



## Postes de soudage et accessoires

A/V EN 1090

099-008788-EW502

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

29.01.2015

**Register now!**  
For your benefit  
**Jetzt Registrieren**  
und Profitieren!

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



# Informations générales

## ATTENTION



### **Lire la notice d'utilisation !**

**La notice d'utilisation a pour objet de présenter l'utilisation des produits en toute sécurité.**

- Lire les notices d'utilisation de tous les composants du système !
- Les mesures préventives contre les accidents doivent impérativement être observées.
- Respecter les spécifications en vigueur dans chaque pays !
- Confirmer au besoin par une signature.

## CONSIGNE



**Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou aux fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre**

**service clientèle au +49 2680 181-0.**

**Vous trouverez la liste des distributeurs agréés sur notre site Internet [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com).**

Pour tout litige lié à l'utilisation de cette installation, la responsabilité est strictement limitée à la fonction proprement dite de l'installation. Toute autre responsabilité, quelle qu'elle soit, est expressément exclue. Cette exclusion de responsabilité est reconnue par l'utilisateur lors de la mise en service de l'installation.

Le fabricant n'est pas en mesure de contrôler le respect de ces instructions ni des conditions et méthodes d'installation, de fonctionnement, d'utilisation et de maintenance de l'appareil.

Tout emploi non conforme de l'installation peut entraîner des dommages et mettre en danger les personnes. Nous n'assumons donc aucune responsabilité en cas de pertes, dommages ou coûts résultant ou étant liés d'une manière quelconque à une installation incorrecte, à un fonctionnement non conforme ou à une mauvaise utilisation ou maintenance.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Toute réimpression, qu'elle soit complète ou partielle, est soumise à autorisation écrite.

Le contenu de ce document a fait l'objet de recherches consciencieuses. Il a été vérifié et édité toutefois sous réserve de modifications, de fautes de frappe et de méprise.

## 1 Table des matières

<b>1</b>	<b>Table des matières</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Consignes de sécurité</b>	<b>4</b>
2.1	Consignes d'utilisation de la présente notice	4
2.2	Explication des symboles	5
2.3	Généralités	6
2.4	Transport	8
2.5	Livraison	8
2.5.1	Conditions environnementales :	8
2.5.1.1	Fonctionnement	8
2.5.1.2	Transport et stockage	8
<b>3</b>	<b>Utilisation conforme aux spécifications</b>	<b>9</b>
3.1	Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants	9
3.2	Documents en vigueur	10
3.2.1	Garantie	10
3.2.2	Déclaration de conformité	10
3.2.3	Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)	10
3.2.4	Calibrage/validation	10
<b>4</b>	<b>Description du matériel – Aperçu rapide</b>	<b>11</b>
4.1	Livraison	11
4.2	Face avant	12
4.3	Face arrière	14
<b>5</b>	<b>Structure et fonctionnement</b>	<b>15</b>
5.1	Généralités	15
5.2	Transport et mise en place	15
<b>6</b>	<b>Montage</b>	<b>16</b>
6.1	Postes décompacts	16
6.1.1	Légende	17
6.2	Postes compacts	18
6.2.1	Légende	19
6.2.2	Dimensions/perçage de la prise de raccordement	19
6.2.2.1	Mira 151, 221, 251, 301 FKG	19
6.2.2.2	Saturn 301-351 FKG	20
6.2.2.3	Wega 401 FKG, -FKW	20
6.2.3	Préparation	21
6.2.4	Raccord câble de raccordement	23
6.2.4.1	Mira	23
6.2.4.2	Saturn / Wega	23
6.3	Contrôle final	24
<b>7</b>	<b>Maintenance, entretien et élimination</b>	<b>25</b>
7.1	Généralités	25
7.2	Travaux de maintenance	25
7.3	Travaux de réparation, intervalles	25
7.3.1	Travaux de maintenance mensuelle	25
7.4	Élimination du poste	25
7.4.1	Déclaration du fabricant à l'utilisateur final	26
7.5	Respect des normes RoHS	26
<b>8</b>	<b>Caractéristiques techniques</b>	<b>27</b>
8.1	A/V EN 1090	27
<b>9</b>	<b>Accessoires</b>	<b>28</b>
9.1	Accessoires généraux	28
<b>10</b>	<b>Plans électriques</b>	<b>29</b>
10.1	A/V EN 1090	29
<b>11</b>	<b>Annexe A</b>	<b>30</b>
11.1	Aperçu des succursales d'EWM	30

## 2 Consignes de sécurité

### 2.1 Consignes d'utilisation de la présente notice



#### DANGER

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter des blessures graves et immédiates, voire la mort.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « DANGER », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



#### AVERTISSEMENT

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant être scrupuleusement respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures graves, voire mortelles.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « AVERTISSEMENT », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- En outre, le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.



#### ATTENTION

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés afin d'éviter d'éventuelles blessures légères.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION », ainsi qu'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### ATTENTION

**Procédés de travail ou de fonctionnement devant impérativement être respectés pour éviter tout endommagement ou destruction du produit.**

- Dans son intitulé, la consigne de sécurité comporte la mention « ATTENTION » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.
- Le risque est signalé par la présence en marge d'un pictogramme.

#### CONSIGNE

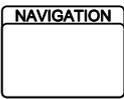
**Spécificités techniques que l'utilisateur doit observer.**

- Dans son intitulé, la consigne comporte la mention « CONSIGNE » sans que celle-ci s'accompagne d'un signe d'avertissement général.

Les instructions d'utilisation et les procédures décrivant la marche à suivre dans certaines situations se caractérisent par une puce en début de ligne, par exemple :

- Enficher la fiche de la ligne de courant de soudage dans la pièce correspondante et la verrouiller.

## 2.2 Explication des symboles

Icône	Description
	Correct
	Incorrect
	Activer
	Ne pas activer
	Appuyer et maintenir enfoncé
	Faire pivoter
	Mettre en marche
	Mettre le poste hors tension
	Mettre le poste sous tension
	ENTER (accès au menu)
	NAVIGATION (Naviguer au sein du menu)
	EXIT (Quitter le menu)
	Représentation temporelle (exemple : attendre 4 s/actionner)
	Interruption de la représentation des menus (possibilités de réglage additionnelles possibles)
	Outil non nécessaire/ne devant pas être utilisé
	Outil nécessaire/devant être utilisé

## 2.3 Généralités

### DANGER



#### Risque d'électrocution !

**Les postes de soudage utilisent des tensions élevées et leur contact peut entraîner des électrocutions et brûlures mortelles. Même le contact avec une tension basse peut surprendre et, par conséquent, provoquer un accident.**

- Ne pas toucher les pièces de l'appareil qui sont sous tension !
- Les câbles de raccordement doivent être dans un état irréprochable !
- Une mise hors tension du poste ne suffit pas ! Patienter 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !
- Toujours placer la torche et le porte-électrode sur des supports isolés !
- Seul un personnel qualifié est habilité à ouvrir le poste !
- Le port de vêtements de protection secs est obligatoire !
- Patientez 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés!



#### Champs électromagnétiques !

**La source de courant peut générer des champs électriques ou électromagnétiques susceptibles de nuire au fonctionnement des installations électroniques, du type installations informatiques, postes à commande numérique, circuits de télécommunications, câbles réseau, câbles de signalisation et stimulateurs cardiaques.**

- Respectez les instructions de maintenance - Voir le chapitre 7, Maintenance, entretien et élimination!
- Déroulez complètement les câbles de soudage !
- Protégez comme il se doit les postes ou systèmes sensibles aux rayonnements !
- Le fonctionnement des stimulateurs cardiaques peut s'en trouver affecté (en cas de besoin, consultez un médecin).



