

MANUEL D'INSTRUCTIONS

**SOUDEUSE INVERTER
SYNERGIQUE
DIGIMIG 141 CORE**

Sherman[®]





REMARQUE !

Avant l'installation et la mise en service, veuillez lire ce manuel.

1. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

La mise en service et l'utilisation de l'appareil ne peuvent être effectuées qu'après une lecture approfondie du présent mode d'emploi.

En raison du développement technique continu de l'appareil, certaines fonctions peuvent être modifiées et leur fonctionnement peut différer en détail des descriptions contenues dans le manuel. Il ne s'agit pas d'un défaut de l'appareil, mais du résultat d'un travail de progrès et de modification continue de l'appareil.

Toute détérioration de l'appareil due à une mauvaise manipulation annule les droits à la garantie. Toute modification du chargeur est interdite et annulera la garantie.

2. SÉCURITÉ

Les employés qui utilisent l'équipement doivent avoir les qualifications nécessaires pour effectuer des travaux de soudage :

- doit être qualifié en tant que soudeur électrique pour le soudage sous protection gazeuse,
- connaître les règles de santé et de sécurité pour l'utilisation d'équipements électriques tels que le matériel de soudage et les équipements auxiliaires alimentés en électricité,
- connaître les règles de santé et de sécurité pour la manipulation des bouteilles de gaz comprimé (argon) et des installations,
- se familiariser avec le contenu de ce manuel et utiliser l'appareil conformément à l'usage auquel il est destiné.



AVERTISSEMENT



Le soudage peut mettre en danger la sécurité de l'opérateur et des personnes se trouvant à proximité. C'est pourquoi des précautions particulières doivent être prises lors du soudage. Avant de souder familiarisez-vous avec les règles de santé et de sécurité applicables sur le lieu de travail.

Le soudage électrique MIG/MAG présente les risques suivants :

- **CHOC ÉLECTRIQUE**
- **EFFETS NÉFASTES DE L'ARC ÉLECTRIQUE SUR LES YEUX ET LA PEAU DE L'HOMME**
- **L'EMPOISONNEMENT PAR LES VAPEURS ET LES GAZ**
- **BURNS**
- **RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE**
- **BRUIT**

Prévention des chocs électriques :

- raccorder l'équipement à une installation électrique techniquement performante, dotée d'une protection adéquate et d'une neutralisation efficace (protection antichoc supplémentaire) ; les autres équipements présents sur le lieu de travail du soudeur doivent également être vérifiés et correctement raccordés au réseau,
- installer les conducteurs avec l'appareil éteint,
- ne pas toucher simultanément les parties non isolées du porte-électrode, de l'électrode et de la pièce à travailler, y compris le boîtier de l'équipement,
- ne pas utiliser de poignées ou de câbles de courant dont l'isolation est endommagée,
- travailler avec un assistant qui aide le soudeur et veille à la sécurité, porter des vêtements et des gants ayant de bonnes propriétés isolantes,
- si vous constatez des irrégularités, contactez les personnes compétentes pour y remédier,
- Il est interdit d'utiliser l'appareil lorsque les couvercles sont enlevés.

Prévention des effets négatifs de l'arc électrique sur les yeux et la peau de l'homme :

- Porter des vêtements de protection (gants, tablier, bottes en cuir),
- Utiliser des écrans ou des visières avec un filtre correctement sélectionné,

- Utilisez des rideaux de protection en matériaux incombustibles et choisissez correctement les couleurs des murs qui absorbent les rayonnements nocifs.

Prévention de l'intoxication par les vapeurs et les gaz émis pendant le soudage par l'étalement de l'électrode et l'évaporation du métal :

- Utiliser des équipements de ventilation et d'extraction installés sur des sites où le renouvellement de l'air est limité,
- Insufflez de l'air frais lorsque vous travaillez dans des espaces clos (réservoirs),
- Utiliser des masques et des respirateurs.

Prévention des brûlures :

- Porter des vêtements et des chaussures de protection appropriés pour se protéger contre les brûlures dues au rayonnement de l'arc électrique et aux éclaboussures,
- Évitez de contaminer les vêtements avec des graisses et des huiles qui pourraient les enflammer.

Prévention des explosions et des incendies :

- Il est interdit d'utiliser l'appareil et d'effectuer des soudures dans des zones explosives ou à risque d'incendie,
- Le poste de soudage doit être équipé d'un dispositif d'extinction d'incendie,
- Le poste de soudage doit être situé à une distance sûre des matériaux inflammables.

Prévenir l'impact négatif du bruit :

- Utiliser des bouchons d'oreille ou d'autres moyens de protection contre le bruit,
- Avertir les personnes se trouvant à proximité du danger.



ATTENTION !

N'utilisez pas de source d'énergie pour dégeler les tuyaux gelés.

Avant de mettre l'appareil en marche :

- Vérifier l'état des connexions électriques et mécaniques. Il est interdit d'utiliser des poignées et des câbles de courant dont l'isolation est endommagée. Une isolation inadéquate des poignées et des câbles de courant risque de provoquer un choc électrique,
- Assurer des conditions de travail appropriées, c'est-à-dire une température, une humidité et une ventilation adéquates dans la zone de travail. En dehors des espaces clos, protéger des précipitations,
- Placer le chargeur à un endroit où il peut être facilement utilisé. Les personnes qui utilisent le poste à souder doivent
 - être qualifié en soudage électrique MIG/MAG,
 - connaître et respecter les règles de santé et de sécurité applicables aux travaux de soudage,
 - utiliser un équipement de protection spécialisé approprié : gants, tablier, bottes en caoutchouc, bouclier ou visière de soudage avec un filtre approprié,
 - se familiariser avec le contenu de ce mode d'emploi et utiliser la machine à souder conformément à l'usage auquel elle est destinée.

Toute réparation de l'appareil ne doit être effectuée qu'après avoir débranché la fiche de la prise de courant.

Lorsque l'appareil est branché sur le secteur, il est interdit de toucher à main nue ou à travers des vêtements humides l'un des éléments constituant le circuit du courant de soudage.

Il est interdit de retirer les couvercles externes lorsque l'appareil est en marche.

Toute modification du chargeur par vos soins est interdite et peut représenter une détérioration des conditions de sécurité.

Tous les travaux d'entretien et de réparation ne doivent être effectués que par des personnes autorisées, dans le respect des conditions de sécurité applicables au matériel électrique.

Il est interdit d'utiliser la machine à souder dans les zones à risque d'explosion ou d'incendie ! Le poste de soudage doit être équipé d'un dispositif d'extinction d'incendie.

cordon d'alimentation de l'appareil lorsque vous avez terminé votre travail.

