



OM-230693N/fre

2019-05

Procédés



MIG

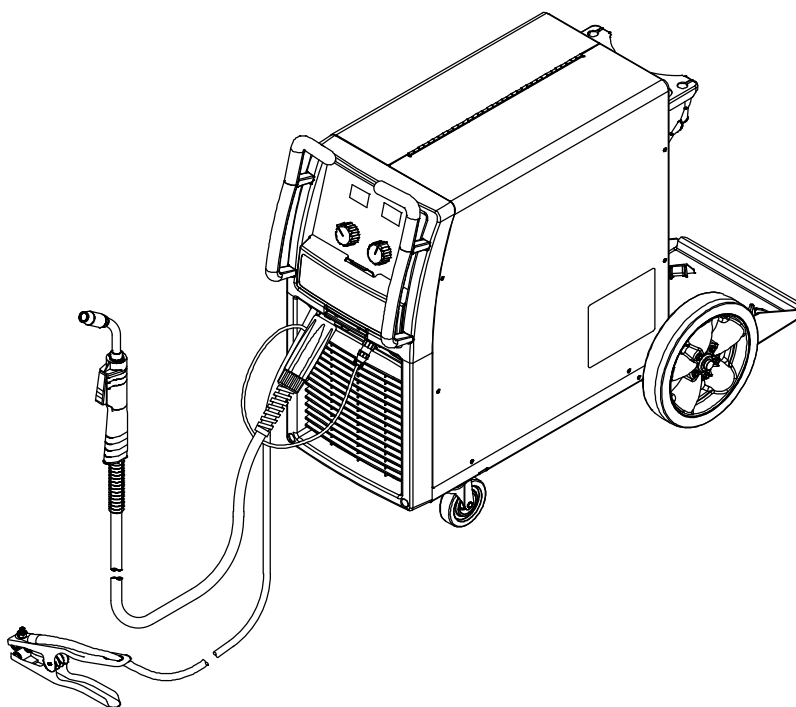
Soudage fil fourré

Description



Source d'alimentation pour le soudage à l'arc et dévidoir

Millermatic[®] 252



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.



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.

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.



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



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. 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	4
1-6. Informations relatives aux CEM	4
SECTION 2 – DEFINITIONS	5
2-1. Symboles et définitions	5
SECTION 3 – SPÉCIFICATIONS	5
3-1. Emplacement du numéro de série et de la plaque signalétique	5
3-2. Fiche technique	5
3-3. Spécifications environnementales	5
3-4. Facteur de marche et surchauffe de la source de courant de soudage	6
3-5. Courbes Volts-Ampères	6
SECTION 4 – INSTALLATION	7
4-1. Choix d'un emplacement	7
4-2. Choix de la dimension des câbles*	8
4-3. Branchement des câbles d'alimentation en courant de soudage	8
4-4. Installation du câble et prise de masse	9
4-5. Branchement d'un pistolet Spoolmatic® 15A ou 30A	10
4-6. Raccordement d'un pistolet XR Aluma-Pro, XR Edge, XR-A ou XR-A Python	11
4-7. Réglage de polarité de la torche en fonction du type de fil	12
4-8. Installation de l'alimentation en gaz	12
4-9. Installation de la bobine de fil et réglage du moyeu	13
4-10. Positionnement des cavaliers	14
4-11. Guide d'entretien électrique	14
4-12. Brancher le courant d'alimentation	15
4-13. Enfiler le fil de soudage	16
4-14. Paramètres de soudage	18
SECTION 5 – OPERATION	20
5-1. Commandes	20
5-2. Fonctionnement du voltmètre et du compteur de vitesse du dévidage	22
5-3. Mode à-coup	22
5-4. Minuteries	23
5-5. Réglage du couple du moteur de poussée (SUP) ou Réinitialisation (rES)	24
SECTION 6 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES	25
6-1. Maintenance de routine	25
6-2. Surcharge de l'appareil	25
6-3. Montage du galet d'entraînement et du guide-fil d'entrée	25
6-4. Alignement des galets d'entraînement et du guide-fil	26
6-5. Dépannage	26
SECTION 7 – SCHEMA ELECTRIQUE	30

Table des matières

SECTION 8 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE MIG (GMAW)	32
8-1. Raccordements habituels pour le procédé MIG (GMAW)	32
8-3. Maintien et positionnement de la torche de soudage	33
8-4. Conditions affectant la forme du cordon de soudure	33
8-5. Mouvement de la torche pendant le soudage	34
8-6. Caractéristiques du cordon de soudure défectueux	34
8-7. Caractéristiques du bon cordon de soudure	34
8-8. Dépannage du soudage – Projections excessives	35
8-9. Dépannage du soudage – Porosité	35
8-10. Dépannage du soudage – Pénétration excessive	36
8-11. Dépannage du soudage – Manque de pénétration	36
8-12. Dépannage du soudage – Fusion incomplète	36
8-13. Dépannage du soudage – Fusion traversante	37
8-14. Dépannage du soudage – Ondulation du cordon	37
8-15. Dépannage du soudage – Déformation	37
8-16. Gaz protecteurs courants pour le soudage MIG	38
8-17. Guide détection des pannes pour l'équipement semi-automatique de soudure	39
SECTION 9 – LISTE DES PIÈCES	40
GARANTIE	
LISTE COMPLÈTE DES PIÈCES DÉTACHÉES – www.MillerWelds.com	

SECTION 1 – CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION

som_2018-01_fre

⚠ 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 ÉLECTRIQUE, PIÈCES EN MOUVEMENT, et PIÈCES CHAUDES. Consulter les symboles et les instructions ci-dessous y afférant pour les actions nécessaires afin d'éviter le 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 de l'un de ces symboles, prendre garde et suivre les instructions afférentes pour éviter tout risque. Les instructions en matière de sécurité indiquées ci-dessous ne constituent qu'un sommaire des instructions de sécurité plus complètes fournies dans les normes de sécurité énumérées dans la Section 1-5. Lire et observer 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.



Pendant le fonctionnement, maintenir à distance toutes les personnes, notamment les enfants de l'appareil.



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.
- 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).
- Installez, mettez à la terre et utilisez correctement cet équipement conformément à son Manuel d'Utilisation et aux réglementations nationales, gouvernementales et locales.
- Toujours vérifier la terre du cordon d'alimentation. Vérifier et s'assurer que le fil de terre du cordon d'alimentation est bien raccordé à la borne de terre du sectionneur 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.
- Ne pas toucher des porte électrodes connectés à deux machines en même temps à cause de la présence d'une tension à vide double.
- N'utiliser qu'un matériel en bon état. Réparer ou remplacer sur-le-champ les pièces endommagées. Entretenir l'appareil conformément à ce manuel.
- 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.

Il reste une TENSION DC NON NÉGLIGEABLE dans les sources de soudage onduleur UNE FOIS l'alimentation coupée.

- Éteignez l'unité, débranchez le courant électrique, et déchargez les condensateurs d'alimentation selon les instructions indiquées dans le manuel avant de toucher les pièces.



LES PIÈCES CHAUDES peuvent provoquer des brûlures.

- Ne pas toucher à mains nues les parties chaudes.
- 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.



LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

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

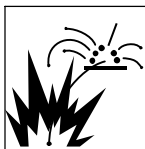
- Eloigner votre tête des fumées. Ne pas respirer les fumées.
- À l'intérieur, ventiler la zone et/ou utiliser une ventilation forcée au niveau de l'arc pour l'évacuation des fumées et des gaz de soudage. Pour déterminer la bonne ventilation, il est recommandé de procéder à un prélèvement pour la composition 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 dégraisseurs, 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 en 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 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 pour protéger votre visage et vos yeux pendant le soudage ou pour regarder (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 un équipement de protection pour le corps fait d'un matériau résistant et ignifuge (cuir, coton robuste, laine). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. des gants de cuir, une chemise solide, des pantalons sans revers, des chaussures hautes et une casquette.

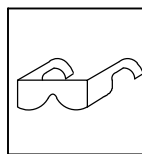


LE SOUDAGE peut provoquer un incendie ou une explosion.

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 et AWS A6.0 (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 la 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 un équipement de protection pour le corps fait d'un matériau résistant et ignifuge (cuir, coton robuste, laine). La protection du corps comporte des vêtements sans huile comme par ex. 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.



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.



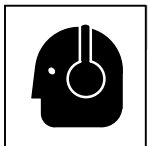
LES ACCUMULATIONS DE GAZ risquent de provoquer des blessures ou même la mort.

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

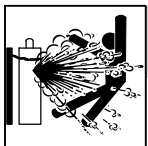
- Les porteurs de stimulateurs cardiaques et autres implants médicaux doivent rester à distance.
- Les porteurs d'implants médicaux doivent consulter leur médecin et le fabricant du dispositif avant de s'approcher de la zone où se déroule du soudage à l'arc, du soudage par points, du gougeage, de la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



LE BRUIT peut endommager l'ouïe.

Le bruit des processus et des équipements peut affecter l'ouïe.

- Porter des protections approuvées pour les oreilles si le niveau sonore est trop élevé.



LES BOUTEILLES peuvent exploser si elles sont endommagées.

Les bouteilles de gaz comprimé 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.
- Le couvercle du détendeur doit toujours être en place, sauf lorsque la bouteille est utilisée ou qu'elle est reliée pour usage ultérieur.
- 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. Dangers supplémentaires en relation avec l'installation, le fonctionnement et la maintenance



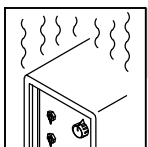
Risque D'INCENDIE OU D'EXPLOSION.

- Ne pas placer l'appareil sur, au-dessus ou à proximité de surfaces inflammables.
- 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.



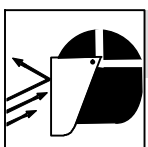
LA CHUTE DE L'ÉQUIPEMENT peut provoquer des blessures.

- Utiliser l'anneau de levage uniquement pour soulever l'appareil, NON PAS les chariots, 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 N°94-110) lors du levage manuel de pièces ou équipements lourds.



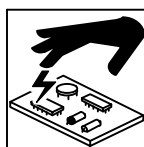
L'EMPLOI EXCESSIF peut SURCHAUFFER L'ÉQUIPEMENT.

- Prévoir une période de refroidissement; respecter le cycle opératoire nominal.
- Réduire le courant ou le facteur de marche avant de poursuivre le soudage.
- Ne pas obstruer les passages d'air du poste.



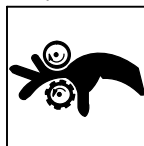
LES ÉTINCELLES PROJÉTÉES peuvent provoquer des blessures.

- Porter un écran facial pour protéger le visage et les yeux.
- Affûter l'électrode au tungstène uniquement à la meuleuse dotée de protecteurs. Cette manœuvre 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 CHARGES ÉLECTROSTATIQUES peuvent endommager les circuits imprimés.

- Établir la connexion avec la barrette de terre avant de manipuler des cartes ou des pièces.
- Utiliser des pochettes et des boîtes antistatiques pour stocker, déplacer ou expédier des cartes de circuits imprimés.



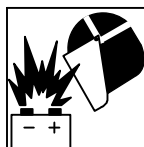
Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- 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 gâchette 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.



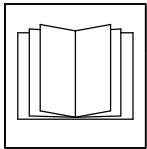
L'EXPLOSION DE LA BATTERIE peut provoquer des blessures.

- Ne pas utiliser l'appareil 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.



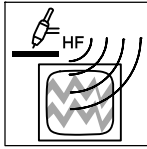
Les PIÈCES MOBILES peuvent causer des blessures.

- 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.

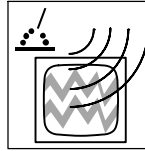
- Lire et appliquer les instructions sur les étiquettes et le Mode d'emploi avant l'installation, l'utilisation ou l'entretien de l'appareil. Lire les informations de sécurité au début du manuel et dans chaque section.
- N'utiliser que les pièces de rechange recommandées par le constructeur.
- Effectuer 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 (H.F.) risque de provoquer des interférences.

- Le rayonnement haute fréquence (H.F.) 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 poste de 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 poste, 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, ANSI Standard Z49.1, is available as a free download from the American Welding Society at <http://www.aws.org> or purchased from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

Safe Practices for Welding and Cutting Containers that have Held Combustibles, American Welding Society Standard AWS A6.0, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

National Electrical Code, NFPA Standard 70, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02169 (phone: 1-800-344-3555, website: www.nfpa.org and www.sparky.org).

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: www.cga-net.com).

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060 Spec-

trum Way, Suite 100, Mississauga, Ontario, Canada L4W 5N5 (phone: 800-463-6727, website: www.csagroup.org).

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (phone: 212-642-4900, website: www.ansi.org).

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02169 (phone: 1-800-344-3555, 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, from U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 (phone: 1-866-512-1800) (there are 10 OSHA Regional Offices—phone for Region 5, Chicago, is 312-353-2220, website: www.osha.gov).

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation, The National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), 1600 Clifton Rd, Atlanta, GA 30329-4027 (phone: 1-800-232-4636, website: www.cdc.gov/NIOSH).

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: Limiter par exemple tout accès aux passants ou procéder à une évaluation des risques individuels 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 soudage.
5. Connecter la pince sur la pièce aussi près que possible de la soudure.
6. Ne pas travailler à proximité d'une source de soudage, ni s'asseoir ou se pencher dessus.
7. Ne pas souder tout en portant la source de soudage ou le dévidoir.

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, du coupage plasma ou de chauffage par induction. Si le médecin approuve, il est recommandé de suivre les procédures précédentes.

SECTION 2 – DEFINITIONS

2-1. Symboles et définitions

 Alimentation de fil	 Sortie	 Facteur de marche	 Ne pas changer de procédé
 Tension	 Augmenter	 Marche	 Arrêt
 Torche de MIG/MAG	 Pistolet d'alimentation	 Arrivée de gaz	 Sortie de gaz
 Tension de alimentation	 Appuyer sur reset	 Tension nominale à vide (moyenne)	

SECTION 3 – SPÉCIFICATIONS

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. 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 du présent guide pour une référence ultérieure.