#### Validité du document !

**Ce document décrit un composant accessoire et n'est valide qu'en association avec la notice d'utilisation de la source de courant employée (poste de soudage) !**

- Lisez la notice d'utilisation de la source de courant (poste de soudage), en particulier les consignes de sécurité !

### AVERTISSEMENT



#### Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !

**Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !**

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !



#### Risque d'incendie !

**Des flammes peuvent se former en raison des températures élevées, des projections d'étincelles, des pièces incandescentes et des scories brûlantes susceptibles d'être générées lors du soudage.**

**De la même manière, des courants de soudage de fuite peuvent entraîner la formation de flammes !**

- Vérifiez qu'aucun foyer d'incendie ne se forme sur le lieu de travail !
- Ne portez sur vous aucun objet facilement inflammable, tels qu'allumettes ou briquets.
- Ayez à disposition sur le lieu de travail des extincteurs adaptés !
- Avant de commencer le soudage, retirez les résidus de substances inflammables de la pièce.
- Poursuivez l'usinage des pièces soudées uniquement après refroidissement. Évitez tout contact avec des matériaux inflammables !
- Raccordez correctement les câbles de soudage !

**⚠ AVERTISSEMENT****Risque de blessure en raison des rayons ou de la chaleur !**

**Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures dermiques et oculaires.**

**Tout contact avec les pièces brûlantes et les étincelles entraîne des brûlures.**

- Utiliser une protection de soudage et/ou un casque de soudage d'un niveau de protection suffisant (variable selon les applications) !
- Portez des vêtements de protection secs (par exemple, une protection de soudage, des gants, etc.) conformes aux mesures en vigueur dans le pays concerné !
- Protégez les tierces personnes des rayons et des risques d'aveuglement par des cadenas et des parois de protection !

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !**

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !**

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

**⚠ ATTENTION****Pollution sonore !**

**Les bruits dépassant 70 dBA peuvent avoir des conséquences irréversibles sur l'ouïe !**

- Portez des protège-oreilles adaptés !
- Les personnes se trouvant sur le lieu de travail doivent porter des protège-oreilles adaptés !

**ATTENTION****Devoirs de l'exploitant !**

**Il convient d'observer les directives et lois nationales en vigueur lors de l'utilisation du poste !**

- Entrée en vigueur nationale de la directive générale (89/391/EWG), ainsi que des directives particulières correspondantes.
- En particulier, la directive (89/655/EWG), relative aux prescriptions minimales de sécurité et à la protection sanitaire lors de l'utilisation par les employés de moyens de production au cours de leur travail.
- Dispositions de sécurité de travail et de prévention des accidents du pays.
- Mise en place et mise en service du poste selon IEC 60974-9.
- Contrôler régulièrement que le poste soit utilisé conformément aux consignes de sécurité !
- Contrôle régulier du poste selon IEC 60974-4.

**Dommages liés à l'utilisation de composants tiers !**

**En cas d'utilisation de composants tiers, aucun recours en garantie ne sera possible auprès du fabricant !**

- Vous ne devez utiliser que les composants système et options (sources de courant, torches de soudage, porte-électrodes, commande à distance, pièces de rechange et pièces d'usure, etc.) de notre gamme de livraison !
- Le branchement et le verrouillage des accessoires dans la douille de raccordement appropriée n'est possible que si le poste de soudage est mis hors tension.

**Personnel formé !**

**Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service.**

## 2.4 Transport

### ATTENTION



**Dommages causés par des lignes d'alimentation encore connectées !**

Lors du transport, les lignes d'alimentation (câbles secteur, lignes pilote, etc.) qui n'auraient pas été déconnectées peuvent s'avérer dangereuses et, par exemple, entraîner un renversement des postes ou blesser des personnes !

- Déconnecter les lignes d'alimentation !

## 2.5 Livraison

Avant expédition, la livraison a été soigneusement vérifiée et emballée. Cependant, des endommagements au cours du transport ne sont pas à exclure.

### Contrôle en entrée

- Vérifiez que la livraison est complète par rapport au bulletin de livraison !

### En cas d'endommagements de l'emballage

- Vérifiez que la livraison est exempte d'endommagements (contrôle visuel) !

### En cas de réclamations

Si la livraison a été endommagée lors du transport :

- Mettez-vous immédiatement en relation avec le dernier transporteur !
- Conservez l'emballage (afin de permettre un éventuel contrôle par le transporteur ou en vue du retour).

### Emballage en vue du retour

Utilisez autant que possible l'emballage et le matériau d'emballage d'origine. En cas de question concernant l'emballage et l'assurance transport, consultez votre fournisseur.

### 2.5.1 Conditions environnementales :

#### ATTENTION



**Endommagement du poste en raison d'impuretés !**

**Une quantité excessive de poussière, d'acides, ou de substances ou gaz corrosifs peut endommager le poste.**

- Éviter de laisser s'accumuler de trop gros volumes de fumée, de vapeur, de vapeur d'huile et de poussière de ponçage !
- Éviter un air ambiant chargé en sel (air marin) !

#### 2.5.1.1 Fonctionnement

##### Plage de températures de l'air ambiant

- -25 °C à +40 °C

##### Humidité relative :

- Jusqu'à 50 % à 40 °C
- Jusqu'à 90 % à 20 °C

#### 2.5.1.2 Transport et stockage

##### Stockage en espace clos, plage de températures de l'air ambiant :

- De -30 °C à +70 °C

##### Humidité relative

- Jusqu'à 90 % à 20 °C

### 3 Utilisation conforme aux spécifications

#### AVERTISSEMENT



**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !**

**Toute utilisation non conforme peut représenter un danger pour les personnes, les animaux et les biens. Aucune responsabilité ne sera assumée pour les dommages qui pourraient en résulter !**

- Le poste ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le poste ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

#### 3.1 Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants

**Unité d'affichage pour générateurs de soudage non numériques dans le domaine d'application de la norme EN 1090.**

Pour le remplacement sur tous les générateurs de soudage sans commande numérique.

Pour les séries de générateurs de soudage Mira, Saturn et Wega.

## 3.2 Documents en vigueur

### 3.2.1 Garantie

#### CONSIGNE



Pour obtenir des informations plus détaillées, veuillez consulter la brochure ci-jointe « Warranty registration » ainsi que nos informations sur la garantie, la maintenance et le contrôle sur [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com) !

### 3.2.2 Déclaration de conformité



Le poste désigné répond de par sa conception et son type de construction aux normes et directives de

l'UE suivantes :

- Directive basse tension CE (2006/95/CE)
- Directive CEM CE (2004/108/CE)

En cas de changements non autorisés, de réparations inadéquates, de non-respect des délais de contrôle en exploitation et/ou de modifications prohibées n'ayant pas été autorisés expressément par le fabricant, cette déclaration devient caduque.

La déclaration de conformité est jointe au poste.

### 3.2.3 Documentation service (pièces de rechange et plans électriques)



#### DANGER



**Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !**

**En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les pièces de rechange peuvent être achetées auprès des concessionnaires compétents.

### 3.2.4 Calibrage/validation

Par la présente, nous confirmons que ce poste a été contrôlé conformément aux normes en vigueur IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 à l'aide d'instruments de mesure calibrés et respecte les tolérances admises. Intervalle de calibrage recommandé: 12 mois.

