



OM-278174J/cfr

2025-08

Procédés



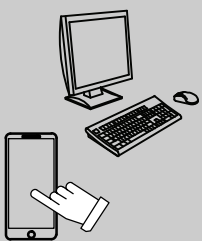
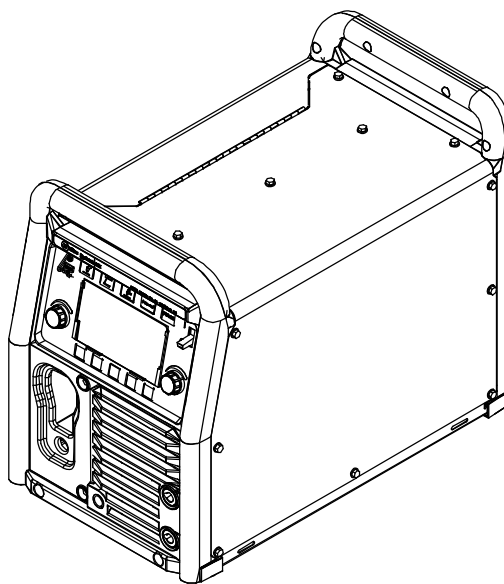
Soudage multiprocédé

Description



Source d'alimentation de soudage à l'arc
et dévidoir

Multimatic[®] 255



Pour des informations sur le
produit, des traductions du
Manuel de l'utilisateur et bien
plus, rendez-vous sur

www.MillerWelds.com

MANUEL DE L'UTILISATEUR

Miller, votre partenaire soudage!

Félicitations et merci d'avoir choisi Miller. Dès maintenant, vous pouvez faire votre travail, comme il faut. Nous savons que vous n'avez pas le temps de faire autrement.

C'est pourquoi Niels Miller, quand il a commencé à fabriquer les postes à souder à l'arc en 1929, s'efforçait de fournir des produits de qualité supérieure destinés à offrir des performances optimales pendant de longues années. Comme vous, ses clients exigeaient les meilleurs produits disponibles sur le marché.

Aujourd'hui, la tradition continue grâce aux gens qui fabriquent et vendent les produits Miller. L'engagement de fournir le matériel et le service répondant aux mêmes exigences rigoureuses de qualité et de valeur qu'en 1929 demeure inchangé.

Ce manuel de l'utilisateur est destiné à vous aider à profiter le mieux de vos produits Miller. Veuillez prendre le temps de lire les précautions de sécurité. Elles vous aident à vous protéger contre des dangers éventuels au travail. Miller vous permet une installation rapide et l'exploitation facile. Convenablement entretenu, le matériel Miller vous assure des performances fiables pendant de longues années. Si pour toutes raisons, une réparation de l'unité s'avère nécessaire, la section Dépannage vous aidera à faire un diagnostic rapide pour déterminer le problème. Notre réseau de service complet vous permettra alors de le résoudre. Vous trouverez également les informations concernant la garantie et l'entretien spécifiques à votre modèle.

Miller Electric fabrique une gamme complète de machines à souder et d'équipements liés au soudage. Pour des renseignements sur les autres produits Miller, adressez-vous à votre distributeur local Miller pour obtenir le catalogue le plus récent sur toute la gamme, ou les feuilles techniques de chaque produit. **Pour trouver votre distributeur ou centre de services le plus proche, appelez le 1-800-4-A-Miller; ou consulter notre site Web à l'adresse www.MillerWelds.com.**



Chaque source de soudage Miller bénéficie d'une garantie "sans soucis"



Miller est le premier fabricant de matériel de soudage aux États-Unis à être certifié conforme au système d'assurance du contrôle de la qualité ISO 9001.



TABLE DES MATIÈRES

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION	1
1-1 Symboles utilisés	1
1-2 Dangers relatifs au soudage à l'arc	1
1-3 Symboles de dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance	3
1-4 Proposition californienne 65 Avertissements	4
1-5 Principales normes de sécurité	5
1-6 Informations relatives aux CEM	5
SECTION 2 – DÉFINITIONS	6
2-1 Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité	6
2-2 Symboles et définitions divers	7
SECTION 3 – FICHE TECHNIQUE	8
3-1 Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique	8
3-2 Contrat de licence du logiciel	8
3-3 Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut	8
3-4 Spécifications de l'appareil pour MIG (GMAW)	8
3-5 Spécification pour la tige (SMAW)	8
3-6 Spécifications de l'appareil pour TIG (GTAW)	8
3-7 Spécifications environnementales	9
3-8 Dimensions et poids	9
3-9 Facteur de marche et surchauffe pour MIG (GMAW)	10
3-10 Facteur de marche et surchauffe pour tige (SMAW)	11
3-11 Facteur de marche et surchauffe pour TIG	12
3-12 Caractéristiques statiques de sortie	12
SECTION 4 – INSTALLATION	13
4-1 Choix d'un emplacement	13
4-2 Guide d'entretien électrique	14
4-3 Branchement de l'alimentation en monophasé	15
4-4 Câblage Connecteur optionnel 240 Volt (119172). Pour connexion à la soudeuse/ génératrice Miller avec alimentation auxiliaire 240 Volt à deux phases	16
4-5 Exigences relativement à la génératrice ou à l'onduleur	17
4-6 Choix de la dimension des câbles*	17
4-7 Bornes de sortie de soudage	18
4-8 Tableau des procédés et polarités	18
4-9 Raccordements soudage MIG	19
4-10 Raccordement du pistolet MIG à l'intérieur de l'appareil	20
4-11 Raccordements pour soudage à électrode enrobée	21
4-12 Raccordements pour soudage TIG DCEN (courant continu, électrode négative)	22
4-13 Raccordement du gaz de protection	23
4-14 Installation de la bobine et réglage de la tension du moyeu	24
4-15 Taraudage du câble de soudage	25
4-16 Raccordement du fusil Spoolmatic 15A/30A ou Spoolmate 200	26
4-17 Raccordement de XR-Aluma-Pro ou XR-Aluma-Pro Lite	27
4-18 Fil à soudage fileté pour XR-Aluma-Pro ou XR-Aluma-Pro Lite	28
4-19 Fil de soudage par filetage pour Spoolmate 200	29
4-20 Fil de soudage par filetage pour Spoolmatic 15/30A	30
4-21 Étalonnage de dévidoir	31
SECTION 5 – FONCTIONNEMENT	32
5-1 Commandes	32
5-2 Caractéristiques spéciales	33
5-3 Utilisation d'Auto-Set® Elite	34
5-4 Utilisation du mode manuel	35
5-5 Mode de configuration manuel MIG	36
5-6 Mode de configuration manuel Stick	37
5-7 Mode de configuration manuel TIG	38
5-8 Réglage de l'heure de cratère	39
5-9 Mode de programme manuel	40
5-10 Utilisation du pistolet facultatif MDX-250 Trigger Program Select en mode Programme	41
5-11 Mode de Auto-Set® MIG pulsé	42
5-12 Mode manuel MIG pulsé	43
5-13 Mode manuel TIG pulsé	44
5-14 Système	45
5-15 Sous-menu du système	46
5-16 Repli	47

TABLE DES MATIÈRES

5-17	Soutien	47
5-18	Paramètres MIG et Flux Core	48
5-19	Paramètres Stick et TIG	50
SECTION 6 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE		52
6-1	Entretien courant	52
6-2	Changement du rouleau d'entraînement et du guide-fil	52
6-3	Surchauffe	53
6-4	Alignement des galets d'entraînement et du guide-fil	53
6-5	Messages d'erreur.	54
6-6	Dépannage.	58
SECTION 7 – LISTE DES PIÈCES		59
7-1	Consommables de pistolet MIG MDX-250 et pièces de rechange recommandées	59
7-2	Trousses galet d'entraînement et guide-fil	59
SECTION 8 – SCHÉMA ÉLECTRIQUE		60
SECTION 9 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE MIG (GMAW)		62
9-8	Dépannage.	66
9-10	Guide de dépannage pour l'équipement de soudage semi-automatique	70
SECTION 10 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (EE)		71
SECTION 11 – SELECTION ET PREPARATION D'UNE ELECTRODE EN TUNGSTENE POUR SOUDAGE DC OU AC AVEC ONDULEURS		79
11-1	Sélection d'une électrode de tungstène.	79
11-2	Préparation de l'électrode en tungstène pour soudage DCEN ou soudage AC avec onduleurs	80

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ - LIRE AVANT UTILISATION

 Pour écarter les risques de blessure pour vous-même et pour autrui — lire, appliquer et ranger en lieu sûr ces consignes relatives aux précautions de sécurité et au mode opératoire.

1-1. Symboles utilisés

 **DANGER!** – Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

 Indique une situation dangereuse qui si on l'évite pas peut donner la mort ou des blessures graves. Les dangers possibles sont montrés par les symboles joints ou sont expliqués dans le texte.

AVIS – Indique des déclarations pas en relation avec des blessures personnelles.

 Indique des instructions spécifiques.



Ce groupe de symboles veut dire Avertissement! Attention! DANGER DE CHOC ELECTRIQUE, PIECES EN MOUVEMENT, et PIECES CHAUDES. Reportez-vous aux symboles et aux directives ci-dessous afin de connaître les mesures à prendre pour éviter tout danger.

1-2. Dangers relatifs au soudage à l'arc

 Les symboles représentés ci-dessous sont utilisés dans ce manuel pour attirer l'attention et identifier les dangers possibles. En présence des symboles, prendre garde et suivre les instructions afférentes pour éviter tout risque. Les consignes de sécurité présentées ci-après ne font que résumer les consignes de sécurité plus complètes contenue dans les Normes de sécurité principales. Lire et suivre toutes les normes de sécurité.

 L'installation, l'utilisation, l'entretien et les réparations ne doivent être confiés qu'à des personnes qualifiées. Une personne qualifiée est définie comme celle qui, par la possession d'un diplôme reconnu, d'un certificat ou d'un statut professionnel, ou qui, par une connaissance, une formation et une expérience approfondies, a démontré avec succès sa capacité à résoudre les problèmes liés à la tâche, le travail ou le projet et a reçu une formation en sécurité afin de reconnaître et d'éviter les risques inhérents.

 Aucune personne, et particulièrement les enfants, ne doit se trouver à proximité du poste de soudage pendant le fonctionnement.



UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE peut entraîner la mort.

Le contact d'organes électriques sous tension peut provoquer des accidents mortels ou des brûlures graves. Le circuit de l'électrode et de la pièce est sous tension lorsque le courant est délivré à la sortie. Le circuit d'alimentation et les circuits internes de la machine sont également sous tension lorsque l'alimentation est sur Marche. Dans le mode de soudage avec du fil, le fil, le dérouleur, le bloc de commande du rouleau et toutes les parties métalliques en contact avec le fil sont sous tension électrique. Un équipement installé ou mis à la terre de manière incorrecte ou impropre constitue un danger.

- Ne pas toucher aux pièces électriques sous tension.
- Porter des gants isolants et des vêtements de protection secs et sans trous.
- S'isoler de la pièce à couper et du sol en utilisant des housses ou des tapis assez grands afin d'éviter tout contact physique avec la pièce à couper ou le sol.
- Ne pas utiliser de sortie de soudage CA dans des zones humides ou confinées ou s'il y a un risque de chute.
- Ne stockez pas et n'utilisez pas l'équipement dans de l'eau stagnante.
- Se servir d'une source électrique à courant électrique UNIQUEMENT si le procédé de soudage le demande.
- Si l'utilisation d'une source électrique à courant électrique s'avère nécessaire, se servir de la fonction de télécommande si l'appareil en est équipé.

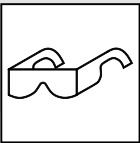
- D'autres consignes de sécurité sont nécessaires dans les conditions suivantes : risques électriques dans un environnement humide ou si l'on porte des vêtements mouillés ; sur des structures métalliques telles que sols, grilles ou échafaudages ; en position coincée comme assise, à genoux ou couchée ; ou s'il y a un risque élevé de contact inévitable ou accidentel avec la pièce à souder ou le sol. Dans ces conditions, utiliser les équipements suivants, dans l'ordre indiqué : 1) un poste à souder DC à tension constante (à fil), 2) un poste à souder DC manuel (électrode) ou 3) un poste à souder AC à tension à vide réduite. Dans la plupart des situations, l'utilisation d'un poste à souder DC à fil à tension constante est recommandée. En outre, ne pas travailler seul !
- Couper l'alimentation ou arrêter le moteur avant de procéder à l'installation, à la réparation ou à l'entretien de l'appareil. Déverrouiller l'alimentation selon la norme OSHA 29 CFR 1910.147 (voir normes de sécurité).
- Brancher correctement la mise à la terre et utiliser cet appareil conformément à son manuel d'utilisateur et aux codes nationaux, provinciaux et municipaux.
- Toujours vérifier la mise à la terre — vérifier et assurez-vous que le conducteur de mise à la terre du cordon d'alimentation est bien raccordé à la borne de mise à la terre dans le boîtier de déconnexion ou que la fiche du cordon est raccordée à une prise correctement mise à la terre.
- En effectuant les raccordements d'entrée, fixer d'abord le conducteur de mise à la terre approprié et contre-vérifier les connexions.
- Les câbles doivent être exempts d'humidité, d'huile et de graisse ; protégez-les contre les étincelles et les pièces métalliques chaudes.
- Vérifier fréquemment le cordon d'alimentation et le conducteur de mise à la terre afin de s'assurer qu'il n'est pas altéré ou dénudé -, le remplacer immédiatement s'il l'est -. Un fil dénudé peut entraîner la mort.
- L'équipement doit être hors tension lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Ne pas utiliser des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou mal épissés.
- Ne pas enrouler les câbles autour du corps.
- Si la pièce soudée doit être mise à la terre, le faire directement avec un câble distinct.
- Ne pas toucher l'électrode quand on est en contact avec la pièce, la terre ou une électrode provenant d'une autre machine.
- N'utiliser qu'un matériel en bon état. Réparer ou remplacer sur-le-champ les pièces endommagées. Entretenir l'appareil conformément à ce manuel.
- Ne pas toucher des porte électrodes connectés à deux machines en même temps à cause de la présence d'une tension à vide doublée.

- Porter un harnais de sécurité si l'on doit travailler au-dessus du sol.
- S'assurer que tous les panneaux et couvercles sont correctement en place.
- Fixer le câble de retour de façon à obtenir un bon contact métal-métal avec la pièce à souder ou la table de travail, le plus près possible de la soudure.
- Isoler la pince de masse quand pas mis à la pièce pour éviter le contact avec tout objet métallique.
- Ne pas raccorder plus d'une électrode ou plus d'un câble de masse à une même borne de sortie de soudage. Débrancher le câble pour le procédé non utilisé.
- Utiliser une protection différentielle lors de l'utilisation d'un équipement auxiliaire dans des endroits humides ou mouillés.



LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Ne pas toucher des parties chaudes à mains nues.
- Prévoir une période de refroidissement avant de travailler à l'équipement.
- Ne pas toucher aux pièces chaudes, utiliser les outils recommandés et porter des gants de soudage et des vêtements épais pour éviter les brûlures.



DES PIÈCES DE METAL ou DES SALETES peuvent provoquer des blessures dans les yeux.

Le soudage, l'écaillage, le passage de la pièce à la brosse en fil de fer, et le meulage génèrent des étincelles et des particules métalliques volantes. Pendant la période de refroidissement des soudures, elles risquent de projeter du laitier.

- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux ou un écran facial.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

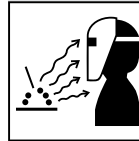
Le soudage génère des fumées et des gaz. Leur inhalation peut être dangereux pour votre santé.

- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition et la quantité de fumées et de gaz auxquelles est exposé le personnel.
- Si la ventilation est médiocre, porter un respirateur anti-vapeurs approuvé.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraissants, les flux et les métaux.
- Travailler dans un espace fermé seulement s'il est bien ventilé ou en portant un respirateur à alimentation d'air. Demander toujours à un surveillant dûment formé de se tenir à proximité. Des fumées et des gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène provoquant des blessures ou des accidents mortels. S'assurer que l'air de respiration ne présente aucun danger.
- Ne pas souder dans des endroits situés à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir en présence de vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.
- Ne pas souder des métaux munis d'un revêtement, tels que l'acier galvanisé, plaqué en plomb ou au cadmium à moins que le revêtement n'ait été enlevé dans la zone de soudure, que l'endroit soit bien ventilé, et l'opérateur portant un respirateur à alimentation d'air. Les revêtements et tous les métaux renfermant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques en cas de soudage.



LES ACCUMULATIONS DE GAZ risquent de provoquer des blessures ou même la mort.

- Fermer l'alimentation du gaz comprimé en cas de non utilisation.
- Veiller toujours à bien aérer les espaces confinés ou se servir d'un respirateur d'adduction d'air homologué.



LES RAYONS DE L'ARC peuvent provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau.

Le rayonnement de l'arc du procédé de soudage génère des rayons visibles et invisibles intenses (ultraviolets et infrarouges) susceptibles de provoquer des brûlures dans les yeux et sur la peau. Des étincelles sont projetées pendant le soudage.

- Porter un casque de soudage approuvé muni de verres filtrants approprié pour protéger visage et yeux pendant le soudage (voir ANSI Z49.1 et Z87.1 énuméré dans les normes de sécurité).
- Porter des lunettes de sécurité avec écrans latéraux même sous votre casque.
- Avoir recours à des écrans protecteurs ou à des rideaux pour protéger les autres contre les rayonnements les éblouissements et les étincelles ; prévenir toute personne sur les lieux de ne pas regarder l'arc.
- Porter une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile, comme des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.

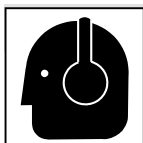


LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

Le soudage effectué sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours ou des conduites peut provoquer leur éclatement. Des étincelles peuvent être projetées de l'arc de soudure. La projection d'étincelles, des pièces chaudes et des équipements chauds peut provoquer des incendies et des brûlures. Le contact accidentel de l'électrode avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une explosion, un surchauffement ou un incendie. Avant de commencer le soudage, vérifier et s'assurer que l'endroit ne présente pas de danger.

- Déplacer toutes les substances inflammables à une distance de 10,7 m de l'arc de soudage. En cas d'impossibilité les recouvrir soigneusement avec des protections homologuées.
- Ne pas souder dans un endroit où des étincelles peuvent tomber sur des substances inflammables.
- Se protéger et d'autres personnes de la projection d'étincelles et de métal chaud.
- Des étincelles et des matériaux chauds du soudage peuvent facilement passer dans d'autres zones en traversant de petites fissures et des ouvertures.
- Surveiller tout déclenchement d'incendie et tenir un extincteur à proximité.
- Le soudage effectué sur un plafond, plancher, paroi ou séparation peut déclencher un incendie de l'autre côté.
- Ne pas couper ou souder des jantes ou des roues. Les pneus peuvent exploser s'ils sont chauffés. Les jantes et les roues réparées peuvent défailir. Voir OSHA 29 CFR 1910.177 énuméré dans les normes de sécurité.
- Ne pas effectuer le soudage sur des conteneurs fermés tels que des réservoirs, tambours, ou conduites, à moins qu'ils n'aient été préparés correctement conformément à AWS F4.1 (voir les Normes de Sécurité).
- Ne pas souder là où l'air ambiant pourrait contenir des poussières, gaz ou émanations inflammables (vapeur d'essence, par exemple).

- Brancher le câble de masse sur la pièce le plus près possible de la zone de soudage pour éviter le transport du courant sur une longue distance par des chemins inconnus éventuels en provoquant des risques d'électrocution, d'étincelles et d'incendie.
- Ne pas utiliser le poste de soudage pour dégelier des conduites gelées.
- En cas de non utilisation, enlever la baguette d'électrode du porte-électrode ou couper le fil à la pointe de contact.
- Porter une protection corporelle en cuir ou des vêtements ignifuges (FRC). La protection du corps comporte des vêtements sans huile, comme des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.
- Avant de souder, retirer toute substance combustible de vos poches telles qu'un allumeur au butane ou des allumettes.
- Une fois le travail achevé, assurez-vous qu'il ne reste aucune trace d'étincelles incandescentes ni de flammes.
- Utiliser exclusivement des fusibles ou coupe-circuits appropriés. Ne pas augmenter leur puissance; ne pas les ponter.
- Suivre les recommandations dans OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) et NFPA 51B pour les travaux à chaud et avoir de la surveillance et un extincteur à proximité.
- Lire et comprendre les fiches de données de sécurité et les instructions du fabricant concernant les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les produits de refroidissement, les dégraisseurs, les flux et les métaux.



Le BRUIT peut endommager l'ouïe.

Le bruit produit par certains procédés ou équipements peut endommager l'ouïe.

- Vérifier si les niveaux de bruit excèdent les limites spécifiées par l'OSHA.
- Porter des protections auditives appropriées si le niveau de bruit est élevé.
- Avertir les personnes à proximité du danger inhérent au bruit.



Les CHAMPS ÉLECTROMAGNÉTIQUES (CEM) peuvent affecter les implants médicaux.

- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres implants médicaux doivent rester à distance.

- Les porteurs d'implants médicaux doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher de la zone où se déroule le soudage à l'arc, du soudage par points, du à l'arc gougeage, de la découpe plasma ou une opération de chauffage par induction.



Si des BOUTEILLES sont endommagées, elles pourront exploser.

Des bouteilles de gaz comprimé protecteur contiennent du gaz sous haute pression. Si une bouteille est endommagée, elle peut exploser. Du fait que les bouteilles de gaz font normalement partie du procédé de soudage, les manipuler avec précaution.

- Protéger les bouteilles de gaz comprimé d'une chaleur excessive, des chocs mécaniques, des dommages physiques, du laitier, des flammes ouvertes, des étincelles et des arcs.
- Placer les bouteilles debout en les fixant dans un support stationnaire ou dans un porte-bouteilles pour les empêcher de tomber ou de se renverser.
- Tenir les bouteilles éloignées des circuits de soudage ou autres circuits électriques.
- Ne jamais placer une torche de soudage sur une bouteille à gaz.
- Une électrode de soudage ne doit jamais entrer en contact avec une bouteille.
- Ne jamais souder une bouteille pressurisée - risque d'explosion.
- Utiliser seulement des bouteilles de gaz comprimé, régulateurs, tuyaux et raccords convenables pour cette application spécifique; les maintenir ainsi que les éléments associés en bon état.
- Tourner le dos à la sortie de vanne lors de l'ouverture de la vanne de la bouteille. Ne pas se tenir devant ou derrière le régulateur lors de l'ouverture de la vanne.
- Maintenir le chapeau de protection sur la soupape, sauf en cas d'utilisation ou de branchement de la bouteille.
- Utilisez les équipements corrects, les bonnes procédures et suffisamment de personnes pour soulever, déplacer et transporter les bouteilles.
- Lire et suivre les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement connexe et le dépliant P-1 de la CGA (Compressed Gas Association) mentionné dans les principales normes de sécurité.

1-3. Symboles de dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance



Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

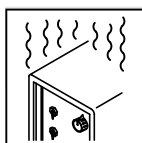
- Ne pas installer l'appareil au contact, au-dessus, ou à côté d'une surface combustible.
- Ne pas installer l'appareil à proximité de produits inflammables
- Ne pas surcharger l'installation électrique – s'assurer que l'alimentation est correctement dimensionnée et protégée avant de mettre l'appareil en service.



LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

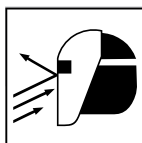
- Utiliser l'anneau de levage uniquement pour soulever l'appareil, NON PAS les organes de roulement, les bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utilisez les procédures correctes et des équipements d'une capacité appropriée pour soulever et supporter l'appareil.
- En utilisant des fourches de levage pour déplacer l'unité, s'assurer que les fourches sont suffisamment longues pour dépasser du côté opposé de l'appareil.

- Tenir l'équipement (câbles et cordons) à distance des véhicules mobiles lors de toute opération en hauteur.
- Suivre les consignes du Manuel des applications pour l'équation de levage NIOSH révisée (Publication № 94-110) lors du levage manuel de pièces ou équipements lourds.



L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

- Laisser l'équipement refroidir ; respecter le facteur de marche nominal.
- Réduire le courant ou le cycle opératoire avant de recommencer le soudage.
- Ne pas obstruer les passages d'air du poste.



LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- Porter un écran facial pour protéger le visage et les yeux.

- Affûter l'électrode au tungstène uniquement à la meuleuse dotée de protecteurs. Cette manoeuvre est à exécuter dans un endroit sûr lorsque l'on porte l'équipement homologué de protection du visage, des mains et du corps.
- Les étincelles risquent de causer un incendie - éloigner toute substance inflammable.



Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- Ne pas s'approcher des organes mobiles.
- Ne pas s'approcher des points de coincement tels que des rouleaux de commande.



LES FILS DE SOUDAGE peuvent provoquer des blessures.

- Ne pas appuyer sur la gachette avant d'en avoir reçu l'instruction.
- Ne pas diriger le pistolet vers soi, d'autres personnes ou toute pièce mécanique en engageant le fil de soudage.



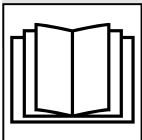
L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peut provoquer des blessures.

- Ne pas utiliser poste de soudage pour charger des batteries ou faire démarrer des véhicules à l'aide de câbles de démarrage, sauf si l'appareil dispose d'une fonctionnalité de charge de batterie destinée à cet usage.



Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

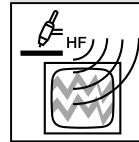
- S'abstenir de toucher des organes mobiles tels que des ventilateurs.
- Maintenir fermés et verrouillés les portes, panneaux, recouvrements et dispositifs de protection.
- Lorsque cela est nécessaire pour des travaux d'entretien et de dépannage, faire retirer les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection uniquement par du personnel qualifié.
- Remettre les portes, panneaux, recouvrements ou dispositifs de protection quand l'entretien est terminé et avant de rebrancher l'alimentation électrique.



LIRE LES INSTRUCTIONS.

- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.

- N'utiliser que des pièces de remplacement provenant du fabricant.
- Effectuer l'installation, l'entretien et toute intervention selon les manuels d'utilisateurs, les normes nationales, provinciales et de l'industrie, ainsi que les codes municipaux.



LE RAYONNEMENT HAUTE FRÉQUENCE (HF) risque de provoquer des interférences.

- Le rayonnement haute fréquence (HF) peut provoquer des interférences avec les équipements de radio-navigation et de communication, les services de sécurité et les ordinateurs.
- Demander seulement à des personnes qualifiées familiarisées avec des équipements électroniques de faire fonctionner l'installation.
- L'utilisateur est tenu de faire corriger rapidement par un électricien qualifié les interférences résultant de l'installation.
- Si le FCC signale des interférences, arrêter immédiatement l'appareil.
- Effectuer régulièrement le contrôle et l'entretien de l'installation.
- Maintenir soigneusement fermés les portes et les panneaux des sources de haute fréquence, maintenir les éclateurs à une distance correcte et utiliser une terre et un blindage pour réduire les interférences éventuelles.



LE SOUDAGE À L'ARC risque de provoquer des interférences.

- L'énergie électromagnétique risque de provoquer des interférences pour l'équipement électronique sensible tel que les ordinateurs et l'équipement commandé par ordinateur tel que les robots.
- Veiller à ce que tout l'équipement de la zone de soudage soit compatible électromagnétiquement.
- Pour réduire la possibilité d'interférence, maintenir les câbles de soudage aussi courts que possible, les grouper, et les poser aussi bas que possible (ex. par terre).
- Veiller à souder à une distance de 100 mètres de tout équipement électronique sensible.
- Veiller à ce que ce appareil soudage soit posé et mis à la terre conformément à ce mode d'emploi.
- En cas d'interférences après avoir pris les mesures précédentes, il incombe à l'utilisateur de prendre des mesures supplémentaires telles que le déplacement du appareil soudage, l'utilisation de câbles blindés, l'utilisation de filtres de ligne ou la pose de protecteurs dans la zone de travail.

1-4. Proposition californienne 65 Avertissements

⚠ AVERTISSEMENT – Ce produit peut vous exposer à des produits chimiques tels que le plomb, reconnus par l'État de Californie comme cancérigènes et sources de malformations ou d'autres troubles de la reproduction.

Pour plus d'informations, consulter www.P65Warnings.ca.gov.

1-5. Principales normes de sécurité

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, American Welding Society standard ANSI Standard Z49.1. Website: www.aws.org.

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute. Website: safetysupply.com.

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1. Website: www.aws.org.

National Electrical Code, NFPA Standard 70 from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1 from Compressed Gas Association. Website: www.cganet.com.

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2 from Canadian Standards Association. Website: www.csa-group.org.

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B from National Fire Protection Association. Website: www.nfpa.org.

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910.177 Subpart N, Part 1910 Subpart Q, and Part 1926, Subpart J. Website: www.osha.gov.

OSHA *Important Note Regarding the ACGIH TLV, Policy Statement on the Uses of TLVs and BEIs*. Website: www.osha.gov.

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation from the National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH). Website: www.cdc.gov/NIOSH.

SOM_cfr 2026-02

1-6. Informations relatives aux CEM

Le courant électrique qui traverse tout conducteur génère des champs électromagnétiques (CEM) à certains endroits. Le courant issu d'un soudage à l'arc (et de procédés connexes, y compris le soudage par points, le gougeage, le découpage plasma et les opérations de chauffage par induction) crée un champ électromagnétique (CEM) autour du circuit de soudage. Les champs électromagnétiques produits peuvent causer interférence à certains implants médicaux, p. ex. les stimulateurs cardiaques. Des mesures de protection pour les porteurs d'implants médicaux doivent être prises: par exemple, des restrictions d'accès pour les passants ou une évaluation individuelle des risques pour les soudeurs. Tous les soudeurs doivent appliquer les procédures suivantes pour minimiser l'exposition aux CEM provenant du circuit de soudage:

1. Rassembler les câbles en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif ou avec une housse.
2. Ne pas se tenir au milieu des câbles de soudage. Disposer les câbles d'un côté et à distance de l'opérateur.

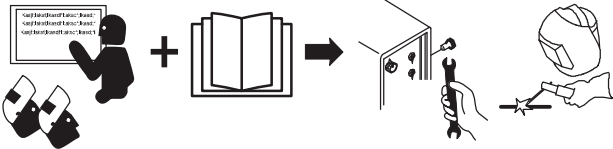
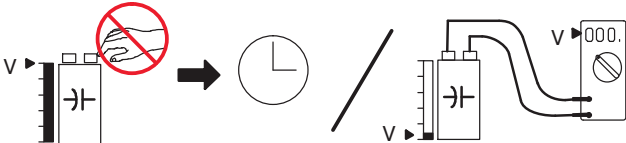
3. Ne pas courber et ne pas entourer les câbles autour de votre corps.
4. Maintenir la tête et le torse aussi loin que possible du matériel du circuit de sortie.
5. Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
6. Ne pas travailler à proximité de la source d'alimentation électrique de soudage ou de tout autre équipement pendant le fonctionnement, ni s'y asseoir ou s'y appuyer.

En ce qui concerne les implants médicaux :

Les porteurs d'implants doivent d'abord consulter leur médecin avant de s'approcher des opérations de soudage à l'arc, de soudage par points, de gougeage à l'arc, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si votre médecin vous l'autorise, suivre les procédures ci-dessus.

SECTION 2 – DÉFINITIONS

2-1. Symboles et définitions supplémentaires relatifs à la sécurité

	Avertissement! Attention! Les risques éventuels sont indiqués par ces symboles.
	Les galets d'entraînement peuvent blesser les doigts. Le fil de soudure et les organes mobiles sont sous tension pendant les opérations de soudage – tenir les mains et les objets métalliques à distance.
	Quand l'alimentation est branchée, certaines pièces défectueuses peuvent exploser ou provoquer l'explosion d'autres pièces.
	Recevoir une formation convenable et lire les instructions avant de procéder au soudage ou aux interventions exécutées sur le poste.
	Les condensateurs d'alimentation conservent une tension dangereuse après coupure de l'alimentation. Ne pas toucher des condensateurs encore chargés. Attendre toujours 5 minutes après coupure de l'alimentation avant toute intervention sur l'appareil ET vérifier la tension du condensateur d'alimentation et s'assurer qu'elle est proche de 0 avant de toucher des pièces de l'appareil.

2-2. Symboles et définitions divers

A	Intensité		Purger au gaz		fréquence statique monophasé
V	Tension		Section de fil Ø MM/IN		Type de fil
U₀	Tension nominale sans charge (moyenne)		À distance		Soudage à l'arc sous protection gazeuse (GMAW)
	Courant continu (c. c.)		Disjoncteur		Soudage à l'arc sous protection gazeuse (GMAW) MIG/Commande de déclenchement du pistolet
	Courant alternatif (c.a.)	+	Positif		Soudage à l'arc avec fil fourré auto-protecteur (FCAW)
U₁	Tension primaire	—	Négatif		Pistolet-dévidoir doté d'un fil d'alimentation
U₂	Tension conventionnelle sous charge	X	Cycle d'utilisation		Post-gaz
I₂	Courant de soudage nominal		Raccordement secteur		Préflux de gaz
	Puissance ou tension d'alimentation		Convient pour certains emplacements dangereux		Rapprocher par à-coups (po) vers la pièce à souder
	Arrivée de gaz		Augmenter		Pulse (Impulsions)
IP	Classe de protection interne	Hz	Hertz		
1~	Monophasé		Redresseur/ transformateur/ convertisseur de		

SECTION 3 – FICHE TECHNIQUE

3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique

Le numéro de série et la plaque signalétique de ce produit se trouvent à l'arrière de l'unité. La plaque signalétique permet de déterminer l'alimentation électrique requise et/ou la puissance nominale. Consigner le numéro de série dans la zone prévue à cet effet au dos de la couverture du présent guide pour une référence ultérieure.

3-2. Contrat de licence du logiciel

Le Contrat de licence de l'utilisateur final et les mentions légales relatives à des tiers, ainsi que les conditions générales se rapportant à des logiciels tiers, se trouvent sur le site <https://www.millerwelds.com/eula> et sont intégrés par renvoi aux présentes.

3-3. Informations sur les paramètres et réglages de soudage par défaut

AVIS – Chaque application de soudage est unique. Bien que certains produits Miller Electric sont conçus pour déterminer et ajuster par défaut certains paramètres et réglages de soudage typiques basés sur des variables d'intrant pour des applications relativement limitées par l'utilisateur final, de tels paramètres par défaut sont uniquement utilisés à des fins de référence; et les résultats de soudage finaux peuvent être affectés par d'autres variables et circonstances spécifiques à certaines applications. La pertinence de tous les paramètres et réglages de soudage devra être évaluée et modifiée par l'utilisateur final en fonction des exigences spécifiques à certaines applications. L'utilisateur final est seul responsable de la sélection et de la coordination de l'équipement approprié, de l'adoption ou de l'ajustement des paramètres et réglages de soudage par défaut, et de l'ultime qualité et durabilité de toutes les soudures qui en résultent. Miller Electric décline expressément toute garantie implicite, y compris toute garantie tacite d'adéquation à un usage particulier.

3-4. Spécifications de l'appareil pour MIG (GMAW)

Ne pas utiliser l'information du tableau de spécifications de l'appareil pour déterminer les besoins d'alimentation électrique. Voir les sections 4-2 et 4-3 pour obtenir des informations relatives au raccordement de l'alimentation.

Courant de soudage	Plage de tension	Plage d'intensités	Tension à vide maximale (CC)	Consommation sous courant de soudage nominal, 50 ou 60 Hz, monophasé			
				208 Vca	240 Vca	460 Vca	575 Vca
260 A 27V CC, facteur de marche 40 %	12.0–32.0	20–350	81	40.8	35	19.1	16.5
230 A 25,5V CC, facteur de marche 60 %	12.0–32.0	20–350	81	34.7	29.7	17.1	14.3

Type et calibre de fil				Vitesse de dévidage
Acier massif 0,024 – 0,045 (0.6 - 1.2 mm)	Fil fourré 0,035 – 0,045 (0.9 - 1.2 mm)	Aluminium 0,035 – 0,047 (0.9 - 1.3 mm)	Double blindage 0,045 (1.2 mm)	25 - 800 po/min (1,2 - 17,8 m/min)

3-5. Spécification pour la tige (SMAW)

Ne pas utiliser l'information du tableau de spécifications de l'appareil pour déterminer les besoins d'alimentation électrique. Voir les sections 4-2, et 4-3 pour obtenir des informations relatives au raccordement de l'alimentation.

Courant de soudage nominal	Plage d'intensités	Tension à vide maximale (CC)	Consommation sous courant de soudage nominal, 50 ou 60 Hz, monophasé			
			208 Vca	240 Vca	460 Vca	575 Vca
240 A 29,6V CC, facteur de marche 40 %	30–275	81	42	36.1	20.1	16.8
200 A 28V CC, facteur de marche 60 %	30–275	81	33.5	29	16.4	13.6

3-6. Spécifications de l'appareil pour TIG (GTAW)

Ne pas utiliser l'information du tableau de spécifications de l'appareil pour déterminer les besoins d'alimentation électrique. Voir les sections 4-2, et 4-3 pour obtenir des informations relatives au raccordement de l'alimentation.