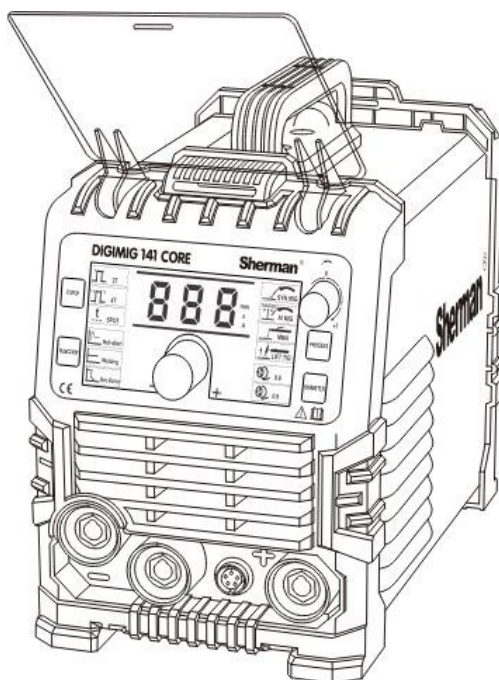
Les dangers et les règles générales de santé et de sécurité décrits ci-dessus ne sont pas exhaustifs en matière de sécurité des soudeurs, car ils ne tiennent pas compte des spécificités du lieu de travail. Les instructions relatives à la santé et à la sécurité sur le lieu de travail, ainsi que la formation et les instructions données par le personnel d'encadrement, constituent des compléments importants.

3. DESCRIPTION GÉNÉRALE

La machine à souder DIGIMIG 141 CORE synergy est utilisée pour le soudage manuel de l'acier et des métaux non ferreux. Elle convient au soudage MIG avec fil autoconsommé sans gaz protecteur ainsi qu'au soudage MMA (électrode enrobée) et TIG (électrode de tungstène). Pendant le soudage MIG, la machine utilise des programmes de synergie, ce qui simplifie son fonctionnement et permet aux personnes moins expérimentées et aux amateurs d'utiliser la soudeuse.

L'unité est fabriquée avec la technologie IGBT, ce qui permet une réduction significative du poids et de la taille de la soudeuse et une augmentation de la productivité tout en réduisant la consommation d'énergie.

Le poste à souder est utilisé à l'intérieur ou dans des zones couvertes non exposées aux intempéries.



4. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

4.1 Soudeur

Tension d'alimentation :	AC 230V 50Hz
Courant de soudage nominal:/ cycle de travail	MIG : 130A / 60%
Tension nominale à vide	63 V
Diamètre des bobines de fil :	100 mm
Consommation maximale de courant :	MIG : 25,5 A ; MMA : 26,8 A ; TIG : 18,3 A
Sécurité des réseaux	16 A
Poids (sans les accessoires) :	4 kg
Dimensions [mm] :	280 x 165 x 227
Degré de protection :	IP21S

4.1.1 Plages de réglage des paramètres

Courant de soudage :	MIG : 30 - 130 A ; MMA : 20 - 130 A ; TIG:15 - 130 A
Tension de soudage :	MIG : 15,5 - 20,5 V
Vitesse de dévidage du fil :	1,5 - 6 m/min
Temps de soudage par points :	1 - 20 s
FORCE DE L'ARC (MMA) :	0 - 50 A
DÉMARRAGE À CHAUD (MMA) :	0 - 50 A

4.2 Poignée MIG

Type de poignée :	TW-14
Capacité maximale de transport de courant :	140 A (CO ₂)
Type de refroidissement :	gaz
Débit de gaz de refroidissement :	8-15 l/min
Longueur :	2 m

Cycle de travail

Le cycle de fonctionnement est basé sur une période de 10 minutes. Un facteur de marche de 60 % signifie qu'une pause de 4 minutes est nécessaire après que l'appareil a fonctionné pendant 6 minutes. Un facteur de marche de 100 % signifie que l'appareil peut fonctionner en continu sans interruption.

Note : Les essais de chauffage ont été effectués à la température de l'air ambiant. Le cycle de fonctionnement à 40°C a été déterminé par simulation.

Degré de protection

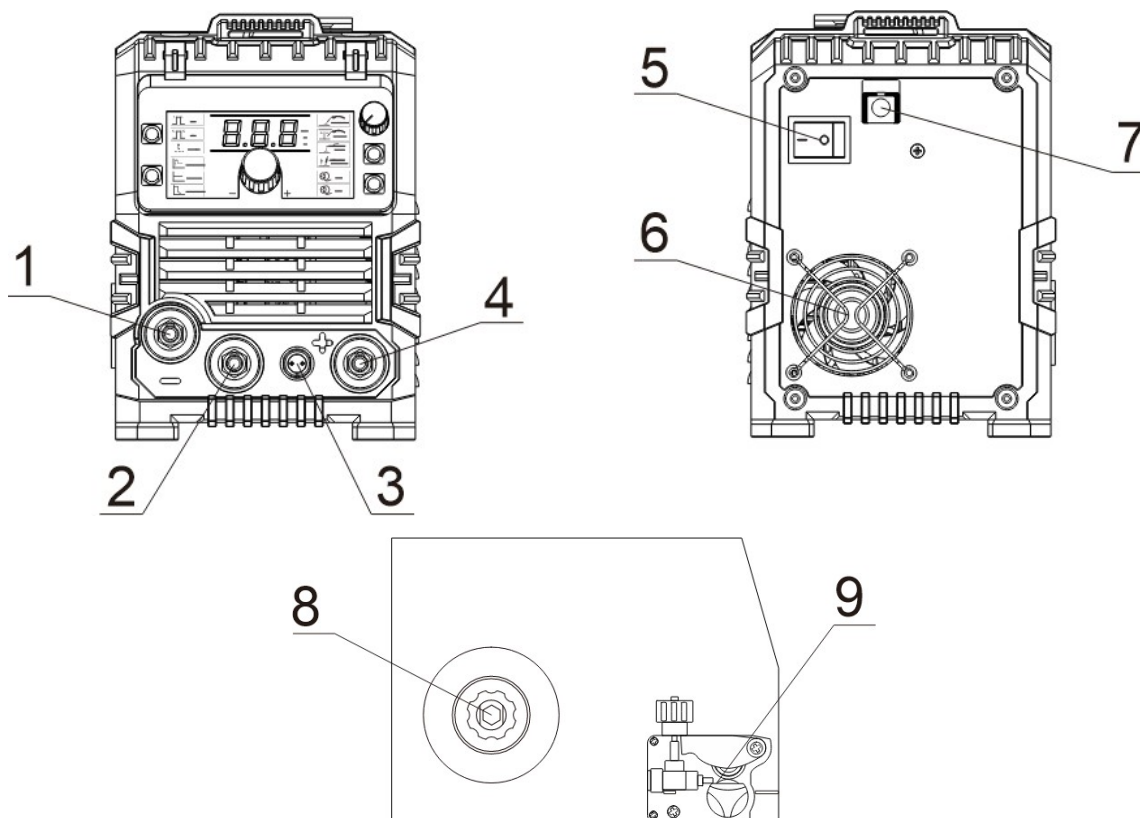
IP indique le degré de résistance de l'appareil à la pénétration de contaminants solides et d'eau. IP21 signifie que l'appareil peut être utilisé à l'intérieur.

