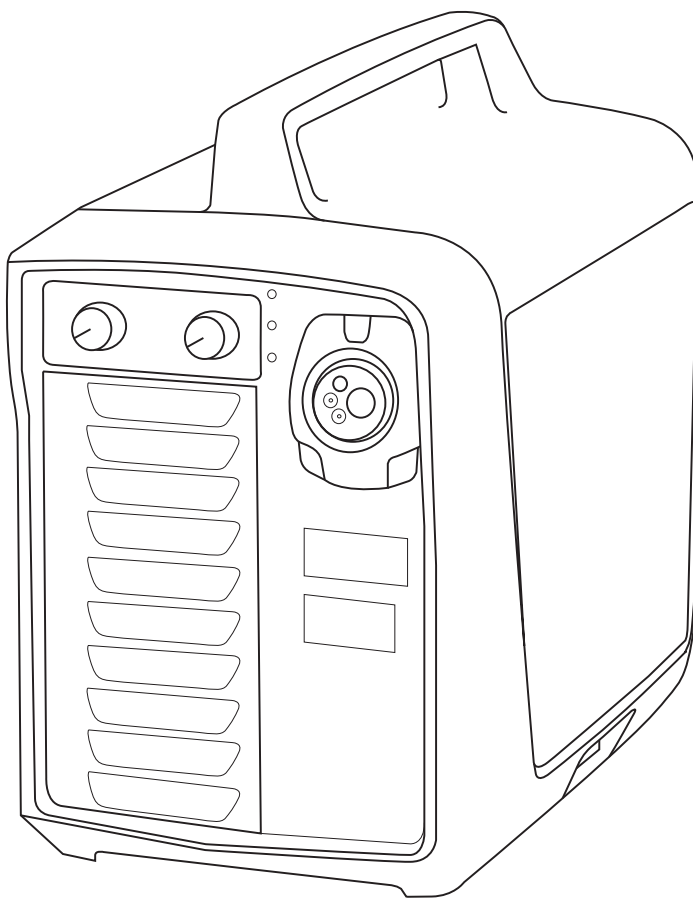


FitWeld

Evo 300



Operating manual **EN**

Bruksanvisning **DA**

Gebrauchsanweisung **DE**

Manual de instrucciones **ES**

Käyttöohje **FI**

Manuel d'utilisation **FR**

Manuale d'uso **IT**

Gebruiksaanwijzing **NL**

Brugsanvisning **NO**

Instrukcja obsługi **PL**

Manual de utilização **PT**

Инструкции по эксплуатации **RU**

Bruksanvisning **SV**

操作手册 **ZH**

MANUEL D'UTILISATION

Français

SOMMAIRE

1.	Introduction.....	3
1.1	Généralités.....	3
1.2	À propos du soudage.....	3
2.	Utilisation du poste à souder.....	4
2.1	Avant la première utilisation.....	4
2.2	Présentation du poste à souder.....	4
2.3	Réseau d'alimentation électrique.....	4
2.4	Raccordement des câbles.....	4
2.4.1	Raccordement au secteur.....	5
2.4.2	Câble de masse.....	5
2.4.3	Gaz de protection.....	5
2.4.4	Torche de soudage.....	6
2.5	Installation du fil d'apport.....	6
2.5.1	Installation de la bobine de fil.....	6
2.5.2	Alimentation du fil à souder.....	7
2.5.3	Réglage de la pression des galets de dévidage.....	7
2.5.4	Réglage de la force du frein.....	8
2.5.5	Tubes du guide-fil et galets d'entraînement du fil.....	9
2.5.6	Remplacement des galets de dévidage.....	10
2.6	Contrôle des fonctions de soudage.....	11
2.6.1	Fonctions du panneau de commande.....	11
2.6.2	Commandes à l'intérieur du poste à souder.....	12
2.6.3	Choix du mode de fonctionnement de la torche.....	12
2.6.4	Réglage du débit du gaz de protection.....	13
2.6.5	Polarité inversée.....	13
2.7	Résolution des problèmes.....	14
3.	Entretien.....	15
3.1	Entretien quotidien.....	15
3.2	Entretien du mécanisme de dévidage.....	15
3.2.1	Nettoyage de la gaine de la torche.....	15
3.2.2	Changement de la gaine.....	15
3.3	Mise au rebut.....	15
4.	Références pour commander.....	16
5.	Caractéristiques techniques.....	17

FR

1. INTRODUCTION

1.1 Généralités

Félicitations ! Vous venez d'acquérir un poste à souder FitWeld. Utilisés correctement, les postes à souder Kemppi peuvent accroître votre productivité et vous procurer des années de service économique.

Ce Manuel d'utilisation contient des informations importantes sur l'utilisation, l'entretien et la sécurité de votre produit Kemppi. Vous trouverez les caractéristiques techniques à la fin de ce manuel. Lisez attentivement ce manuel et le document d'instructions relatives à la sécurité avant d'utiliser l'équipement pour la première fois. Pour votre sécurité et celle de votre environnement de travail, soyez particulièrement attentif aux instructions de sécurité présentées plus loin.