## 4 Description du matériel – Aperçu rapide

### 4.1 Livraison

Position	Nombre	Type et désignation	Référence
	1	<b>A/V EN 1090</b> Unité d'affichage pour postes de soudage non numériques dans le domaine d'application de la norme EN 1090.	090-008788-00000
	1	<b>CONCAB CAL 95QMM 4M</b> Câble de raccordement étalonnage.	092-011860-00000
	1	<b>ML 2M RT ISO</b> Câble de mesure de 2 Mètres à isolation rouge.	094-019826-00000
	1	<b>H05V-K 1.5QMM 95MM RT</b> Câble de raccordement Mira	094-000005-00701
	1	<b>H05V-K 1.5QMM 340MM RT</b> Câble de raccordement Saturn/Wega	094-000005-00702
	1	<b>CAN-CBN REP</b> Prise de raccordement	094-008544-00000
	1	<b>VTS ADAP</b> Adaptateur d'essai tension de soudage	098-005126-00000

## 4.2 Face avant

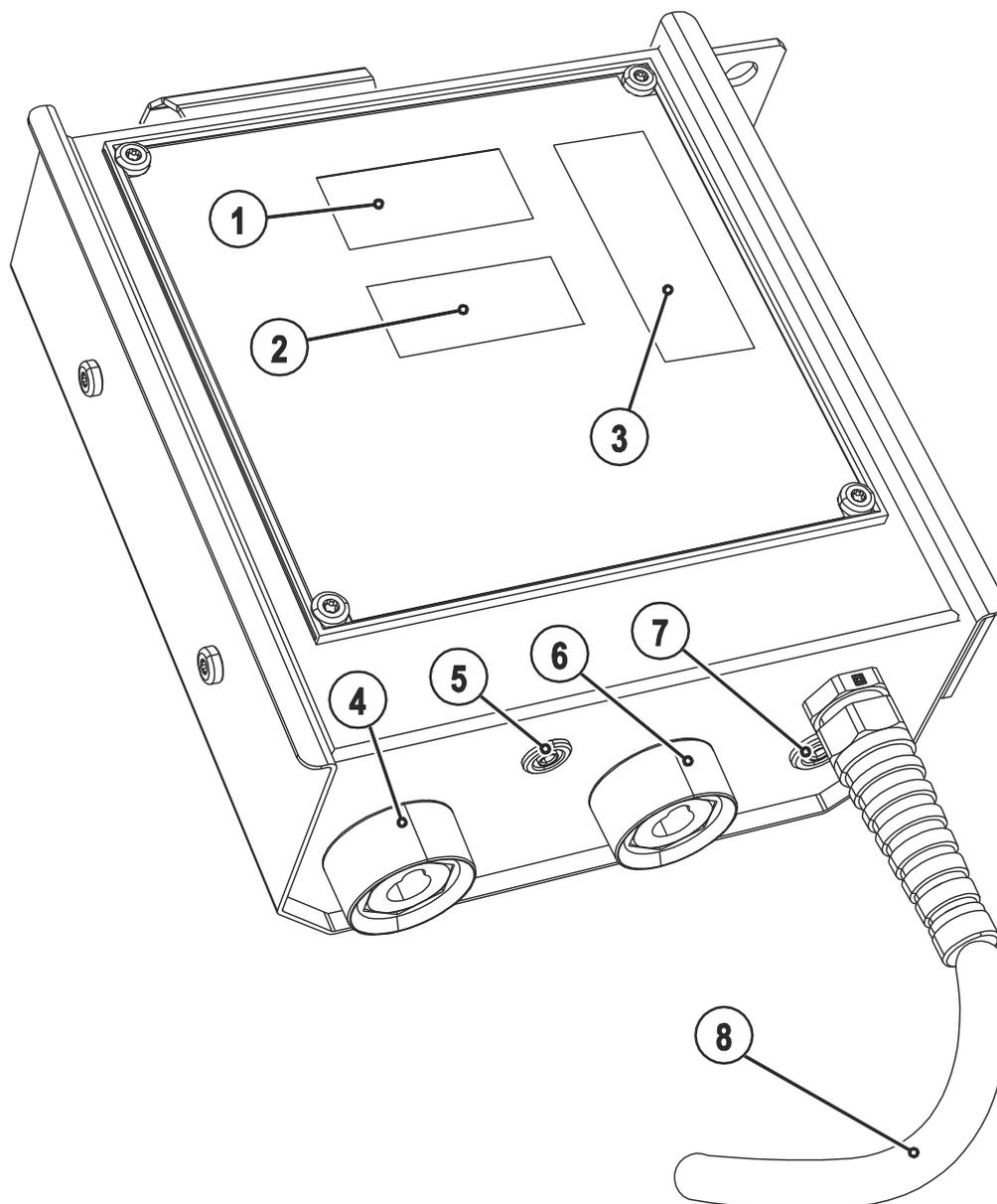


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		<b>Affichage numérique du courant de soudage</b>
2		<b>Affichage numérique de la tension de soudage</b>
3		<b>Autocollant étalonnage</b> Date étalonnage, contrôleur, numéro de série, date contrôle de sécurité
4		<b>Prise de raccordement de courant de soudage « entrée »</b> Connexion du poste de soudage, prise de courant « - »
5		<b>Prise de raccordement mesure de la tension</b> Raccord des câbles de mesure séparés pour la mesure de la tension directement sur le poste de soudage.
6		<b>Prise de raccordement de courant de soudage « sortie »</b> Connexion à la pièce
7	<b>F1</b>	<b>Fusible du poste (6,3 AT)</b> Fusible des prises de raccordement sur secteur composants accessoires 16 A CEE 7/4
8		<b>Câble de raccord secteur</b>

