

MANUEL D'INSTRUCTIONS

MACHINE À SOUDER PAR RÉSISTANCE F30

Sherman®

profi-

CE



ATTENTION !

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

1. OBSERVATIONS GÉNÉRALES

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

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

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

2. SÉCURITÉ

L'opérateur doit être formé de manière adéquate à l'utilisation sûre de la machine à souder et doit également être informé des risques liés aux procédés de soudage par résistance, ainsi que des mesures de protection et des procédures d'urgence appropriées.



AVERTISSEMENT



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

Le soudage par résistance présente les risques suivants :

- **CHOC ÉLECTRIQUE**
- **FORMATION DE CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES**
- **EFFETS NÉFASTES SUR LES YEUX ET LA PEAU DE L'HOMME**
- **BURNS**
- **RISQUES D'EXPLOSION ET D'INCENDIE**
- **BRUIT**



Prévention des chocs électriques :

- raccorder l'appareil à une installation électrique techniquement performante, dotée d'une protection adéquate et d'une neutralisation efficace (protection antichoc supplémentaire) ; les autres appareils présents sur le lieu de travail du soudeur doivent également être vérifiés et correctement raccordés au réseau,
- installer les conducteurs avec l'appareil éteint,
- ne pas toucher simultanément les parties non isolées du porte-électrode, de l'électrode et de la pièce à travailler, y compris le boîtier de la machine,
- ne pas utiliser de câbles électriques dont l'isolation est endommagée,
- travailler avec un assistant pour aider l'opérateur et assurer la sécurité, porter des vêtements et des gants ayant de bonnes propriétés isolantes lorsqu'il existe un risque particulier de choc électrique (travail dans des environnements très humides et dans des conteneurs fermés),
- si vous constatez des irrégularités, contactez les personnes compétentes pour y remédier,
- Il est interdit de faire fonctionner l'appareil lorsque les couvercles sont enlevés.



Prévention des effets négatifs des champs électromagnétiques :

Le courant de soudage crée des champs électromagnétiques à proximité du circuit de soudage.

Les champs électromagnétiques peuvent nuire au fonctionnement des appareils médicaux tels que les stimulateurs cardiaques. Pour minimiser les effets de l'exposition aux champs électromagnétiques, il convient de suivre les recommandations suivantes :

- La tête et le torse doivent être aussi éloignés que possible du périmètre de soudage.
- Ne pas laisser d'objets ferromagnétiques à proximité du circuit de soudage.



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

- Porter des vêtements de protection (gants, tablier, bottes en cuir),
- Utiliser des écrans ou des visières avec un filtre correctement sélectionné,
- Utilisez des rideaux de protection en matériaux incombustibles et choisissez correctement les couleurs des murs qui absorbent les rayonnements nocifs.

Prévention des brûlures :

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



Prévention des explosions et des incendies :

- Il est interdit d'utiliser l'appareil et d'effectuer des soudures dans des zones explosives ou à risque d'incendie,
- Ne pas souder des conteneurs, des réservoirs ou des tuyaux qui contiennent ou ont contenu des substances inflammables liquides ou gazeuses.
- Le poste de soudage doit être équipé de matériel de lutte contre l'incendie,
- Le poste de soudage doit être situé à une distance sûre des matériaux inflammables.



Prévenir l'impact négatif du bruit :

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

Avant de mettre l'appareil en marche :

- Vérifier l'état des connexions électriques et mécaniques. Il est interdit d'utiliser des câbles de courant dont l'isolation est endommagée. Une mauvaise isolation des câbles de courant risque de provoquer un choc électrique,
- Assurer des conditions de travail appropriées, c'est-à-dire une température, une humidité et une ventilation adéquates dans la zone de travail. Protéger des précipitations à l'extérieur des espaces clos,
- Placez l'unité de scellement à un endroit où elle peut être facilement utilisée.

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

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

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

Toute modification de la machine à souder par vos soins est interdite et peut représenter une détérioration des conditions de sécurité.

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

Il est interdit d'utiliser la machine à souder dans des locaux présentant un risque d'explosion ou d'incendie ! Débranchez le cordon d'alimentation de l'appareil après l'avoir utilisé.

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

3. DESCRIPTION GÉNÉRALE

La machine à souder par résistance F30 est conçue pour le soudage par points double face de tôles jusqu'à 2 mm. Il est recommandé pour les ateliers automobiles, les ateliers de service et les artisans. L'appareil dispose de 2 modes de fonctionnement : courant continu et courant pulsé.

La machine à souder est disponible en version réseau 230V et en version réseau biphasé 400V.



4. SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Tension d'alimentation	AC 230V	AC 400V
Consommation électrique maximale	6 kW	6 kW
Courant de sortie maximal	7000 - 9000 A	7000 - 9000 A
Consommation maximale de courant	30 A	25 A
Épaisseur des tôles à souder	0,6 - 2 mm	0,6 - 2 mm
Sécurité des réseaux	25 A	25 A
Masse	10 kg	10 kg
Dimensions	500 x 300 x 150 mm	500 x 300 x 150 mm
Degré de protection	IP21	IP21

Degré de protection

IP indique le degré de résistance de l'appareil à la pénétration de contaminants solides et aqueux. IP21 signifie que l'appareil est adapté à une utilisation en intérieur et ne convient pas à une utilisation sous la pluie.

