centimètres du mur le plus proche.



LES ÉLÉMENTS EN MOUVEMENT PEUVENT ÊTRE DANGEREUX

Se tenir éloigné des parties potentiellement dangereuses, comme les bobines ou les ventilations. Ne pas modifier et garder les panneaux, les robinets et les protections fermées.



LE FIL DE SOUDURE PEUT PROVOQUER DES BLESSURES

Ne pas appuyer sur le bouton de la torche avant d'être parfaitement prêt et concentré sur votre travail. Ne pas pointer la torche vers soi ou vers une autre personne lorsque le poste à souder est en marche.



L'ÉLECTRICITÉ STATIQUE PEUT NUIRE AUX COMPOSANTS DES CIRCUITS ÉLECTRONIQUES

Utiliser des sacs ou des boîtes antistatiques pour transporter ou stocker des composants électroniques.

Utiliser le poste à souder dans un environnement avec une température ambiante entre +5°C de +40°C.

Ne pas raccorder la machine à souder au réseau électrique domestique.



RESTER CONCENTRÉ ET ÉVITER TOUTE DISTRACTION LORS D'UNE OPÉRATION DE SOUDURE OU DE DÉCOUPE. GARDER UNE ATTENTION MAXIMALE. ÉVITER DE LAISSER APPROCHER DES PERSONNES OU DES OBJETS QUI POURRAIT PROVOQUER L'INATTENTION.



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



LA RÉPARATION OU LES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

Le service après vente et la réparation doivent se faire exclusivement par le personnel qualifié utilisant des pièces de rechange originales et des consommables compatibles afin de garantir le bon fonctionnement de cet appareil.

Les réparations faites sans autorisation et réalisées sur cette machine par du personnel non qualifié ou l'utilisation de pièces détachées non originales ou non compatibles, peuvent être dangereuses pour les techniciens et les opérateurs et invalideront la garantie du fabricant et du revendeur.

Pour votre sécurité, se plier aux exigences de sécurité et précautions d'emploi énoncées dans les différents livrets.

Le fabricant n'est pas responsable pour les accidents aux personnes et aux objets provoqués par le non respect des règles de sécurité, l'utilisation impropre ou absurde de la machine, ou par un entretien défaillant ou insuffisant de l'appareil tel que prescrit dans les différents manuels joints avec l'appareil.



de pacemaker ou de prothèses électromédicales, émetteurs, centres d'élaborations de données, appareils et instruments faisant partie de processus industriels, etc.).

Nous ne pouvons pas indiquer ici toutes les précautions ou mesures à prendre, car les situations sont infinies et peuvent avoir toutes une origine diverse.

Il est de toute façon indispensable de toujours analyser les risques du milieu dans lequel vous devez opérer et de choisir les écrans et les filtres en fonction de chaque situation. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dégâts à des personnes ou à des biens provoqués par l'utilisation du poste à souder dans un milieu à risques ou par un usage impropre.



NE PAS UTILISER POUR DEGELER DES CANALISATIONS



COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

En application à la Directive, le poste à souder a été soumis à des tests de compatibilité électromagnétique.

Toutefois, la possibilité d'interférences avec d'autres appareils fonctionnant dans les environs, subsiste. Au cours de son fonctionnement normal, l'arc électrique émet des champs électromagnétiques qui interfèrent avec le fonctionnement des autres appareils proches.

L'utilisateur doit donc en tenir compte et prendre les précautions et les mesures adéquates au cas où les brouillages électromagnétiques pourraient provoquer des dégâts aux personnes ou à des biens (hôpitaux, laboratoires, porteurs

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

I - PRÉSENTATION

- Le poste à souder Mecafer PS130 est un poste à souder traditionnel idéal pour le soudage en courant continu (DC) des électrodes enrobées (MMA) de type rutile (pour l'acier), fonte et basique. Il fonctionne sur une alimentation monophasée 230 V. Portatif et compact, il peut vous suivre sur vos différents chantiers pour des travaux de ferronnerie et de réparations diverses.
- Le poste à souder PS130 est équipé d'une molette de réglage linéaire de l'intensité de soudage (de 55 à 130 A max pour des électrodes de 3,2 mm max).
- Il est aussi doté d'un ventilateur et d'un dispositif de protection contre la surchauffe. Il est livré avec les accessoires nécessaire à la soudure (hors consommables)