## 4.3 Face arrière

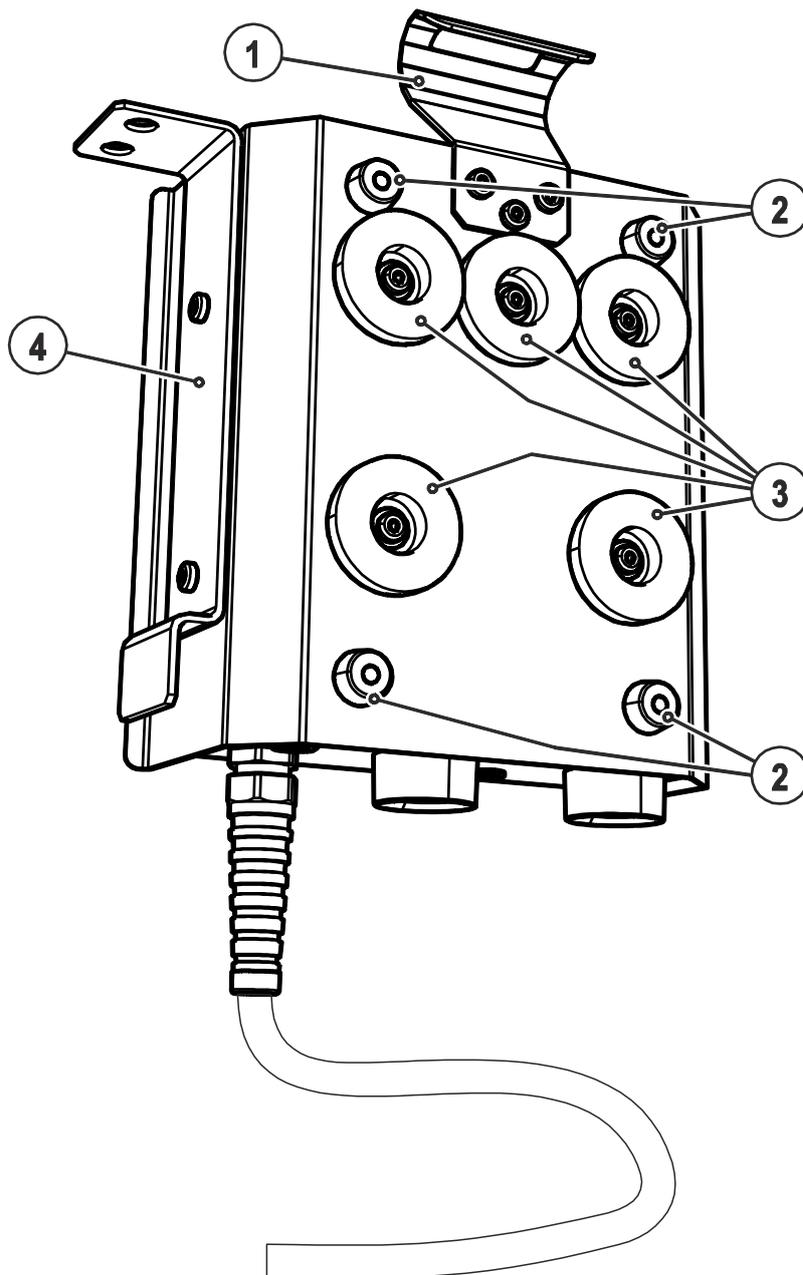


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Fixation pour suspendre l'unité d'affichage
2		Pieds du poste
3		Aimant de fixation Pour la fixation de la commande à distance sur les surfaces magnétisables
4		Angle de fixation Pour la fixation de l'unité d'affichage sur les anneaux de levage d'une source de courant.

## 5 Structure et fonctionnement

### 5.1 Généralités



#### DANGER



**Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !**

**En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !



#### AVERTISSEMENT



**Risque de blessure lié à la tension électrique !**

**Tout contact avec des pièces alimentées en courant, comme des prises courant de soudage, peut entraîner des blessures mortelles !**

- Respecter les consignes de sécurité figurant sur la première page de la notice d'utilisation !
- Seules des personnes possédant les connaissances nécessaires en matière de postes de soudage à l'arc sont autorisées à procéder à une mise en service !
- Ne raccorder les conduites de connexion ou de soudage (par exemple : porte-électrodes, torches de soudage, câbles de masse, interfaces) que lorsque le poste est hors tension !



**Risque d'accident en cas de non-respect des consignes de sécurité !**

**Tout non-respect des consignes de sécurité peut entraîner des blessures mortelles !**

- Lire attentivement les consignes de sécurité figurant dans ces instructions !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents du pays !
- Informer les personnes se trouvant sur le lieu de travail de la nécessité de respecter les dispositions !

#### CONSIGNE



**Pour le raccordement, respecter les instructions fournies par les documents des autres composants système !**

### 5.2 Transport et mise en place



#### ATTENTION



**Lieu de mise en place !**

**Le poste ne doit pas fonctionner à l'air libre et ne doit être disposé et utilisé que sur une base adaptée, solide et plane !**

- L'exploitant doit veiller à ce que le sol soit antidérapant et plat, et à ce que le lieu de travail dispose d'un éclairage suffisant.
- La sécurité d'utilisation du poste doit toujours être assurée.

## 6 Montage

### 6.1 Postes décompacts

#### CONSIGNE

Représentation exemplaire.

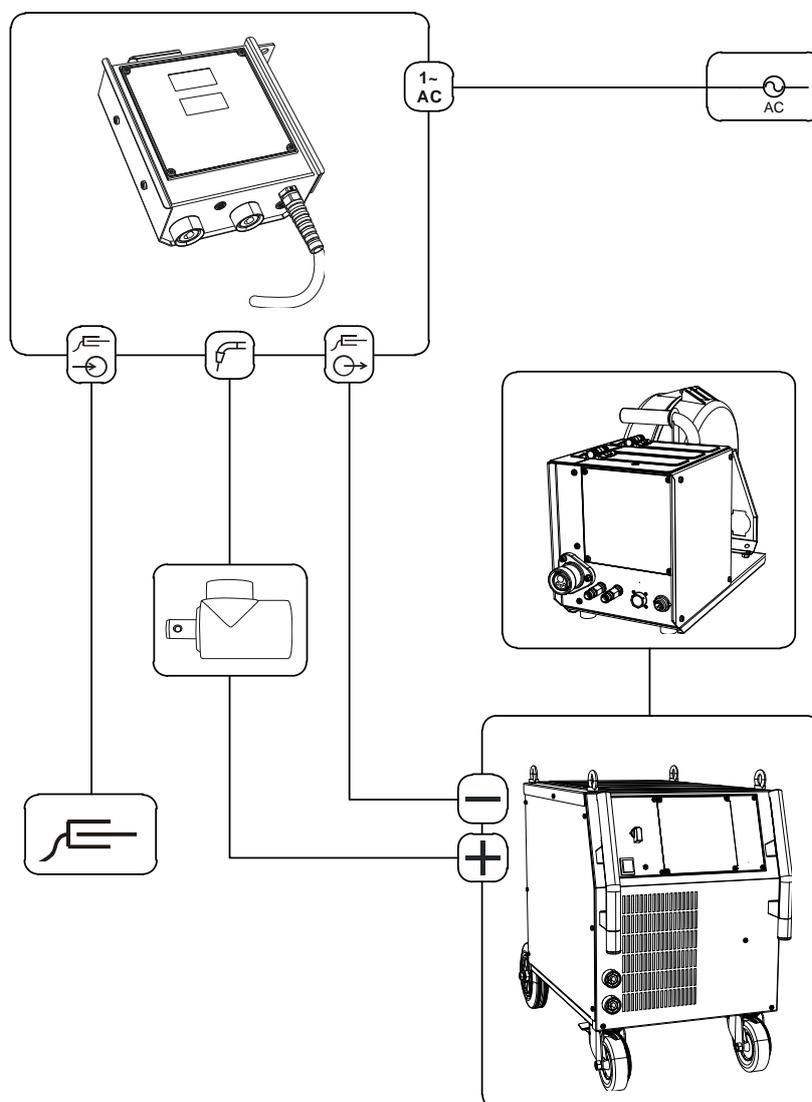


Illustration 6-1

**6.1.1 Légende**

	Courant de soudage (potentiel moins)
	Courant de soudage (potentiel plus)
	Raccord de tension de soudage
	Raccord de courant de soudage sortie
	Raccord de courant de soudage entrée
	Adaptateur de courant (pièce en T) avec prise de raccordement
	Raccord tension d'alimentation (monophasée)

## 6.2 Postes compacts

### ⚠ ATTENTION



#### Modification mécanique !

Lors de la modification du poste, observez toutes les mesures de sécurité et mesures préventives contre les accidents afin d'éviter toute blessure.

- Observer les mesures de sécurité figurant dans la notice d'utilisation standard !
- Observer les mesures préventives contre les accidents !

### ATTENTION



Pour les opérations suivantes, le volet de protection du coffret dévidoir doit être ouvert. Le volet de protection doit impérativement être refermé avant de commencer le travail.