Protection contre la surchauffe

Le module IGBT est protégé contre la surchauffe par un système de protection qui coupe l'alimentation de l'appareil. L'écran affiche le message Err-02. Après quelques minutes, l'appareil se refroidit jusqu'à atteindre une température qui lui permet de se remettre en marche automatiquement. Ne débranchez pas l'alimentation électrique pendant ce temps, car le ventilateur qui fonctionne en permanence refroidit les dissipateurs thermiques internes de l'appareil pour faire baisser la température plus rapidement. Après le redémarrage, n'oubliez pas de limiter les paramètres de soudage afin de poursuivre le fonctionnement continu de l'appareil.

5. PRÉPARATION DE LA MACHINE À L'UTILISATION

Si l'appareil est stocké ou transporté dans des conditions de gel, il doit être amené à une température supérieure au point de congélation avant d'être utilisé.

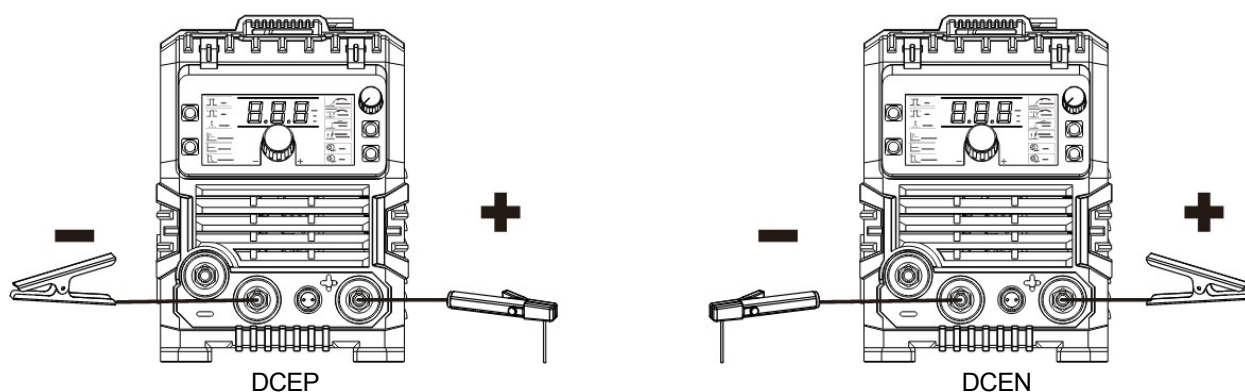


- | | |
|--|------------------------------|
| 1. Prise de courant pour poignée MIG | 6. Ventilateur |
| 2. Prise "-" | 7. Câble d'alimentation |
| 3. Prise de contrôle de la poignée MIG | 8. Goupille de bobine de fil |
| 4. Prise "+" | 9. Dévidoir de fil |
| 5. Interrupteur d'alimentation | |

5.1 Raccordement des câbles

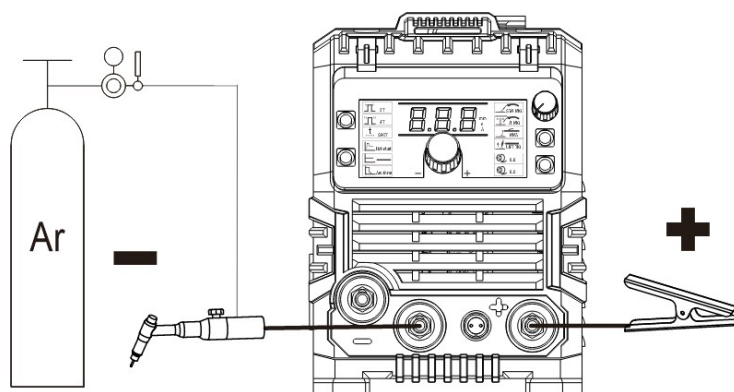
5.1.1 Méthode MMA

Les extrémités des câbles de soudage doivent être connectées aux prises (2) et (4) du panneau avant de manière à ce que la polarité correcte de l'électrode soit présente sur le porte-électrode. La polarité de la connexion du câble de soudage dépend du type d'électrode utilisé et est indiquée sur l'emballage de l'électrode (polarité négative DCEN ou polarité positive DCEP). La borne du câble de retour doit être soigneusement fixée sur le matériau à souder. Brancher la fiche de l'appareil sur une prise de courant 230V 50Hz.



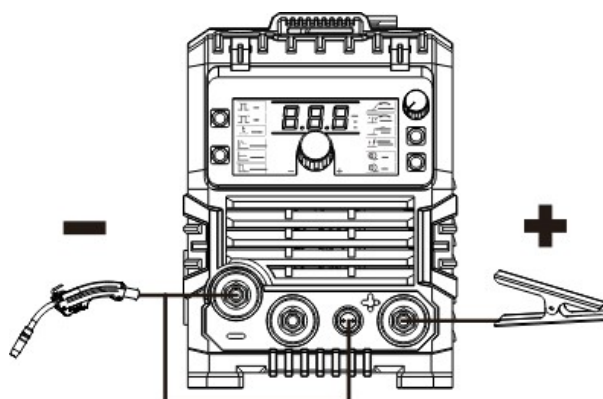
5.1.2 Méthode TIG

Une poignée TIG supplémentaire est nécessaire pour souder avec cette méthode. Une poignée refroidie au gaz avec une capacité de courant de 130A et équipée d'une vanne de contrôle du gaz de protection est nécessaire. Connecter la borne de courant de la poignée à la prise de polarité négative (2) et la conduite de gaz au régulateur de la bouteille de gaz. Relier la polarité positive de la source (4) au matériau à souder à l'aide d'un câble à cosses. Branchez la fiche de l'appareil sur une prise de courant de 230V 50Hz.



5.1.3 Méthode MIG

Connecter la borne de courant de la poignée à la prise (1). Insérer la fiche de contrôle de la poignée dans la prise (3). Connecter le pôle positif de la source (4) au matériau à souder à l'aide d'un câble muni d'une borne à coche. Brancher la fiche de l'appareil sur une prise de courant 230V 50Hz.