Pour plus d'informations sur les produits Kemppi, contactez Kemppi Oy, consultez un revendeur Kemppi agréé ou rendez-vous sur le site Web Kemppi à l'adresse www.kemppi.com. Les caractéristiques décrites dans ce manuel peuvent être modifiées sans préavis.

REMARQUE ! Les points qui requièrent une attention particulière afin de limiter les risques de dommages et de blessures corporelles sont signalés par cette mention. Il est important de lire attentivement ces sections et de suivre scrupuleusement les instructions.

Avertissement

Malgré tous nos efforts pour garantir l'exactitude et l'exhaustivité des informations contenues dans ce manuel, nous déclinons toute responsabilité envers d'éventuelles erreurs ou omissions. Kemppi se réserve le droit de modifier, à tout moment et sans préavis, les caractéristiques du produit décrites ici. Toute copie, transcription, reproduction ou transmission du contenu de ce guide est formellement interdite sans l'autorisation préalable de Kemppi.

1.2 À propos du soudage

Le FitWeld Evo 300 convient à de nombreuses applications de soudage MIG/MAG, cependant son amorçage rapide et sa très grande efficacité en font un outil particulièrement rapide, sûr et économique pour le pointage des matériaux en acier. Il peut être utilisé pour le soudage avec des matériaux d'apport ferreux, en acier inoxydable et en aluminium.

Le FitWeld Evo 300 est conçu pour les environnements difficiles. En conséquence, il est doté d'une chambre de bobine éclairée pour le réglage du fil dans des faibles conditions d'éclairage et d'une coque en plastique renforcé.

Pointage avec le procédé MIG/MAG

Le pointage est utilisé pendant la phase de fabrication et de fixation ; il s'agit de soudures par points visant à réunir les pièces avant le soudage principal.

L'utilisation du procédé MIG/MAG pour le pointage accélère cette phase tout en la rendant plus efficace. Ce procédé est également plus sûr que le pointage MMA traditionnel.

FR

2. UTILISATION DU POSTE À SOUDER

2.1 Avant la première utilisation

Le produit est conditionné dans des cartons spécialement conçus pour le protéger. Toutefois, assurez-vous que les éléments n'ont pas été endommagés pendant le transport.

Vérifiez également que vous avez bien reçu les composants que vous avez commandés ainsi que les manuels d'utilisation nécessaires, tel qu'indiqué dans le Guide de démarrage rapide. Le matériau d'emballage est recyclable.

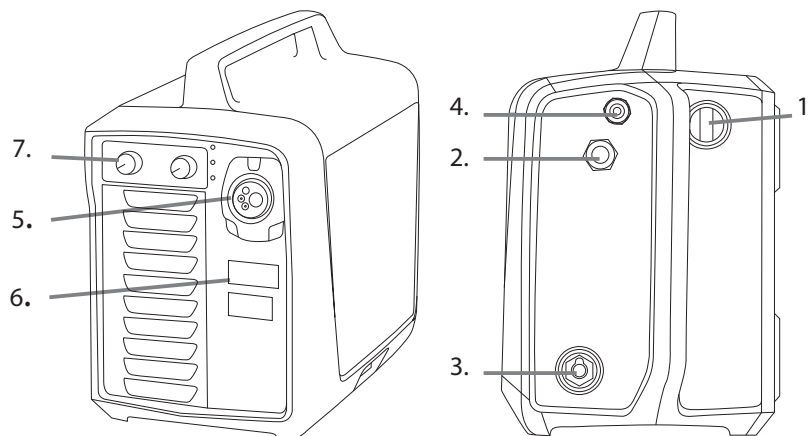
Veuillez également prendre connaissance des instructions de sécurité incluses dans l'emballage.

REMARQUE ! Pour déplacer le poste à souder, le soulever par la poignée, ne jamais le tirer par la torche de soudage ou par un câble.

Environnement de fonctionnement

Ce poste à souder peut être utilisé en intérieur comme en extérieur. Toujours s'assurer que l'air peut circuler librement au niveau du poste à souder. Les températures de fonctionnement recommandées sont -20 à +40 °C.

2.2 Présentation du poste à souder



1. ON/OFF
2. Câble d'alimentation
3. Câble de masse
4. Connecteur du gaz de protection
5. Raccord de la torche EURO
6. Afficheurs
7. Boutons de commande

2.3 Réseau d'alimentation électrique

Tous les appareils électriques ordinaires non dotés de circuits spéciaux génèrent des harmoniques sur le réseau d'alimentation électrique. Des niveaux élevés d'harmoniques peuvent provoquer des pertes et des perturbations sur certains équipements.

Cet équipement est conforme à la norme CEI 61000-3-12 sous réserve que son pouvoir de coupure en court-circuit S_{cc} soit supérieur ou égal à 1,9 MVA au point de raccordement de l'utilisateur au réseau de distribution public. Il appartient à l'installateur ou à l'utilisateur de l'équipement de veiller à ce que celui-ci soit connecté uniquement à une alimentation dont le pouvoir de coupure en court-circuit S_{cc} est supérieur ou égal à 1,9 MVA, si nécessaire en consultant l'opérateur du réseau de distribution.