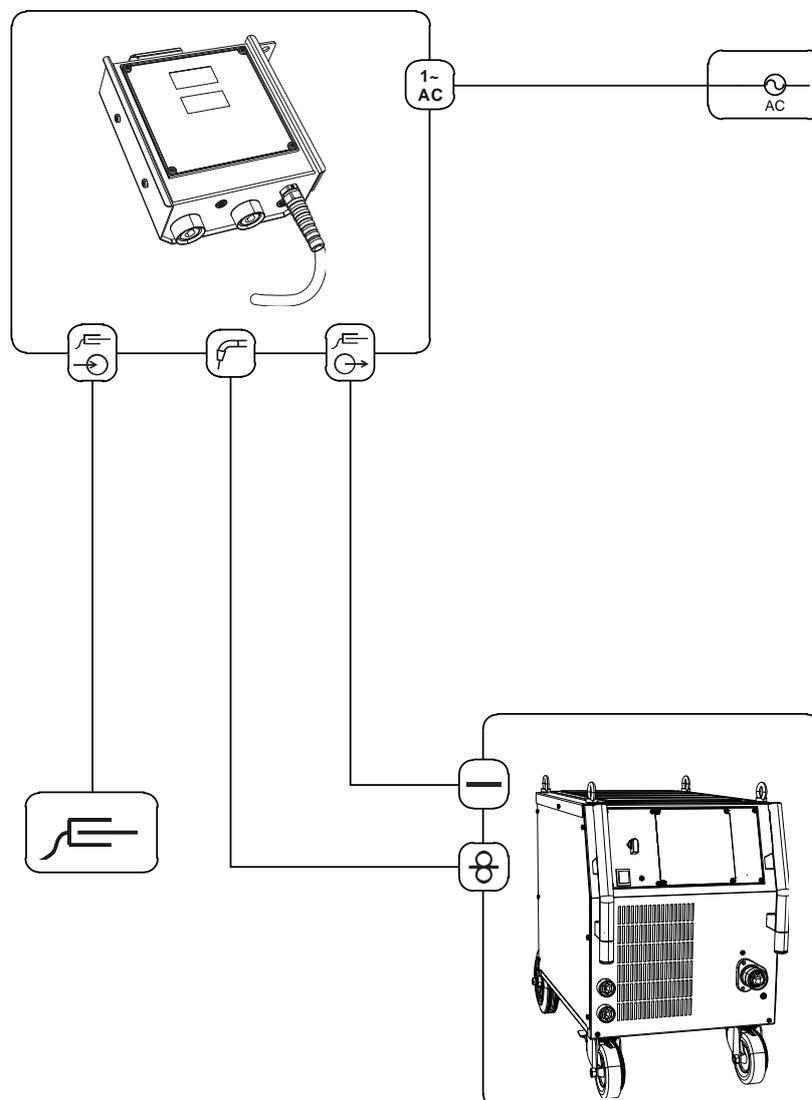


Illustration 6-2

**6.2.1 Légende**

	Courant de soudage (potentiel moins)
	Raccord de tension de soudage
	Raccord de tension de soudage source de courant
	Raccord de courant de soudage sortie
	Raccord de courant de soudage entrée
	Raccord tension d'alimentation (monophasée)

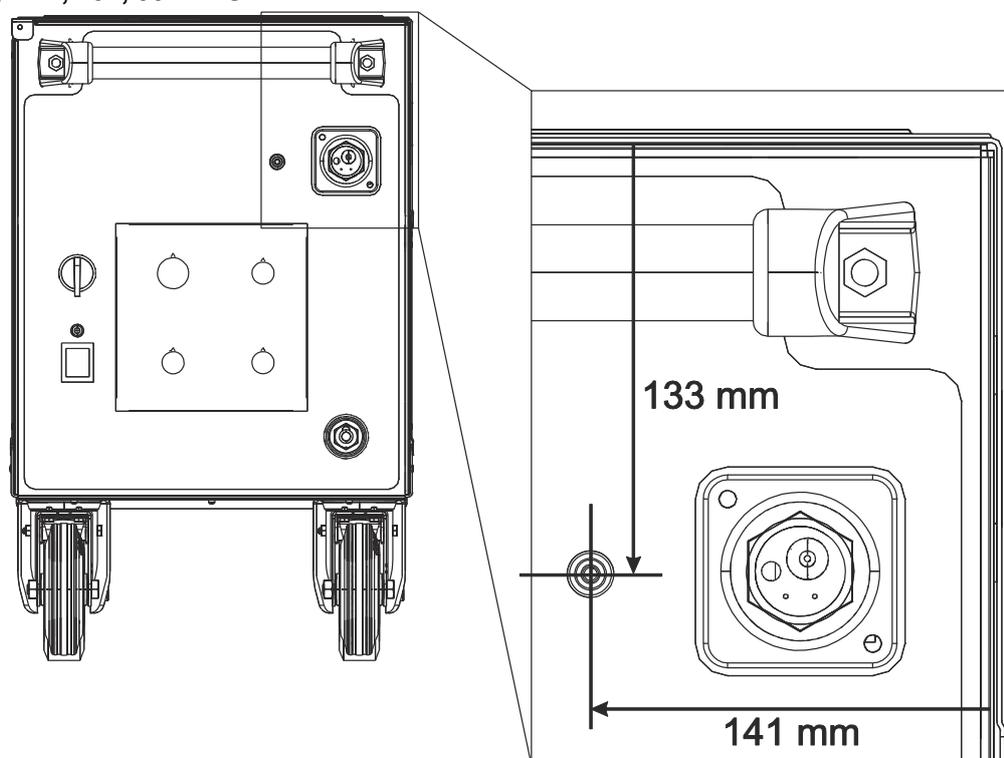
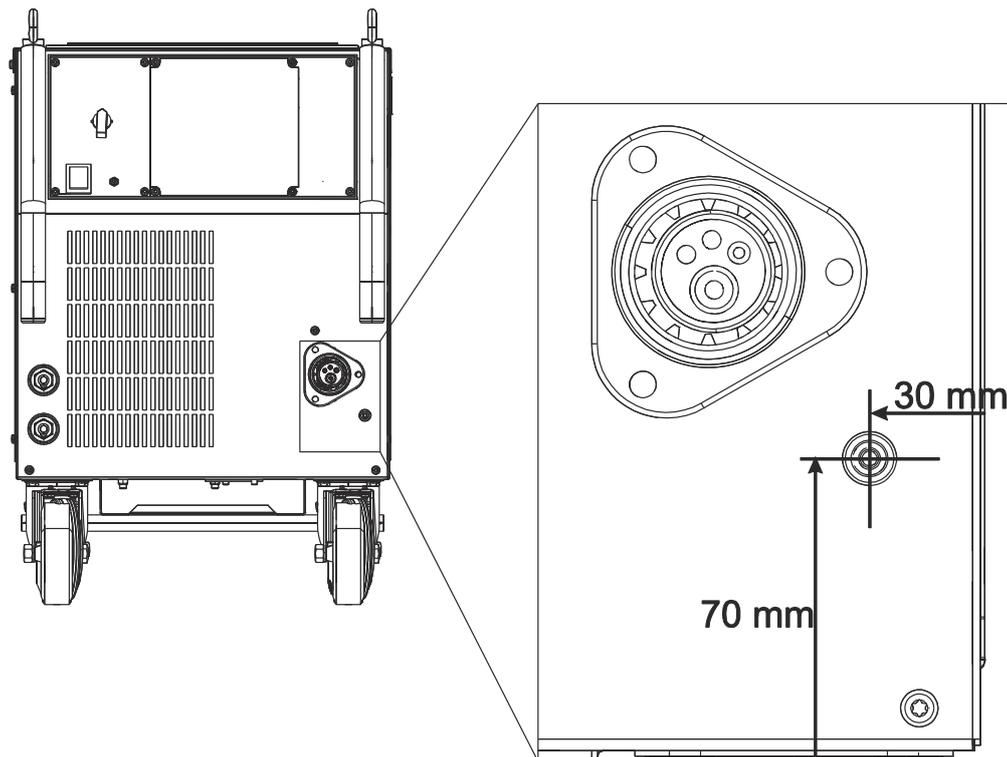
**6.2.2 Dimensions/perçage de la prise de raccordement****6.2.2.1 Mira 151, 221, 251, 301 FKG**

