



FR

Commande

T4.02 - Tetrix AC/DC Comfort 2.0 (Tetrix 230)

099-00T402-EW502

Respecter les instructions des documents système supplémentaires !

02.07.2020

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Informations générales

AVERTISSEMENT



Lire la notice d'utilisation !

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

- Lire et respecter les instructions d'utilisation de l'ensemble des composants du système, en particulier les avertissements !
- Respecter les mesures préventives contre les accidents et les dispositions nationales spécifiques !
- La notice d'utilisation doit être conservée sur le lieu d'utilisation de l'appareil.
- Des panneaux de sécurité et d'avertissement informent des risques possibles. Ils doivent être toujours identifiables et lisibles.
- Le générateur a été fabriqué selon l'état de la technique et les règles et/ou normes et peut uniquement être utilisé, entretenu et réparé par une personne qualifiée.
- Des modifications techniques liées à un développement technique des appareils peuvent entraîner des comportements de soudage différents.

Pour toute question concernant l'installation, la mise en service, le fonctionnement, les particularités liées au site ou les fins d'utilisation, veuillez vous adresser à votre distributeur ou à notre service après-vente au +49 2680 181-0.

Vous pouvez consulter la liste des distributeurs agréés sur www.ewm-group.com/fr/revendeurs.

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

56271 Mündersbach, Allemagne

Tél. : +49 (0)2680 181-0, Fax : -244

E-mail : info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Le copyright de ce document demeure la propriété du fabricant.

Reproduction même partielle uniquement sur 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 d'erreurs.

1 Table des matières

1	Table des matières	3
2	Pour votre sécurité	5
2.1	Remarques à propos de l'utilisation de cette documentation	5
2.2	Explication des symboles	5
2.3	Fait partie de la documentation complète	6
3	Utilisation conforme aux spécifications	7
3.1	Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants	7
3.2	Documents en vigueur	7
3.3	Version du logiciel	7
4	Commande du poste – éléments de commande	8
4.1	Aperçu des zones de commande	8
4.1.1	Zone de commande A	9
4.1.2	Zone de commande B	10
4.1.3	Zone de commande C	11
4.2	Affichage du générateur	12
4.2.1	Réglage du courant de soudage (valeur absolue/pourcentage)	12
4.3	Utilisation de la commande du générateur	12
4.3.1	Vue principale	12
4.3.2	Réglage de la puissance de soudage	12
4.3.3	Réglage des paramètres de soudage dans la séquence de fonctionnement	12
4.3.4	Régler les paramètres de soudage avancés (menu Expert)	13
4.3.5	Modifier les réglages de base (menu de configuration du générateur)	13
5	Description du fonctionnement	14
5.1	Procédé de soudage TIG	14
5.1.1	Test gaz - Réglage de la quantité de gaz de protection	14
5.1.2	Sélection du travail de soudage	15
5.1.2.1	Tâches de soudage récurrentes (JOB 1-7)	16
5.1.3	Soudage au courant alternatif	17
5.1.3.1	Balance AC (optimiser l'effet décapage et les caractéristiques de pénétration)	17
5.1.3.2	Fonction Formation de la calotte	18
5.1.3.3	Formes de courant alternatif	19
5.1.3.4	Réglage automatique de la fréquence CA	19
5.1.4	Amorçage d'arc	21
5.1.4.1	Amorçage H.F.	21
5.1.4.2	Liftarc	21
5.1.4.3	Coupage automatique	21
5.1.5	Modes opératoires (séquences de fonctionnement)	22
5.1.5.1	Légende	22
5.1.5.2	Mode 2 temps	23
5.1.5.3	Mode 4 temps	24
5.1.5.4	spotArc	25
5.1.5.5	spotmatic	27
5.1.6	Soudage TIG avec activArc	28
5.1.7	Anti-collage TIG	29
5.1.8	Soudage pulsé	29
5.1.8.1	Impulsions automatiques	29
5.1.8.2	Impulsion thermique	29
5.1.8.3	Soudage pulsé dans les phases de montée et d'évanouissement	31
5.1.9	Impulsions à valeur moyenne	31
5.1.9.1	Impulsion métallurgique (impulsion kHz)	32
5.1.9.2	Spécial CA	33
5.1.10	Torche de soudage (variantes d'utilisation)	34
5.1.10.1	Mode appel gâchette (appuyer sur la gâchette de torche)	34
5.1.10.2	Réglage du mode de torche	34
5.1.10.3	Vitesse de montée/descente	34
5.1.10.4	Saut de courant	34
5.1.10.5	Torche de soudage standard TIG (5 broches)	35

5.1.10.6	Torche TIG Montée / Descente (8 broches).....	37
5.1.10.7	Torche à potentiomètre (8 broches).....	39
5.1.10.8	Configuration de la connexion de la torche à potentiomètre TIG	40
5.1.10.9	Torche TIG RETOX (12-broches)	40
5.1.11	Menu Expert (TIG)	41
5.2	Soudage à l'électrode enrobée	42
5.2.1	Sélection du travail de soudage	42
5.2.2	Hotstart	42
5.2.2.1	Courant Hotstart	43
5.2.2.2	Délai Hotstart.....	43
5.2.3	Anti-collage :	43
5.2.4	Commutation de la polarité du courant de soudage (changement de polarité)	44
5.2.5	Impulsions à valeur moyenne	45
5.3	Mode économie d'énergie (Standby)	45
5.4	Commande d'accès.....	46
5.5	Dispositif d'abaissement de la tension	46
5.6	Menu de configuration des postes	47
5.6.1	Sélection, modification et enregistrement des paramètres	47
6	Résolution des dysfonctionnements	50
6.1	Messages d'erreur (alimentation)	51
6.2	Adaptation dynamique de la puissance	52
6.3	Réinitialisation des paramètres de soudage sur les réglages en usine.....	52
6.4	Afficher la version logicielle de la commande de l'appareil	52
7	Annexe.....	53
7.1	Aperçu des paramètres - Plages de réglage	53
7.1.1	Procédé de soudage TIG.....	53
7.1.2	Soudage à l'électrode enrobée.....	54
7.2	Recherche de revendeurs.....	55

2 Pour votre sécurité

2.1 Remarques à propos de l'utilisation de cette documentation

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.

















Particularités techniques à observer par l'utilisateur afin d'éviter des dommages matériels ou des dommages de l'appareil.

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

Pictogramme	Description	Pictogramme	Description
	Observer les particularités techniques		appuyer et relâcher (effleurer / appuyer)
	Mettre le poste hors tension		relâcher
	Mettre le générateur sous tension		appuyer et maintenir enfoncé
	incorrect / invalide		commuter
	correct / valide		tourner
	Entrée		Valeur numérique / réglable
	Naviguer		Signal lumineux vert

Pictogramme	Description	Pictogramme	Description
	Sortie		Signal lumineux vert clignotant
	Représentation temporelle (exemple : attendre / appuyer pendant 4 s)		Signal lumineux rouge
	Interruption de l'affichage des menus (réglages additionnels possibles)		Signal lumineux rouge clignotant
	Outil non nécessaire / à ne pas utiliser		
	Outil nécessaire / à utiliser		

2.3 Fait partie de la documentation complète

Le présent document fait partie intégrante de la documentation complète et est uniquement valable en liaison avec les documents de toutes les pièces ! Lire et respecter les notices d'utilisation de tous les composants du système, en particulier les consignes de sécurité !

L'illustration montre un exemple général de système de soudage.

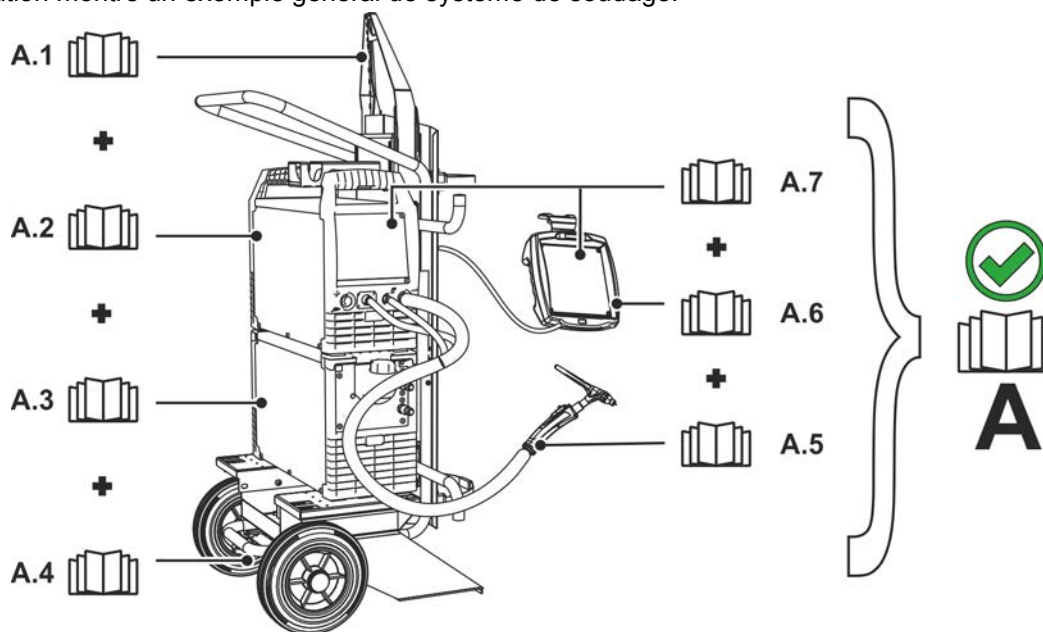


Illustration 2-1

Pos.	Documentation
A.1	Notice de transformation Options
A.2	Source de courant
A.3	Refroidisseur, transformateur de tension, caisse à outils, etc.
A.4	Chariot de transport
A.5	Torche de soudage
A.6	Commande à distance
A.7	Commande
A	Documentation d'ensemble

3 Utilisation conforme aux spécifications

AVERTISSEMENT



Toute utilisation non conforme peut représenter un danger !

Le générateur a été fabriqué conformément à l'état de la technique et aux règles et/ou normes pour l'utilisation dans l'industrie et l'activité professionnelle. Il est uniquement destiné aux modes opératoires de soudage indiqués sur la plaque signalétique. Toute utilisation non conforme du générateur 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 générateur ne doit être utilisé que conformément aux dispositions et par un personnel formé ou qualifié !
- Le générateur ne doit en aucun cas subir de modifications ou de transformations non conformes !

3.1 Utilisation et exploitation exclusivement avec les postes suivants

- Tetricx 230 AC/DC Comfort 2.0 (T4.02)

3.2 Documents en vigueur

- Notices d'utilisation des générateurs de soudage reliés
- Documents des extensions optionnelles

3.3 Version du logiciel

Cette notice décrit les versions de logiciel suivantes :

034

La version du logiciel de la commande du générateur peut être affichée dans le menu de configuration de l'appareil (menu Srv) > voir le chapitre 5.6.

4 Commande du poste – éléments de commande

4.1 Aperçu des zones de commande

À des fins de description, la commande du générateur a été divisée en trois zones (A, B, C) afin d'améliorer la visibilité. Les plages de réglage des valeurs des paramètres sont regroupées au chapitre Aperçu des paramètres > voir le chapitre 7.1.

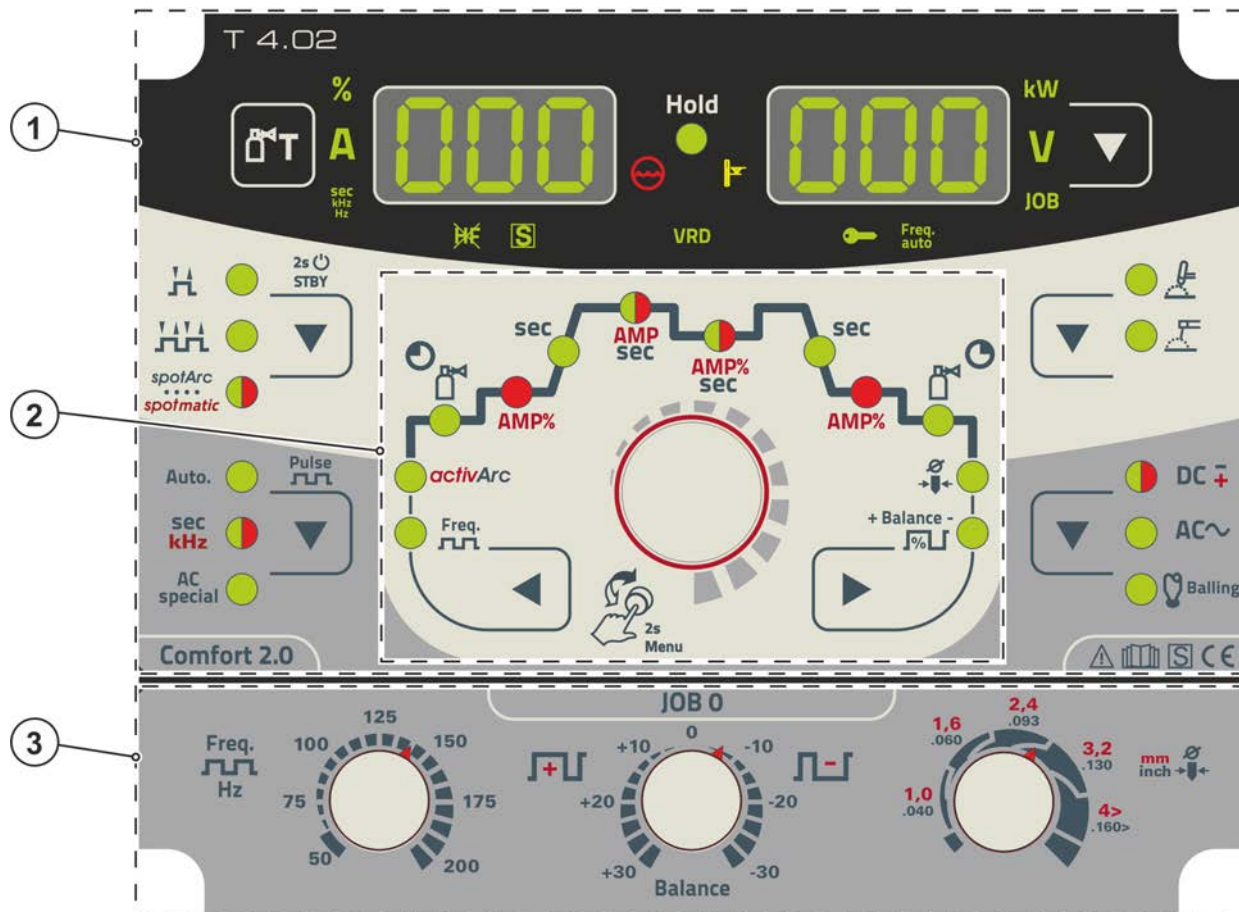


Illustration 4-1

Pos.	Symbole	Description
1		Zone de commande A > voir le chapitre 4.1.1
2		Zone de commande B > voir le chapitre 4.1.2
3		Zone de commande C > voir le chapitre 4.1.3

4.1.1 Zone de commande A

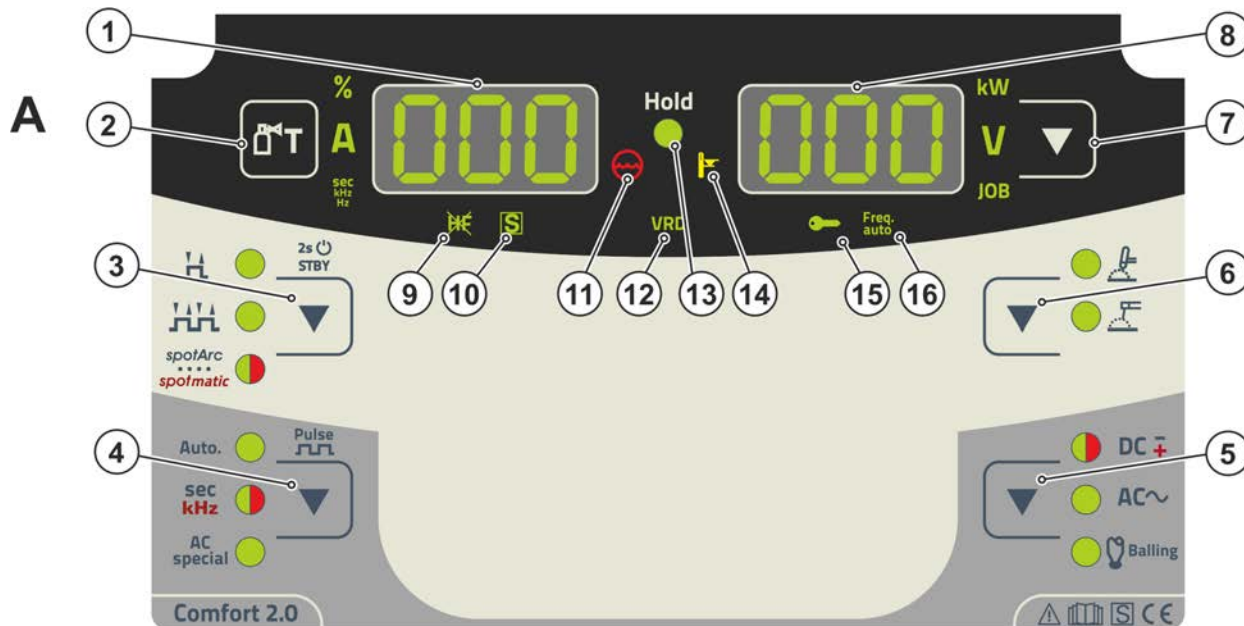


Illustration 4-2

Pos.	Symbole	Description
1		Affichage des données de soudage (à trois chiffres) Affichage des paramètres de soudage et de leur valeur > voir le chapitre 4.2
2		Bouton-poussoir test gaz > voir le chapitre 5.1.1
3		Bouton-poussoir Mode opératoire > voir le chapitre 5.1.5 / Mode économie d'énergie > voir le chapitre 5.3 H----- 2 temps TIG----- 4 temps spotArc----- Procédé de soudage par points spotArc - Le signal lumineux s'allume en vert spotmatic----- Procédé de soudage par points spotmatic - Le signal lumineux s'allume en rouge 2s () STBY----- Après un appui long sur la touche, le générateur passe en mode économie d'énergie. Pour la réactivation, il suffit d'actionner un élément de commande au choix.
4		Bouton-poussoir soudage pulsé > voir le chapitre 5.1.8 Auto. ----- Automatique d'impulsion (fréquence et balance) sec kHz----- Signal lumineux vert : Pulsations TIG thermiques / Soudage pulsé à l'électrode enrobée / Impulsions à valeur moyenne sec kHz----- Signal lumineux rouge : Pulsations TIG métallurgiques (pulsations kHz) AC special----- AC Spécial TIG
5		Bouton-poussoir Polarité du courant de soudage / Formation de la calotte DC - ----- Signal lumineux vert : Soudage au courant continu avec polarité négative sur le porte-électrodes et/ou la torche de soudage. DC + ----- Signal lumineux rouge : Soudage à l'électrode enrobée au courant continu avec polarité positive sur le porte-électrodes > voir le chapitre 5.2.4. AC ~----- Soudage au courant alternatif/Formes de courant alternatif > voir le chapitre 5.1.3.3 Balling----- Formation de calotte > voir le chapitre 5.1.3.2
6		Bouton-poussoir Mode opératoire de soudage TIG----- Soudage TIG Electrode enrobée----- Soudage à l'électrode enrobée