Courant de soudage nominal	Plage d'intensités	Tension à vide maximale (CC)	Consommation sous courant de soudage nominal, 50 ou 60 Hz, monophasé			
			208 Vca	240 Vca	460 Vca	575 Vca
275 A 21V CC, facteur de marche 60 %	5–275	81	34.1	29.9	17	14.1
230 A 19,2V CC, facteur de marche 100 %	5–275	81	26.7	23.2	13.5	11.1

3-7. Spécifications environnementales

A. Niveau de protection (IP)

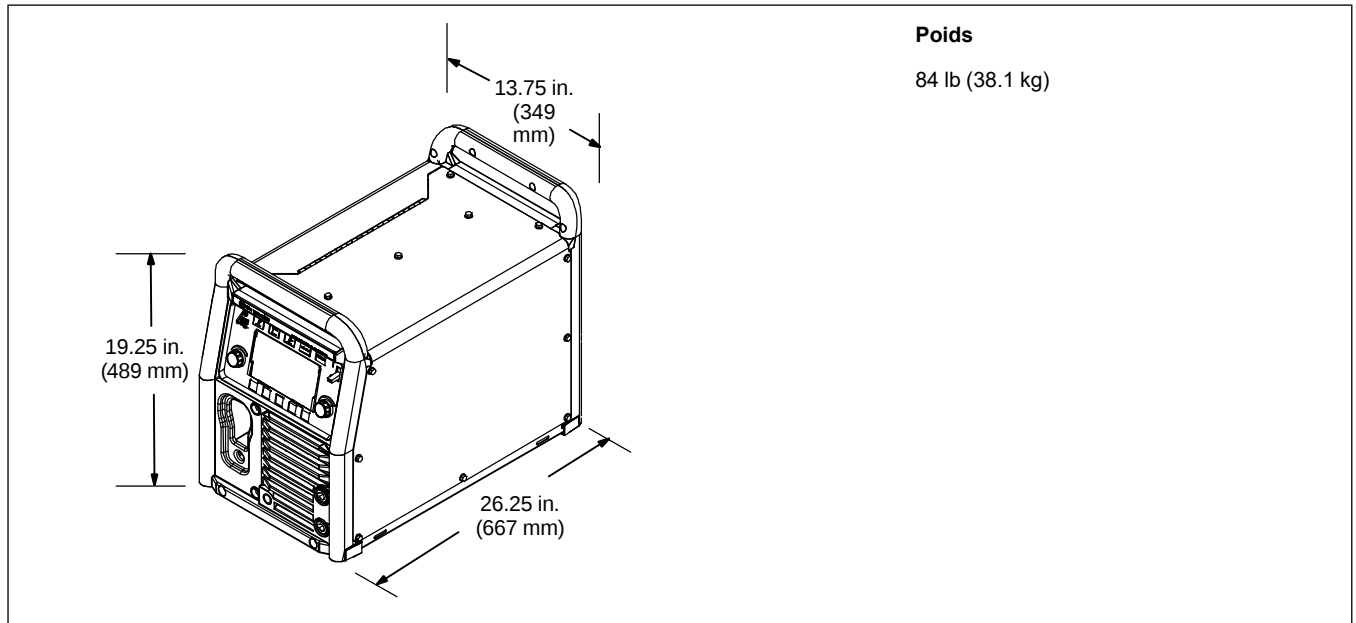
Niveau de protection (IP)
IP21
Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'intérieur. Il ne peut être utilisé ou entreposé à l'extérieur.

B. Spécifications de température

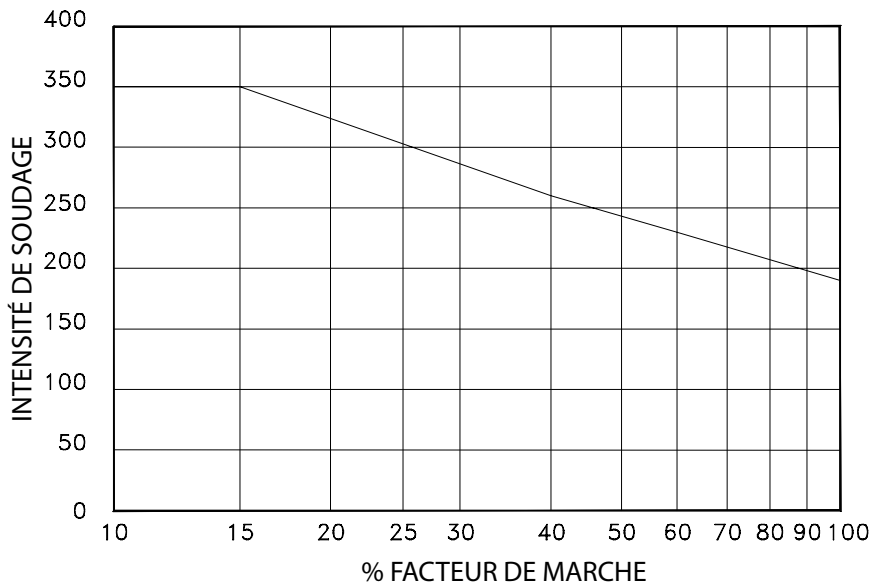
Plage de température de service*	Plage de température de stockage/transport
-22 à 122°F (-30 à 50°C)	-40 à 149°F (-40 à 65°C)

*Le résultat diminue lorsque la température dépasse 104°F (40°C).

3-8. Dimensions et poids



3-9. Facteur de marche et surchauffe pour MIG (GMAW)

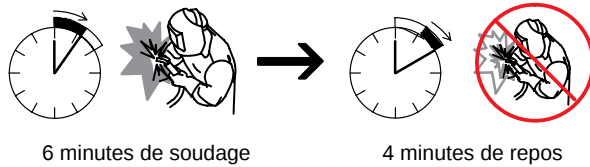


Le facteur de marche équivaut au pourcentage de 10 minutes pendant lequel le poste peut souder sans surchauffe à la charge nominale.

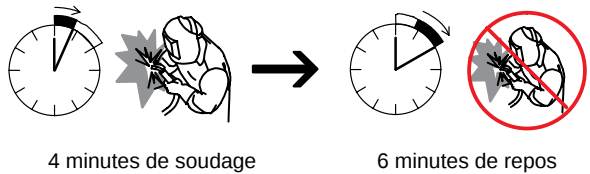
Si l'appareil surchauffe, la sortie est coupée. Attendre 15 minutes que l'appareil refroidisse. Réduire l'intensité ou le facteur de marche avant de recommencer le soudage.

AVIS – Le dépassement du facteur de marche peut endommager l'appareil et annuler la garantie.

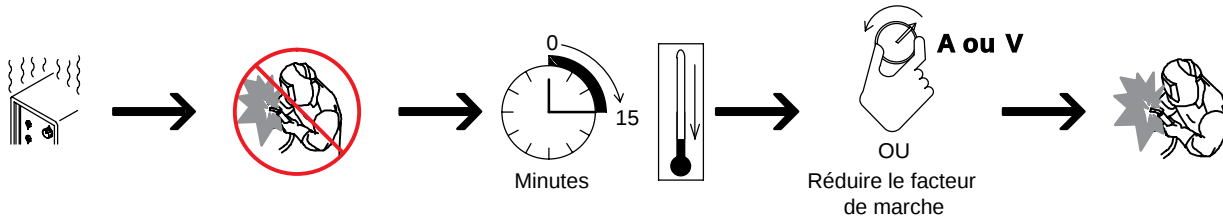
Facteur de marche de 60 % à 230A



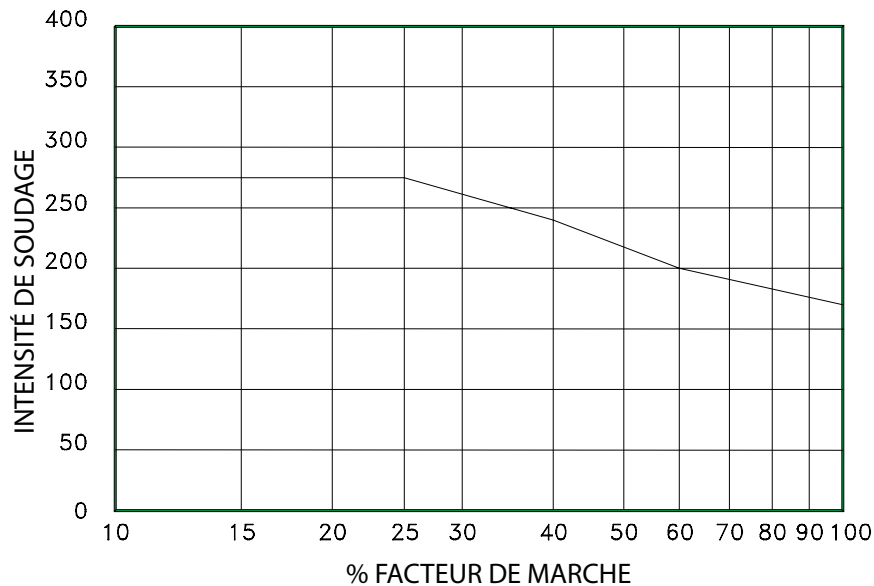
Facteur de marche de 40% à 260A



Surchauffe



3-10. Facteur de marche et surchauffe pour tige (SMAW)

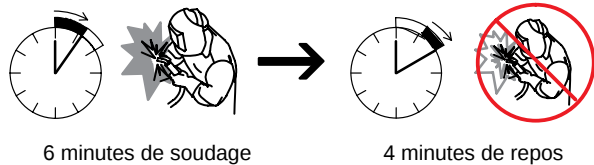


Le facteur de marche équivaut au pourcentage de 10 minutes pendant lequel le poste peut souder sans surchauffe à la charge nominale.

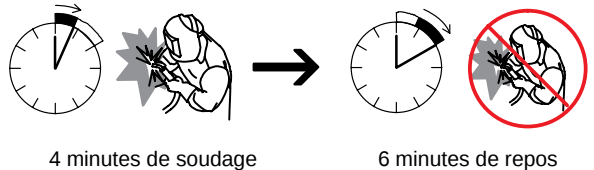
Si l'appareil surchauffe, la sortie est coupée. Attendre 15 minutes que l'appareil refroidisse. Réduire l'intensité ou le facteur de marche avant de recommencer le soudage.

AVIS – Le dépassement du facteur de marche peut endommager l'appareil et annuler la garantie.

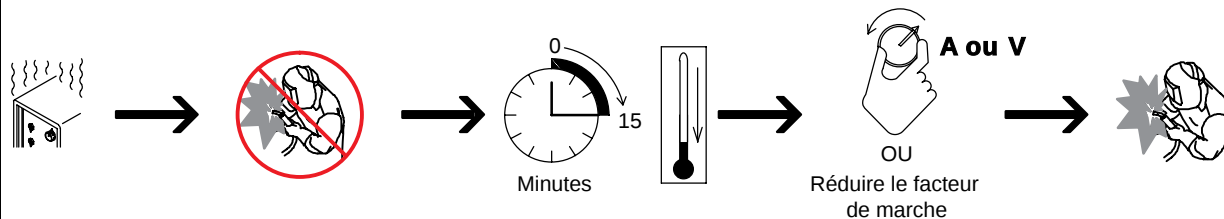
Facteur de marche de 60 % à 200A



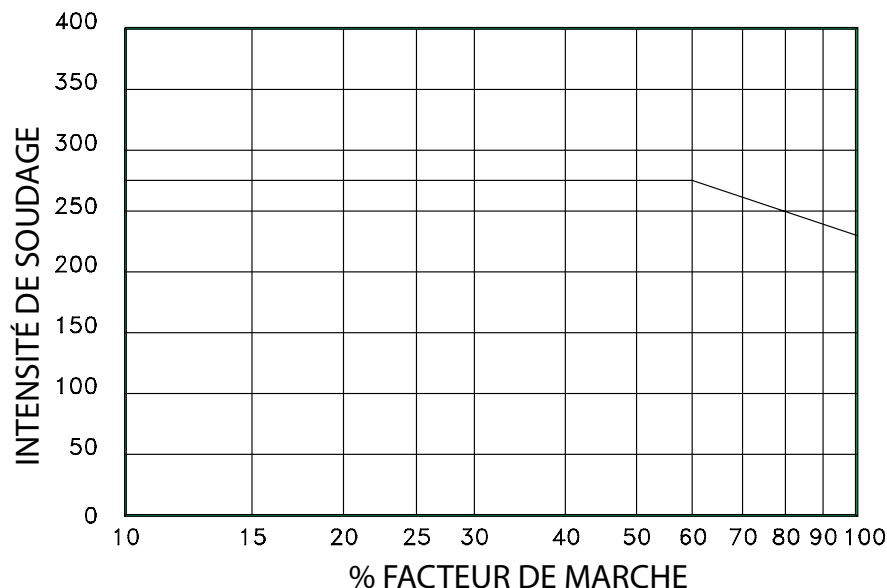
Facteur de marche de 40% à 240A



Surchauffe



3-11. Facteur de marche et surchauffe pour TIG

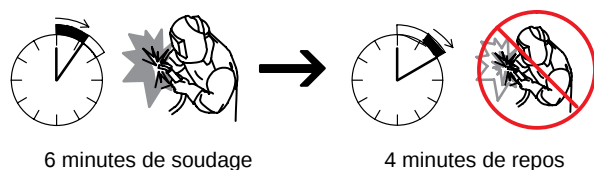


Le facteur de marche équivaut au pourcentage de 10 minutes pendant lequel le poste peut souder sans surchauffe à la charge nominale.

Si l'appareil surchauffe, la sortie est coupée. Attendre 15 minutes que l'appareil refroidisse. Réduire l'intensité ou le facteur de marche avant de recommencer le soudage.

AVIS – Le dépassement du facteur de marche peut endommager l'appareil et annuler la garantie.

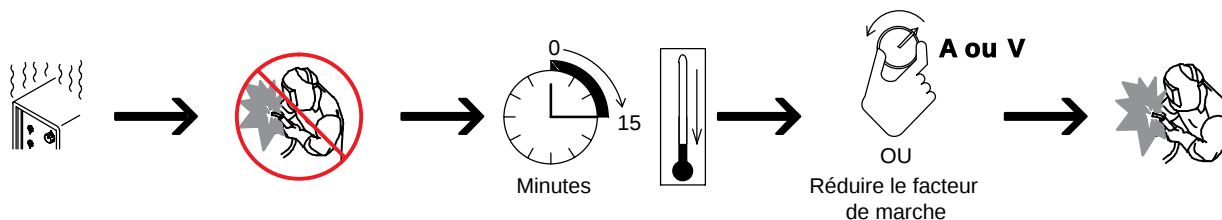
Facteur de marche de 60 % à 275A



Facteur de marche de 100 % à 230A



Surchauffe



3-12. Caractéristiques statiques de sortie

Les caractéristiques statiques (de sortie) du poste de soudage sont les suivantes : *plate* lors du soudage MIG et *plongée* lors du soudage EE et TIG. La sortie statique est également affectée par les réglages de commande (y compris du logiciel), par l'électrode, le gaz de protection, le matériau de l'ensemble soudé et d'autres facteurs. Pour plus d'informations sur les caractéristiques statiques de sortie du poste de soudage, contacter l'usine.

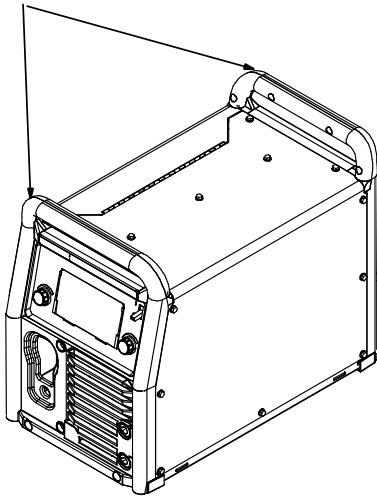
SECTION 4 – INSTALLATION

4-1. Choix d'un emplacement

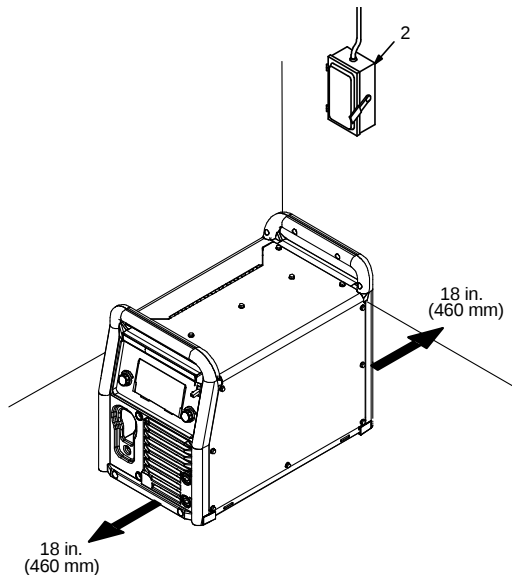


Mouvement

1



Emplacement et circulation d'air



⚠ Ne pas déplacer ou ne pas faire fonctionner l'unité à un endroit où elle pourrait se renverser.

⚠ Une installation spéciale peut être nécessaire en présence d'essence ou de liquides volatils; se reporter à l'article 511 NEC ou à la section 20 CEC.

1 Poignées de levage

Utiliser les poignées pour soulever le poste.

2 Sectionneur

Placer le poste près d'une source d'alimentation appropriée.

4-2. Guide d'entretien électrique

⚠ Le non-respect des recommandations de ce guide d'entretien électrique entraîne des risques d'électrocution ou d'incendie. Ces recommandations sont destinées à un circuit de dérivation adapté à la puissance nominale et au facteur de marche du poste de soudage. Dans un circuit dédié, le National Electrical Code (NEC) autorise que la capacité nominale de la prise ou du conducteur soit inférieure à la capacité nominale de la protection du circuit. Tous les composants du circuit doivent être physiquement compatibles. Voir les articles NEC 210.21, 630.11 et 630.12.

AVIS – La tension réelle d'alimentation électrique ne doit pas être inférieure à 10 % sous les minimums ni supérieure à 10 % au-dessus des maximums indiqués dans le tableau. Si la tension réelle est à l'extérieur de cette plage, la tension de sortie pourrait ne pas être présente.

	50/60 Hz Monophasé			
Tension d'entrée (V)	208	240	460	575
Courant d'alimentation nominal maximum I_{max} (A)	65.1	54.8	29.8	24.4
Courant d'alimentation utile maximum I_{eff} (A)	27.4	24.1	13.7	11.5
Capacité maximale nominale suggérée pour un fusible ou un disjoncteur standard, en ¹				
Fusibles temporisés ²	80	60	35	30
Fusibles de service normal ³	90	80	40	35
Longueur maximale suggérée des conducteurs d'alimentation en pieds (mètres) ⁴	49 (13)	59 (18)	82 (25)	125 (38)
Installation de la conduite				
Taille minimum des conducteurs d'alimentation en AWG (mm ²) ⁵	10 (6)	10 (6)	14 (2.5)	14 (2.5)
Calibre (AWG) minimal du conducteur de terre (mm ²) ⁵	10 (6)	10 (6)	14 (2.5)	14 (2.5)

Référence : NEC (Code national d'électricité des É.-U.) 2020, y compris l'article 630

1 Si un disjoncteur est utilisé à la place d'un fusible, choisir un disjoncteur dont les courbes temps/intensité sont comparables à celles du fusible recommandé.

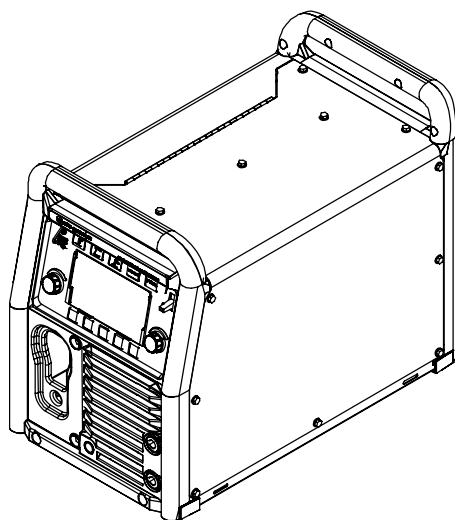
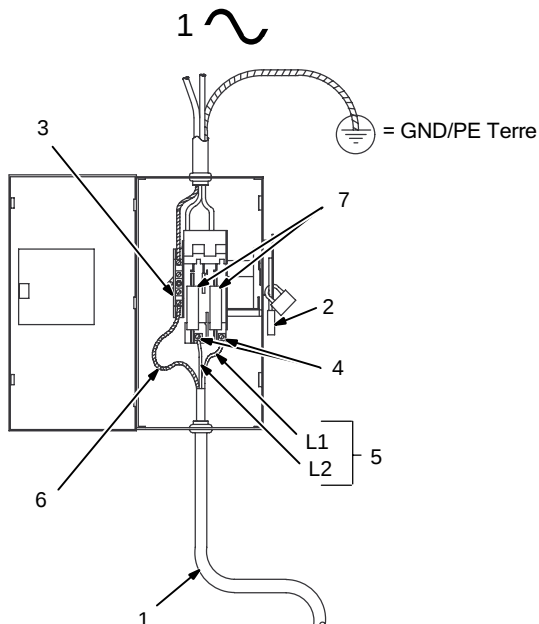
2 Les fusibles temporisés sont répertoriés sous la classe UL RK5. Voir UL 248.

3 Les fusibles de service normal (tout usage – sans temporisation) sont répertoriés sous la classe UL K5 (capacité max. de 60 A) et la classe UL H (65 A et plus).

4 Longueur totale maximale des conducteurs d'alimentation en cuivre dans l'ensemble de l'installation, de la conduite et/ou du cordon flexible.

5 Les données sur les conducteurs dans cette section spécifient la taille du conducteur (à l'exclusion du cordon ou câble souple) entre le panneau et l'équipement selon le Tableau NEC 310.15(B)(16) et sont basées sur les ampéracités admissibles des conducteurs en cuivre isolés ayant une température nominale de 75°C avec pas plus de trois conducteurs de courant uniques dans une canalisation. Si un cordon ou câble souple est utilisé, la taille minimale de conducteur peut augmenter. Voir le Tableau 400.5(A) pour les exigences relatives aux cordons ou câbles souples.

4-3. Branchement de l'alimentation en monophasé



⚠ L'installation doit être conforme à tous les codes fédéraux et locaux – confier cette installation à des personnes qualifiées.

⚠ Couper l'alimentation et verrouiller/étiqueter les dispositifs d'isolation avant de raccorder le câble d'alimentation à l'unité. Suivre la procédure établie pour la pose et la dépose des cadenas et étiquettes.

⚠ Toujours brancher le conducteur de terre vert ou vert/jaune à la borne de terre de l'alimentation en premier, jamais à une borne secteur.

Consulter la plaque signalétique de l'appareil et s'assurer de la disponibilité de la tension d'alimentation sur le site.

- 1 Cordon d'alimentation
- 2 Sectionneur (montré en position ouvert)
- 3 Borne de terre du sectionneur
- 4 Bornes secteur du sectionneur
- 5 Conducteurs d'alimentation noir et blanc (L1 et L2)
- 6 Conducteur de terre vert ou vert/jaune

Raccorder le conducteur de terre vert ou vert/jaune à la borne de terre du sectionneur en premier.

Brancher les conducteurs d'alimentation L1 et L2 aux bornes d'alimentation du sectionneur.

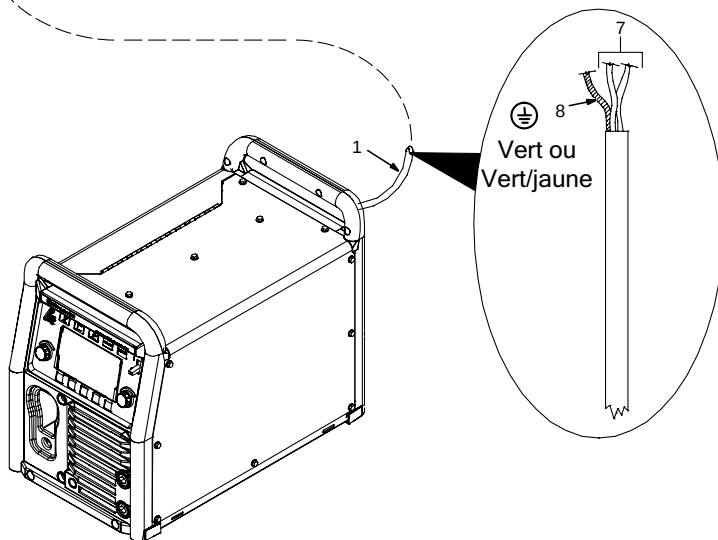
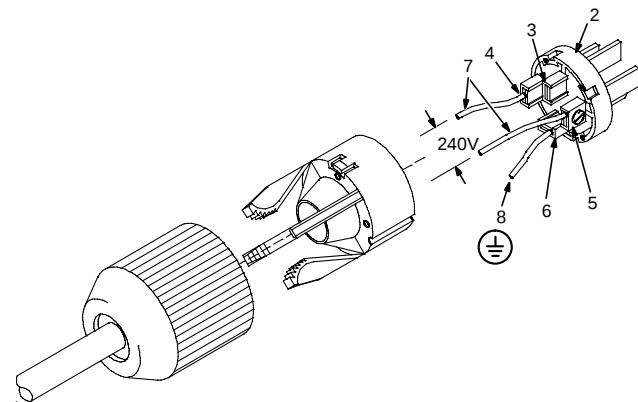
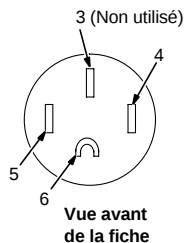
7 Protection contre les surintensités

Sélectionner le type et la capacité de la protection contre les surintensités selon la guide de service électrique (sectionneur à fusibles illustré).

Refermer et verrouiller la porte d'accès du dispositif d'isolation. Suivre la procédure établie. Suivre la procédure établie pour la pose et la dépose des cadenas et étiquettes pour mettre l'unité en service.



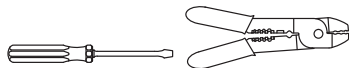
4-4. Câblage Connecteur optionnel 240 Volt (119172). Pour connexion à la soudeuse/génératrice Miller avec alimentation auxiliaire 240 Volt à deux phases



- 1 Conducteurs d'entrée et de terre
- 2 Fiche câblée pour charge à 2 fils, sous 240 V
- 3 Borne et broche de neutre (laiton) (**non utilisées**)
- 4 Borne et broche 1 pour charge (laiton)
- 5 Borne et broche 2 pour charge (laiton)
- 6 Borne et broche de terre (laiton)
- 7 Conducteurs d'entrée noir et blanc
- 8 Conducteurs de terre vert ou vert/jaune

⚠ Raccorder toujours le fil vert ou vert/jaune à la borne de terre, jamais à une borne sous charge. Raccorder les fils noir (L1) et blanc (L2) aux bornes sous charge.

Ref. 120 813-D / 907734



4-5. Exigences relativement à la génératrice ou à l'onduleur

⚠ Le sélecteur « ENGINE » devra être réglé à la position « RUN », et non « RUN/IDLE ».

⚠ Régler la commande de tension/ampérage de la génératrice à 10 (ou max) afin d'obtenir une puissance d'appoint maximale.

Pour une puissance maximale, Miller recommande une génératrice de 12 kW ou plus.

Paramètres de la génératrice, le cas échéant.

- 1 Commande moteur (Engine)
- 2 Position de l'interrupteur de commande tension/ampérage

4-6. Choix de la dimension des câbles*

AVIS – La longueur de câble totale du circuit de soudage (voir le tableau ci-dessous) est la longueur cumulée des deux câbles de soudage. Par exemple, si la source d'alimentation est à 100 pi (30 m) de la pièce, la longueur totale du câble dans le circuit de soudure est de 200 pi (2 câbles x 100 pi). Utiliser la colonne 200 pi (60 m) pour déterminer le calibre du câble.

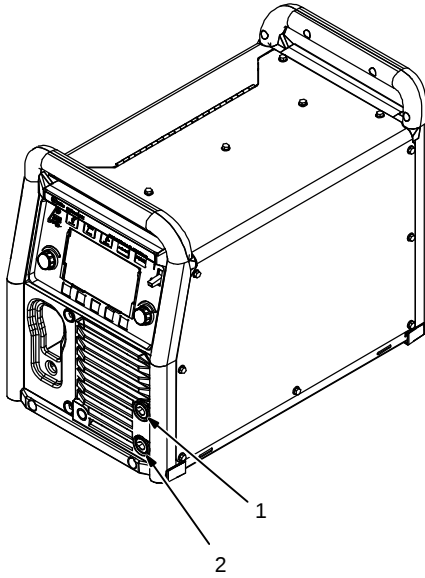
	Diamètre du câble de soudage** et longueur totale du câble (cuivre) dans le circuit de soudage ne dépassant pas***							
	30 m (100 pi) ou moins		45 m (150 pi)	60 m (200 pi)	70 m (250 pi)	90 m (300 pi)	105 m (350 pi)	120 m (400 pi)
Ampères au soudage	Facteur de marche 10 à 60 % AWG (mm ²)	Facteur de marche 60 à 100 % AWG (mm ²)	Facteur de marche 10 à 100 % AWG (mm ²)					
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	1/0 (60)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	3/0 (95)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	4/0 (120)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x2/0 (2x70)
300	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)
350	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)
400	1/0 (60)	2/0 (70)	3/0 (95)	4/0 (120)	2x2/0 (2x70)	2x3/0 (2x95)	2x4/0 (2x120)	2x4/0 (2x120)

* Ce tableau sert de guide général et peut ne pas convenir à toutes les applications. Si un câble surchauffe, utiliser un câble du calibre supérieur suivant.

**La taille du câble de soudage (AWG) est basée sur une chute de tension de 4 volts ou moins ou doit être d'au moins 300 mils circulaires par ampère.
() = mm² pour le système métrique.

***Pour des distances plus longues que celles indiquées dans ce guide, vous reporter à la fiche technique AWS n° 39, Câbles de soudage, disponible auprès de l'American Welding Society sur <http://www.aws.org>.

4-7. Bornes de sortie de soudage



⚠ Arrêter l'appareil et débrancher l'alimentation avant de faire les raccords.

⚠ N'utilisez pas des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou rafistolés.

1 Borne de soudage positive (+)

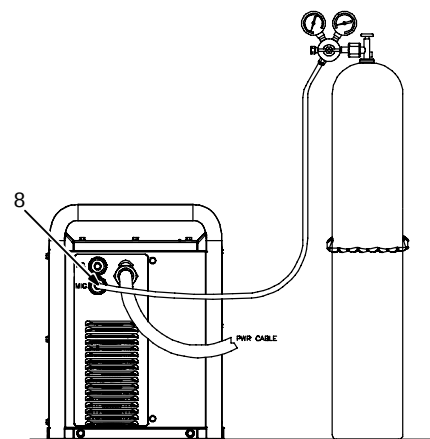
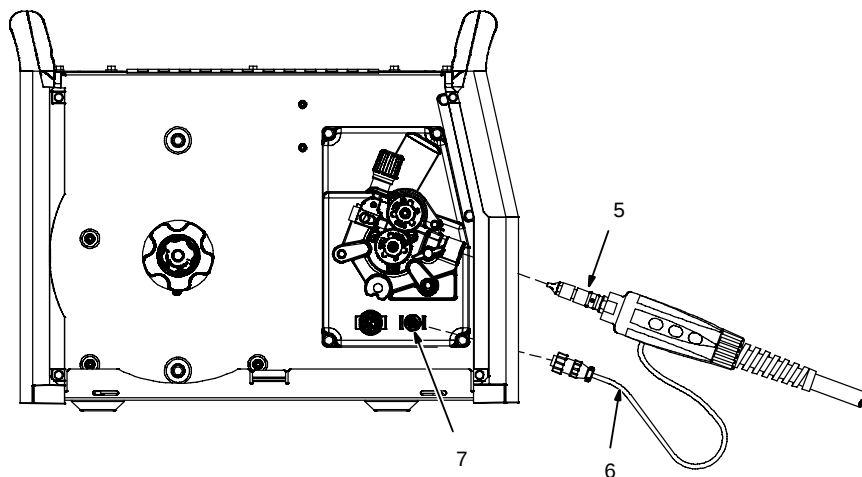
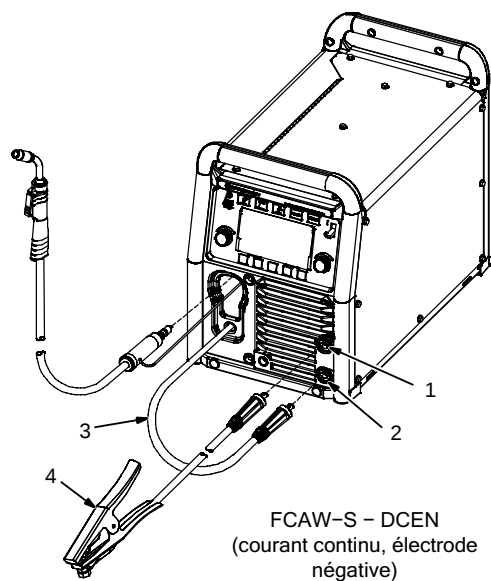
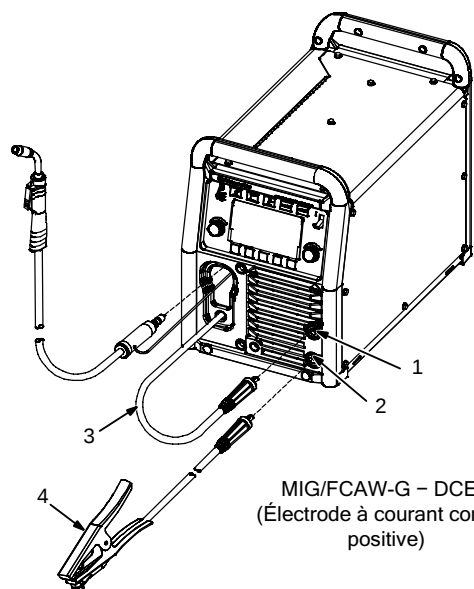
2 Borne de soudage négative (-)

Reportez-vous aux section [4-9](#) pour plus d'informations sur le raccordement aux bornes de sortie de soudure et aux schémas de raccord standard.

4-8. Tableau des procédés et polarités

Procédé	Polarité	Raccordements des câbles	
		Câble du système d'entraînement	Câble de masse
GMAW — fil plein sous gaz de protection	DCEP — polarité inversée	Raccorder à la borne de sortie positive (+)	Raccorder à la borne de sortie négative (-)
FCAW—S — fil à auto-protection — sans gaz de protection	DCEN — polarité directe	Raccorder à la borne de sortie négative (-)	Raccorder à la borne de sortie positive (+)
FCAW—G — Fil-électrode fourré avec gaz de protection	DCEP — polarité inversée	Raccorder à la borne de sortie positive (+)	Raccorder à la borne de sortie négative (-)

4-9. Raccordements soudage MIG



⚠ Arrêter l'appareil et débrancher l'alimentation avant de faire les raccords.

⚠ Ne pas utiliser des câbles usés, endommagés, réparés ou de grosseur insuffisante.

- 1 Borne de soudage positive
- 2 Borne de soudage négative
- 3 Câble du système d'entraînement
- 4 Pince de masse et câble

S'assurer que tous les raccords sont bien serrés.

- 5 Extrémité du pistolet

Connecter l'extrémité du pistolet au système d'entraînement (voir section [4-10](#)).

- 6 Câble de commande de gâchette

- 7 Prise de commande de gâchette à 4 broches

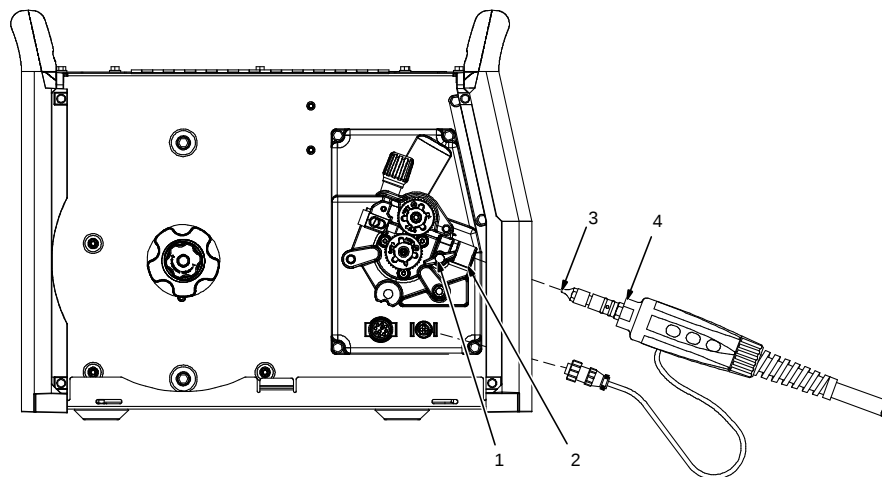
Faire passer le câble de commande de gâchette à travers le trou du pistolet MIG.