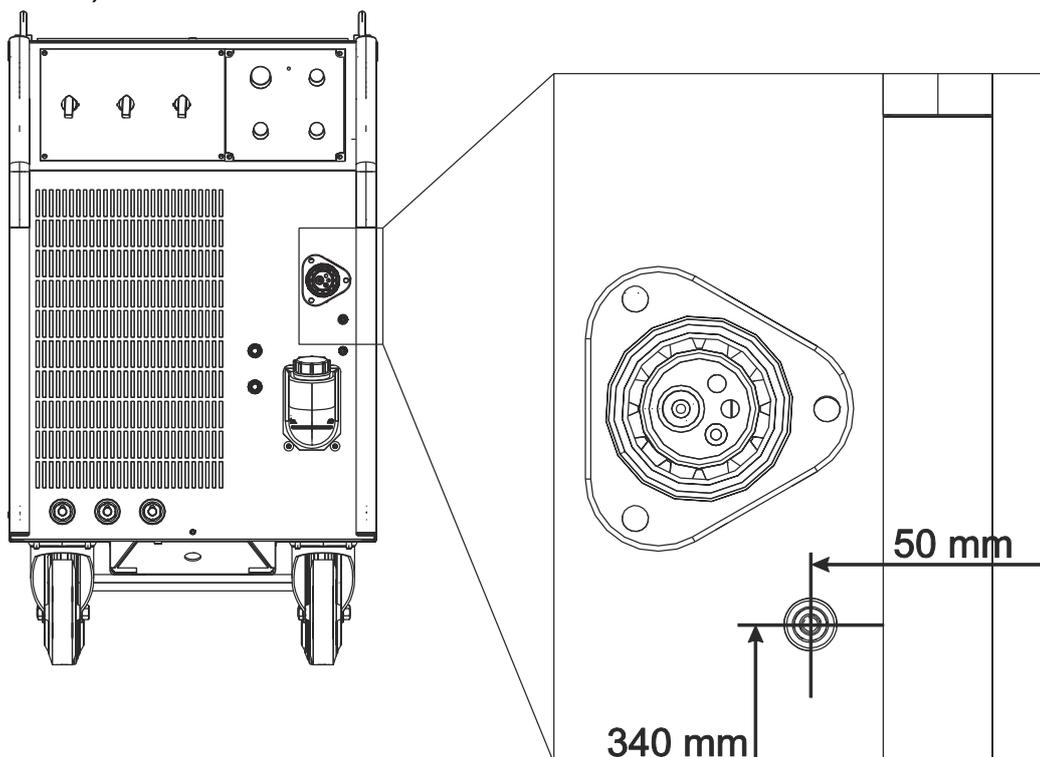
Illustration 6-3

**6.2.2.2 Saturn 301-351 FKG**



*Illustration 6-4*

**6.2.2.3 Wega 401 FKG, -FKW**



*Illustration 6-5*

## 6.2.3 Préparation

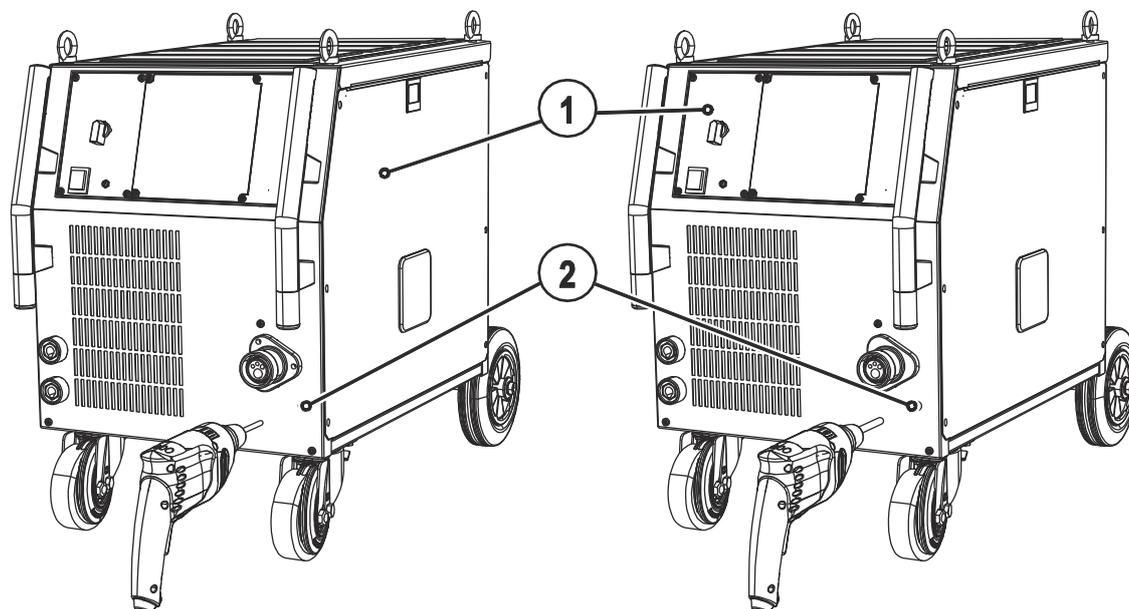
a)  $\varnothing$  4 mmb)  $\varnothing$  12 mm

Illustration 6-6

Pos.	Symbole	Description
1		Source de courant de soudage
2		Trou percé

- Marquer le centre du perçage en fonction de la source de courant de soudage.
- Percer un avant-trou d'un diamètre de 4 mm.
- Réaliser le perçage final avec un diamètre de 12 mm.
- Ébavurer le trou percé.

**CONSIGNE**

Représentation exemplaire.