Pos.	Symbole	Description
7		Bouton-poussoir Commutation affichage kW ----- Affichage de la puissance de soudage V ----- Affichage de la tension de soudage JOB ----- Affichage et réglage du numéro de JOB avec le bouton de commande
8		Affichage des données de soudage (à trois chiffres) Affichage des paramètres de soudage et de leur valeur > voir le chapitre 4.2
9		Signal lumineux Type d'amorçage TIG Le signal lumineux est allumé : Type d'amorçage amorçage au toucher actif / amorçage H.F. désactivé. La commutation du type d'amorçage s'effectue dans le menu Expert (TIG) > voir le chapitre 5.1.11.
10		Signal lumineux Fonction Signale que le soudage est possible dans un environnement présentant un risque électrique accru (par exemple dans les cuves). Si le signal lumineux est éteint, contacter impérativement le service après-vente.
11		Signal lumineux Erreur de liquide de refroidissement Indique une perte de pression ou un niveau de liquide de refroidissement bas dans le circuit du liquide de refroidissement.
12	VRD	Signal lumineux dispositif d'abaissement de la tension (VRD) > voir le chapitre 5.5
13	Hold	Signal lumineux d'affichage de l'état Après chaque processus de soudage terminé, les dernières valeurs de courant et de tension de soudage sont affichées à l'écran et le signal lumineux s'allume
14		Témoin lumineux Surchauffe Les contrôleurs thermiques de l'unité de puissance mettent l'appareil hors tension en cas de surchauffe et le voyant de contrôle « surchauffe » s'allume. Après refroidissement, le soudage peut être repris sans mesure supplémentaire.
15		Signal lumineux Contrôle d'accès actif Le signal lumineux s'allume lorsque le contrôle d'accès de la commande du générateur est actif > voir le chapitre 5.4.
16		Réglage automatique de la fréquence CA > voir le chapitre 5.1.3.4

4.1.2 Zone de commande B

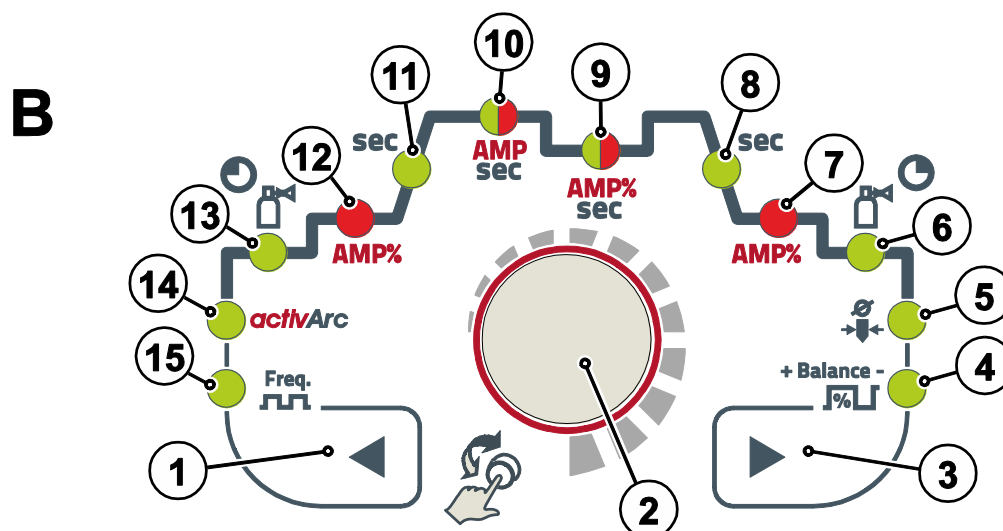


Illustration 4-3

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton-poussoir de sélection de paramètre à gauche Les paramètres de soudage de la séquence de fonctionnement sont sélectionnés les uns après les autres dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Sur les commandes sans cette touche, le réglage se fait uniquement au moyen du bouton de commande.

Pos.	Symbole	Description
2		Bouton de commande Bouton de commande central pour la commande par rotation et pression > voir le chapitre 4.3.
3		Bouton-poussoir de sélection de paramètre à droite Les paramètres de soudage de la séquence de fonctionnement sont sélectionnés les uns après les autres dans le sens des aiguilles d'une montre. Sur les commandes sans cette touche, le réglage se fait uniquement au moyen du bouton de commande.
4		Signal lumineux Balance \overline{bRL} Balance AC (JOB 1-7), balance d'impulsion
5		Signal lumineux Diamètre de l'électrode \overline{ndR} Optimisation de l'amorçage (TIG) / Paramètre de base formation de la calotte (JOB 1-100)
6		Délai de post-gaz \overline{GPE}
7	AMP%	Signal lumineux, courant de coupure \overline{Ed}
8	sec	Signal lumineux Temps d'évanouissement \overline{Edn}
9	AMP% sec	Signal lumineux, bicolore Rouge : Courant d'évanouissement et/ou courant de pause du pulsé $\overline{E2}$ (% de AMP) Vert : Temps de pause du pulsé $\overline{E2}$
10	AMP sec	Signal lumineux, bicolore Rouge : Courant principal $\overline{I1}$ / courant pulsé \overline{IPL} Vert : Durée de l'impulsion $\overline{E1}$
11	sec	Signal lumineux Temps de rampe de montée \overline{EUP} (TIG) / Temps Hotstart \overline{EhE} (électrode enrobée)
12	AMP%	Signal lumineux Courant initial $\overline{I5E}$ (TIG) / Courant Hotstart \overline{IhE} (électrode enrobée)
13		Signal lumineux de pré-écoulement de gaz \overline{GPr}
14	activArc	Signal lumineux activArc \overline{AR} > voir le chapitre 5.1.6
15	Freq. 	Signal lumineux \overline{FE} Fréquence AC (TIG, JOB 1-7) / Fréquence d'impulsion (TIG, impulsion à valeur moyenne) / Fréquence d'impulsion (électrode enrobée)

4.1.3 Zone de commande C

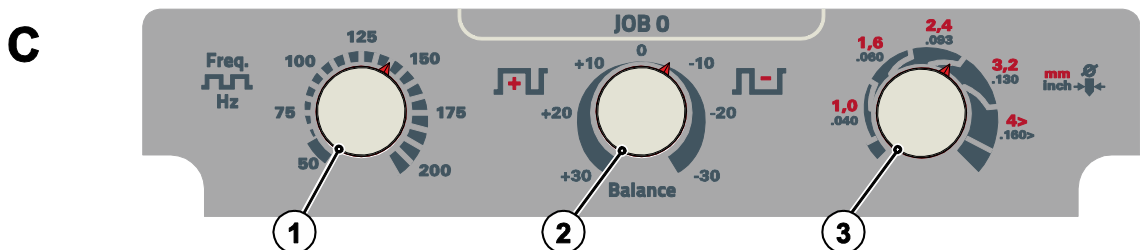


Illustration 4-4

Pos.	Symbole	Description
1		Bouton tournant Fréquence AC (JOB 0)
2	Balance	Bouton tournant Balance AC (JOB 0)
3		Bouton tournant Diamètre de l'électrode de tungstène (JOB 0)

4.2 Affichage du générateur

Les paramètres de soudage ci-dessous peuvent être affichés avant le soudage (valeurs de consigne), au cours du soudage (valeurs réelles) et après le soudage (valeurs Hold).

Paramètre	Avant le soudage (Valeurs de consigne)	Pendant le soudage (Valeurs réelles)	Après le soudage (Valeurs Hold)
Courant de soudage	✔	✔	✔
Paramètre Temps	✔	✘	✘
Paramètre Courants	✔	✘	✘
Fréquence, balance	✔	✘	✘
Numéro de JOB	✔	✘	✘
Puissance de soudage	✘	✔	✔
Tension de soudage	✔	✔	✔

Lorsqu'à la suite d'un soudage se produisent des modifications de paramètres lors de l'affichage des valeurs Hold (par ex. le courant de soudage), l'affichage passe aux valeurs de consigne correspondantes.

possible

impossible

Les paramètres réglables lors du fonctionnement de la commande du poste dépendent du travail de soudage sélectionné. Si aucune variante d'impulsion n'est sélectionnée, aucune durée d'impulsion n'est réglable lors du fonctionnement.

4.2.1 Réglage du courant de soudage (valeur absolue/pourcentage)

Le réglage du courant de soudage pour le courant de démarrage, d'évanouissement, de coupure et Hot-start peut être effectué en pourcentage du courant principal AMP ou en absolu. La sélection s'effectue dans le menu de configuration du générateur au moyen du paramètre **[Rb5]** > voir le chapitre 5.6.

4.3 Utilisation de la commande du générateur

4.3.1 Vue principale

Après la mise en marche du générateur ou la réalisation d'un réglage, la commande du générateur bascule vers l'affichage principal. Ceci signifie que les réglages préalablement sélectionnés sont repris (éventuellement indiqués par des signaux lumineux) et que la valeur de consigne de l'intensité de courant (A) est affichée dans l'affichage des données de soudage de gauche. Selon la présélection, l'affichage de droite indique la valeur de consigne de la tension de soudage (V) ou la valeur réelle de la puissance de soudage (kW). La commande revient toujours à l'affichage principal au bout de 4 s.

4.3.2 Réglage de la puissance de soudage


Le réglage de la puissance de soudage s'effectue à l'aide du bouton de commande. Les paramètres de la séquence de fonctionnement et les réglages peuvent également être modifiés dans les différents menus du générateur.

4.3.3 Réglage des paramètres de soudage dans la séquence de fonctionnement

Le réglage d'un paramètre de soudage s'effectue par une brève pression sur le bouton de commande (sélection de la séquence de fonctionnement) puis par la rotation du bouton (navigation jusqu'au paramètre souhaité). En appuyant à nouveau, le paramètre choisi est sélectionné pour le réglage (la valeur du paramètre et le signal lumineux correspondant clignotent). En tournant le bouton, on sélectionne la valeur de paramètre.

Pendant le réglage des paramètres de soudage, la valeur de paramètre à régler clignote sur l'écran de gauche. L'affichage de droite indique une abréviation de paramètre et/ou une déviation de la valeur du paramètre indiqué vers le haut ou vers le bas de manière symbolique :

Affichage	Signification
	Augmenter la valeur du paramètre Pour revenir aux paramètres d'usine.
	Paramètre d'usine (exemple valeur = 20) La valeur du paramètre est réglée de façon optimale

Affichage	Signification
	Réduire la valeur du paramètre Pour revenir aux paramètres d'usine.

4.3.4 Régler les paramètres de soudage avancés (menu Expert)

Le menu Expert contient des fonctions et paramètres qui ne peuvent pas être réglés directement sur la commande du générateur ou pour lesquels un réglage régulier n'est pas nécessaire. Le nombre et l'affichage de ces paramètres dépendent du procédé de soudage et des fonctions préalablement sélectionnées.

La sélection s'effectue via un appui long (> 2s) sur le bouton de commande. Sélectionner le paramètre/l'option de menu correspondants en tournant le bouton de commande (navigation) et en appuyant sur ce dernier (confirmation).

Les boutons-poussoirs droite et gauche peuvent être utilisés en supplément ou en alternative au bouton de commande pour la navigation.


4.3.5 Modifier les réglages de base (menu de configuration du générateur)

Le menu de configuration du générateur permet de modifier les fonctions de base du système de soudage. Ces réglages doivent uniquement être effectués par des utilisateurs expérimentés > voir le chapitre 5.6.

5 Description du fonctionnement

5.1 Procédé de soudage TIG

5.1.1 Test gaz - Réglage de la quantité de gaz de protection

- Ouvrir lentement le robinet de la bouteille de gaz.
- Ouvrir le détendeur.
- Activer le générateur sur l'interrupteur principal.
- Régler le débit de gaz sur le détendeur en fonction de l'application.
- Le test gaz peut être déclenché sur la commande du générateur en appuyant sur le bouton-poussoir « Test gaz »  > voir le chapitre 4.1.1.

Réglage du débit de gaz de protection (test gaz)

Le gaz de protection circule pendant 20 secondes environ ou jusqu'à un nouvel actionnement du bouton-poussoir.

Si le réglage du gaz de protection est trop faible ou trop élevé, de l'air peut arriver jusqu'au bain de fusion et entraîner la formation de pores. Adaptez la quantité de gaz de protection en fonction de la tâche de soudage !

Instructions de réglage

Procédé de soudage	Quantité de gaz protecteur recommandée
Soudage MAG	Diamètre du fil x 11,5 = l/min
Brasure MIG	Diamètre du fil x 11,5 = l/min
Soudage MIG (aluminium)	Diamètre du fil x 13,5 = l/min (100 % argon)
TIG	Diamètre de la buse de gaz en mm correspond au débit de gaz l/min

Les mélanges gazeux riches en hélium nécessitent un débit de gaz plus élevé !

Au besoin, corrigez le débit de gaz déterminé sur la base du tableau suivant :

Gaz de protection	Facteur
75 % Ar/25 % He	1,14
50 % Ar/50 % He	1,35
25 % Ar/75 % He	1,75
100 % He	3,16



Pour le raccordement de l'alimentation en gaz de protection et la manipulation de la bouteille de gaz de protection, consultez le manuel d'utilisation de la source de courant de soudage.

5.1.2 Sélection du travail de soudage

Le réglage du diamètre de l'électrode de tungstène a une influence directe sur les fonctions du générateur, le comportement à l'amorçage TIG et les limites minimales de courant. Le diamètre de l'électrode réglé détermine l'énergie d'amorçage. Les électrodes de petit diamètre nécessitent un courant d'amorçage plus faible et une durée de courant d'amorçage moins importante que les électrodes de grand diamètre. La valeur définie devrait correspondre au diamètre de l'électrode de tungstène. Naturellement, la valeur peut aussi être adaptée aux différents besoins. Par exemple, dans la plage des tôles fines, il est recommandé de réduire le diamètre afin d'obtenir une énergie d'amorçage réduite.

La tâche de soudage qui suit est un exemple d'application :

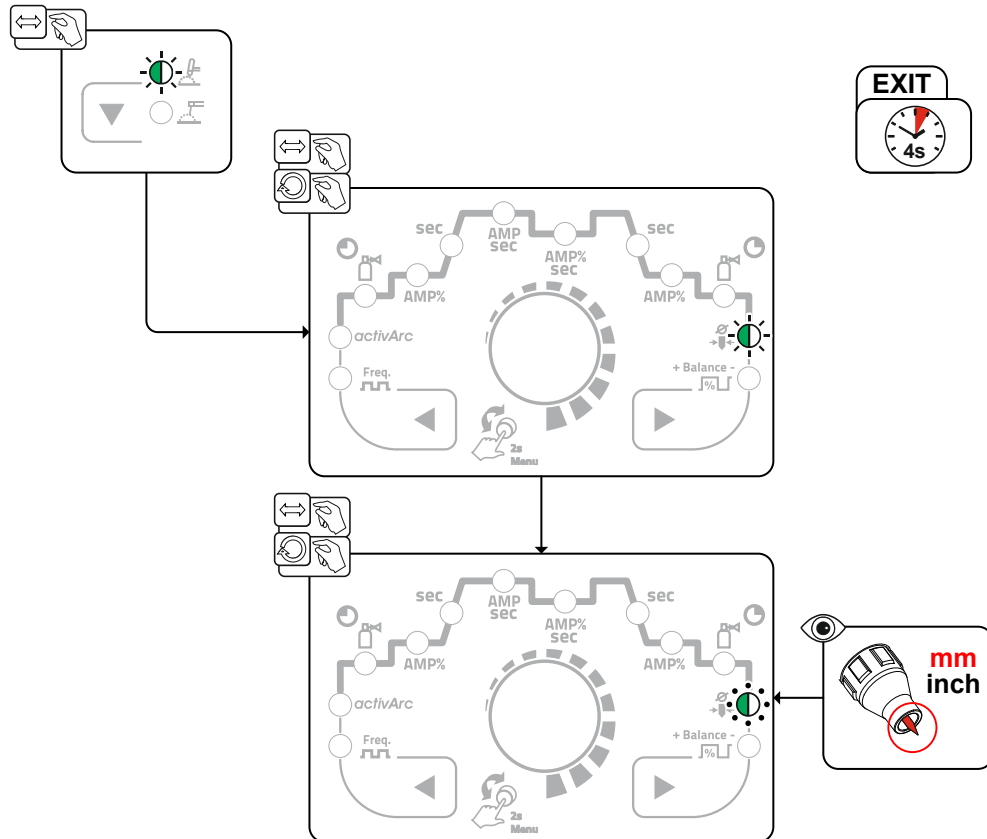


Illustration 5-1

5.1.2.1 Tâches de soudage récurrentes (JOB 1-7)

Pour l'enregistrement à long terme de tâches de soudage récurrentes ou diverses, l'utilisateur dispose de 7 emplacements d'enregistrement. Pour cela, il suffit de sélectionner l'emplacement d'enregistrement souhaité (JOB 1-7) et de régler la tâche de soudage comme indiqué plus haut.

