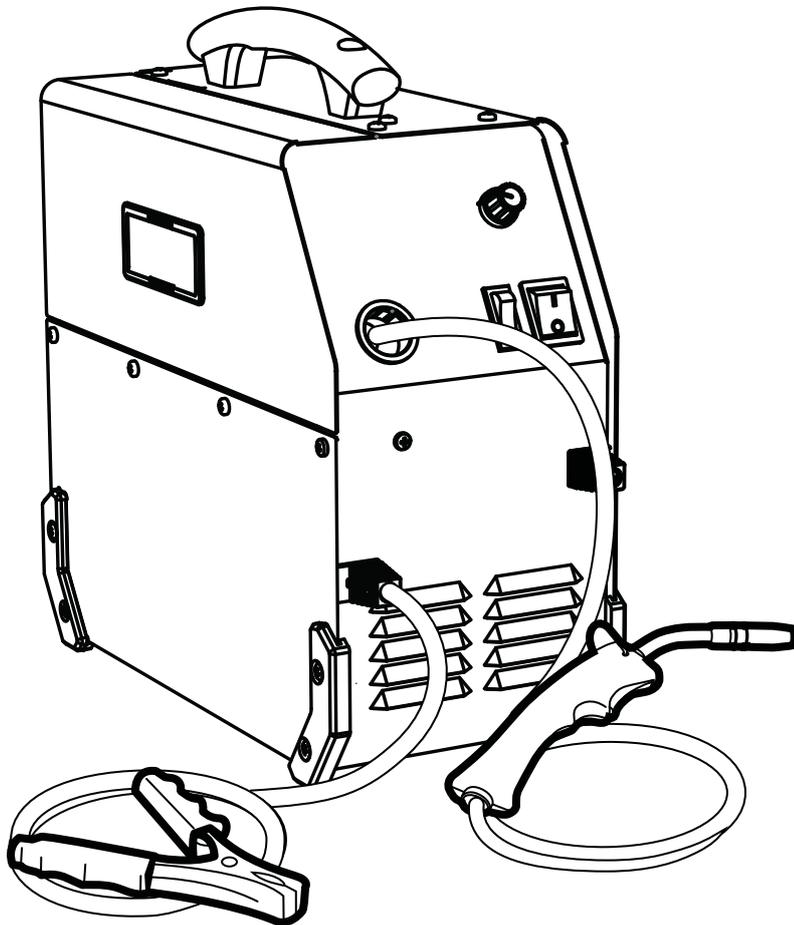




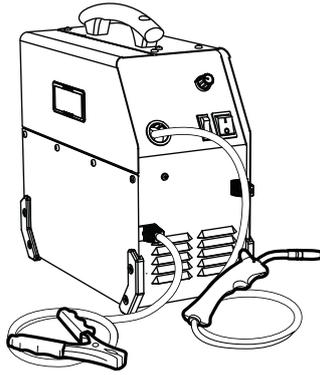
MW110-MIG



version : MACMWV211215



MW110-MIG



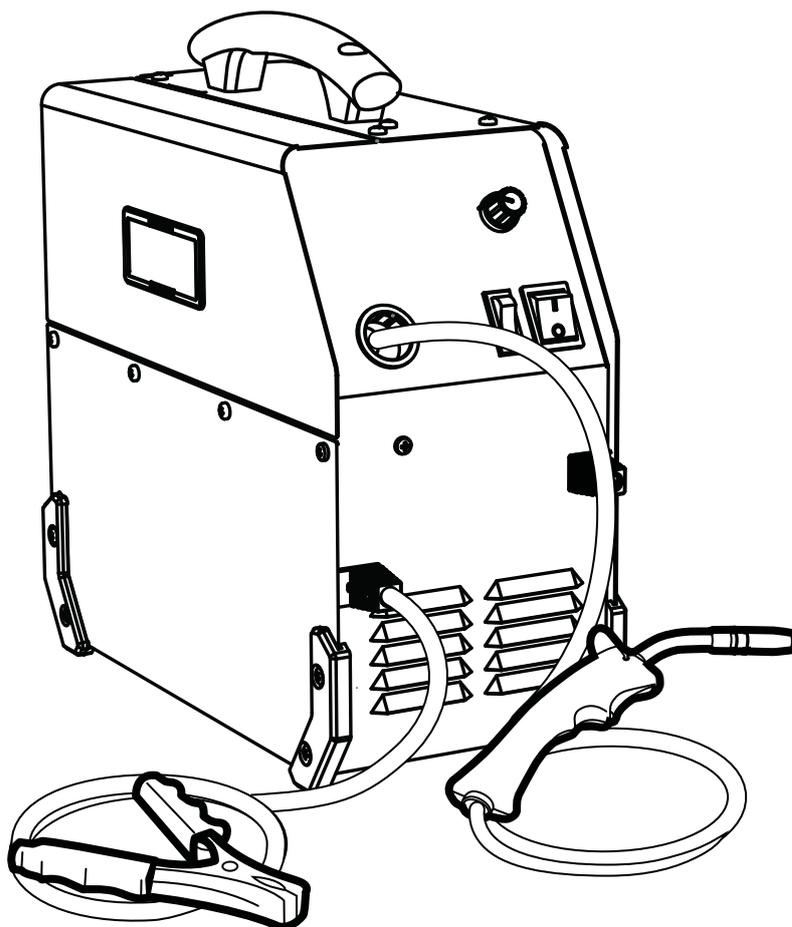
[01] x 01



MW110-MIG

MW110-MIG
Poste de soudure

4



MW110-MIG- Réf : 694977

Ces instructions sont pour votre sécurité. Lisez-les attentivement avant utilisation et conservez-les pour une consultation ultérieure.

C'est parti...



Pour bien commencer

7

Avant de commencer

8

Utilisation rapide

9

Sécurité

12



Et dans le détail...

13

Fonctionnalités du produit

14

Utilisation

15

Entretien et maintenance

22

Détection des pannes

23