II - CONTENU DU COLIS

- 1 - Poste à souder
- 2 - Porte électrode avec câble 3,5 m raccordé
- 3 - Pince de masse avec câble 3,5 m raccordé
- 4 - Masque de protection (avec poignée, 3 vis et 2 écrans)
- 5 - Brosse métallique/marteau
- 6 - Notice d'utilisation

III - MONTAGE DU MASQUE DE PROTECTION

- a. Clipser les 2 cotés du masque de protection en plastique à l'aide des 4 œillets en plastique
- b. Sortir les 2 vitres de protection du masque avec précaution de leur emballage (porter des gants pour éviter toute coupure)
- c. Disposer la vitre transparente (coté extérieur du masque), puis la vitre teintée et le cadre de maintien (fig. 1)
- d. Clipser les demi lunes plastiques sur le coté et faites les pivoter pour maintenir le cadre (fig. 2)
- e. Fixer la poignée intérieure à l'aide des 3 vis et écrous (fig. 3)



fig. 1



fig. 2



fig. 3

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

IV - DESCRIPTIF DU PS 130



1. Poignée
2. Indicateur de surchauffe
3. Molette ajustement du courant de soudage
4. Porte Electrode
5. Pince de masse
6. Interrupteur ON/OFF
7. Indicateur courant soudage

CARACTERISTIQUES

V - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Le poste à souder PS130 est conçu et fabriqué selon la norme européenne EN60974-6 (version 2011)
- Plaque d'identification du poste à souder :

BX1-130BK(K=1, 2)		No.:			
		EN 60974-6 : 2011			
	55A/20,2V-130A/23,2V				
	$U_0 = 48V$	$I_{2max}=130A$	$U_2=23,2V$	 = "30"	 = 7/25"
	1~ 50Hz	$U_1=230V$	$I_{1max}=29,5A$	$I_{eff}= 11,42A$	
	IP21 S				

- Données techniques :

SYMBOLE	DESIGNATION	VALEUR
U ₁	Tension d'entrée AC (tolérance: ± 10%)	230 V
I _{1max}	Courant maximum absorbé	29,5 A
I _{1eff}	Courant effectif absorbé	11,42 A
U ₀	Tension à vide	48 V
I _{2max}	Courant de soudage maximum	130 A
U ₂	Tension de charge conventionnelle	23,2 V
	Plage de courant de soudage pour la tension de l'arc électrique correspondant.	55 A / 20,2 V - 130 A / 23,2 V
IP	Degré de protection : protégé contre les poussières et l'accès aux parties dangereuses par les doigts et contre les gouttes d'eau	IP21 S
	Alimentation monophasé en courant alternatif à une fréquence nominale de 50 / 60 Hz	1 - 50/60 Hz
	Appareil de classe 1 - parties métalliques reliées à la terre	Classe 1
	Temps de soudage en continu maxi à une température de 20°C à la puissance max	2 mn 30 s
	Temps de soudage max par intermittence à la puissance maxi à une température de 20°C sur une période de 60 min	7 mn 29 s
	Facteur de marche à 40°C-EN 60974-6	12 %

MODE D'EMPLOI

I - PRÉPARATION AU SOUDAGE

1. Environnement de la zone de soudage :

Ne pas disposer l'appareil sur un support incliné supérieur à 10 °. Dans le cas contraire, arrimer l'appareil avec des sangles et/ou des calles.

- Veiller à éloigner tous types de produits inflammables, combustibles, réservoirs de carburant ou de gaz de l'espace de travail (risque d'explosion, incendie dus aux étincelles de soudage)

Ne pas transiter l'appareil au-dessus de personnes ou d'objets.