3-2. Fiche technique

Puissance nominale		Tension maximale circuit ouvert	Courant absorbé à la charge nominale (facteur de marche de 60%), 60 Hz, monophasé					
			200 (208) V	230 V	460 V	575 V	KVA	KW
250 A à 28 VDC, facteur de marche de 40%	200 A à 28 VDC, facteur de marche de 60%	38	48 2.3*	46 2*	23 1*	18 0.8*	9.8 0.46*	7.5 0.13*

Type de fil et diamètre			Vitesse de fil	Dimensions	Poids net sans pistolet
Acier	Acier inoxydable	Fil fourré	50–700 IPM (1.3–17.8 m/min)	H: 30 po (762 mm) W: 19 po (483 mm) D: 40 po (1016 mm)	205 lb (93 kg)
.023 – .045 po (0.6 – 1.2 mm)	.023 – .045 in (0.6 – 1.2 mm)	.030 – .045 po (0.8 – 1.2 mm)			
* Pendant la marche à vide					
Plage de température de fonctionnement : –20°C à +40°C			Plage de température de stockage : –30°C à +50°C		

3-3. Spécifications environnementales

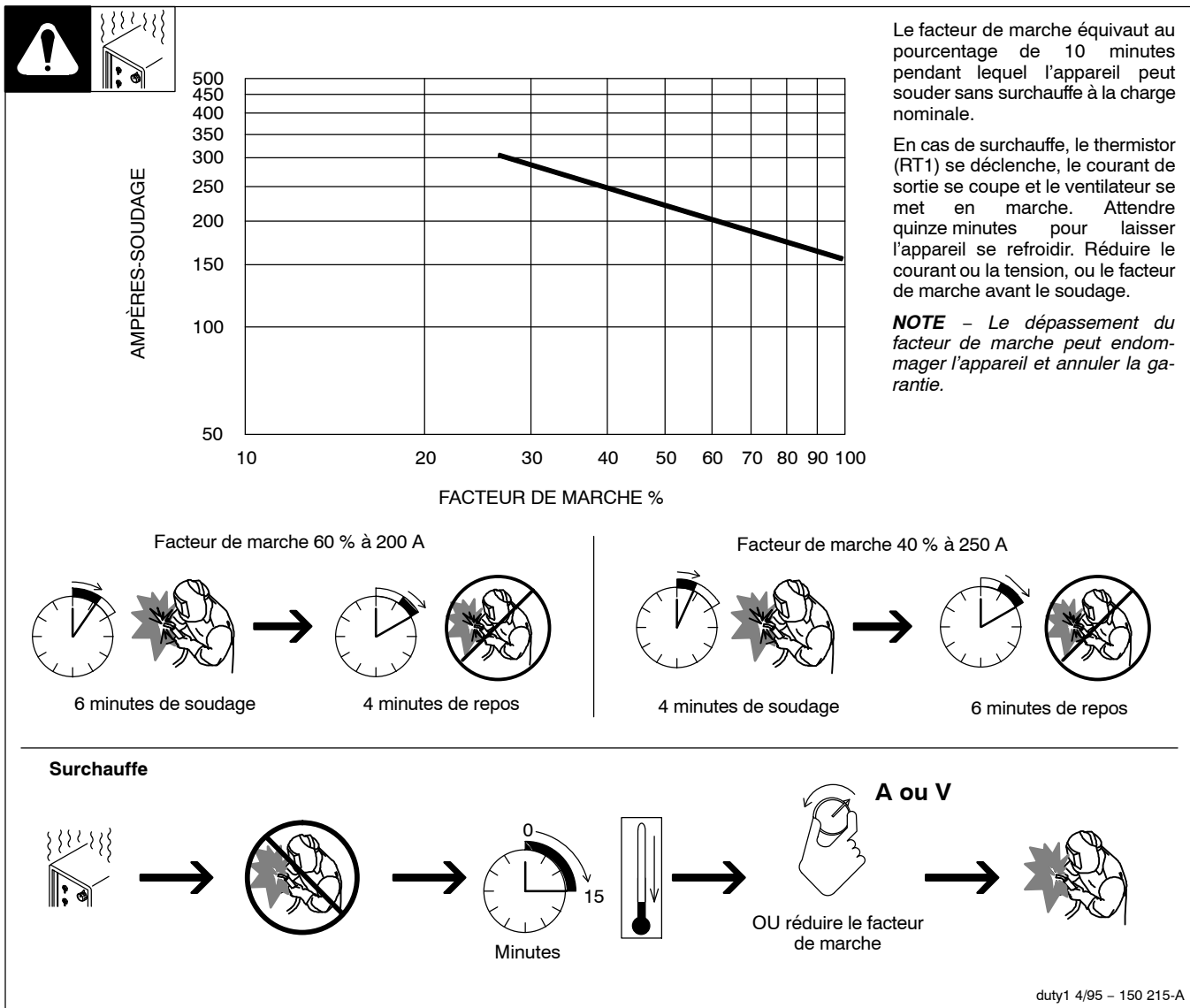
A. Niveau de protection (IP)

Niveau de protection
IP21
Le présent matériel est conçu pour une utilisation à l'intérieur. Il ne peut être utilisé ou entreposé à l'extérieur.
IP21 2014–06

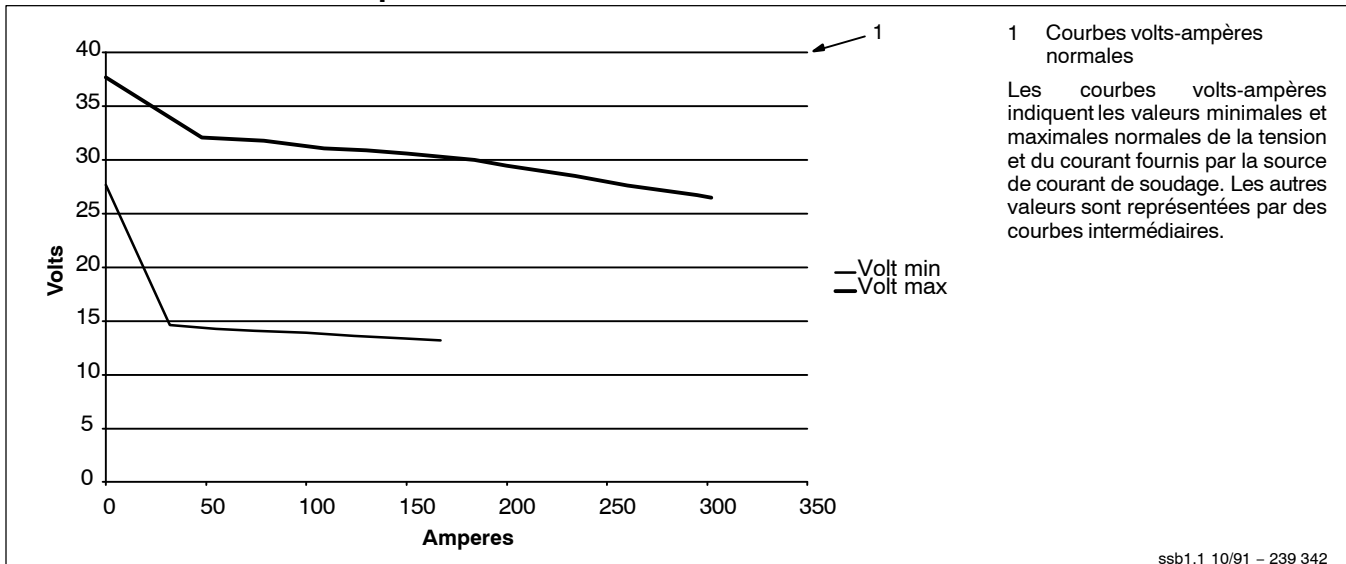
B. Spécifications de température

Plage de température de service*	Plage de température de stockage/transport
–4 à 104°F (–20 à 40°C)	–22 à 122°F (–30 à 50°C)
*Le résultat diminue lorsque la température dépasse 104°F (40°C).	Temp_2016-07

3-4. Facteur de marche et surchauffe de la source de courant de soudage

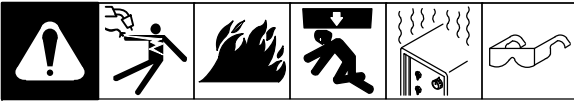


3-5. Courbes Volts-Ampères



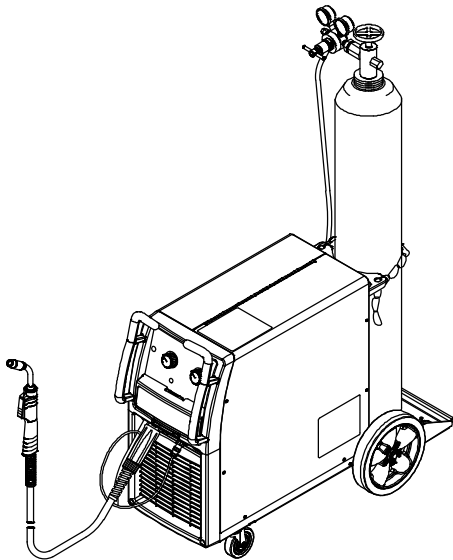
SECTION 4 – INSTALLATION

4-1. Choix d'un emplacement

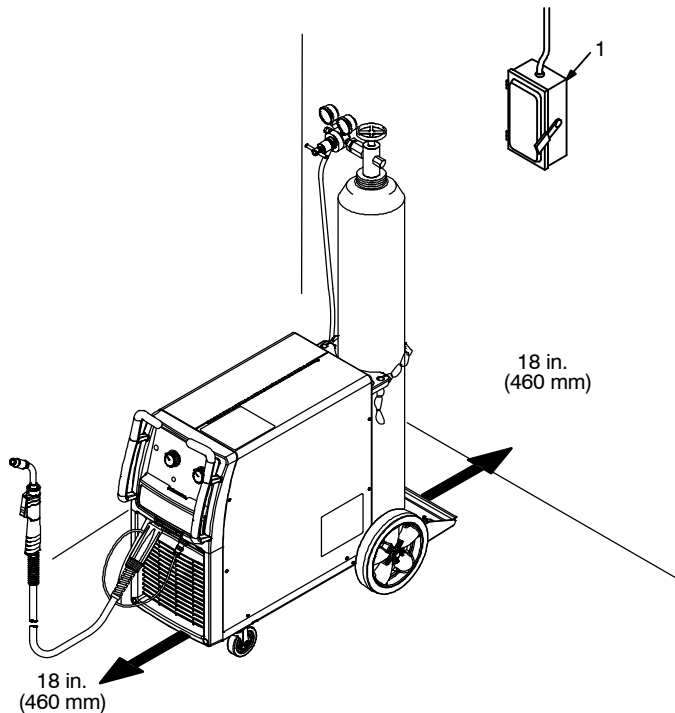


⚠ Ne pas déplacer ou faire fonctionner l'appareil à un endroit où il pourrait se renverser.

Mouvement



Emplacement et circulation d'air



⚠ Une installation spéciale peut être nécessaire en présence d'essence ou de liquides volatils – voir NEC article 511 ou CEC section 20.

1 Sectionneur

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

loc_smallmig2 2018-05 161122

4-2. Choix de la dimension des câbles*

NOTE – 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 le poste de soudage est à 30 m (100 pi) de la pièce à souder, la longueur de câble totale du circuit de soudage est 60 m (200 pi – 2 câbles de 100 pi). Utiliser la colonne 200 pi (60 m) pour déterminer le calibre du câble.

Ampères au soudage	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)
	Facteur de marche 10 à 60 % AWG (mm²)	Facteur de marche 60 à 100 % AWG (mm²)	Facteur de marche 10 à 100 % AWG (mm²)					
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)

* 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.

** Le calibre du câble de soudage (AWG) se base sur une chute maximale de 4 volts ou une densité de courant d'au moins 300 mils circulaires par ampère.

*** 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>.

Ref. S-0007-M 2017-08

4-3. Branchement des câbles d'alimentation en courant de soudage

Outils nécessaires:
19 mm (3/4 po)

⚠ Couper l'alimentation avant de raccorder les câbles aux bornes de sortie de soudage.

⚠ Tout branchement incorrect des câbles de soudage peut causer une élévation excessive de chaleur et un incendie ou endommager la machine.

✎ Ne rien placer entre la borne de câble de soudage et la barre de cuivre. S'assurer que la borne de câble et la barre de cuivre sont propres.

- 1 Installation correcte
- 2 Installation incorrecte
- 3 Borne de sortie de soudage

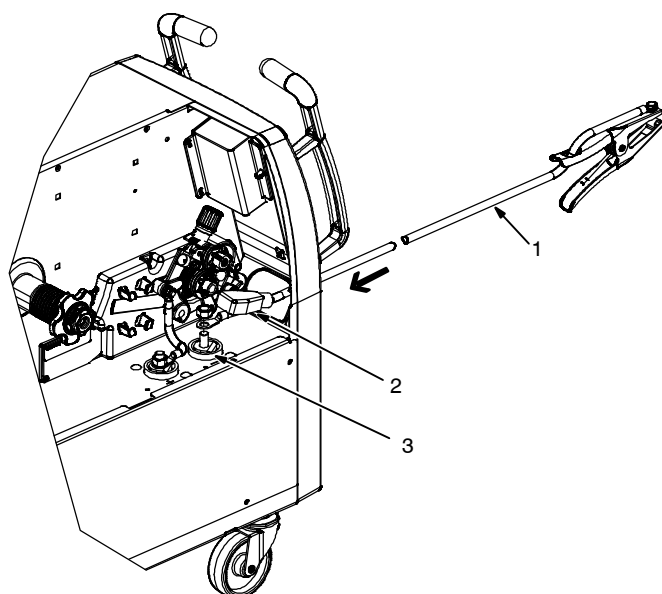
- 4 Écrou de la borne de sortie de soudage (fourni)
- 5 Borne de câble de soudage
- 6 Barre de cuivre

Déposer l'écrou fourni de la borne de sortie de soudage. Faire glisser la borne de câble de soudage sous la borne de sortie de soudage et, avec l'écrou, bloquer la borne de câble contre la barre de cuivre.