Les trois boutons pour la fréquence courant alternatif, la balance courant alternatif et le diamètre de l'électrode de tungstène constituent une exception. Ces paramètres sont réglés dans la séquence de fonctionnement (signaux lumineux du même nom).

Un JOB ne peut être commuté que si aucun courant de soudage ne circule. Le temps de rampe de montée et le temps d'évanouissement sont réglables séparément pour les modes à 2 temps et à 4 temps.

Sélection

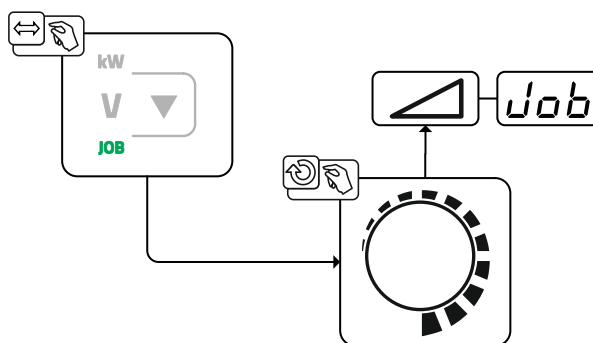


Illustration 5-2

Lors de la sélection ou si l'une des tâches de soudage récurrentes (JOB 1-7) a été sélectionnée, le signal lumineux JOB s'allume.

5.1.3 Soudage au courant alternatif

5.1.3.1 Balance AC (optimiser l'effet décapage et les caractéristiques de pénétration)

Pour le soudage de l'aluminium et des alliages d'aluminium, on a recours au soudage AC. Cette méthode implique un changement continu de la polarité de l'électrode de tungstène. Il existe alors deux phases (demi-ondes) : une phase positive et une phase négative. La phase positive entraîne l'arrachement de la couche d'oxyde d'aluminium sur la surface du matériau (ce qu'on appelle l'effet décapage).

Simultanément, une calotte se forme sur la pointe de l'électrode de tungstène. La taille de cette calotte dépend de la durée de la phase positive. Il est à noter qu'une calotte trop grande entraîne un arc instable et diffus avec une pénétration réduite. La phase négative refroidit d'une part l'électrode de tungstène, et réalise d'autre part la pénétration requise. Il est important de bien sélectionner le rapport (balance) entre la durée de la phase positive (effet décapage, taille de la calotte) et de la phase négative (profondeur de la pénétration). Pour cela, il est nécessaire de régler la balance AC. Le pré réglage (position zéro) de la balance est de 65 %, ce rapport indiquant la part de la demi-onde négative.

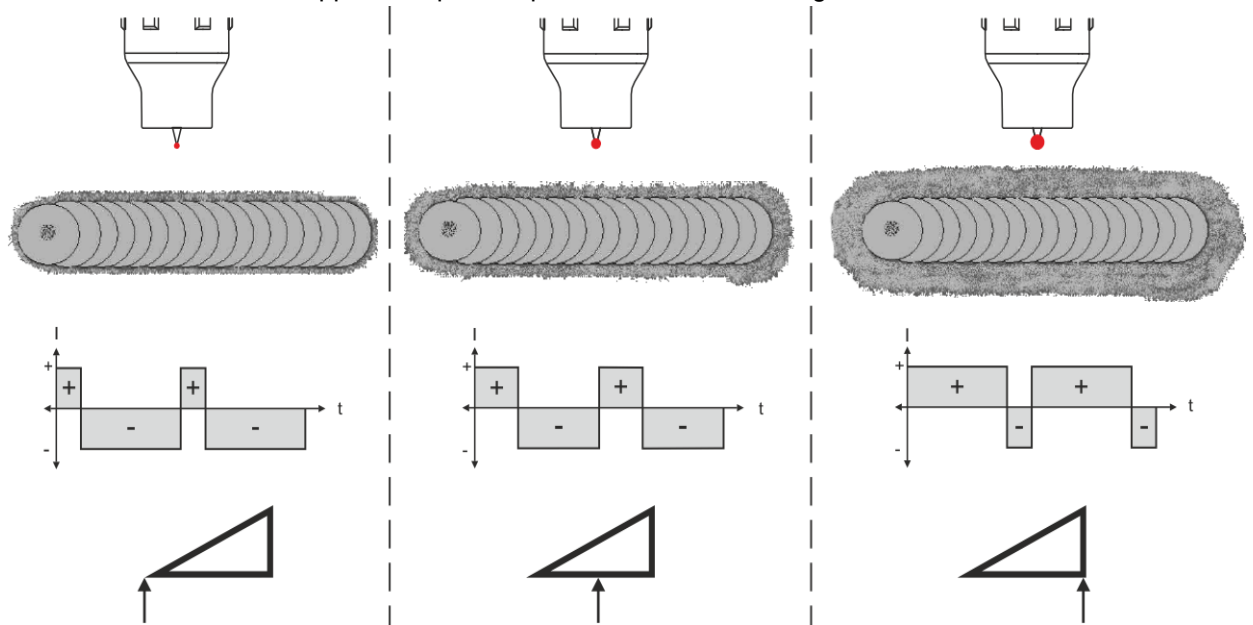


Illustration 5-3

5.1.3.2 Fonction Formation de la calotte

La fonction Formation de la calotte permet d'obtenir une calotte optimale en forme de bille qui offre les meilleurs résultat d'amorçage et de soudage avec le soudage au courant alternatif.

Les conditions pour une formation de calotte optimale sont une électrode affûtée en pointe (env. 15-25°) et le diamètre de l'électrode réglé sur la commande du générateur. Le diamètre de l'électrode réglé influe sur l'intensité du courant pour la formation de la calotte et donc sur la taille de la calotte.

La fonction est activée par un appui sur le bouton-poussoir Formation de la calotte. Si nécessaire, cette intensité de courant peut être réglée individuellement avec le paramètre I_c (+/- 30 A). L'utilisateur confirme avec la gâchette de torche et la fonction est démarrée par amorçage sans contact (amorçage H.F.). La calotte se forme puis la fonction s'arrête. La formation de la calotte doit d'abord être exécutée sur une pièce d'essai, car un excès de tungstène peut être fondu et entraîner des impuretés dans le cordon de soudure.

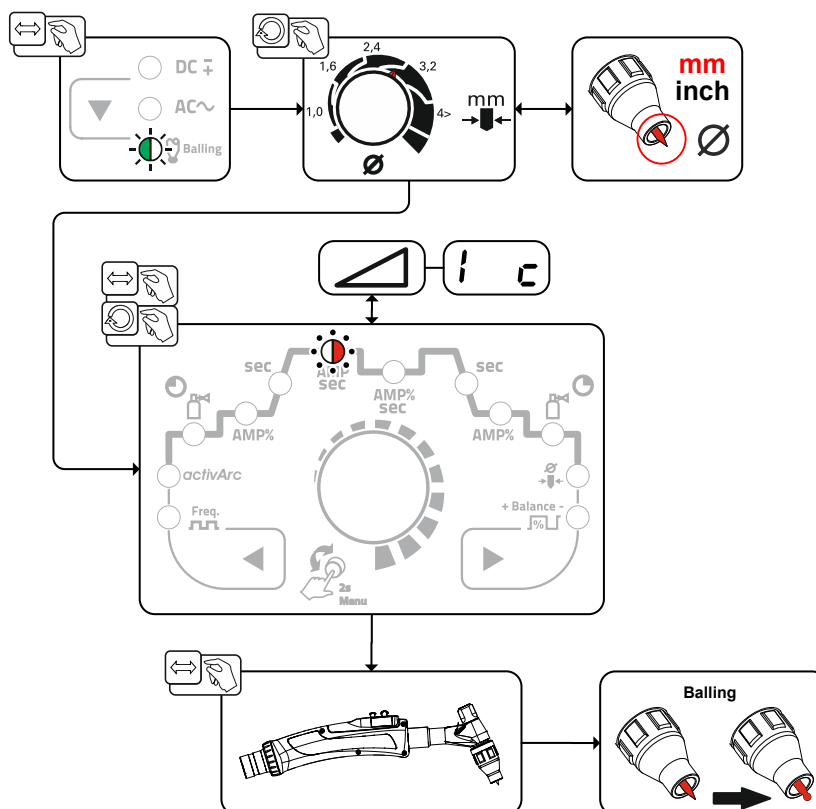


Illustration 5-4

5.1.3.3 Formes de courant alternatif

Sélection

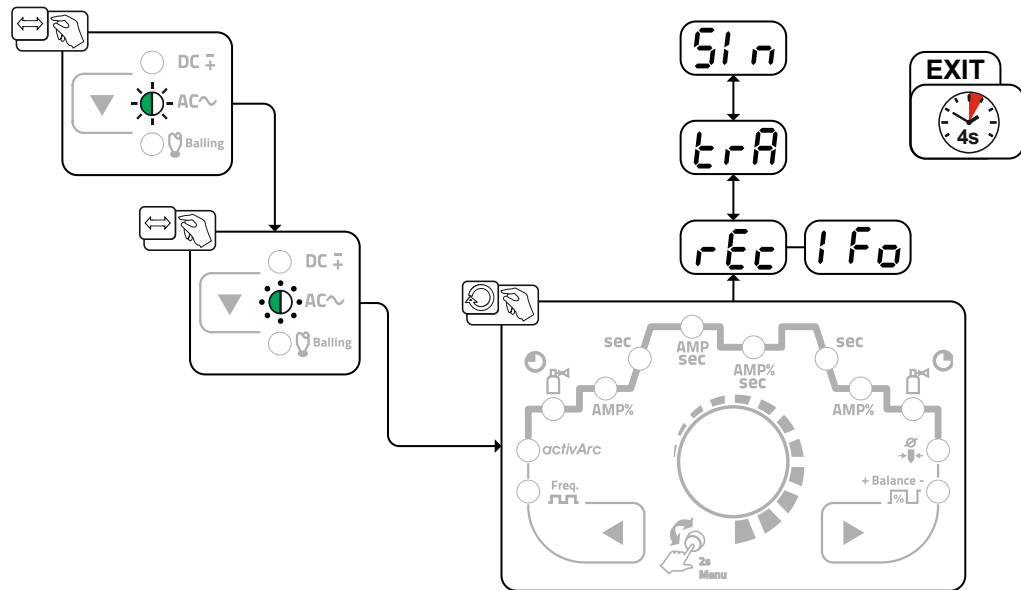


Illustration 5-5

Affichage	Réglage/Sélection
IFo	Formes de courant alternatif ¹
	rEc -----Rectangulaire - Apport d'énergie maximal (en usine)
	TRA -----Trapézoïdal - Adapté à la plupart des applications
	Sin -----Sinusoïdal - Faible niveau sonore

5.1.3.4 Réglage automatique de la fréquence CA

La sélection de la fréquence Réglage automatique de la fréquence AC est exclusivement possible dans la plage JOB-1-100. L'activation s'effectue dans la séquence de fonctionnement à partir du paramètre Fréquence ^{Freq.} **IFo**. Une rotation vers la gauche réduit la valeur du paramètre jusqu'à ce que le paramètre **Aut** (Réglage automatique de la fréquence AC) soit affiché sur l'écran. Le signal lumineux ^{Freq. auto} s'allume lorsque la fonction est activée.

La commande du générateur reprend le paramétrage ou le réglage de la fréquence courant alternatif en fonction du courant principal sélectionné. Plus le courant de soudage est faible, plus la fréquence est élevée, et inversement. Les courants de soudage faibles permettent d'obtenir un arc de soudage concentré et stable. Les courants de soudage élevés minimisent la charge de l'électrode de tungstène et permettent ainsi de prolonger la durée de vie.

L'utilisation d'une pédale avec cette fonction permet de réduire au minimum les opérations manuelles de l'utilisateur pendant le procédé de soudage.

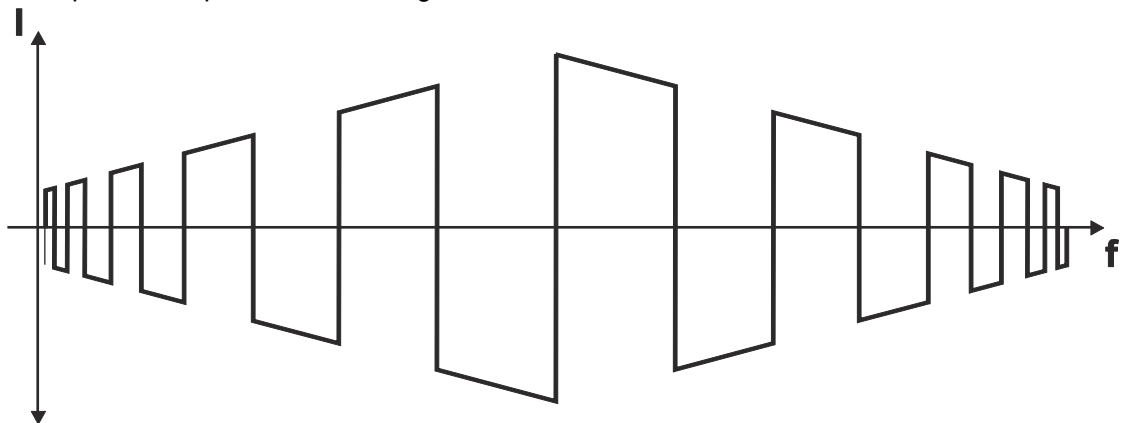


Illustration 5-6

Sélection

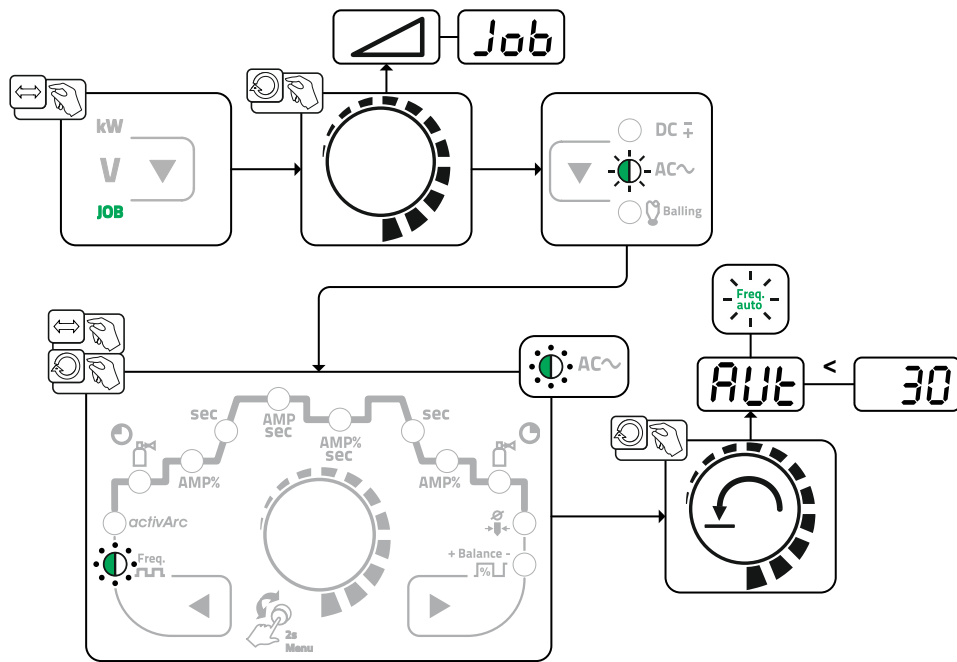


Illustration 5-7

5.1.4 Amorçage d'arc

Le type d'amorçage peut être activé ou désactivé dans le menu Expert entre les paramètres \overline{HF} amorçage H.F. (\overline{ON}) et amorçage au toucher (\overline{OFF}) > voir le chapitre 5.1.11.