Températures d'utilisation :

- Pendant le soudage -10°C à 40°C
- Pendant le transport et le stockage -25°C à 55°C

Humidité relative de l'air jusqu'à 90% à 20°C

Air ambiant, exempt de quantités anormales de poussière, poussières métalliques conductrices, acides, gaz corrosifs autres que ceux générés par le procédé de soudage

Altitude maxi conseillée d'utilisation : 1000 m

Ne pas utiliser sous la pluie, la neige ou dans un environnement marin humide

Eloigner les enfants, animaux et personnes non formés aux dangers de la soudure. Si leur présence est indispensable, veiller à ce qu'elles utilisent des équipements de protection (masque de protection oculaire notamment).

- La zone de soudage doit être suffisamment ventilée pour permettre l'évacuation des gaz de soudage et le refroidissement de l'appareil.

2. Disposition de l'appareil :

Ne pas exposer le poste à souder à la pluie et ou une humidité importante

Disposer l'appareil à une distance minimum de 20cm de tous objets ou murs

Le poste à souder doit être branché sur une prise d'alimentation qui doit rester accessible en cas d'urgence.

- La prise de courant ne doit pas être endommagée et le fil ne doit pas être sous tension

Ne pas utiliser de rallonge.

3. Branchement de l'appareil :

Brancher le poste à souder sur une prise 230V 50Hz avec une prise terre (OBLIGATOIRE) et muni d'un dispositif de disjonction 16A. Vérifier que l'installation électrique soit compatible avec le courant effectif absorbé I_{eff}

Ne pas utiliser de rallonge électrique.



NB : Cet appareil ne respecte pas la norme CEI 61000-3-12 concernant la compatibilité électromagnétique. Avant de brancher l'appareil au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer auprès de l'opérateur du réseau électrique (ex ERDF en France) que l'appareil peut être branché.

II - MISE EN MARCHÉ DE L'APPAREIL

1. Utilisation de l'appareil :

S'assurer que le soudeur est correctement équipé et qu'il porte les équipements de protection individuelle nécessaire à la soudure (gants & tablier en cuir, masque de protection CE, vêtements près du corps)

- Vérifier que le câble d'alimentation et les câbles du porte électrode et de la pince de masse soient en parfait état

Tourner la molette de réglage de l'intensité de soudage au minimum

Appuyer le bouton ON/OFF pour alimenter l'appareil.

Brancher la pince de masse à la pièce à souder. S'assurer qu'il y a un bon contact et que la pièce ne soit pas rouillée, grasse ou avec un traitement de surface (vernis, peinture) susceptible d'empêcher la création de l'arc électrique. Nettoyer la et gratter à l'aide de la brosse métallique le cas échéant.

- Maintenir les pièces à souder bord à bord avec un aimant ou une pince spécifique afin que les pièces ne bougent pas pendant le soudage

En fonction du diamètre de l'électrode choisie et de l'épaisseur de la pièce métallique à souder (cf tableau ci-dessous), faites varier l'intensité de soudage avec la molette et en vous reportant à la fenêtre de visualisation située sur le dessus de l'appareil.

Ø électrode (mm)	Ø 1,6	Ø 2	Ø 2,5	Ø 3,2
Courant de soudage	40	55	80	115

Tourner à droite pour augmenter la puissance et à gauche pour diminuer

Glisser votre électrode (à choisir en fonction de votre pièce à souder) dans la mâchoire du porte électrode (coté non enrobée)

Commencer à souder en portant votre masque de protection devant vos yeux avant d'amorcer l'arc électrique.

Exercer vous sur des pièces métalliques avant de commencer vos travaux de soudure.

Utiliser le marteau et la brosse pour retirer le laitier du cordon de soudure.

Dispositif de protection thermique : l'appareil va en cas de surchauffe (temps de soudage long à trop forte puissance, environnement très chaud) se couper automatiquement. Le voyant 5 va s'allumer.

Attendre qu'il s'éteigne (parfois plusieurs minutes) avant de continuer à souder.

Après utilisation, attendre 5 minutes que l'appareil se refroidisse grâce au ventilateur avant de couper l'alimentation avec le bouton ON/OFF.