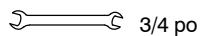
803 778-B

connecting weld output cables_fre 3-2010

4-4. Installation du câble et prise de masse



Outils nécessaires :



3/4 po

1 Câble de masse

2 Têtière

Faire sortir le câble par la découpe du panneau avant. Glisser l'isolant sur le câble de masse.

3 Borne de sortie négative (-)

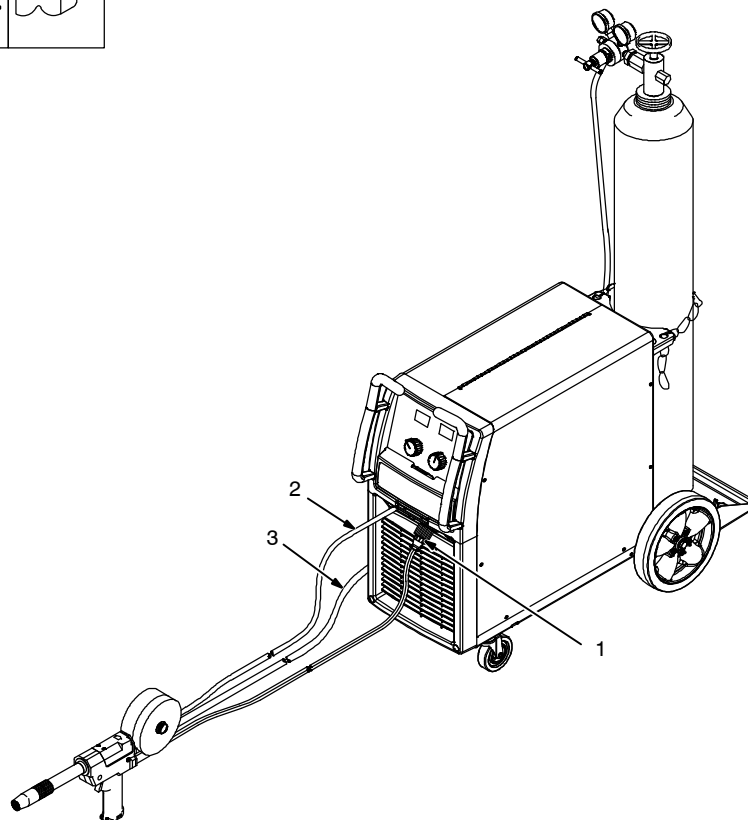
Raccorder le câble à la borne et couvrir la connexion avec l'isolant.

Fermer la porte.

804909-B

Notes

4-5. Branchement d'un pistolet Spoolmatic® 15A ou 30A



- 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

Passer le câble de soudage par l'ouverture du panneau avant.

Faire passer le flexible à gaz le long du panneau.

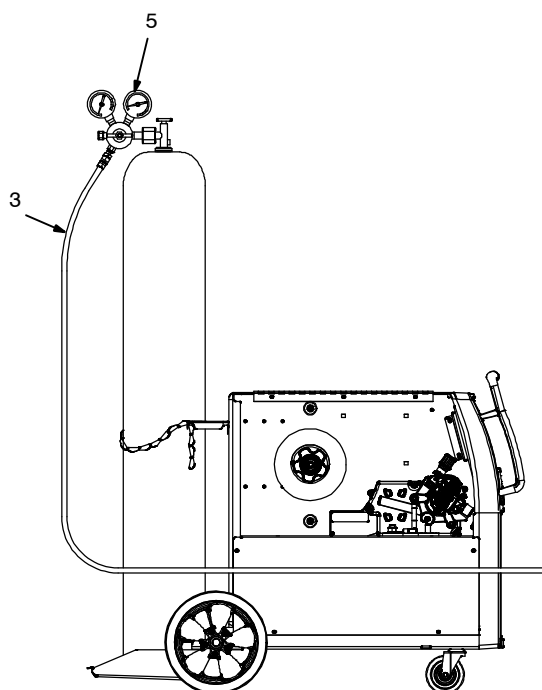
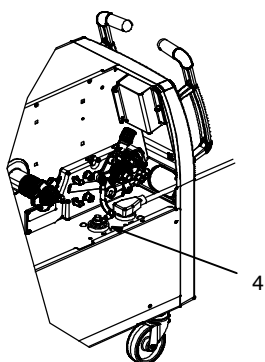
- 4 Borne de soudage positive

Raccorder le câble de soudage à la borne de soudage.

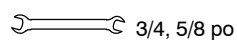
- 5 Régulateur - débitmètre

Acheminer le flexible à gaz jusqu'au régulateur-débitmètre. Raccorder le flexible à gaz au raccord du régulateur-débitmètre.

☞ On peut raccorder deux pistolets simultanément à la source de courant de soudage, mais on ne peut en utiliser qu'un seul à la fois. Si l'on appuie sur les deux gâchettes des pistolets en même temps, le courant de soudage et le moteur de dévidage seront désactivés.



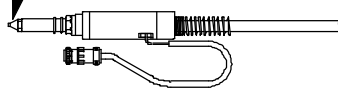
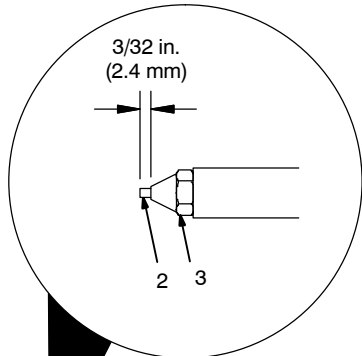
Outils nécessaires :



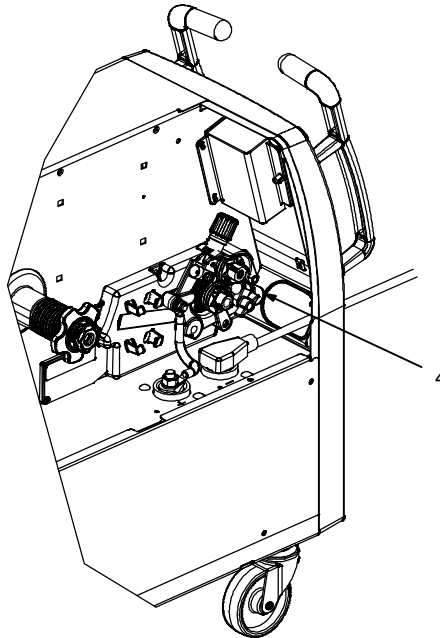
3/4, 5/8 po

804 910-B

4-6. Raccordement d'un pistolet XR Aluma-Pro, XR Edge, XR-A ou XR-A Python



☞ S'assurer de couper la gaine selon l'extension appropriée.



☞ Les pistolets XR Edge dont le numéro de série précède le numéro LE079101 exigent un cordon adaptateur (no. de pièce 195 498).

- 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 Poignée de fixation du pistolet

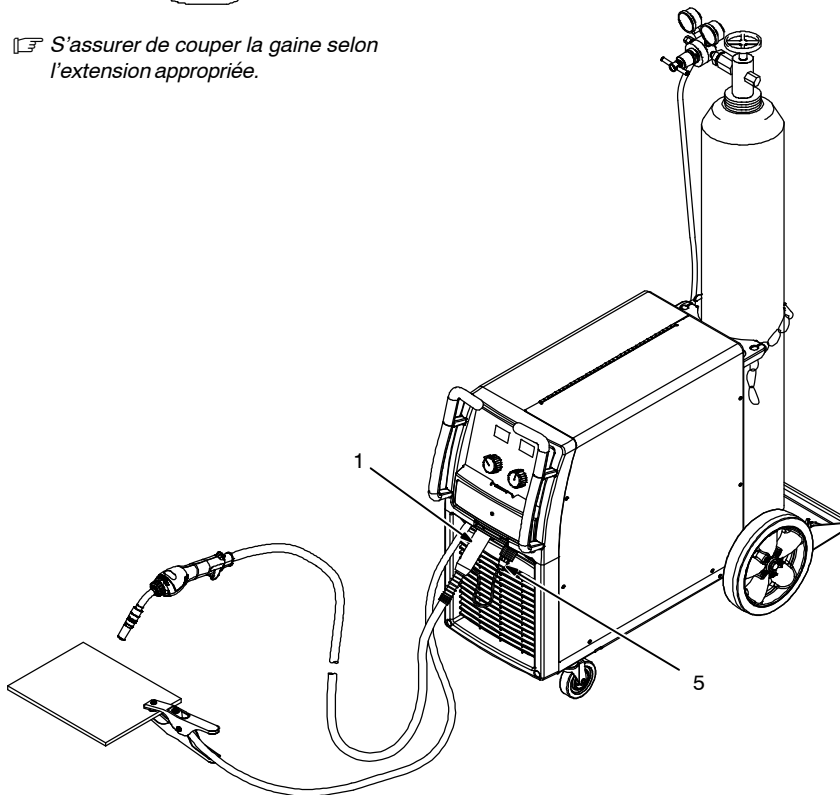
Desserrer la poignée de fixation. Introduire l'extrémité du pistolet dans l'ouverture jusqu'à buter contre l'ensemble d'entraînement (s'assurer que l'extrémité du pistolet ne touche pas les galets d'entraînement). Serrer la poignée.

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

- 5 Fiche de la gâchette du pistolet

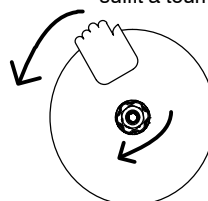
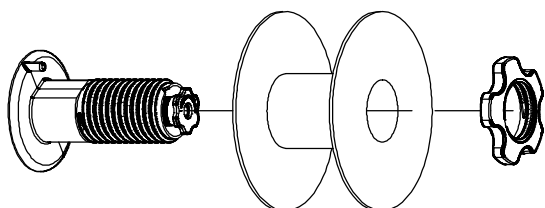
Enfoncer la fiche dans la prise et serrer la bague filetée.

☞ S'il existe une valeur SUP consignée pour le pistolet pousser-tirer Aluma-Pro, régler la source de courant de soudage pour correspondre à la valeur SUP (voir la rubrique 5-5).



Ref. 804 910-B / 804 936-A

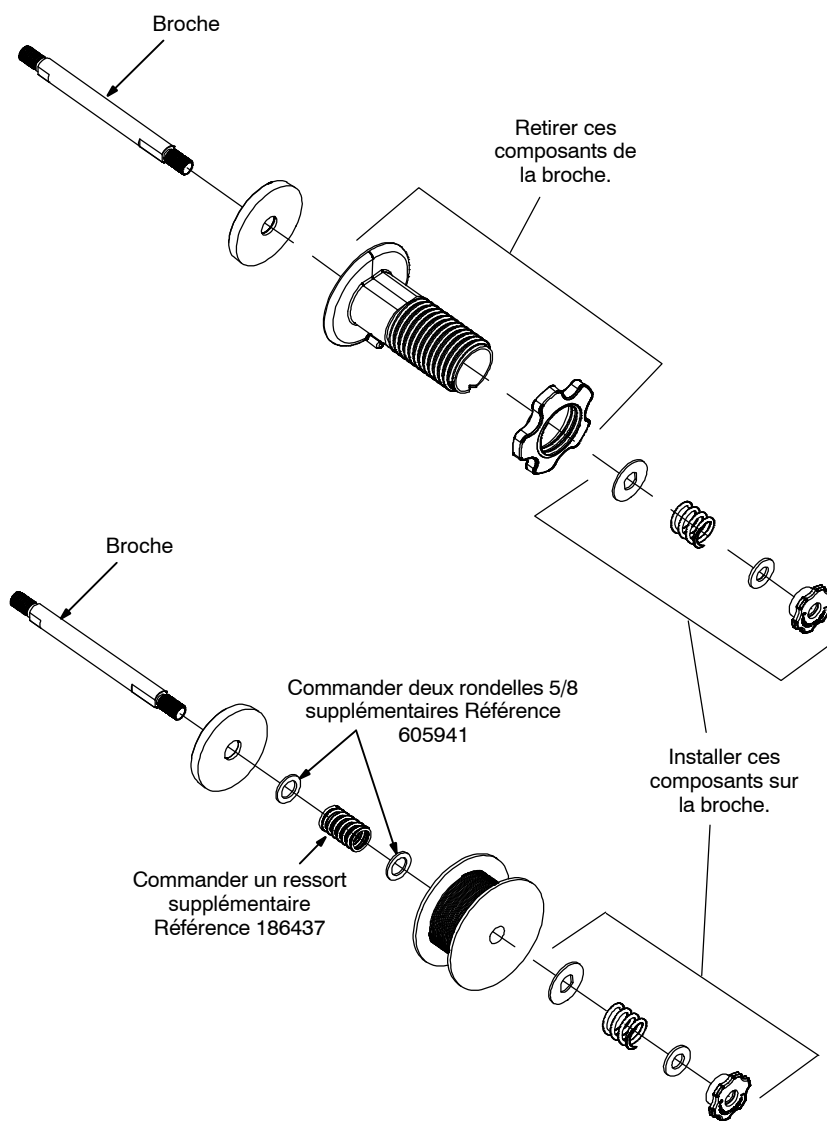
4-9. Installation de la bobine de fil et réglage du moyeu



Serrer le bouton à la main dans le sens des aiguilles d'une montre. La tension est correcte lorsqu'un léger effort suffit à tourner la bobine.

Installation d'une bobine de fil de 1 ou 2 lb

Pour installer une bobine de fil de 1 lb ou 2 lb, suivre la procédure indiquée sur l'illustration.



4-10. Positionnement des cavaliers

Contrôler la tension d'alimentation disponible sur le site.

- 1 Porte d'accès aux lamelles de couplage
- 2 Plaquette des cavaliers

Ouvrir la porte.

Vérifier la plaquette – une seule est fixée sur le groupe.