2.4 Raccordement des câbles

Avant de pouvoir commencer à souder avec le FitWeld Evo 300, il est nécessaire de le raccorder à l'alimentation, puis de brancher la torche de soudage et le câble de masse ainsi

que l'alimentation en gaz de protection. Vous devez également équiper le poste d'une bobine de fil d'apport convenant à l'application.

Vous trouverez une aide rapide à la prise en main du FitWeld dans le Guide de démarrage rapide qui accompagne le produit.

2.4.1 Raccordement au secteur

Le FitWeld Evo 300 doit être connecté à un réseau triphasé au moyen du câble d'alimentation livré avec l'appareil. Ce câble n'étant pas muni d'une fiche, il est nécessaire d'installer une fiche adéquate avant la première utilisation.

Par ailleurs, vérifier que le câble d'alimentation est conforme aux normes électriques locales, et le remplacer si ce n'est pas le cas. Voir « Caractéristiques techniques ».

REMARQUE ! L'installation ou le remplacement du câble ou de la prise d'alimentation doivent être réalisés par un électricien ou un installateur agréé.

2.4.2 Câble de masse

Pour créer un circuit électrique fermé nécessaire au soudage, raccorder le câble de masse au connecteur situé à l'arrière du FitWeld. L'autre extrémité du câble devra être raccordée à la pièce ouvrée avant de commencer le soudage.

REMARQUE ! Avant de fixer la pince de masse à la pièce ouvrée, ne pas oublier de nettoyer la surface de la pièce afin de laisser passer correctement le courant de retour.

2.4.3 Gaz de protection

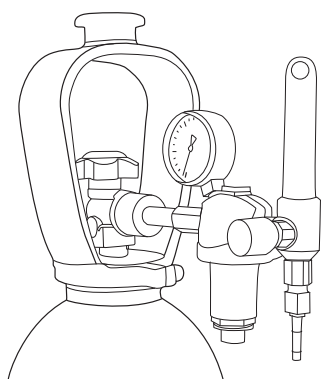
Sécuriser le connecteur rapide du tuyau de gaz de protection au connecteur de gaz situé à l'arrière du FitWeld. Raccorder l'autre extrémité du tuyau de gaz à la vanne de réglage de la bouteille de gaz ou au réseau de distribution du gaz de protection de votre lieu de travail.

Veiller à utiliser le type de gaz de protection approprié à l'application de soudage.

Le gaz de protection utilisé pour les fils en acier est le dioxyde de carbone ou un mélange d'argon et de dioxyde de carbone. Le gaz de protection utilisé pour les fils d'apport en acier inoxydable est un mélange d'argon et de dioxyde de carbone (2 %). Pour les fils d'apport en aluminium, utiliser de l'argon pur comme gaz de protection.

L'épaisseur de la pièce travaillée, le type de joint et la puissance de soudage définissent le débit de gaz de protection requis.

Pour raccorder le tuyau de gaz de protection à un régulateur approprié pour le soudage MIG/MAG



1. Raccorder le tuyau de gaz de protection au robinet de réglage de la bouteille de gaz et serrer le connecteur (non fourni).
2. Régler le débit du gaz de protection à l'aide de la vis de réglage.
3. Toujours fermer la vanne de la bouteille après usage.

REMARQUE ! Le débit de gaz de protection réglé à l'aide du manodétendeur de la bouteille de gaz doit être supérieur au débit mesuré au niveau de la torche de soudage si la fonction GasGuard est active. Si le débit et la pression sont identiques, le témoin de gaz s'allume sur le panneau de commande et le soudage est impossible.

Se reporter également aux instructions et aux avertissements relatifs au réglage du débit de gaz du FitWeld plus loin dans ce manuel.

2.4.4 Torche de soudage

Raccorder le câble de la torche de soudage au connecteur Euro situé sur le panneau avant, et le serrer à la main uniquement. Ne pas serrer trop le collet.

La torche de soudage achemine le fil d'apport, le gaz de protection et le courant électrique vers la pièce ouvrée. Appuyer sur la gâchette de la torche pour provoquer le débit du gaz de protection et le dévidage du fil d'apport.

L'arc s'amorce lorsque le fil d'apport touche la pièce ouvrée. En l'absence d'amorçage, vérifier que le câble de masse est branché et que la pince est bien en contact avec la pièce ouvrée.

2.5 Installation du fil d'apport

Le FitWeld Evo 300 permet d'utiliser des bobines de fil d'un diamètre maximal de 200 mm, dans les matériaux suivants :

- fils pleins
- fils fourrés
- fils fourrés sans gaz
- fils en acier inoxydable
- fils en aluminium.

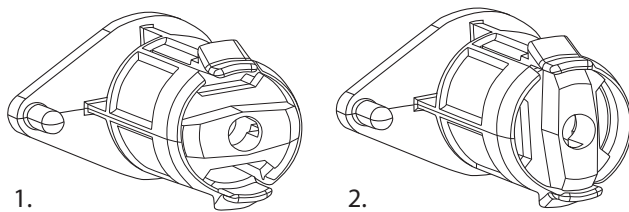
Lors du choix du fil d'apport, ne pas oublier que le fil doit avoir approximativement le même point de fusion que le matériau soudé.