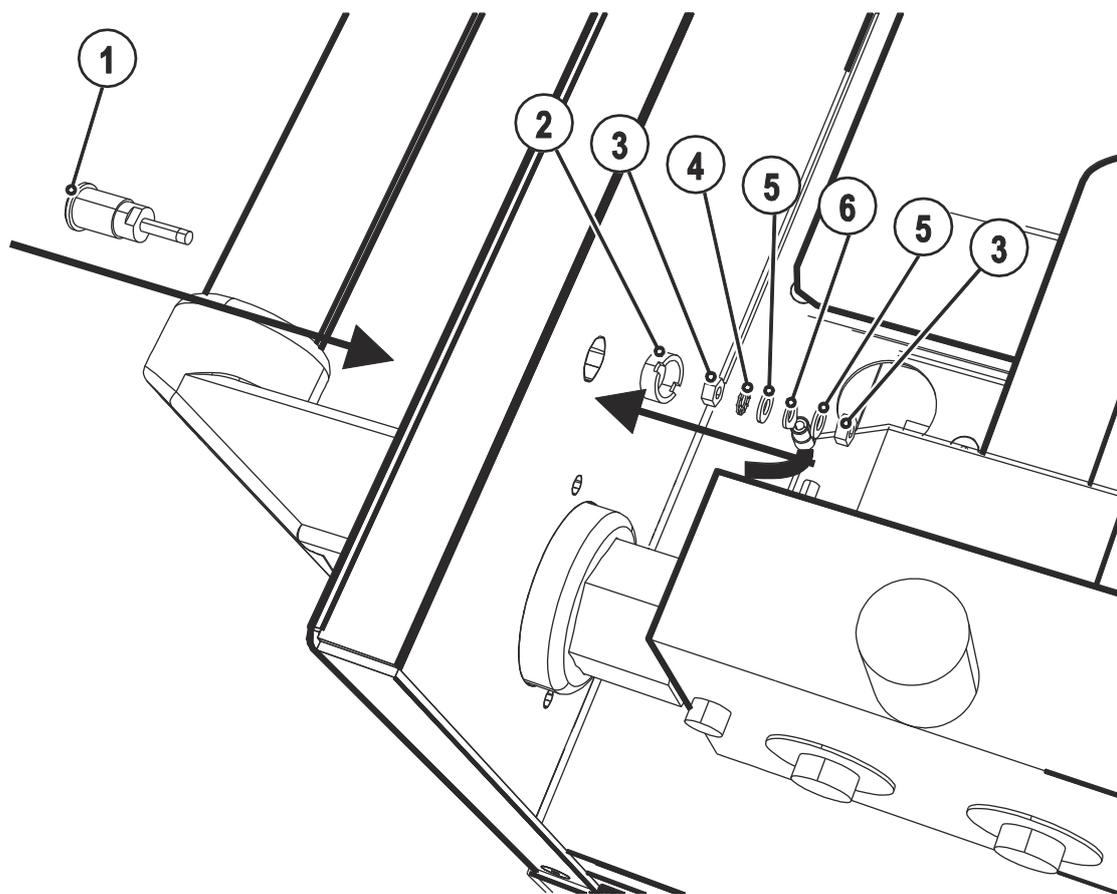
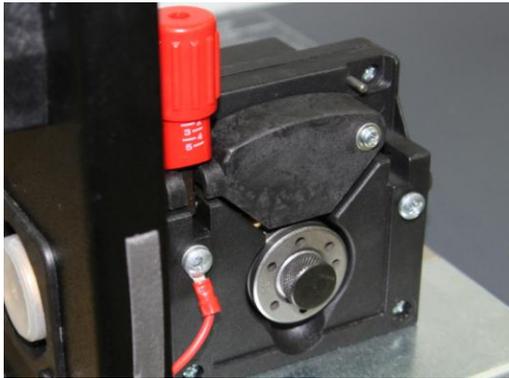
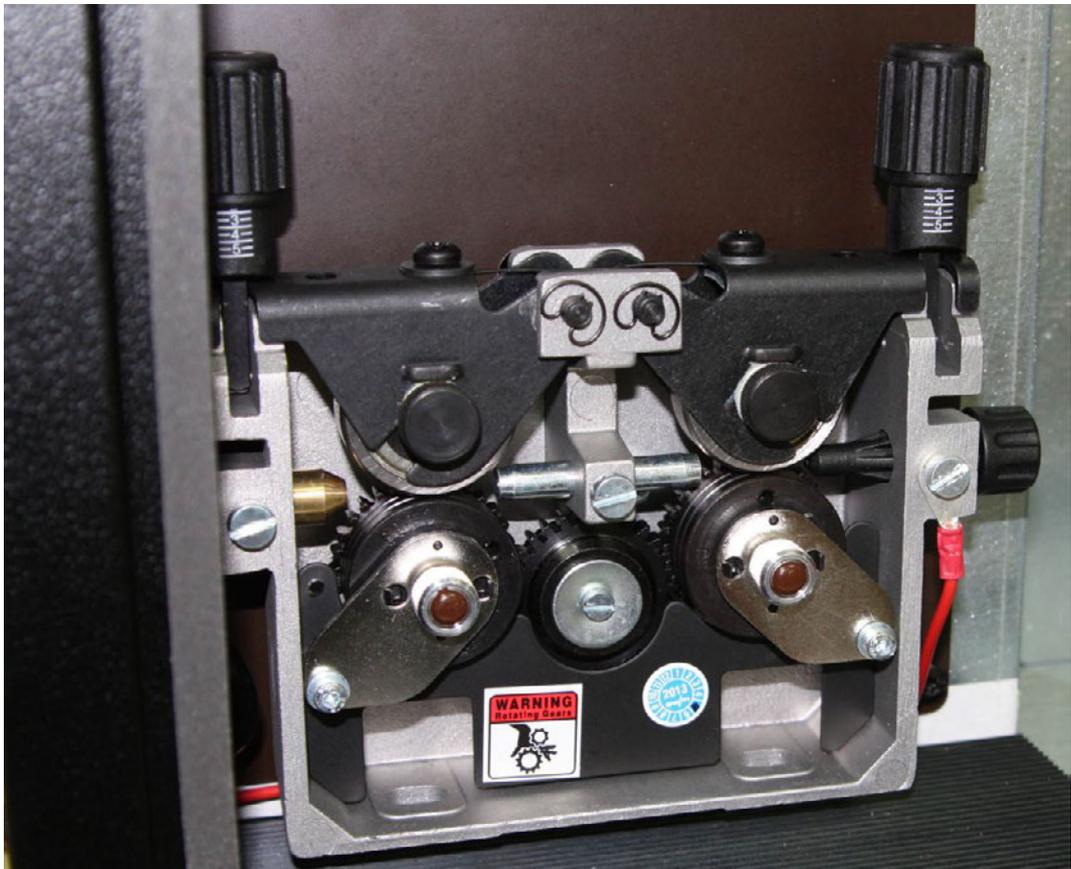


Illustration 6-7

Pos.	Symbole	Description
1		Prise de raccordement
2		Écrou d'accouplement
3		Écrou hexagonal
4		Rondelle crénelée
5		Rondelle
6		Ligne de raccordement

- Monter la prise de raccordement comme sur l'illustration.

**6.2.4 Raccord câble de raccordement****6.2.4.1 Mira***Illustration 6-8***6.2.4.2 Saturn / Wega***Illustration 6-9*

## 6.3 Contrôle final



### AVERTISSEMENT



**Tout contrôle final non effectué peut représenter un danger !**

**Après un montage ou une modification, il convient de vérifier l'installation correcte de toutes les connexions électriques afin d'empêcher d'éventuelles blessures !**

- Aucun câble ou tuyau flexible ne doit être écrasé ou posé sur des arêtes trop tranchantes !
- Vérifier l'installation correcte de tous les raccords mécaniques !
- Procéder au contrôle final !
- Procéder à un test fonctionnel !

### ATTENTION



**Contrôle !**

**Toute remise en service doit être précédée d'une "visite et d'un contrôle pendant l'exploitation" conformément à la norme IEC / DIN EN 60974-4 "Dispositifs de soudage à l'arc – Visite et contrôle pendant l'exploitation" !**

- Pour plus d'informations, voir le manuel d'utilisation général du poste de soudage.