Informations techniques et légales

24

Garantie

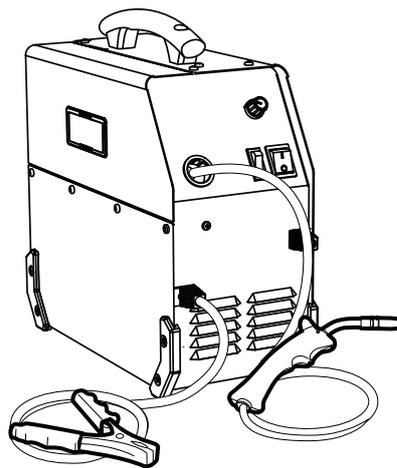
28





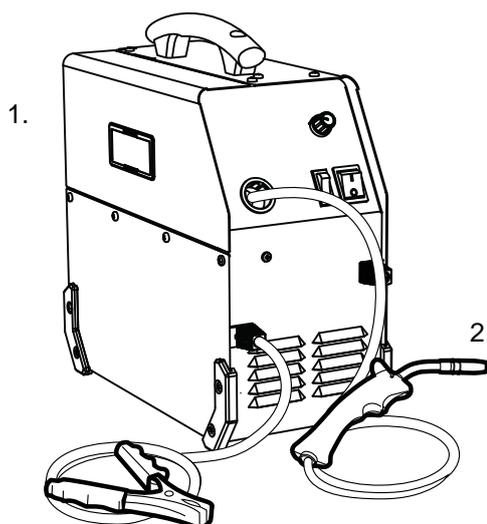
Pour bien commencer...

Avant de commencer	8
Utilisation rapide	9
Sécurité	12



Votre Produit

1. Poste de soudure
2. Torche MIG fixe



Vous aurez besoin de

> Pour monter votre poste : (éléments non fournis)
1 x tournevis / 1 x marteau

Pour utiliser votre poste de soudure : (éléments non fournis)

Équipements de protection et accessoires :

1 x gant / 1 x tablier / 1 x masque de soudure / 1 x marteau à piquer
/ 1 x brosse

1 x bobine adaptée à votre soudure

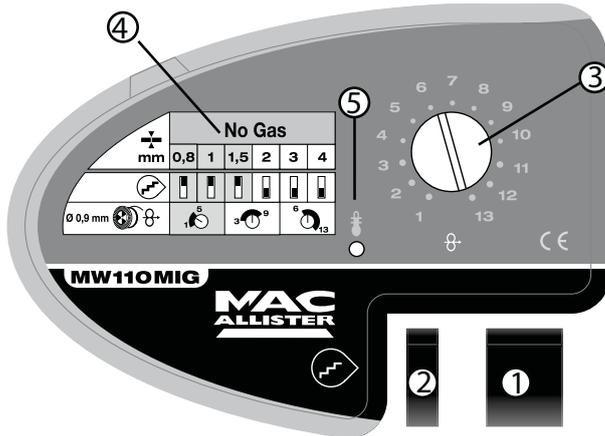
éléments fournis :