REMARQUE ! Lors du changement de fil d'apport, toujours vérifier que les galets de dévidage, la forme et la taille de leur rainure, ainsi que la gaine dans le câble de soudage, conviennent au fil que vous utilisez. Vérifier également que la polarité est appropriée pour le fil d'apport.

2.5.1 Installation de la bobine de fil

REMARQUE ! La gaine et les galets de dévidage suivent un code de couleur. Vérifier que les galets correspondent à la couleur de la gaine dans le câble de la torche de soudage. Se reporter au tableau des galets de dévidage et des gaines plus loin dans ce chapitre.

Le FitWeld Evo 300 permet d'utiliser des bobines d'un diamètre maximal de 200 mm.

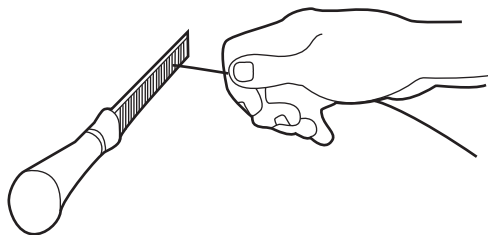


Pour installer la bobine de fil :

1. Tourner le bouton de fermeture du porte-bobines de manière à ouvrir les clips de fermeture (1).
2. Vérifier le sens de rotation de la bobine de fil et appuyer sur la bobine pour la mettre en place de sorte qu'elle se dévide dans la bonne direction.
3. Tourner le bouton de fermeture du porte-bobines afin de fermer les clips de fermeture (2).

2.5.2 Alimentation du fil à souder

REMARQUE ! Veiller à retirer l'embout tranchant du fil d'apport avant de charger le fil vers la torche à souder, afin d'éviter d'endommager la gaine dans le câble de la torche. Cette précaution est particulièrement importante pour les fils d'apport souples, comme l'aluminium. Elle permet aussi d'améliorer la qualité du dévidage et de prolonger la durée de vie de la gaine de la torche.



Pour des performances fiables, n'utiliser que des matériaux de gaine développés par Kemppi en vue d'être utilisés avec des appareils Kemppi.

Pour en savoir plus sur les gaines recommandées et le choix des bobines de fil, se reporter aux sections appropriées ci-dessous. Veiller à ne pas laisser le fil se dévider entièrement.

REMARQUE ! Lors de l'avancement du fil dans la torche, veiller à ne pas diriger celle-ci vers d'autres personnes et vérifier que rien ne se trouve devant.

Pour introduire le fil de la bobine dans la torche de soudage :

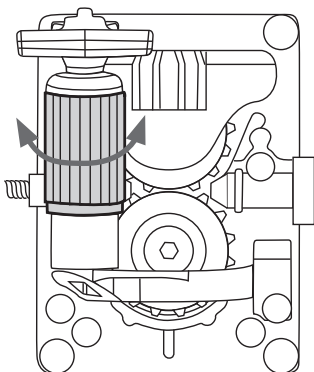
1. Ouvrir le bras de pression du mécanisme GT02 et retirer le galet supérieur de son pivot.
2. Dévider un peu de fil de la bobine et l'introduire doucement dans le guide-fil en bronze situé à l'arrière du mécanisme. Pousser le fil sur la rainure et le faire passer par le guide-fil avant jusqu'à ce qu'il dépasse d'environ 150 mm du connecteur Euro.
3. Remettre le galet de dévidage supérieur sur le fil et fermer le bras de pression.
4. Couper la partie du fil déformée et apprêter l'extrémité tranchante du fil d'apport comme décrit précédemment.
5. Brancher la torche de soudage et serrer le raccord.
6. Appuyer sur la gâchette de la torche et laisser le fil avancer dans la torche jusqu'au tube de contact.

Vérifier à nouveau que le fil se trouve bien dans les rainures des deux paires de galets de dévidage. Le FitWeld Evo est à présent prêt à souder.

2.5.3 Réglage de la pression des galets de dévidage

Afin de permettre au fil d'apport de se dévider régulièrement dans la gaine en direction de la torche de soudage, il est possible de régler la pression des galets de dévidage du mécanisme GT02 WireDrive.

Tourner le bouton orange de réglage de la pression vers la droite pour augmenter la pression appliquée au fil d'apport, et vers la gauche pour la réduire.



Une échelle de gradation est gravée sur le bras en aluminium au-dessus du bouton de réglage orange. Plus la pression appliquée est importante, plus le nombre de gradations visibles est élevé.

Pour les fils d'apport en acier et acier inoxydable, s'assurer que la pression appliquée est suffisante pour éviter tout passage du fil dans les galets de dévidage.

REMARQUE ! Une pression trop élevée peut aplatir le fil d'apport, endommager son revêtement, provoquer des frictions et une usure excessive des galets de dévidage et donc en réduire la durée de vie.

Pour les fils d'apport en aluminium, sélectionner le type de galet de dévidage approprié dans le tableau, puis ajuster la pression minium nécessaire pour l'entraînement du fil d'apport.

REMARQUE ! Il est conseillé de favoriser un léger dérapage des fils d'apport en aluminium, afin d'empêcher la déformation et l'aplatissement du fil souple et le dérapage des galets de dévidage sur le fil souple en cas de blocage sur le tube de contact de la torche.