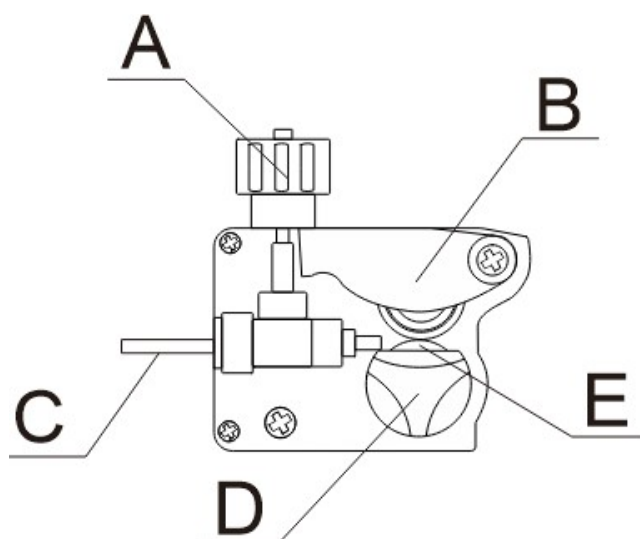


5.3 Raccordement au réseau

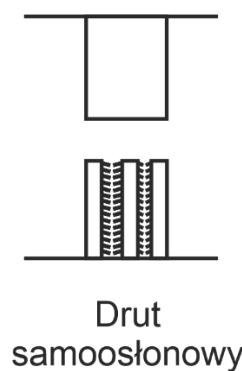
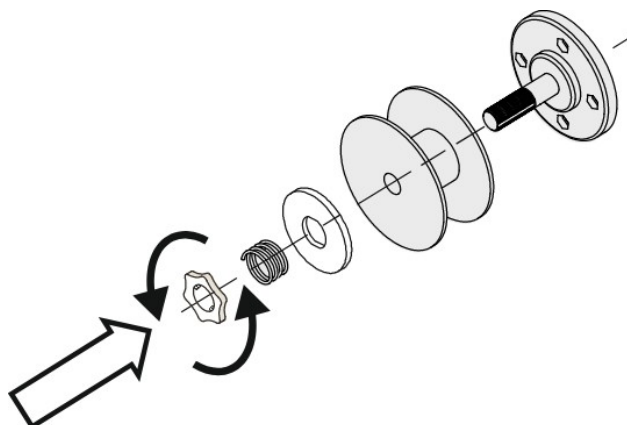
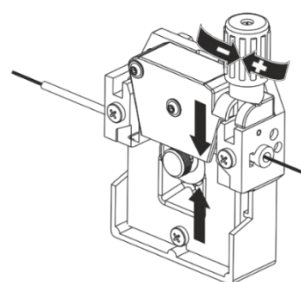
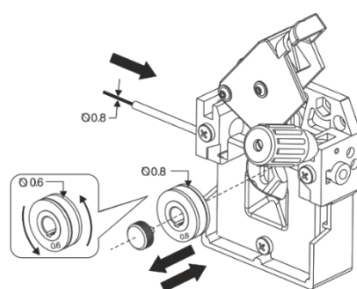
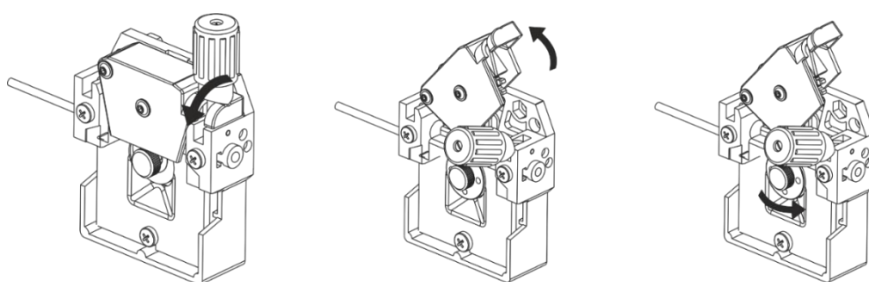
1. L'appareil ne doit être utilisé que dans un système d'alimentation électrique monophasé à trois fils, avec le point neutre mis à la terre.
2. L'onduleur-redresseur DIGIMIG 141 CORE est conçu pour être utilisé dans un réseau 230V/50 Hz protégé par des fusibles 16 A à action retardée. L'alimentation doit être stable, sans chute de tension.
3. Avant de brancher l'alimentation électrique, assurez-vous que l'interrupteur (5) est en position OFF.

5.4 Insertion de la bobine de fil d'électrode

1. Ouvrez le couvercle latéral du boîtier.
2. Vérifiez que le rouleau d'entraînement est adapté au type et au diamètre du fil. Un rouleau moleté est recommandé pour le fil autodénudant.
3. Pousser et tourner le contre-écrou de la tige du tiroir dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, puis retirer le ressort et le nettoyeur haute pression.
4. Placer la bobine de fil d'électrode sur le mandrin.
5. Monter le nettoyeur haute pression et le ressort, puis enfoncer et tourner le contre-écrou dans le sens des aiguilles d'une montre en veillant à ce que les languettes de l'écrou pénètrent correctement dans les rainures de la tige.
6. Relâchez la pression du rouleau d'alimentation en faisant pivoter la vis de tension (A) et en soulevant le bras du rouleau de pression (B).
7. Émousser l'extrémité du fil de l'électrode.
8. Insérez le fil à travers le tube de guidage (C) et le rouleau de guidage (E) du chargeur dans le support.
9. Pressez le fil dans les rainures du rouleau d'entraînement.
10. Dévissez la pointe de courant de la poignée, mettez le poste de soudage sous tension et appuyez sur le bouton de commande de la torche de soudage.
11. Lorsque le fil d'électrode apparaît dans la sortie du support, relâcher le bouton et visser la pointe de courant.
12. Réglez la force de pression sur le rouleau du dévidoir en tournant le bouton de pression. Une force de serrage trop faible entraînera un glissement du rouleau d'entraînement, une force de serrage trop importante provoquera une augmentation de la résistance à l'alimentation, ce qui peut entraîner une déformation du fil et endommager le dévidoir.