- 3 Cavaliers de tension d'alimentation

Déplacer les cavaliers pour adapter la tension d'alimentation.

Fermer et verrouiller la porte d'accès.

Outils nécessaires :

3/8 po

153 980-D / 144 916-E / 804 911-A

4-11. 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.

	60 Hz monophasé				
Tension d'alimentation (V)	200	230	400	460	575
Ampérage d'entrée en fonction de la puissance nominale (A)	48	46	24	23	18
Puissance nominale max. recommandée en ampères d'un fusible standard ¹					
Temporisateur ²	60	50	30	25	20
Fonctionnement normal ³	70	60	25	30	25
Dimension min. du conducteur d'entrée en mm ² , ⁴	10	10	4	4	2.5
Longueur max. recommandée en mètres du conducteur d'alimentation en mètres	29	39	47	63	64
Dimension min. du conducteur de terre en mm ² , ⁴	10	6	4	4	2.5

Elec. Serv 2011-04

Référence : NEC (Code national d'électricité des É.-U.) 2017, y compris l'article 630

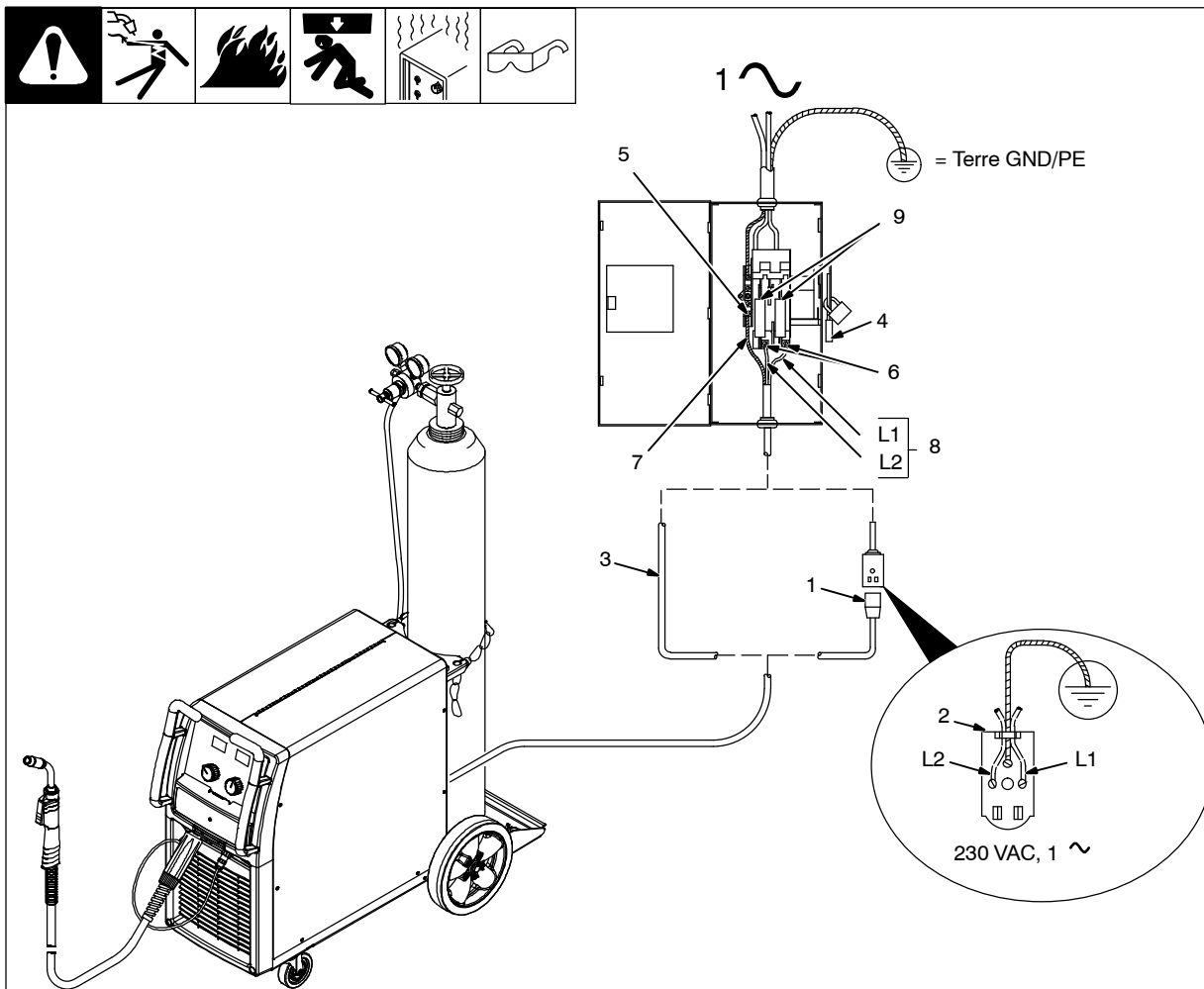
1 Si un disjoncteur est utilisé à la place d'un fusible, choisir un disjoncteur dont les courbes temps/intensité sont comparables à celles du fusible recommandé.

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 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.

4-12. Brancher le courant d'alimentation



804912-A

⚠ L'installation doit répondre à tous les codes nationaux et locaux – réserver cette installation exclusivement à des personnes qualifiées.

⚠ Débrancher et verrouiller le courant d'alimentation avant de raccorder les conducteurs d'alimentation de cet appareil.

⚠ Toujours raccorder le conducteur vert ou vert/jaune de mise à la terre à la borne de terre de l'alimentation, jamais à une phase.

Consulter la plaque signalétique du poste et vérifier la tension d'alimentation disponible sur le site.

1 Fiche (NEMA Type 6-50P)

2 Prise de courant [NEMA Type 6-50R (fourni par le client)]

3 Cordon d'alimentation.

Brancher directement au dispositif de coupure de ligne si un câblage rigide est nécessaire.

4 Débrancher le sectionneur (interrupteur présenté en position fermée)

5 Débrancher la borne de mise à la terre du sectionneur

6 Débrancher les phases du sectionneur

7 Conducteur de mise à la terre vert ou vert/jaune

8 Conducteur d'entrée noir et blanc (L1 et L2)

Raccorder d'abord le conducteur vert ou vert/jaune de mise à la terre à la borne de terre du sectionneur.

Raccorder les conducteurs d'entrée L1 et L2 pour déconnecter les bornes de ligne de l'appareil.

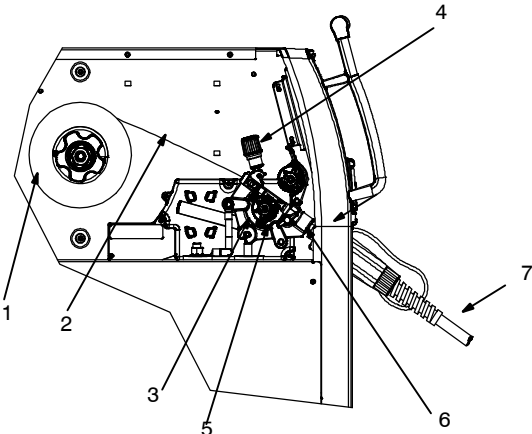
9 Protection contre les surtensions

Sélectionner le type et la capacité de protection contre les surintensités conformément à la section 4-11 (sectionneur à fusible illustré).

Raccorder la fiche à la prise de courant si vous n'utilisez pas la méthode de câblage rigide.

Fermer et fixer la porte sur le sectionneur. Retirer le dispositif de consignation et placez le commutateur en position activé.

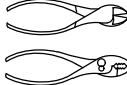
4-13. Enfiler le fil de soudage

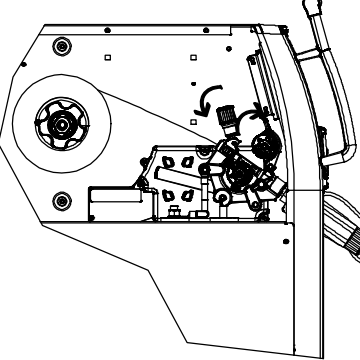



- 1 Bobine de fil
- 2 Fil de soudage
- 3 Guide-fil d'entrée
- 4 Bouton de réglage de la pression
- 5 Galet d'entraînement
- 6 Guide-fil de sortie
- 7 Faisceau de la torche

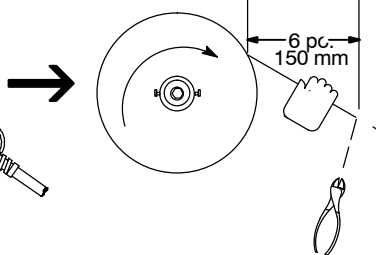
Disposer le faisceau de la torche en ligne droite.

Outils nécessaires :

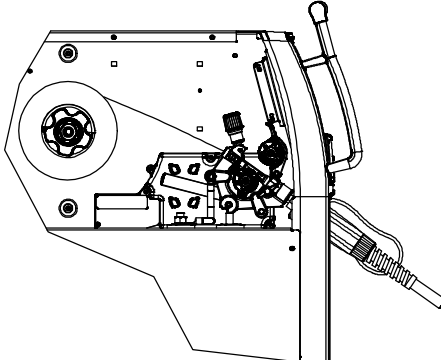




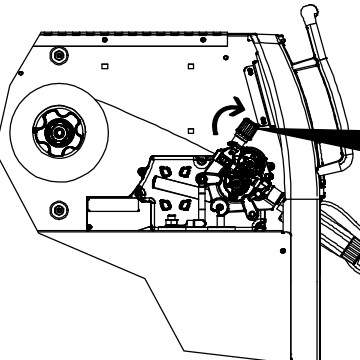
Ouvrir le dispositif de pression.



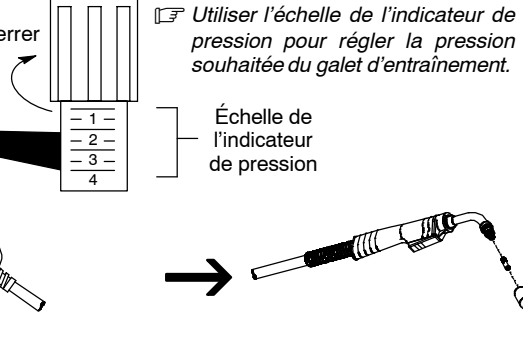
Tirer et maintenir le fil ; couper l'extrémité.



Pousser les guides de fil dans la torche ; continuer à tenir le fil.



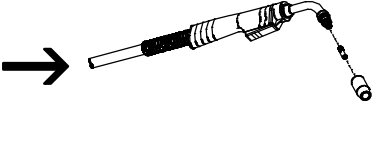
Fermer et bloquer le dispositif de pression et laisser passer le fil.



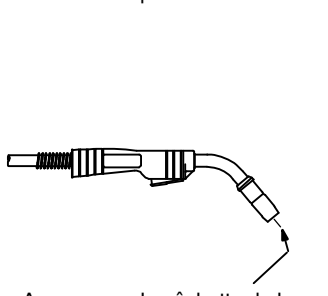
Utiliser l'échelle de l'indicateur de pression pour régler la pression souhaitée du galet d'entraînement.

Échelle de l'indicateur de pression

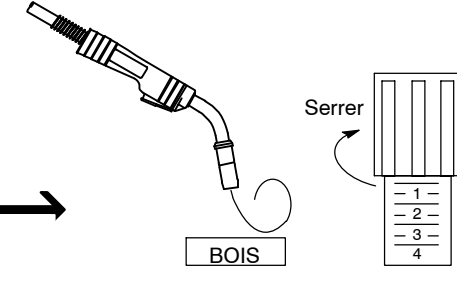
1
2
3
4



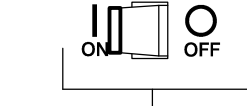
Enlever la buse de la torche et le tube-contact.



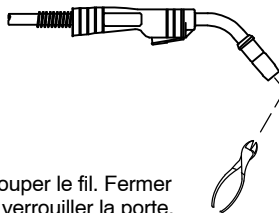
Appuyer sur la gâchette de la torche de manière à faire sortir le fil de la torche. Remettre en place le tube-contact et la buse.



Faire avancer le fil pour contrôler la pression du galet d'entraînement. Serrer le bouton suffisamment pour empêcher tout glissement.



Mettre en marche.



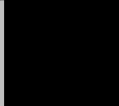
Couper le fil. Fermer et verrouiller la porte.