Pour les fils d'apport en aluminium et acier inoxydable, utiliser toujours des gaines Kemppi DL Chili. Ces gaines spécialement développées par Kemppi réduisent considérablement les pertes dues aux frictions et améliorent de ce fait les performances du soudage.

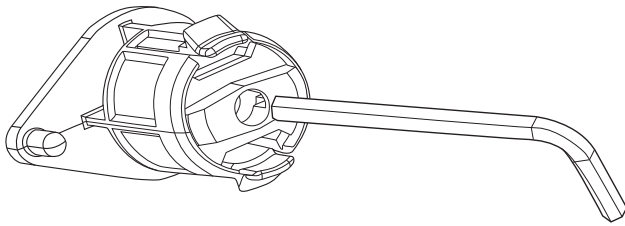
2.5.4 Réglage de la force du frein

Afin d'empêcher que le fil ne se déroule suite à une avancée du fil rapide, il est possible de modifier la force de freinage de la bobine.

Régler la force de la gâchette par l'orifice pratiqué dans le mécanisme de verrouillage de la bobine, à l'aide de la clé Allen fournie et montée sous le dévidoir.

Pour augmenter la force, tourner la clé Allen vers la droite ; pour la réduire, tourner la clé vers la gauche.

REMARQUE ! Ne pas trop serrer, et réduire la pression pour les fils d'apport de type léger.



2.5.5 Tubes du guide-fil et galets d'entraînement du fil

S'assurer que le galet d'entraînement, son type de rainure, le tube de contact et la gaine conviennent au fil d'apport choisi.

Le code couleur des galets d'entraînement et des gaines des torches Kemppi permet de les identifier aisément.

Tubes du guide-fil				
	ø mm		tube de sortie	tube d'entrée
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plastique			SP003963	SP003962
Fe, Mc, Fc métal			SP003881	W003536

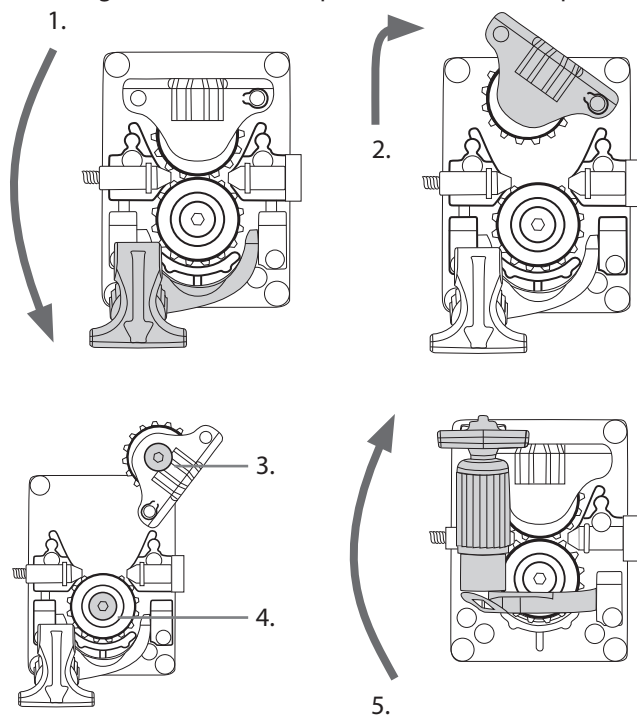
Galets d'entraînement en plastique				
	ø mm		inférieur	supérieur
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Rainure en V	0,8 – 0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
Fc, Mc, (Fe) Rainure en V crantée	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Rainure en U	1,0		W001068	W001067
	1,2		W001070	W001069

Galets d'entraînement en métal				
	ø mm		inférieur	supérieur
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Rainure en V	0,8 – 0,9		W006074	W006075
	1,0		W006076	W006077
	1,2		W004754	W004753
Fc, Mc, (Fe) Rainure en V crantée	1,0		W006080	W006081
	1,2		W006082	W006083
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Rainure en U	1,0		W006088	W006089
	1,2		W006090	W006091

2.5.6 Remplacement des galets de dévidage

Pour remplacer les galets de dévidage :

1. Tirer et relâcher le bras de pression via la tête en aluminium située au-dessus du dispositif de réglage en plastique orange.
2. Soulever le galet de dévidage supérieur sur son pivot jusqu'à sa position ouverte maximale.
3. Retirer la tige de montage du galet supérieur et remplacer le galet.
4. Ouvrir la vis de blocage du galet de dévidage inférieur et remplacer le galet.
5. Remettre le galet de dévidage supérieur en position abaissée, puis replacer le loquet de verrouillage.
6. Régler la tension de la pression comme indiqué dans la section précédente.



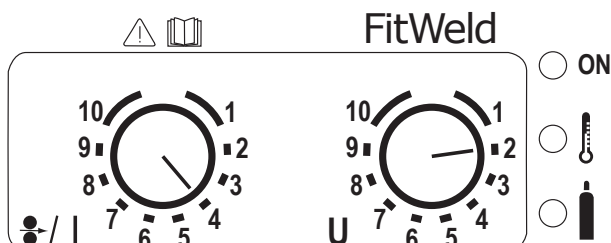
En cas d'utilisation de fils d'apport fourrés durs, sélectionner un galet de dévidage cranté afin d'obtenir une meilleur préhension.