5. RACCORDEMENT AU RÉSEAU

L'appareil doit être utilisé dans un système d'alimentation électrique dont le point neutre est relié à la terre. L'alimentation électrique doit être stable, sans chute de tension et protégée par des fusibles à action retardée. Avant de brancher l'alimentation électrique, assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est en position OFF.

Les machines à souder F30 sont disponibles en version 230V et 400V. Les machines alimentées par le réseau 230V sont équipées d'une prise de courant. Dans le cas des machines alimentées par le réseau 400V, le raccordement du câble d'alimentation doit être effectué par l'utilisateur.

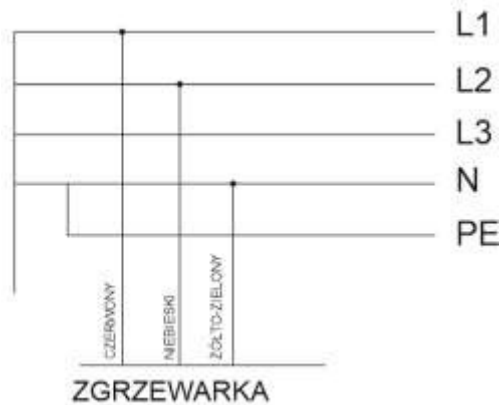
Le raccordement au réseau ne peut être effectué que par du personnel qualifié !

5.1 Raccordement des lignes d'alimentation à la prise de courant triphasé

L'appareil doit être connecté en deux phases selon le schéma ci-dessous.

Le fil jaune-vert (conducteur de protection) doit être raccordé à la fiche secteur à l'endroit marqué "PE" ou "N".

Les fils rouge et bleu sont les fils qui alimentent l'appareil (phase) et doivent être connectés à la prise secteur aux endroits marqués par les symboles : rouge L1, bleu L2.



6. PRÉPARATION DE LA MACHINE À L'UTILISATION

Si l'appareil est stocké ou transporté à basse température, il faut le mettre à la bonne température avant de l'utiliser !!

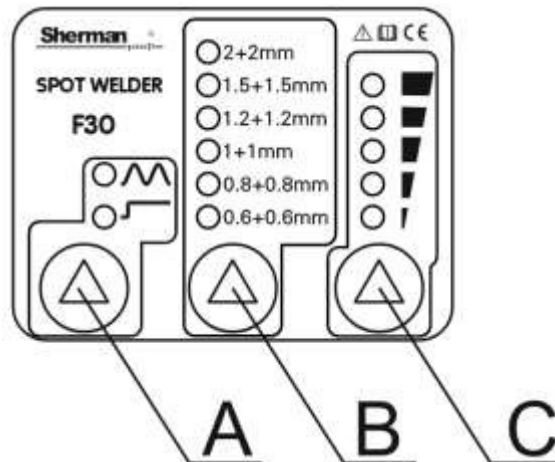
7. CONSTRUCTION DU DISPOSITIF



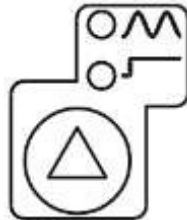
1. Électrode inférieure
2. Bras inférieur
3. Pointe (kapa)
4. Bras inférieur

5. Électrode inférieure
6. Levier de commande
7. Vis de réglage de la pression
8. Indicateur de force de serrage

8. PANNEAU DE CONTRÔLE



A - Bouton de sélection du courant de soudage



Le bouton permet de sélectionner le type de courant de soudage :

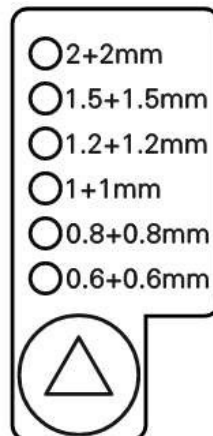


- Courant pulsé

- Courant continu

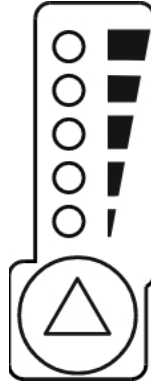
Le soudage par courant pulsé est recommandé pour les tôles souples, galvanisées, avec un revêtement oxydé ou des traces de peinture.

B - Bouton de sélection de l'épaisseur de la feuille



Le bouton permet de sélectionner l'épaisseur des plaques à souder. Une pression sur le bouton modifie l'épaisseur. La sélection de l'épaisseur est signalée par l'allumage de la LED correspondante.

C - Bouton de réglage du temps de soudage



Le bouton permet de sélectionner le temps de soudage. Une pression sur le bouton modifie le temps. La sélection est indiquée par l'allumage de la LED correspondant au temps.

9. COMBINAISON

Placer les tôles à souder dans les bras de soudage (2) et (4). Appuyez sur les plaques à l'aide du levier (6). Si nécessaire, régler la pression à l'aide de la vis (7). Appuyer sur le levier (6) pour commencer le soudage.