4-14. Paramètres de soudage

Selecting Wire, Gas and Control Settings

Material	Suggested Wire Types	Suggested Shielding Gases And Flow Rate	Wire Sizes (Diameters)	
STEEL	Solid(or hard) ER70s-6	75% Ar/25% CO ₂ 25 cfh (Ar/CO ₂ produces less spatter-better overall appearance)	0.023" (0.6mm)	
			0.030" (0.8mm)	
			0.035" (0.9mm)	
			0.045" (1.1mm)	
	Solid(or hard) ER70s-6	100% CO ₂ 25 cfh	0.030" (0.8mm)	
			0.035" (0.9mm)	
	Flux core E71T-1	100% CO ₂ 25 cfh 75% Ar/25% CO ₂ 25 cfh	0.035" (0.9mm)	
			0.045" (1.1mm)	

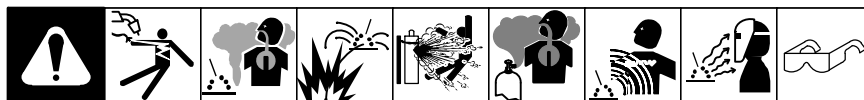
Material	Suggested Wire Types	Suggested Shielding Gases And Flow Rate	Wire Sizes (Diameters)	
STAINLESS STEEL	Stainless Steel ER 308, ER 308L ER 308LSi	Tri-Mix, 35 cfh (90% He/7.5% Ar/2.5% CO ₂)	0.023" (0.6mm)	
			0.030" (0.8mm)	
			0.035" (0.9mm)	
			0.045" (1.1mm)	
Aluminum with Optional Spoolmatic® spoolgun.	Aluminum 4043 ER	100% Ar, 25 cfh	0.030" (0.8mm)	
			0.035" (0.9mm)	
			0.047" (1.2mm)	
	Aluminum 5356	100% Ar, 25 cfh	0.035" (0.9mm)	
			0.047" (1.2mm)	

	 1/2" (12.7 mm)	 3/8" (9.5 mm)	 1/4" (6.4 mm)	 3/16" (4.8 mm)	 1/8" (3.2 mm)	 14 ga. (2.0 mm)	 18 ga. (1.2 mm)	 22 ga. (0.8 mm)
	—	—	—	20.0/480	18.3/350	18.0/240	17.0/190	15.8/125
	—	24.3/500	21.0/400	19.0/290	18.0/250	17.3/200	16.3/115	15.9/95
	29.5/515	26.0/475	21.0/375	18.4/265	17.4/230	16.5/190	15.8/120	15.0/88
	29.5/315	28.0/300	20.0/225	17.5/195	17.2/190	16.5/165	15.5/95	—
	—	23.8/325	22.4/290	20.8/245	20.1/190	19.4/145	18.6/100	18.2/85
	—	23.6/325	22.2/290	20.6/245	19.9/190	19.2/145	18.5/100	18.0/88
	—	26.0/500	24.0/380	23.0/325	21.5/270	20.0/235	—	—
	24.3/380	23.8/350	23.5/300	23.0/275	21.5/210	21.0/200	—	—

	 1/2" (12.7 mm)	 3/8" (9.5 mm)	 1/4" (6.4 mm)	 3/16" (4.8 mm)	 1/8" (3.2 mm)	 14 ga. (2.0 mm)	 18 ga. (1.2 mm)	 22 ga. (0.8 mm)
	—	—	—	—	21.2/500	20.1/350	19.0/210	—
	—	—	23.9/450	20.7/375	19.2/275	18.2/190	17.7/120	—
	—	24.5/500	21.5/425	20.0/350	19.3/250	18.9/163	—	—
	—	24.0/325	22.0/300	20.0/250	19.0/200	—	—	—
	—	—	24.5/620	22.5/540	20.8/480	19.7/460	—	—
	—	26.5/630	24.5/530	23.0/460	20.0/380	18.5/350	—	—
	—	25.0/455	23.5/390	21.7/320	19.5/270	—	—	—
	25.5/800	24.5/800	23.0/735	21.5/630	19.0/590	—	—	—
	25.5/565	24.5/505	22.5/465	21.0/375	19.5/350	—	—	—

SECTION 5 – OPERATION

5-1. Commandes



1 Commande « Voltage »

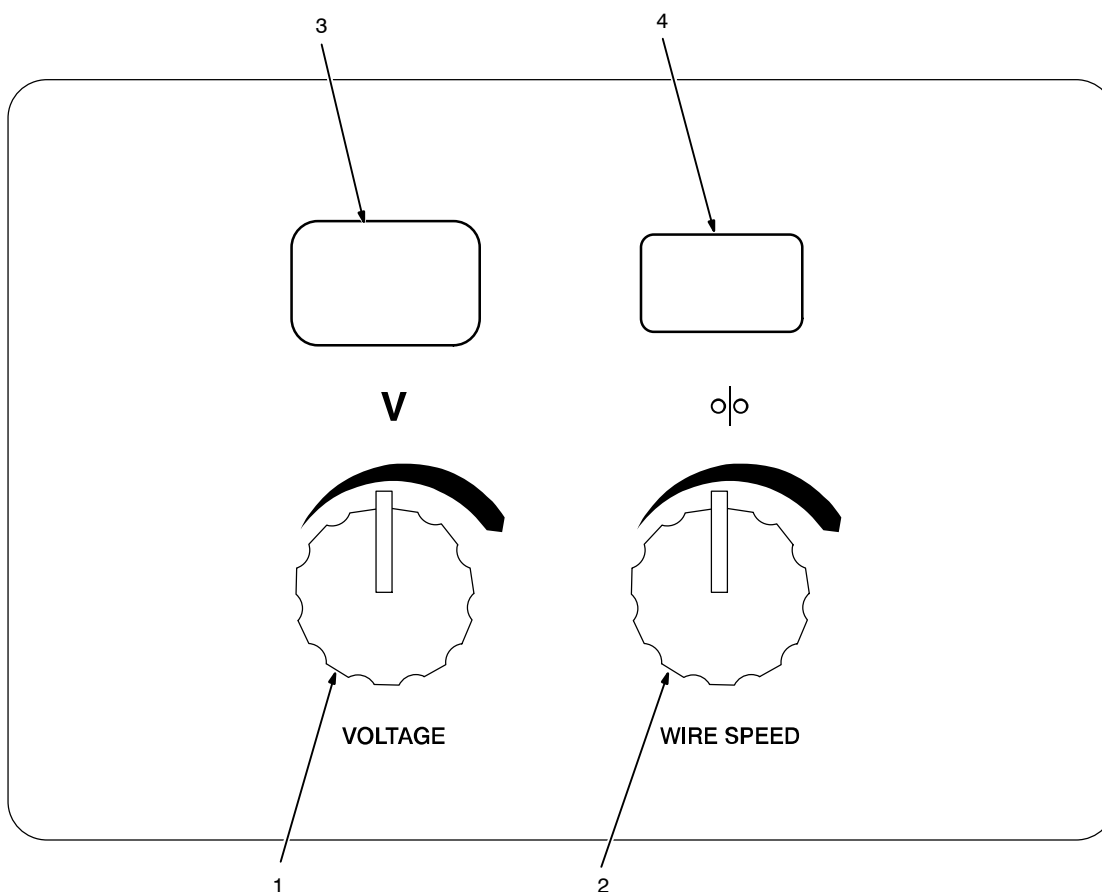
Tourner la commande vers la droite pour augmenter la tension.

2 Commande de la vitesse de dévidage

Tourner la commande à droite pour augmenter la vitesse de dévidage.

3 Voltmètre

4 Compteur de vitesse du dévidage



☞ Ce dispositif fait appel à trois minuteries automatiques pour aider à économiser les becs-contacts, le gaz et le fil:

Protection de bec-contact – coupe le courant lorsqu'il y a court-circuit entre le bec et la pièce.

Arrêt de sécurité – coupe le courant si aucun arc n'a été détecté en moins de 3 secondes après avoir actionné la gâchette.

Mode à-coup – pendant le chargement d'une nouvelle bobine ou, si l'on appuyé sur la gâchette par inadvertance, l'alimentation en gaz se coupera après 1 minute et l'avance du fil s'arrêtera après 2 minutes, économisant ainsi du fil et du gaz.

Mode à-coup

Si l'on maintient la gâchette appuyée pendant plus de 3 secondes sur l'un des pistolets sans amorcer un arc, l'appareil coupera automatiquement l'alimentation en courant de soudage (et l'alimentation en gaz de protection sur un pistolet MIG uniquement), mais continuera le dévidage à la vitesse préréglée, (qui peut être plus rapide ou plus lente que la vitesse de rodage), jusqu'à relâchement de la gâchette.

Réglages de la vitesse de rodage

Les réglages de la vitesse de rodage des pistolets MIG et à bobine sont définis séparément et stockés dans la mémoire de l'appareil. Les réglages sont définis en pourcent de la vitesse de dévidage préréglée. On peut faire varier ces deux réglages de 25 à 150 pour cent.

La vitesse de rodage d'un pistolet MIG est réglée à l'usine à 100%, ce qui est recom-

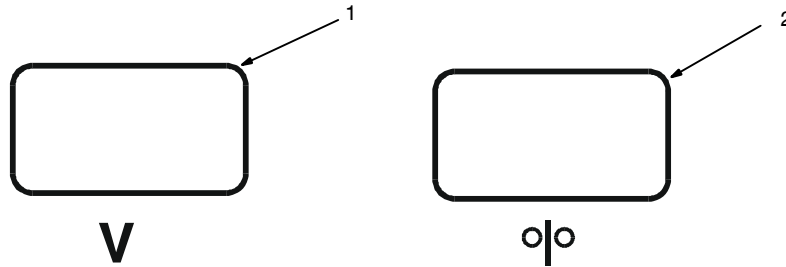
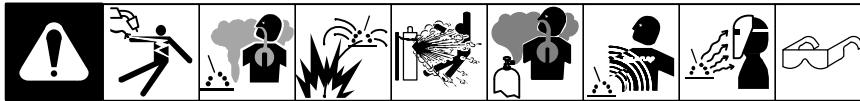
mandé pour la plupart des calibres et types de fil.

La vitesse de rodage d'un pistolet à bobine est réglée à l'usine à 50 %, ce qui est recommandé pour les fils de calibres 0,030 et 0,035. Un réglage de la vitesse de rodage de 25% est recommandé pour le fil de calibre 0,047.

Pour **vérifier les réglages** de la vitesse de rodage, commencer avec l'interrupteur à OFF. Maintenir la gâchette appuyée du pistolet MIG ou à bobine pendant la mise sous tension (ON) de l'interrupteur d'alimentation. L'appareil démarre avec les deux afficheurs indiquant 888, ensuite l'afficheur de tension indiquera RUN et l'afficheur de vitesse de dévidage indiquera le pourcentage de la vitesse de rodage préréglé à partir de la mémoire pour le pistolet sélectionné. Pour retourner au mode de soudage sans faire de changement, relâcher la gâchette et l'actionner à nouveau pendant une seconde.

Pour **changer les réglages** de la vitesse de rodage, commencer avec l'interrupteur à OFF. Maintenir la gâchette appuyée du pistolet MIG ou à bobine pendant la mise sous tension (ON) de l'interrupteur d'alimentation. L'appareil démarre avec les deux afficheurs indiquant 888, ensuite l'afficheur de tension indiquera RUN et l'afficheur de vitesse de dévidage indiquera le pourcentage de la vitesse de rodage préréglé à partir de la mémoire pour le pistolet sélectionné. Pour changer la valeur de la vitesse de rodage, relâcher la gâchette et tourner la poignée de commande de la vitesse de dévidage (ou le bouton de réglage de la vitesse de dévidage situé sur la poignée inférieure du pistolet à bobine) au réglage désiré pour le pistolet sélectionné. Pour retourner au mode de soudage après avoir changé la vitesse de rodage, appuyer sur la gâchette pendant une seconde.

5-2. Fonctionnement du voltmètre et du compteur de vitesse du dévidage



1 Voltmètre

2 Compteur de vitesse du dévidage

État Mise sous tension

Les deux compteurs affichent 888 à la mise sous tension de l'appareil. Après 0,5 secondes, les valeurs pré-réglées s'affichent sur les deux compteurs. Les valeurs affichées pour le dernier pistolet activé seront les valeurs indiquées par défaut à la mise sous tension initiale de l'appareil. Si l'appareil est remis sous tension trop rapidement, des caractères autres que 888 peuvent s'afficher. Pour réinitialiser, mettre l'appareil hors tension pendant au moins 3 secondes, ensuite le remettre sous tension.

État Soudage

Lorsqu'on appuie sur la gâchette d'un pistolet MIG ou à bobine et qu'un arc est amorcé, le voltmètre affiche la tension de soudage actuelle. Lorsqu'on relâche la gâchette du pistolet et que l'arc s'éteint, le voltmètre affiche la dernière tension de soudage pendant 5 secondes avant de retourner à la tension pré-réglée. Si l'on reprend le soudage avant que l'appareil n'affiche la tension pré-réglée, la tension de soudage actuelle s'affiche au voltmètre.

Le compteur de la vitesse de dévidage affiche toujours la vitesse de dévidage pré-réglée (po/min).

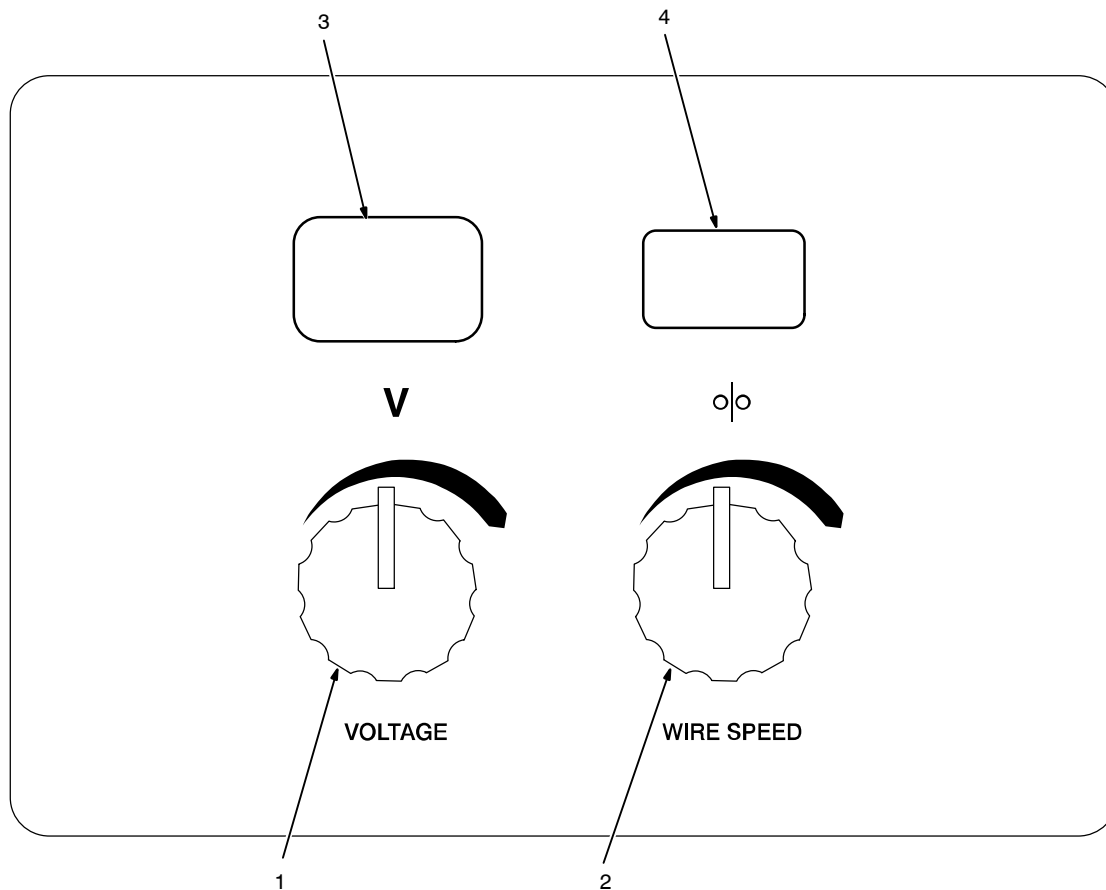
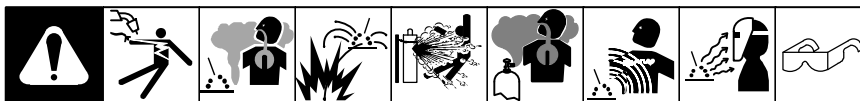
Sélection d'un pistolet

Le compteur de la vitesse de dévidage affichera la vitesse de dévidage pré-réglée (po/min) du type approprié de pistolet sélectionné, soit MIG, à bobine ou pousser-tirer. Pour pré-régler la vitesse de dévidage désirée, raccorder le pistolet désiré, appuyer sur la gâchette pendant une seconde et la relâcher. La valeur affichée au compteur sera retenue en mémoire jusqu'à ce qu'on raccorde un pistolet différent et qu'on effectue un pré-réglage ou, si l'on met l'appareil hors tension ensuite en tension. Les valeurs affichées pour le dernier pistolet activé seront les valeurs indiquées par défaut à la mise sous tension initiale de l'appareil.