2.6 Contrôle des fonctions de soudage

Le FitWeld Evo 300 permet aisément de contrôler les paramètres de soudage, de changer la polarité de soudage et le mode de fonctionnement de la torche de soudage.

Le panneau de commande comporte deux boutons de réglage. Il est possible de définir la tension de soudage et la vitesse de dévidage du fil avant ou pendant le soudage, ce qui permet de régler aisément les paramètres de soudage souhaités.

2.6.1 Fonctions du panneau de commande

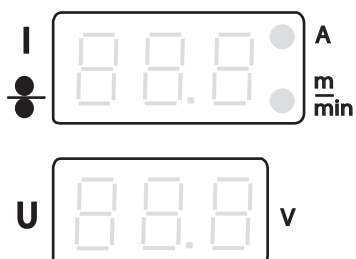


Avec le bouton de commande de gauche, définir la valeur de dévidage du fil d'apport. La valeur maximale admissible est de 18 mètres par minute.

Avec le bouton de commande de droite, définir la tension de soudage. La plage de réglage est comprise entre 11 V et 32 V.

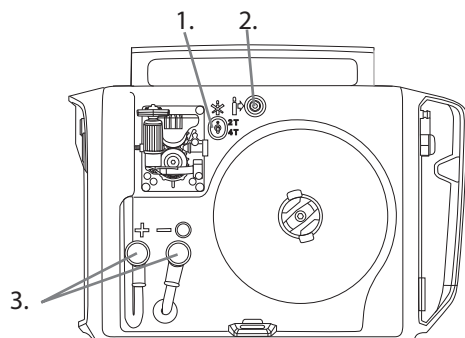
Les diodes sur le panneau avant indiquent (de haut en bas) que :

- Le poste est sous tension
- Le poste surchauffe
- Une erreur est survenue dans le débit du gaz de protection



Les diodes situées sur le côté droit de l'écran supérieur indiquent le paramètre qui est actuellement affiché (A ou m/mn). Hors soudage, cet écran affiche la vitesse d'alimentation en fil et la tension sélectionnées. Lors du soudage, les écrans affichent l'intensité et la tension actuelles. Ces paramètres peuvent être ajustés pendant le soudage, auquel cas les écrans afficheront la nouvelle valeur sélectionnée. Après le soudage, les écrans affichent brièvement les valeurs moyennes de courant et de tension.

2.6.2 Commandes à l'intérieur du poste à souder

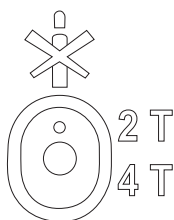


1. Bouton de sélection du mode de fonctionnement de la torche de soudage.
2. Vis de réglage du gaz de protection.
3. Raccordement des câbles pour l'inversion de la polarité.

2.6.3 Choix du mode de fonctionnement de la torche

Le bouton (1) à trois positions permet de régler la torche de soudage MIG sur le mode à deux (2T) ou quatre séquences (4T) avec la fonction GasGuard activée.

En cas d'utilisation de fil d'apport fourré autobloqué (fil sans gaz), placer l'interrupteur sur la position la plus haute. Cette position permet un fonctionnement 2T avec la fonction GasGuard désactivée, autorisant le soudage sans gaz de protection.



Pour utiliser la torche de soudage en mode de fonctionnement 2T :

1. Appuyer sur la gâchette de la torche pour commencer à souder.
2. Relâcher la gâchette pour arrêter de souder.

Pour utiliser la torche de soudage en mode de fonctionnement 4T :

1. Appuyer sur la gâchette de la torche de soudage pour permettre au gaz de protection de commencer à s'écouler.
2. Relâcher la gâchette pour commencer à souder.
3. Appuyer à nouveau sur la gâchette de la torche pour arrêter l'arc. Le gaz de protection continue à s'écouler.
4. Relâcher à nouveau la gâchette pour interrompre le débit du gaz de protection.

2.6.4 Réglage du débit du gaz de protection

Utiliser un rotamètre comme illustré pour régler le débit de gaz, en tournant la vis de la vanne de réglage du gaz de protection dans la chambre de bobine du FitWeld Evo 300.

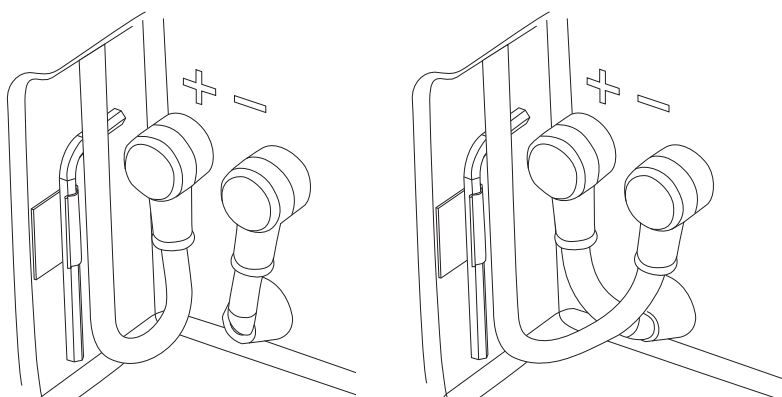
Tourner la vis vers la gauche pour augmenter le débit de gaz en direction du diffuseur. La tourner vers la droite pour réduire le débit de gaz.