- A Vis de tension
- B Bras du rouleau compresseur
- C Tube de guidage du fil d'électrode
- D Vis de fixation du rouleau de guidage
- E Rouleau de guidage



Drut
samoosłonowy

5.5 Préparation du mandrin MIG

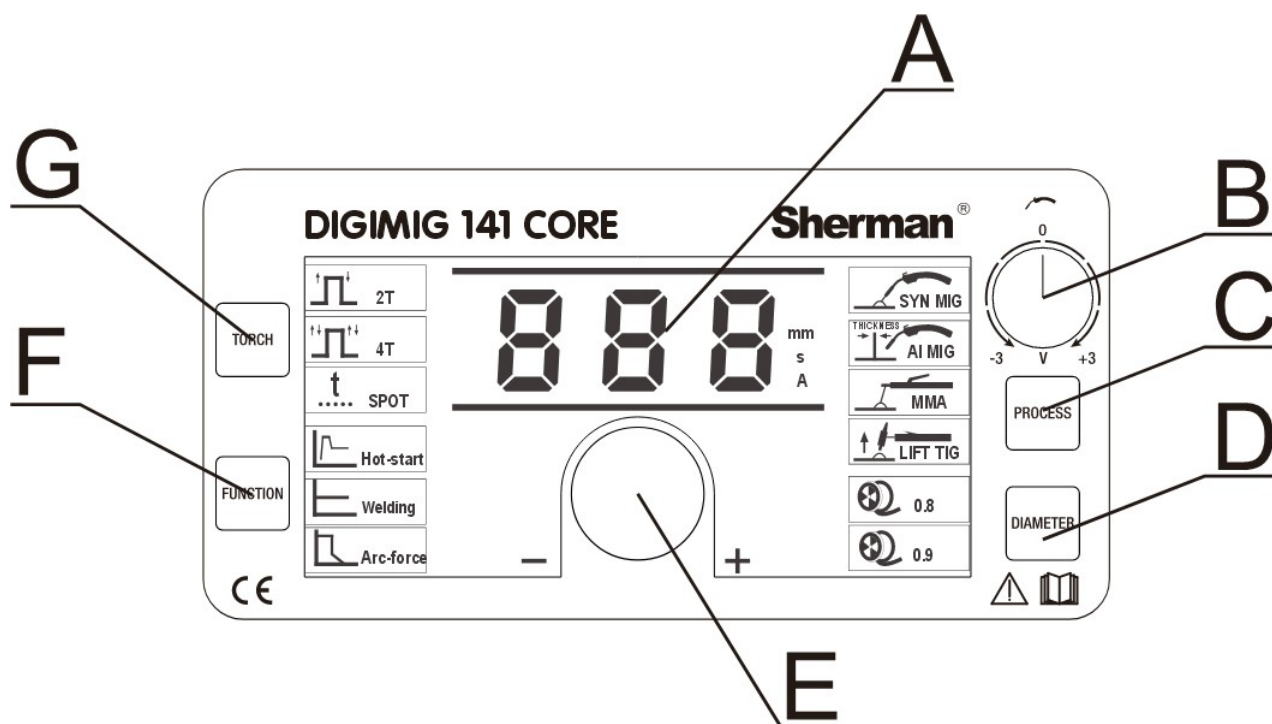
En fonction du matériau à souder et du diamètre du fil-électrode, insérez la pointe de courant et le guide-fil appropriés dans le porte-électrode MIG.

5.5.1 Extension rapide du fil

La machine dispose d'une fonction d'éjection rapide du fil. En appuyant et en maintenant enfoncé le bouton multifonction ou le bouton de la poignée MIG pendant quelques secondes, le fil est rapidement éjecté, ce qui permet d'insérer facilement le fil dans le porte-fil.

6. SERVICE

6.1 Panneau avant



A - Affichage des paramètres



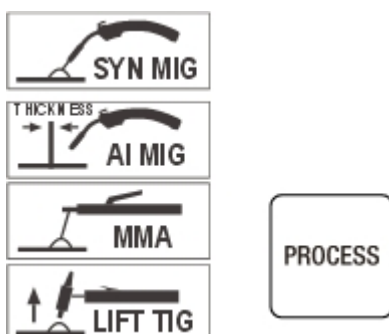
L'écran affiche le courant de soudage et la valeur des paramètres réglables. L'unité du paramètre est affichée sur le droit.

B - Bouton de correction de soudage



Cadran actif uniquement pendant le soudage MIG. Permet de corriger la tension de soudage sélectionnée par le programme de synergie dans la plage -3V - +3V. La valeur de correction n'est pas affichée sur l'écran.

C - Bouton de sélection de la méthode de soudage



Ce bouton permet de sélectionner la méthode de soudage :

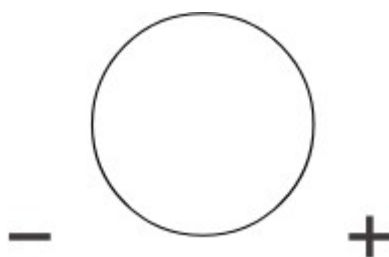
	Soudage MIG en utilisant les paramètres de synergie. L'appareil sélectionne les paramètres de soudage en fonction du courant de soudage réglé. L'utilisateur a la possibilité de corriger la tension de soudage.
	Soudage MIG à l'aide des paramètres de synergie. La machine sélectionne les paramètres de soudage en fonction de l'épaisseur du matériau sélectionné.
	Soudage MMA (électrode métallique blindée).
	Soudage TIG avec allumage à l'arc à friction

D - Bouton de sélection du diamètre du fil de l'électrode



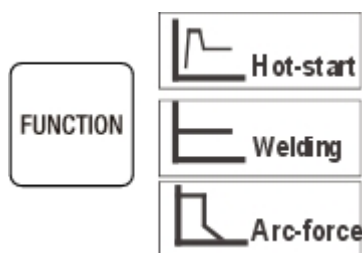
Bouton actif uniquement pendant le soudage MIG. Permet de sélectionner le diamètre du fil d'électrode. La sélection du bon diamètre est confirmée par l'allumage de la LED de contrôle.

E - Bouton multifonction



La molette permet de régler les paramètres de soudage. En mode de soudage MIG, le fait d'appuyer sur le bouton et de le maintenir enfoncé provoque l'éjection rapide du fil.

F - Touche de fonction MMA.



Bouton actif uniquement pendant le soudage MMA. Permet de sélectionner le réglage de la fonction de soudage.

Paramètre / fonction	Symbole	Plage de réglage
Démarrage à chaud	 Hot-start	0-50
Courant de soudage	 Welding	20 - 130 A
ARC Force	 Arc-force	0-50

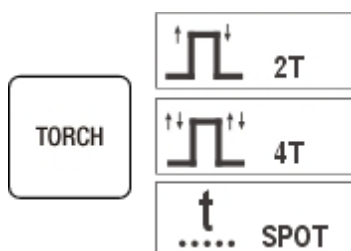
Fonction HOT START

La fonction Hot Start est communément appelée démarrage à chaud. Elle fonctionne au moment de l'allumage de l'arc, provoquant une augmentation momentanée du courant de soudage au-dessus de la valeur réglée par le soudeur. L'amorçage à chaud est conçu pour empêcher l'électrode de coller à le matériau et est une grande commodité lors de l'amorçage de l'. Lors du soudage de petites pièces, il est conseillé de désactiver cette fonction car elle peut brûler le matériau de soudure.