Connecter la fiche à l'extrémité du câble à la prise à 4 broches à l'intérieur de l'appareil.

- 8 Connecter la fiche à l'extrémité du câble à la prise à 4 broches à l'intérieur de l'appareil.

Raccorder le flexible à gaz entre le raccord à gaz du régulateur-débitmètre et le raccord situé à l'arrière de la source de courant de soudage (voir section [4-13](#)).

4-10. Raccordement du pistolet MIG à l'intérieur de l'appareil

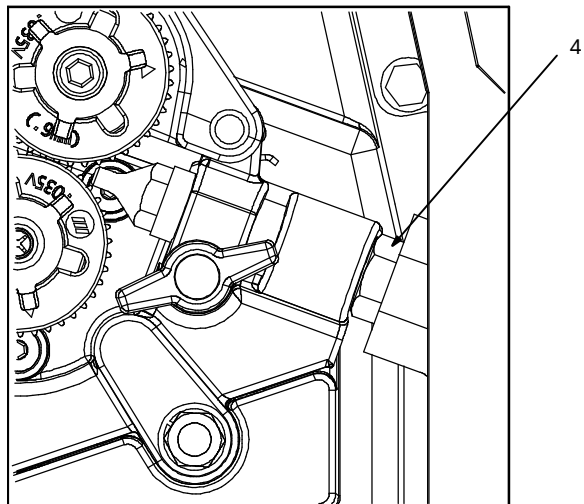


- 1 Molette de sécurisation du pistolet
- 2 Corps de pince
- 3 Guide-fil pour la sortie du pistolet
- 4 Extrémité du pistolet

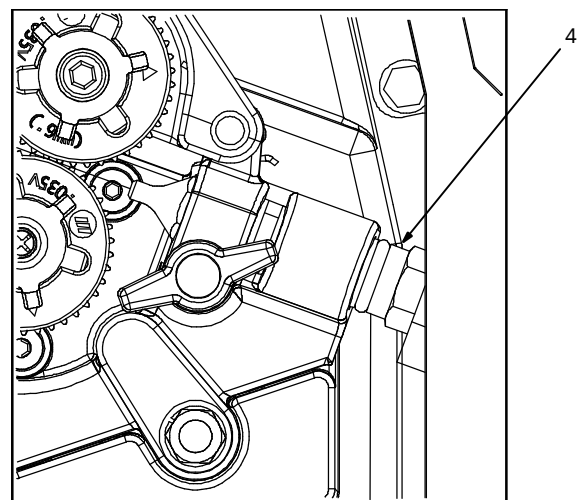
Desserrer le bouton. Insérer l'extrémité du pistolet à travers l'ouverture du panneau avant jusqu'à ce qu'elle touche le fond du bloc pistolet. Resserrer le bouton.

Assurez-vous que l'extrémité du pistolet est bien serrée contre le système d'entraînement.

Correct

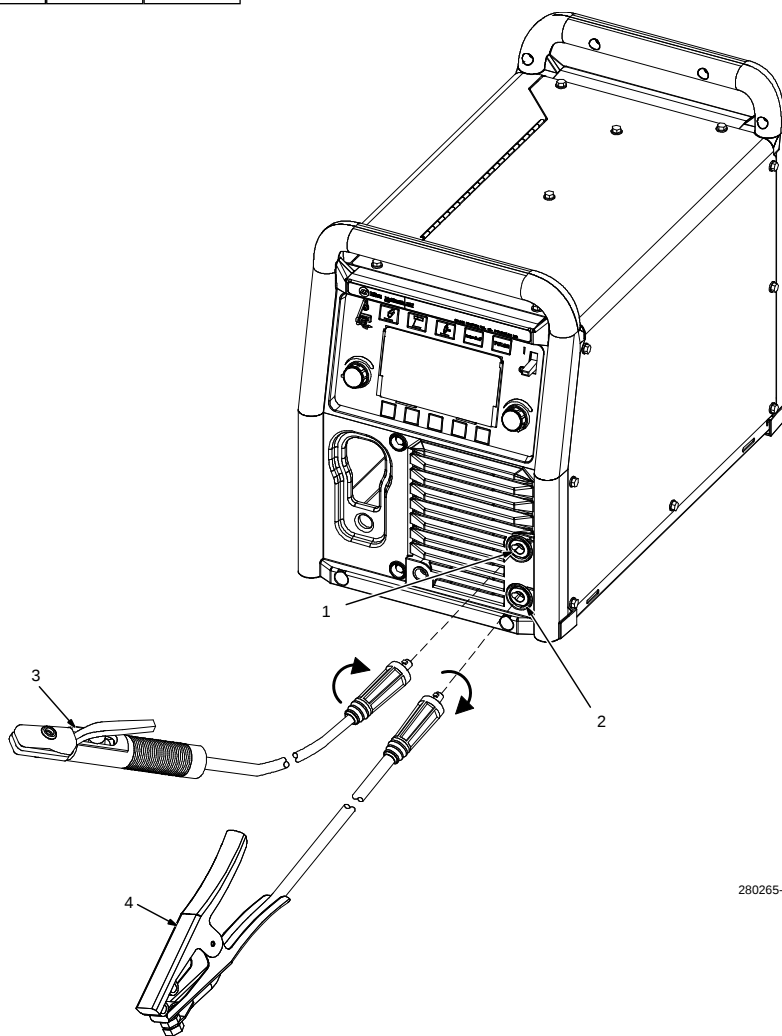


Incorrect



282950A

4-11. Raccordements pour soudage à électrode enrobée



⚠ Mettez l'appareil hors tension et débranchez l'alimentation d'entrée avant de procéder aux raccordements.

⚠ N'utilisez pas des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou rafistolés.

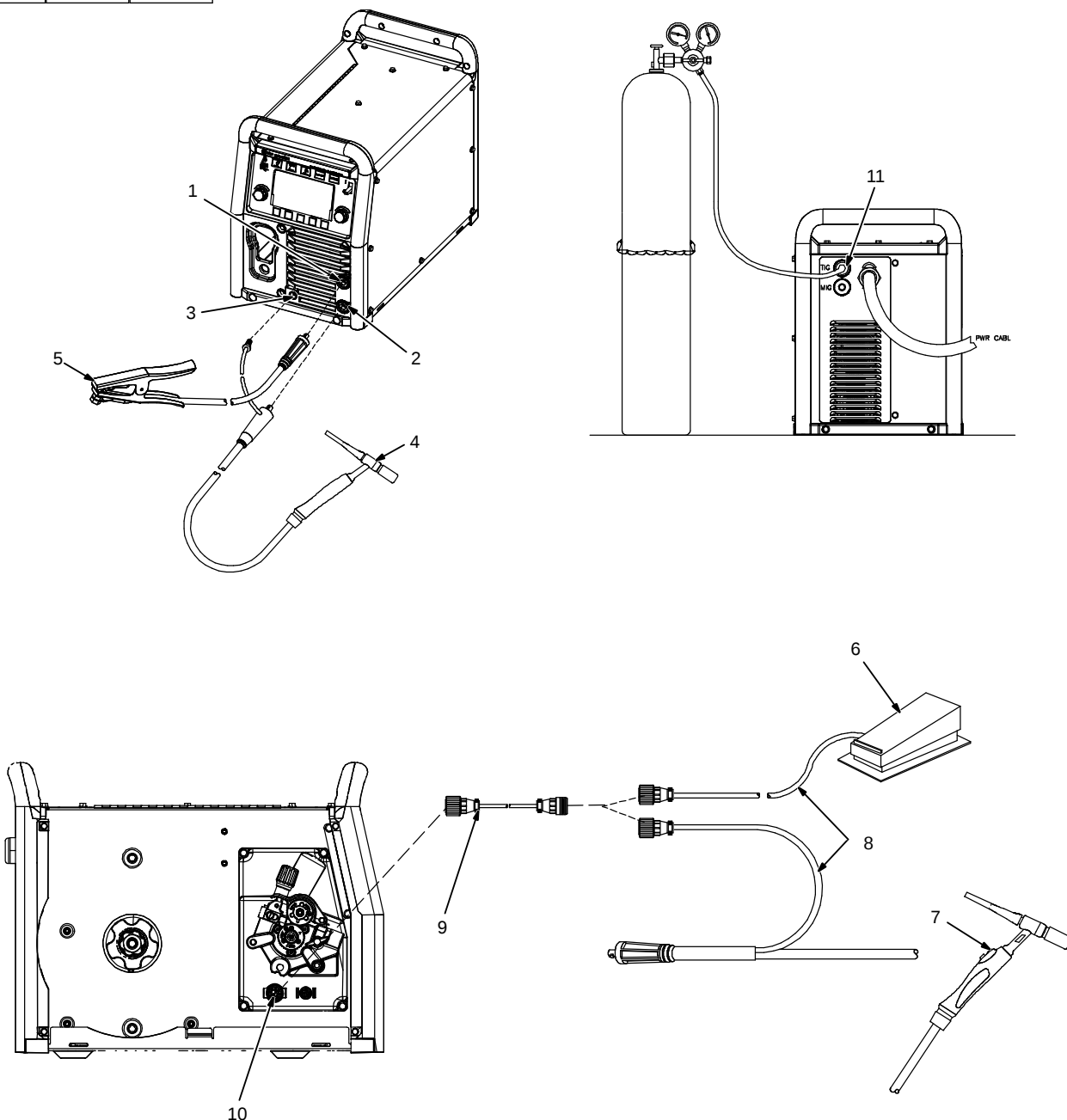
- 1 Borne de soudage positive
- 2 Borne de soudage négative
- 3 Porte électrode baguette et câble
- 4 Pince de masse et câble

Connecter le câble du porte-électrode baguette à la borne de soudage positive, et le câble de la pince de masse à la borne de soudage négative.

S'assurer que tous les raccords sont bien serrés.

280265-B

4-12. Raccordements pour soudage TIG DCEN (courant continu, électrode négative)



280265B / Ref. 275167A / Ref. 280272C / 907728 / Ref. 273873

⚠ Mettez l'appareil hors tension et débranchez l'alimentation d'entrée avant de procéder aux raccordements.

⚠ N'utilisez pas des câbles usés, endommagés, de grosseur insuffisante ou rafistolés.

Pour le fonctionnement de l'arc de levage

- 1 Borne de soudage positive
- 2 Borne de soudage négative
- 3 Raccord de tuyau de gaz de chalumeau TIG
- 4 Chalumeau et Câble TIG
- 5 Pince de masse et câble

Brancher le câble de chalumeau TIG au réceptacle de soudage négatif. Brancher le

câble de masse au réceptacle de soudage positif. Raccorder le tuyau de gaz du chalumeau TIG au raccord de flexible de gaz.

S'assurer que tous les raccords sont bien serrés.

Pour démarrer et contrôler l'arc à distance, utilisez le kit d'accessoires TIG 301518 en option (contient un chalumeau, une pédale, un adaptateur de 10 à 14 broches, un régulateur, un tuyau de gaz et des consommables).

La commande de pied sans fil 300429 peut également être utilisée avec l'adaptateur de 10 à 14 broches.

- 6 Commande à pédale

- 7 Commande tactile (facultative)

- 8 Câble de commande à distance

- 9 Adaptateur de câble de 10 broches à 14 broches (No Pièce 301545)

- 10 Prise pour commande à distance

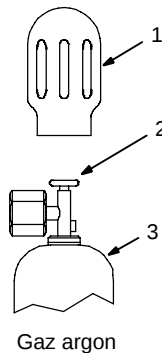
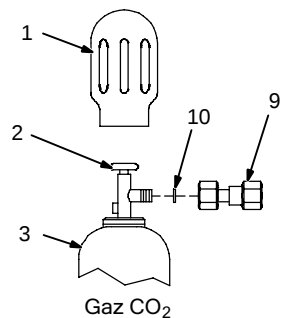
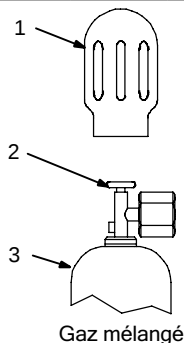
Faire passer l'adaptateur à travers le trou du pistolet MIG.

Raccorder la commande à pédale ou tactile à l'adaptateur. Raccorder l'adaptateur à la prise de la télécommande.

- 11 Raccordement du gaz de protection TIG

Utiliser du gaz argon pour le soudage TIG (voir section [4-13](#)).

4-13. Raccordement du gaz de protection



Installer la bouteille à gaz avec chaîne sur le chariot, contre un mur ou un autre support fixe pour empêcher la bouteille de tomber et de se séparer du robinet.

1 Chapeau

2 Robinet

Enlever le chapeau, se tenir debout à côté du robinet et l'ouvrir légèrement. L'écoulement du gaz chassera la poussière et la saleté du robinet. Fermer le robinet.

3 Bouteille

4 Régulateur-débitmètre

Installer de façon à garder la face à la verticale.

5 Raccordement régulateur-débitmètre du flexible à gaz

6 Raccordement du boyau de CO₂ et mélange de gaz à l'unité de soudage.

7 Raccordement du boyau d'argon à l'unité de soudage.

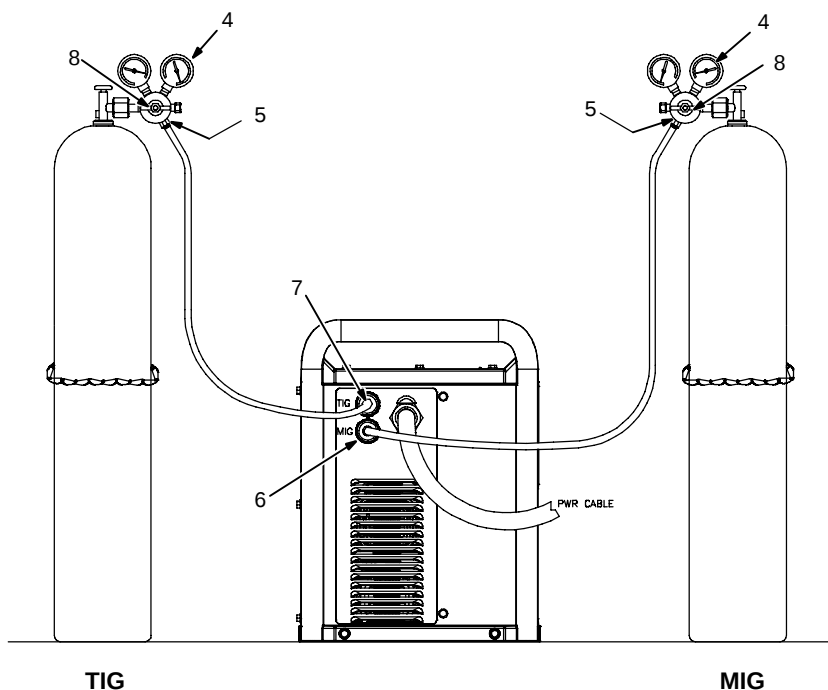
Raccorder le boyau de gaz au raccord du détendeur-débitmètre et au raccord approprié pour le type de gaz, situé à l'arrière de l'unité de soudage.

8 Manette de régulation

Le débit type pour le gaz de protection s'établit à 20-30 pi /h. Consulter le débit recommandé par le fabricant.

9 Adaptateur CO₂ (fourni par le client)

10 Joint torique (fourni par le client)



Ref. 804 654-A / 275168A / 280272C

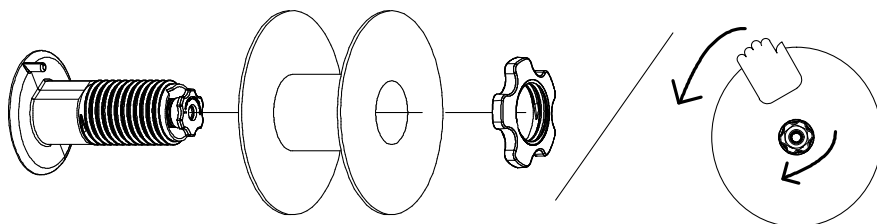


4-14. Installation de la bobine et réglage de la tension du moyeu

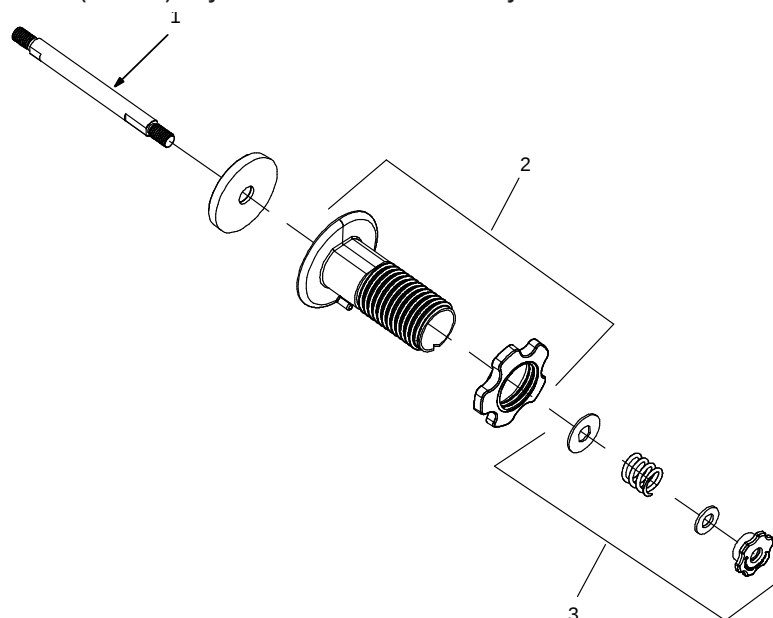


Installation d'une bobine de fil de 8 po (203 mm)

Serrer la poignée à la main dans le sens horaire. La tension est réglée lorsqu'on peut tourner la bobine au moyen d'un léger effort.



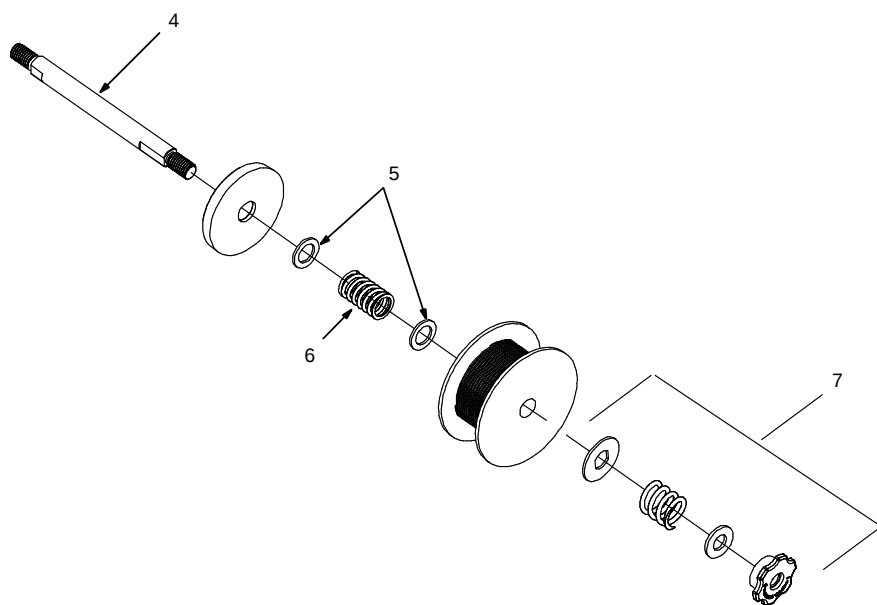
Retirer 8 in. (203 mm) Moyeu de bobine et Écrou de moyeu de bobine



- 1 Broche
- 2 Moyeu de bobine et Écrou de moyeu de bobine — pour une bobine de 8 po (203 mm) uniquement
- 3 Matériel de Broche

Retirez le matériel de broche et conservez. Retirez Moyeu de bobine et Écrou de moyeu de bobine et les conserver pour une utilisation ultérieure.

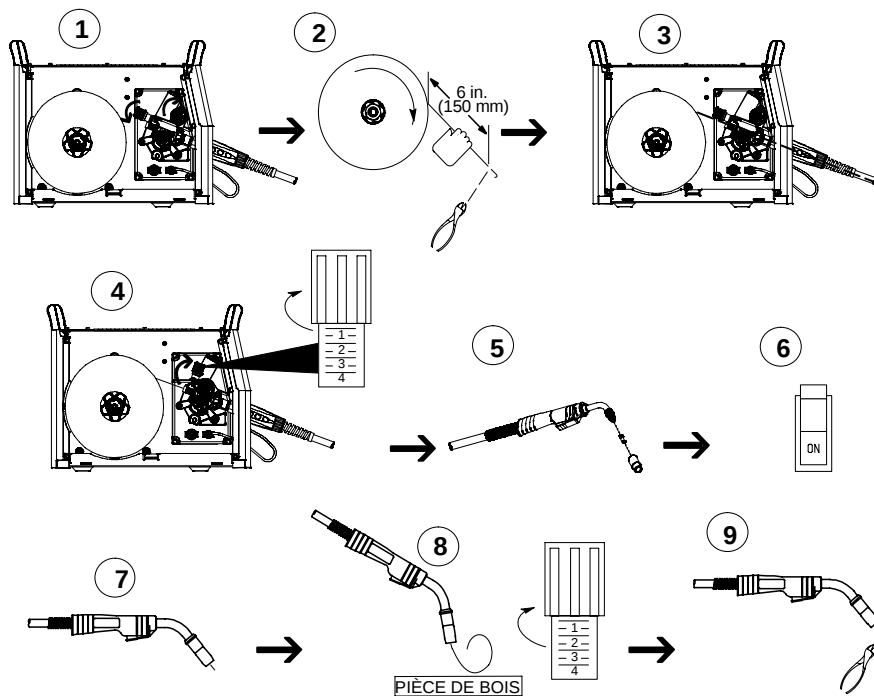
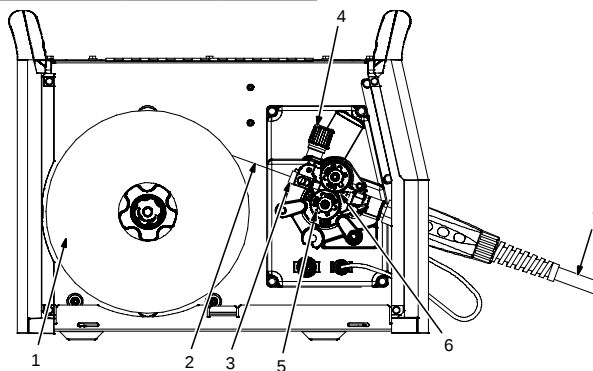
Installation d'une bobine de fil de 4 po (102 mm)



- 4 Broche
- 5 Rondelle plate
Commander deux rondelles plate (Part No. 605941).
- 6 Ressort de compression
Commander un ressort supplémentaire (Part No. 186437).
- 7 Matériel de Broche

Installez le matériel de broche sur la broche dans l'ordre exact comme indiqué et serrez légèrement.

4-15. Taraudage du câble de soudage



- 1 Bobine de fil
- 2 Fil de soudage
- 3 Guide-fil d'entrée
- 4 Bouton de réglage de la pression
- 5 Galet d'entraînement
- 6 Guide de sortie du fil
- 7 Conduit de câble du pistolet

Poser le câble du pistolet de façon rectiligne.

Étape 1. Ouvrir le dispositif de pression d'alimentation.

Étape 2. Tirer et maintenir le fil en place; couper l'extrémité

Maintenir fermement le fil pour l'empêcher de s'effiloche.

Étape 3. Pousser le fil à travers les guides dans le pistolet; continuer à maintenir le fil en place.

Étape 4. Fermer et serrer l'ensemble haute pression et abandonner le fil.

Utiliser l'échelle d'indication de la pression pour régler la pression désirée du galet d'entraînement. Commencer par un réglage à 2. Effectuer ensuite d'autres réglages après essai, s'il le faut.

Étape 5. Retirer la buse du pistolet et le bec contact.

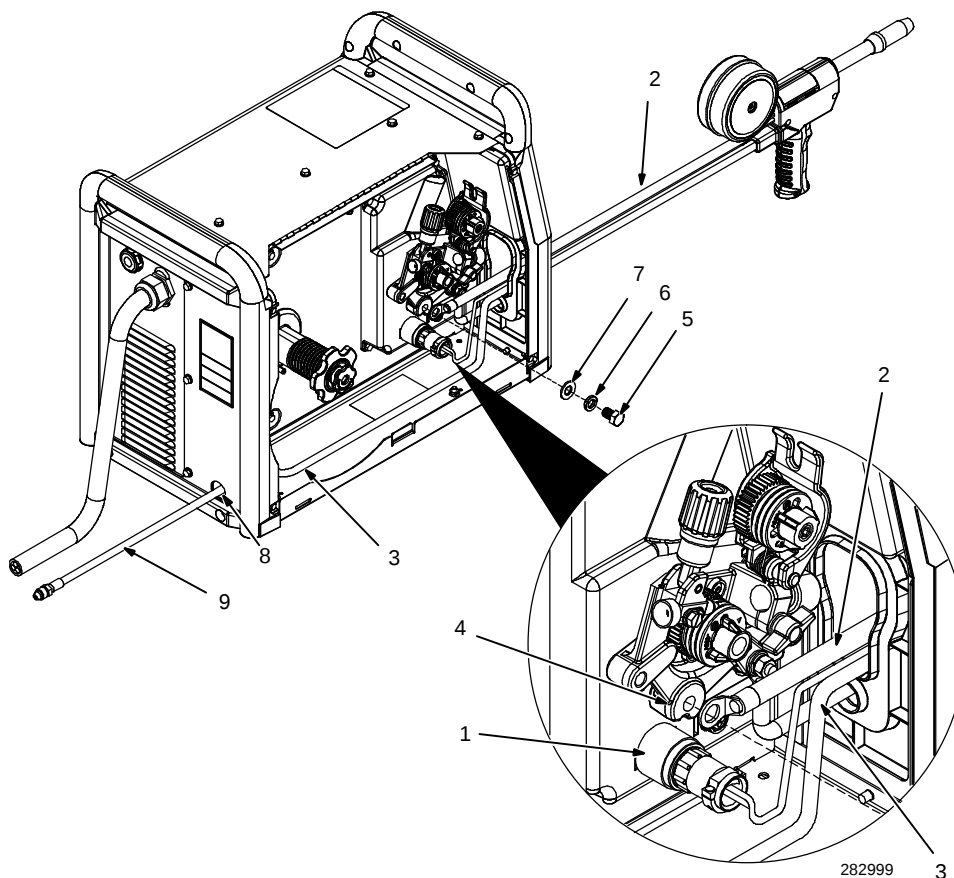
Étape 6. Allumer.

Étape 7. Appuyer sur la gâchette du pistolet jusqu'à ce que le fil sorte du canon. Remettre la pointe de contact et la buse

Étape 8. Introduire le câble pour vérifier la pression des rouleaux d'entraînement. Serrer le bouton suffisamment de sorte qu'il ne puisse pas glisser.

Étape 9. Couper le fil. Fermer et verrouiller la porte.

4-16. Raccordement du fusil Spoolmatic 15A/30A ou Spoolmate 200



1 Fiche de la gâchette du pistolet

Enfoncer la fiche dans la prise et serrer la bague fileté.

2 Câble de soudage

3 Flexible à gaz de protection

Faire courir le câble de soudage et le tuyau de gaz à travers l'ouverture dans le panneau.

4 Moule d'entraînement

Retirer le boulon de 3/4 po du moule d'entraînement. Utiliser le boulon pour raccorder le câble de soudage de la bobine au moule d'entraînement.

5 Boulon 1/2-13 x 3/4 po (282942)

6 Rondelle de blocage (602216)

7 Rondelle (602247)

8 Trou d'acheminement de tuyau de gaz

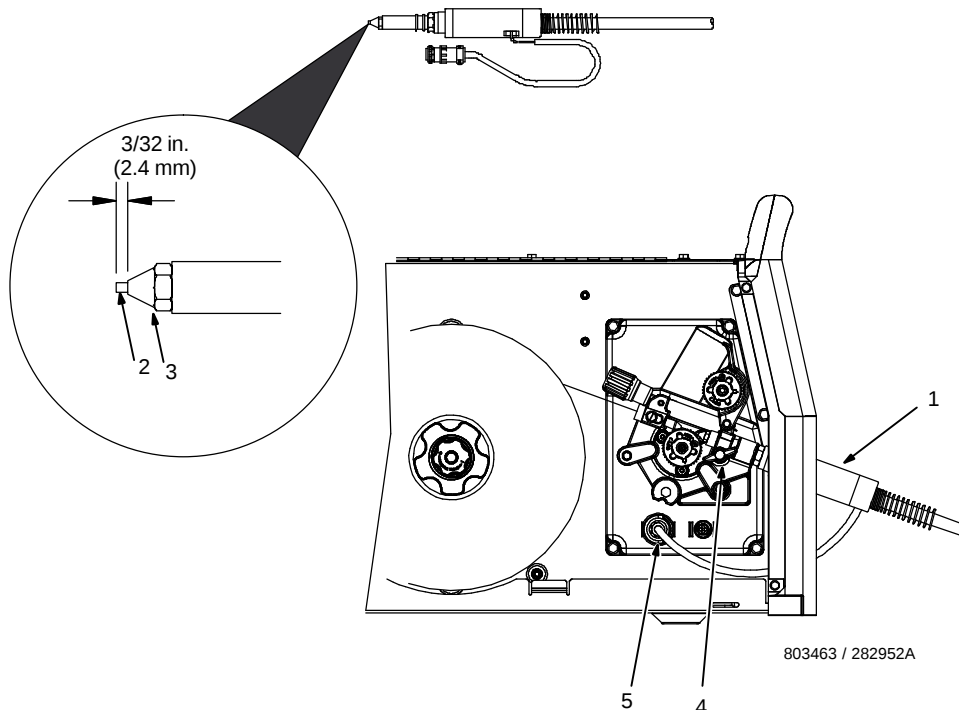
Pour acheminer le tuyau de gaz à travers le panneau arrière, percer un trou de 1 po à travers la partie inférieure de la lunette en

plastique arrière. Aligner le foret avec l'alvéole pilote dans la lunette en plastique visible de l'intérieur du compartiment d'entraînement du fil.

9 Raccord du flexible à gaz

Acheminer le flexible de gaz de protection à travers le compartiment d'entraînement de fil, l'ouverture vers l'extérieur dans le panneau arrière et jusqu'au régulateur/débitmètre. Raccorder le flexible à gaz au raccord du régulateur-débitmètre.

4-17. Raccordement de XR-Aluma-Pro ou XR-Aluma-Pro Lite



1 Extrémité du pistolet

2 Gaine du pistolet

3 Guide-fil de sortie

Couper l'excédent de gaine sortant pour qu'elle ne dépasse pas l'extrémité du guide-fil de plus de 3/32 po (2,4 mm).

4 Molette de fixation du pistolet

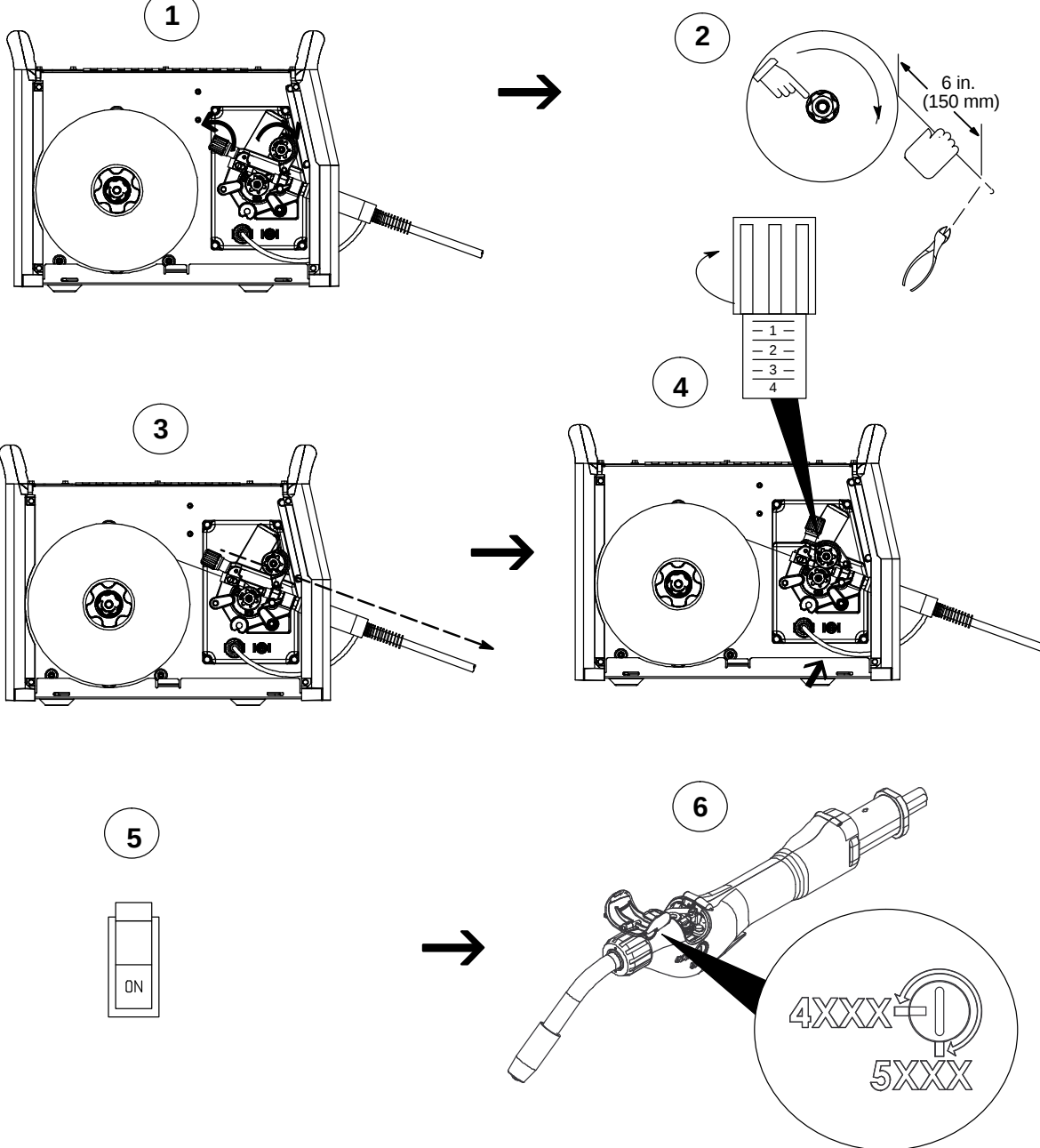
Desserrer la poignée de fixation. Introduire l'extrémité du pistolet dans l'ouverture jusqu'à buter contre le système d'entraînement (s'assurer que l'extrémité du pistolet ne touche pas les galets d'entraînement). Serrer la poignée.

S'assurer de remplacer les galets d'entraînement par des galets de diamètre et de type appropriés.

5 Fiche de la gâchette du pistolet

Enfoncer la fiche dans la prise et serrer la bague filetée.

4-18. Fil à soudage fileté pour XR-Aluma-Pro ou XR-Aluma-Pro Lite



Étape 1. Ouvrir l'ensemble haute pression.

Étape 2. Tirer et maintenir le fil en place; couper l'extrémité

Maintenir fermement le fil pour l'empêcher de s'effiloche.

Étape 3. Pousser le fil à travers les guides dans le pistolet; continuer à maintenir le fil en place.

Étape 4. Fermer et serrer l'ensemble haute pression et abandonner le fil.

Utiliser l'échelle d'indication de la pression pour régler la pression désirée du galet d'entraînement. Commencer par un réglage à 2. Effectuer ensuite d'autres réglages après essai, s'il le faut.

Étape 5. Actionner l'interrupteur de mise sous tension.

Étape 6. Ouvrir le couvercle et l'ensemble galet de pression.

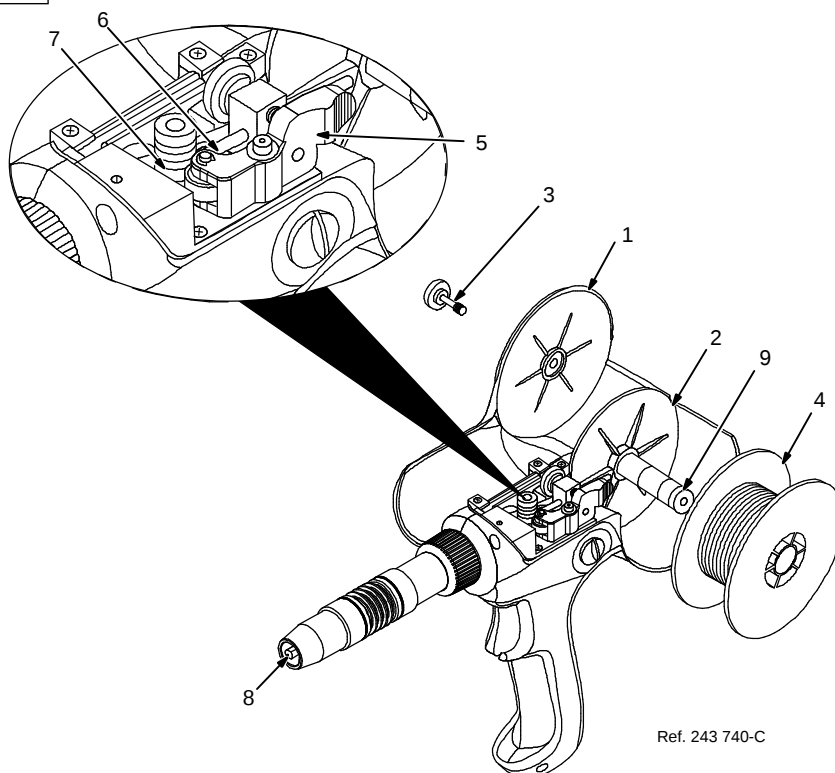
Retirer la buse et le bec contact.