5-3. Mode à-coup

Si l'on maintient la gâchette appuyée pendant plus de 3 secondes sur l'un des pistolets sans amorcer un arc, l'appareil coupera automatiquement l'alimentation en courant de soudage (et l'alimentation en gaz de protection sur un pistolet MIG ou de type pousser-tirer), mais continuera le dévidage à la vitesse pré-réglée, (qui peut être plus rapide ou plus lente que la vitesse de rodage), jusqu'à relâchement de la gâchette. La vitesse de dévidage par à-coup est la même que la vitesse de dévidage du fil de soudage; donc, chaque fois que l'on change la vitesse par à-coup, s'assurer de la ramener à la vitesse de dévidage du fil de soudage avant de souder. La vitesse de dévidage par à-coup pour les pistolets à bobine et pousser-tirer est limitée à 300po/min (7,6 m/min).

5-4. Minuteries



- 1 Commande « Voltage »
- 2 Commande de la vitesse de dévidage
- 3 Voltmètre
- 4 Compteur de vitesse du dévidage

Pour accéder au menu **TIMERS**, maintenir la gâchette appuyée tout en mettant l'interrupteur à ON jusqu'à ce que le compteur de gauche affiche (run), ensuite relâcher la gâchette.

Une fois au menu **TIMERS**, tourner le bouton de gauche vers la droite pour repérer le paramètre particulier. Ensuite, tourner le bouton de droite pour changer le réglage.

On peut régler les paramètres suivants en

tournant le bouton de gauche vers la droite:

Vitesse de rodage (run) – vitesse du fil avant l'amorçage de l'arc. La plage est de 25 à 150% de la vitesse de dévidage (WFS).

Pré-écoulement (PrE) – temps d'écoulement du gaz de protection après avoir actionné la gâchette et avant que l'arc ne soit actif. La plage est de 0,0 à 5,0 secondes.

Post-écoulement (POS) – temps d'écoulement du gaz de protection après l'extinction de l'arc. La plage est de 0,0 à 10,0 secondes.

Réinflammation (Bur) – temps de maintien de la mise sous tension du fil de

soudage après l'arrêt du dévidage. La plage est de 0,01 à 0,25 secondes.

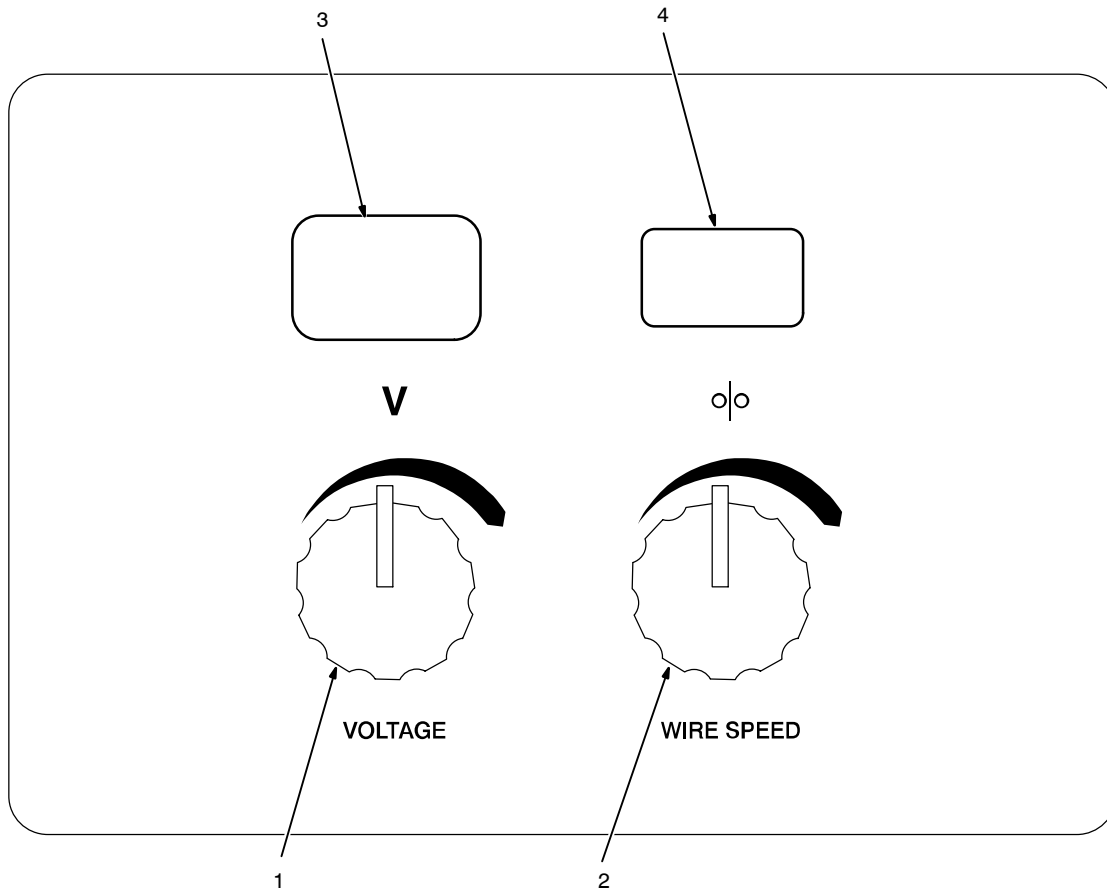
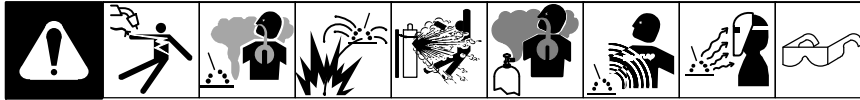
Minuterie de soudure par points (SPO) – temps d'activité de l'arc avant son extinction automatique. La plage est de 0 à 120 secondes. La minuterie de soudure par points (Spot) est remise à zéro en relâchant la gâchette du pistolet.

Minuterie soudage par points en ligne continue « Stitch » (dLY) – 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 est de 0 à 120 secondes.

Pour enregistrer les réglages et quitter le menu **TIMERS**, appuyer sur la gâchette.

☞ Si cette valeur réglée est trop élevée, le fil de soudage peut s'embourber près des galets d'entraînement de la source de courant de soudage.

5-5. Réglage du couple du moteur de poussée (SUP) ou Réinitialisation (rES)



- 1 Commande « Voltage »
- 2 Commande de la vitesse de dévidage
- 3 Voltmètre
- 4 Compteur de vitesse du dévidage

Appuyer sur la gâchette pendant la mise sous tension de l'interrupteur d'alimentation jusqu'à ce que le compteur de gauche affiche (RUT).

Tourner le bouton de gauche vers la gauche pour repérer le paramètre particulier ensuite, tourner le bouton de droite pour changer le réglage.

On peut régler les paramètres suivants en tournant le bouton de gauche vers la gauche:

Réglage du couple du moteur de poussée (SUP) – cette fonction est active uniquement si un pistolet est branché sur la source de courant de soudage. Le réglage (SUP) réglera 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. L'augmentation de cette valeur augmentera la limite de surcouple et la vitesse de rotation du moteur de dévidage.

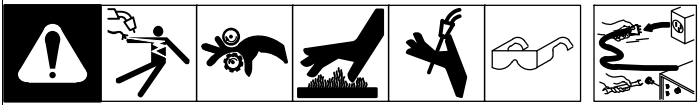
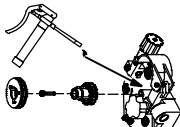
☞ S'il existe une valeur SUP consignée pour le pistolet pousser-tirer Aluma-Pro, régler la source de courant de soudage pour correspondre à la valeur SUP.

Pour enregistrer les réglages et quitter le menu (SUP), appuyer sur la gâchette.

Réinitialisation (rES) – tourner le bouton pour sélectionner ON. Appuyer sur la gâchette et la relâcher pour réinitialiser le système aux valeurs réglées à l'usine.

SECTION 6 – MAINTENANCE & DETECTION DES PANNES

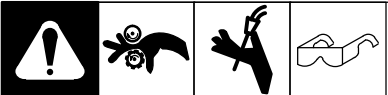
6-1. Maintenance de routine

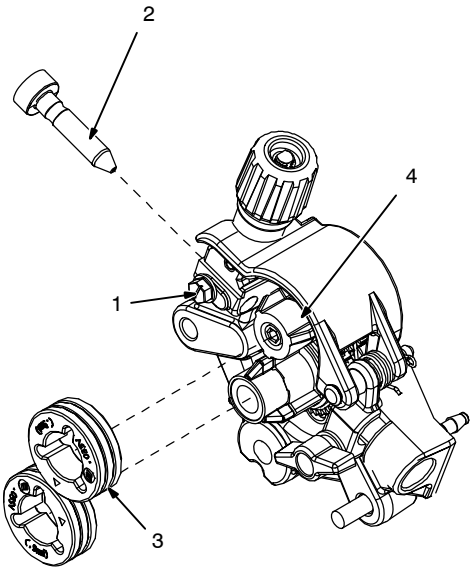
 ⚠ Arrêter le moteur avant d'effectuer l'entretien. <i>✋ Dans des conditions de service intenses, effectuer l'entretien du compresseur d'air plus souvent.</i>					
🕒	✓ = Vérifier * Travail à confier à un agent d'entretien agréé.	◇ = Change	● = Nettoyer	★ = Remplacer	Reference
Toutes les 3 mois	 ★ Étiquettes illisibles	 ● Les bornes de soudage	 ✓★ Câbles de soudage		
Toutes les 6 mois	 ● L'intérieur	 ✓ Appliquer une fine couche d'huile ou de graisse sur l'axe.	 ● Nettoyer les galets d'entraînement		

6-2. Surcharge de l'appareil

Le thermistor RT1 dans SCR1 protège l'appareil contre l'endommagement dû à la surchauffe. Si les compteurs affichent H.L.P 002, laisser l'appareil se refroidir, permettant le démarrage du ventilateur, avant de reprendre le soudage. Si l'appareil se refroidit mais aucun courant de soudage ne continue, communiquer le représentant de service agréé.

6-3. Montage du galet d'entraînement et du guide-fil d'entrée





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. Sermer la vis.

3 Galet d'entraînement

Le galet d'entraînement comporte deux rainures de taille différente. Les marques estampillées sur la surface du galet d'entraînement se réfèrent à la rainure du côté opposé au galet d'entraînement. La rainure la plus proche de l'arbre moteur est la rainure correcte pour l'enfilage (voir Section 4-13).

4 Ecrou de fixation du galet d'entraînement

Tourner l'écrou d'un cran pour fixer le galet d'entraînement.

Outils nécessaires :

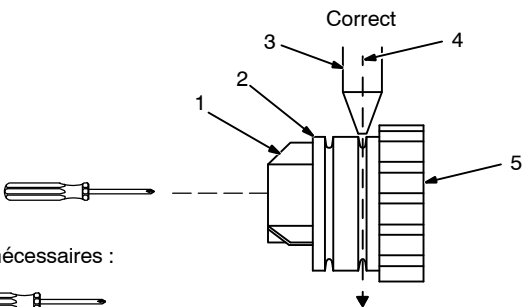
 7/16 po

Ref. 804914-B

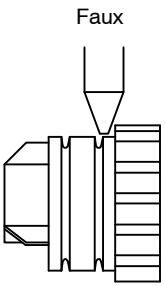
6-4. Alignement des galets d'entraînement et du guide-fil



Correct



Faux



Outils nécessaires :



⚠ Couper le courant.

Vue de dessus du dispositif de pression ouvert à partir des galets d'entraînement.

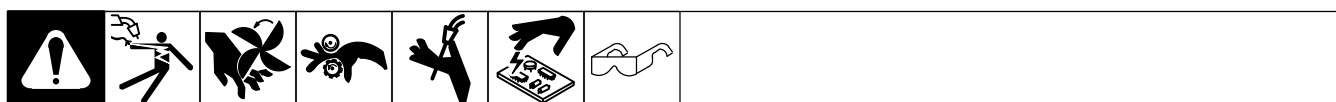
- 1 Ecou de fixation du galet d'entraînement
- 2 Galet d'entraînement
- 3 Guide-fil
- 4 Fil de soudage
- 5 Mécanisme d'entraînement

Introduire la tournevis et tourner la vis à droite ou à gauche de manière à aligner la gorge du galet avec le guide-fil.