1 x galet adapté au diamètre et nature de fil (d'origine acier 0,9)

1 x torche adaptée acier (d'origine acier)

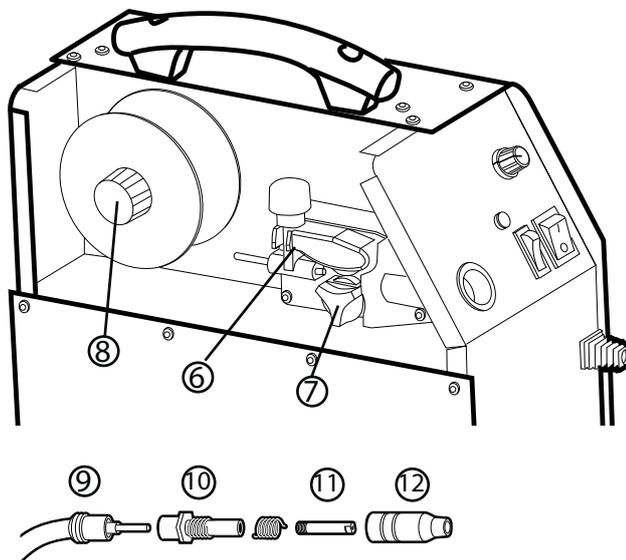
1 x tube contact de torche adapté au diamètre et à la nature du fil
(d'origine 0,9 acier)

Les commandes



①	Bouton marche / arrêt
②	Bouton de sélection de tension min/max
③	Potentiomètre de réglage de vitesse fil
④	Tableau de réglage MIG/MAG «EASY SELECTION»
⑤	Voyant de protection thermique

Les éléments d'un poste MIG



⑥	Moto-dévidoir
⑦	Galet du moto-dévidoir
⑧	Support bobine
⑨	Torche
⑩	Porte tube contact
⑪	Tube contact
⑫	Buse

Pour bien commencer...

Vérifier votre installation électrique

• Cet appareil est livré avec une prise 16 A de type CEE7/7. Il doit être relié au réseau d'alimentation 230 V (50 - 60 Hz) avec terre. Le courant effectif absorbé (I_{1eff}) est indiqué sur l'appareil, pour les conditions d'utilisation optimales. Vérifier que l'alimentation et ses protections (fusible et/ou disjoncteur) sont compatibles avec le courant nécessaire en utilisation (MW110-MIG : disjoncteur 10 A). Dans certains pays, il peut être nécessaire de changer la prise.

Configuration d'origine

- > Le MW 110 MIG ne peut souder qu'avec du fil sans gaz de $\varnothing 0.9$ (fil fourré no gaz).
- > D'origine votre poste est équipé pour souder avec du fil acier $\varnothing 0,9$ mm.
- > Il peut accueillir une bobine de diamètre 100 mm.

Accessoires d'origine :

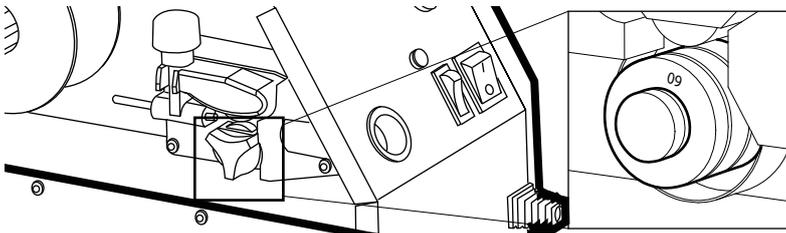
	Fil No gas
	$\varnothing 0,9$ mm
Torche	✓
Tube contact	✓
Buse	✓
Galet	✓

✓: Équipement d'origine

Configuration

Pour le fil fourré NO GAS

> Prendre le galet adapté au diamètre et au type de fil (no gas). Pour l'installer, desserrez puis abaissez votre levier de réglage pression, puis positionnez votre galet sur le moto-dévidoir de manière à lire l'indication du diamètre utilisé.



> Installez la bobine :

Pour cela :

- ouvrez la trappe ;
- retirez le maintien de bobine ;
- retirez le frein de bobine ;
- positionnez la bobine sur son support ;

- vissez la molette.