5.1.4.1 Amorçage H.F.

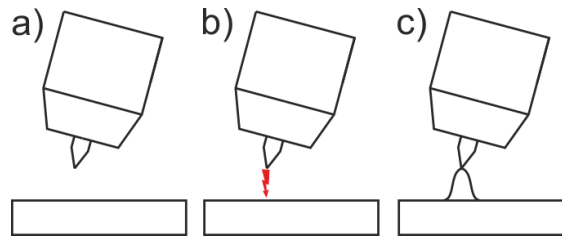


Illustration 5-8

L'arc est amorcé sans contact à l'aide d'impulsions d'amorçage haute tension :

- Placer la torche de soudage en position de soudage au dessus de la pièce (écart d'environ 2-3 mm entre la pointe de l'électrode et la pièce).
- Appuyer sur le bouton-poussoir (l'arc est amorcé sans contact à l'aide d'impulsions d'amorçage haute tension).
- Le courant initial de soudage circule, la soudure se poursuit après chaque sélection de mode de fonctionnement.

Fin de la soudure : Lâcher le bouton-poussoir ou actionner et lâcher selon le mode de fonctionnement choisi.

5.1.4.2 Liftarc

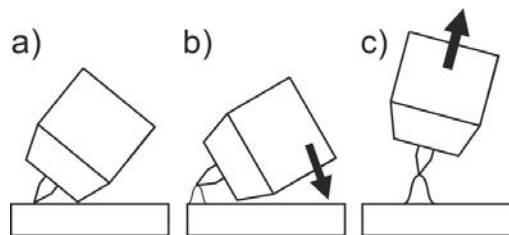


Illustration 5-9

L'arc s'amorce au contact de la pièce :

- Positionner soigneusement la buse de gaz de la torche et la pointe de l'électrode en tungstène sur la pièce et actionner le bouton-poussoir de la torche (le courant Liftarc circule indépendamment du courant principal réglé).
- Incliner la torche vers la buse jusqu'à ce qu'un écart d'environ 2-3 mm sépare la pointe de l'électrode de la pièce. L'arc s'amorce tandis que le courant de soudage s'adapte en fonction du mode de fonctionnement sélectionné au courant initial ou au courant principal réglé.
- Ôter les torches et les remettre en position normale.

Fin de la soudure : Lâcher le bouton-poussoir ou actionner et lâcher selon le mode de fonctionnement choisi.





5.1.4.3 Coupure automatique

La coupure automatique arrête le procédé de soudage après l'écoulement du temps de défaut et peut être déclenché par deux états :

- Pendant la phase d'amorçage
3 s après le démarrage du soudage, il n'y a pas de courant de soudage (erreur d'amorçage).
- Pendant la phase de soudage
L'arc est interrompu pendant plus de 3 s (rupture de l'arc).

5.1.5 Modes opératoires (séquences de fonctionnement)

5.1.5.1 Légende

Picto-gramme	Signification
	Appuyer sur la gâchette de torche 1
	Relâcher la gâchette de torche 1
I	Courant
t	Temps
 GPR	Pré-écoulement de gaz
I _{SE}	Courant initial
t _{UP}	Délai de montée
t _P	Délai de point
I ₁ AMP	Courant principal (courant minimal à maximal)
I ₂ AMP%	Courant d'évanouissement
t ₂	Durée d'impulsion
t ₂	Temps de pause du pulsé
t _{dn}	Temps d'évanouissement
I _{Ed}	Courant d'évanouissement
 GPE	Post-écoulement de gaz
bAL	Balance
FrE	Fréquence

5.1.5.2 Mode 2 temps Sélection

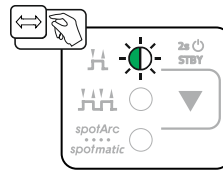


Illustration 5-10

Processus

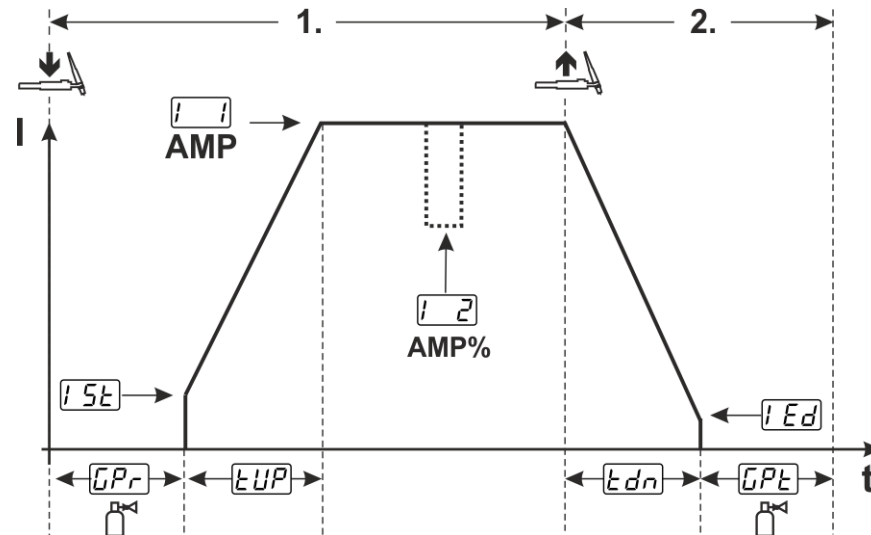


Illustration 5-11

1er temps :

- Actionner la gâchette de torche 1 et la maintenir enfoncée.
- Le délai de pré-écoulement de gaz GPr s'écoule.
- Des impulsions d'amorçage H.F. passent de l'électrode à la pièce, l'arc s'amorce.
- Le courant de soudage circule et atteint immédiatement la valeur de courant initial réglée I_{St} .
- L'amorçage H.F. se désactive.
- Le courant de soudage augmente pendant le temps de rampe de montée réglé tUP pour atteindre le niveau du courant principal I_1 (AMP).

Si vous appuyez sur la gâchette de torche 2 en plus de la gâchette de torche 1 pendant la phase de courant principal, le courant de soudage est abaissé jusqu'à atteindre la valeur du courant d'évanouissement I_2 (AMP%).

Une fois que la gâchette de torche 2 est relâchée, le courant de soudage remonte jusqu'à atteindre le courant principal AMP.

2e temps :

- Relâcher la gâchette de torche 1.
- Le courant principal chute à la valeur du courant d'évanouissement I_{Ed} (courant minimal) pendant le délai d'évanouissement tDn sélectionné.

Si la gâchette de torche 1 est actionnée pendant le temps d'évanouissement, le courant de soudage retrouve la valeur de courant principal sélectionnée AMP.

- Le courant principal atteint la valeur du courant d'évanouissement I_{Ed} , l'arc s'éteint.
- Le temps post-gaz réglé I_{Ed} s'écoule.

En cas de raccordement d'une commande à distance au pied, le poste passe automatiquement en mode 2 temps. Les pentes d'évanouissement et de montée sont désactivées.

5.1.5.3 Mode 4 temps

Sélection

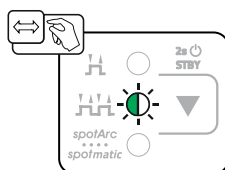


Illustration 5-12

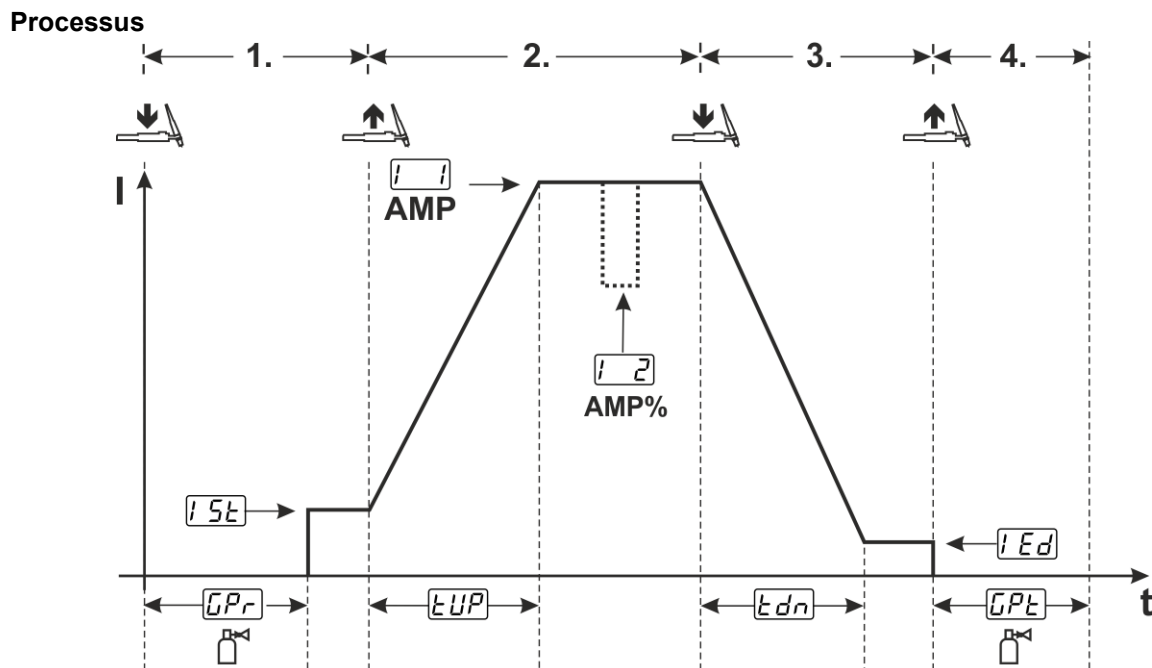


Illustration 5-13

1er temps

- Appuyer sur la gâchette de torche 1, le délai de pré-écoulement de gaz \overline{GPr} s'écoule.
- Des impulsions d'amorçage H.F. passent de l'électrode à la pièce, l'arc s'amorce.
- Le courant de soudage circule et atteint immédiatement la valeur de courant initial présélectionnée $\overline{I_{5L}}$ (arc de repérage au minimum). L'amorçage H.F. se désactive.

2ème temps

- Relâcher la gâchette de torche 1.
- Le courant de soudage augmente pendant le temps de rampe de montée réglé \overline{tUP} pour atteindre le niveau du courant principal $\overline{I_{2}}$ (AMP).

Basculer du courant principal AMP au courant d'évanouissement $\overline{I_{2}}$ (AMP%) :

- Appuyer sur la gâchette de torche 2 ou
- Effleurer la gâchette de torche 2 (modes de torche 1-x).

3ème temps

- Appuyer sur la gâchette de torche 1.
- Le courant principal chute à la valeur du courant d'évanouissement $\overline{I_{dri}}$ pendant le temps d'évanouissement \overline{tEd} sélectionné.

4ème temps

- Relâcher la gâchette de torche 1, l'arc s'éteint.
- Le temps post-gaz réglé \overline{tPE} s'écoule.

Interruption immédiate du processus de soudage sans rampe ni courant d'évanouissement :

- Pression courte sur la gâchette de torche 1 > 3ème temps et 4ème temps (modes de torche 11-1x). Le courant chute à zéro et le temps post-gaz s'enclenche.

En cas de raccordement d'une commande à distance au pied, le poste passe automatiquement en mode 2 temps. Les pentes d'évanouissement et de montée sont désactivées.

Afin de pouvoir utiliser le démarrage alternatif du soudage (démarrage appel gâchette), un mode de torche à deux chiffres (11-x) doit être réglé sur la commande du générateur de soudage. Le nombre de modes de torche disponibles varie en fonction du type de générateur.

5.1.5.4 spotArc

Le procédé est utilisable pour le pointage ou pour le soudage de raccord de tôles en alliages d'acier et CrNi jusqu'à une épaisseur d'environ 2,5 mm. Des tôles d'épaisseur différentes peuvent également être soudées l'une sur l'autre. L'application d'un seul côté permet également de souder des tôles sur des profils creux, comme des tubes ronds ou carrés. Lors du soudage à l'arc, la tôle supérieure est transpercée et la tôle supérieure est fondue. Cela produit des points de soudage plats à écailles fines, qui ne nécessitent que peu ou pas de retouches, même dans la zone apparente.

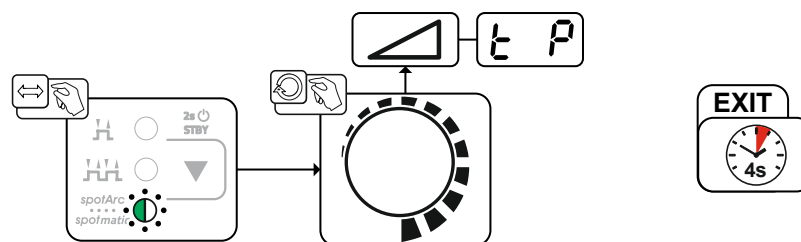


Illustration 5-14

Pour obtenir des résultats efficaces, les pentes de montée et d'évanouissement doivent être réglées sur 0.

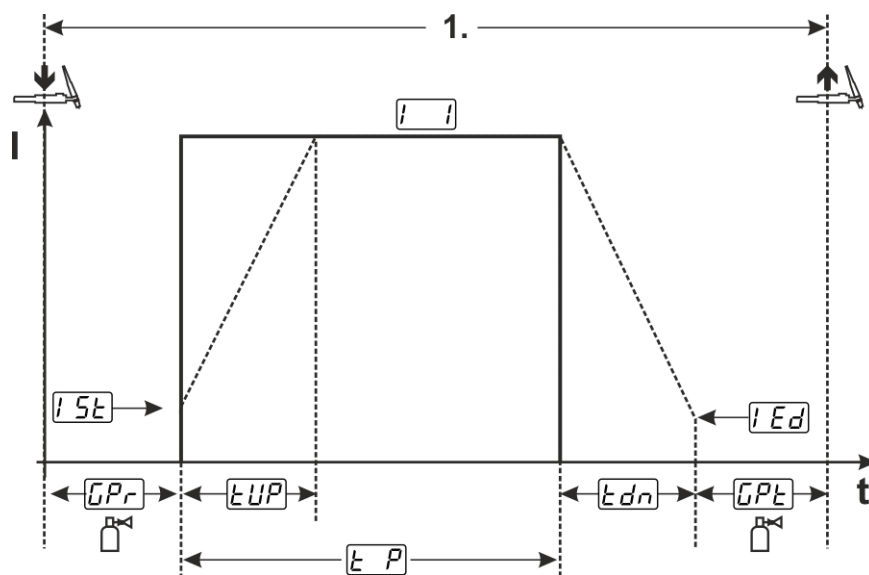


Illustration 5-15

A titre d'exemple, le processus est représenté avec le type d'amorçage H.F. L'amorçage d'arc avec amorçage par contact est cependant également possible > voir le chapitre 5.1.4.

Processus :

- Appuyer sur la gâchette de torche et la maintenir enfoncée.
- Le délai de pré-écoulement de gaz s'écoule.
- Des impulsions d'amorçage H.F. passent de l'électrode à la pièce, l'arc s'amorce.
- Le courant de soudage circule et atteint immédiatement la valeur de courant initial réglée I_{St} .
- L'amorçage H.F. se désactive.
- Le courant de soudage augmente pendant le temps de montée réglé t_{UP} pour atteindre le niveau du courant principal I_i (AMP).

Le processus s'interrompt après écoulement du temps spotArc défini ou lorsque la gâchette de torche est prématurément relâchée. Lors de l'activation de la fonction spotArc, la variante d'impulsion pulsé Automatic est également activée. En cas de besoin, la fonction peut également être désactivée en actionnant le bouton-poussoir de soudage pulsé.

5.1.5.5 spotmatic

Contrairement au mode opératoire spotArc, l'arc n'est pas amorcé en actionnant la gâchette de torche comme lors du procédé classique mais par un bref contact de l'électrode de tungstène avec la pièce. La gâchette de torche sert à l'activation du procédé de soudage. L'activation est signalée par le clignotement du signal lumineux spotArc/spotmatic. L'activation peut s'effectuer séparément pour chaque point de soudage mais également de manière permanente. Le réglage est commandé via le paramètre Activation de procédé $[55P]$ dans le menu de configuration du générateur > voir le chapitre 5.6 :

- Activation séparée du procédé ($[55P] > [on]$) :
le procédé de soudage doit être réactivé en actionnant la gâchette de torche avant chaque amorçage d'arc. L'activation du procédé est terminée automatiquement après 30 s d'inactivité.
- Activation permanente du procédé ($[55P] > [OFF]$) :
le procédé de soudage est activé en actionnant la gâchette de torche une seule fois. Les amorçages d'arc suivants sont lancés par un placement rapide de l'électrode de tungstène. L'activation du procédé est terminée par un nouvel actionnement de la gâchette de torche ou automatiquement après 30 s d'inactivité.

Par défaut, avec spotmatic, l'activation séparée du procédé et la plage de réglage courte du délai de point sont activées.

L'amorçage par placement de l'électrode de tungstène peut être désactivé dans le menu de configuration du générateur au moyen du paramètre $[577]$. Dans ce cas, la fonction est la même qu'avec spotArc, mais la plage de réglage du délai de point peut être sélectionnée dans le menu de configuration du générateur.

Le réglage de la plage de temps s'effectue dans le menu de configuration du générateur via le paramètre $[5E5] >$ voir le chapitre 5.6.