2. Temps d'utilisation :

Le facteur de marche désigne le rapport entre le temps de travail effectif et le temps de travail complet (10 minutes est considéré comme un cycle). Par exemple, si le taux de durée de charge est de 60%, cela signifie que la soudure dure 6 minutes et le temps de non-charge est de 4 minutes. Le taux de durée de charge est décrite sur la base du courant électrique nominal. Dans le cas où le courant est inférieur à la valeur nominale, la machine peut encore être utilisée même si elle est en cours de durée de taux de charge élevé.

NB : PS 130 : Facteur de marché à 40°C = 12%

3. Conseils d'utilisation :

- Vérifier bien la compatibilité de l'électrode et la polarité de celle-ci avant utilisation.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Afin de prolonger la durée de vie de la machine, prêter la plus grande attention à son entretien et à sa réparation. Avant toute opération, veiller à débrancher l'appareil. L'entretien doit être effectué par une personne qualifiée.

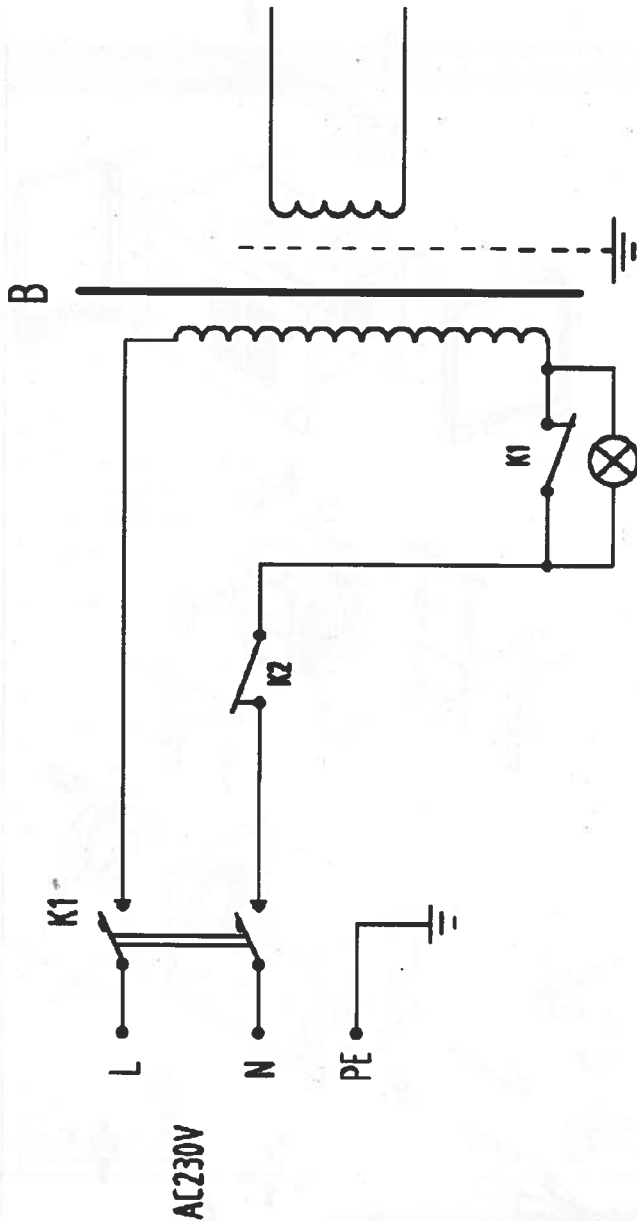
1. Nettoyer régulièrement l'appareil de la poussière et de l'encrassement avec un chiffon. Nettoyer les ouïes de ventilation particulièrement. Utiliser un compresseur d'air pour souffler et nettoyer l'intérieure de la machine.
2. Examiner l'état du commutateur d'alimentation de contact. S'il est brûlé sur la surface, il doit être changé.
3. Vérifier que les câbles soient en bon état (coupé, dénudé, brûlé). Le cas échéant le faire remplacer par un câble de qualité et dimension identique par un réparateur agréé du fabricant.
4. Avant de ranger l'appareil, vérifier si les boulons et écrous sont bien serrés.