Fermer le dispositif de pression à galet.

Ref. ST-800 412-A

6-5. Dépannage



Problème	Mesures correctives
Pas de courant de soudage; pas de dévidage du fil.	S'assurer que le disjoncteur du secteur est enclenché (voir la rubrique 4-12).
	Remplacer le fusible du secteur ou réarmer le disjoncteur s'il s'est déclenché (voir la rubrique 4-12).
	Serrer à fond les raccords de la gâchette (voir la rubrique Pistolet de soudage dans le Guide d'utilisation).
	Les compteurs affichent HL.P 001. Mettre l'interrupteur hors tension, ensuite en tension. Si HL.P 001 s'affiche à nouveau, faire vérifier l'appareil par le représentant de service agréé.
	Les compteurs affichent HL.P 002. Le thermistor T a détecté une condition de surchauffe. Laisser l'appareil se refroidir, permettant le démarrage du ventilateur. Si le message HL.P 002 s'affiche toujours, faire vérifier par le représentant de service agréé si le thermistor T a sauté (voir la rubrique 6-2).
	Les compteurs affichent HL.P 004. Remettre le message à zéro en relâchant la gâchette ou en retirant le fil coincé qui causerait le court-circuit (voir la rubrique 5-2). Si le message s'affiche toujours, faire vérifier par le représentant de service agréé si des fils sont en court-circuit.
	Faire vérifier l'interrupteur de l'appareil par le représentant de service agréé.
Pas de sortie de soudage; le fil se dévide.	Faire vérifier tous les raccords de cartes et la carte de commande principale par le représentant de service agréé.
	Fixer le connecteur de pièce pour obtenir un bon contact métal-métal.
	Remplacer le bec contact (voir la rubrique Pistolet de soudage dans le Guide d'utilisation).
Sortie de soudage faible.	Le message HL.P 003 s'affiche aux compteurs, faire vérifier la carte de commande principale et le redresseur principal par le représentant de service agréé.
	Brancher l'appareil à une source appropriée de tension ou vérifier s'il y a une basse tension dans le secteur (voir la rubrique 4-12).
	Vérifier la position des cavaliers de la tension d'alimentation et corriger leur position s'il le faut (voir la rubrique 4-10).
Manque du moteur du ventilateur à démarrer.	Faire vérifier la carte de commande principale par le représentant de service agréé.
	Faire vérifier le circuit de démarrage sur demande du ventilateur par le représentant de service agréé.
Vitesse de dévidage basse, haute ou erratique.	Régler les paramètres au panneau avant (voir la rubrique 5-1).
	Remplacer les galets d'entraînement par des galets qui soient du bon diamètre (voir la rubrique 6-3).

Problème	Mesures correctives
	Régler la pression des galets d'entraînement (voir la rubrique 4-13).
	Remplacer le guide d'entrée, le bec-contact et (ou) la gaine s'il le faut (voir la rubrique Pistolet de soudage dans le Guide d'utilisation).
	Vérifier la position des cavaliers de la tension d'alimentation (voir la rubrique 4-10).
	Faire vérifier la carte de commande principale par le représentant de service agréé.
Pas de dévidage.	Régler la commande de la vitesse de dévidage à une valeur supérieure (voir la rubrique 5-1).
	Enlever toute obstruction dans le bec-contact ou dans la gaine (voir la rubrique Pistolet de soudage dans le Guide d'utilisation).
	Régler la pression des galets d'entraînement (voir la rubrique 4-13).
	Remplacer les galets d'entraînement par des galets qui soient du bon diamètre (voir la rubrique 6-3).
	Rembobiner le fil de soudage (voir la rubrique 4-13).
	Les compteurs affichent HL.P 002. Le thermistor T a détecté une condition de surchauffe. Laisser l'appareil se refroidir, permettant le démarrage du ventilateur. Si le message HL.P 002 s'affiche toujours, communiquer avec le représentant de service agréé (voir la rubrique 6-2).
	Les compteurs affichent HL.P 004. Remettre le message à zéro en relâchant la gâchette ou en retirant le fil coincé qui causerait le court-circuit (voir la rubrique 6-2). Si le message s'affiche toujours, faire vérifier par le représentant de service agréé si des fils sont en court-circuit.
	Les compteurs affichent HL.P 005. Défaillance du dévidage. Vérifier le système de dévidage.
	Vérifier la gâchette et les fils. Faire les réparations ou les remplacements nécessaires.
	Faire vérifier la carte de commande principale par le représentant de service agréé.

V	A
HLP	1

V	A
HLP	7

V	A
HLP	2

V	A
HLP	8

V	A
HLP	3

V	A
HLP	9

V	A
HLP	4

V	A
HLP	10

V	A
HLP	5

V	A
HLP	11

V	A
HLP	6

V	A
HLP	12

☞ Les directions gauche/droite sont déterminées par rapport à la face avant du poste. Tous les circuits électriques mentionnés se trouvent à l'intérieur du poste.

- **HLP 1**

Couper l'alimentation principale et vérifier la tension d'alimentation nominale de la soudeuse, et l'ajuster si nécessaire. Si HELP 1 reste allumé, ceci indique une erreur de communication entre le tableau de contrôle PC1 et l'interface utilisateur PC2. Contacter un distributeur pour la mise au point ou le Service d'assistance de l'usine.

- **HLP 2**

Indique une surchauffe de l'appareil. L'appareil va s'arrêter jusqu'à ce que la température soit redescendue dans les limites de fonctionnement.

- **HLP 3**

Indique que la tension circuit ouvert n'est pas détectée lorsque l'on appuie sur la gâchette du pistolet et qu'aucun arc n'est détecté après 3 secondes. Couper l'alimentation principale et contacter un distributeur pour la mise au point ou le Service d'assistance de l'usine.

- **HLP 4**

Indique que la gâchette du pistolet était maintenue pendant 2 minutes sans qu'il y ait un arc de soudage ou qu'il y a un court-circuit entre la pointe de contact ou le fil et la pièce à souder. Relâcher la gâchette du pistolet et effacer le message d'erreur.

- **HLP 5**

Indique une défaillance dans le système de dévidage ou une surintensité dans le moteur d'entraînement. Vérifier si l'ajustement du frein de bobine est approprié ou s'il y a obstruction dans le système de dévidage. Nettoyer ou remplacer la gaine de pistolet, les guide-fils, ou la pointe de contact.

- **HLP 6**

Indique un mauvais fonctionnement du système de dévidage ou une surintensité dans le moteur d'entraînement (pistolet à bobine ou pistolet pousser-tirer). Vérifier si l'ajustement du frein de bobine est approprié ou s'il y a obstruction dans le système de dévidage. Nettoyer ou remplacer la gaine de pistolet, les guide-fils, ou la pointe de contact.

- **HLP 7**

Indique que la gâchette du pistolet était maintenue pendant 2 minutes sans qu'il y ait eu un arc de soudage.

- **HLP 8**

Indique que la gâchette du pistolet XR Edge était maintenue pendant 2 minutes sans qu'il y ait eu un arc de soudage.

- **HLP 9**

Indique que la gâchette du pistolet XR-A était maintenue pendant 2 minutes sans qu'il y ait eu un arc de soudage.

- **HLP 10**

Indique que la gâchette du pistolet Python était maintenue pendant 2 minutes sans qu'il y ait eu un arc de soudage.

- **HLP 11**

Indique une erreur de communication entre le tableau de contrôle PC1 et l'interface utilisateur PC2. Contacter le Service d'assistance de l'usine.

- **HLP 12**

Indique que la gâchette du pistolet Aluma-Pro était maintenue pendant 2 minutes sans qu'il y ait eu un arc de soudage.

SECTION 7 – SCHEMA ELECTRIQUE

⚠ WARNING



ELECTRIC SHOCK HAZARD

- Do not touch live electrical parts.
- Disconnect input power or stop engine before servicing.
- Do not operate with covers removed.
- Have only qualified persons install, use, or service this unit.

MILLERMATIC 252
907321/907321011
907322/907322011

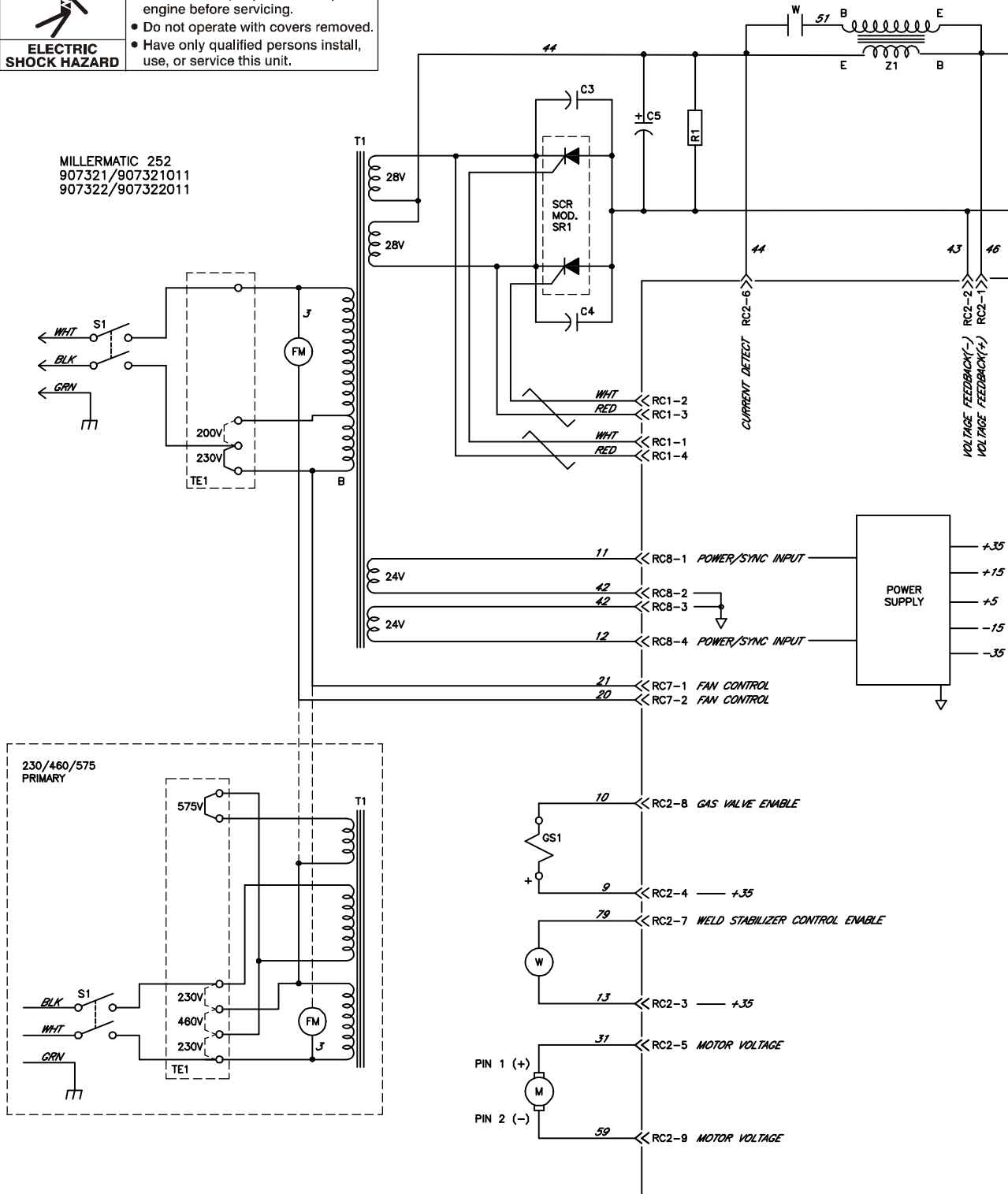
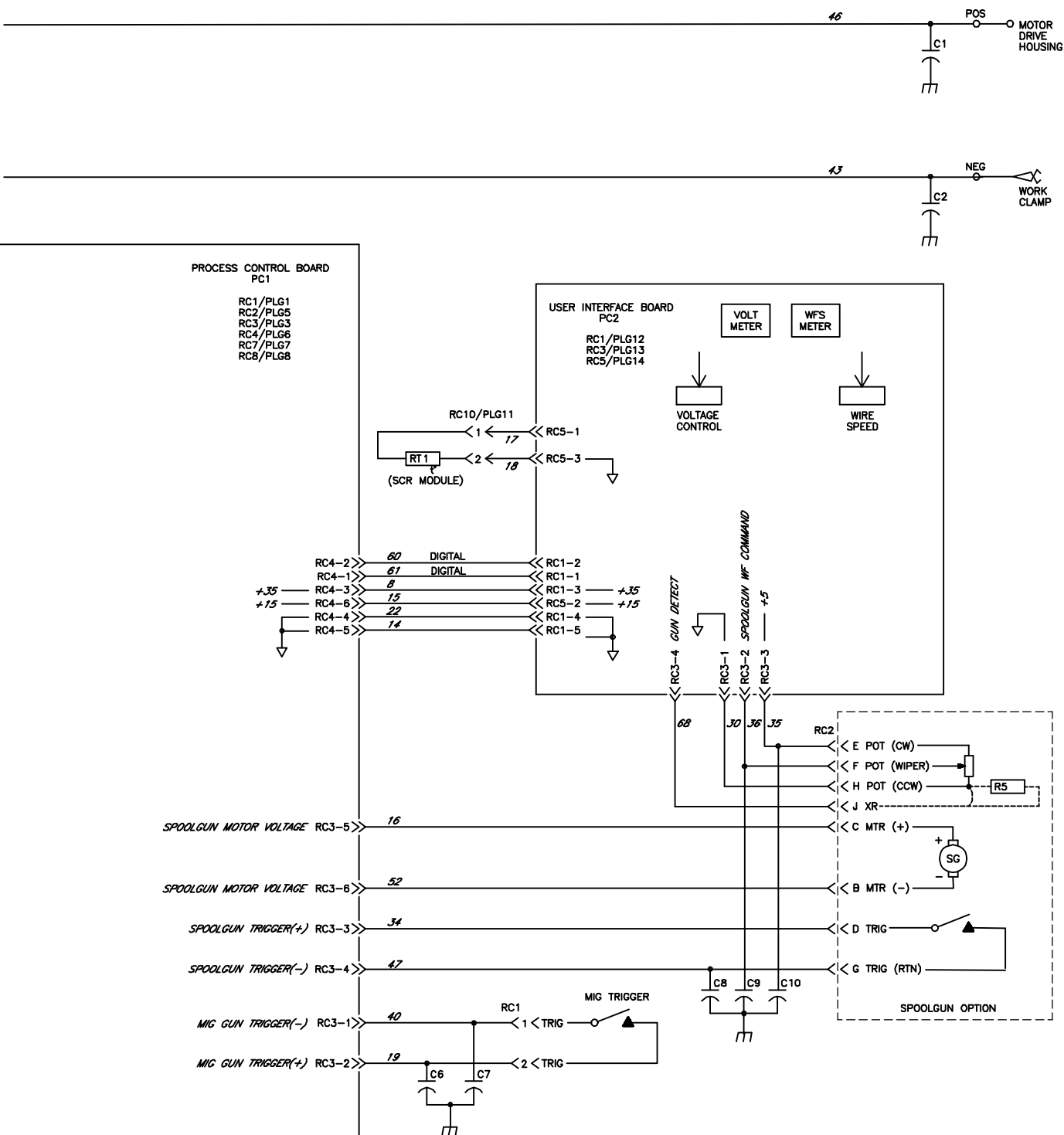
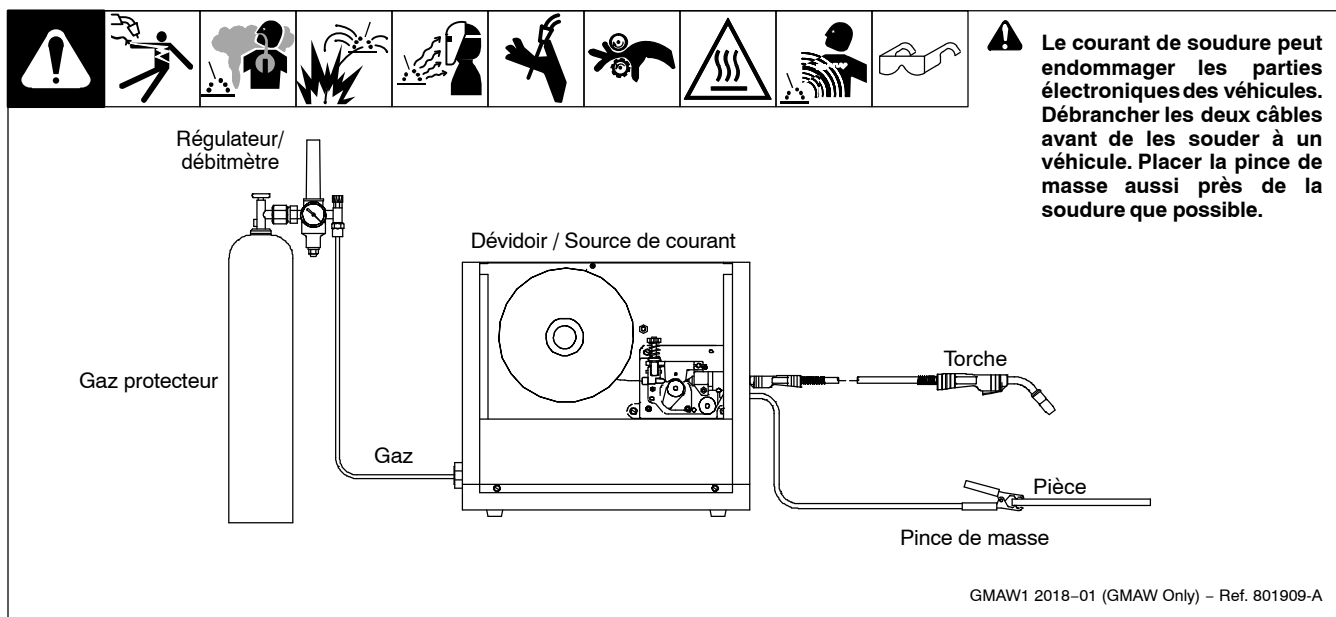