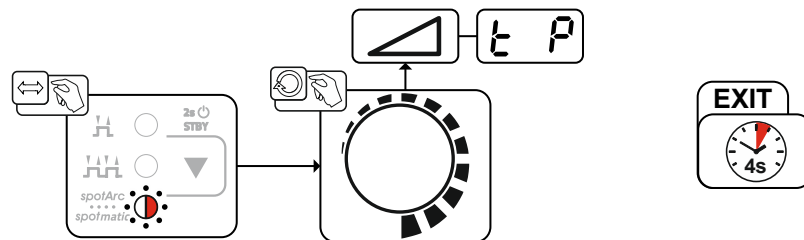


Illustration 5-16

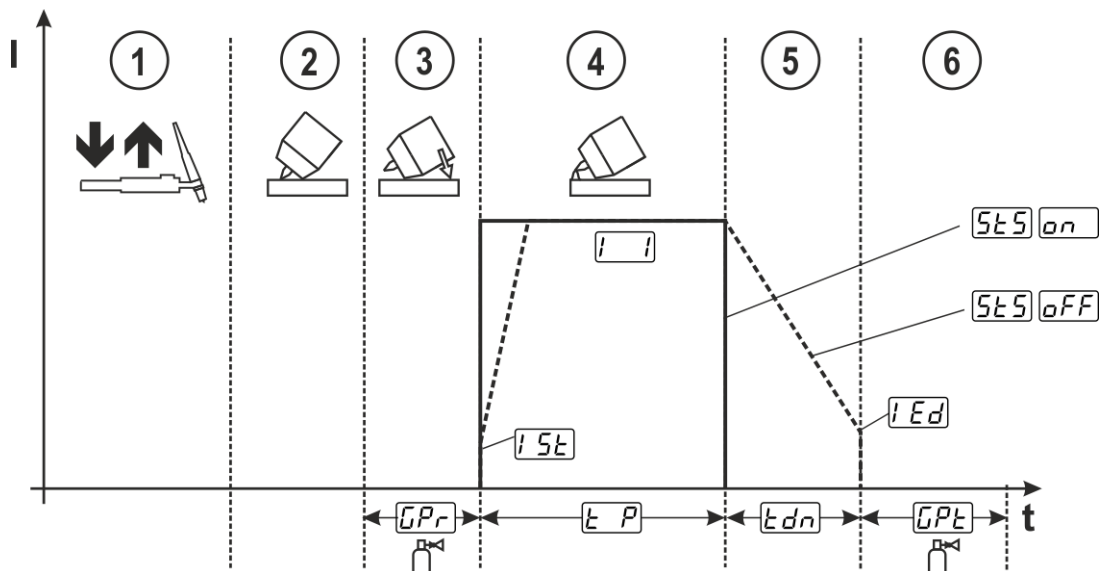


Illustration 5-17

A titre d'exemple, le processus est représenté avec le type d'amorçage H.F. L'amorçage d'arc avec amorçage par contact est cependant également possible > voir le chapitre 5.1.4.

Sélectionner le type d'activation de procédé pour le procédé de soudage > voir le chapitre 5.6.

Temps de rampe de montée et d'évanouissement uniquement possibles avec la plage de temporisation longue du délai de point (0,01 s à 20,0 s).

- ① Actionner et relâcher la gâchette de la torche de soudage (appuyer brièvement) pour activer le procédé de soudage.
- ② Positionner délicatement sur la pièce le tube contact et la pointe de l'électrode de tungstène.
- ③ Incliner la torche de soudage avec le tube contact jusqu'à ce qu'un écart d'env. 2 à 3 mm sépare la pointe de l'électrode de la pièce. Le gaz de protection circule pendant le délai de pré-écoulement de gaz réglé $[GPR]$. L'arc s'amorce et le courant initial réglé préalablement ($[ISE]$) circule.
- ④ La phase de courant principal $[I]$ s'arrête après écoulement du délai de point réglé $[EP]$.
- ⑤ Uniquement avec les points prolongés (paramètre $[StS] = [OFF]$) :
Le courant de soudage diminue jusqu'à atteindre le courant d'évanouissement $[IED]$ à la vitesse du temps d'évanouissement sélectionné $[Edn]$.
- ⑥ Le temps post-gaz $[GPE]$ s'écoule et le procédé de soudage s'arrête.

Actionner et relâcher la gâchette de torche de soudage (appuyer brièvement) afin de réactiver le procédé de soudage (uniquement nécessaire en cas d'activation séparée du procédé). Le remplacement de la torche de soudage avec la pointe de l'électrode de tungstène lance les procédés de soudage suivants.

5.1.6 Soudage TIG avec activArc

Par le biais du système de réglage hautement dynamique, le procédé EWM-activArc fait en sorte qu'en cas de modification de la distance entre la torche de soudage et le bain de fusion, par exemple pendant un soudage manuel, le rendement obtenu reste quasiment constant. Les chutes de tension faisant suite à un raccourcissement de la distance entre la torche et le bain de fusion sont compensées par une hausse du courant (ampère par volt - A/V) et inversement. Ce procédé empêche les électrodes de tungstène de coller dans le bain de fusion et cela réduit les inclusions de tungstène.

Sélection

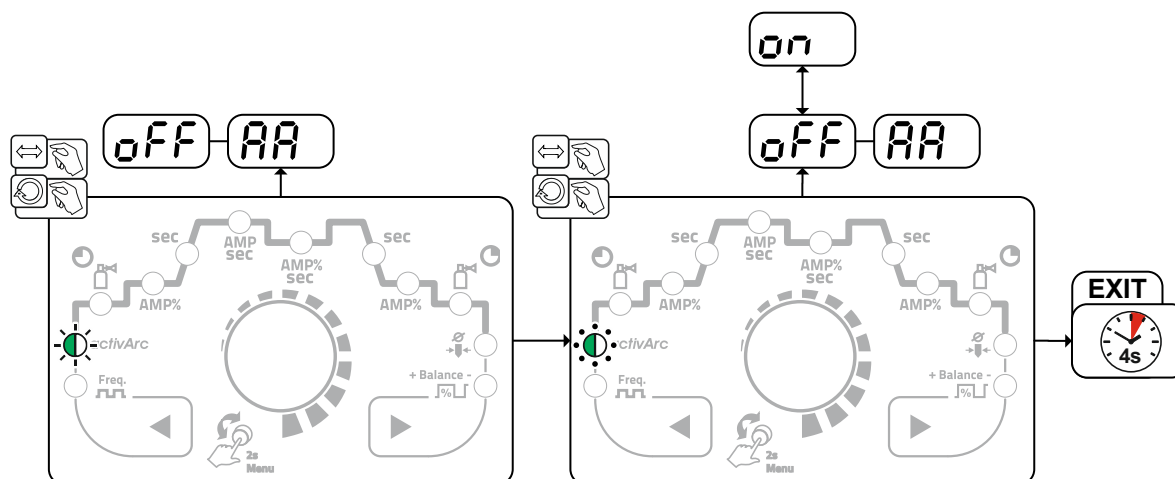


Illustration 5-18

Réglage

Réglage des paramètres

Le paramètre activArc (réglage) peut être adapté à chaque travail de soudage (en fonction de l'épaisseur de tôle) > voir le chapitre 5.1.11.

5.1.7 Anti-collage TIG

Cette fonction empêche un réamorçage incontrôlé après le grippage de l'électrode de tungstène dans le bain de fusion suite à la coupure du courant de soudage. De plus, elle permet de réduire l'usure de l'électrode de tungstène.

Après le déclenchement de la fonction, le générateur passe immédiatement en phase post-écoulement de gaz. Le soudeur commence la nouvelle procédure en reprenant au 1^{er} temps. La fonction peut être activée ou désactivée par l'utilisateur (Paramètre $\overline{ER5}$) > voir le chapitre 5.6.

5.1.8 Soudage pulsé

Les variantes d'impulsions suivantes peuvent être sélectionnées :

- Automatique d'impulsion (TIG DC)
- Impulsions thermiques (TIG AC ou TIG DC)
- Impulsions métallurgiques (TIG DC)
- Impulsions à valeur moyenne
- AC spécial (TIG AC)

5.1.8.1 Impulsions automatiques

La variante automatique d'impulsion est activée, lors du soudage au courant continu, exclusivement en liaison avec le mode opératoire spotArc. La fréquence et la balance d'impulsions génèrent, en fonction du courant, des vibrations dans le bain de fusion qui influent de manière positive sur la capacité de refermement de jour. Les paramètres du pulsé requis sont définis automatiquement par la commande de générateur. En cas de besoin, la fonction peut également être désactivée en actionnant le bouton-poussoir de soudage pulsé.

Sélection

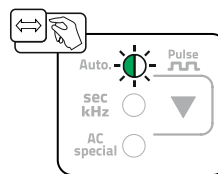


Illustration 5-19

5.1.8.2 Impulsion thermique

Le fonctionnement est en général identique à celui du soudage standard, sauf que le générateur bascule entre courant principal AMP (courant d'impulsion) et courant d'évanouissement AMP% (courant de pause du pulsé) avec les délais correspondants. Les temps de pulsé et de pause sont définis en secondes sur la commande.

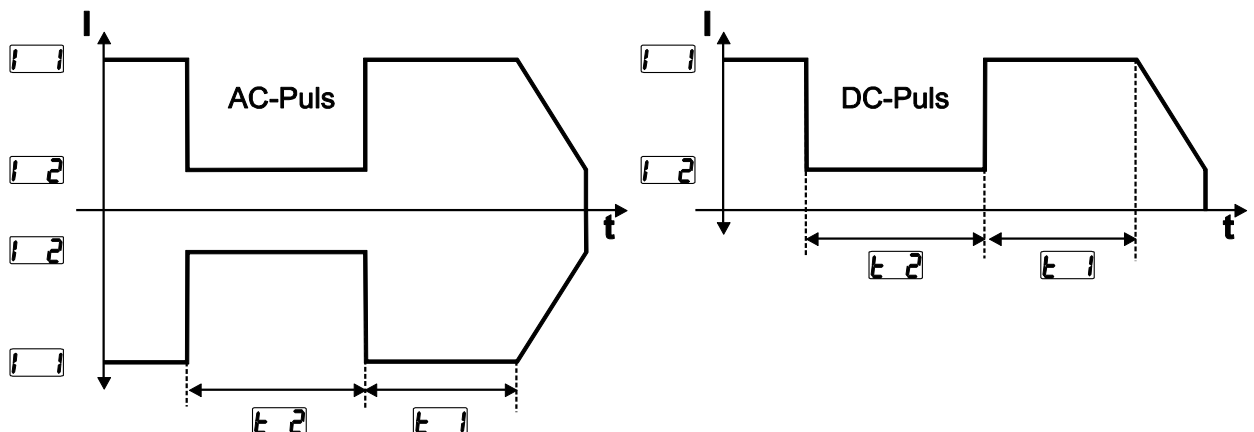


Illustration 5-20

Sélection

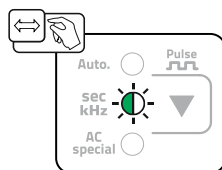


Illustration 5-21

Réglage de la durée d'impulsion

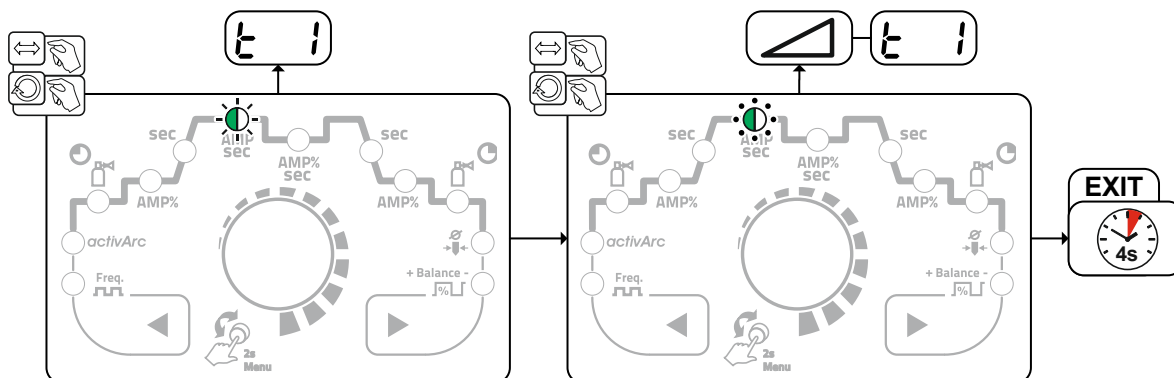


Illustration 5-22

Réglage de la pause du pulsé

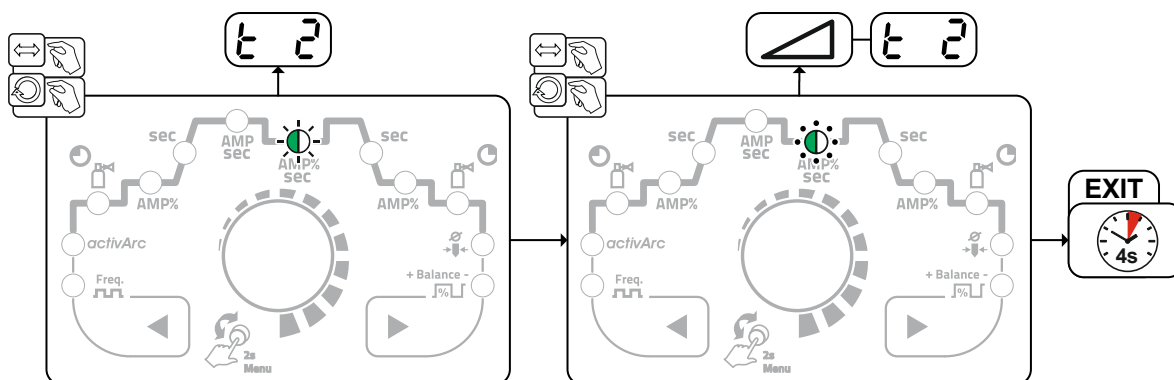


Illustration 5-23

5.1.8.3 Soudage pulsé dans les phases de montée et d'évanouissement

Si nécessaire, la fonction impulsions peut également être désactivée pendant la phase d'évanouissement et de montée (Paramètre \overline{PSL}) > voir le chapitre 5.6.

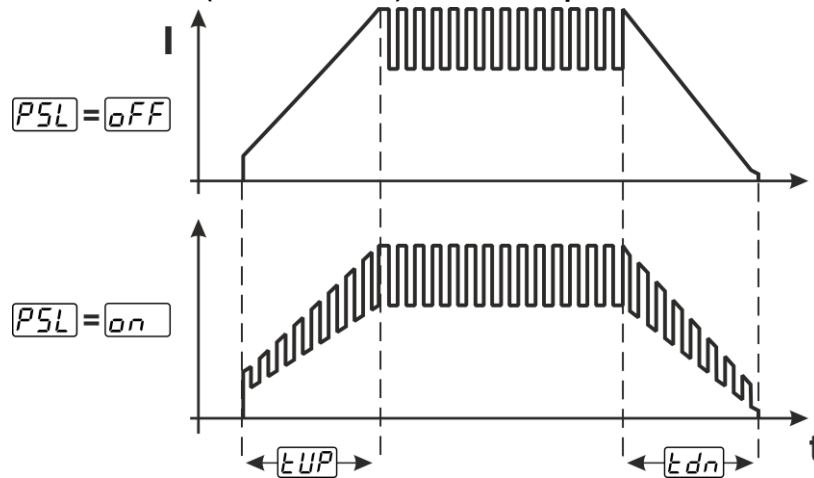


Illustration 5-24

5.1.9 Impulsions à valeur moyenne

La particularité des impulsions à valeur moyenne est que la valeur moyenne préalablement définie est toujours respectée par la source de courant de soudage. Ce procédé est donc particulièrement adapté au soudage selon descriptif d'un mode opératoire de soudage.

Pour activer cette variante d'impulsion, le paramètre \overline{PRW} doit être défini sur \overline{FRE} dans le menu de configuration du générateur. Après l'activation de la fonction, les signaux lumineux rouges du courant principal AMP et du courant d'évanouissement AMP% s'allument simultanément.

Lors du soudage par impulsions à valeur moyenne, le procédé alterne deux flux périodiquement, sachant qu'une valeur moyenne du courant (AMP), un courant pulsé (I_{puls}), une balance (\overline{BAL}) et une fréquence (\overline{FRE}) doivent être donnés. La valeur moyenne configurée du courant en ampères est déterminante, le courant pulsé (I_{puls}) est défini en pourcentage du courant à valeur moyenne (AMP) via le paramètre \overline{IPL} .

Le courant de pause du pulsé (IPP) n'est pas réglé, cette valeur est calculée par la commande du générateur de manière à respecter la valeur moyenne du courant de soudage (AMP). Avec le soudage par impulsions à valeur moyenne, le courant $\overline{I2}$ est uniquement le courant d'évanouissement qui peut être activé via la gâchette de torche.

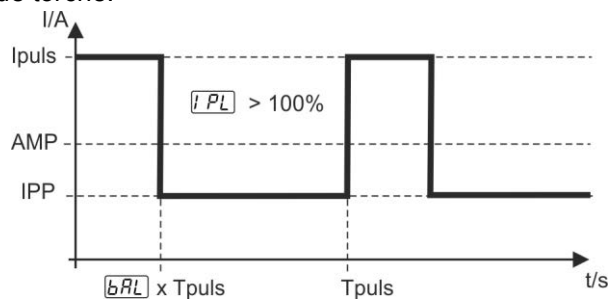


Illustration 5-25

AMP = courant principal (valeur moyenne) ; par ex. 100 A

I_{puls} = courant pulsé = \overline{IPL} x AMP ; par ex. 140 % x 100 A = 140 A

IPP = courant de pause du pulsé

T_{puls} = durée d'un cycle d'impulsion = $1/\overline{FRE}$; par ex. 1/100 Hz = 10 ms

\overline{BAL} = balance

5.1.9.1 Impulsion métallurgique (impulsion kHz)

L'impulsion métallurgique (impulsion kHz) utilise la pression plasma (pression d'arc) générée par les courants élevés et qui permet d'obtenir un arc resserré avec un apport d'énergie concentré. Contrairement aux impulsions thermiques, le réglage ne porte pas sur les temps mais sur une fréquence F_{rE} et sur la balance bAL . Le processus d'impulsion a également lieu pendant la phase de montée et d'évanouissement.