PANNES, DYSFONCTIONNEMENTS ET SOLUTIONS

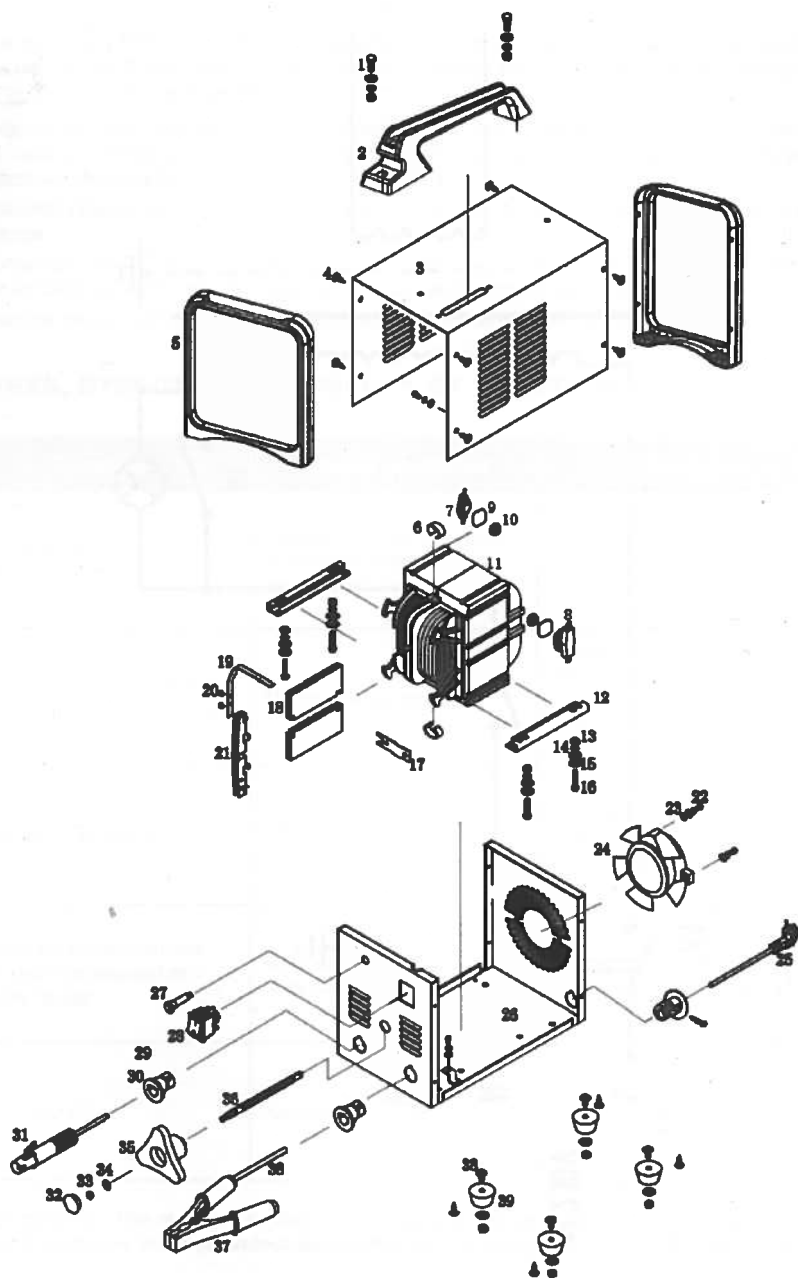
Fonction	Causes probables	Solutions
Plus de courant, voyant surchauffe allumé	L'appareil est en surchauffe à cause de temps de soudure trop long	Ventiler l'appareil et attendre que celui-ci refroidisse
L'appareil est sous tension mais impossible de souder	Mauvaises connexions	Vérifier que la pince de masse soit bien en contact avec le métal à souder et que l'électrode soit bien fixée dans le porte électrode
La soudure est difficile	La polarité est inversée	Vérifier que la polarité de l'électrode soit compatible avec ce poste
Appareil en fonctionnement, vous avez l'impression de prendre "le jus"	Mise à la terre défectueuse	Vérifier les branchements et la mise à terre de votre installation
Pas de courant	Appareil en panne	Faites réparer votre appareil

La réparation de cette machine ne doit se faire que par une personne qualifiée et agréée du fabricant. Contacter votre revendeur (en mentionnant la marque, le modèle et le numéro de série).