Note : Afin d'assurer une bonne pression ponctuelle, il est nécessaire de nettoyer et de former régulièrement les embouts (capuchons) des électrodes (3). S'ils sont usés, il est nécessaire de les remplacer par de nouveaux.

10. AVANT DE FAIRE APPEL AU SERVICE

En cas de dysfonctionnement, vérifiez la liste des dysfonctionnements de base et essayez d'y remédier vous-même avant d'envoyer la machine à sceller au service après-vente.

Toute réparation de l'appareil ne doit être effectuée qu'après avoir débranché la fiche de la prise de courant. Attention : l'appareil n'est pas scellé et l'utilisateur peut retirer le boîtier de la scelleuse pour remédier à des défauts mineurs.

Symptômes	Cause	Actes
Panne de courant, signal de défaut ou dysfonctionnement de l'appareil	Absence de connexion ou fiche desserrée à l'intérieur de l'appareil	Vérifiez et corrigez les connexions de toutes les prises électriques à l'intérieur de l'appareil.
	Intérieur de l'appareil sale	Retirez le boîtier et nettoyez l'intérieur de l'appareil en soufflant de l'air comprimé pour éliminer la poussière et les saletés. les limailles métalliques provenant des tableaux de commande, du câblage et des connexions électriques.
Les écrans ne s'allument pas à la mise sous tension	Pas de tension d'alimentation	Vérifier les fusibles sur raccordement au réseau
Le panneau de contrôle allume, l'appareil ne se ferme pas	Absence de connexion dans le circuit de soudage	Éliminer les impuretés et les revêtements protecteurs des matériaux soudés
La machine à souder s'est arrêtée en cours de fonctionnement	L'appareil a été surchauffé.	Attendez quelques minutes. Ne pas couper l'alimentation électrique.
Mauvaise soudure	Temps de soudage trop court	Augmentation du temps de soudage
	Mauvaise conductivité électrique entre la surface de travail et la pointe (goutte)	Enlever la rouille, la saleté ou le revêtement protecteur de la pièce à usiner
Trop de soudure	Temps de soudage trop long	Réduire le temps de soudage

11. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

La machine à souder F30 doit être utilisée dans une atmosphère exempte de composants corrosifs et de niveaux élevés de poussière. Ne pas placer la machine dans des zones poussiéreuses, à proximité de meuleuses en fonctionnement, etc. La poussière et les limailles métalliques contaminant les cartes de contrôle, les fils et les connexions à l'intérieur de l'appareil peuvent provoquer un court-circuit électrique et, par conséquent, endommager la soudeuse.

Le fonctionnement dans des environnements très humides doit être évité, en particulier lorsqu'il y a de la rosée sur les composants métalliques.

En cas de rosée sur les pièces métalliques, par exemple après avoir introduit un appareil froid dans une pièce chaude, attendez que la rosée ait disparu. Il est recommandé, lors de l'utilisation de la machine à souder

à l'extérieur, en le plaçant sous un toit pour le protéger des intempéries.

L'appareil doit être utilisé dans les conditions suivantes :

- des variations de la valeur efficace de la tension d'alimentation ne dépassant pas 10 %.
- température ambiante de -10°C à +40°C
- pression atmosphérique 860 à 1060 hPa
- l'humidité relative de l'air atmosphérique n'est pas supérieure à 80%.
- altitude jusqu'à 1000m

12. MANUEL D'ENTRETIEN

Dans le cadre de l'entretien quotidien, maintenez la machine à souder propre, vérifiez l'état des connexions externes et l'état des fils et des câbles électriques.

Remplacer régulièrement les pièces consommables.

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

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

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

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

13. INSTRUCTIONS DE STOCKAGE ET DE TRANSPORT

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

14. GARANTIE

La garantie est accordée pour une période de 12 mois pour les opérateurs commerciaux, à l'exclusion des réclamations au titre de la garantie, ou de 24 mois pour les consommateurs à compter de la date de vente.

La garantie sera honorée lorsque le plaignant présentera la preuve d'achat (facture ou ticket de caisse) et la carte de garantie portant le nom du produit, le numéro de série, la date de vente et le cachet du point de vente.

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

La machine à souder doit être livrée avec la poignée de travail. Les réclamations concernant l'appareil sans la poignée de travail ne seront pas prises en considération.

L'appareil envoyé pour réclamation doit être emballé dans le carton d'origine protégé par les garnitures en polystyrène d'origine. TECWELD ne peut être tenu responsable des dommages causés à la machine à souder pendant le transport.



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

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

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

Les obligations légales susmentionnées ont été introduites afin de limiter la quantité de déchets produits par les déchets d'équipements électriques et électroniques et de garantir un niveau approprié de collecte, de valorisation et de recyclage des déchets d'équipements. La mise en œuvre correcte de ces obligations est particulièrement importante dans le cas de déchets d'équipements contenant des composants dangereux, qui ont un impact particulièrement négatif sur l'environnement et la santé humaine.

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

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