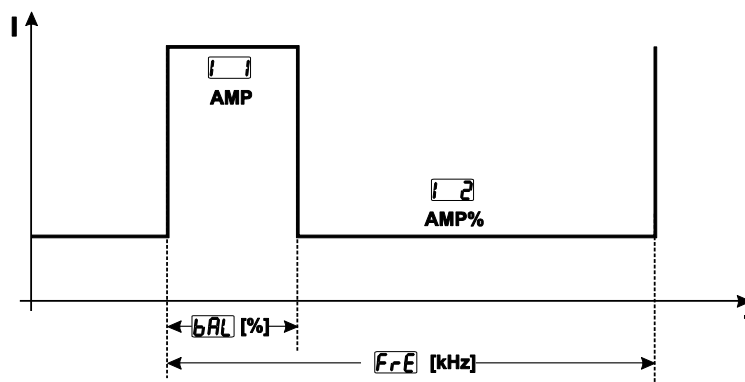


Illustration 5-26

Sélection

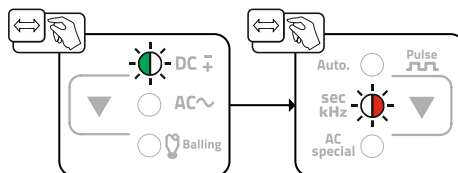


Illustration 5-27

Réglage de la balance

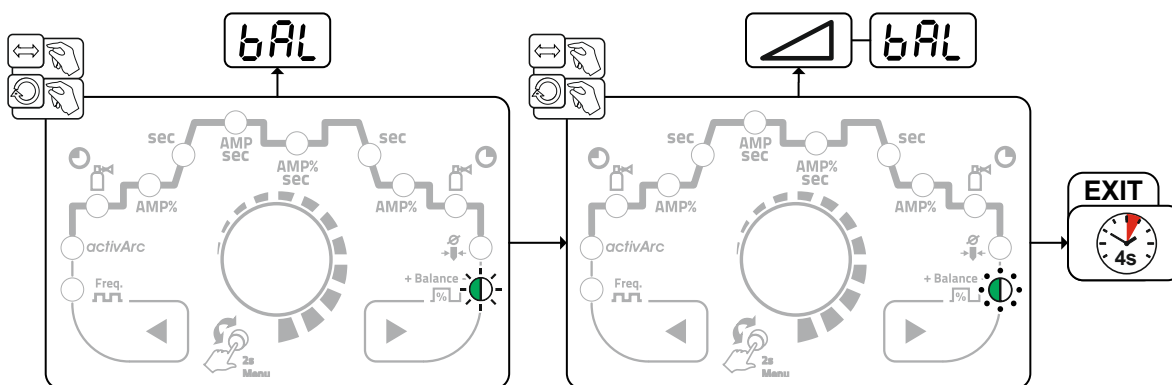


Illustration 5-28

Réglage de la fréquence

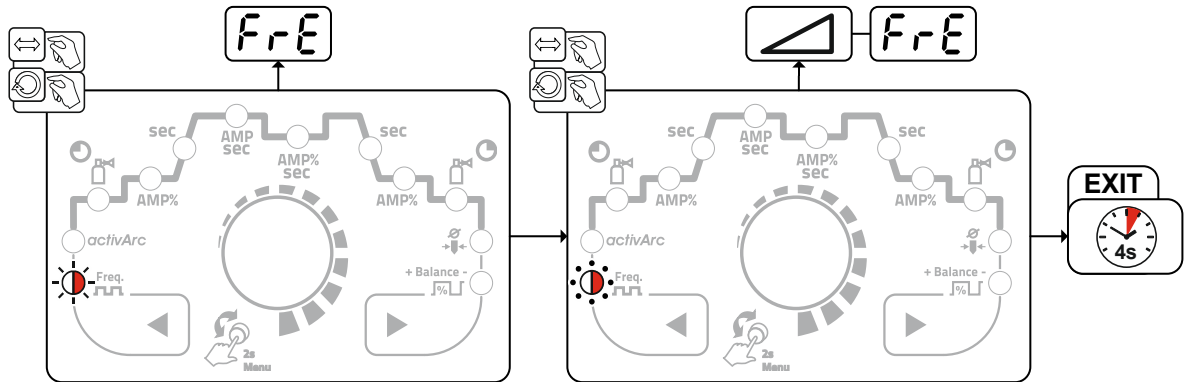


Illustration 5-29

5.1.9.2 Spécial CA

Utilisé par exemple pour assembler des tôles d'épaisseurs différentes.

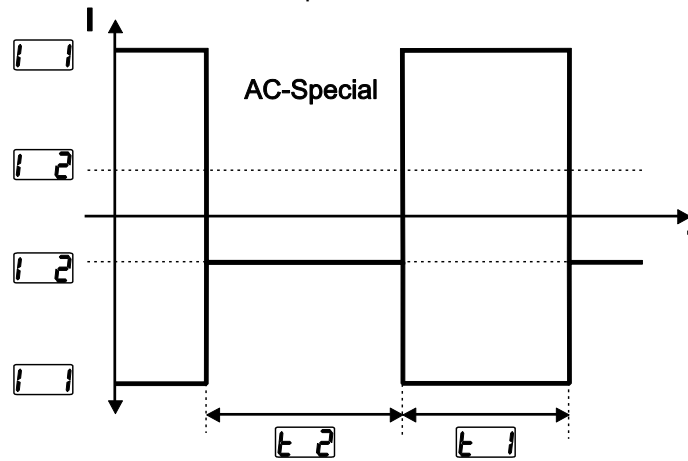


Illustration 5-30

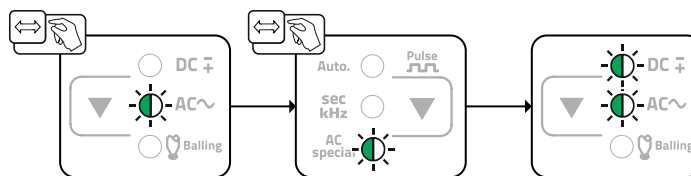


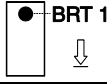
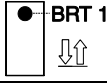
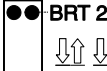
Illustration 5-31

5.1.10 Torche de soudage (variantes d'utilisation)

Ce poste permet d'utiliser diverses variantes de torches.

Les fonctions des éléments de commande, comme le bouton de la torche, les bascules ou les potentiomètres, peuvent être adaptées par le biais des modes de la torche.

Explication des symboles des éléments de commande :

Icône	Description
	Appuyer sur le bouton de la torche
	Appuyer de façon répétée sur le bouton de la torche
	Appuyer de façon répétée puis enfoncer le bouton de la torche

5.1.10.1 Mode appel gâchette (appuyer sur la gâchette de torche)

Fonction appel gâchette : Appuyer brièvement sur la gâchette de torche pour passer à une autre fonction. Le mode de torche réglé détermine le mode de fonctionnement.

5.1.10.2 Réglage du mode de torche

L'utilisateur dispose des modes 1 à 4 et des modes 11 à 14. Les modes 11 à 14 contiennent les mêmes possibilités de fonction que les modes 1 à 4, mais sans fonction appel gâchette > voir le chapitre 5.1.10.1 pour le courant d'évanouissement.

Vous trouverez les possibilités de fonction des différents modes dans les tableaux des types de torche correspondants.

Le réglage des modes de torche s'effectue dans le menu de configuration du générateur via les paramètres Configuration de la torche « \boxed{Erd} » > Mode de torche « \boxed{Eod} » > voir le chapitre 5.6.

Seuls les modes indiqués doivent être utilisés avec les types de torche correspondants.

5.1.10.3 Vitesse de montée/descente

Mode de fonctionnement

Actionner le bouton-poussoir Montée et le maintenir enfoncé :
accroissement du courant jusqu'à atteindre la valeur maximale définie sur la source de courant (courant principal).

Actionner le bouton-poussoir Descente et le maintenir enfoncé :
réduction du courant jusqu'à atteindre la valeur minimale.

Le réglage du paramètre Vitesse Montée/Descente \boxed{UUD} s'effectue dans le menu de configuration de du générateur > voir le chapitre 5.6 et détermine la vitesse d'exécution d'une modification du courant.

5.1.10.4 Saut de courant

Un appui sur la gâchette de torche correspondante permet de régler le courant de soudage selon des sauts réglables. À chaque appui, le courant de soudage augmente ou diminue de la valeur définie.

Le réglage du paramètre Saut de courant \boxed{SI} s'effectue dans le menu de configuration du générateur > voir le chapitre 5.6

5.1.10.5 Torche de soudage standard TIG (5 broches)

Torche standard à une gâchette

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT1 = Gâchette de torche 1 (courant de soudage Marche / Arrêt ; courant d'évanouissement via fonction appel gâchette)
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	1 (équipement d'usine)	
Courant d'évanouissement (mode 4 temps)		












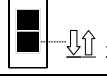

Torche standard à deux gâchettes

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT1 = gâchette de torche 1 BRT2 = gâchette de torche 2
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche / arrêt	1 (équipement d'usine)	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Courant de soudage marche/arrêt	3	
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Fonction Montée ²		
Fonction Descente ²		

¹ > voir le chapitre 5.1.10.1

² > voir le chapitre 5.1.10.3

Torche standard avec une bascule (bascule MG, deux gâchettes de torche)


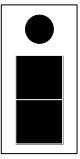
Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = gâchette de torche 1 BRT 2 = gâchette de torche 2
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	1 (équipement d'usine)	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Courant de soudage marche/arrêt	2	
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹)		
Fonction Montée ²		
Fonction Descente ²		
Courant de soudage marche/arrêt	3	
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Fonction Montée ²		
Fonction Descente ²		

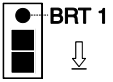
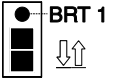
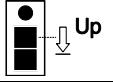

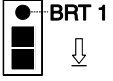
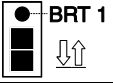
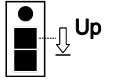

¹ > voir le chapitre 5.1.10.1

² > voir le chapitre 5.1.10.3

5.1.10.6 Torche TIG Montée / Descente (8 broches)

Torche montée/descente à une gâchette

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = gâchette de torche 1

Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	1 (équipement d'usine)	
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Augmenter le courant de soudage (fonction montée ²)		
Réduire le courant de soudage (fonction descente ²)		
Courant de soudage marche/arrêt	4	
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Augmenter le courant de soudage par saut de courant ³		
Réduire le courant de soudage par saut de courant ³		

¹ > voir le chapitre 5.1.10.1

² > voir le chapitre 5.1.10.3

³ > voir le chapitre 5.1.10.4

Torche montée/descente à deux gâchettes

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = gâchette de torche 1 (gauche) BRT 2 = gâchette de torche 2 (droite)

Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	1 (équipement d'usine)	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹) / (mode 4 temps)		
Augmenter le courant de soudage (fonction montée ²)		
Réduire le courant de soudage (fonction descente ²)		

Les modes 2 et 3 ne sont pas utilisés avec ce type de torche ou ne s'appliquent pas.

Courant de soudage marche/arrêt	4	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹)		
Augmenter le courant de soudage par saut de courant ³		
Réduire le courant de soudage par saut de courant ³		
Test gaz		

¹ > voir le chapitre 5.1.10.1

² > voir le chapitre 5.1.10.3

³ > voir le chapitre 5.1.10.4

5.1.10.7 Torche à potentiomètre (8 broches)

Le poste de soudage doit être configuré avec une torche à potentiomètre > voir le chapitre 5.1.10.8.

Torche à potentiomètre à une gâchette

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = gâchette de torche 1
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	3	
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹)		
Augmenter le courant de soudage		
Réduire le courant de soudage		

Torche à potentiomètre à deux gâchettes

Illustration	Éléments de commande	Légende
		BRT 1 = gâchette de torche 1 BRT 2 = gâchette de torche 2
Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	3	
Courant d'évanouissement		
Courant d'évanouissement (fonction appel gâchette ¹)		
Augmenter le courant de soudage		
Réduire le courant de soudage		

¹ > voir le chapitre 5.1.10.1

5.1.10.8 Configuration de la connexion de la torche à potentiomètre TIG

⚠ DANGER



Risque de blessure due à la tension électrique après la mise hors tension !
Les tâches effectuées sur un poste ouvert peuvent entraîner des blessures fatales !
Lors du fonctionnement, des condensateurs situés au niveau du poste sont chargés d'une tension électrique. Cette tension est encore présente pendant une période pouvant aller jusqu'à 4 minutes, une fois la fiche réseau débranchée.

1. Mettre le poste hors tension.
2. Débrancher la fiche réseau.
3. Patienter au moins 4 minutes jusqu'à ce que les condensateurs soient déchargés !

⚠ AVERTISSEMENT



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) !



Dangers en cas de non-exécution de l'essai après la transformation !
Avant la remise en service, exécuter une « inspection et des essais périodiques en service » conformément à la norme CEI / NF EN 60974-4 « Matériel de soudage à l'arc - Inspection et essais périodiques » !

- Réaliser l'essai selon CEI / NF EN 60974-4 !

Lors du raccordement d'une torche avec potentiomètre, vous devez tirer le cavalier JP1 se trouvant sur la platine T200/1, à l'intérieur du poste de soudage.

Configuration du poste de soudage	Réglage
Préparé pour torche TIG-Standard ou torche montant-descendant (en usine)	<input checked="" type="checkbox"/> JP1
Préparé pour torche avec potentiomètre	<input type="checkbox"/> JP1

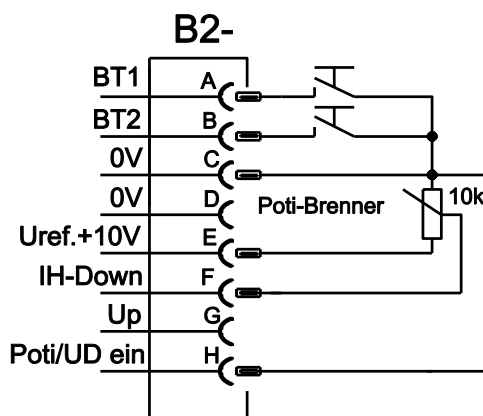


Illustration 5-32

Pour ce type de torche de soudage, le générateur de soudage doit être réglé sur le mode de torche 3 > voir le chapitre 5.1.10.2.

5.1.10.9 Torche TIG RETOX (12-broches)

Ce composant accessoire peut être ajouté en option .

Illustration	Éléments de commande	Légende
		Gâchette = Bouton de la torche

Fonctions	Mode	Éléments de commande
Courant de soudage marche/arrêt	1 (réglage d'usine)	Gâchette 1
Courant d'évanouissement		Gâchette 2
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)		Gâchette 1 (tapoter)
Augmenter le courant de soudage (fonction Up)		Gâchette 3
Réduire le courant de soudage (fonction Down)		Gâchette 4
Courant de soudage marche/arrêt	2	Gâchette 1
Courant d'évanouissement		Gâchette 2
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)		Gâchette 1 (tapoter)
Courant de soudage marche/arrêt	3	Gâchette 1
Courant d'évanouissement		Gâchette 2
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)		Gâchette 1 (tapoter)
Courant de soudage marche/arrêt	4	Gâchette 1
Courant d'évanouissement		Gâchette 2
Courant d'évanouissement (fonction Tipp)		Gâchette 1 (tapoter)
Augmentation du courant de soudage par à-coups (réglage du 1er à-coup)		Gâchette 3
Diminution du courant de soudage par à-coups (réglage du 1er à-coup)		Gâchette 4
Commutation entre Up-Down et commutation JOB		Gâchette 2 (tapoter)
Augmenter le numéro du JOB		Gâchette 3
Diminuer le numéro du JOB		Gâchette 4
Test Gaz		Gâchette 2 (3 s)

5.1.11 Menu Expert (TIG)

Le menu expert contient des paramètres réglables qui ne nécessitent aucun réglage régulier. Le nombre de paramètres affiché peut être réduit par exemple en désactivant une fonction.