SCHÉMA ÉLECTRIQUE



VUE ECLATÉE GÉNÉRALE



LISTE DES PIÈCES

N°	DESIGNATION	SPÉCIFICATIONS	QTÉ
1	boulon	M6x16	2
2	Poignée	B	1
3	boîtier acier	130BN	1
4	Vis autotaraudeuse	M4x10	12
5	panneau avant en plastique	/	2
6	agrafe	/	2
7	coupe-circuit thermique	KDS-R302-85°C AC400V 50Hz 32A	1
8	protecteur thermique	KSD302C 40A AC400V 50Hz 95°C	1
9	Pièce d'aluminium	/	1
10	colle	/	1
11	transformateur	130BN 230V/130A	1
12	rail de fixation	/	2
13	écrou	M5	9
14	rondelle	φ5	5
15	rondelle plate	φ5	13
16	boulon	M5x20	4
17	agrafe	/	1
18	plaque shunt	/	2
19	indicateur intensité	/	1
20	vis	M3x4	2
21	support supérieur	/	1
22	Vis	M4x8	8
23	rondelle à dents	φ4	2
24	ventilateur	KDF-120 230V	1
25	câble d'alimentation avec prise	FP003 H07RN-F 3G1.5mm	1
26	carte mère	130B	1
27	voyant	AD-16Y-1 M10	1
28	interrupteur d'alimentation	KCD-25	1
29	Vis	M3x12	3
30	embouts passe câble	/	3
31	porte-électrode	KDH-2000 (H01N2-D 1X10mm2)	1
32	embout de la poignée	ABS	1
33	écrou	M5	1
34	rondelle plate	φ5	1
35	Poignée de réglage de courant	ABS	1
36	tige filetée	140	1
37	pince de masse	KDC-1200 (H01N2-D 1X10mm2)	1
38	pied en caoutchouc	/	4

Liste des pièces disponible sur WWW.mecafer.com

GARANTIE

Par cette garantie destinée au consommateur, nous garantissons que ce produit ne présente aucun défaut quant aux matériaux et au fonctionnement pendant une période de 12 mois à compter de sa date d'achat.

CONDITIONS :

- 1) La présente garantie ne sera appliquée que si le produit défectueux est accompagné de sa facture d'origine ou de son ticket de caisse original et indiquant la date d'achat, le type de produit, le nom du revendeur et le numéro de série de l'appareil. Si les documents susmentionnés ne sont pas fournis ou qu'ils contiennent des informations incomplètes ou illisibles, le constructeur se réserve le droit de refuser la fourniture du service de garantie à titre gratuit et sans frais.
- 2) La présente garantie ne rembourse ni ne couvre les dommages résultant de modifications, adaptations ou réglages apportés au produit sans l'autorisation écrite préalable du constructeur, sans respecter les standards de sécurité ou techniques, nationaux ou locaux, en vigueur dans n'importe quel pays autre que celui pour lequel le produit a été conçu et fabriqué.
- 3) La présente garantie ne sera pas appliquée si le modèle ou le numéro de série apposé sur le produit ont été modifiés ou effacés ou rendus illisibles.
- 4) La présente garantie ne sera pas appliquée si le produit a fait l'objet de réparations/maintenances exécutées sans avoir recours à des pièces détachées d'origine.
- 5) La présente garantie ne couvre pas les aspects suivants :
 - a) Maintenance périodique et réparation ou remplacement des composants sujets à une usure normale et des consommables
 - b) Toute adaptation ou variante, effectuée sans l'accord écrit préalable du constructeur, pour une utilisation du produit différente de celle décrite dans le manuel utilisateur.
 - c) Coûts d'expédition, coûts de transport pour l'assistance à domicile et tous les risques directement ou indirectement liés au transport relatif à la garantie du produit.
 - d) Dommages résultant de l'utilisation inappropriée, d'erreurs d'emploi du produit lors son utilisation normale ou conformément aux instructions du constructeur, à une installation et une utilisation du produit incompatibles avec les standards techniques ou de sécurité en vigueur dans le pays où il est utilisé et notamment le raccordement à un réseau électrique incompatible.
 - e) Réparations exécutées par des centres après-vente ou des revendeurs non agréés ou par le client lui-même.
 - f) Accidents, décharges électriques, eau ou fluides, incendie, ventilation inappropriée ou toute autre cause en dehors du contrôle du constructeur. Vices du système dans lequel le produit est incorporé.
 - g) Pertes, dommages ou frais, accidentels, indirects ou subséquents, occasionnés par un vice, une panne ou un dysfonctionnement du poste à souder.
 - h) Tout composant endommagé par une utilisation inappropriée, non conforme aux prescriptions du manuel utilisateur ou bien endommagé à la suite du contact avec des outils ou des conditions ambiantes non conformes (pluie, humidité excessive, atmosphères corrosives ou contaminées).
 - i) Vices de nature esthétique n'interférant pas avec le fonctionnement du poste à souder.
 - j) Dommages occasionnés par des branchements secteur erronés ou bien à des tensions et fréquences différentes de celles prescrites sur la plaque des caractéristiques du poste à souder.
- 6) Responsabilités du constructeur : réparer ou remplacer, selon son propre jugement, l'appareil ou les composants qui s'avèreraient défectueux durant la période de garantie. L'intervention sera programmée et exécutée au cours de l'activité normale du constructeur et dans les délais ordinaires de mise à disposition des pièces détachées.