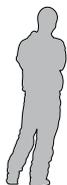
> Insérez le fil de la bobine et le faire sortir de 2 cm environ, puis refermez l'ensemble.

> Réglez la pression des galets, pour cela :

- mettez en route l'appareil ;
- desserrez le levier au maximum (repère 1) ;
- actionnez le moteur en utilisant la gâchette de la torche ;
- serrez le levier de réglage pression en restant appuyé sur la gâchette jusqu'à ce que le fil soit entraîné, puis arrêtez le serrage.

> Pour faciliter le passage du fil, retirez la buse en la tournant dans le sens du vissage, puis dévissez le tube contact en laissant le support et le ressort sur la torche (cf page 9).

> Faites sortir le fil de la torche d'environ 5 cm, puis remontez le tube contact et la buse NO GAZ sur votre torche.



Vérifiez que vous avez intégré toutes les consignes ci-dessous.

- Le soudage à l'arc peut être dangereux et peut causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.
- Rayonnements de l'arc : Protégez-vous à l'aide d'un masque muni de filtres conformes EN 169 ou EN 379.
- Brûlures : Portez des vêtements de travail en tissu ignifugé (coton, bleu ou jeans). Travaillez avec des gants de protection et un tablier ignifugé. Protégez les autres en installant des paravents ininflammables, ou les prévenir de ne pas regarder l'arc et garder des distances suffisantes.
- Risques de feu : Supprimez tous les produits inflammables de l'espace de travail. Ne pas travailler en présence de gaz inflammable.
- Fumées : Ne pas inhaler les gaz et fumées de soudage. Utilisez l'appareil dans un environnement correctement ventilé, avec extraction artificielle pour le soudage en intérieur.
- Pluie, vapeur d'eau, humidité: Utilisez votre poste dans une atmosphère propre (degré de pollution ≤ 3), à plat et à plus d'un mètre de la pièce à souder. Ne pas utiliser sous la pluie ou la neige.
- Choc électrique : Cet appareil ne doit être utilisé que sur une alimentation monophasée à 3 fils avec neutre reliée à la terre. Ne pas toucher les pièces sous tension. Vérifier que le réseau d'alimentation est adapté au poste.
- Chutes : Ne pas faire transiter le poste au-dessus de personnes ou d'objets. L'appareil est parfaitement stable sur un plan incliné jusqu'à 10°. Au delà, des précautions doivent être prises (sanglage...).
- Laisser les ouïes de l'appareil libres pour l'entrée et la sortie d'air.



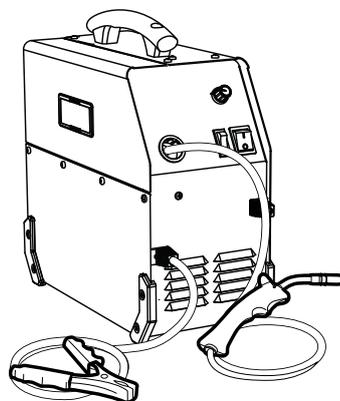
IMPORTANT: Pour votre sécurité, lisez les avertissements p. 27



Et dans le détail...

Fonctionnalités du produit	14
Utilisation	15
Entretien et maintenance	22
Détection des pannes	23
Informations techniques et légal es	24
Garantie	28

Et dans le détail...



Description

Le modèle MW110-MIG est un poste de soudure traditionnel pour le soudage semi-automatique (NO GAZ), en courant alternatif (AC). Il permet de souder du fil fourré acier (no gas). Le réglage de cet appareil est simplifié grâce à la solution EASY SELECTION.

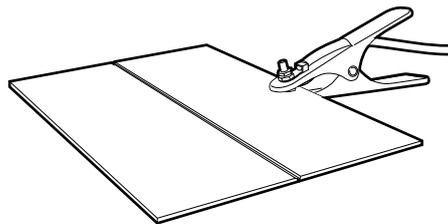
mm	No Gas					
	0,8	1	1,5	2	3	4
						
Ø 0,9 mm 	 5 1	 9 3	 13 6			

Mise en marche

> La mise en marche s'effectue par une pression sur l'interrupteur Marche/Arrêt.