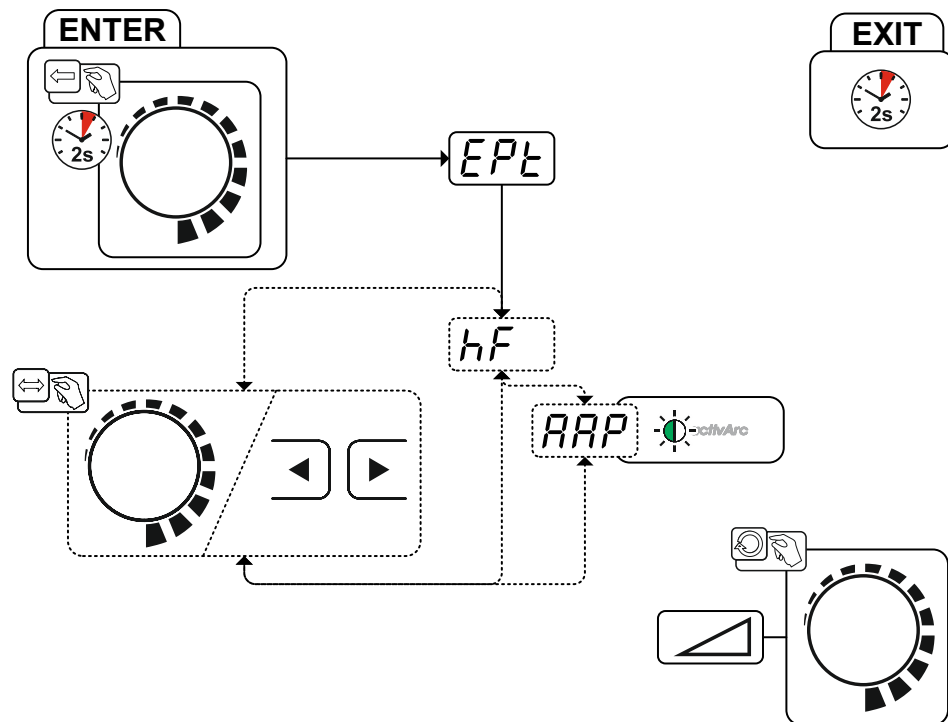


Illustration 5-33

Affichage	Réglage/Sélection
	Paramètre activArc Paramètre supplémentaire réglable après l'activation du soudage TIG activArc.
	Type d'amorçage (TIG) <input type="checkbox"/> on ----- Amorçage H.F. actif (en usine) <input type="checkbox"/> off ----- Type d'amorçage amorçage au toucher actif

5.2 Soudage à l'électrode enrobée

5.2.1 Sélection du travail de soudage

La modification des paramètres de soudage de base est **uniquement possible si aucun courant de soudage n'est présent et si l'éventuelle commande d'accès est inactive > voir le chapitre 5.4.**

La sélection de tâche de soudage qui suit est un exemple d'application : en principe, la sélection s'effectue toujours dans le même ordre. Les signaux lumineux (LED) indiquent la combinaison choisie.

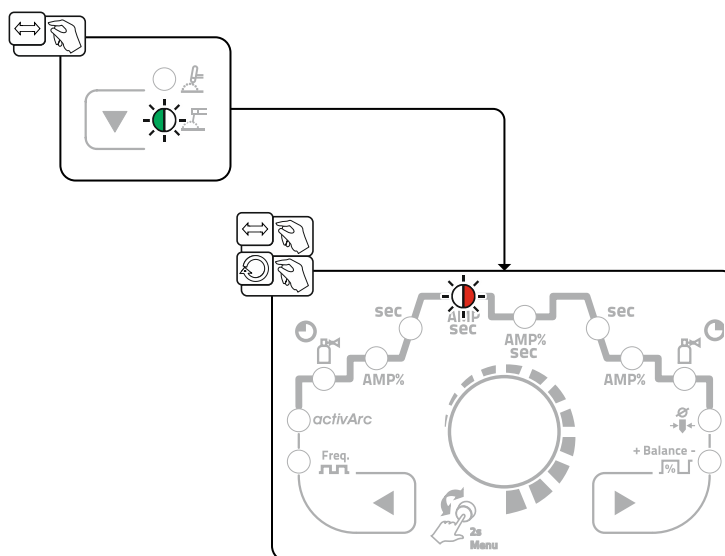
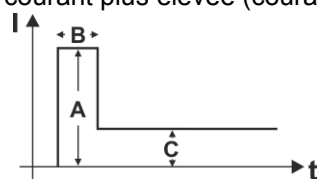


Illustration 5-34

5.2.2 Hotstart

La fonction Démarrage à chaud (Hotstart) assure un amorçage sûr de l'arc et un chauffage suffisant sur le métal de base encore froid au début du soudage. L'amorçage a lieu dans ce cas à une intensité de courant plus élevée (courant Hotstart) sur une durée définie (durée Hotstart).



- A = Courant Hotstart
- B = Temps Hotstart
- C = Courant principal
- I = Courant
- t = Temps

Illustration 5-35

5.2.2.1 Courant Hotstart

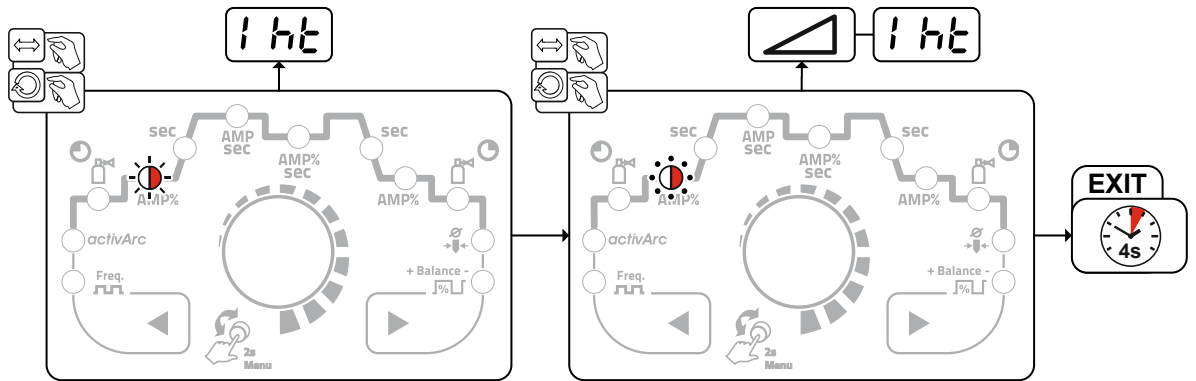


Illustration 5-36

5.2.2.2 Délai Hotstart

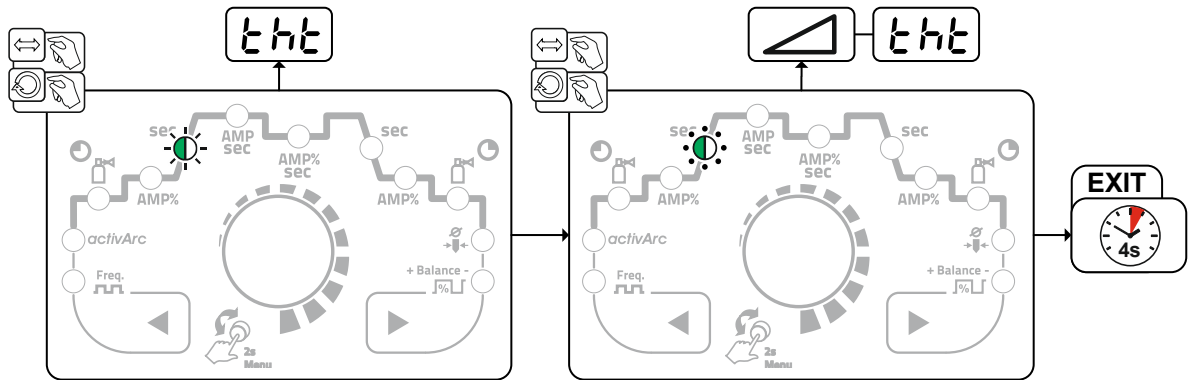
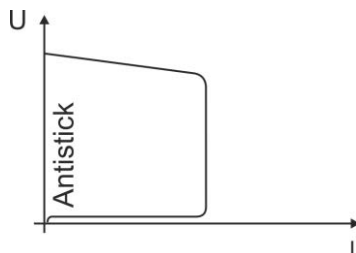


Illustration 5-37

5.2.3 Anti-collage :



L'anti-collage prévient le recuit de l'électrode.

Si l'électrode colle, le générateur bascule automatiquement sur le courant minimal en environ 1 s. Le recuit de l'électrode est exclu. Contrôler le réglage du courant de soudage et le corriger pour la tâche de soudage !

Illustration 5-38

5.2.4 Commutation de la polarité du courant de soudage (changement de polarité)

Cette fonction permet à l'utilisateur d'inverser électroniquement la polarité du courant de soudage.

Par exemple, en cas de soudage avec plusieurs types d'électrodes pour lesquelles le fabricant préconise différentes polarités, il est possible d'inverser la polarité du courant de soudage simplement à partir de la commande.

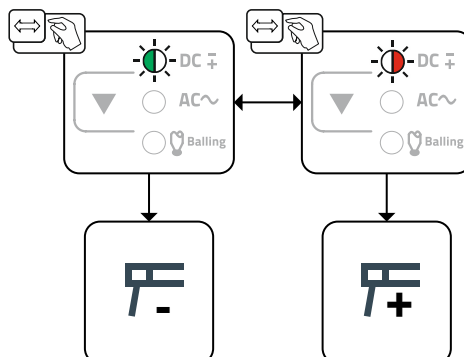


Illustration 5-39

Impossible avec la variante de générateurs avec dispositif d'abaissement de la tension (VRD).

5.2.5 Impulsions à valeur moyenne

Avec l'impulsion à valeur moyenne, le système bascule périodiquement entre deux intensités. L'utilisateur peut adapter le courant de soudage (valeur moyenne du courant de soudage AMP), le courant pulsé I_{puls} (paramètre $[IPL]$), la balance $[bRL]$ et la fréquence $[FRE]$ à la tâche de soudage. Le courant de pause du pulsé (IPP) est calculé par la commande de générateur de sorte que la valeur moyenne du courant de soudage (AMP) soit respectée et affichée. Ce procédé est donc particulièrement adapté au soudage selon descriptif d'un mode opératoire de soudage.

Lors du soudage par impulsions à valeur moyenne, le procédé alterne deux flux périodiquement, sachant qu'une valeur moyenne du courant (AMP), un courant pulsé (I_{puls}), une balance ($[bRL]$) et une fréquence ($[FRE]$) doivent être donnés. La valeur moyenne configurée du courant en ampères est déterminante, le courant pulsé (I_{puls}) est défini en pourcentage du courant à valeur moyenne (AMP) via le paramètre $[IPL]$. Un réglage du courant avec pause du pulsé (IPP) n'est pas nécessaire. Cette valeur est calculée par la commande de générateur de sorte que la valeur moyenne du courant de soudage (AMP) soit respectée.

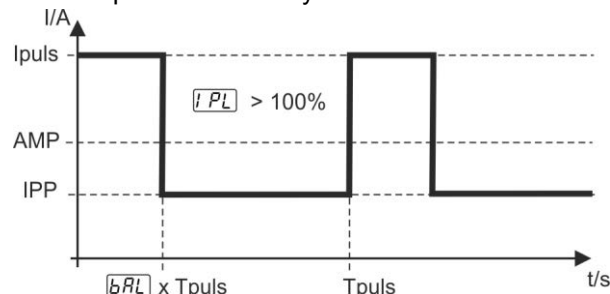


Illustration 5-40

AMP = courant principal ; par ex. 100 A

I_{puls} = courant d'impulsion = $[IPL] \times AMP$; par ex. 140 % x 100 A = 140 A

IPP = courant avec pause d'impulsion

T_{puls} = durée d'un cycle d'impulsion = $1/[FRE]$; par ex. 1/1 Hz = 1 s

$[bRL]$ = balance

Sélection

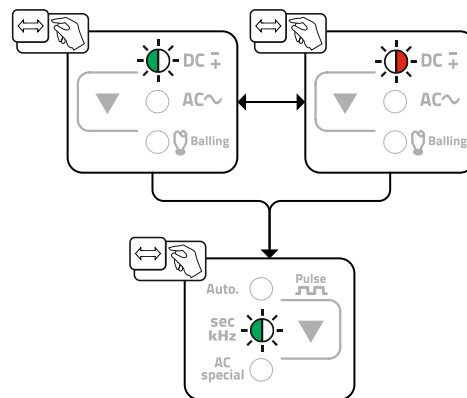


Illustration 5-41

5.3 Mode économie d'énergie (Standby)

Le mode économie d'énergie peut être activé au choix par une pression prolongée sur le bouton-poussoir > voir le chapitre 4 ou par le biais d'un paramètre réglable dans le menu de configuration du générateur (mode économie d'énergie avec programme horaire $[SbR]$) > voir le chapitre 5.6.



Lorsque le mode économie d'énergie est actif, seul le chiffre transversal central de l'affichage est visible sur les affichages des générateurs.

En actionnant un élément de commande au choix (par ex. rotation d'un bouton tournant), le mode économie d'énergie est désactivé et le générateur passe de nouveau à l'état « prêt à souder ».

5.4 Commande d'accès

Pour sécuriser le générateur contre les réglages non autorisés ou accidentels, la commande du générateur peut être verrouillée. Le blocage a les effets suivants :

- Les paramètres et leurs réglages dans le menu de configuration du générateur, le menu Expert et la séquence de fonctionnement peuvent être observés mais pas modifiés.
- Le procédé de soudage et la polarité du courant de soudage ne peuvent pas être modifiés.

Les paramètres pour le blocage sont définis dans le menu de configuration du générateur > voir le chapitre 5.6.

Activer le blocage

- Saisir le code d'accès pour le blocage d'accès : sélectionner le menu **UOL** et saisir le code numérique actuellement valide (0 - 999).
- Activer le blocage : Régler le paramètre sur **ON**.

Désactiver le blocage

- Saisir le code d'accès pour le blocage : Sélectionner le menu **UOL** et saisir le code numérique (0 - 999).
- Désactiver le blocage : Régler le paramètre sur **OFF**.

Le blocage peut uniquement être désactivé par la saisie du code numérique actuellement valide.

Modifier le blocage

- Saisir le code d'accès pour le blocage : Sélectionner le menu **cod** et saisir le code numérique actuellement valide (0 - 999).
- Modifier le code d'accès : Lorsque l'écran affiche **nEc**, saisir un nouveau code numérique (0 - 999).
- En cas de saisie incorrecte, l'écran affiche **Err**.

En usine, le code numérique configuré est le **000**.

5.5 Dispositif d'abaissement de la tension

Seuls les générateurs portant le suffixe (VRD/SVRD/AUS/RU) sont équipés d'un dispositif d'abaissement de la tension (VRD). Ce dispositif est destiné à accroître la sécurité en particulier dans les environnements dangereux (par exemple construction navale, tuyautage, mines).

Dans certains pays et dans de nombreuses consignes de sécurité internes relatives à l'utilisation des sources de courant de soudage, l'utilisation d'un dispositif d'abaissement de la tension est obligatoire.

Le signal lumineux VRD > voir le chapitre 4 s'allume lorsque le dispositif d'abaissement de la tension fonctionne correctement et lorsque la tension de sortie est réduite aux valeurs définies par la norme correspondante (caractéristiques techniques).

5.6 Menu de configuration des postes

Les réglages de base du générateur sont effectués dans le menu de configuration du générateur.

5.6.1 Sélection, modification et enregistrement des paramètres

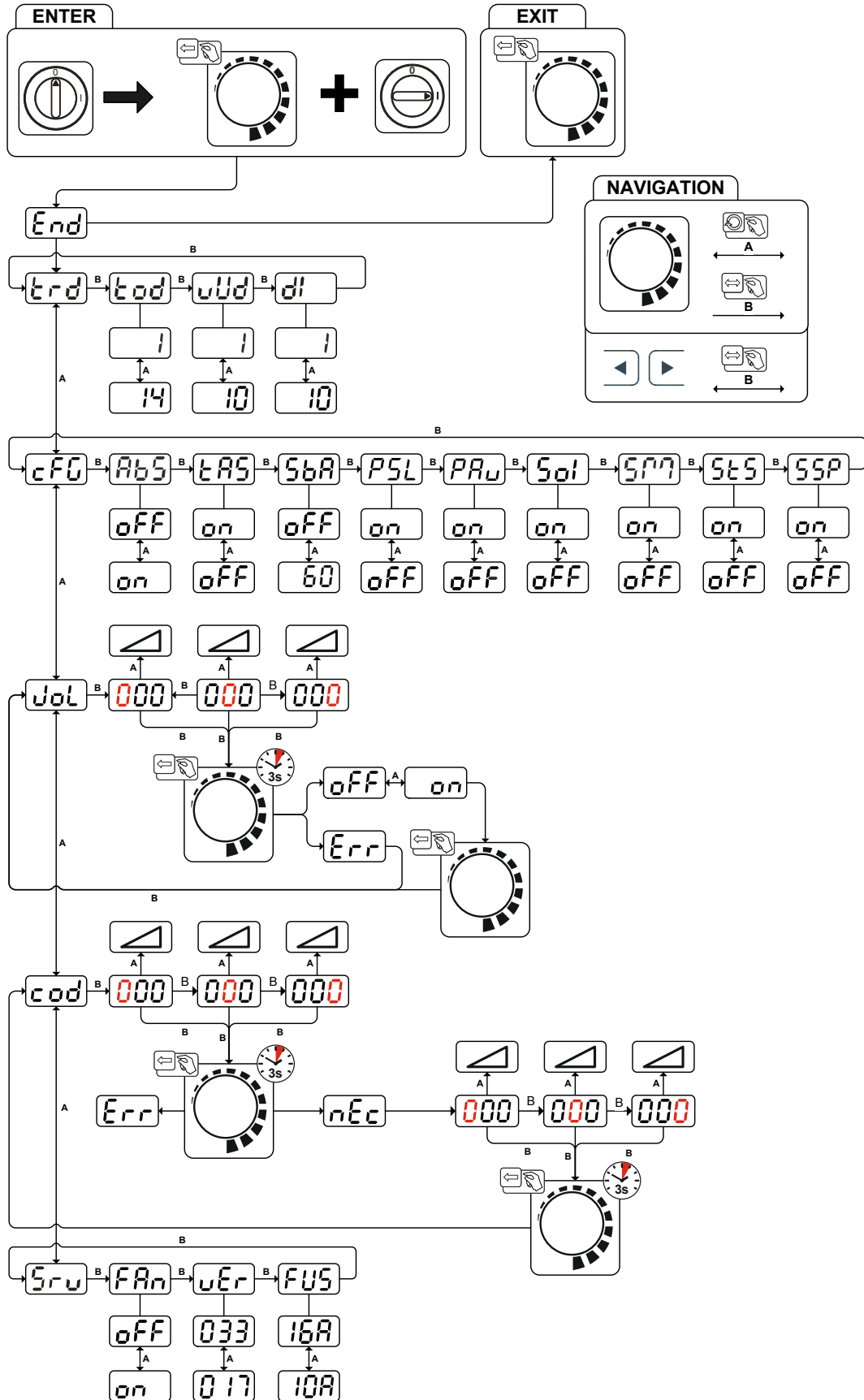
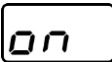
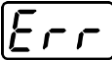
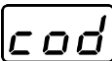