Appuyer sur la gâchette du pistolet jusqu'à ce qu'environ 4 po (102 mm) de fil dépasse devant le pistolet.

Fermer le couvercle sur le pistolet. Presser l'interrupteur de déclenchement jusqu'à ce qu'environ 6 po (152 mm) de fil dépasse de l'extrémité du bec contact. Sectionner le fil.

La pression du rouleau d'entraînement du pistolet XR-Aluma-Pro et XR-Aluma-Pro Lite doit être réglée pour correspondre à l'alliage utilisé.

4-19. Fil de soudage par filetage pour Spoolmate 200



Ref. 243 740-C



1 Couverture

2 Boîtier

3 Vis à oreilles (couverture)

Desserrer la vis à oreilles et ouvrir le couvercle.

4 Bobine de fil

Dégager le fil de la bobine, couper toute extrémité coudée et dérouler un segment de fil de 6 po (150 mm) de longueur.

5 Dispositif de pression à galet

Enfoncer le bras vers l'intérieur pour ouvrir le dispositif de pression à galet.

6 Guide-fil d'entrée

7 Gorge du galet d'entraînement

8 Bec contact

Guider le fil dans le guide-fil d'entrée, sur la gorge du galet d'entraînement et le faire sortir par la pointe de contact.

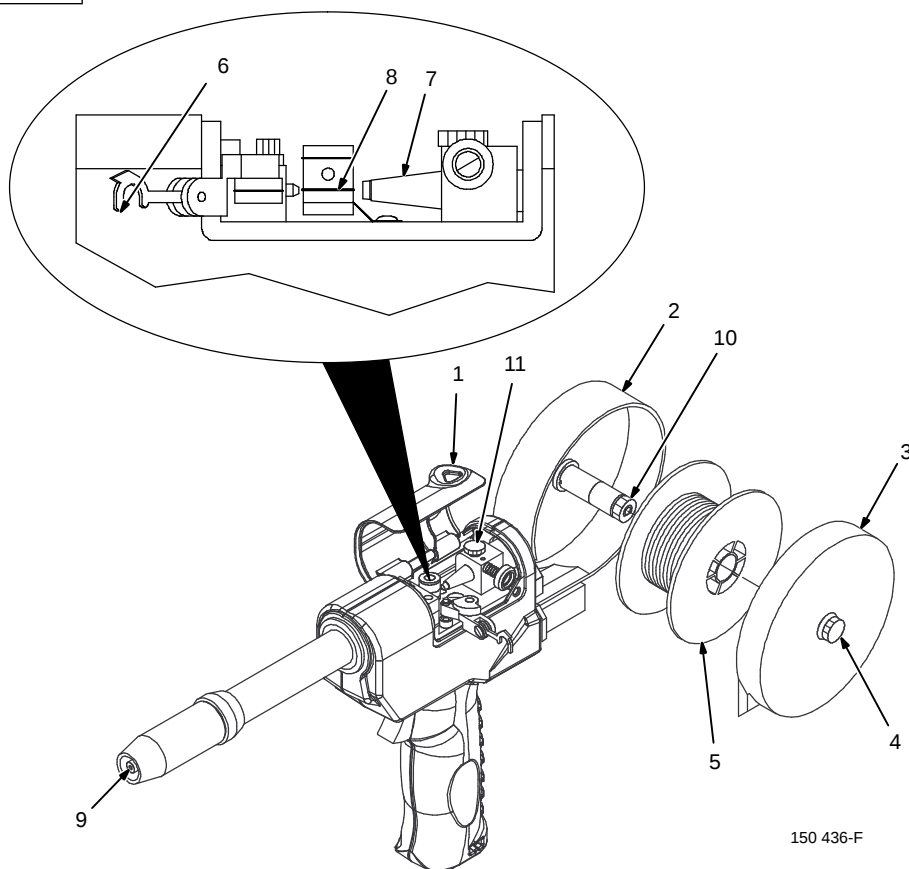
Installer la bobine de manière à ce qu'elle se dévide par le haut.

9 Écrou de freinage de la bobine

Si nécessaire, tourner légèrement l'écrou dans le sens antihoraire pour installer la bobine.

Fermer le couvercle et le fixer au moyen de la vis à oreilles.

4-20. Fil de soudage par filetage pour Spoolmatic 15/30A



150 436-F



1 Couvercle

2 Boîtier

3 Couvercle du bidon

4 Vis à oreilles (couvercle du bidon)

Desserrer la vis à oreilles et retirer le couvercle.

5 Bobine de fil

Dégager le fil de la bobine, couper toute extrémité coudée et dérouler un segment de fil de 6 po (150 mm) de longueur.

6 Dispositif de pression à galet

Soulever le bras et ouvrir l'ensemble galet de pression.

7 Guide d'entrée de bidon

8 Gorge du galet d'entraînement

Utiliser la petite gorge pour les fils de calibre 0,035 po (0,9 mm) et plus petit et la grande gorge pour les fils de calibre 0,047 po (1,2 mm) ainsi que 1/16 po (1,6 mm).

9 Bec contact

Guider le fil dans le guide d'entrée de bidon, sur la gorge du galet d'entraînement et le faire sortir par la pointe de contact.

Installer la bobine de manière à ce qu'elle se dévide par le bas.

10 Écrou de freinage de la bobine

Si nécessaire, tourner légèrement l'écrou dans le sens antihoraire pour installer la bobine.

11 Vis à oreilles (rotation du bidon)

Desserrer la vis à oreilles pour faire tourner le bidon.

Fermer et assujettir l'ensemble galet de pression.

Réinstaller le couvercle supérieur et le couvercle du bidon.

4-21. Étalonnage de dévidoir

279061-E

1 Menu de réglage

2 Menu d'étalonnage à faible vitesse

3 Menu d'étalonnage rapide

4 Accueil

5 Spg Cal (étal. dévidoir)

6 Bouton de droite

7 Type de pistolet

8 Suivant

9 Enregistrer

1 Appuyez sur **Next** pour accéder à l'étalonnage rapide.

Pour commencer l'étalonnage rapide, appuyez sur la gâchette du dévidoir. Le fil alimentera le fil et s'arrêtera automatiquement.

Couper le fil au niveau de la buse et le mesurer. Si la longueur du fil n'est pas de 24 po, utilisez le bouton droit pour saisir la quantité de fil qui était trop court/long.

Tirer à nouveau sur la gâchette du pistolet pour vérifier le réglage. Répéter ces étapes jusqu'à ce que la précision soit satisfaisante.

Appuyez sur **Save** pour terminer la procédure d'étalonnage et revenir au menu des paramètres.

Appuyez sur **Home** pour revenir au mode de soudage.

Les moteurs d'entraînement Spoolmate 15/30A et Spoolmate 200 sont uniques à cette unité de soudure. L'étalonnage du moteur est nécessaire dès qu'un Spoolmate 15/30A ou Spoolmate 200 différent est raccordé au Multimatic 255.

SPG CAL ne s'affiche que comme cinquième onglet lorsqu'un dévidoir est raccordé.

Appuyez sur **SPG CAL** pour accéder au menu d'étalonnage à vitesse lente.

Appuyez sur **Gun Type** pour sélectionner le dévidoir utilisé.

Pour commencer l'étalonnage à vitesse lente, appuyez sur la gâchette du dévidoir. Le fil va alimenter et s'arrêter automatiquement.

Couper le fil au niveau de la buse et le mesurer. Si la longueur du fil n'est pas de 24 po, utilisez le bouton droit pour saisir la quantité de fil qui était trop court/long.

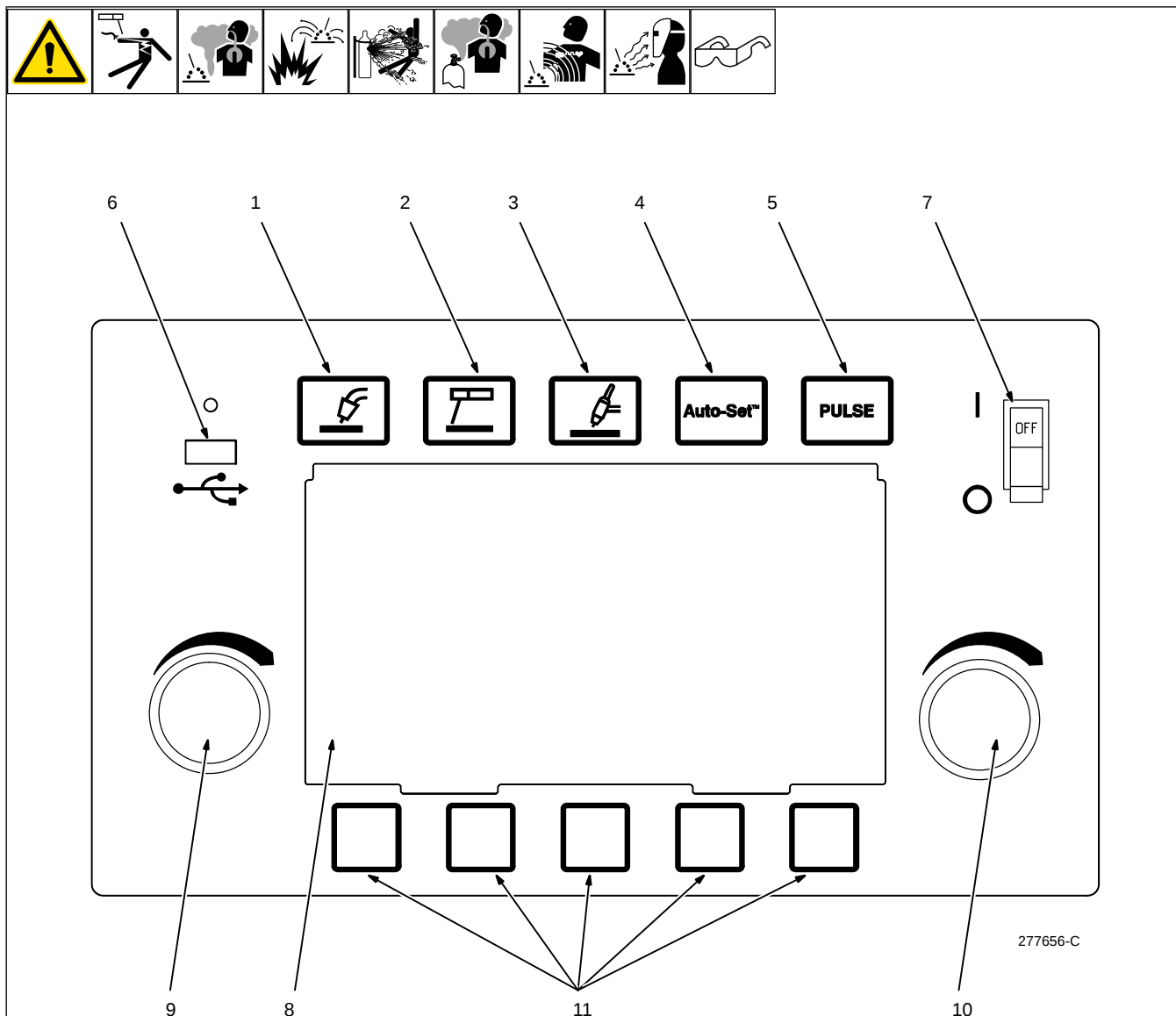
Tirer à nouveau sur la gâchette du pistolet pour vérifier le réglage. Répéter ces étapes jusqu'à ce que la précision soit satisfaisante.

Raccorder Spoolmate à l'appareil. Couper le fil à ras de la buse.

Suivre les instructions dans la section [5-5](#) pour aller au menu de configuration.

SECTION 5 – FONCTIONNEMENT

5-1. Commandes



277656-C

1 Bouton MIG

Appuyer sur le bouton pour sélectionner le procédé MIG.

2 Bouton Stick

Appuyer sur le bouton pour sélectionner le procédé Stick.

3 Bouton TIG

Appuyer sur le bouton pour sélectionner le procédé TIG.

4 Bouton Auto-Set (réglage automatique)

Appuyer sur le bouton pour activer ou désactiver la fonction Auto-Set (réglage automatique).

5 Bouton Impulsions

Appuyez sur le bouton pour activer ou désactiver l'impulsion pour le processus MIG ou TIG.

6 Port USB

Utiliser pour la mise à niveau du logiciel et la collecte des codes d'erreur.

Utiliser l'interrupteur pour mettre en marche ou arrêter l'appareil.

7 Interrupteur principal

Utiliser l'interrupteur pour mettre en marche ou arrêter l'appareil.

8 Afficheur ACL couleur

9 Bouton de gauche

Utilisez le bouton gauche pour régler la tension en mode MIG, la longueur d'arc en

mode MIG pulsé, la fréquence d'impulsion en mode TIG pulsé, ou modifier les valeurs des paramètres en mode Configuration.

10 Bouton de droite

Utilisez le bouton droit pour régler la vitesse d'alimentation du fil en mode MIG, l'ampérage en mode Stick ou TIG, ou modifier les valeurs des paramètres en mode Configuration.

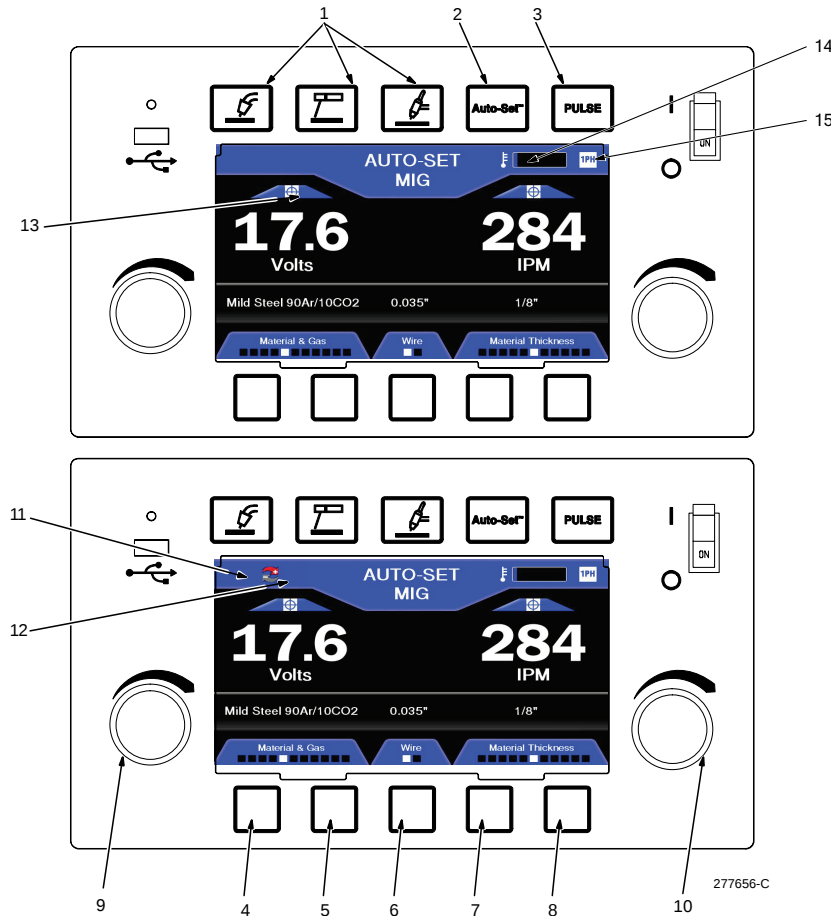
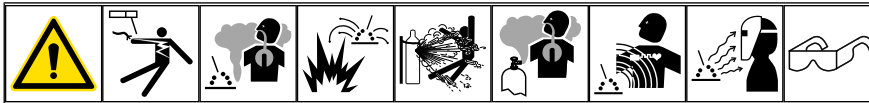
11 Touches programmables

Plusieurs fonctions en fonction de l'écran affiché.

5-2. Caractéristiques spéciales

Mode MIG	En mode MIG, le bouton gauche est utilisé pour régler la tension de soudage dans une plage de 12 à 32 volts. Le bouton droit est utilisé pour régler la vitesse d'alimentation du fil dans une plage de 25 à 800 IPM (po/min). Reportez-vous au diagramme de soudure à l'intérieur du compartiment d'entraînement de fil pour des réglages de paramètres appropriés selon le type de fil, le gaz de protection, et le type de matériau et l'épaisseur.
Mode Jog	Si la gâchette du pistolet est maintenue enfoncée pendant plus de 3 secondes sans frapper un arc, l'unité coupera automatiquement l'alimentation de soudage et le gaz de protection. L'erreur de déclenchement s'affiche une fois que la longueur de fil préréglée est passée, en fonction du pistolet MIG sélectionné.
État Soudage	Lorsque l'arc est éteint, le dernier ampérage réel et la dernière tension sont affichés sur l'écran pendant 5 secondes. Si une valeur programmée nécessite un réglage après l'extinction de l'arc et pendant l'affichage de 5 secondes des valeurs réelles, tourner l'un ou l'autre des boutons entraînera le remplacement des valeurs réelles dans les affichages par des valeurs programmées à des fins de réglage.
Pistolet MIG à la demande	Les pistolets MIG, les pistolets à bobine et les pistolets pousser-tirer peuvent être utilisés avec cette unité. Pour passer d'un pistolet à un autre, appuyez momentanément sur la gâchette du pistolet inutilisé souhaité pour en faire le pistolet actif. Une fois le déclencheur enfoncé, l'unité rappelle les données stockées et les deux affichages affichent les dernières valeurs programmées pour ce pistolet particulier. Si l'appareil est mis hors tension et remis en marche, le pistolet utilisé pour la dernière fois deviendra le pistolet actif actuel.
Réglage de la tension en mode MIG pulsé	En mode MIG pulsé, il n'y a pas de réglage manuel de la tension; au lieu de cela, la tension est alignée de manière synergique avec la vitesse d'alimentation du fil appropriée. Le réglage de la longueur d'arc est utilisé pour régler la longueur d'arc réelle, ce qui règle automatiquement la tension. Voir le tableau de soudage dans le compartiment avant pour un réglage correct de la vitesse d'alimentation en fil en fonction de la taille et du type de fil.
Repli de sortie	Lors de l'utilisation de la soudeuse Multimatic 255, la sortie pour la machine est limitée à 350 A. Cette sortie limitée peut entraîner le repli de la machine à 350 A lors du soudage à des réglages plus élevés ou avec des matériaux plus épais. Lorsque le repli se produit, les paramètres de soudure deviennent ROUGES, ce qui indique que la machine replie la sortie à 350 A. La réduction des paramètres de soudure corrigera le problème.

5-3. Utilisation d'Auto-Set™ Elite



1 Boutons de processus

Sélectionner le procédé de soudage désiré.

2 Bouton Auto-Set (réglage automatique)

Appuyer sur le bouton pour activer ou désactiver la fonction Auto-Set (réglage automatique).

3 Bouton Impulsions

Appuyez sur le bouton pour activer ou désactiver l'impulsion pour le processus MIG ou TIG.

4 Matériau/gaz, tige et bouton gauche de la télécommande TIG

5 Matériau/gaz, tige, et bouton droit de la télécommande TIG.

Appuyez sur cette touche pour sélectionner le matériau et le gaz pour MIG, la tige pour Stick et l'état de la télécommande pour TIG. Le bouton gauche déplace le curseur vers la gauche, le bouton droit déplace le curseur vers la droite.

6 Bouton du diamètre

Sélectionne la taille du fil, de la tige ou du tungstène pour le processus sélectionné.

7 Bouton gauche « Material Thickness » (épaisseur du matériel)

8 Bouton droit « Material Thickness » (épaisseur du matériel)

Utiliser pour sélectionner l'épaisseur du matériau. Le bouton gauche déplace le curseur vers la gauche, le bouton droit déplace le curseur vers la droite.

9 Bouton de gauche

Utilisez le bouton gauche pour affiner la tension en mode MIG, la longueur d'arc en mode MIG pulsé et la fréquence d'impulsion en mode TIG pulsé.

10 Bouton de droite

Utilisez le bouton droit pour affiner la vitesse d'alimentation du fil en mode MIG et l'intensité en mode Stick ou TIG.

Lors de l'utilisation d'un pistolet à bobine ou d'un pistolet pousser-tirer en réglage automatique, le potentiomètre du pistolet est désactivé. La vitesse d'alimentation du fil est contrôlée sur le panneau avant.

11 Icône de sortie de soudage

Lorsqu'il est visible, indique que la sortie de soudage est activée.

12 Icône de polarité de soudage incorrect

Lorsqu'il est visible, indique que les câbles d'électrode et de travail doivent être intervertis.

13 Témoin Bullseye

Représente les paramètres d'usine par défaut.

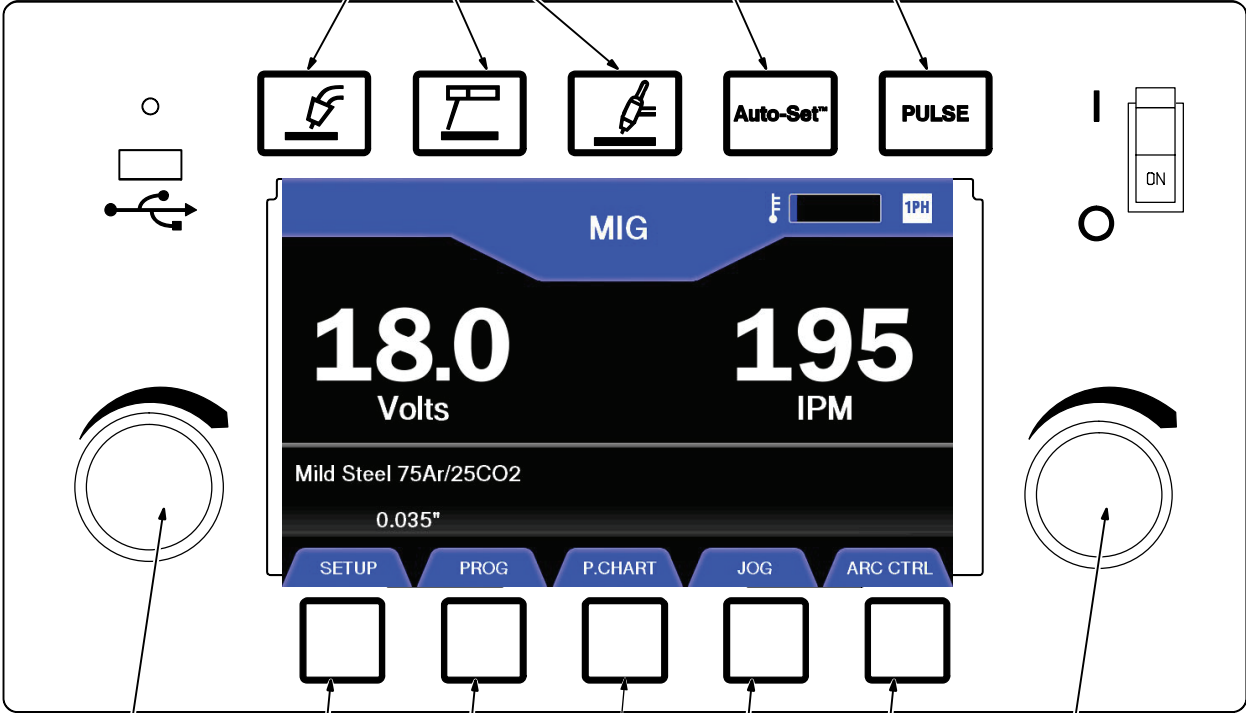
14 Thermomètre

Indique du facteur marche.

15 Indicateur de phase d'entrée

5-4. Utilisation du mode manuel





1 Boutons de processus

Utilisé pour sélectionner le procédé de soudage désiré.

2 Bouton Auto-Set (réglage automatique)

Appuyer sur le bouton Auto-Set pour désactiver la fonction réglage automatique.

3 Bouton Impulsions

Appuyez sur le bouton pour activer ou désactiver l'impulsion pour le processus MIG ou TIG.

4 Bouton de configuration

Appuyer sur le bouton Setup (Configuration) pour optimiser les performances de l'arc ou pour ajouter des minuteries à la séquence de soudage. Consultez les sections [5-5](#), à [5-7](#).

5 Bouton Programme

Appuyez sur Programme pour enregistrer les programmes de soudage préférés, jusqu'à quatre programmes par processus de soudage. Voir la section [5-9](#).

6 Bouton Jog (avance par à-coups du fil)

Seulement éclairé en mode MIG. Alimenter le fil sans activer la sortie de soudage et alimenter le solénoïde de gaz. Le mode Jog n'est actif que pour alimenter 16 pieds de fil.

7 Bouton contrôle d'arc (Arc Control)

Reportez-vous au Contrôle de l'inductance dans la section [5-5](#) lorsque vous utilisez le mode MIG manuel. Reportez-vous à Contrôle de l'arc dans la section [5-12](#) lorsque vous utilisez le mode manuel MIG.

8 Bouton de gauche

Utilisez le bouton gauche pour régler la tension en mode MIG, la longueur d'arc en mode MIG pulsé et la fréquence d'impulsion en mode TIG pulsé.

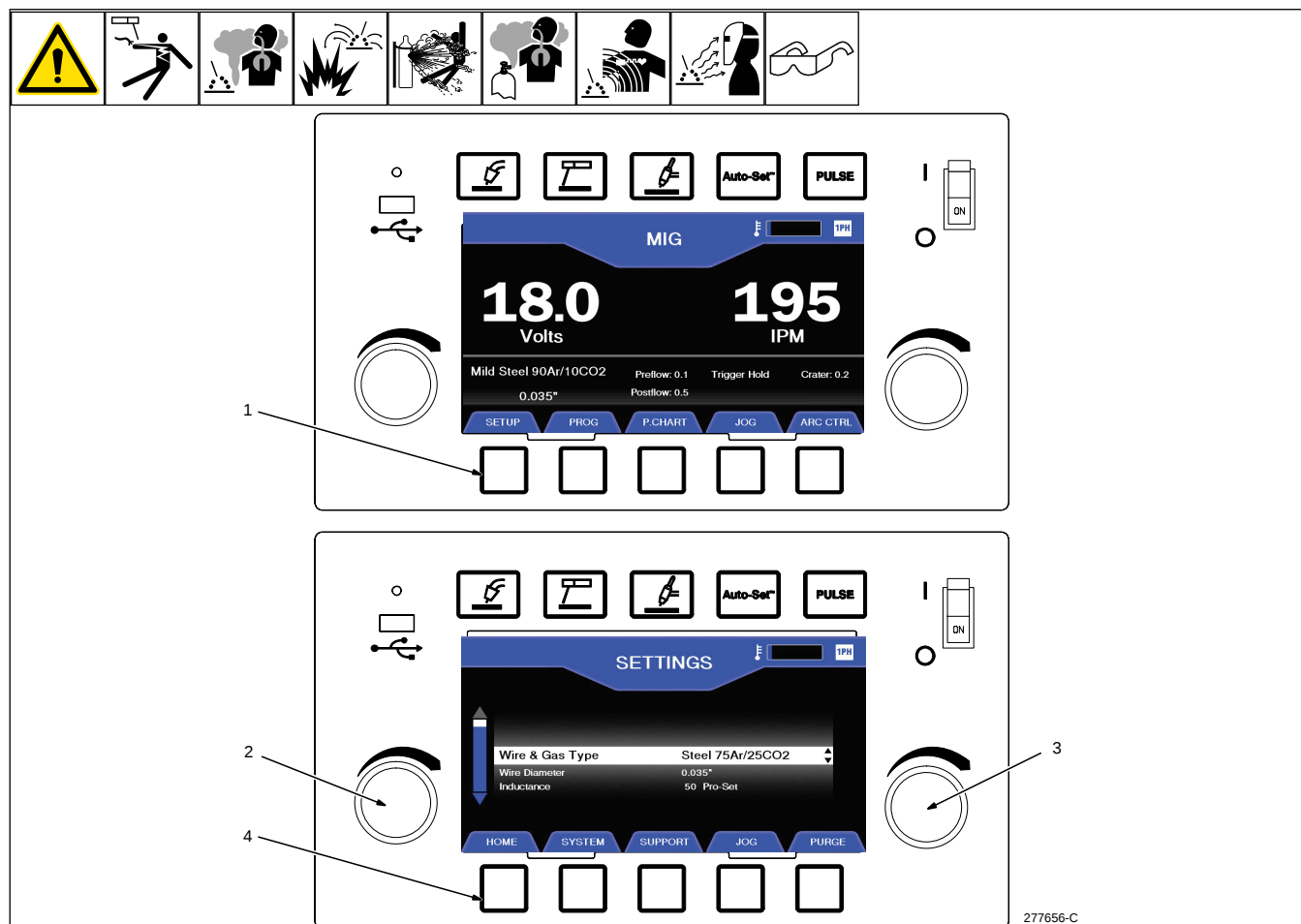
9 Bouton de droite

Utilisez le bouton droit pour régler la vitesse d'alimentation du fil en mode MIG et l'intensité en mode Stick ou TIG.

10 Bouton P.CHART

Appuyez sur ce bouton pour accéder au tableau des paramètres électroniques. Voir la section [5-18](#).

5-5. Mode de configuration manuel MIG



277656-C

- 1 Bouton de configuration
- 2 Bouton de gauche
- 3 Bouton de droite
- 4 Bouton Accueil

Pour accéder au menu de Configuration à partir de l'écran d'accueil du Mode manuel, appuyez sur Setup.

Une fois au menu de Configuration, tourner le bouton de gauche pour repérer un élément particulier. Ensuite, tourner le bouton de droite pour changer le réglage ou l'état.

Appuyez sur Home (Accueil) pour enregistrer les paramètres et revenir en mode soudage.

Les éléments qui peuvent être réglés dans ce menu sont :

Wire and Gas Type: Optimisez les démarrages d'arc et les performances de soudage en sélectionnant le type de fil et le gaz utilisés.

Wire Diameter: Optimisez les démarrages d'arc et les performances de soudage en sélectionnant le diamètre de fil qui correspond au fil utilisé.

Inductance: Modifie la fluidité de la flaque de soudure. L'augmentation de l'inductance produit un arc plus fluide et plus doux. La diminution de l'inductance produit un arc plus raide. Les réglages de l'inductance se situent entre 0 et 99. Le réglage par défaut est 50.

Preflow: Durée d'alimentation du gaz de protection, après avoir appuyé sur la gâchette, avant que l'arc ne soit actif. Les paramètres de pré-gaz vont de Désactivé à 5 secondes.

Postflow: Durée d'alimentation du gaz de protection, après arrêt de l'arc. Les paramètres de post-gaz vont de Désactivé à 5 secondes.

Run-In: La vitesse du fil avant que l'arc de soudage ne soit frappé. La valeur par défaut est Auto. Les autres options sont Désactivé ou Manuel. Les réglages manuels varient de 5 à 150 % de la vitesse d'alimentation du fil de soudage.

FasTack™ : L'activation de FasTack réduit le temps de démarrage de l'arc en augmentant automatiquement la vitesse de dévidage lors de démarrages répétitifs de l'arc. Fas-Tack utilise automatiquement une vitesse d'alimentation en fil plus lente lorsque le fil est froid et une vitesse d'alimentation en fil plus rapide lorsque le fil est chaud. Cette option est désactivée par défaut.

Start Mode: Les opérateurs peuvent choisir entre Auto ou Manuel. Le mode « Auto » utilise les paramètres par défaut. Le mode « Manuel » permet à l'opérateur de régler le Temps de démarrage, la Durée de rampe au démarrage et la Longueur d'arc pour personnaliser son arc.

Crater: La durée pendant laquelle l'arc de soudage reste allumé après que le déclencheur du pistolet de soudage a été relâché. Cette caractéristique est utilisée pour remplir le vide ou le cratère à l'extrémité de la soudure. Les paramètres de cratère vont de 0,1 à 5 secondes.

Trigger Hold: La durée de retard de MANTEN GÂCHETTE est le temps minimum pendant lequel on doit appuyer sur la gâchette devienne actif. La durée maximum d'enclenchement de la gâchette est toujours de 4,0 secondes après le Retard de maintien gâchette. Par exemple, si le maintien gâchette est défini sur 2,0 secondes, la fenêtre de maintien gâchette est comprise entre 2,0 et 6,0 secondes.

Spot Timer: Temps d'activité de l'arc avant son extinction automatique. La plage de réglage de la minuterie de soudure par point va de Désactivé à 120 secondes. La minuterie de soudure par points (Spot) est remise à zéro en relâchant la gâchette du pistolet.

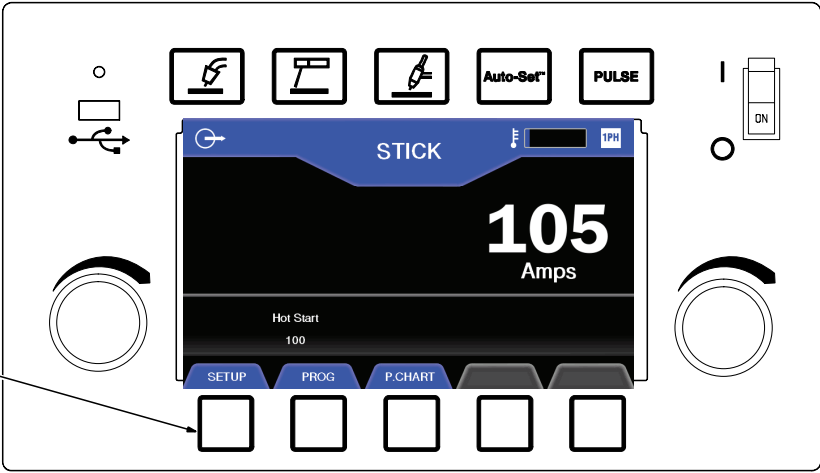
Stitch Timer: Utilisée conjointement avec la minuterie par points (Spot) et pendant le maintien de la gâchette appuyée. Contrôle le temps d'inactivité de l'arc après l'arrêt de la minuterie (Spot). La plage de réglage de la minuterie de soudure par point va de 1 à 120 secondes.

Set Up Push Motor Torque (SUP): Cette fonctionnalité n'est affichée que lorsqu'un pistolet AlumaPro Lite est raccordé à l'unité de soudage. Le réglage (SUP) règle la limite de surcouple du moteur de poussée à l'intérieur de la source de courant de soudage. La plage est de 0 à 250 et la valeur par défaut est 130. La valeur SUP d'AlumaPro Lite se trouve à l'arrière du pistolet. Réglez la valeur SUP sur la machine pour qu'elle corresponde à la valeur sur le pistolet.

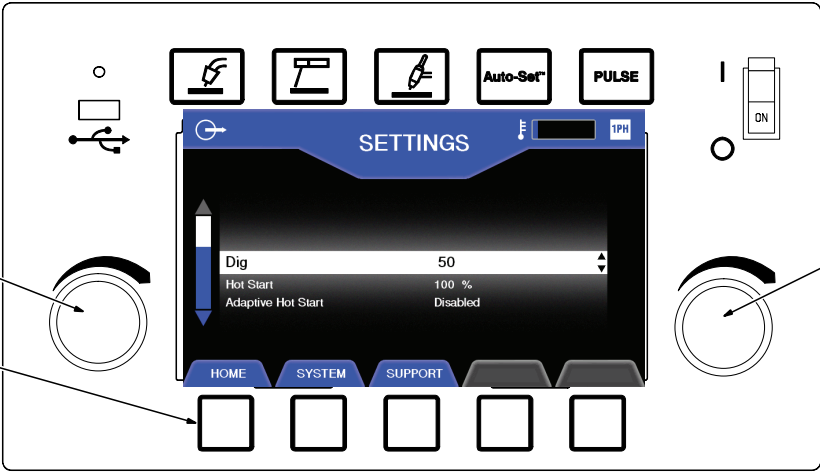
5-6. Mode de configuration manuel Stick



277656-C



1



2 3 4

1 Bouton de configuration

2 Bouton de gauche

3 Bouton de droite

4 Bouton Accueil

Pour accéder au menu de Configuration à partir de l'écran d'accueil du Mode manuel, appuyez sur Setup.

Une fois au menu de Configuration, tourner le bouton de gauche pour repérer un élément particulier. Ensuite, tourner le bouton de droite pour changer le réglage ou l'état.

Appuyez sur Home (Accueil) pour enregistrer les paramètres et revenir en mode soudage.