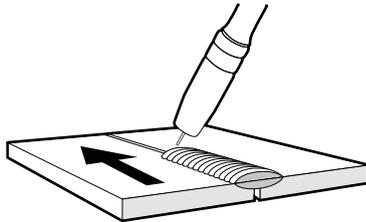
Le soudage semi-automatique (NO GAZ)

- > Avant de commencer vérifiez que votre poste soit bien configuré aux travaux à réaliser : réglage bobine de fil, torche, galets (cf partie configuration page 10-11).
- > Protégez le tube contact et la buse en appliquant un produit anti-adhérent.
- > Fixez la pince de masse sur la pièce à souder.

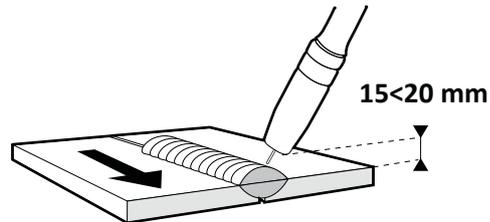


- > Réglez votre vitesse de fil et la puissance facilement grâce au tableau EASY SELECTION :
 - Repérez l'épaisseur de métal à souder et la nature de fil utilisée.
 - Puis, en fonction des recommandations, sélectionnez simplement :
 - votre tension (bouton 2)
 - votre vitesse de fil en positionnant le potentiomètre sur la zone indiquée.
 - Ajustez la vitesse de fil si besoin.

> Choisissez votre méthode de soudage:

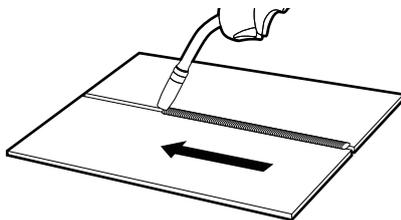


Méthode «poussée»:
 - le préchauffage est moins fort
 - le cordon est plus large
 - la pénétration est moins importante.

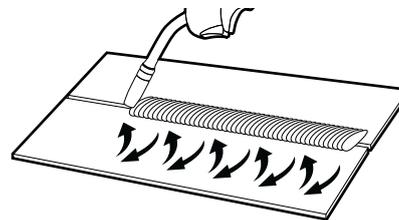


Méthode «tirée» recommandé en NO GAZ :
 - la tôle est bien préchauffée
 - le bain de fusion est très chaud
 - le cordon est bombé; mais moins large
 - la pénétration est importante.