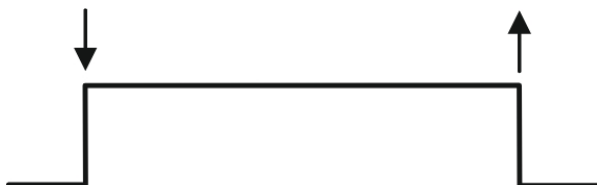
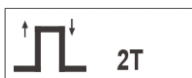
Fonction ARC FORCE

La fonction Arc Force permet de régler la dynamique de l'arc de soudage. Le raccourcissement de la longueur de l'arc s'accompagne d'une augmentation du courant de soudage, ce qui stabilise l'arc. En diminuant la valeur, on obtient un arc souple et une profondeur de fusion plus faible, tandis qu'en augmentant la valeur, on obtient une fusion plus profonde et la possibilité de souder en arc court. Si la fonction Arc Force est réglée sur une valeur élevée, il est possible de souder tout en maintenant une longueur d'arc minimale et une vitesse de fusion élevée de l'électrode.

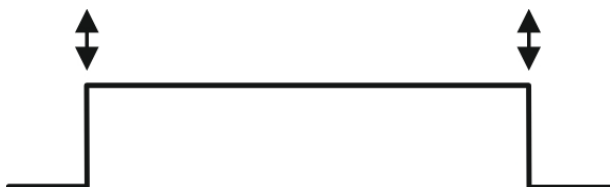
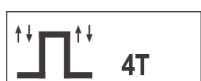
G - Bouton pour le mode de contrôle de l'appareil



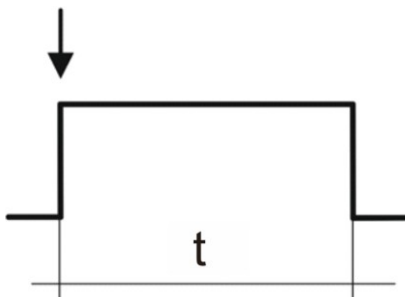
Bouton actif uniquement pendant le soudage MIG. Permet de sélectionner le mode de contrôle de la machine. **En appuyant sur le bouton et en le maintenant enfoncé pendant quelques secondes, on passe au réglage du temps de soudage par points.**



En appuyant sur le bouton de la torche de soudage, l'arc s'allume et le soudage commence. Lorsque le bouton est relâché, l'arc s'éteint.



Le fait d'appuyer sur le bouton de la poignée de soudage et de le relâcher allume l'arc et commence le soudage. Une nouvelle pression sur le bouton éteint l'arc.



Soudage par points. Une pression sur le bouton de la torche de soudage déclenche l'arc électrique. Au bout d'un temps t , l'arc s'éteint. Si vous relâchez le bouton de la poignée avant la fin du temps imparti, l'arc s'éteint immédiatement.

7. ARC INITIATION

7.1 Méthode MMA

1. Touchez l'électrode au matériau à souder, frottez brièvement et détachez-la.
2. En cas d'amorçage de l'arc avec des électrodes dont le revêtement forme un laitier non conducteur lorsqu'il est solidifié, pré-nettoyer la pointe de l'électrode en la frappant plusieurs fois contre une surface dure jusqu'à ce qu'un contact métallique avec le matériau de soudure soit obtenu.

7.2 Méthode TIG

1. Dévisser la valve de la poignée TIG de manière à ce que le flux de gaz de protection se produise.

2. Toucher légèrement l'électrode sur le matériau à souder, détacher l'électrode du matériau à souder en inclinant la poignée de manière à ce que la buse de gaz touche le matériau.
3. Une fois l'arc établi, redressez la poignée et commencez à souder.

7.3 Méthode MIG

1. Rapprocher l'appareil des pièces à souder, de manière à ce que la distance entre la buse et les pièces soit d'environ 10 mm.
2. Appuyez sur le bouton du pistolet de soudage et commencez à souder.

8. AVANT DE FAIRE APPEL AU SERVICE

En cas de dysfonctionnement, vérifiez la liste des dysfonctionnements de base et essayez d'y remédier vous-même avant d'envoyer l'appareil en réparation.

Toute réparation de l'appareil ne doit être effectuée qu'après avoir débranché la fiche de la prise de courant. Périodiquement (en fonction des conditions d'utilisation), retirez le boîtier et nettoyez l'intérieur de l'appareil en soufflant de l'air comprimé pour éliminer la poussière et la limaille métallique des cartes de commande, du câblage électrique et des connexions.

Remarque : l'appareil n'est pas scellé et l'utilisateur peut retirer le boîtier de la soudeuse pour corriger des défauts mineurs.

Symptômes	Cause	Actes
Panne de courant, signal de défaut ou dysfonctionnement de l'appareil	Absence de connexion ou fiche desserrée à l'intérieur de l'appareil	Vérifiez et corrigez les connexions de toutes les prises électriques à l'intérieur de l'appareil.
	Intérieur de l'appareil sale	Retirez le boîtier et nettoyez l'intérieur de l'appareil en soufflant de l'air comprimé pour éliminer la poussière et les limailles métalliques des cartes de contrôle et de l'appareil. le câblage et les connexions électriques.
Pas d'alimentation du fil d'électrode (moteur d'alimentation en marche)	Pression du rouleau insuffisante	Régler la pression correcte
	Diamètre de la gorge du rouleau de guidage incorrect	Installer le rouleau de guidage correct
	Guide-fil obstrué dans le support	Nettoyer le guide du fil d'électrode
	Fil d'électrode bloqué dans la prise de courant	Remplacer la connexion actuelle
Alimentation irrégulière du fil d'électrode	Connexion de courant défectueuse	Remplacer la connexion actuelle
	La rainure du rouleau d'alimentation est sale ou endommagée	Nettoyer la rainure du rouleau ou remplacer le rouleau
	La bobine de fil frotte contre les parois du couvercle du poste à souder	Fixer correctement la bobine de fil
L'arc ne s'enflamme pas	Absence de contact correct entre les bornes du fil de terre	Corriger le contact de la borne de terre
	Interrupteur défectueux dans le support MIG	Remplacer l'interrupteur
	Mauvaise connexion du mandrin MIG à la machine	Vérifier l'état des connexions électriques vérifiez que les broches de la prise ne sont pas cassées ou bloquées.
L'affichage indique Err-02	L'appareil a été surchauffé.	Attendez quelques minutes que le message s'éteigne et continuez à souder.
Arc trop long et irrégulier	Tension de soudage trop élevée	Réduire la tension de soudage
	Vitesse de dévidage du fil trop lente	Augmenter la vitesse de dévidage du fil
Arc trop court	Tension de soudage trop faible	Augmenter la tension de soudage
	Vitesse de dévidage du fil trop élevée	Réduire la vitesse de dévidage du fil
Les écrans et les DEL ne s'allument pas après la mise sous tension.	Pas de tension d'alimentation	Vérifier les fusibles de la connexion au réseau
Le ventilateur ne fonctionne pas	Le ventilateur a été bloqué par un garde plié	Redresser la protection du ventilateur
Qualité de soudure insatisfaisante en soudage MIG	Matériaux ou consommables utilisés inadéquats ou de mauvaise qualité,	Remplacer les pièces consommables. Changer le fil de soudage ou la bouteille de gaz pour des matériaux appropriés ou supérieurs
Qualité de soudure insatisfaisante en soudage MMA, l'électrode colle à la pièce à souder	Mauvaise polarité de la connexion du câble de soudage	Connecter correctement les câbles de soudage
	Électrode humide.	Remplacer l'électrode
	Le poste à souder est alimenté par le générateur ou par un long câble de rallonge dont la section est trop petite.	Brancher l'appareil directement sur le secteur
Qualité de soudure insatisfaisante en soudage TIG	Vérifier la qualité des matériaux et des consommables utilisés, en particulier l'électrode. tungstène et gaz de protection	Remplacer les consommables, remplacer le gaz de protection par un gaz de meilleure qualité