REMARQUE ! Le débit de gaz de protection réglé à l'aide du manodétendeur de la bouteille de gaz doit être supérieur au débit mesuré au niveau de la torche de soudage. Si ces débits sont identiques, le témoin de gaz s'allume sur le panneau de commande et le soudage est impossible.

2.6.5 Polarité inversée

Pour certains fils d'apport, il est recommandé de souder avec la torche reliée au pôle -, c'est-à-dire en inversant la polarité. Vérifier la polarité recommandée sur l'emballage du fil d'apport.



Pour inverser la polarité :

1. Débrancher le poste à souder du secteur.
2. Dégager les capots de caoutchouc afin d'exposer les connecteurs du bornier et d'accéder aux vis Allen.
3. À l'aide de la clé Allen fixée sur la paroi de la chambre de bobine, dévisser les boulons de raccordement. Noter l'ordre exact des écrous.
4. Inverser les câbles.
5. Réinstaller les écrous dans l'ordre correct et serrer fermement les boulons.
6. Remettre correctement en place les capots de caoutchouc.

REMARQUE ! Les capots de caoutchouc doivent toujours protéger les pôles.

FR

2.7 Résolution des problèmes

Problème	Cause
Le poste à souder cesse de fonctionner et le témoin du gaz de protection est allumé.	<p>Le débit maximal au niveau de la bouteille de gaz est défini sur une valeur inférieure au débit que vous essayez de définir avec la vis de réglage du débit du FitWeld Evo 300.</p> <ul style="list-style-type: none">• Au niveau du régulateur de débit de la bouteille de gaz, régler le débit à une valeur très supérieure à celle utilisée pour souder. Le réglage final du débit de gaz s'effectue au moyen de la vis de réglage située dans la chambre de bobine du FitWeld.
Soudage de mauvaise qualité	<p>Plusieurs facteurs affectent la qualité du soudage.</p> <ul style="list-style-type: none">• Vérifier que la pince de masse est correctement fixée, que le point de contact est propre et que le câble et ses connecteurs sont intacts.• Vérifier que les paramètres de tension et de dévidage indiqués sur le panneau de commande sont adaptés à la taille et au type de fil.• Vérifier que le débit de gaz de protection au niveau du diffuseur de la torche est correct.• Vérifier que le gaz de protection convient au fil d'apport utilisé.• Vérifier que le dévidage est constant, et le régler si nécessaire.• Vérifier que la tension secteur n'est pas irrégulière ou trop haute/basse.
Témoin lumineux de surchauffe allumé	<p>L'appareil est en surchauffe.</p> <ul style="list-style-type: none">• Vérifier que l'air de refroidissement circule librement.• Le facteur de marche du poste a été dépassé. Attendre que le témoin lumineux s'éteigne.• La tension secteur est trop faible ou trop élevée.
Le fil n'avance pas ou s'emmêle.	<p>Les galets de dévidage, la gaine ou les tubes de contact peuvent être défectueux</p> <ul style="list-style-type: none">• Vérifier que les galets de dévidage ne sont pas trop serrés ou trop lâches.• Vérifier que la rainure du galet de dévidage n'est pas trop usée ou d'une taille non adaptée au fil d'apport utilisé.• Vérifier que la gaine est de la bonne taille et n'est pas bloquée ou usée. La remplacer si nécessaire.• Vérifier que le tube de contact convient au fil utilisé et n'est pas usé ou bloqué.
Le témoin lumineux de l'interrupteur principal ne s'allume pas	<p>Le poste à souder n'est pas alimenté</p> <ul style="list-style-type: none">• Vérifier les fusibles de l'alimentation secteur• Vérifier le câble d'alimentation et la prise murale

Si ces mesures ne permettent pas d'éliminer le dysfonctionnement, contacter le Service Après-Vente KEMPPI.

3. ENTRETIEN

Planifier un entretien régulier en tenant compte de la fréquence d'utilisation du poste à souder et de l'environnement de travail.

Une utilisation correcte du poste à souder et un entretien régulier permettent de réduire les interruptions inutiles et d'éviter les pannes.

REMARQUE ! Débrancher le poste à souder du secteur avant de manipuler les câbles électriques.

3.1 Entretien quotidien

- Vérifier l'état général de la torche de soudage. Éliminer les projections du tube de contact et nettoyer le diffuseur de gaz. Remplacer les pièces usées ou endommagées. Utiliser uniquement des pièces détachées Kemppi.
- Vérifier l'état et le branchement des composants du circuit de soudage : torche de soudage, câble et pince de masse, prises et connecteurs.
- Vérifier l'état des galets d'entraînement, des roulements à aiguilles et des axes. Nettoyer et lubrifier les roulements et les axes à l'aide d'une petite quantité d'huile si nécessaire. Réassembler, régler et tester le bon fonctionnement.