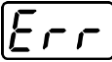
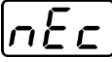

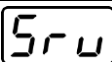
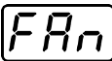


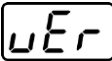




Illustration 5-42

Affichage	Réglage/Sélection
End	Quitter le menu Quitter
trd	Menu Configuration de la torche Régler les fonctions de la torche de soudage
tod	Mode de torche (en usine 1) > voir le chapitre 5.1.10.2
uud	Vitesse de montée/descente > voir le chapitre 5.1.10.3 Augmenter la valeur > permutation rapide du courant Réduire la valeur > permutation lente du courant
dl	Saut de courant > voir le chapitre 5.1.10.4 Réglage du saut de courant en ampères
cFG	Configuration des postes Réglages des fonctions du poste et de la représentation des paramètres
Ab5	Réglage en valeur absolue (courant de démarrage, d'évanouissement, de coupure et Hotstart) > voir le chapitre 4.2.1 <input type="checkbox"/> on ----- Réglage du courant de soudage, absolu <input type="checkbox"/> off ----- Réglage du courant de soudage, en pourcentage du courant principal (réglage d'usine)
AR5	Anti-collage TIG > voir le chapitre 5.1.7 <input type="checkbox"/> on ----- fonction activée (réglage d'usine). <input type="checkbox"/> off ----- off = fonction désactivée.
SbA	Fonction économie d'énergie en fonction du temps > voir le chapitre 5.3 Durée en cas de non utilisation avant que le mode économie d'énergie s'active. Réglage <input type="checkbox"/> off = arrêté ou valeur numérique 5 min. - 60 min.
PSL	Pulsations TIG (thermiques) dans les phases de montée et d'évanouissement > voir le chapitre 5.1.8.3 <input type="checkbox"/> on ----- Fonction activée (réglage d'usine) <input type="checkbox"/> off ----- Fonction désactivée
PAu	Impulsions à valeur moyenne TIG <input type="checkbox"/> on ----- Impulsions à valeur moyenne activées <input type="checkbox"/> off ----- Impulsions à valeur moyenne désactivées (en usine)
So1	Commutation TIG-amorçage H.F. (rigide/souple) <input type="checkbox"/> on ----- amorçage souple (réglage d'usine). <input type="checkbox"/> off ----- amorçage rigide.
SP7	Mode opératoire spotmatic > voir le chapitre 5.1.5.5 Amorçage par contact de la pièce <input type="checkbox"/> on ----- Fonction activée (réglage d'usine) <input type="checkbox"/> off ----- Fonction désactivée
St5	Réglage délai de point > voir le chapitre 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on ----- Délai de point court, plage de réglage 5 ms - 999 ms, pas de 1 ms (en usine) <input type="checkbox"/> on ----- Délai de point long, plage de réglage 0,01 ms - 20,0 ms, pas de 10 ms
SSP	Réglage activation du procédé > voir le chapitre 5.1.5.5 <input type="checkbox"/> on ----- Activation du procédé séparée (réglage d'usine) <input type="checkbox"/> off ----- Activation du procédé permanente
JoL	Verrouillage d'accès du menu Bloquer les paramètres de soudage contre tout accès non autorisé.
000	Code du poste Interrogation du code de poste à 3 chiffres (de 000 à 999), saisie utilisateur
oFF	Désactivation Désactivation de la fonction du poste


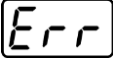

Affichage	Réglage/Sélection
	Activation Activation de la fonction du poste
	Erreur Message d'erreur faisant suite à la saisie incorrecte du code du poste
	Contrôle d'accès - Code d'accès Réglage : de 000 à 999 (000 en usine)
	Code du poste Interrogation du code de poste à 3 chiffres (de 000 à 999), saisie utilisateur
	Erreur Message d'erreur faisant suite à la saisie incorrecte du code du poste
	Nouveau code du poste <ul style="list-style-type: none"> • Code du poste saisi correctement • Invitation à saisir le nouveau code du poste
	Code du poste Interrogation du code de poste à 3 chiffres (de 000 à 999), saisie utilisateur
	Menu d'entretien Toute modification du menu d'entretien doit se faire en accord avec le personnel d'entretien autorisé !
	Test fonctionnel des ventilateurs du générateur  -----Ventilateur activé  -----Ventilateur désactivé
	Version logicielle de la commande du générateur Encodeur gauche : Version du logiciel 1 Encodeur droit : Version du logiciel 2
	Adaptation dynamique de la puissance > voir le chapitre 6.2
	Valeur numérique – réglable

6 Résolution des dysfonctionnements

Tous les produits sont soumis à des contrôles de fabrication et de finition extrêmement stricts. Si toutefois un problème de fonctionnement survient, il convient de contrôler le produit en question à l'aide du schéma suivant. Si aucune des solutions proposées ne permet de résoudre le problème, adressez-vous à un revendeur agréé.

6.1 Messages d'erreur (alimentation)

En fonction des possibilités d'affichage de l'écran du générateur, un défaut est représenté de la manière suivante :

Type d'affichage – Commande du générateur	Affichage
Écran graphique	
deux écrans à 7 segments	
un écran à 7 segments	

La cause potentielle du défaut est signalée par un numéro de défaut correspondant (voir tableau). En présence d'une erreur, l'unité de puissance est mise hors tension.

L'affichage du numéro d'erreur possible dépend du modèle de poste (interfaces/fonctions).

- Documenter l'erreur survenue sur le poste et, si besoin, la signaler au service technique.

Message d'erreur	Cause possible	Remède
E 1	Anomalie hydraulique Ne survient qu'en cas de refroidisseur à eau connecté.	S'assurer que la pression d'eau est suffisante. (Rajouter de l'eau, par exemple)
E 2	Erreur de température	Laisser refroidir le poste.
E 3	Erreur électronique	Mettre le poste hors tension puis le remettre sous tension. Si l'erreur persiste, contacter le S.A.V.
E 4	voir « E 3 »	voir « E 3 »
E 5	voir « E 3 »	voir « E 3 »
E 6	Défaut d'équilibrage de la prise de mesure de la tension.	Mettre le poste hors tension, déposer la torche de soudage sur un support isolé puis remettre le poste sous tension. Si l'erreur persiste, contacter le S.A.V.
E 7	Défaut d'équilibrage de la prise de mesure du courant.	Mettre le poste hors tension, déposer la torche de soudage sur un support isolé puis remettre le poste sous tension. Si l'erreur persiste, contacter le S.A.V.
E 8	Erreur d'une des tensions d'alimentation de l'électronique ou dépassement de température du transformateur de soudage.	Laisser refroidir le poste. Si le message d'erreur persiste, mettre le poste hors tension puis le remettre sous tension. Si l'erreur persiste, contacter le S.A.V.
E 9	Sous-tension	Mettre le poste hors tension et contrôler la tension réseau.
E10	Surtension secondaire	Mettre le poste hors tension puis le remettre sous tension. Si l'erreur persiste, contacter le S.A.V.
E11	Surtension	Mettre le poste hors tension et contrôler la tension réseau.
E12	VRD (erreur de réduction de la tension à vide).	Contactez le S.A.V.

6.2 Adaptation dynamique de la puissance

Il est nécessaire de disposer d'un modèle adapté de fusible de secteur.

Respecter les informations relatives au fusible de secteur !

Cette fonction permet d'adapter le générateur à la protection du branchement sur secteur côté bâtiment. Elle peut empêcher un déclenchement continu du fusible de secteur. La puissance absorbée maximale du générateur est limitée à une valeur optimale pour le fusible de secteur existant (plusieurs niveaux possibles).

Cette valeur peut être présélectionnée via le paramètre **FUS** dans le menu de configuration du générateur > voir le chapitre 5.6. La fonction règle automatiquement la puissance de soudage sur une valeur non critique pour le fusible de secteur correspondant.

6.3 Réinitialisation des paramètres de soudage sur les réglages en usine

Tous les paramètres de soudage enregistrés pour le client sont remplacés par les réglages d'usine.

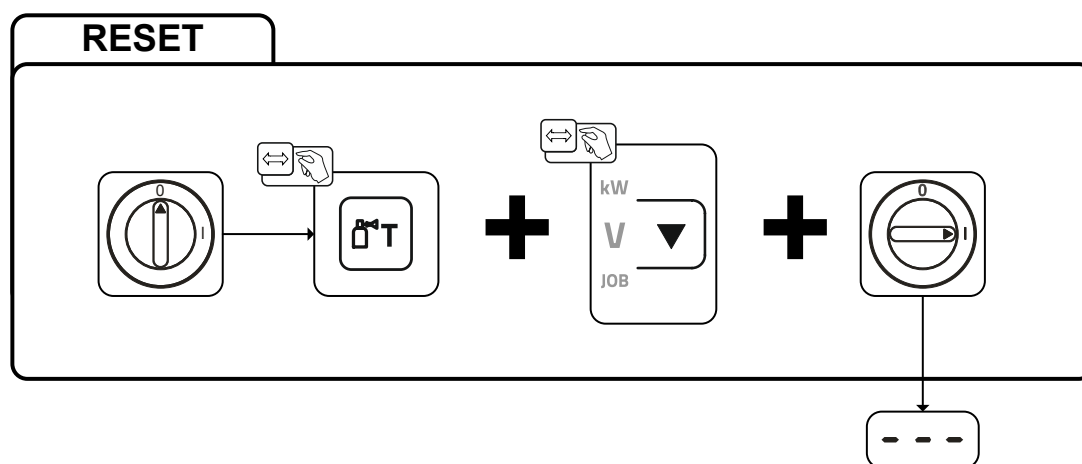


Illustration 6-1

Affichage	Réglage/Sélection
	Confirmation de la saisie La saisie de l'utilisateur est prise en compte, relâcher la ou les touches.

6.4 Afficher la version logicielle de la commande de l'appareil

La requête des versions logicielles est exclusivement destinée à renseigner le personnel d'entretien autorisé et peut être consultée dans le menu de configuration du générateur > voir le chapitre 5.6 !

7 Annexe

7.1 Aperçu des paramètres - Plages de réglage

7.1.1 Procédé de soudage TIG

Nom	Affichage			Plage de réglage		
	Code	Standard	Unité	min.		max.
Courant principal AMP, en fonction de la source de courant	<input type="text" value="I I"/>	-	A	-	-	-
Temps pré-gaz	<input type="text" value="GPR"/>	0,5	s	0	-	20
Courant initial, en pourcentage de AMP	<input type="text" value="I SE"/>	20	%	1	-	200
Courant initial, absolu, en fonction de la source de courant	<input type="text" value="I SE"/>	-	A	-	-	-
Durée de démarrage	<input type="text" value="E SE"/>	0,01	s	0,01	-	20,0
Temps de rampe de montée	<input type="text" value="E UP"/>	1,0	s	0,0	-	20,0
Courant pulsé	<input type="text" value="I PL"/>	140	%	1		200
Durée de l'impulsion ^[1]	<input type="text" value="E I"/>	0,01	s	0,00	-	20,0
Durée d'évanouissement (temps du courant principal AMP au courant d'évanouissement AMP%)	<input type="text" value="E SI"/>	0,00	s	0,00	-	20,0
Courant d'évanouissement, en pourcentage de AMP	<input type="text" value="I 2"/>	50	%	1		200
Courant d'évanouissement, absolu, en fonction de la source de courant	<input type="text" value="I 2"/>	-	A	-		-
Durée de pause du pulsé ^[1]	<input type="text" value="E 2"/>	0,01	s	0,00	-	20,0
Durée d'évanouissement (temps du courant principal AMP au courant d'évanouissement AMP%)	<input type="text" value="E S2"/>	0,00	s	0,00	-	20,0
Temps d'évanouissement	<input type="text" value="E dn"/>	1,0	s	0,0	-	20,0
Courant de coupure, en pourcentage de AMP	<input type="text" value="I Ed"/>	20	%	1	-	200
Courant de coupure, absolu, en fonction de la source de courant	<input type="text" value="I Ed"/>	-	A	-	-	-
Temps de courant de coupure	<input type="text" value="E Ed"/>	0,01	s	0,01	-	20,0
Temps post-gaz	<input type="text" value="GPE"/>	8	s	0,0	-	40,0
Diamètre de l'électrode, métrique	<input type="text" value="ndR"/>	2,4	mm	1,0	-	4,0
Diamètre de l'électrode, impérial	<input type="text" value="ndR"/>	92	mil	40	-	160
Temps spotArc	<input type="text" value="E P"/>	2	s	0,01	-	20,0
Temps spotmatic (<input type="text" value="SES"/> > <input type="text" value="on"/>)	<input type="text" value="E P"/>	200	ms	5	-	999
Temps spotmatic (<input type="text" value="SES"/> > <input type="text" value="OFF"/>)	<input type="text" value="E P"/>	2	s	0,01	-	20,0
Optimisation de la commutation AC ^{[1], [2], [3]}	<input type="text" value="I co"/>	250		5	-	375
Balance AC (JOB 0) ^{[1], [2]}	<input type="text" value="bRL"/>		%	-30	-	+30
Balance AC (JOB 1-100) ^[2]	<input type="text" value="bRL"/>	65	%	40	-	90
Saut de courant ^[3]	<input type="text" value="dl"/>	1	A	1	-	20
Saut de courant ^[4]	<input type="text" value="dl"/>	1	A	1	-	10
Réamorçage après rupture de l'arc ^[3]	<input type="text" value="I LR"/>	5	s	0,1		5
Fréquence AC ^{[2] [4]}	<input type="text" value="FrE"/>	-	Hz	50	-	200
Fréquence AC (JOB 0) ^{[1], [2], [3]}	<input type="text" value="FrE"/>	-	Hz	30	-	300
Fréquence AC (JOB 1-100) ^{[1], [2]}	<input type="text" value="FrE"/>	50	Hz	30	-	300
Balance d'impulsion	<input type="text" value="bRL"/>	50	%	1	-	99
Fréquence d'impulsions (impulsions à valeur moyenne, tension continue)	<input type="text" value="FrE"/>	2,8	Hz	0,2	-	2000
Fréquence d'impulsions (impulsions à valeur moyenne, ten-	<input type="text" value="FrE"/>	2,8	Hz	0,2	-	5

Nom	Affichage			Plage de réglage		
	Code	Standard	Unité	min.		max.
sion alternative) ^[1]						
Fréquence d'impulsions (impulsion métallurgique) ^[3]	\boxed{FRE}	50	Hz	50	-	15000
Fréquence d'impulsions (impulsion métallurgique) ^[4]	\boxed{FRE}	50	Hz	5	-	15000
activArc, en fonction du courant principal	\boxed{RAP}			0	-	100
Balance d'amplitude ^{[1], [2], [3]}	\boxed{RBA}			70	-	130
Adaptation dynamique de la puissance ^[4]	\boxed{FUS}	16	A	10	/	16

[1] Générateurs avec commande Comfort 2.0.

[2] Générateurs pour le soudage au courant alternatif (AC).

[3] Série de générateurs Tetric 300.

[4] Série de générateurs Tetric 230.

7.1.2 Soudage à l'électrode enrobée

Nom	Affichage			Plage de réglage		
	Code	Standard	Unité	min.		max.
Courant principal AMP, en fonction de la source de courant	\boxed{I}	-	A	-	-	-
Courant Hotstart, en pourcentage de AMP	\boxed{IHL}	120	%	1	-	200
Courant Hotstart, en pourcentage de AMP ^[1]	\boxed{IHL}	150	%	1	-	150
Courant Hotstart, absolu, en fonction de la source de courant	\boxed{IHL}	-	A	-	-	-
Temps Hotstart	\boxed{EHL}	0,5	s	0,0	-	10,0
Temps Hotstart ^[1]	\boxed{EHL}	0,1	s	0,0	-	5,0
Arcforce ^[2]	\boxed{ARC}	0		-40	-	40
Fréquence AC ^{[2] [3]}	\boxed{FRE}	100	Hz	30	-	300
Balance AC ^{[2] [3]}	\boxed{BAL}	60	%	40	-	90
Courant pulsé	\boxed{IPL}	142	-	1	-	200
Fréquence d'impulsions	\boxed{FRE}	1,2	Hz	0,2	-	50
Fréquence d'impulsions (DC)	\boxed{FRE}	1,2	Hz	0,2	-	500
Fréquence d'impulsions (AC) ^{[2] [3]}	\boxed{FRE}	1,2	Hz	0,2	-	5
Balance d'impulsion	\boxed{BAL}	30	-	1	-	99
Adaptation dynamique de la puissance ^[1]	\boxed{FUS}	16	A	10	/	16

[1] Série de générateurs Tetric 230.

[2] Série de générateurs Tetric 300.

[3] Générateurs pour le soudage au courant alternatif (AC).

7.2 Recherche de revendeurs

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"