> Le déplacement peut être linéaire ou par balayage

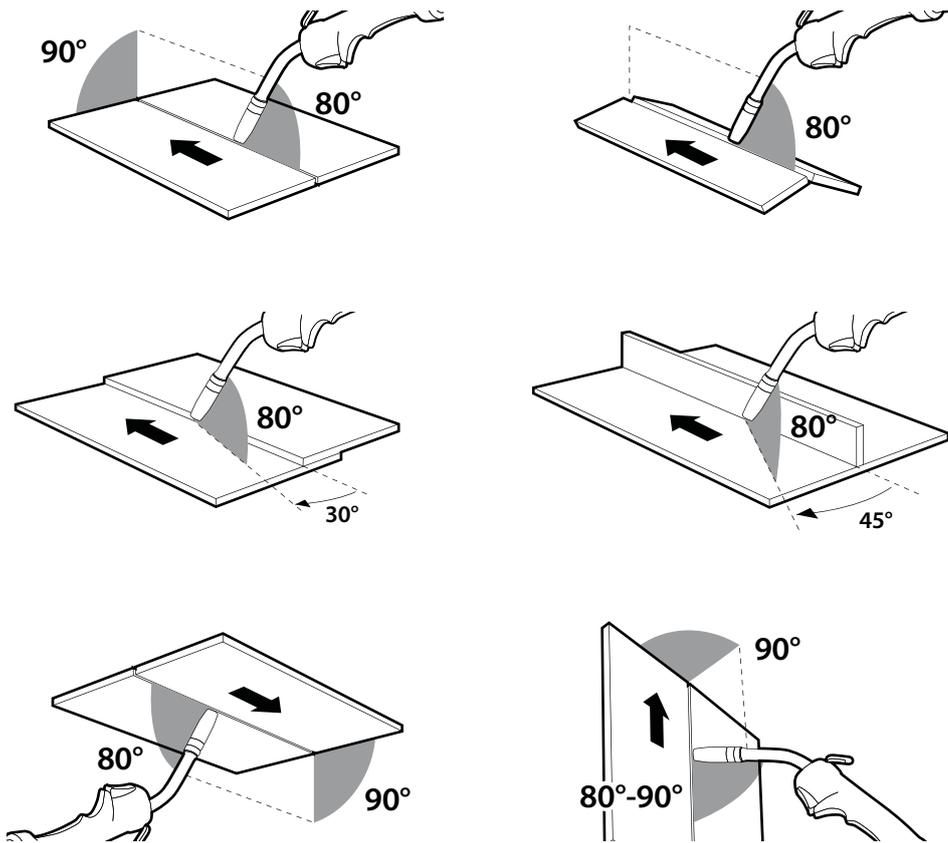


Déplacement linéaire,
 pour la plupart des soudures



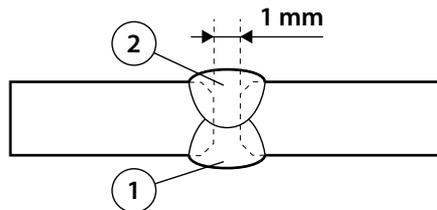
Déplacement par balayage,
 pour une soudure plus large

> Votre position de soudage est définie par les travaux à réaliser.



Et dans le détail...

> Pour assembler 2 pièces épaisses, procédez en 2 passes, une de chaque côté si besoin.

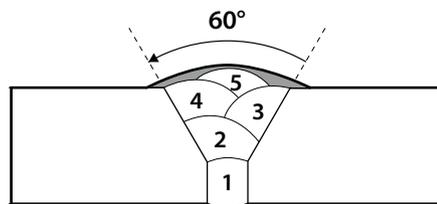


> Le MW 110 MIG est recommandé pour souder l'acier d'épaisseur 1 à 2 mm. En dehors de cette plage, l'assemblage nécessitera plusieurs passages.

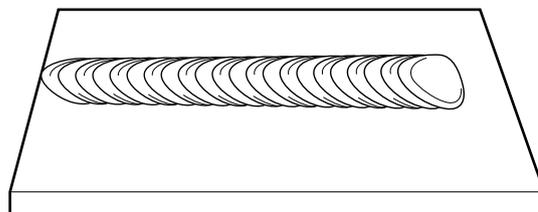
> Pour souder des pièces épaisses (>3 mm) :

- réalisez un chanfrein à l'aide d'une lime ou d'une meuleuse ;
- pré-assemblez les pièces par quelques points de soudure tous les 10 cm ;
- réalisez les différentes passes selon le schéma ci dessous.

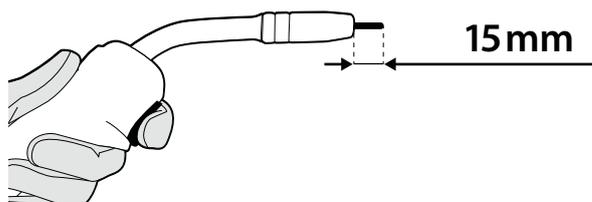
Attention à bien enlever le laitier entre chaque passe.



> Un bon cordon de soudure doit être légèrement bombé, d'une largeur uniforme et présenter des ondes régulières et assez serrées.



> Avant de souder, faites dépasser le fil de 15 mm de la buse en appuyant sur la gâchette de la torche.



> Pour débuter votre soudure, appuyez sur la gâchette de la torche, l'arc s'amorcera dès que le fil touchera la pièce à souder.

> Dès que le bain de fusion a atteint la largeur souhaitée, avancez la torche.

> En fin de soudure, relâchez la gâchette.

> Quelques conseils pour la soudure NO GAZ :

Symptomes	Causes possibles	Remedes
Le débit du fil de soudage n'est pas constant.	Des grattons obstruent l'orifice.	Nettoyer le tube contact ou le changer et remettre du produit anti-adhésion.
	Le fil patine dans les galets.	Contrôler la pression des galets ou les remplacer. Diamètre du fil non conforme au galet. Gaine guide fil dans la torche non conforme.
Le moteur de dévidage ne fonctionne pas.	Frein de la bobine ou galet trop serré.	Desserrer le frein et les galets
	Problème d'alimentation	Vérifier que le bouton de mise en service est sur la position marche.
Mauvais dévidage du fil.	Gaine guide fil sale ou endommagée.	Nettoyer ou remplacer.
	Frein de la bobine trop serré.	Desserrer le frein.
Pas de courant de soudage.	Mauvais branchement de la prise secteur.	Voir le branchement de la prise et regarder si la prise est bien alimentée avec 1 phase et un neutre.
	Mauvaise connexion de masse.	Contrôler le câble de masse (connexion et état de la pince).
Le fil bouchonne après les galets.	Gaine guide fil écrasée.	Vérifier la gaine et corps de torche.
	Blocage du fil dans la torche.	Remplacer ou nettoyer.
	Pas de tube capillaire.	Vérifier la présence du tube capillaire.
	Vitesse du fil trop importante.	Réduire la vitesse de fil