### CONSIGNE



- Joignez cette notice à la documentation du poste !
- Pour toutes les commandes de pièces de rechange, indiquez impérativement le numéro d'article et le numéro de série du poste de soudage !

## 7 Maintenance, entretien et élimination

### 7.1 Généralités

Dans les conditions d'environnement indiquées et en conditions d'utilisation normales, ce poste ne nécessite quasiment aucune maintenance et ne requiert qu'un entretien minimal.

Quelques points devront être observés pour garantir un parfait fonctionnement du poste de soudage. En fonction du degré d'encrassement de l'environnement et de la durée d'utilisation du poste de soudage, un nettoyage et un contrôle réguliers doivent notamment être effectués, conformément aux instructions qui suivent.

### 7.2 Travaux de maintenance



**DANGER**



**Toute réparation ou modification non conforme est interdite !**

**Pour éviter toute blessure ou tout endommagement de l'équipement, la réparation ou la modification du poste doit être confiée exclusivement à un personnel qualifié !**

**En cas d'intervention non autorisée, aucun recours en garantie ne sera possible !**

- Si une réparation s'avère nécessaire, celle-ci doit être confiée à un personnel compétent (personnel d'entretien qualifié) !

Les travaux de réparation et d'entretien ne doivent être exécutés que par un personnel qualifié et autorisé ; en cas contraire, le droit de garantie expire. Pour tous les problèmes de maintenance, contactez systématiquement votre revendeur, le fournisseur de l'appareil. Les retours sous garantie ne peuvent aboutir que par l'intermédiaire de votre revendeur. En cas de remplacement de pièces, n'utilisez que des pièces détachées d'origine. Lors de la commande de pièces détachées, indiquez toujours le type d'appareil, le numéro de série et d'article de l'appareil, la désignation et la référence de la pièce détachée.

### 7.3 Travaux de réparation, intervalles

#### 7.3.1 Travaux de maintenance mensuelle

- Contrôler le bon état du câble de commande et de sa décharge de traction.
- Exécuter un test des fonctions des dispositifs de commande, d'alarme, de protection et/ou de réglage.
- Divers, état général

### 7.4 Élimination du poste

**CONSIGNE**



**Élimination conforme des déchets !**

**Le poste contient des matières premières précieuses qui doivent être recyclées, ainsi que des composants électroniques voués à l'élimination.**

- Ne pas éliminer avec les ordures ménagères !
- Se conformer aux prescriptions légales en matière d'élimination des déchets !



## 7.4.1 Déclaration du fabricant à l'utilisateur final

- Les appareils électriques et électroniques ne doivent plus être jetés avec les ordures municipales sans tri conformément aux dispositions européennes (directive 2002/96/EG du parlement européen et du Conseil en date du 27/01/2003). Ils doivent être traités à part. Le symbole de la poubelle sur roulettes indique la nécessité d'une collecte avec tri.  
Ce poste doit être confié pour mise au rebut ou recyclage aux systèmes de collecte avec tri prévus à cet effet.
- Conformément à la loi en vigueur en Allemagne (loi sur la mise sur le marché, la reprise et la mise au rebut écologique des appareils électriques et électroniques (ElektroG) du 16/03/2005), les anciens appareils se trouvant dans les ordures municipales doivent être dirigés vers un système de tri. Les responsables de la mise au rebut au niveau du droit public (les communes) ont pour ce faire mis en place des lieux de collecte prenant en charge gratuitement les anciens appareils des particuliers.
- Les municipalités en charge peuvent fournir des informations concernant la restitution ou la collecte des anciens appareils.
- La société EWM participe au système de mise au rebut et de recyclage agréé et est enregistrée sous le numéro WEEE DE 57686922 dans le registre allemand des appareils électriques usités (EAR - Elektroaltgeräteregister).
- En outre, la restitution est possible à l'échelle européenne également auprès des partenaires commerciaux d'EWM.

## 7.5 Respect des normes RoHS

Nous, la société EWM AG Mündersbach, confirmons que les produits fournis, qui entrent dans le cadre de la directive RoHS, sont conformes aux exigences RoHS (directive 2011/65/EU).

## 8 Caractéristiques techniques

### CONSIGNE

 Indications de prestations et garantie assurées uniquement en cas d'utilisation des pièces de remplacement et d'usure originales !

### 8.1 A/V EN 1090

Tension réseau	1 x 230 V (-25 % à +20 %)
Fusible de secteur (fusible à action retardée)	1 x 16 A
Fusible du poste	630 mA
Courant/facteur de marche max.	600 A/100 % FM 450 A/100 % FM
Plage de tension	0 - 100 V
Précision de mesure	+/- 2,5 %
Protection	IP 23
Dimensions L x l x h	390 x 270 x 110 mm
Poids	5 kg
Classe CEM	A
Fabriqué selon la norme	CEI 60974-1, -10 S / C €

## 9 Accessoires

### CONSIGNE



Vous trouverez des accessoires de performance comme des torches de soudage, des câbles de masse, des porte-électrodes ou encore des faisceaux intermédiaires chez votre représentant compétent.

### 9.1 Accessoires généraux

Type	Désignation	Référence
0,63A/6,3X32MM/250V/TRÄG E	Fusible	094-005482-00000
KLF CAL 2013-2018	FILM ADHÉSIF ÉTALONNAGE ANNÉE2013-2018	094-002471-00503
CONCAB CAL 95QMM 4M	Câble de raccordement étalonnage	092-011860-00000
ML 2M RT ISO	Câble de mesure de 2 Mètres à isolation rouge.	094-019826-00000
VTS ADAP	Adaptateur d'essai tension de soudage	098-005126-00000



## 11 Annexe A

### 11.1 Aperçu des succursales d'EWM

#### Headquarters

##### EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

#### Technology centre

##### EWM AG

Forststraße 7-13  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



#### Production, Sales and Service

##### EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach · Germany  
Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244  
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

##### TEAMWELDER s.r.o.

Tř. 9. května 718 / 31  
407 53 Jiříkov · Czech Republic  
Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504  
www.teamwelder.cz · info@teamwelder.cz

##### EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

#### Sales and Service Germany

##### EWM AG

Sales and Logistics Centre  
Sälzerstraße 20a  
56235 Ransbach-Baumbach · Tel: +49 2623 9276-0 · Fax: -244  
www.ewm-ransbach-baumbach.de · info@ewm-ransbach-baumbach.de

##### EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Sales and Technology Centre  
Draisstraße 2a  
69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20  
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

##### EWM AG

Sales and Technology Centre  
Grünauer Fenn 4  
14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20  
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Karlsdorfer Straße 43  
88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29  
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

##### EWM AG

Rudolf-Winkel-Straße 7-9  
37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20  
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Pfaffensteig 17  
89143 Blaubeuren · Tel: +49 7344 9191-75 · Fax: -77  
www.ewm-blaubeuren.de · info@ewm-blaubeuren.de

##### EWM AG

Sachsstraße 28  
50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048  
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

##### EWM Schweißtechnik Handels GmbH

Heinkelstraße 8  
89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15  
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

##### EWM AG

Eiserfelder Straße 300  
57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9  
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

#### Sales and Service International

##### EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Wiesenstraße 27b  
4812 Pilsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20  
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

##### EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate  
Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain  
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305  
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

##### EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.

Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone  
Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China  
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182  
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

##### EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum

Tyršova 2106  
256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic  
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712  
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