Les éléments qui peuvent être réglés dans ce menu sont :

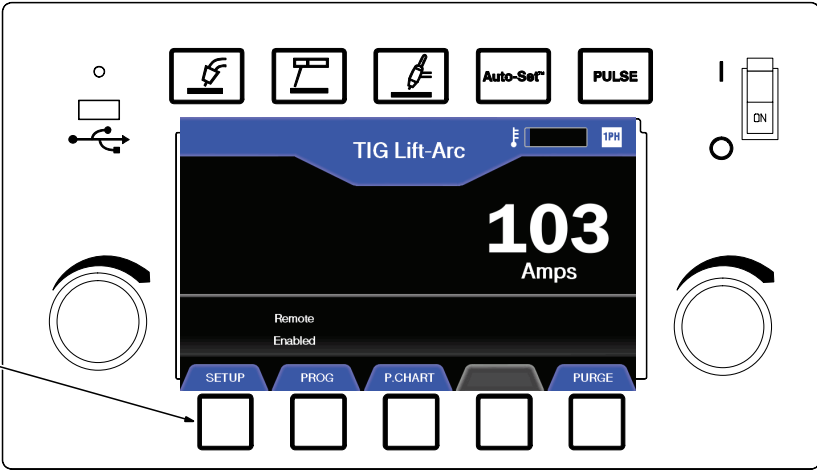
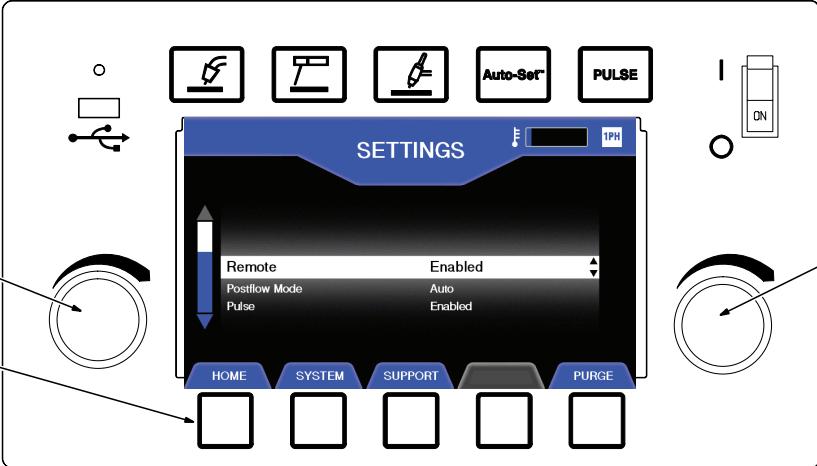
DIG: Contrôle la quantité d'ampérage supplémentaire dans des conditions de basse tension. Les réglages DIG se situent entre 0 et 99. **Pro-Set** fait référence au paramètre par défaut. Le réglage par défaut varie en fonction du type d'électrode.

Hot Start: Fournit plus d'ampérage au début pour allumer l'arc et réduire le collage de l'électrode. Les paramètres de Surintensité d'amorçage vont de Désactivé à 300 %. Le paramètre de surintensité d'amorçage par défaut est 100 %.

Adaptive Hot Start: L'activation de la surintensité d'amorçage adaptative optimise le rallumage de l'électrode lors de démarrages à arc répétitifs. La surintensité d'amorçage adaptative utilise automatiquement un courant de surintensité d'amorçage plus grand lorsque l'électrode est froide et un courant de surintensité d'amorçage plus petit lorsque l'électrode est chaude. Le réglage par défaut est désactivé.

5-7. Mode de configuration manuel TIG



1 Bouton de configuration

2 Bouton de gauche

3 Bouton de droite

4 Bouton Accueil

Pour accéder au menu de Configuration à partir de l'écran d'accueil du Mode manuel, appuyez sur Setup.

Une fois au menu de Configuration, tourner le bouton de gauche pour repérer un élément particulier. Ensuite, tourner le bouton de droite pour changer le réglage ou l'état.

Appuyez sur Home (Accueil) pour enregistrer les paramètres et revenir en mode soudage.

Les éléments qui peuvent être réglés dans ce menu sont :

Remote:

Activé : Lors de l'utilisation d'une commande tactile ou d'une pédale pour activer et contrôler la sortie de la soudeuse.

Désactivé : La sortie de la soudeuse est toujours active. La sortie de la machine est réglée par le bouton droit.

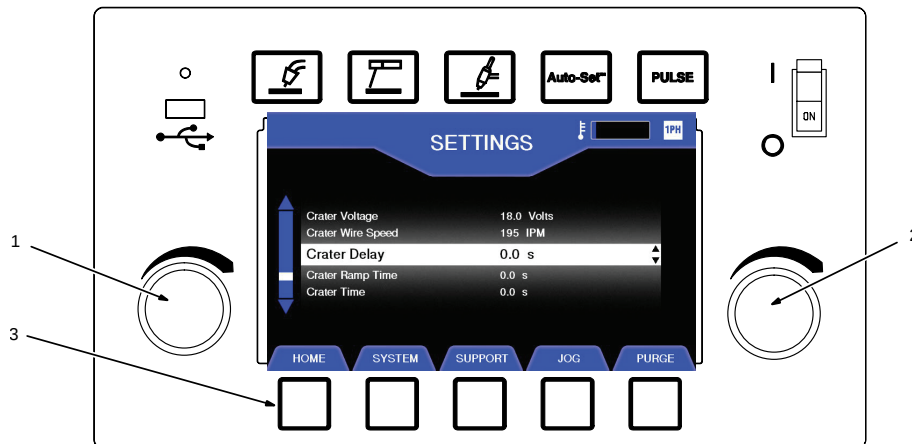
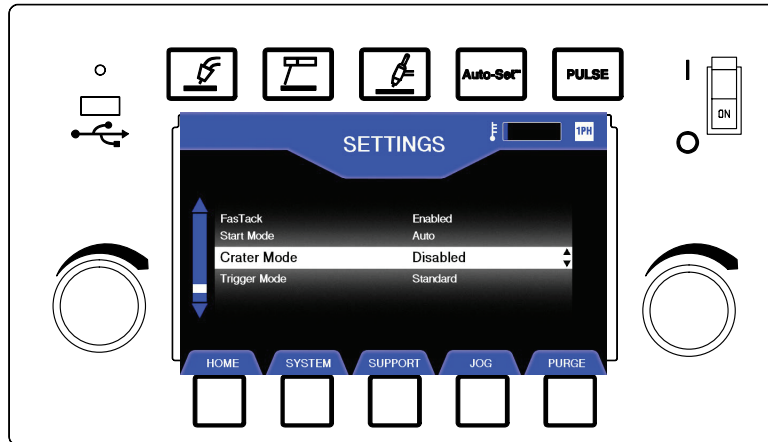
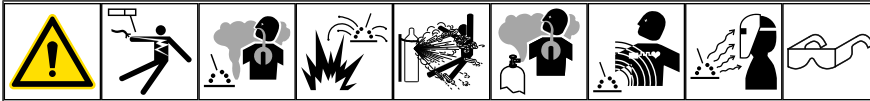
Postflow: Durée d'alimentation du gaz de protection, après arrêt de l'arc. Les paramètres de post-gaz vont de Désactivé à 10 secondes.

Dans le réglage Post-Gaz Auto (Auto Post-flow), le gaz s'écoulera pendant une seconde pour chaque 10 ampères de soudage, jusqu'à 10 secondes.

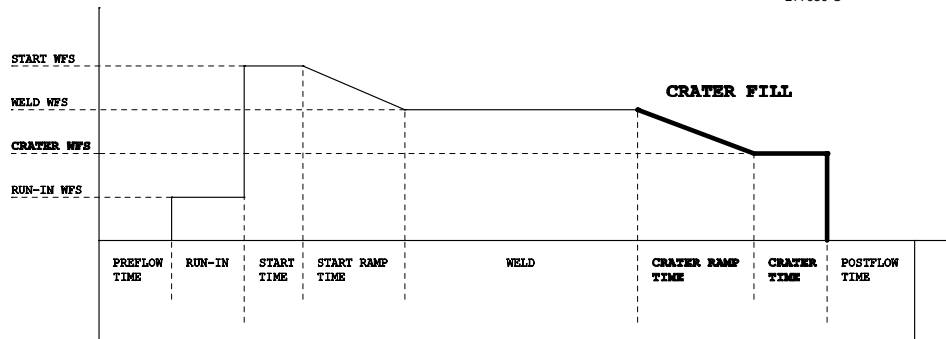
Pulse: Réduit l'apport de chaleur pour minimiser la distorsion et accroître la vitesse de déplacement. Une impulsion à faible vitesse (jusqu'à 10 impulsions par seconde) peut être utilisée pour temporiser l'addition de matériau de remplissage, ce qui permet d'obtenir un motif d'ondulation distinct. Une impulsion à grande vitesse (plus de 100 impulsions par seconde) peut augmenter la pénétration. La plage de réglage des impulsions est de 0,1 à 150 impulsions par seconde.

277656-C

5-8. Réglage de l'heure de cratère



277656-C



- 1 Bouton de gauche
- 2 Bouton de droite
- 3 Bouton Accueil

Le réglage de la séquence d'évanouissement est la durée pendant laquelle l'arc de soudage reste allumé après que le déclencheur du pistolet de soudage a été relâché. Cette caractéristique est utilisée pour remplir le vide ou « cratère » à la fin du soudage.

Dans le menu Configuration, tournez le bouton gauche pour mettre en surbrillance

Crater, et tournez le bouton droit pour sélectionner **Manual**.

Les variables de cratère suivantes peuvent être réglées :

Crater Time : La plage est de 0,1 à 5 secondes.

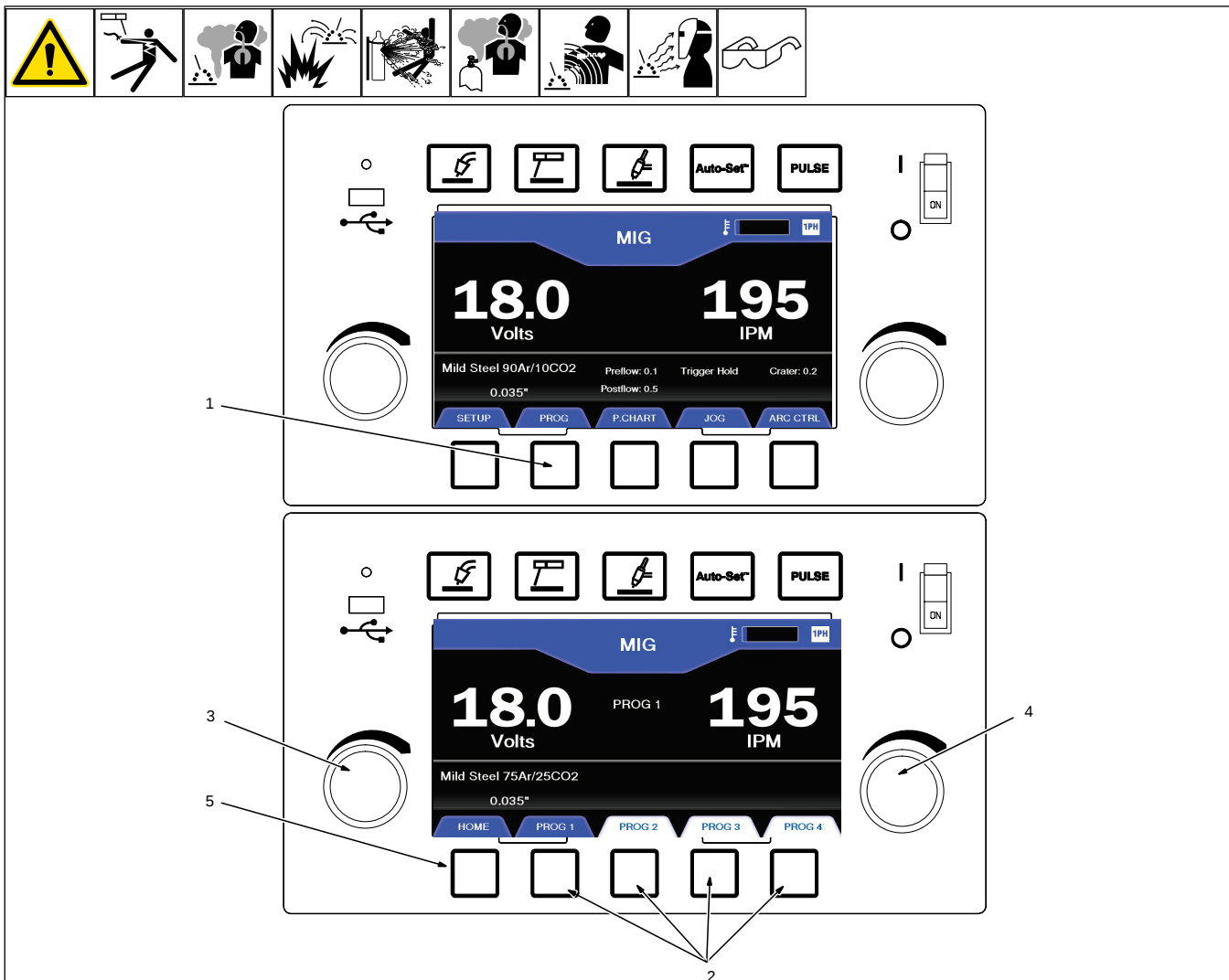
Crater Voltage (paramètres MIG) ou **Arc Length** (paramètres d'impulsion) : La plage de tension est de 10 à 32 volts. La plage de réglage de l'arc est de 0 à 99.

Crater Wire Feed Speed : La plage de vitesse de dévidage du fil est de 25 à 800 po/min.

Crater Delay : Ce réglage est pour le soudage par points (Spot) ou par points en ligne continue (Stitch) sans remplissage de cratère si le temps d'arc est inférieur au temps défini. La plage est de 0 à 5 secondes. (Si le délai de cratère est fixé à 2 secondes, l'opération de soudage ne passe pas dans le cratère si la gâchette

Crater Ramp Time : La plage de réglage se situe entre 0,1 et 5 secondes.

5-9. Mode de programme manuel



- 1 Bouton Programme
- 2 Touches programmables
- 3 Bouton de gauche
- 4 Bouton de droite
- 5 Bouton Accueil

L'unité peut stocker quatre programmes pour MIG, quatre pour Stick et quatre pour TIG. Le réglage par défaut des programmes est enregistré lorsque les machines proviennent de l'usine.

Enregistrement des programmes en mode manuel

Pour entrer dans le menu Programme depuis l'écran d'accueil Mode manuel, appuyez sur le bouton Programme.

Des onglets blancs de programme apparaîtront au-dessus de quatre des touches programmables.

Déterminez où vous souhaitez enregistrer les paramètres. Maintenez la touche programmable Program enfoncée pendant deux secondes. L'écran affiche « Enregistré » (Saved) lorsque le programme a été enregistré avec succès.

Enregistrement des programmes à partir du mode Réglage automatique (Auto-Set)

Impossible d'accéder au mode programme à partir du mode Réglage automatique (Auto-Set). Pour enregistrer les paramètres, notez les paramètres de soudure et revenez en mode manuel pour accéder au mode Programme.

Rappel de programmes

Appuyez sur la touche Program pour sélectionner le programme souhaité. L'onglet de programme sélectionné devient bleu et le réglage approprié s'affiche.

Les paramètres de soudage peuvent être modifiés lors de l'utilisation du programme avec les boutons gauche et droit. Si les paramètres sont modifiés, l'onglet du programme devient blanc et l'écriture devient noire. Pour enregistrer les nouveaux réglages, maintenir le bouton Program enfoncé pendant deux secondes.

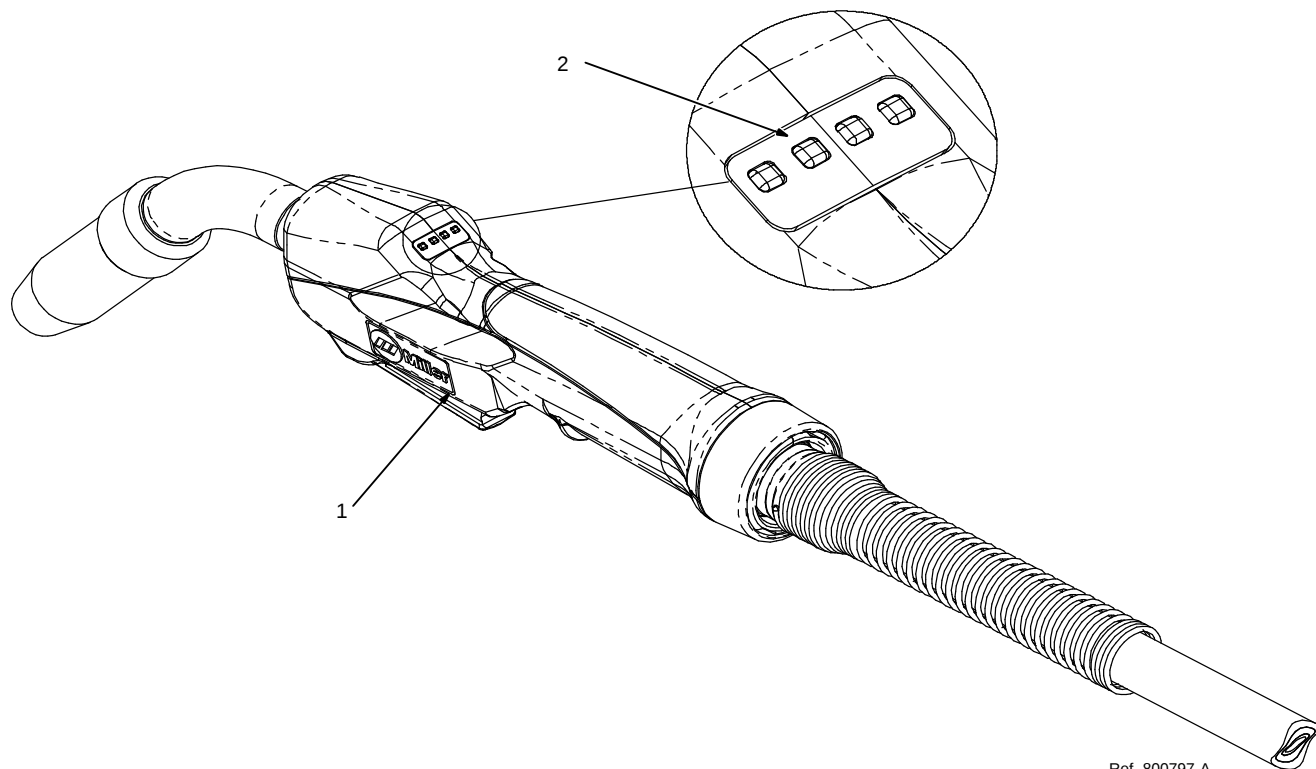
Si vous modifiez le réglage, mais ne souhaitez pas l'enregistrer, appuyez à nouveau sur le bouton Program pour rappeler les paramètres d'origine.

Quitter le mode de programme

Appuyez sur la touche Accueil (Home) pour quitter le mode Programme et revenir au mode Manuel.

Pour utiliser le pistolet MIG MDX-250 EZ facultatif avec le mode Programme, voir la section [5-10](#).

5-10. Utilisation du pistolet facultatif MDX-250 Trigger Program Select en mode Programme



Ref. 800797-A

1 Interrupteur de la gâchette

2 DEL de programmes

Le pistolet facultatif MDX -250 donne à l'opérateur la possibilité de changer les programmes de soudage depuis le pistolet. Lorsque le MDX-250 est connecté, « Trigger Program Select » s'affiche dans le dernier onglet. Appuyez sur la touche programmable sous l'onglet Trigger Program Select pour l'activer.

Lorsque cette fonction est activée, les 4 DEL de la poignée du pistolet MDX-250 indiquent quel programme est actif. Appuyez

sur la gâchette du pistolet pour sélectionner le programme. Le nombre de DEL allumées sur le pistolet indique le programme sélectionné et permet à l'opérateur de savoir quel programme est utilisé sans revenir à la machine.

Appuyez une fois sur la gâchette. La DEL 1 du pistolet s'allume. Le programme 1 est sélectionné.

Appuyez deux fois sur la gâchette. Les DEL 1 et 2 du pistolet s'allument. Le programme 2 est sélectionné.

Appuyez trois fois sur la gâchette. Les DEL 1, 2 et 3 du pistolet s'allument. Le programme 3 est sélectionné.

Appuyez quatre fois sur la gâchette. Les DEL 1, 2, 3 et 4 du pistolet s'allument. Le programme 4 est sélectionné.

Lorsque la fonction Trigger Program Select est désactivée sur la soudeuse, les DEL 1 et 4 du pistolet sont allumées.

5-11. Mode de Auto-Set™ MIG pulsé

277656-C

Le MIG pulsé est un transfert par pulvérisation qui produit moins d'apport de chaleur que le transfert par pulvérisation classique, entraînant moins de déformations, de distorsions et d'éclaboussures. Le MIG pulsé est souvent utilisé pour le soudage MIG de l'aluminium.

1 Bouton de procédé MIG

2 Bouton Auto-Set (réglage automatique)

3 Bouton Impulsions

Appuyez sur les boutons MIG Process, Auto-Set et Pulse.

4 Boutons de fil et de gaz

Utilisez des touches programmables pour sélectionner le fil et le gaz pour le MIG pulsé.

5 Diamètre du fil

Utilisez la touche programmable pour sélectionner le diamètre du fil.

6 Épaisseur du matériau

Utilisez les touches programmables pour déplacer le curseur vers la gauche ou la droite pour sélectionner l'épaisseur du matériau.

7 Bouton de gauche

Utilisez le bouton gauche pour affiner la longueur de l'arc. La longueur de l'arc par défaut est de 50.

8 Bouton de droite

Utilisez le bouton droit pour régler la vitesse de dévidage du fil.

Longueur d'arc

La longueur d'arc peut être réglée de 0 à 99. Tous les programmes Pulse MIG sont réglés avec une valeur de 50. Le réglage de la longueur de l'arc fera varier la longueur du cône d'arc de soudage.

(Réglage 0)

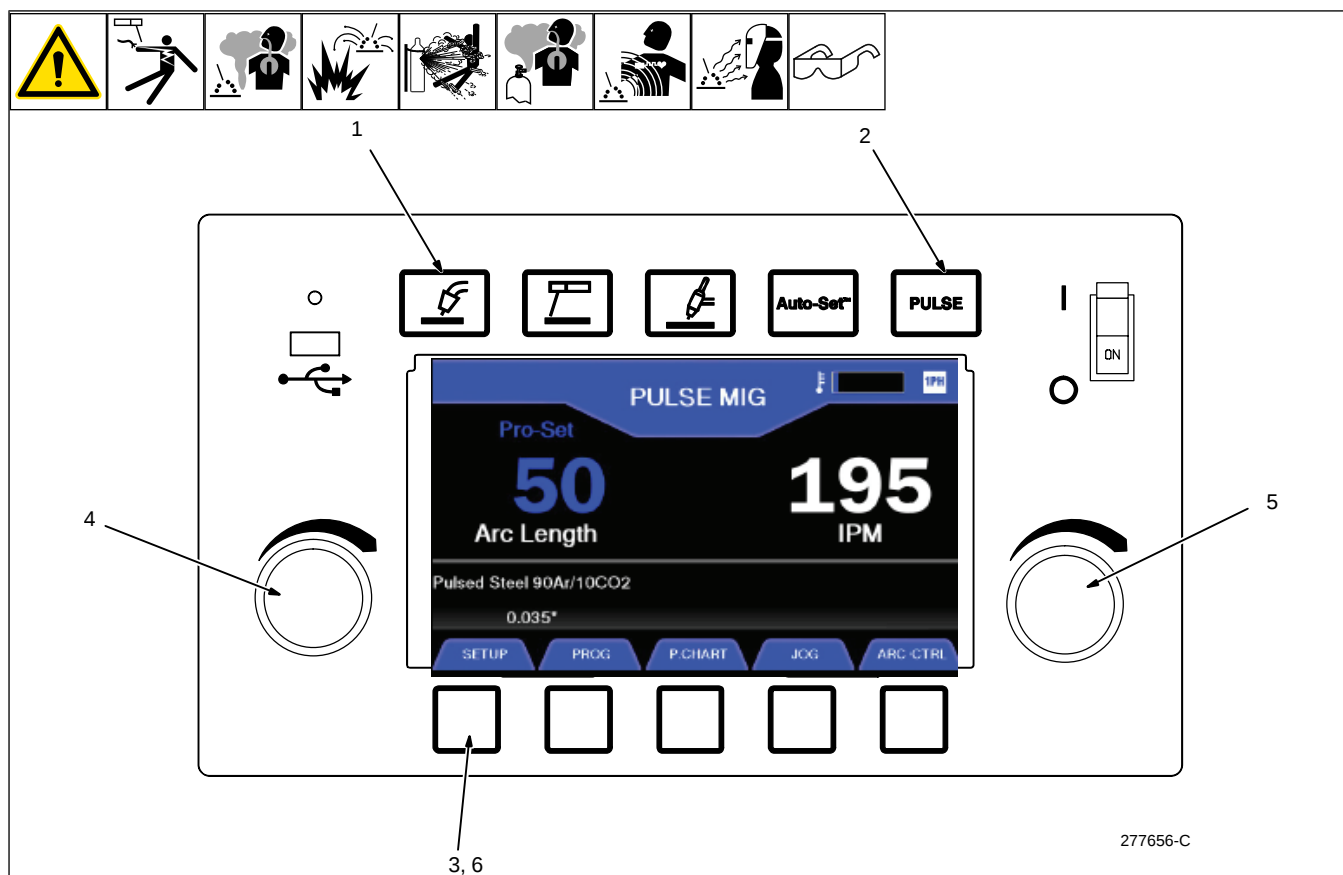
Réglage bas

(Réglage 99)

Réglage haut

Si un gaz est utilisé en dehors de ce qui est répertorié sur le tableau du programme de soudage MIG pulsé, la longueur de l'arc peut être réglée pour aider à personnaliser votre arc au gaz utilisé.

5-12. Mode manuel MIG pulsé



- 1 Bouton de procédé MIG
- 2 Bouton Impulsions
- 3 Bouton de configuration
- 4 Bouton de gauche
- 5 Bouton de droite
- 6 Bouton Accueil

Appuyez sur les boutons MIG, Pulsation, et Configuration.

Dans le menu Configuration, tournez le bouton gauche pour mettre en surbrillance le matériau et le gaz. Tournez le bouton droit pour sélectionner le matériau et le gaz utilisés.

Tournez le bouton gauche pour mettre en surbrillance le diamètre du fil. Tournez le bouton droit pour sélectionner le diamètre du fil utilisé.

Appuyez sur Accueil (Home) pour revenir au mode de soudage.

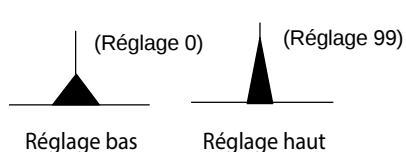
Fonctionnement

Régalez le bouton droit pour une vitesse de dévidage correcte et réglez le bouton gauche pour changer la longueur d'arc si nécessaire. La longueur de l'arc par défaut sera de 50. Reportez-vous au tableau de

soudage MIG pulsé pour le réglage approprié de dévidage pour le métal et l'épaisseur du métal à souder. Tous les programmes MIG pulsé sont configurés avec les gaz énumérés dans le tableau de soudage MIG pulsé. Si d'autres gaz sont utilisés, régler la longueur de l'arc et/ou le contrôle de l'arc pour régler les caractéristiques de l'arc.

Longueur d'arc

La longueur d'arc peut être réglée de 0 à 99. Tous les programmes Pulse MIG sont réglés avec une valeur de 50. Le réglage de la longueur de l'arc fera varier la longueur du cône d'arc de soudage.



Si un gaz est utilisé autre que ce qui est indiqué sur le tableau de programme de soudage MIG pulsé, la longueur d'arc peut être ajustée pour aider à personnaliser votre arc en fonction du gaz utilisé.

Contrôle d'arc

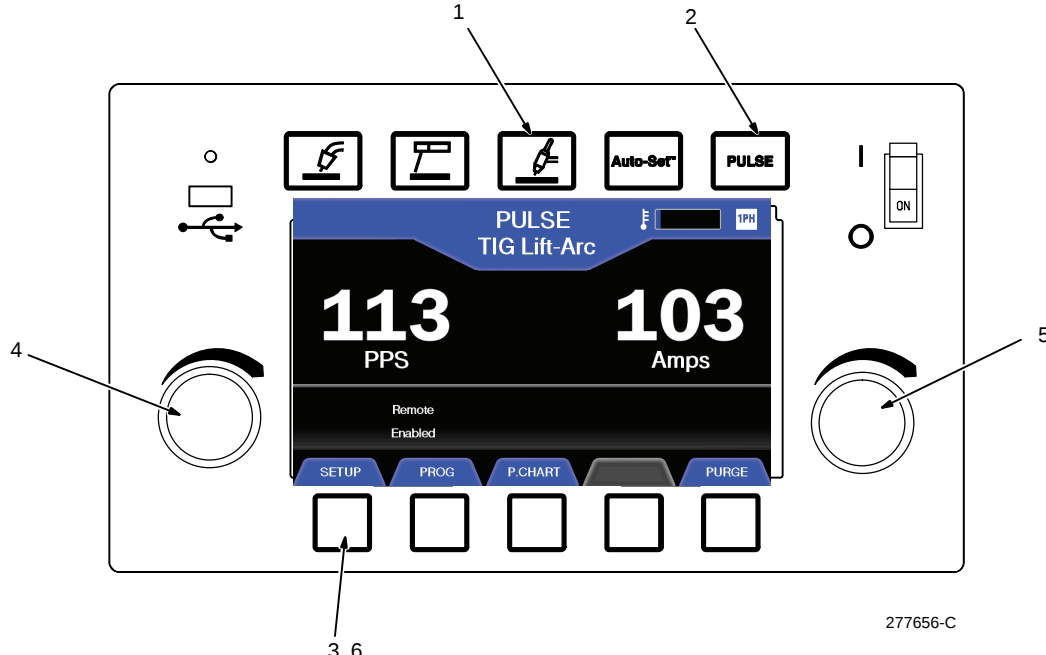
Le contrôle de l'arc peut être réglé à partir de l'Écran d'accueil ou du menu Configuration. Appuyez sur la touche Configuration pour quitter le menu Configuration. Tournez le bouton gauche pour sélectionner les commandes d'arc (Arc Control). Le réglage peut être réglé de 0 à 50. Tous les programmes de soudage MIG pulsé sont conçus avec un réglage de 25. L'utilisation du bouton droit pour régler le réglage des commandes d'arc fera varier la largeur du cône d'arc de soudage. La valeur ProSet par défaut est 25.



Si un gaz est utilisé autre que celui qui est indiqué dans le tableau de programme de soudage MIG à impulsion, la Commande d'arc peut être ajustée pour vous aider à personnaliser votre arc en fonction du gaz utilisé.

5-13. Mode manuel TIG pulsé





277656-C

1 Bouton de procédé TIG

2 Bouton Impulsions

3 Bouton de configuration

4 Bouton de gauche

5 Bouton de droite

6 Bouton Accueil

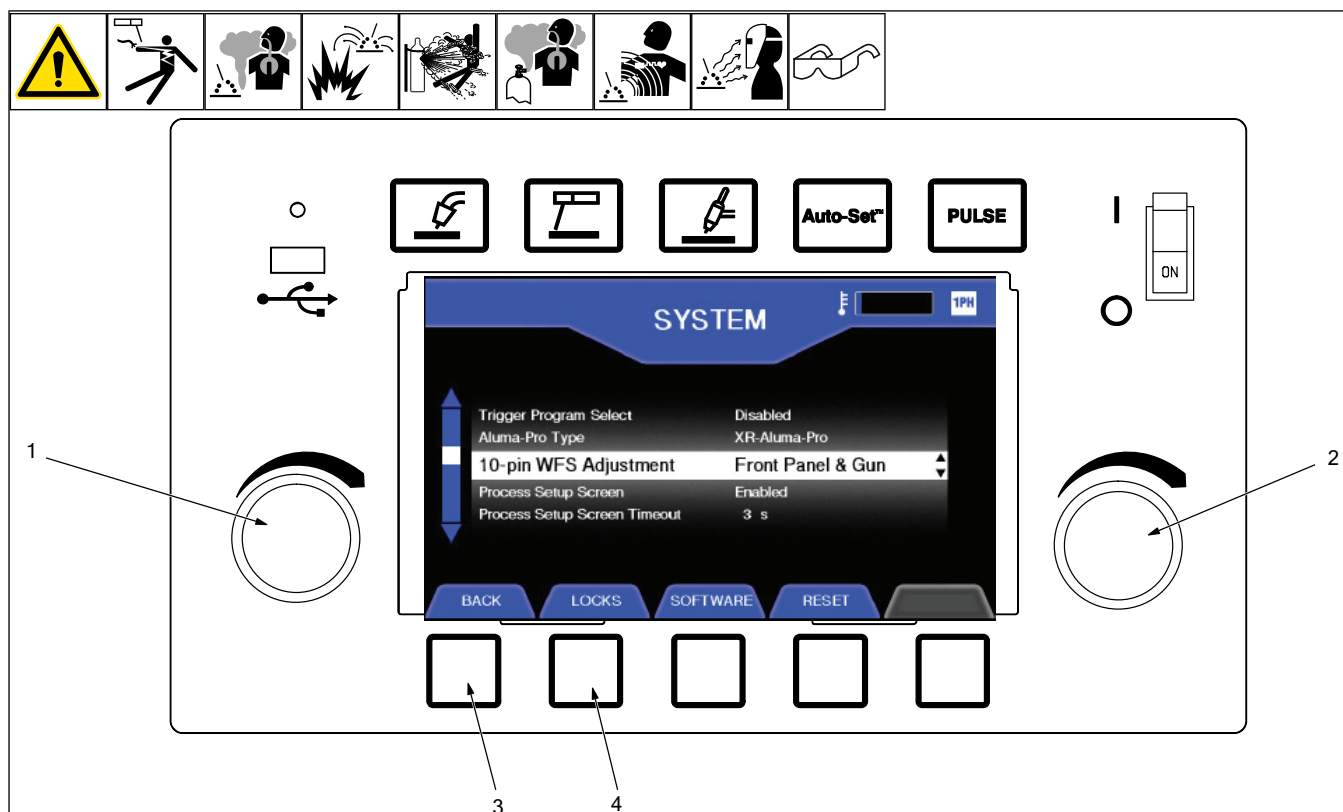
Appuyez sur les boutons TIG, Pulsation, et Configuration.

Dans le menu Configuration, tournez le bouton gauche pour mettre en surbrillance la fréquence d'impulsion (Pulse Frequency).

Tournez le bouton droit pour régler la fréquence (PPS).

Appuyez sur Accueil (Home) pour revenir au mode de soudage. La fréquence peut être réglée sur l'écran d'accueil en tournant le bouton gauche.

5-14. Système



À partir de l'écran des paramètres du système, l'opérateur peut activer la fonction de Sélection du programme de la gâchette, régler la durée d'affichage de l'écran de Sélection du processus, activer les Verrous et les limites du programme, afficher les informations du logiciel du système, rétablir les paramètres par défaut de l'appareil et sélectionner les pistolets de soudage en option.

Accédez à l'écran d'informations système à partir de l'écran d'accueil MIG manuel en appuyant sur Configuration (Setup), puis sur Système.

- 1 Bouton de gauche
- 2 Bouton de droite

Une fois dans le menu Configuration, appuyez sur le bouton Système pour accéder à ces paramètres système, tournez le bouton gauche pour rechercher un élément particulier, puis tournez le bouton droit pour modifier le réglage ou l'état.

Sélection du programme de la gâchette

La sélection du programme de la gâchette permet à l'opérateur de modifier les programmes en appuyant sur le déclencheur pour éliminer le besoin de revenir à la machine pour modifier le programme sur n'importe quel pistolet MIG, pousser-tirer/à bobine pour augmenter la productivité. Appuyez sur la gâchette du pistolet le nombre de fois correspondant au programme que vous souhaitez sélectionner. Appuyez une fois pour sélectionner le programme 1,

appuyez deux fois pour sélectionner le programme 2. Le paramètre par défaut est désactivé.

Type Aluma-Pro : (Affiché uniquement lorsqu'un pistolet pousser-tirer Miller XR connecté à la soudeuse Millermatic 255) - La soudeuse Millermatic 255 est compatible avec 3 styles différents de pistolets pousser-tirer Miller et le pistolet MK Python. Pour optimiser les performances de l'arc, sélectionnez l'option de pistolet qui correspond au pistolet utilisé, XR-AlumaPro, XR-Aluma-Pro Lite ou XR-Pistol Pro. La valeur du prix à l'unité standard (PUS) du pistolet doit être saisie dans la machine uniquement lors de l'utilisation du pistolet XR-AlumaPro Lite. Pour le pistolet XR-AlumaPro Lite, le paramètre de la valeur du prix à l'unité standard (PUS) doit être saisie dans le menu Configuration. Lors de l'utilisation d'un pistolet Python MK, le pistolet Python est automatiquement détecté et l'option **Aluma-Pro Type** n'est pas affichée dans le menu de configuration (Section 5-5). Le réglage par défaut est XR-Aluma-Pro.