Symptomes	Causes possibles	Remedes
Le cordon de soudage est poreux	Buse trop encrassée.	Nettoyer la buse ou la remplacer.
	Mauvaise qualité du fil.	Utiliser un fil adapté au soudage No Gas.
	État de la surface à souder de mauvaise qualité (rouille, etc...)	Nettoyer la pièce avant de souder
Particules d'étincelage très importantes.	Tension d'arc trop basse ou trop haute.	Voir paramètres de soudage.
	Mauvaise prise de masse.	Contrôler et positionner la pince de masse au plus proche de la zone à souder

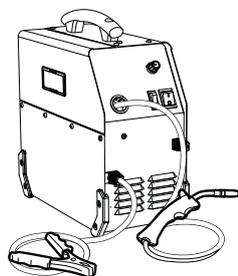
Et dans le détail...

Les 3 règles d'or pour l'entretien

- ① L'entretien ne doit être effectué que par une personne qualifiée.
- ② Coupez l'alimentation en débranchant la prise. À l'intérieur, les tensions et intensités sont élevées et dangereuses.
- ③ Contrôlez régulièrement l'état du cordon d'alimentation. Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être remplacé par le fabricant, son service après vente ou une personne de qualification similaire, afin d'éviter tout danger.

3 fois par an

> Trois fois par an, dépoussiérez à la soufflette. En profiter pour faire vérifier la tenue des connexions électriques avec un outil isolé par un personnel qualifié.



Détection des pannes

1) Le voyant de protection thermique est allumé mais l'appareil ne délivre pas de courant ?

- Fonctionnement normal du poste : la protection thermique s'est déclenchée pour quelques minutes nécessaires au refroidissement du poste. Attendez la fin de la période de refroidissement, signalée par l'extinction du voyant de protection thermique.

2) Le poste est alimenté, vous ressentez des picotements en posant la main sur la carrosserie ?

- Contrôlez la qualité de votre alimentation secteur avec prise de terre.

3) Votre poste ne soude pas ou soude mal ?

- Référez-vous aux conseils p. 20-21.

Caractéristiques techniques

> Les postes décrits ont une caractéristique de sortie de type «tension constante». Leurs facteurs de marche selon la norme EN60974-1 sont indiqués dans le tableau suivant :

X / 60974-1 @ 40°C	MW110-MIG
X%-max	6% - 85A
12%	65 A

Note : les essais d'échauffement ont été effectués à température ambiante et le facteur de marche à 40°C a été déterminé par simulation.

> Ces appareils sont de classe A. Ils sont conçus pour un emploi dans un environnement industriel ou professionnel. Dans un environnement différent, il peut être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique, à cause de perturbations conduites aussi bien que rayonnées. Ne pas utiliser dans un environnement comportant des poussières métalliques conductrices.

> Attention, ces matériels ne respectent pas la CEI 61000-3-12. S'ils sont destinés à être connectés au système public d'alimentation basse tension, il est de la responsabilité de l'utilisateur de s'assurer qu'ils peuvent y être reliés. Consulter si nécessaire l'opérateur de votre réseau de distribution électrique.

Poids net	MW110-MIG
Sans accessoires	14 kg (torche et câble de masse fixes)
Avec accessoires	16 kg