	le gaz de protection ne s'écoule pas ou s'écoule avec une intensité insuffisante	Vérifier le détendeur de la bouteille, le tuyau d'alimentation en gaz, améliorer la connexion tuyau avec raccords et état des raccords rapides
--	--	--

Liste des erreurs indiquées sur l'écran

Code d'erreur	Description
Err-02	Protection contre la surchauffe. Attendez quelques minutes jusqu'à ce que l'appareil ait refroidi à une température qui lui permette de se rallumer automatiquement. Ne pas débrancher l'alimentation électrique pendant ce temps, car le ventilateur qui fonctionne en permanence refroidit les dissipateurs thermiques internes de l'appareil afin d'abaisser la température plus rapidement. Après le redémarrage, n'oubliez pas de limiter les paramètres de soudage afin de continuer à fonctionner en continu. des appareils.
Err-03	Erreur de dévidoir de fil.
Err-05	Tension d'alimentation incorrecte. Vérifier l'état et la tension du réseau d'alimentation
Err-09	Erreur de connexion entre la carte mère et l'écran. Vérifier l'état du câble et des fiches reliant la carte principale au panneau avant.

9. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

L'utilisation de la machine à souder DIGIMIG 141 CORE doit se faire dans une atmosphère exempte de composants corrosifs et de fortes poussières. La machine ne doit pas être placée dans des zones poussiéreuses, à proximité de meuleuses en fonctionnement, etc. La poussière et les limailles métalliques contaminant les cartes de contrôle, les câbles et les connexions à l'intérieur de la machine peuvent provoquer un court-circuit électrique et, par conséquent, endommager la machine à souder.

Le fonctionnement dans des environnements très humides doit être évité, en particulier en cas rosée sur les composants métalliques.

En cas de rosée sur les pièces métalliques, par exemple après avoir amené une machine froide dans une pièce chaude, attendez qu'elle ait complètement séché et que la machine ait atteint la température ambiante. Le démarrage de la machine à souder froide dans ces conditions peut l'endommager. Lorsque la machine à souder est utilisée à l'extérieur, il est recommandé de la placer sous un toit pour la protéger des intempéries.

Le DIGIMIG 141 CORE doit être utilisé dans les conditions suivantes :

- des variations de la valeur efficace de la tension d'alimentation ne dépassant pas 10 %.
- température ambiante de -10°C à +40°C
- pression atmosphérique 860 à 1060 hPa
- l'humidité relative de l'air atmosphérique n'est pas supérieure à 80%.
- Altitude au-dessus du niveau de la mer

jusqu'à 1 000 m Liste des pièces détachées :

1	Rouleau d'alimentation 28x8(7x7) mm
2	Adaptateur de courant TW-14 M6x25
3	Commutateur de courant TW-14
4	Buse de gaz TW-14
5	Insert en acier 2m

Une liste complète des pièces consommables et de rechange est disponible sur le site www.tecweld.pl et auprès de TECWELD. Il est possible d'acheter ces pièces directement.

10. MANUEL D'ENTRETIEN

Dans le cadre de votre entretien quotidien, veillez à la propreté du poste à souder, vérifiez l'état des connexions externes et l'état des fils et des câbles électriques.

Remplacer régulièrement les pièces consommables.

Périodiquement (en fonction des conditions d'utilisation), retirez le boîtier et nettoyez l'intérieur de l'appareil en soufflant de l'air comprimé pour éliminer la poussière et les limailles métalliques des cartes de commande, du câblage électrique et des connexions.

Au moins une fois tous les six mois, il convient de procéder à inspection générale et de vérifier l'état des connexions électriques, en particulier :

- l'état de la protection contre les chocs électriques
- état de l'isolation
- l'état du système de protection
- le bon fonctionnement du système de refroidissement

Les dommages résultant de l'utilisation de la machine à souder dans des conditions inappropriées et du non-respect des instructions d'entretien ne sont pas couverts par les réparations sous garantie.

11. INSTRUCTIONS DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

L'équipement doit être stocké à une température comprise entre -10°C et +40°C et à une humidité relative allant jusqu'à 80%, à l'abri des fumées corrosives et de la poussière. Les unités emballées doivent être transportées par des moyens de transport couverts. Pendant le transport, l'équipement emballé doit être sécurisé pour éviter tout mouvement et être placé dans la bonne position.

12. SPÉCIFICATION DE L'ENSEMBLE

1. Source	1 pc.
2. Pistolet de soudage TW-14	1 pc.
3. Câble de masse avec pinces	1 pc.
4. Câble d'électrode	1 pc.
4. Instructions d'utilisation	1 pc.
5. Emballage	1 pièce

13. GARANTIE

La garantie est accordée pour une période de 12 mois pour les opérateurs commerciaux, à l'exclusion des réclamations au titre de la garantie, ou de 24 mois pour les consommateurs à compter de la date de vente. La garantie sera honorée lorsque le plaignant présentera la preuve d'achat (facture ou ticket de caisse) et la carte de garantie portant le nom du produit, le numéro de série, la date de vente et le cachet du point de vente.

Pour demander une réparation sous garantie, veuillez remplir le formulaire à l'adresse www.tecweld.pl sous l'onglet SERVICE. Sur la base de la demande, l'appareil sera envoyé au service par une société de messagerie. Les appareils envoyés par d'autres moyens aux frais de TECWELD ne seront pas acceptés !