Réglage WFS (Vitesse de fil au démarrage) à 10 broches : (S'affiche uniquement lorsqu'un pistolet pousser-tirer/à bobine est connecté à la soudeuse Millermatic 255). - Il existe deux options pour contrôler la vitesse d'alimentation du fil. La commande de la vitesse d'alimentation du fil peut être réglée soit par la commande dans la poignée du pistolet et le panneau avant de la machine, soit uniquement au niveau du panneau avant en désactivant la commande du

pistolet. La valeur par défaut est Panneau avant et Pistolet.

Écran Configuration du processus

Pour vous aider à configurer le gaz et la polarité pour les différentes options pour les machines, votre soudeuse Millermatic 255 dispose d'un écran couleur intuitif. L'écran Configuration du processus montre comment configurer correctement la machine pour les différents processus et combinaisons de fils. L'écran Configuration du processus montre comment configurer correctement la machine pour les différents processus et combinaisons de fils. Le paramètre par défaut est activé.

Délai d'attente de l'écran de configuration du processus

Le délai durant lequel l'écran Configuration du processus s'affiche. Lorsque cette option est activée, le délai peut être réglé entre 1 et 30 secondes. Le délai par défaut est de 3 secondes.

Écran système

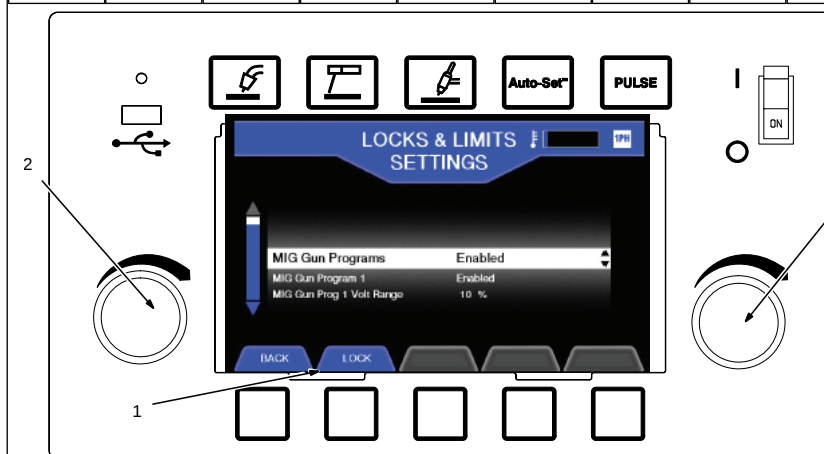
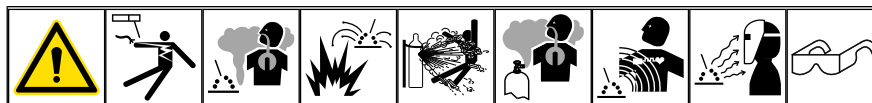
L'écran Système affiche quatre ou cinq onglets au-dessus des touches programmables, selon le pistolet de soudage connecté.

- 3 Retour

Appuyez sur la touche programmable pour revenir à l'écran Configuration.

- 4 Verrous

5-15. Sous-menu du système



- 1 Bouton de verrouillage
- 2 Bouton de gauche
- 3 Bouton de droite
- 4 Touche programmable Suivant
- 5 Bouton Programme
- 6 Touches programmables
- 7 Bouton Accueil

La fonction Verrous et limites permet de contrôler les réglages programmés pour les programmes de pistolets MIG (4 broches) ou de pistolets pousser-tirer/à bobine (10 broches). Chaque programme peut limiter la tension de sortie/longueur d'arc de la machine et la vitesse d'alimentation du fil. Voici les étapes à suivre pour accéder à la fonction Verrouillage et l'activer.

Appuyez sur le bouton Verrous.

Tournez le bouton gauche pour sélectionner les programmes de pistolet MIG

Tournez le bouton droit pour sélectionner Activer

Tournez le bouton gauche pour sélectionner les numéros de programme de pistolet MIG qui seront verrouillés

Assurez-vous que la fonction est activée, sinon tournez le bouton droit pour l'activer.

Cette fonction permet aux superviseurs de verrouiller les réglages programmés ou de permettre l'ajustabilité de la soudeuse entre 5 et 20 % par incréments de 5 % dans les limites définies. La sélection d'une limite de 0 % verrouille complètement les paramètres de soudure. Vous trouverez ci-dessous les invites à l'écran utilisées pour définir les limites souhaitées.

Une fois que les limites ont été définies, un mot de passe à quatre chiffres devra être créé.

Demandez au superviseur ou au responsable de contacter Miller Service en cas de perte du mot de passe.

Appuyez sur le bouton Verrouillage

Tournez le bouton droit pour sélectionner le premier chiffre et appuyez sur le bouton Suivant.

Tournez le bouton droit pour sélectionner le deuxième chiffre, appuyez sur le bouton Suivant et répétez ce processus pour saisir les valeurs des quatre chiffres.

Appuyez sur le bouton Verrouillage

La machine reviendra alors en mode Programmation et le Cadenas s'affichera pour indiquer que le programme est verrouillé.

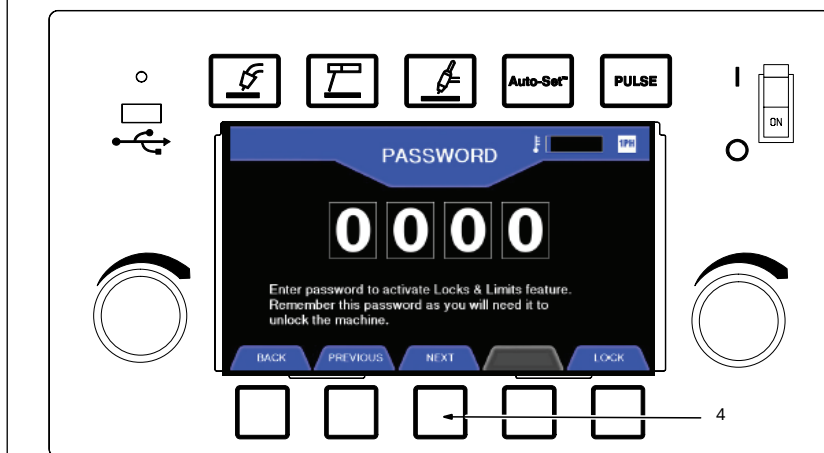
Pour revenir au mode Manuel, appuyez sur le bouton « Home » et saisissez à nouveau le mot de passe de supervision.

Appuyez sur le bouton Déverrouiller pour remettre la soudeuse en mode Manuel.

L'appareil peut mémoriser quatre programmes. Le réglage par défaut des programmes est enregistré lorsque les machines proviennent de l'usine.

Quitter le mode de programme

Appuyez sur la touche Accueil (Home) pour quitter le mode Programme et revenir au mode Manuel.



5-16. Repli



Lorsque l'écran affiche les paramètres de soudure en ROUGE, cela indique que la machine est en état de. Réduire les réglages de soudure pour remédier



5-17. Soutien



L'écran de soutien (Support) permet à l'opérateur d'accéder rapidement au site Web et au numéro de téléphone de Miller pour obtenir plus d'informations sur le produit ou obtenir un soutien technique.

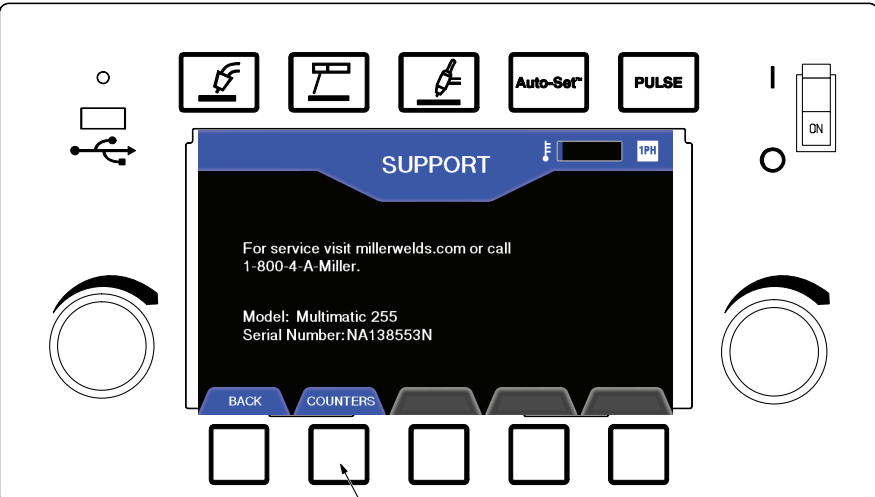
Accédez à l'écran de soutien à partir de l'écran MIG manuel en appuyant sur Configuration, puis sur Support. Voir section [5-5](#).

1 Compteurs

Appuyez sur la touche programmable pour accéder aux journaux de minuterie avec une clé USB. Dans le menu des compteurs, il y a deux options :

Réinitialiser les journaux (Reset Log): Appuyez sur la touche programmable pour réinitialiser toutes les minuteries du système.

Enregistrer le journal (Save Log): Insérez la clé USB dans le port USB en avant de la soudeuse. Appuyez sur la touche programmable pour télécharger toutes les minuteries système sur la clé. Ces informations système peuvent ensuite être chargées dans une feuille de calcul Excel.



297061-D

5-18. Paramètres MIG et Flux Core

Steel & Stainless Steel Wire Welding (MIG/Flux-Cored) Parameters

Material	Polarity	Shielding Gas*	Wire Type	Wire Size	MIG - GMAW					
					24 ga (V/WFS)	20 ga (V/WFS)	18 ga (V/WFS)	14 ga (V/WFS)	1/8" (V/WFS)	3/16" (V/WFS)
Steel	DCEP	C25	Solid Wire ER70S-6	0.024"	14.4/125	15.9/211	16.8/271	17.2/415	19.2/533	20.9/600
				0.030"	-	15.5/130	16.2/195	17.6/295	18.0/340	19.8/390
				0.035"	-	14.3/113	14.7/170	16.2/240	18.3/293	19.5/351
				0.045"	-	-	15.0/100	16.9/162	17.4/193	19.2/230
		C10		0.030"	-	14.5/124	16.0/195	17.0/277	18.6/363	19.1/453
				0.035"	-	14.5/146	14.7/149	16.5/221	17.5/304	18.2/360
				0.045"	-	-	14.7/117	15.7/135	17.6/181	18.6/224
				C100	0.030"	-	17.0/121	17.2/168	17.8/220	19.5/249
		0.035"			-	16.3/92	16.6/153	17.6/217	18.6/244	19.9/305
		0.045"			-	-	-	18.4/101	18.5/128	19.7/160
		Argon	Silicon Bronze		0.030"	-	-	-	-	-
				0.035"	-	-	-	-	-	-
	C25	Flux-Cored Gas Shielded		-	-	-	-	-	-	
			0.045"	-	-	-	-	21.4/213	21.8/247	
	DCEN	None	Flux-Cored Self Shielded E71T-11		-	-	-	-	-	-
				0.035"	-	-	13.0/82	15.8/133	18.8/272	21.3/330
0.045"				-	-	-	14.7/86	17.6/130	18.6/175	
Stainless Steel	DCEP	Tri-Mix 90% He/7.5% Ar/ 2.5% CO2	Stainless Steel 308L	0.024"	-	18.6/255	19.3/293	20.1/443	22.0/520	23.7/640
				0.030"	-	18.3/208	19.2/242	19.7/370	21.3/485	21.9/550
				0.035"	-	16.9/121	18.5/180	19.4/230	21.0/282	21.7/418
				0.045"	-	-	-	18.5/170	20.4/226	21.0/260
Stainless Steel	DCEP	Tri-Mix 65% Ar/33% He/ 2% CO2	Stainless Steel 308L	0.035"	-	-	-	-	-	-
				0.045"	-	-	-	-	-	-

Aluminum Wire Welding (MIG) Parameters

Material	Polarity	Shielding Gas*	Wire Type	Wire Size	MIG - GMAW					
					24 ga (V/WFS)	20 ga (V/WFS)	18 ga (V/WFS)	14 ga (V/WFS)	1/8" (V/WFS)	3/16" (V/WFS)
Aluminum			ER4043	0.035"	-	-	-	15.7/386	21.0/429	23.6/468
				0.047"	-	-	-	-	20.2/208	22.3/260
Aluminum			ER5356	0.035"	-	-	-	14.4/466	21.0/530	22.3/639
				0.047"	-	-	-	-	20.9/362	22.3/377

			Pulsed MIG - GMAW-P								
1/4" (V/WFS)	3/8" (V/WFS)	1/2" (V/WFS)	24 ga (WFS)	20 ga (WFS)	18 ga (WFS)	14 ga (WFS)	1/8" (WFS)	3/16" (WFS)	1/4" (WFS)	3/8" (WFS)	1/2" (WFS)
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20.5/452	22.1/545	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20.4/384	22.3/442	26.8/524	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20.6/249	29.3/400	29.8/409	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26.6/502	27.6/570	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
26.9/453	28.0/490	28.9/520	-	-	130	215	270	330	435	600	700
27.3/332	28.5/363	29.5/412	-	-	-	125	150	200	250	300	400
21.5/420	23.1/480	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
21.5/342	21.7/371	23.3/387	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20.4/177	21.7/224	23.2/232	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.9/263	25.5/401	27.5/500	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.3/356	23.1/388	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
20.3/207	21.6/223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
24.3/600	25.4/630	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
23.4/450	25.6/485	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
22.8/283	24.7/300	25.7/310	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	100	150	235	300	400	500	-
-	-	-	-	-	-	90	125	140	175	250	300
			Pulsed MIG - GMAW-P								
1/4" (V/WFS)	3/8" (V/WFS)	1/2" (V/WFS)	24 ga (WFS)	20 ga (WFS)	18 ga (WFS)	14 ga (WFS)	1/8" (WFS)	3/16" (WFS)	1/4" (WFS)	3/8" (WFS)	1/2" (WFS)
25.7/590	26.6/715	-	-	-	137	250	380	520	600	775	-
25.0/340	25.9/419	26.0/444	-	-	77	167	255	335	375	425	450
23.3/750		-	-	-	157	300	500	680	750	-	-
24.0/482	26.3/583	-	-	-	95	205	295	450	525	580	600

5-19. Paramètres Stick et TIG

Stick Welding Parameters

Material	Polarity	Electrode Type	Electrode Size	Stick - SMAW					
				24 ga (Amps)	20 ga (Amps)	18 ga (Amps)	14 ga (Amps)	1/8" (Amps)	3/16" (Amps)
Steel	DCEP	6010	3/32"	-	-	-	50	60	70
			1/8"	-	-	-	55	70	75
			5/32"	-	-	-	-	110	130
		6011	3/32"	-	-	-	50	60	90
			1/8"	-	-	-	65	80	90
			5/32"	-	-	-	-	120	130
		6013	3/32"	-	-	-	55	75	90
			1/8"	-	-	-	80	90	105
			5/32"	-	-	-	-	120	140
		7018	3/32"	-	-	-	70	95	100
			1/8"	-	-	-	-	105	115
			5/32"	-	-	-	-	125	145

TIG Welding Parameters

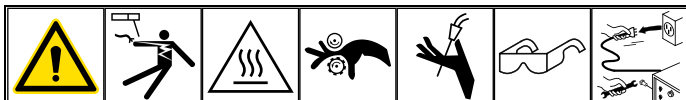
Material	Polarity	Shielding Gas*	Tungsten Size	TIG - GTAW					
				24 ga (Amps)	20 ga (Amps)	18 ga (Amps)	14 ga (Amps)	1/8" (Amps)	3/16" (Amps)
Steel, Stainless Steel	DCEN	Argon	1/16"	27	35	50	75	125	137
			3/32"	27	35	50	75	125	137
			1/8"	-	35	50	75	125	137

*Please see Owner's Manual for detailed information on welding gas selection and mixtures.

1/4" (Amps)	3/8" (Amps)	1/2" (Amps)									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
90	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
150	165	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
120	140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
170	190	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
1/4" (Amps)	3/8" (Amps)	1/2" (Amps)									
-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
175	255	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
175	255	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

SECTION 6 – ENTRETIEN ET DÉPANNAGE

6-1. Entretien courant

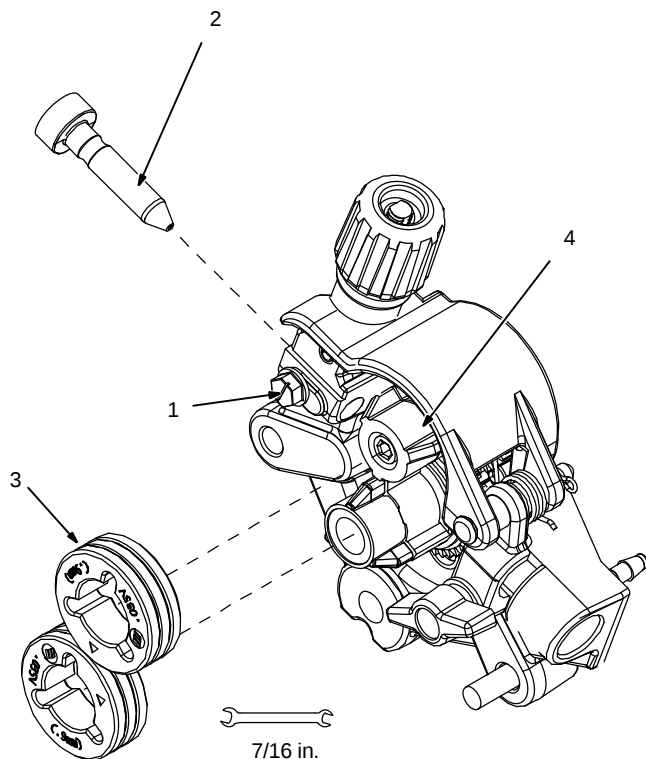


⚠ Couper l'alimentation avant d'effectuer l'entretien.

Effectuer un entretien plus fréquent en présence de conditions rigoureuses.

	✓ = Vérifier	◇ = Changer	○ = Nettoyer	☆ = Remplacer
Tous les 3 mois	 ☆ Étiquettes endommagées ou illisibles	 ☆ Réparer ou remplacer tout câble de soudage fissuré		
Tous les 6 mois	 ○ Intérieur de l'appareil	 ○ Nettoyer les galets d'entraînement		

6-2. Changement du rouleau d'entraînement et du guide-fil



1 Vis de fixation

2 Guide-fil d'entrée

Desserrer la vis. Faire glisser la tête le plus près possible des galets d'entraînement sans toucher. Serrer la vis.

3 Galet d'entraînement

Le galet d'entraînement présente deux rainures de tailles différentes. Les marquages estampillés sur l'une des faces extérieures du galet d'entraînement réfèrent à la rainure pratiquée près de la face opposée du galet d'entraînement. La rainure la plus rapprochée de l'arbre du moteur est celle à utiliser pour l'enroulage.

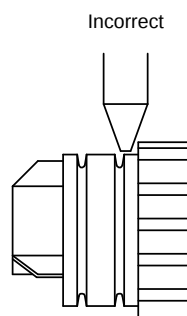
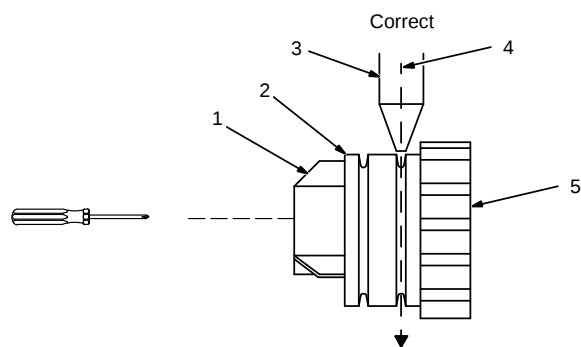
4 Écrou de fixation du galet d'entraînement

Tournez l'écrou d'un clic pour fixer le galet d'entraînement.

6-3. Surchauffe

Les thermistances RT1, RT2 et les thermistances contenues dans le module onduleur PM1 protègent l'appareil contre les dommages dus à une surchauffe. Si le dissipateur de chaleur de la diode de sortie, l'inductance de sortie L2 et/ou le module onduleur PM1 deviennent trop chauds, ils commandent au contrôleur de soudure de désactiver la puissance. Le ventilateur continue de fonctionner pour refroidir l'unité. Attendre plusieurs minutes avant d'essayer de souder.

6-4. Alignement des galets d'entraînement et du guide-fil



Mettre hors tension.

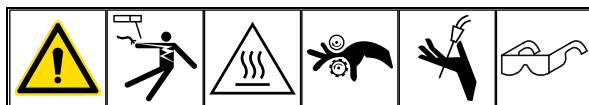
La vue est du haut des galets d'entraînement en regardant vers le bas avec l'assemblage sous pression ouvert.

- 1 Écrou de fixation du galet d'entraînement
- 2 Galet d'entraînement
- 3 Guide-fil
- 4 Fil de soudage
- 5 Engrenage d'entraînement

Insérez le tournevis et tournez la vis jusqu'à ce que la rainure d'entraînement s'aligne avec le guide-fil.

Fermer l'ensemble galet de pression.

6-5. Messages d'erreur



Message	Erreur	Solution
Overtemp-Please wait while the welder cools down. Boost Module* Inverter Module * Output Rectifier * Secondary Magnetics	La température interne de la soudeuse a dépassé la limite maximale.	Attendre que l'appareil refroidisse. Si le ventilateur ne fonctionne pas, contactez le centre de service Miller autorisé.
Trigger error-Release MIG gun trigger to clear error.	de la mise sous tension.	Relâcher la gâchette à 4 broches pour effacer l'erreur.
	Le pistolet MIG est maintenu pendant l'avance manuelle sur plus de 17 pieds de fil.	
	La gâchette du pistolet MIG est enclenchée pendant plus d'une (1) seconde après la rupture de l'arc.	
	Après une erreur de surchauffe, la gâchette du pistolet MIG est maintenue après que le refroidissement de la soudeuse soit terminé.	
	La gâchette du pistolet MIG est enclenchée pendant qu'un autre processus est sélectionné.	
	Les fils de la gâchette du pistolet MIG sont court-circuités ensemble.	Procédez à la réparation ou au remplacement du pistolet endommagé.
Trigger Error-Release Spool Gun trigger/Release Push-Pull trigger.	La gâchette à 10 broches est engagée au moment de la mise sous tension.	Relâcher la gâchette à 10 broches pour effacer l'erreur.
	La gâchette est maintenue trop longtemps en mode d'avance manuelle. Le dévidoir est maintenu pendant plus de 10 secondes. Le pistolet pousser-tirer sur plus de 37 pieds de fil.	
	La gâchette est enclenchée pendant plus d'une (1) seconde après la rupture de l'arc.	
	Après une erreur de surchauffe, la gâchette est maintenue après que le refroidissement de la soudeuse soit terminé.	
	La gâchette est enclenchée alors qu'un autre processus est sélectionné.	
	Les fils de la gâchette sont court-circuités ensemble.	
Foot Pedal Error Release TIG Foot Pedal	La gâchette TIG est enclenchée lors de la mise sous tension.	Relâcher la gâchette TIG.
	La gâchette TIG est enclenchée alors que le procédé est passé à TIG Lift-Arc Remote.	
Gun Error XR Edge, XR A, XR-A AlumPro Plus	Les paramètres du système ne prennent pas en charge cet équipement.	Remplacez-le par un pistolet MIG compatible.
Gun Error Remove MIG gun Remove spool gun Remove push-pull gun	Câble du système d'entraînement de fil raccordé pendant le processus TIG ou Stick.	Débrancher le câble du système d'entraînement.
Shorted output-First remove short, then pull trigger to clear error.	Le fil de soudage est entré en contact avec la pièce travaillée pendant le rapprochement par à-coups du fil.	Éliminer le court-circuit et tirer la gâchette puis attendre 30 secondes pour effacer l'erreur.
	L'embout de contact de la torche ou du dévidoir est entré en contact avec la pièce travaillée pendant le soudage.	
	La tension de soudure est inférieure à 10 volt pendant plus de 0,2 seconde durant le soudage.	
	Le rectificateur de sortie est endommagé.	
	Le tableau de commande est endommagé.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Internal/Remote Motor Error: The motor has stalled.	Pression excessive sur le bouton de réglage de la pression.	Réduisez la pression sur le bouton de réglage de la pression.
Internal/Remote Motor Error: The motor has drawn too much current.	La gaine du pistolet est obstruée.	Retirez l'obstruction ou remplacez la gaine du pistolet.

Message	Erreur	Solution
Tach Error: The motor tach is running too slow or is damaged.	Le bec contact du pistolet est obstrué.	Retirez l'obstruction ou remplacez le bec contact.
	Le fil de soudage est enchevêtré.	Démêlez le fil de soudage.
	Le tableau de contrôle est endommagé.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Fan error-Either the top fan or the bottom fan is running too slow or is damaged.	Les pales du ventilateur sont obstruées.	Retirez l'obstruction du ventilateur.
	Le faisceau de fils du ventilateur est débranché.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le ventilateur est endommagé.	
	Le tableau de contrôle est endommagé.	
Thermal error-Boost module thermistor is shorted.	La thermistance du module d'amplification affiche une température trop basse pour être une température valide.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Boost module thermistor open.	La température ambiante est trop froide pour une lecture valide.	Placez l'unité dans un environnement plus chaud que -30°F (-22°C).
	La thermistance du module d'amplification affiche une température trop élevée pour être une température valide.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Inverter module thermistor is shorted.	La thermistance du module inverseur affiche une température trop basse pour être une température valide.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Inverter module thermistor open.	La température ambiante est trop froide pour une lecture valide.	Placez l'unité dans un environnement plus chaud que -30°F (-22°C).
	La thermistance du module inverseur affiche une température trop élevée pour être une température valide.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Secondary magnetics thermistor is shorted.	La thermistance de magnétique secondaire affiche une température trop basse pour être une température valide.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Secondary magnetics thermistor is open.	La température ambiante est trop froide pour une lecture valide.	Placez l'appareil dans un environnement plus chaud que -30 °F (-22 °C).
	La thermistance de magnétique secondaire est débranchée.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	La thermistance de magnétique secondaire affiche une température trop élevée pour être une température valide.	
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Output rectifier thermistor is shorted.	La thermistance du redresseur en sortie affiche une température trop élevée ou trop basse pour être une température valide.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
Thermal error-Output rectifier thermistor is open.	La température ambiante est trop froide pour une lecture valide.	Placez l'unité dans un environnement plus chaud que -30°F (-22°C).
	La thermistance du redresseur de sortie est débranchée.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	La thermistance du redresseur en sortie affiche une température trop basse pour être une température valide.	
	Le tableau de commande est endommagé.	
Primary Error Cycle power to clear error ● Vbus Top High ● Vbus Bottom High ● Vbus Top Low ● Vbus Bottom Low ● Vbus Balance ● Precharge ● Initial Boost Check	Le survolage primaire n'a pu être établi.	Remettre le courant pour effacer l'erreur. Si l'erreur persiste après un cycle de mise sous tension, contactez le centre de service Miller autorisé.

Message	Erreur	Solution
● Current Sensor 1 ● Over Current ● Precharge Relay Failure		
Cycle power to clear error +15V or – 15V * Primary Error *Boost Error *Inverter Error		
Over voltage-Cycle power to clear.	Tension primaire au-dessus de 690 volts.	Réduire la tension primaire à moins de 690 volts.
Under voltage-Cycle power to clear.	La tension primaire est inférieure à 150 volts.	Augmenter la tension primaire à plus de 150 volts.
Network error-Inverter Communication is down.	Les deux microcontrôleurs sur le panneau de contrôle ne communiquent plus entre eux.	Remettre le courant pour effacer l'erreur. Si cette erreur persiste après un cycle de mise sous tension, contactez le centre de service Miller autorisé.
Network error-Primary Communication is down.		
Network error-Communication between UI and control boards is down.	Le faisceau électrique entre le tableau de commande et l'interface est endommagé.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Le tableau de commande est endommagé.	
	Le tableau de l'interface est endommagé.	
Stuck Electrode	L'électrode de soudage à électrode enrobée s'est coincée dans le bain de soudure et a interrompu le défilement.	Retirer l'électrode de soudage à électrode enrobée de la pièce travaillée et le défilement reprendra après environ une seconde.
Stuck Tungsten Free tungsten to clear error	L'électrode du tungstène s'est coincée dans le bain de soudure et a interrompu le défilement.	Retirez le tungstène de la pièce à usiner et la sortie se remet en marche après environ une seconde.
	Le tungstène a touché la pièce travaillée pendant plus de 5 secondes sans faire d'arc.	
Cable error — Connect wire feed housing cable to clear error.	Un procédé a été sélectionné, qui demande qu'un pistolet de soudage ne soit pas raccordé au moteur interne, mais le câble de logement d'alimentation de fil n'est raccordé à la borne positive ou négative de la source d'alimentation.	Raccorder le câble du système d'entraînement à la borne positive ou négative, ou sélectionner un procédé différent.
	Le tableau de commande est endommagé.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Cable error — Wire feed housing cable is touching electrode or work.	Un procédé qui ne demande pas qu'un pistolet de soudage soit raccordé au moteur interne a été sélectionné, mais le câble de logement du dévidoir n'est pas raccordé à la borne positive ou négative de la source d'alimentation.	Retirer le câble du système d'entraînement à la borne positive ou négative, ou sélectionner un procédé différent.
	Le tableau de commande est endommagé.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Transformer Saturation error — Release trigger to clear OR cycle power to clear.	Le transformateur principal a détecté une condition de surintensité.	Remettre le courant pour effacer l'erreur. Si le problème persiste, contactez un centre de service agréé par Miller Electric Mfg.
Missing UI Membrane Switch Overlay.	La membrane IU n'a pas été détectée comme étant branchée.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
UI Membrane Switch Overlay doesn't match arc controller program	La membrane IU n'est pas détectée comme correspondant au type signalé par le tableau de commande principal.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Over Voltage Protection Trip Cycle power to clear error	Le système a détecté une surtension sur la sortie.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Secondary Current Sensor Fault Check connection	Faisceau non détecté pour le capteur de courant secondaire.	Contactez un centre de service Miller autorisé.
Invalid Weld Program Data	Erreur de mise à niveau logicielle	Effectuez la mise à niveau du logiciel (répétez l'opération). Contactez un centre de service Miller autorisé.
Locks and Limits configuration only supports a push-pull/spool gun.	Un pistolet pousser-tirer/à bobine incorrect est connecté aux programmes de support (tous les programmes de pistolet MIG sont désactivés).	Branchez le pistolet à bobine approprié au programme de support.
		Désactivez les verrous et les limites.
		Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Appuyez sur la gâchette du pistolet MIG tandis que le pistolet à bobine est connecté.	Ne tirez pas sur la gâchette sur le pistolet à MIG. Appuyez sur la gâchette du pistolet à bobine pour effacer l'erreur
		Désactivez les verrous et les limites.
		Contactez un centre de service Miller autorisé.

Message	Erreur	Solution
Locks and Limits configuration does not support a push-pull/spool gun.	Connectez un pistolet pousser-tirer.	Déconnectez le pistolet pousser-tirer et utilisez un pistolet MIG approprié.
		Désactivez les verrous et les limites.
		Contactez un centre de service Miller autorisé.
	Gâchette enfoncée sur le pistolet à bobine.	Ne tirez pas sur la gâchette sur le pistolet à bobine. Appuyez sur la gâchette du pistolet MIG pour effacer l'erreur.
		Désactivez les verrous et les limites.
		Contactez un centre de service Miller autorisé.
CAN Data Version Incompatible	L'IU et le Contrôle ne sont pas compatibles, probablement en raison d'une mise à niveau partielle du micrologiciel.	Redémarrez le processus de mise à niveau du micrologiciel.
		Contactez un centre de service Miller autorisé.

6-6. Dépannage



Problème	Solution
Pas de courant de soudage; appareil en panne totale.	Mettre le sectionneur en position de marche.
	Vérifier et remplacer le(s) fusible(s), le cas échéant, ou réarmer le coupe-circuit supplémentaire.
	S'assurer que le câble d'alimentation est bien raccordé et que la prise reçoit du courant.
Pas de courant de soudage; alors que l'unité est allumée.	Vérifier et resserrer les câbles de soudage lâches dans leurs prises.
	Vérifier et corriger un mauvais raccord de la pince de masse.
Arc de soudage ou sortie erratique ou irrégulière.	Utiliser un câble de soudage de type et calibre appropriés (voir votre distributeur).
	Nettoyer et serrer les raccords de soudage.
	Vérifier la polarité de l'électrode; vérifier et corriger un mauvais raccord à la pièce à souder.
Ventilateur en panne.	L'appareil n'a pas suffisamment chauffé pour nécessiter le ventilateur.
	Rechercher et enlever tout objet qui gêne la rotation des pales.
	Faire vérifier le moteur du ventilateur et le circuit de contrôle par un représentant de service agréé.
Problèmes de soudage à électrode enrobée : Démarrages difficiles; mauvaises caractéristiques de soudage; éclaboussures inhabituelles.	Utiliser le type et le diamètre d'électrode approprié.
	Vérifier la polarité de l'électrode; vérifier et corriger de mauvais raccords.
	S'assurer qu'une commande à distance n'est pas raccordée.
Problèmes de soudage TIG : dérive de l'arc; amorçages difficiles; cordon de mauvaise qualité ; problèmes de projections.	Utiliser le type et le diamètre de tungstène approprié.
	Utiliser une électrode tungstène bien fabriquée.
	Vérifier la polarité de l'électrode.
Problèmes de soudage TIG : oxydation de l'électrode tungstène, ne restant pas brillante après soudage.	Protéger la zone de soudage contre les courants d'air.
	Vérifier que le gaz de protection est approprié.
	Vérifier et serrer tous les raccords à gaz.
	Vérifier la polarité de l'électrode.
Faible courant de soudage; aucune commande de courant de soudage.	Raccorder la pince de travail pour obtenir un contact métal-métal approprié.
	Reportez-vous au tableau des paramètres électroniques pour assurer le bon fonctionnement les paramètres de soudage (voir les sections 5-18 et 5-19).
L'écran affiche les paramètres de soudure en rouge.	La machine est en état de repli. Réduire les paramètres de soudage

SECTION 7 – LISTE DES PIÈCES

7-1. Consommables de pistolet MIG MDX-250 et pièces de rechange recommandées

Voir OM-282976 (expédié avec ce produit) pour obtenir des informations sur les consommables de remplacement pour le pistolet de soudage MDX.

7-2. Trousses galet d'entraînement et guide-fil

- 1 Galets cannelés en « V » pour fil dur.
- 2 Galets cannelés en « U » pour fils fourrés sous gaine souple et dure.
- 3 Galets dentés en « U » pour fils fourrés sous gaine extrêmement souple (généralement pour un type de surfaçage dur).
- 4 Galets moletés en « V » pour fils fourrés sous gaine dure.
- 5 Les types de galets d'entraînement peuvent être mélangés pour répondre à des exigences particulières (exemple: Galet moleté en « V » en combinaison avec un galet cannelé en « U ».)