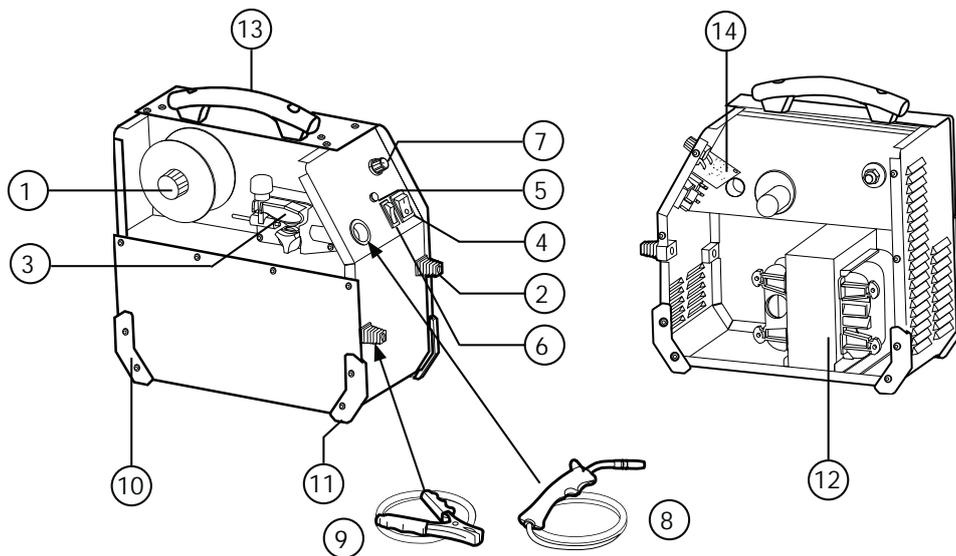
Icônes

A	Ampères		L'arc électrique produit des rayons dangereux pour les yeux et la peau, protégez-vous !
V	Volts		
	Soudage semi-automatique MIG/MAG (Metal Inert Gas/ Metal Active Gas)		Attention, souder peut déclencher un feu ou une explosion.
S	Convient au soudage dans un environnement avec risque accru de choc électrique. La source de courant elle-même ne doit toutefois pas être placée dans de tels locaux.		Attention ! Lire le manuel d'instruction avant utilisation.
IP21	Protégé contre l'accès aux parties dangereuses avec un doigt, et contre les chutes verticales de gouttes d'eau.		Produit faisant l'objet d'une collecte sélective, ne pas jeter dans une poubelle domestique.
	Courant de soudage continu	n° Located on the back	n° de série situé à l'arrière du produit
 1~ 50 Hz	Alimentation électrique monophasée 50 ou 60Hz		Protégé et compatible pour le fonctionnement sur groupe électrogène
U ₀	Tension assignée à vide		
U ₁	Tension assignée d'alimentation		
I _{1max}	Courant d'alimentation assigné maximal (valeur efficace)		
I _{1eff}	Courant d'alimentation effectif maximal		
EN60974-1	L'appareil respecte la norme EN60974-1.		
	Transformateur monophasé et dispositif redresseur		
X (40°)	Facteur de marche à ...%		
I ₂	Courant de soudage conventionnel correspondant		
U ₂	Tensions conventionnelles en charges correspondantes		
CE	Appareil conforme aux directives européennes		

Et dans le détail...

Schémas et références composants

Et dans le détail...



n°	Composant	MW110 MIG
1	Ensemble Support bobine	53268
2	Cordon secteur	53269
3	Moto-dévidoir	53270
4	Interrupteur I/O	52460
5	Voyant thermique	51019 (lampe) + 52008 (cache)
6	Sélecteur de puissance	52466
7	Bouton potentiomètre	73102
8	Torche	53277
9	Ensemble pince et câble de masse	53271
10	Pieds d'angles gauche	56021x2
11	Pieds d'angles droite	56022x2
12	Transformateur	53265
13	Poignée	71515
14	Circuit	53264

Garantie

> La garantie couvre tout défaut ou vice de fabrication pendant 2 ans à compter de la date d'achat de l'utilisateur (pièces et main d'œuvre).

La garantie ne couvre pas :

> Une cause de panne externe à l'appareil (un choc, la foudre, une fluctuation importante de tension).

> Les dommages occasionnés durant le transport ou le stockage.

> Un appareil ayant fait l'objet d'une installation ou d'un branchement non-conforme aux spécifications du constructeur.

> Un appareil contenant trop de poussières à l'intérieur.

> Un appareil exposé à la pluie ou à l'humidité, rouillé.

> Un appareil ayant fait l'objet de modifications par l'utilisateur.

> Des détériorations générées par une mauvaise utilisation de l'appareil.

> L'utilisation d'accessoires ou de consommables inadaptés.

> L'usure naturelle des différentes parties de l'appareil, y compris des accessoires (torches, câbles, pinces, etc.) ainsi que des consommables.

> Les appareils retournés sans défaut ou dysfonctionnement.

En cas de panne, retournez l'appareil à votre distributeur en y joignant le justificatif d'achat daté (facture, ticket de caisse...).

www.castorama.fr

Service consommateur

CS 50101 Templemars

59 637 WATTIGNIES Cedex