3.2 Entretien du mécanisme de dévidage

Il est conseillé de procéder à l'entretien du dévidoir à chaque remplacement de la bobine de fil.

- Vérifier l'usure de la rainure du galet de dévidage et remplacer le galet si nécessaire.
- Le cas échéant, nettoyer le guide-fil de la torche de soudage avec de l'air comprimé.

3.2.1 Nettoyage de la gaine de la torche

La pression exercée par les galets de dévidage élimine la poussière métallique de la surface du fil d'apport qui poursuit ensuite sa course dans la gaine à l'intérieur du câble de la torche. Si la gaine n'est pas nettoyée, elle se bouche petit à petit, augmentant les frottements et diminuant ainsi les performances de l'alimentation en fil et la qualité de la soudure. À terme, cela provoque un fonctionnement défectueux de l'alimentation en fil.

Pour nettoyer la gaine :

1. Retirer la torche de soudage du poste à souder.
2. Retirer la buse de la torche de soudage, le tube de contact et l'adaptateur du tube.
3. À l'aide d'une soufflette, envoyer de l'air comprimé sec et filtré à travers la gaine de torche.
4. Nettoyer également le mécanisme de dévidage et le logement de la bobine à l'air comprimé.
5. Remonter les pièces de la torche. Serrer le tube de contact et son adaptateur.

3.2.2 Changement de la gaine

Si la gaine est trop usée ou totalement obstruée, la remplacer conformément aux instructions contenues dans le manuel d'utilisation de la torche de soudage.

3.3 Mise au rebut



Ne pas jeter des appareils électriques avec les déchets ordinaires !

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative à la mise au rebut d'équipements électriques ou électroniques et à sa transposition dans la législation nationale, les appareils électriques en fin de vie doivent être collectés à part et soumis à un recyclage respectueux de l'environnement.

Le propriétaire de l'équipement doit s'informer sur les centres de collecte approuvés auprès des autorités locales ou d'un représentant de Kemppi. Le respect de cette directive européenne contribue à l'amélioration de l'environnement et de la santé humaine.

4. RÉFÉRENCES POUR COMMANDER

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300 + FE32 3,5M	P2103
FitWeld Evo 300 + FE32 5M	P2104
FE32 3,5M	6603203
FE32 5M	6603204
FE35 3,5M	6603503
FE35 5M	6603504
MMT 32, 3 m	6253213MMT
MMT 32, 4.5 m	6253214MMT
Câble de masse, 35 mm², 5 m	6184311
Tuyau de gaz de protection, 6 m	W000566

5. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Tension d'alimentation	Triphasé 50/60 Hz	220 V -10% ... 440 V +10 %
Puissance nominale à courant max.		10,8 kVA
Courant d'alimentation	Facteur de charge 30 %, $I_{1\max}$	220 – 230 V: 29 A
	Facteur de charge 30 %, $I_{1\max}$	380 – 440 V: 17 A
	Facteur de charge 30 %, $I_{1\text{eff}}$	220 – 230 V: 16 A
	Facteur de charge 30 %, $I_{1\text{eff}}$	380 – 440 V: 9 A
Capacité de charge à 40 °C	Facteur de charge 30 %	300 A / 29.0 V
	Facteur de charge 40 %	250 A / 26.5 V
	Facteur de charge 60 %	210 A / 24.5 V
	Facteur de charge 100 %	170 A / 22.5 V
Câble d'alimentation	H07RN-F	4G1.5 (5 m)
Fusible à retard	220 – 230 V	16 A
	380 – 440 V	10 A
Tension à vide	220 V AC	42 V DC
	440 V AC	86 V DC
Facteur de puissance à courant max.	220 – 230 V	0,93
	380 – 440 V	0,94
Efficacité à courant max.	220 – 230 V	83 %
	380 – 440 V	84 %
Plage de réglage du courant de soudage		11 – 32 V
Bobine, ø max.		200 mm
Mécanisme du dévidoir		Mécanisme à 2 galets
Vitesse de dévidage de fil		0 – 18 m/min
Fils d'apport	Fil plein en fer, Fil fourré Fe, Ss (Inox)	0,8 – 1,2 mm
	Al	1,0 – 1,2 mm
Dimensions extérieures	L x P x H	457 x 226 x 339 mm
Poids		15,4 kg
Classe CEM		A
Sensibilité minimum aux courants de court-circuit (Ssc) du réseau	(Voir le paragraphe 2.3.)	1,9 MVA
Indice de protection		IP23S
Plage de températures d'utilisation		-20 °C ... +40 °C
Plage de températures de stockage		-40 °C ... +60 °C
Normes: CEI/EN 60974-1, CEI/EN 60974-5, CEI/EN 60974-10		

FR

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kempfi.com
www.kempfi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kempfi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kempfi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kempfi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLENDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kempfi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kempfi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kempfi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kempfi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kempfi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kempfi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kempfi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kempfi.com

ООО КЕМПИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kempfi.com

ООО КЕМПИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kempfi.com

KEMPPI, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kempfi.com

肯倍贸易 (北京) 有限公司
中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kempfi.com

KEMPPI INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kempfi.com

KEMPPI WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kempfi.com