Diamètre du fil			Kit No.	Rouleau d'entraînement		Guide-fil d'admission
Fraction	Décimal	Métrique		Part No.	Type	
0.023/0.025 in.	0.023/0.025 in.	0.6 mm	087131	087130	V-Grooved	056192
0.030/0.035 in.	0.030/0.035 in.	0.8/0.9 mm	204579	203526	V-Grooved	056192
0.030 in.	0.030 in.	0.8 mm	079594	053695	V-Grooved	056192
0.035 in.	0.035 in.	0.9 mm	079595	053700	V-Grooved	056192
0.045 in.	0.045 in.	1.2 mm	079596	053697	V-Grooved	056193

SECTION 8 – SCHÉMA ÉLECTRIQUE

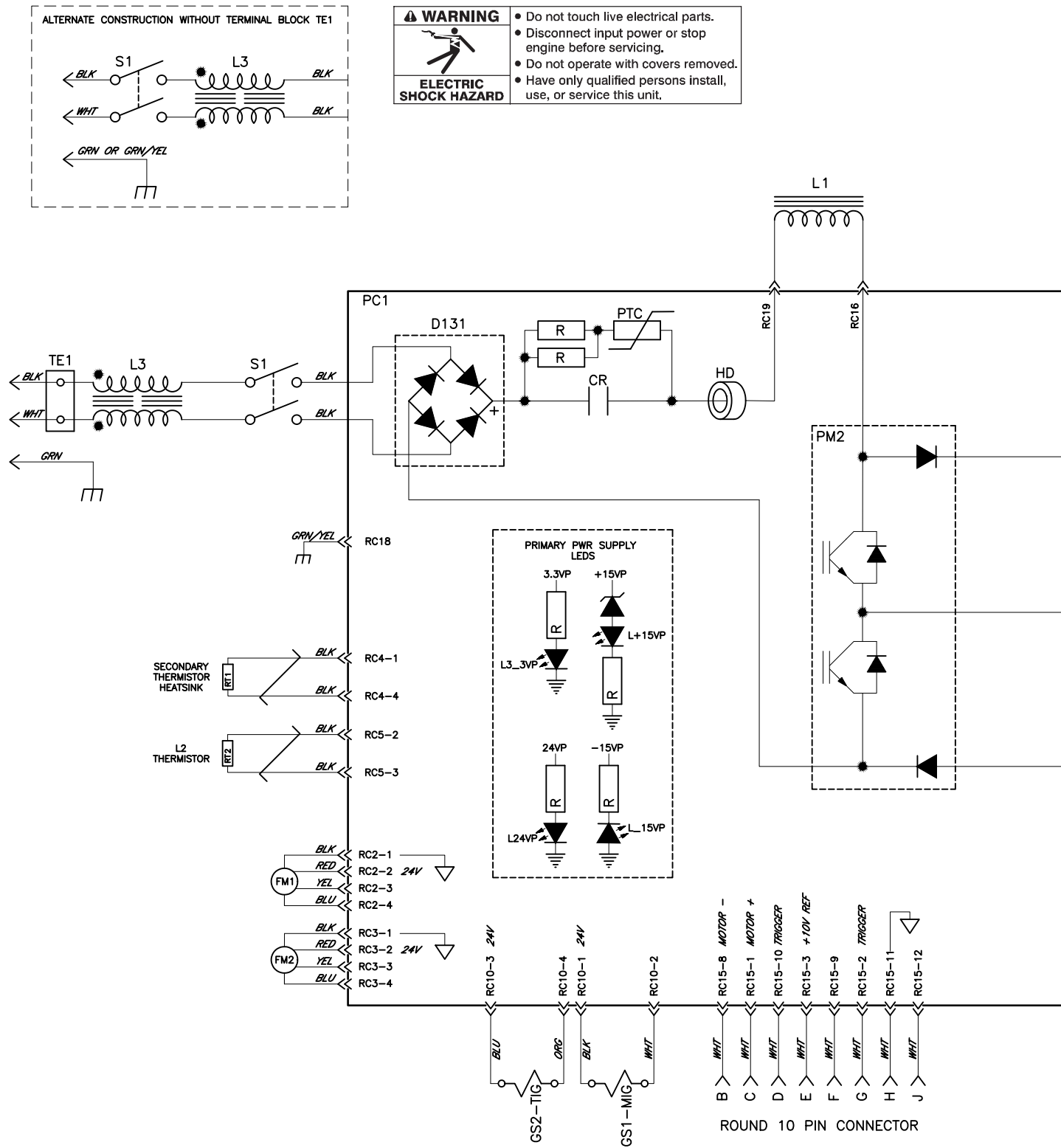
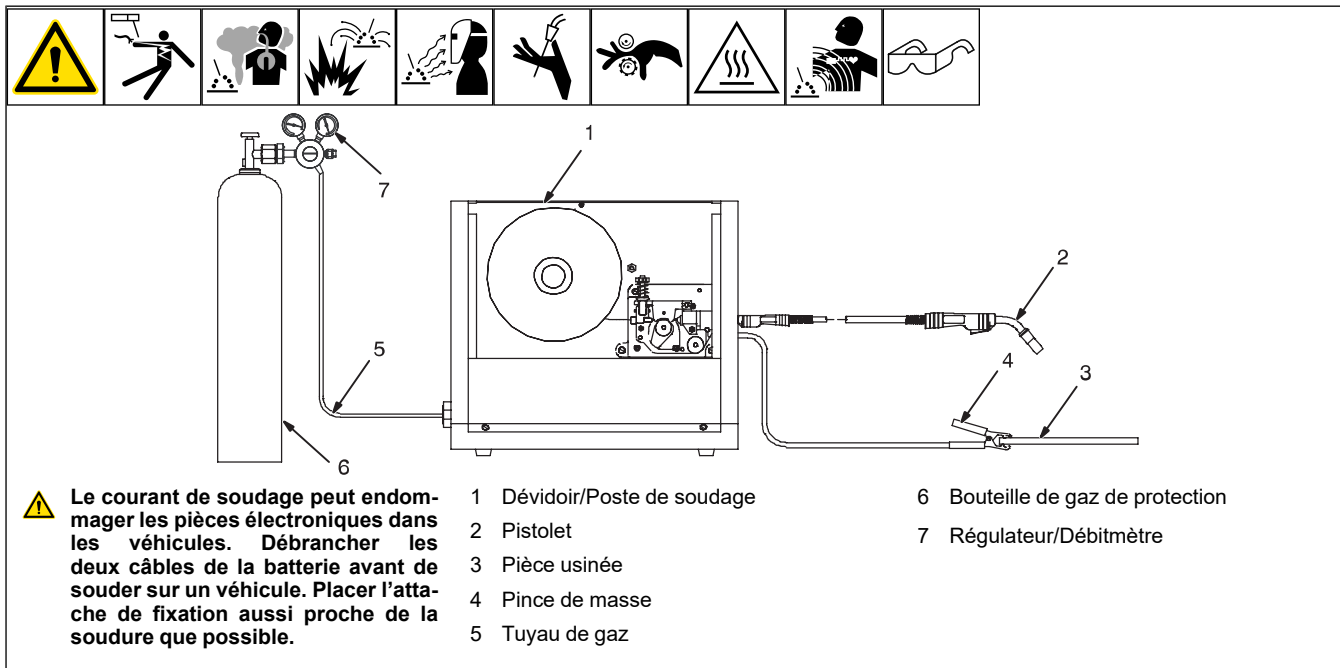


Figure 8-1. Schéma électrique

SECTION 9 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE MIG (GMAW)

9-1. Raccordements typiques lors des procédés de soudage GMAW (MIG)



9-2. Paramètres de commande de procédés GMAW (MIG) types



☞ Ces paramètres sont uniquement indiqués en tant que lignes directrices. Le matériau et le type de fil, la conception du joint, l'agencement, le positionnement, le gaz de protection, etc. affectent les paramètres. Testez les soudures pour vous assurer qu'elles sont conformes aux spécifications.

1 Épaisseur du matériau

L'épaisseur du matériau détermine les paramètres de soudure.

Convertissez l'épaisseur du matériau en ampère (A) :

0,001 po (0,025 mm) = 1 ampère

0,125 po (3,17 mm) ÷ 0,001 = 125 ampères

2 Sélectionnez la grosseur de fil

Reportez-vous au tableau ci-dessous.

3 Sélectionnez la vitesse d'alimentation du fil (ampérage)

La vitesse d'alimentation des fils (ampérage) contrôle la pénétration de la soudure. Reportez-vous au tableau ci-dessous.

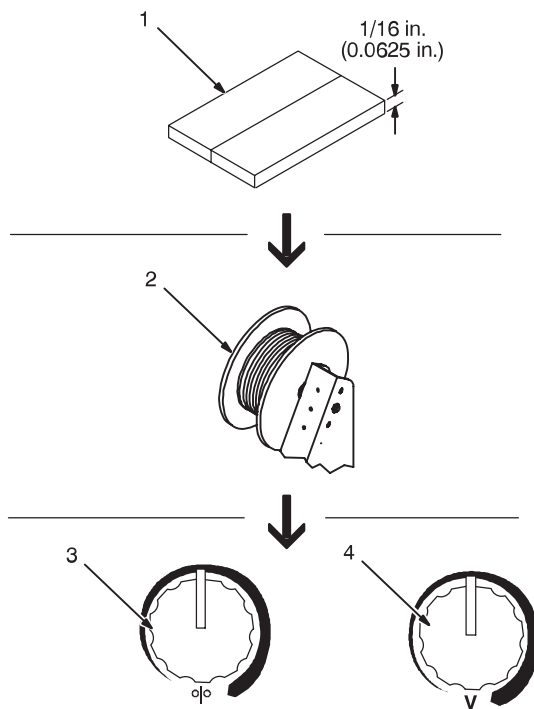
4 Sélectionnez la tension

La tension contrôle la hauteur et la largeur du cordon de soudure.

Basse tension : embouts du fil en cours de fonctionnement

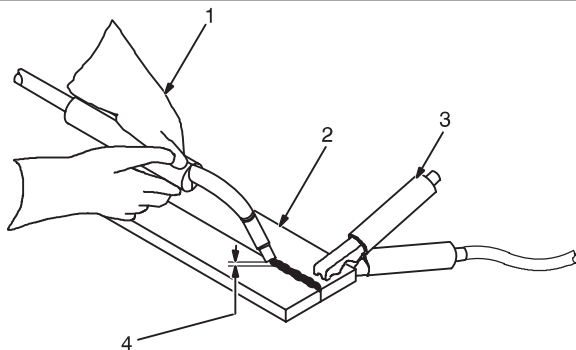
Haute tension : l'arc est instable (projections)

Réglez la tension à mi-chemin entre la haute tension et la basse tension et ajustez au besoin pour la soudure.



Grosueur de fil	Plage d'intensité	Vitesse d'alimentation des fils recommandée	Vitesse d'alimentation des fils*
0,023 po (0,58 mm)	30-90 ampères	3,5 ipm (89 mmpm) par ampère	3,5 x 125 ampères = 437 ipm (11,11 mpm)
0,030 po (0,76 mm)	40-145 ampères	2 ipm (51 mmpm) par ampère	2 x 125 ampères = 250 ipm (6,35 mpm)
0,035 po (0,89 mm)	50-180 ampères	1,6 ipm (41 mmpm) par ampère	1,6 x 125 ampères = 200 ipm (5,08 mpm)
0,045 po (1,14 mm)	75-250 ampères	1 ipm (25 mmpm) par ampère	1 x 125 ampères = 125 ipm (3,17 mpm)
*125 A sur la base de 1/8 pouces (3,17 mm) d'épaisseur du matériau.		ipm = pouces par minute (inches per minute); mmpm = millimètres par minute (millimeters per minute); mpm = mètres par minute (meters per minute)	

9-3. Maintien et positionnement du pistolet de soudage



Le fil est alimenté lorsque la gâchette du pistolet est enfoncée. Avant d'abaisser le casque et d'appuyer sur la gâchette, assurez-vous que le fil ne dépasse pas de plus de 1/2 po (13 mm) de l'extrémité du bec contact, et que l'extrémité du fil est correctement positionnée sur la couture.

- 1 Maintenez en place et contrôlez la gâchette du pistolet

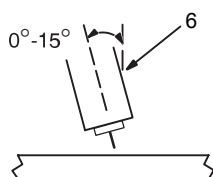
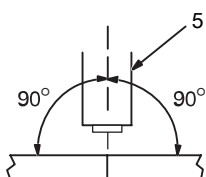
Utilisez vos deux mains pour stabiliser le pistolet.

- 2 Pièce usinée
- 3 Pince de masse
- 4 Distance entre le bec contact et la pièce à usiner (saillie)

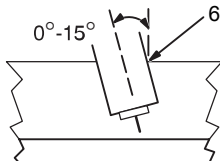
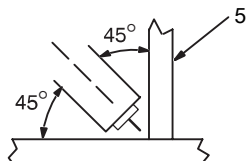
Court-circuitage : 6 à 13 mm (1/4 à 1/2 po)

Transfert de pulvérisation : 13 à 14 mm (1/2 à 3/4 po)

Soudures sur chanfrein



Soudures d'angle

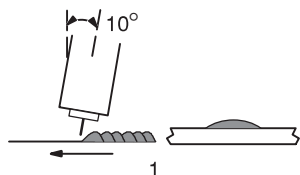


- 5 Balancez le pistolet d'un côté à l'autre et posez la main sur la pièce usinée
- 6 Vue de l'extrémité de l'angle de travail
- 7 Vue latérale de l'angle de travail

9-4. Conditions affectant la forme du cordon de soudure

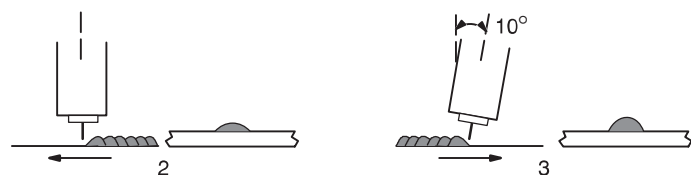


Angle du pistolet et profil du cordon de soudure

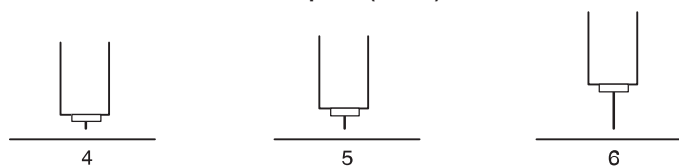


La forme du cordon de soudure dépend de l'angle du pistolet, du sens de déplacement, de la distance vers la pièce à usiner (saillie), de la vitesse d'avance, de l'épaisseur du métal de base, de la vitesse d'avance du fil (courant de soudage) et de la tension.

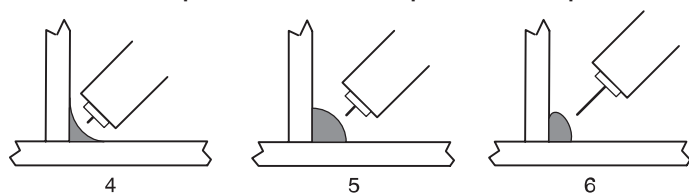
- 1 Pousser
- 2 Perpendiculaire
- 3 Glisser
- 4 Court
- 5 Normal
- 6 Long
- 7 Lent
- 8 Normal
- 9 Rapide



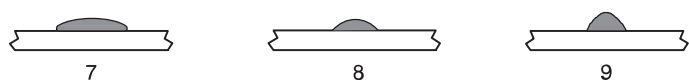
Distance entre bec-contact et pièce (saillie)



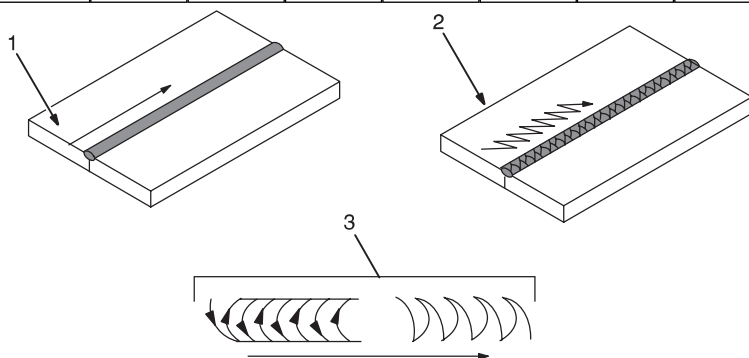
Distance entre la pointe de contact et la pièce de travail pour soudure d'angle (saillie)



Vitesse d'avancement



9-5. Mouvement du pistolet pendant le soudage

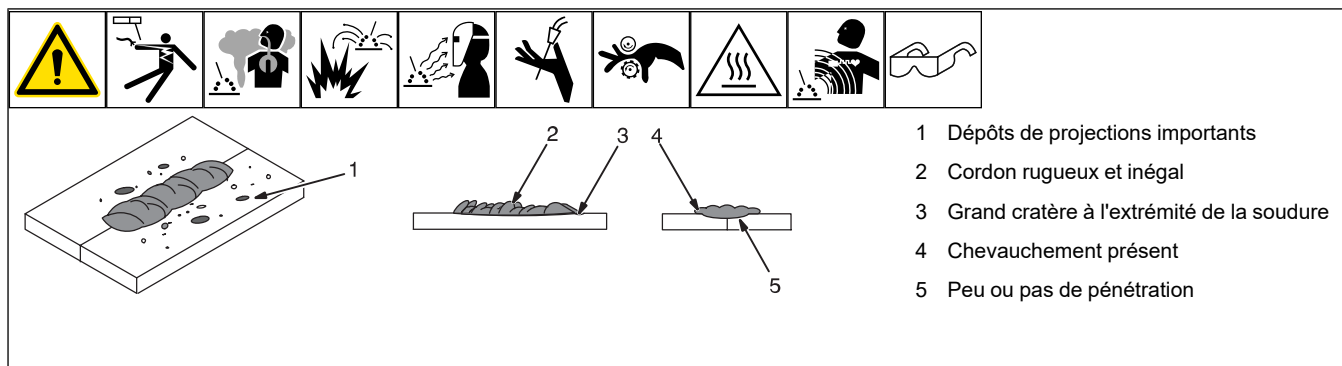


En règle générale, un seul cordon de renfort suffit amplement pour la plupart des joints de soudure à rainure étroite; toutefois, pour les joints de soudure à rainure large ou pour passer à travers les interstices, un cordon tissé ou plusieurs cordons de renfort fonctionneront mieux.

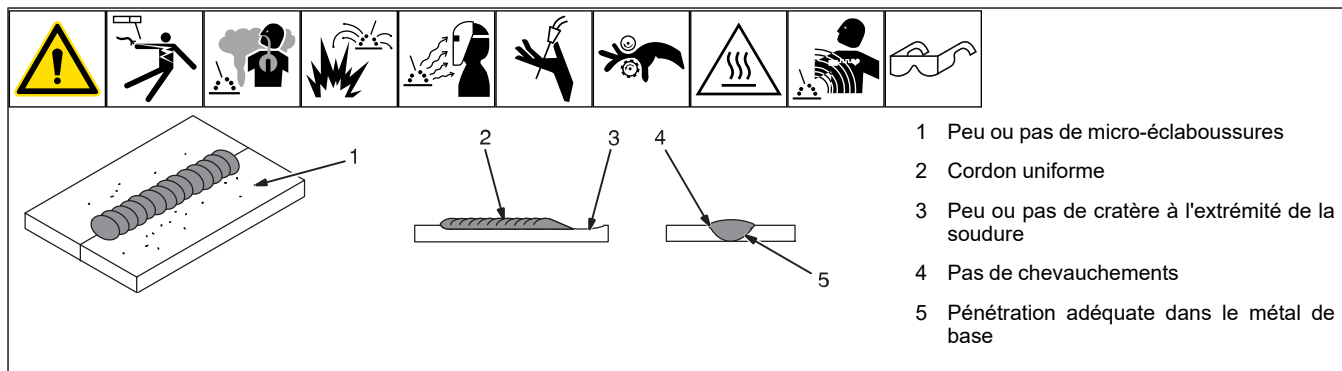
- 1 Cordon de renfort - Mouvement régulier le long de la couture
- 2 Cordon tissé - Mouvement latéral le long de la couture
- 3 Motifs tissés

Utilisez des motifs tissés pour couvrir une large zone en un seul passage de l'électrode.

9-6. Mauvaises caractéristiques du cordon de soudure

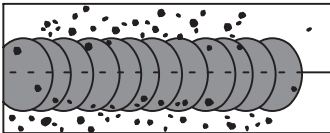


9-7. Bonnes caractéristiques de cordon de soudure

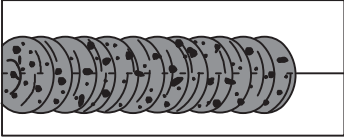


9-8. Dépannage

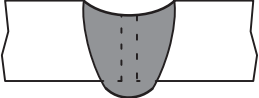
A. Projections excessives

	Projections excessives - Particules métalliques expulsées pendant le soudage qui ne forment pas une partie de la soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Vitesse d'alimentation du fil trop élevée.	Sélectionnez une vitesse d'alimentation du fil inférieure.
Tension trop élevée.	Sélectionnez une plage de tension inférieure.
Extension d'électrode (saillie) trop longue.	Utilisez un bec contact plus court vers la pièce à usiner (saillie).
Pièce usinée souillée.	Éliminez toute trace de graisse, d'huile, d'humidité, de rouille, de peinture, de sous-couches de revêtement et de saleté de la surface de travail avant de procéder au soudage.
Volume de gaz de protection insuffisant au niveau de l'arc de soudage.	Augmentez le débit de gaz de protection au niveau du régulateur/débitmètre et/ou évitez la présence de courants d'air à proximité de l'arc de soudage.
Fil souillé.	Utilisez un fil propre et sec.
	Éliminez les ramassis d'huile ou de lubrifiant présents sur le fil du conduit ou de la gaine.

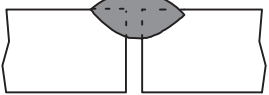
B. Porosité

	Porosité - Petites cavités ou trous résultant de poches de gaz dans le métal soudé.
Causes possibles	Mesures correctives
Volume de gaz de protection insuffisant au niveau de l'arc de soudage.	Augmentez le débit de gaz de protection au niveau du régulateur/débitmètre et/ou évitez la présence de courants d'air à proximité de l'arc de soudage.
	Retirez les résidus laissés par les projections présentes sur la buse du pistolet.
	Vérifier s'il y a des fuites dans les conduites de gaz.
	Assurez-vous que la distance entre le bec contact et la pièce à usiner est correcte.
	Maintenez le pistolet à proximité du cordon à l'extrémité de la soudure jusqu'à ce que le métal fondu se solidifie.
Mauvais gaz.	Utilisez un gaz de protection approprié pour le soudage; changez de gaz au besoin.
Fil souillé.	Utilisez un fil propre et sec.
	Éliminez les ramassis d'huile ou de lubrifiant présents sur le fil du conduit ou de la gaine.
Pièce usinée souillée.	Éliminez toute trace de graisse, d'huile, d'humidité, de rouille, de peinture, de revêtements et de saleté de la surface de travail avant de procéder au soudage.
	Utilisez un fil plus fortement désoxydant (contactez le fournisseur).
Distance excessive entre le bec contact et la pièce à usiner.	Assurez-vous que la distance entre le bec contact et la pièce à usiner est correcte.

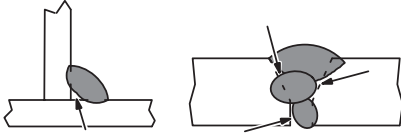
C. Pénétration excessive

	Pénétration excessive — Métal de soudure en fusion dans le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur excessif.	Sélectionnez une tension inférieure et réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
	Augmentez la vitesse d'avance.

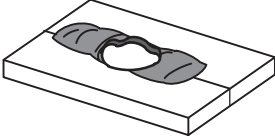
D. Pénétration incomplète du joint

	Pénétration incomplète du joint - Le métal soudé ne s'étend pas à travers l'épaisseur de joint.
Causes possibles	Mesures correctives
Préparation incorrecte des joints.	La préparation et la conception des joints doivent permettre d'accéder au fond de la rainure tout en conservant une distance entre le bec contact et la pièce à usiner.
Technique de soudage incorrecte.	Maintenez des angles de travail et de déplacement corrects.
	Maintenez le fil sur le bord d'attaque du bain de fusion.
	Maintenez une distance correcte entre le bec contact et la pièce à usiner.
Apport de chaleur insuffisant.	Sélectionnez une vitesse d'alimentation de fil plus élevée et/ou une de tension plus élevée.
	Réduisez la vitesse d'avance.

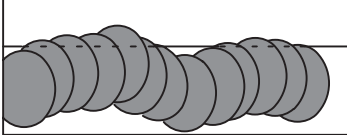
E. Fusion incomplète

	Fusion incomplète - Échec de la fusion du métal de soudure avec le métal de base ou un cordon de soudure qui précède.
Causes possibles	Mesures correctives
Pièce usinée souillée.	Éliminez toute trace de graisse, d'huile, d'humidité, de rouille, de peinture, de sous-couches de revêtement et de saleté de la surface de travail avant de procéder au soudage.
Apport de chaleur insuffisant.	Sélectionnez une plage de tension supérieure et/ou augmentez la vitesse d'alimentation du fil.
Technique de soudage incorrecte.	Placez le cordon dans le ou les emplacements appropriés au niveau du joint pendant le soudage.
	Maintenez l'arc sur les parois latérales de la rainure lors de l'utilisation de la technique de tissage.
	Maintenez le fil sur le bord d'attaque du bain de fusion.
	Maintenez des angles de travail et de déplacement corrects.

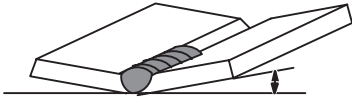
F. Brûlure perforante

	Brûlure perforante - Un trou causé par une pénétration excessive.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur excessif.	Sélectionnez une tension inférieure et réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
	Augmentez et/ou maintenez une vitesse d'avance stable.

G. Ondulation du cordon

	Ondulation du cordon - Soudez un métal qui n'est pas parallèle et qui ne couvre pas le joint formé par le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Distance excessive entre le bec contact et la pièce à usiner.	Assurez-vous que la distance entre le bec contact et la pièce à usiner est correcte.
Main instable.	Soutenez la main sur une surface solide ou utilisez vos deux mains.

H. Distortion

	Distortion - Contraction du métal de soudure pendant le soudage qui force le mouvement du métal de base. Illustration - Le métal de base se déplace dans la direction du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur excessif.	Utilisez un dispositif de retenue (pince) pour maintenir le métal de base en place.
	Réalisez des points de soudure le long du joint avant de commencer le soudage.
	Sélectionnez une plage de tension inférieure et/ou réduisez la vitesse d'alimentation du fil.
	Augmentez la vitesse d'avance.
	Soudez en petits segments et laissez refroidir entre les soudures.

9-9. Gaz protecteurs courants pour le soudage MIG

Ce tableau général reprend les gaz courants et leur application. De nombreuses combinaisons (mélanges) de gaz protecteurs ont été mis au point au fil du temps. Les gaz protecteurs les plus couramment utilisés sont repris dans le tableau ci-dessous.

Gaz	Application								
	Fusion en pluie pour acier	Court-circuit pour acier	Acier GMAW-P	Fusion en pluie pour acier inox	Court-circuit pour acier inox	Acier inoxydable GMAW-P	Fusion en pluie pour aluminium	Court-circuit pour aluminium	Aluminium GMAW-P
Argon							Toutes les positions	Toutes les positions	Toutes les positions
Argon + 2% O ₂	Angle plane & horizontale		Toutes les positions	Angle plane & horizontale					
Argon + 2% CO ₂				Angle plane & horizontale	Toutes les positions	Toutes les positions			
Argon + 5% CO ₂	Angle plane & horizontale		Toutes les positions						
Argon + 10% CO ₂	Angle plane & horizontale	Toutes les positions	Toutes les positions						
Argon + 25% CO ₂		Toutes les positions							
CO ₂		Toutes les positions							
Hélium							Toutes les positions*		
Argon + Hélium							Toutes les positions*		
90% HE + 7-1/2% AR + 2-1/2% CO ₂					Toutes les positions				
65% AR + 33% HE + 2% CO ₂						Toutes les positions			

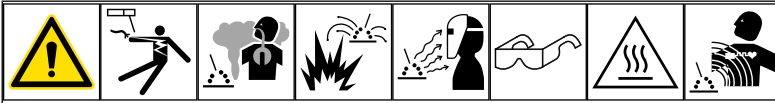
* Épaisseur élevée

9-10. Guide de dépannage pour l'équipement de soudage semi-automatique

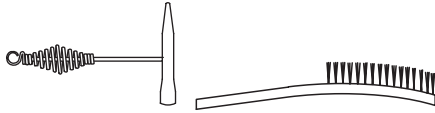
Problème	Cause probable	Solution
Le moteur d'alimentation du fil fonctionne, mais le fil n'alimente pas.	Pression trop faible au niveau des galets d'entraînement.	Augmentez le réglage de la pression sur les galets d'entraînement.
	Galets d'entraînement incorrects.	Vérifiez la taille estampillée sur les galets d'entraînement, remplacez-la de sorte qu'elle corresponde à la taille et au type de fil le cas échéant.
	Réglage trop élevé de la tension du moyeu de bobine.	Diminuez la pression de freinage sur la bobine de fil.
	Restriction dans le canon et/ou le pistolet.	Vérifiez et remplacez le câble, le pistolet et le bec contact s'ils sont endommagés. Vérifiez la taille du bec contact et de la gaine du câble et remplacez-les au besoin.
Le fils s'enroule devant les rouleaux d'alimentation en fil (nids d'oiseau).	Pression trop forte au niveau des galets d'entraînement.	Diminuez la tension du moyeu de la bobine.
	Gaine ou bec contact du pistolet incorrect(e).	Vérifiez la taille du bec contact et vérifiez la longueur et le diamètre de la gaine; remplacez-les au besoin.
	L'extrémité du pistolet n'est pas insérée correctement dans le boîtier du système d'entraînement.	Desserrez le boulon de fixation du pistolet dans le boîtier du système d'entraînement et poussez l'extrémité du pistolet dans le boîtier juste assez pour qu'il ne touche pas les galets d'entraînement.
	Gaine souillée ou endommagée (coudée).	Remplacez la gaine.
Les fils alimentent correctement, mais pas les flux de gaz (GMAW).	Bouteille de gaz vide.	Remplacez la bouteille de gaz vide.
	Buse à gaz vide.	Nettoyez ou remplacez la buse à gaz.
	La soupape de la bouteille de gaz n'est pas ouverte ou le débitmètre n'est pas réglé.	Ouvrez la soupape de gaz au niveau de la bouteille et réglez le débit.
	Restriction dans la conduite de gaz.	Vérifiez le tuyau de gaz entre le débitmètre et le dévidoir, et le tuyau de gaz dans le pistolet et le jeu de câbles.
	Fils desserrés ou rompus menant vers l'électrovanne de gaz.	Faites vérifier le câblage par un représentant de service agréé.
	L'électrovanne de gaz ne fonctionne pas.	Demandez à un représentant de service agréé de remplacer l'électrovanne de gaz.
	Tension primaire incorrecte connectée vers la source d'alimentation de soudage.	Vérifiez la tension principale et reliez la source d'alimentation de soudage pour obtenir la tension correcte.
Arc de soudage instable.	Le fil glisse dans les galets d'entraînement.	Ajustez le réglage de la pression sur les galets d'entraînement. Remplacez les galets d'entraînement usés le cas échéant.
	Gaine du pistolet de taille incorrecte.	Faites correspondre la gaine à la taille et au type de fil.
	Réglage de tension incorrect pour la vitesse d'alimentation du fil sélectionnée sur la source d'alimentation de soudage.	Réajustez les paramètres de soudure.
	Raccordements desserrés au niveau du câble de soudage du pistolet ou du câble de retour.	Vérifiez et serrez toutes les connexions.
	Pistolet en mauvais état ou raccordement desserré à l'intérieur du pistolet.	Réparez ou remplacez le pistolet le cas échéant.
	Mauvaise taille de bec de contact ou bec usé.	Faites correspondre le bec contact à la taille et au type de fil. Remplacez le bec contact au besoin.

SECTION 10 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE À L'ÉLECTRODE ENROBÉE (EE)

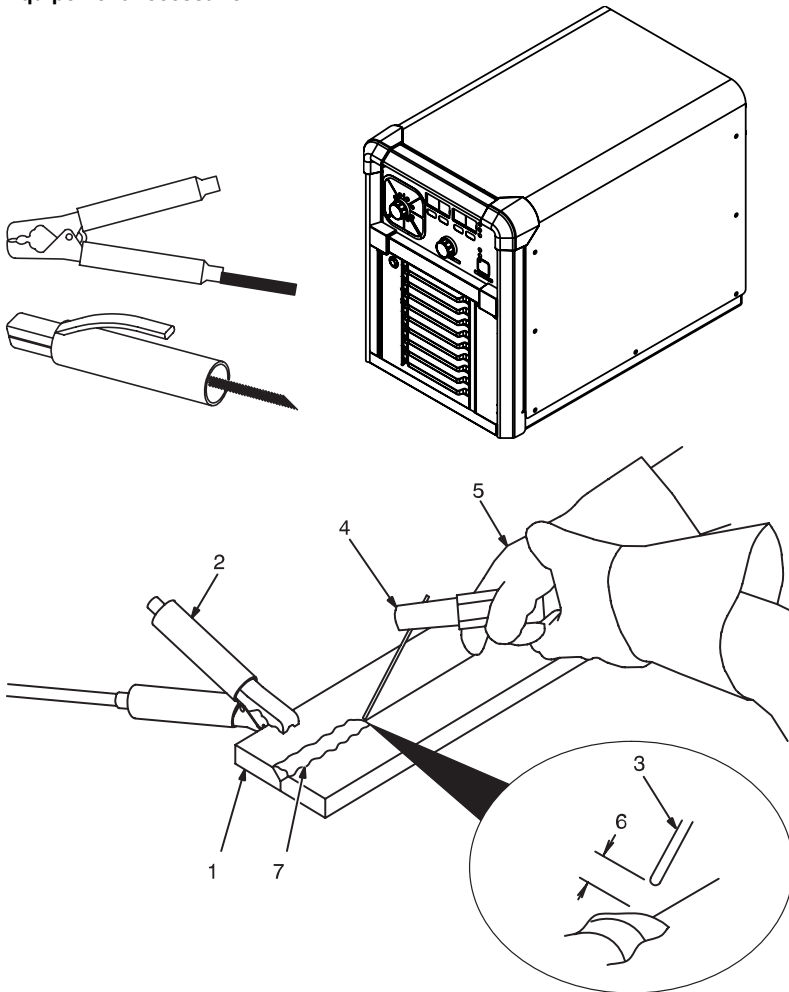
10-1. Procédé de soudage à l'électrode enrobée (EE)



Outils nécessaires :



Équipement nécessaire :



⚠ Le courant de soudage est établi dès que l'électrode touche la pièce.

⚠ Le courant de soudage peut endommager les pièces électroniques dans les véhicules. Débrancher les deux câbles de batterie avant de souder sur un véhicule. Placer la pince de masse le plus près possible de la soudure.

👉 Toujours porter des vêtements de protection appropriés.

1 Pièce

S'assurer que la pièce à souder est propre avant de souder.

2 Pince de masse

Placer le plus près possible de la zone de soudage.

3 Électrode

Avant d'amorcer un arc, insérer une électrode dans le porte-électrode. Une électrode de faible diamètre consomme moins de courant qu'une électrode de large diamètre. Suivre les recommandations du fabricant de l'électrode lors du réglage de l'ampérage de soudure (voir Section [10-2](#)).

4 Porte-électrode isolé

5 Position du porte-électrode

6 Longueur d'arc

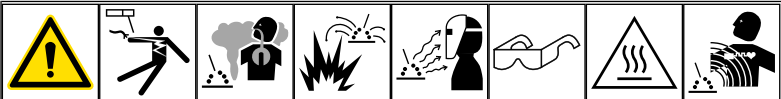
La longueur d'arc correspond à la distance entre l'électrode et la pièce. Un arc court avec un ampérage adéquat fait entendre un craquement net. La longueur de l'arc est fonction du diamètre de l'électrode. Examiner le cordon de soudure pour déterminer si la longueur d'arc est correcte.

Pour des électrodes de 1,6 et 2,4 mm de diamètre, la longueur d'arc doit avoisiner les 1,6 mm ; tandis que pour des diamètres de 3,2 et 4 mm, elle doit être plutôt d'environ 3 mm.

7 Laitier

Utiliser un marteau à piquer et une brosse métallique pour éliminer le laitier. Ceci étant fait, vérifier le cordon de soudure avant de faire une nouvelle passe de soudage.

10-2. Tableau de choix de l'électrode et de l'ampérage

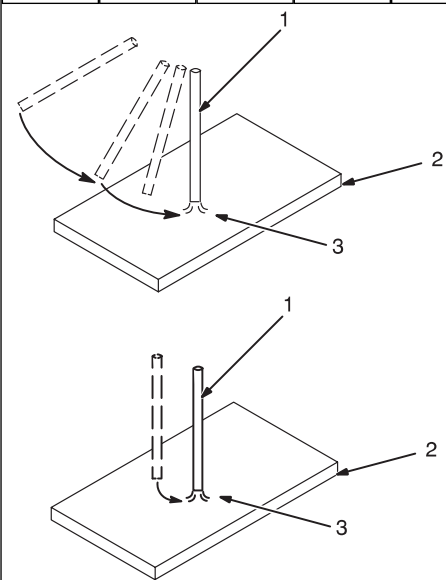


ELECTRODE	DIAMETER	AMPERAGE RANGE								
		50	100	150	200	250	300	350	400	450
6010 & 6011	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
	7/32									
6013	1/4									
	1/16									
	5/64									
	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
7014	7/32									
	1/4									
	3/32									
	1/8									
	5/32									
7018	3/16									
	7/32									
	1/4									
	3/32									
7024	1/8									
	5/32									
	3/16									
	7/32									
	1/4									
Ni-CI	3/32									
	1/8									
	5/32									
308L	3/16									
	7/32									
	1/4									

ELECTRODE	DC*	AC	POSITION	PENETRATION	USAGE
6010	EP		ALL	DEEP	MIN. PREP, ROUGH HIGH SPATTER
6011	EP	✓	ALL	DEEP	
6013	EP,EN	✓	ALL	LOW	GENERAL
7014	EP,EN	✓	ALL	MED	SMOOTH, EASY, FAST
7018	EP	✓	ALL	MED	LOW HYDROGEN, STRONG
7024	EP,EN	✓	FLAT HORIZ*	LOW	SMOOTH, EASY, FASTER
NI-CL	EP	✓	ALL	LOW	CAST IRON
308L	EP	✓	ALL	LOW	STAINLESS

*EP = ELECTRODE POSITIVE (REVERSE POLARITY)
EN = ELECTRODE NEGATIVE (STRAIGHT POLARITY)

10-3. Amorçage de l'arc



Le courant de soudage est établi dès que l'électrode touche la pièce.