La machine à souder doit être livrée avec le pistolet de soudage. Les réclamations concernant la machine sans le pistolet de soudage ne seront pas traitées.

L'appareil envoyé pour réclamation doit être emballé dans la boîte en carton d'origine protégée par les raccords en polystyrène d'origine. TECWELD n'est pas responsable des dommages causés à la machine à souder pendant le transport.



Si vous avez l'intention de vous débarrasser de ce produit, ne le jetez pas avec vos déchets ménagers normaux. Conformément à la directive DEEE (directive 2012/19/UE) en vigueur dans l'Union européenne, des méthodes d'élimination distinctes doivent être utilisées pour les équipements électriques et électroniques usagés.

En Pologne, conformément aux dispositions de la loi du 11 septembre 2015 sur les déchets d'équipements électriques et électroniques, il est interdit de placer avec d'autres déchets des équipements usagés étiquetés avec le symbole de la poubelle barrée.

L'utilisateur qui a l'intention de se débarrasser de ce produit est tenu de remettre les déchets d'équipements électriques et électroniques à un point de collecte des déchets d'équipements. Les points de collecte sont gérés, entre autres, par les grossistes et les détaillants de ces équipements et par les unités organisationnelles communales opérant en tant qu'opérateurs de collecte des déchets.

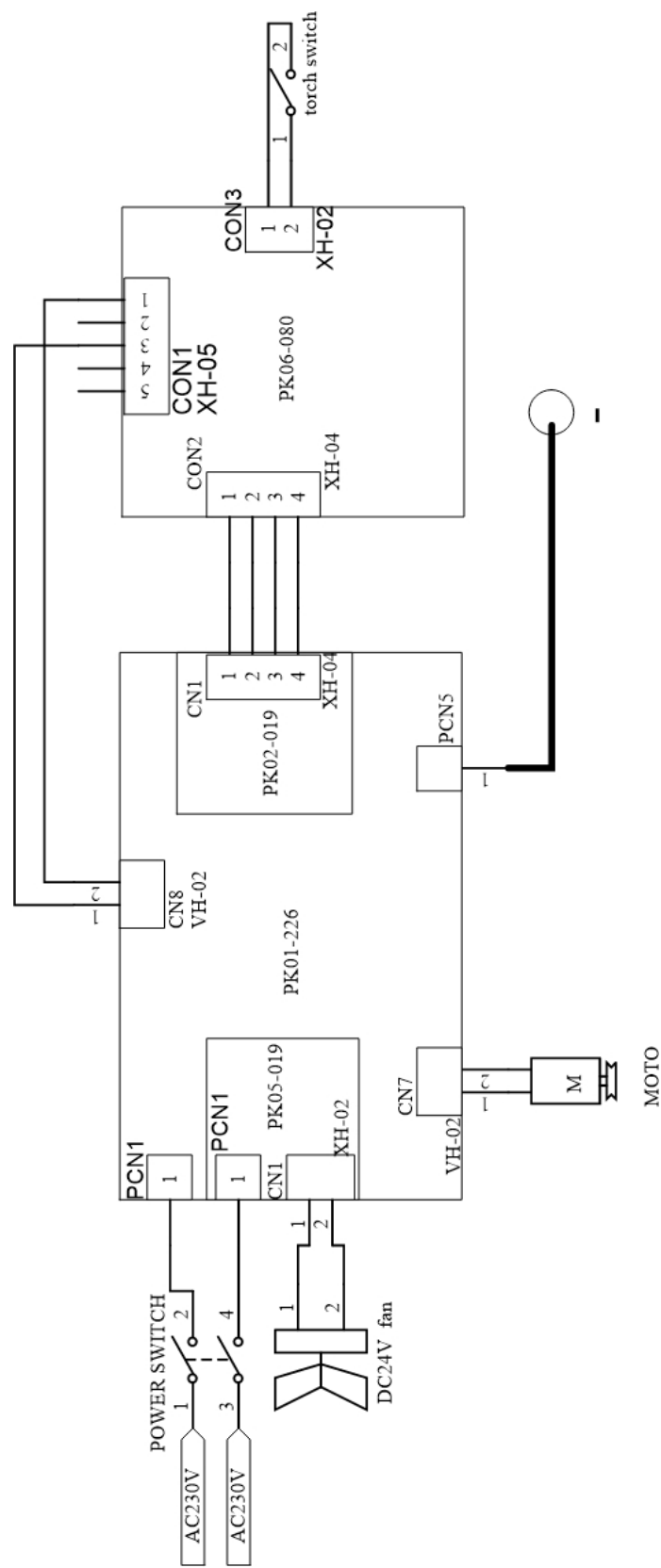
Les obligations légales susmentionnées ont été introduites afin de limiter la quantité de déchets produits à partir de déchets d'équipements électriques et électroniques et de garantir un niveau approprié de collecte, de valorisation et de recyclage des déchets d'équipements. La mise en œuvre correcte de ces obligations revêt une importance particulière lorsque les déchets d'équipements contiennent

des composants dangereux qui ont un impact particulièrement négatif sur l'environnement et la santé humaine.

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie ul. Szmaragdowa 21/3/6

branche :
41-909 Bytom ul. Krzyżowa 1G
Tél. +48 32 386 94 28
e-mail : info@tecweld.pl, www.tecweld.pl

14. SCHÉMA ÉLECTRIQUE



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

01/DIGIMIG141CORE/2024

Représentant autorisé du fabricant :

TECWELD Piotr Polak
41-943 Piekary Śląskie
ul. Szmaragdowa 21/3/6

branche :

41-909 Bytom ul.
Krzyżowa 1G
POLOGNE

Nous déclarons que le produit suivant :

Soudeur à inverseur

Nom commercial :

DIGIMIG 141 CORE

Type :

MIG130

Marque du fabricant :

Sherman[®]

à laquelle cette déclaration se rapporte est conforme aux directives suivantes de l'Union européenne et aux dispositions nationales transposant ces directives :

Directive basse tension LVD 2014/35/EU

Directive sur la compatibilité électromagnétique EMC 2014/30/EU Directive

RoHS II 2011/65/EU

et respecte les normes suivantes :

PN-EN IEC 60974-1:2023-05+A11:2023-09 Matériel de soudage à l'arc -- Partie 1 : Sources d'énergie pour le soudage,

PN-EN IEC 60974-10:2022-07 Matériel de soudage à l'arc -- Partie 10 : Prescriptions relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM),

EN IEC 63000:2019-01 Documentation technique pour l'évaluation des produits électriques et électroniques en ce qui concerne la limitation des substances dangereuses.

Année au cours de laquelle le marquage CE a été apposé sur le dispositif : 2024

Bytom, dn. 02.12.2024

Piotr Polak
(Signature de la personne autorisée)