TOUTE DEMANDE DE PRISE EN CHARGE SAV EN PERIODE DE GARANTIE OU HORS GARANTIE DOIT SE FAIRE AUPRES DE VOTRE REVendeur QUI CONTACTERA LE SAV MECAFER ET ASSURERA LA LIAISON.

AUCUNE DEMANDE NE SERA DIRECTEMENT PRISE EN CHARGE PAR MECAFER OU LE CONSTRUCTEUR.

7) Responsabilités de l'acquéreur :

- Fournir une preuve de la date d'achat.
- Utiliser et maintenir le poste à souder dans les conditions prescrites par le manuel utilisateur.
- Informer le revendeur ou le centre après-vente le plus proche de l'inconvénient survenu.

La présente garantie n'affecte pas les droits du consommateur établis par les lois nationales en vigueur, ni les droits du consommateur vis-à-vis du revendeur par rapport au contrat d'achat/vente.



Si, après un certain temps, vous décidez de remplacer votre machine, ne vous en débarrassez pas avec les ordures ménagères mais destinez-la à un traitement respectueux de l'environnement. Les déchets électriques ne peuvent être traités de la même manière que les ordures ménagères ordinaires. Procédez à leur recyclage, là où il existe des installations adéquates. Adressez-vous aux autorités locales compétentes ou à un revendeur agréé pour vous renseigner à propos des procédés de collecte et de traitement.

mecafer

POSTE À SOUDER PS130

Déclaration de conformité CE

La société MECAFER déclare que les produits mentionnés ci-dessous :

- 460113 - poste a souder PS 130
- Masque CE KDM 2000

Sont conformes aux directives européennes suivantes :

Basse Tension 2014/35/UE, CEM 2014/30/UE, 2011/65/UE

Suivant les normes harmonisées suivantes :

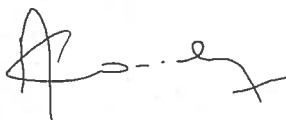
EN 60974-1 : 2005

EN 60974-6:2011

EN 60974-10 : 2007

EN 175 S

Dossiers techniques disponibles auprès de Monsieur Stéphane THERMOS



Didier COURBON
Président Directeur Général

Valence 18/03/2016

importé par :

mecafer

PO NUMBER: 1607042 2016/40

MECAFER 112, chemin de la forêt aux Martins
ZAC BRIFFAUT EST
BP 167 - 26906 VALENCE cedex 9 - France

CE

Made in PRC