- 1 Électrode
- 2 Pièce
- 3 Arc

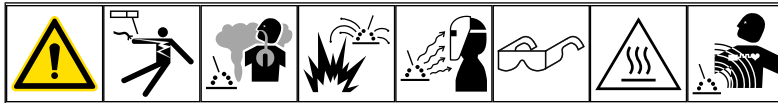
Technique d'amorçage au grattage

Frotter l'électrode sur la pièce comme pour allumer une allumette; lever légèrement l'électrode quand elle touche la pièce. Si l'arc s'éteint, l'électrode a été levée trop haut. Si l'électrode se colle à la pièce, la libérer d'un rapide mouvement de torsion.

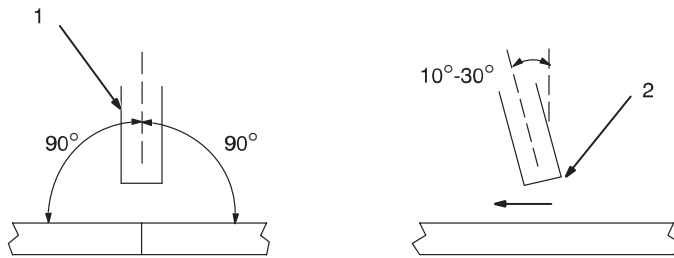
Technique d'amorçage par touches

Amener l'électrode directement sur la pièce; puis lever légèrement pour amorcer l'arc. Si l'arc s'éteint, l'électrode a été levée trop haut. Si l'électrode se colle à la pièce, la libérer d'un rapide mouvement de torsion.

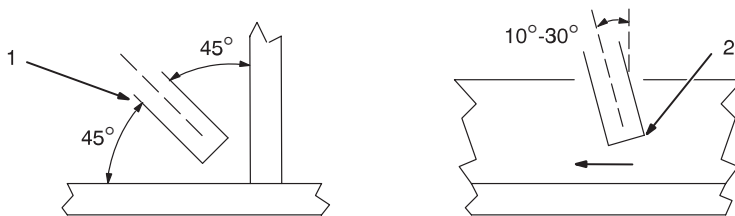
10-4. Position du porte-électrode



Soudures sur chanfrein



Soudures d'angle



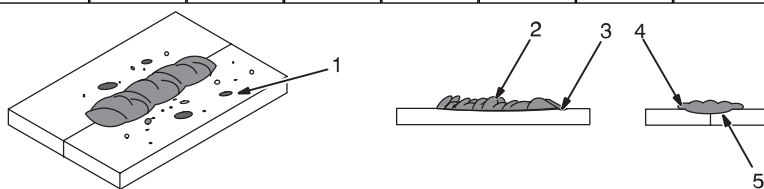
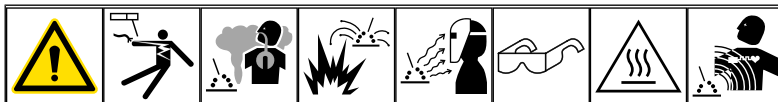
- 1 Vue de l'extrémité de l'angle de travail
- 2 Vue latérale de l'angle d'électrode

Après avoir appris à amorcer et maintenir un arc, s'entraîner à souder sur des surfaces planes en réalisant des cordons de métal avec une électrode complète.

Tenir l'électrode de manière presque perpendiculaire à la pièce à souder mais en l'inclinant légèrement vers l'avant, dans le sens d'avance de la soudure.

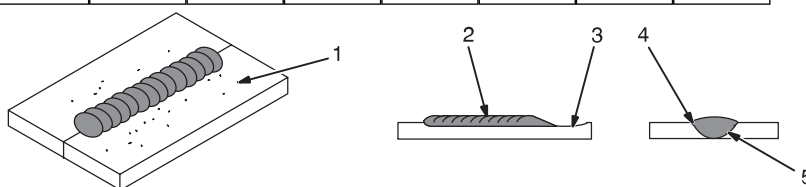
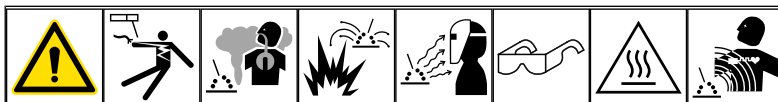
Pour un résultat optimal, maintenir un arc court et une vitesse de déplacement constante et s'assurer que la fusion de l'électrode soit régulière.

10-5. Mauvaises caractéristiques du cordon de soudure



- 1 Dépôts de projections importants
- 2 Cordon rugueux et inégal
- 3 Léger cratère pendant le soudage
- 4 Mauvais chevauchement
- 5 Mauvaise pénétration

10-6. Bonnes caractéristiques de cordon de soudure



- 1 Projections fines
- 2 Cordon uniforme
- 3 Cratère modéré pendant le soudage
- 4 Pas de chevauchements
- 5 Bonne pénétration dans le métal de base

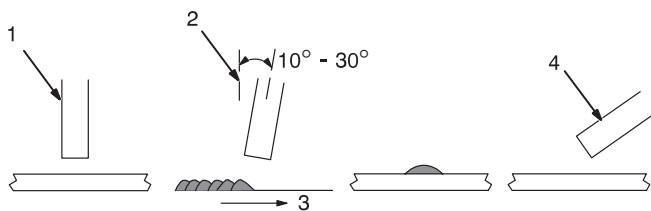
Soudez un nouveau cordon ou une nouvelle couche pour chaque section de 1/8 po. (3.2 mm) d'épaisseur dans les métaux soudés.

- 4 Pas de chevauchements
- 5 Bonne pénétration dans le métal de base

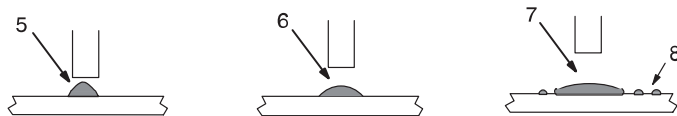
10-7. Conditions affectant la forme du cordon de soudure



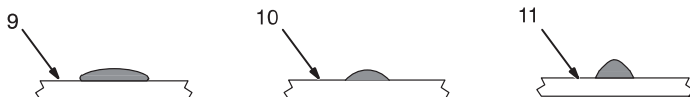
Angle d'électrode



Longueur d'arc



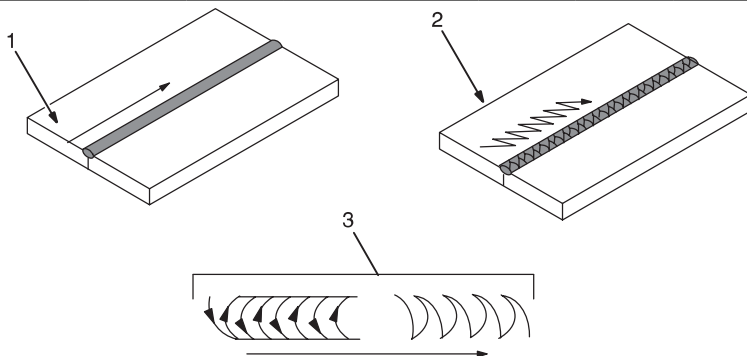
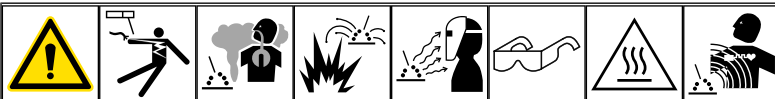
Vitesse d'avancement



☞ La forme du cordon de soudure est déterminée par l'angle d'électrode, la longueur de l'arc, la vitesse de déplacement et l'épaisseur du métal de base.

- 1 Angle trop fermé
- 2 Angle correct
- 3 Glisser
- 4 Angle trop ouvert
- 5 Trop court
- 6 Normal
- 7 Trop longtemps
- 8 Projections
- 9 Lent
- 10 Normal
- 11 Rapide

10-8. Mouvement de l'électrode pendant le soudage

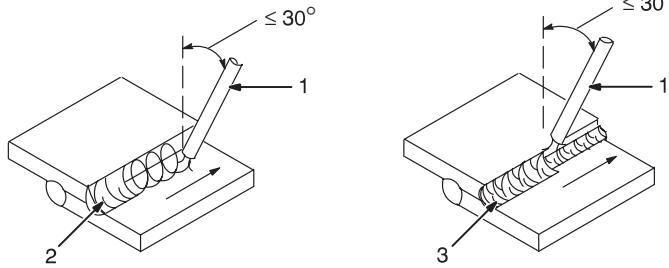
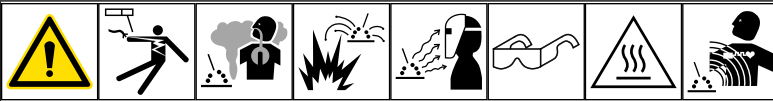


☞ En règle générale, un seul cordon de renfort suffit amplement pour la plupart des joints de soudure à rainure étroite; toutefois, pour les joints de soudure à rainure large ou pour passer à travers les interstices, un cordon tissé ou plusieurs cordons de renfort fonctionneront mieux.

- 1 Cordon de renfort - Mouvement régulier le long de la couture
- 2 Cordon tissé - Mouvement latéral le long de la couture
- 3 Motifs tissés

Utilisez des motifs tissés pour couvrir une large zone en un seul passage de l'électrode. Les balancements ne doivent pas dépasser 2-1/2 fois le diamètre de l'électrode.

10-9. Souder des joints de recouvrement



1 Électrode

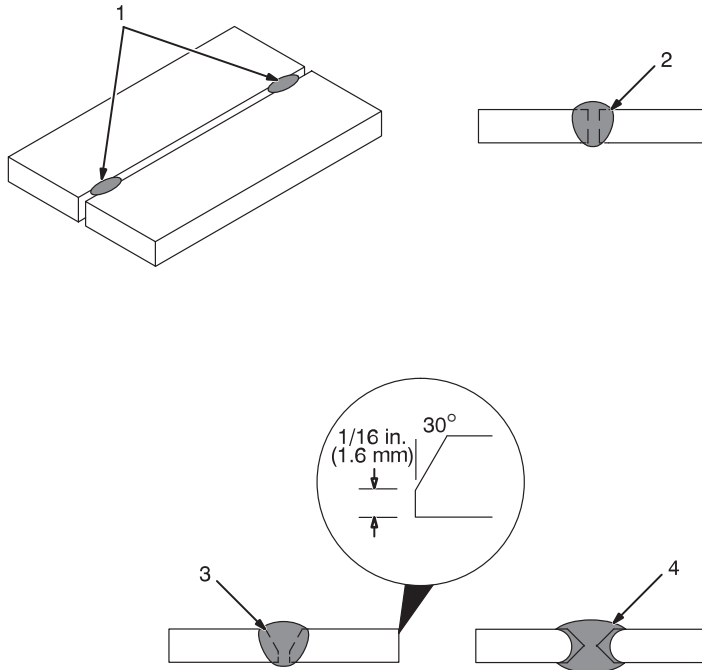
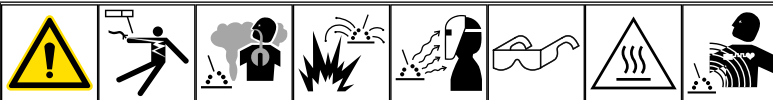
2 Soudure d'angle monocouche

Déplacer l'électrode en un mouvement circulaire.

3 Soudure d'angle multicouche

Souder une deuxième couche ou davantage quand une soudure d'angle large s'impose. Eliminer le laitier avant de faire une nouvelle passe. Souder les deux côtés du raccord pour une robustesse maximale.

10-10. Souder des joints bout à bout



1 Soudure par points

Éviter toute déformation du joint bout à bout en pointant les pièces en place avant la soudure.

La pièce se déforme quand une source de chaleur est appliquée sur un joint. Le côté soudé de la plaque « se courbe » vers le haut, soit vers la soudure. De même, pour un joint bout à bout, cette déformation entraîne le rapprochement des côtés soudés devant l'électrode à mesure que la soudure refroidit.

2 Soudure carrée sur chanfrein

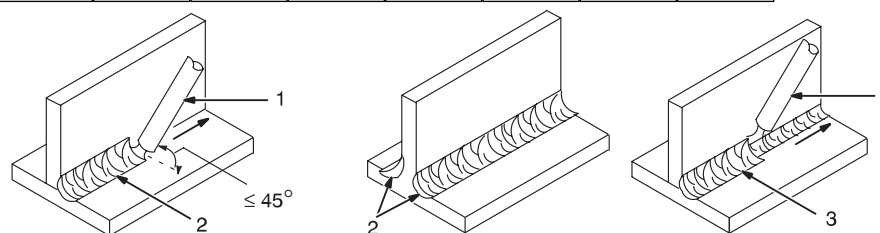
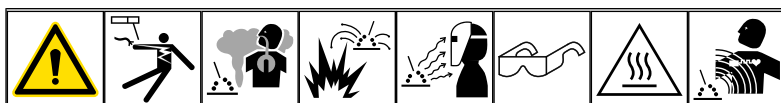
3 Soudure à rainure en V unique

4 Soudage à double rainure en V

Les matériaux jusqu'à 3/16 po (5 mm) d'épaisseur peuvent souvent être soudés sans préparation spéciale à l'aide de la soudure à rainure carrée. Au-delà de 5 mm, pour obtenir des soudures de qualité, il faut parfois préparer les bords (chanfrein en V) des joints bout à bout.

La soudure avec simple chanfrein en V ou à double chanfrein en V est préconisée pour des matériaux de 5 à 19 mm d'épaisseur. La soudure avec simple chanfrein en V ou à double chanfrein en V est préconisée pour des matériaux de 5 à 19 mm d'épaisseur. D'ordre général, on utilise la soudure à simple chanfrein en V pour des pièces allant jusqu'à 19 mm d'épaisseur et qui ne peuvent être soudées que d'un côté. Créer un chanfrein de 30 degrés à l'aide d'un chalumeau oxyacétylène ou d'un découpeur plasma. Après la découpe, enlever la calamine des chants. Une meuleuse peut également servir à préparer les chanfreins.

10-11. Souder des joints en T



- 1 Électrode
- 2 Soudure d'angle

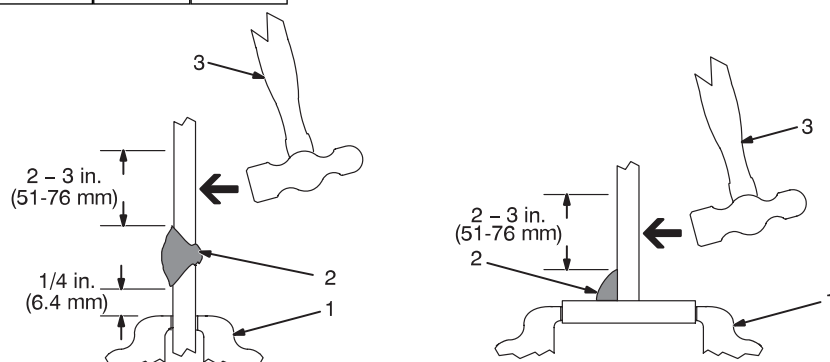
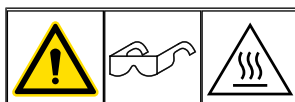
1 Garder l'arc court et avancer à vitesse constante. Maintenir l'électrode comme indiqué pour assurer la fusion dans le coin. Bord carré de la surface de soudure.

Pour une solidité maximale, souder les deux côtés de la section verticale.

- 3 Dépôts multicouches

Souder une deuxième couche si un cordon plus épais est nécessaire. Utiliser l'un des motifs de tissage illustrés à la Section [10-8](#). Éliminer le laitier avant d'effectuer une nouvelle passe.

10-12. Essai de soudage



- 1 Étau
- 2 Joint de soudure
- 3 Marteau

Frapper le raccord dans la direction indiquée. Un bon raccord plie mais ne casse pas.

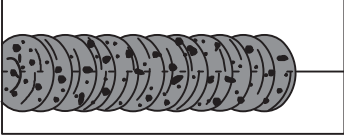
Si le raccord casse, examiner la soudure pour en déterminer la cause.

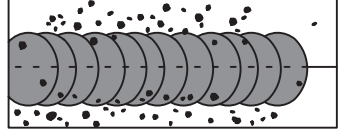
Si la soudure est poreuse (nombreux trous), la longueur de l'arc était probablement trop longue.

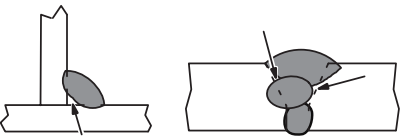
S'il reste des morceaux de laitier dans la soudure, cela signifie que l'arc était peut-être trop long ou le déplacement de l'électrode incorrect, entraînant le coincement du laitier fondu dans la soudure. Cela peut arriver sur un joint à rainure en V soudé en plusieurs passes, qui requiert un nettoyage entre chaque passe.

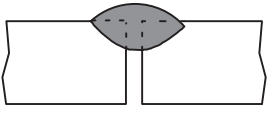
Si la surface chanfreinée d'origine reste visible, cela signifie que le matériau n'a pas bien fondu. C'est généralement dû à un chauffage insuffisant ou à un déplacement trop rapide de l'électrode.

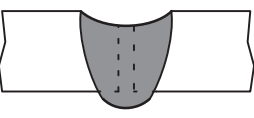
10-13. Dépannage

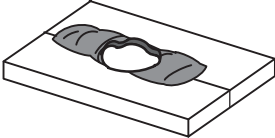
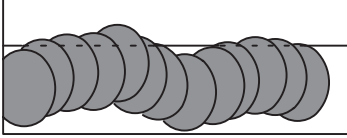
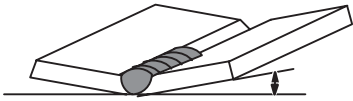
	Porosité - petits trous ou cavités résultant des poches de gaz dans le métal de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Longueur d'arc trop grande.	Réduire la longueur d'arc.
L'électrode produit de la vapeur.	Utiliser une électrode sèche.
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.

	Projections excessives - dispersion de particules de métal liquide qui se solidifient autour du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Ampérage trop élevé pour l'électrode.	Diminuer l'ampérage ou choisir une électrode plus grosse.
Longueur d'arc trop grande ou tension trop élevée.	Réduire la longueur d'arc ou la tension.

	Fusion incomplète - le métal de soudure ne fond pas complètement avec le métal de base ou un cordon précédent.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport de chaleur insuffisant.	Augmenter l'ampérage. Choisir une électrode plus grosse et augmenter l'ampérage.
Technique de soudage impropre.	Mettre le cordon aux endroits appropriés du joint pendant le soudage.
	Ajuster l'angle de travail ou élargir le joint pour atteindre le fond pendant le soudage.
	Maintenez momentanément l'arc sur les parois latérales de la rainure lorsque vous utilisez la technique de tissage.
	Maintenir l'arc sur l'arête avant du bain de fusion.
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.

	Absence de pénétration - fusion superficielle entre le métal d'apport et le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Préparation impropre du joint.	Le matériau est trop épais. Le joint sera formé et préparé de manière à pouvoir accéder dans le fond du joint.
Technique de soudage impropre.	Maintenir l'arc sur l'arête avant du bain de fusion.
Apport de chaleur insuffisant.	Augmenter l'ampérage. Choisir une électrode plus grosse et augmenter l'ampérage.
	Réduire la vitesse de déplacement.

	Pénétration excessive - le métal d'apport fond à travers le métal de base et il est suspendu sous le joint.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Réduire l'ampérage. Utiliser une électrode plus fine.
	Augmenter et/ou maintenir une vitesse de déplacement constante.

	Fusion traversante - le métal d'apport fond complètement à travers le métal de base, d'où formation de trous sans métal.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Réduire l'ampérage. Utiliser une électrode plus fine.
	Augmenter et/ou maintenir une vitesse de déplacement constante.
	Ondulation du cordon - métal d'apport non parallèle et ne couvrant pas le joint formé par le métal de base.
Causes possibles	Mesures correctives
Main instable.	Se servir des deux mains. Pratiquer cette technique.
	Déformation - retrait du métal d'apport pendant le soudage qui induit un déplacement du métal de base. L'illustration - Le métal de base se déforme dans le sens du cordon de soudure.
Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Utiliser une pince de rétention pour maintenir le métal de base en place.
	Effectuer des soudures de pointage provisoires le long du joint avant de commencer le soudage.
	Choisir un ampérage plus faible adapté à l'électrode.
	Augmenter la vitesse de déplacement. Souder de petits segments et laisser refroidir entre les soudures.

SECTION 11 – SÉLECTION ET PRÉPARATION D'UNE ÉLECTRODE EN TUNGSTÈNE POUR SOUDAGE DC OU AC AVEC ONDULEURS

11-1. Sélection d'une électrode de tungstène



⚠ Lorsque cela est possible et pratique, utiliser un courant de soudage DC au lieu d'un courant AC.

AVIS – Porter des gants propres pour éviter la contamination du tungstène

A. Sélection d'une électrode de tungstène

Plage d'intensité - Type de gaz* - Polarité		
Diamètre d'électrode Tungstènes alliés à 2% avec cérium, 1,5 % de lanthane ou 2% de thorium	(DCEN) - Argon Courant continu-électrode négative (Utiliser pour l'acier doux ou l'acier inoxydable)	Courant continu (CA) - Argon Onde déséquilibrée (75% EN Balance) (Utiliser pour l'aluminium)
0.010 in. (0.25 mm)	jusqu'à 15	jusqu'à 15
0.020 in. (0.50 mm)	5–20	5–20
0.040 in. (1 mm)	15–80	15–80
1/16 in. (1.6 mm)	70–150	70–150
3/32 in. (2.4 mm)	150–200	140–235
1/8 in. (3.2 mm)	250–400	225–325
5/32 in. (4.0 mm)	400–500	300–400
3/16 in. (4.8 mm)	500–750	400–500
1/4 in. (6.4 mm)	750–1000	500–630

*Le débit normal de protection sous argon est de 10 à 25 cfh (pieds cubes par heure).

Les chiffres, indiqués à titre indicatif, proviennent des recommandations à la fois de l'American Welding Society (AWS) et des fabricants d'électrodes.

B. Composition de l'électrode

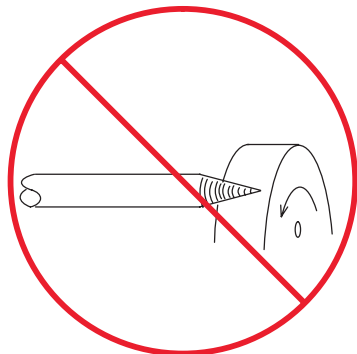
Type de tungstène	Notes d'application
2 % de cérium (Gris*)	Bon tungstène all-around tant pour le soudage en AC qu'en DC.
1,5–2 % de lanthane (Jaune/Bleu)	Démarrage en bas ampérage excellent pour soudage AC et DC.
Tungstène pur (Vert)	Non recommandé pour les onduleurs ! Pour de meilleurs résultats dans la plupart des applications, utiliser une électrode aiguisée de cérium ou de lanthane pour le soudage AC et DC.

Tous les fabricants d'électrodes en tungstène n'utilisent pas les mêmes couleurs pour identifier le type de tungstène. Contactez le fabricant d'électrodes en tungstène ou référez le conditionnement de produit pour identifier le tungstène que vous utilisez.

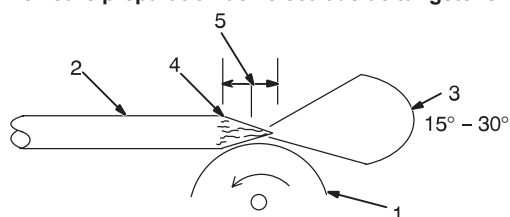
11-2. Préparation de l'électrode en tungstène pour soudage DCEN ou soudage AC avec onduleurs



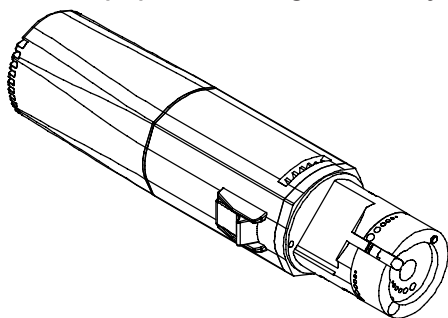
Mauvaise préparation de tungstène — Le meulage radial cause du soufflage magnétique



Meilleure préparation de l'électrode de tungstène - arc stable



Meilleure préparation de tungstène — Broyeur de tungstène dédié



⚠ Le meulage d'une électrode en tungstène produit de la poussière et des étincelles susceptibles d'occasionner des blessures et un incendie. Aux installations de meulage, utilisez une ventilation locale appropriée (ventilation forcée) ou porter un masque homologué. Lire les consignes de sécurité (SDS). Jeter ces poussières conformément aux réglementations de protection de l'environnement. Porter des vêtements de protection appropriés pour le visage, les mains et le corps. Tenir les produits inflammables à distance.

⚠ N'utilisez pas de tungstène thorié. Utilisez du tungstène contenant du cérium, du lanthane ou de l'yttria au lieu de la thorie. La poussière de meulage des électrodes thoriées contient des matières radioactives de faible niveau.

Il est recommandé de préparer le tungstène avec une meuleuse de tungstène conçue à cet effet dans la mesure du possible.

1 Meule

Meuler l'extrémité de l'électrode en tungstène à l'aide d'une meule dure à grains fins avant le soudage. Ne pas utiliser cette meule pour d'autres applications car, en cas de contamination du tungstène, la qualité du soudage sera inférieure.

2 Électrode de tungstène

Un tungstène avec 2 % de cérium est recommandé.

3 Angle de meulage idéal : 15° à 30°

L'angle de meulage d'électrode recommandé est 30 degrés.

4 Meulage droit

Meuler dans le sens de la longueur, et non dans le sens radial.

5 1,5 à 4 fois le diamètre de l'électrode

6 Pointe de base droite

On émousse parfois la pointe de l'électrode pour assurer le maintien d'une géométrie constante et éviter l'érosion du tungstène. Ceci est particulièrement utile en AC où une remontée d'arc de l'électrode de tungstène est fréquente.

This image shows a full page of blank, lined paper. It features approximately 30 horizontal grey lines spaced evenly apart, typical of notebook paper. The lines extend across the entire width of the page, leaving small margins at the top and bottom. There are no vertical lines, text, or other markings present.

Notes



Entrée en vigueur le 1 janvier 2026 (Équipement portant le numéro de série précédé de "NG" ou plus récent)
Cette garantie limitée remplace toutes les garanties antérieures de MILLER et exclut toutes les autres garanties expresses ou implicites.

GARANTIE LIMITEE - En vertu des conditions générales mentionnées ci-après, Miller Electric Mfg. LLC, Appleton, Wisconsin, garantit aux distributeurs agréés que le nouvel équipement Miller vendu après la date d'entrée en vigueur de cette garantie limitée est libre de tout vice de matériel et de main-d'œuvre au moment de son expédition par Miller. CETTE GARANTIE REMPLACE EXPRESSEMENT TOUTES LES AUTRES GARANTIES EXPRESSES OU IMPLICITES, Y COMPRIS LES GARANTIES DE QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE ET D'APTITUDE.

Au cours des périodes de garantie indiquées ci-après MILLER s'engage à réparer ou à remplacer tous les composants et pièces défectueuses sous garantie résultant de tels vices de matériel et de main-d'œuvre. Des notifications envoyées en tant que réclamations au titre de la garantie en ligne doivent fournir des descriptions détaillées de la défaillance et des étapes de dépannage mises en œuvre pour déterminer lesdites parties défectueuses. Toutes réclamations au titre de la garantie manquant les informations requises comme il est stipulé dans le Manuel de l'utilisation des services Miller (SOG) pourraient être refusées par Miller.

Miller s'engage à répondre aux réclamations au titre de la garantie concernant du matériel éligible énuméré ci-dessous en cas de survenance d'une défaillance de ce genre au cours de ces périodes de garantie répertoriées ci-dessous. La période de garantie commence à courir à partir de la date de livraison de l'équipement à l'acheteur final.

1 Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans

- Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets en produit non onduleur

2 Pièces 4 ans (pas de garantie main-d'œuvre)

- Verres de casque ClearLight 2.0 et 4x à obscurcissement automatique

3 3 ans — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification

- Cellules de casque à teinte automatique (Aucune main d'œuvre)
- Systèmes de soudage collaboratifs Copilot
- Générateurs/Groupe autonome et hydraulique de soudage (y compris EnPak) (**REMARQUE : Moteurs garantis par le fabricant.**)
- Sources d'alimentation portatives pour soudage laser
- Produits Insight Welding Intelligence (À l'exception des capteurs externes)
- Sources onduleurs
- Sources de courant de coupage plasma
- Contrôleur de procédé
- Dévidoirs semi-automatiques et automatiques
- Transformateur/redresseur de puissance

4 2 ans — Pièces et main-d'œuvre

- Masques de soudage autoassombrissants (pas de garantie main-d'œuvre)
- Extracteurs de fumées - Filtrait 215, Séries Capture 5, Purificateur, et Industrial Collector

5 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification

- Caméra ArcCapture
- Réchauffeur ArcReach
- Systèmes de soudage AugmentedArc, LiveArc, et MobileArc
- Dispositifs de déplacements automatiques

- Pistolets de soudage MIG Bernard BTB refroidis par air (pas de garantie main-d'œuvre)
- CoolBelt, Groupe ventilateur de PAPR, écran facial de PAPR (pas de garantie main-d'œuvre)
- Sécheur d'air au dessicant
- Options non montées en usine (**REMARQUE : Ces options sont couvertes pour la durée résiduelle de la garantie de l'équipement sur lequel elles sont installées ou pour une période minimum d'un an - la période la plus grande étant retenue.**)
- Commandes au pied RFCS (sauf RFCS-RJ45)
- Extracteurs de fumée - Filtrait 130, séries MWX et SWX, bras d'aspiration et boîtier de contrôle moteur standard, télescopiques et ZoneFlow
- Chalumeaux portatifs pour soudage laser (main-d'œuvre non incluse)
- Sources de chauffage par induction, refroidisseurs (**REMARQUE : Les enregistreurs numériques sont garantis séparément par le fabricant.**)
- Capteurs de Insight
- Casques de soudage laser (main-d'œuvre non incluse)
- Bancs de charge
- Pistolets MDX Series MIG (pas de garantie main-d'œuvre)
- Pistolets à moteur
- Positionneurs et contrôleurs
- Racks (Pour loger plusieurs sources d'alimentation)
- Organes de roulement/remorques
- Pistolets à bobine Spoolmate (pas de garantie main-d'œuvre)
- Ensembles d'entraînement de fil Subarc
- Boîtier et panneaux pour Respirateur à adduction d'air (SAR)
- Torches TIG (pas de garantie main-d'œuvre)
- Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
- Batterie Venture 150 (Garantie pour 1 an ou 1 000 cycles de charge, selon la première éventualité)
- Systèmes de refroidissement par eau
- Télécommandes et récepteurs à pied/main sans fil
- Postes de travail/Tables/Cabines de soudage (pas de garantie main-d'œuvre)
- Torches de découpe au plasma XT (pas de garantie main-d'œuvre)

6 6 mois — Pièces

- Batteries de type automobile de 12 volts
- Batteries pour systèmes PAPR

7 90 jours — Pièces

- Kits d'accessoires
- Enrouleur automatique et câbles refroidis par air pour réchauffeur ArcReach
- Couvercles en toile
- Enroulements et couvertures, câbles, bobine d'induction, et commandes non électroniques de chauffage par induction
- Torches M
- Torches de soudage à l'arc submergé (SAW) et têtes de surfacage externes
- Commandes à distance et RFCS-RJ45
- Pièces de rechange (pas de main-d'œuvre)

La garantie limitée Miller's True Blue ne s'applique pas aux :

1. **Consommables tels que tubes contact, têtes de coupe, contacteurs, balais, relais, surfaces de poste de travail et rideaux de soudage ou toute pièce dont le remplacement est nécessaire en raison de l'usure normale. (Exception: les balais et les relais sont garantis sur tous les produits entraînés par moteur.)**
2. Articles fournis par MILLER, mais fabriqués par des tiers, tels que des moteurs ou des accessoires du commerce. Ces articles sont couverts par la garantie du fabricant, s'il y a lieu.
3. Équipements modifiés par une partie autre que MILLER, ou équipements dont l'installation, le

fonctionnement n'ont pas été conformes ou qui ont été utilisés de manière abusive par rapport aux normes industrielles, ou équipements n'ayant pas reçu un entretien nécessaire et raisonnable, ou équipements utilisés pour des besoins sans rapport avec les spécifications du matériel.

4. Défauts causés par un accident, une réparation non autorisée ou un test inadéquat.

LES PRODUITS MILLER SONT DESTINÉS À DES UTILISATEURS DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE FORMÉS ET EXPÉRIMENTÉS DANS L'UTILISATION ET L'ENTRETIEN DE MATÉRIEL DE SOUDAGE.

Les seuls recours possibles en cas de réclamation en lien avec la garantie, au choix de Miller, sont : (1) la réparation ; ou (2) le remplacement ; ou, si approuvé par écrit par Miller, (3) le remboursement du coût approuvé au préalable des réparations ou du remplacement dans un centre de services agréé par Miller ; ou (4) le paiement ou les crédits équivalents au prix d'achat (après soustraction d'un montant raisonnable découlant de l'utilisation du produit). Les produits ne peuvent être renvoyés à Miller sans son autorisation écrite. Les expéditions de retour des produits sont à la charge et aux risques du client.

Les recours ci-dessus seront mis à disposition à Appleton, WI (États-Unis) ou dans un centre de services agréé par Miller. Le transport et l'expédition seront sous la responsabilité du client. DANS LA MESURE OÙ CELA EST AUTORISÉ PAR LA LOI, LES RECOURS PRÉVUS DANS LES PRÉSENTES SONT LES SEULS ET UNIQUES RECOURS POSSIBLES, QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. EN AUCUN CAS MILLER NE SERA TENU RESPONSABLE POUR DES DOMMAGES DIRECTS, INDIRECTS, SPÉCIAUX, ACCESSOIRES OU CONSÉCUTIFS (COMPRENANT LA PERTE DE BÉNÉFICE), QUELLE QUE SOIT LA DOCTRINE JURIDIQUE ENVISAGÉE. MILLER NE RECONNAÎT AUCUNE GARANTIE NON EXPRESSEMENT CITÉE DANS LES PRÉSENTES NI GARANTIE IMPLICITE, Y COMPRIS CELLE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'APTITUDE À UN USAGE PARTICULIER.

Certains États des États-Unis n'autorisent pas de limitations dans la durée de la garantie, ou l'exclusion de dommages accessoire, de sorte que la limitation ou l'exclusion précitée ne s'applique pas dans votre cas. Cette garantie fournit des droits légaux spécifiques. De plus, d'autres droits peuvent être disponibles selon votre état/province. Au Canada, la législation dans certaines provinces prévoit des garanties ou des remèdes supplémentaires autres que ceux spécifiés dans les présentes, et dans la mesure où ils ne sont pas susceptibles d'annulation, les limitations et les exclusions indiquées ci-dessus ne s'appliquent pas. Cette garantie limitée prévoit des droits légaux spécifiques, d'autres droits peuvent exister, mais varier d'une province à l'autre.

Vous avez des questions concernant la garantie ?

Pour trouver votre distributeur, appelez le 1-800-4-A-MILLER

Votre distributeur vous offre également...

Service

Vous obtiendrez toujours la réponse rapide et fiable à laquelle vous vous attendez. La plupart des pièces de rechange pour vous être livrées dans les 24 heures.

Assistance

Vous avez besoin de réponses rapides à vos questions difficiles relatives à la soudure ? L'expertise de votre distributeur et Miller est là pour vous aider, tout au long du processus.

Informations propriétaire

Veuillez remplir le formulaire ci-dessous et conservez-le dans vos dossiers.

Nom du modèle	Numéro de série/style
Date d'achat	(Date du livraison de l'appareil au client d'origine)
Distributeur	
Adresse	
City	
State	Zip

Service

Communiquez avec votre DISTRIBUTEUR ou CENTRE DE SERVICE.

Veuillez toujours préciser le NOM DU MODÈLE et le NUMÉRO DE SÉRIE/STYLE.

Communiquez avec votre distributeur pour :

- Fournitures de soudage et éléments fusibles
- Options et accessoires
- D'équipement de protection individuelle (ÉPI).
- Entretien et réparation pièces de rechange
- Formation (Écoles, vidéos, livres)
- Manuels de procédés de soudage
- Pour repérer un revendeur ou centre de service visitez www.millerwelds.com ou appelez le 1-800-4-A-Miller

Communiquez avec le transporteur pour :

- Faire une réclamation en cas de perte ou dommage au cours du transport.
- Pour vous aider à déposer ou régler une demande d'indemnisation, veuillez communiquer avec votre revendeur ou service de transport du fabricant de l'équipement.

Miller Electric Mfg. LLC

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters—USA

USA Phone: 920-735-4505
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Pour les sites internationaux, visitez
www.MillerWelds.com