Figure 7-1. Schéma électrique

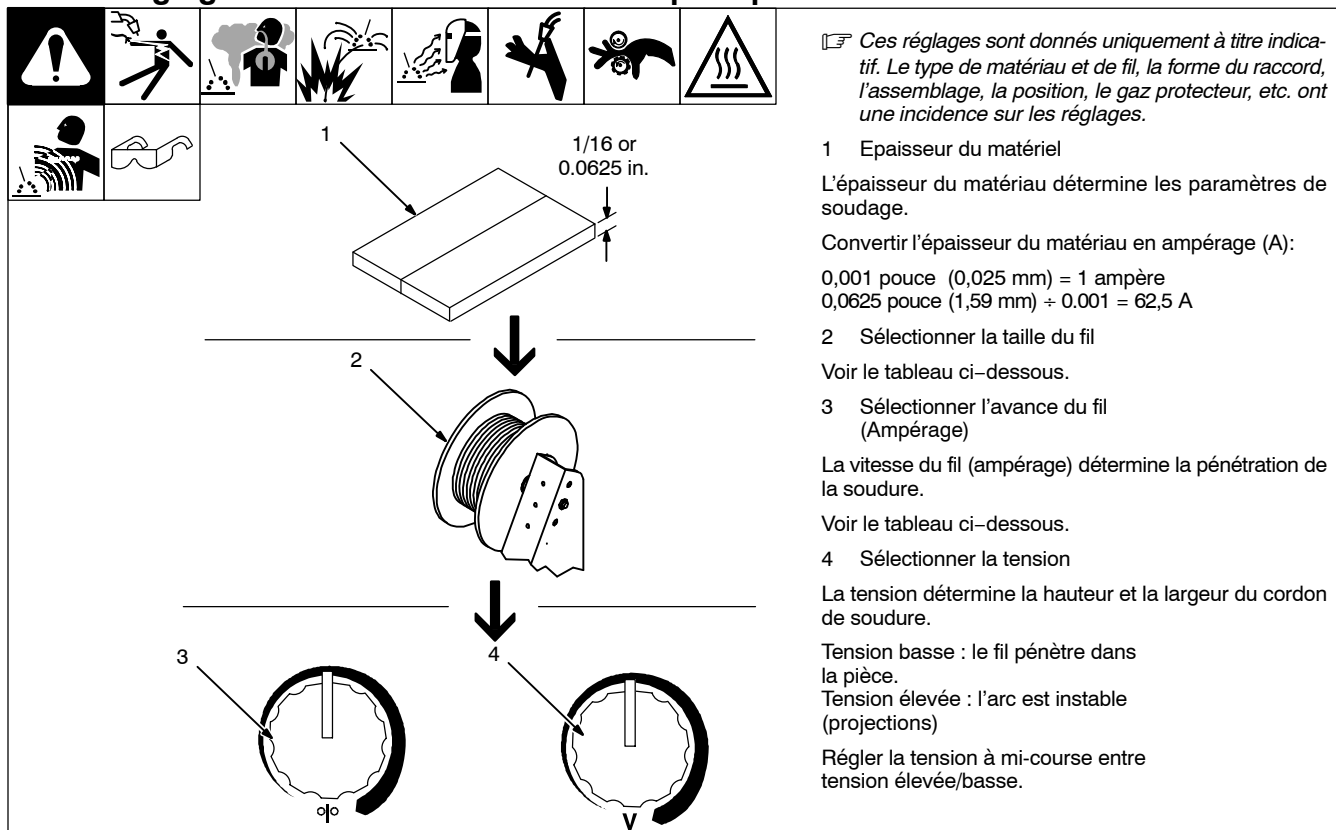


SECTION 8 – DIRECTIVES POUR LE SOUDAGE MIG (GMAW)

8-1. Raccordements habituels pour le procédé MIG (GMAW)



8-2. Réglages courants des commandes pour procédé MIG



Taille du fil	Ampérages	Recommandation	Vitesse du fil*
0,023 pouce (0,58 mm)	30–90 A	3,5 pouces (89 mm) per amp	3,5 x 62,5 A = 219 ipm (5,56 mpm)
0,030 pouce (0,76 mm)	40–145 A	2 pouces (51 mm) per amp	2 x 62,5 A = 125 ipm (3,19 mpm)
0,035 pouce (0,89 mm)	50–180 A	1,6 pouce (41 mm) per amp	1,6 x 62,5 A = 100 ipm (2,56 mpm)

*62.5 A pour une épaisseur de matériel de 1/16 pouce
ipm = pouces par minute; mpm = mètre par minute

8-3. Maintien et positionnement de la torche de soudage

Soudures Bord À Bord

Le fil de soudage est mis sous tension quand la gâchette de la torche est enfoncée. Avant d'abaisser le casque et de presser la gâchette, s'assurer que le fil ne sort pas de plus de 1/2 pouce (13 mm) hors de la buse et que le bout du fil est correctement positionné sur le cordon.

- 1 Tenir la torche et actionner la gâchette de la torche
- 2 Pièce
- 3 Pince de masse
- 4 Electrode sortie
- 5 Tenir la torche et poser la main sur la pièce.

Solid Wire –
 $\frac{3}{8}$ à $\frac{1}{2}$ po. (9–13mm)

Vue latérale de l'angle de travail

Vue longitudinale de l'angle de la torche

Vue latérale de l'angle de travail

Vue longitudinale de l'angle de la torche

Soudures D'Angle

S-0421-A

8-4. Conditions affectant la forme du cordon de soudure

Angles De La Torche Et Profils Du Cordon De Soudure

La forme du cordon de soudure dépend de l'angle de la torche, du sens de déplacement, de la longueur du fil sorti, de la vitesse de déplacement, de l'épaisseur du métal de base, de la vitesse d'amenée du fil (courant de soudage) et de la tension.

Poussé

Perpendiculaire

Tiré

Court

Normal

Long

Longueur De L'Électrode Sortie

Court

Normal

Long

Longueur De L'Électrode Sortie Pour Soudure D'Angle

Lente

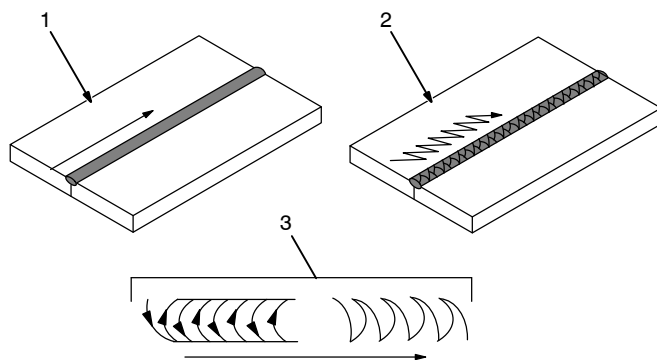
Normale

Rapide

Vitesse De Déplacement De La Torche

S-0634

8-5. Mouvement de la torche pendant le soudage



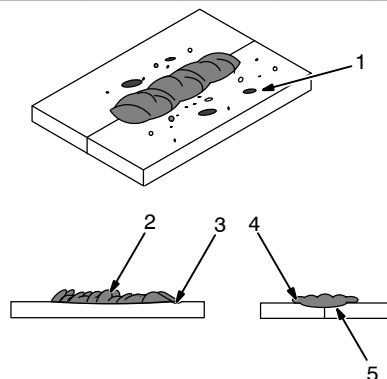
Une passe de soudure à la racine est suffisante pour la plupart des joints de soudure étroits. Une passe large balancée convient davantage pour les joints de soudure larges ou pour le pontage des soudures.

- 1 Soudure à la racine – Mouvement stable le long du cordon de soudure.
- 2 Passe balancée – Mouvement bilatéral le long du cordon de soudure.
- 3 Oscillations

Utiliser les balancements pour couvrir une zone large en une passe de l'électrode.

S-0054-A

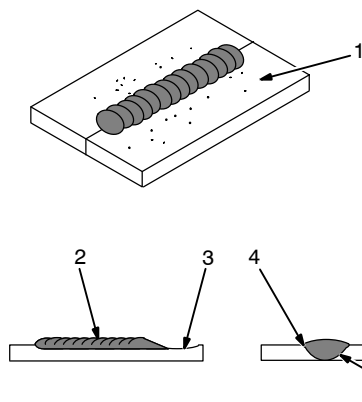
8-6. Caractéristiques du cordon de soudure défectueux



- 1 Projections importantes
- 2 Cordon rugueux et irrégulier
- 3 Petit cratère pendant le soudage
- 4 Mauvais recouvrement
- 5 Faible pénétration

S-0053-A

8-7. Caractéristiques du bon cordon de soudure



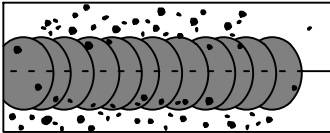
- 1 Peu de projections
- 2 Cordon régulier
- 3 Cratère modéré pendant le soudage

Souder un nouveau cordon ou couche pour chaque épaisseur de 3,2 mm des métaux à assembler.

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

S-0052-B

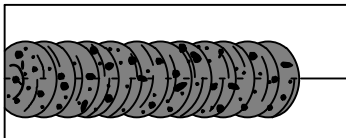
8-8. Dépannage du soudage – Projections excessives



S-0636

Causes possibles	Mesures correctives
Vitesse d'amenée du fil trop élevée.	Réduire la vitesse d'amenée du fil.
Tension trop élevée.	Réduire la tension d'alimentation.
Électrode sortie trop longue.	Réduire la longueur de l'électrode sortie.
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.
Gaz protecteur insuffisant au niveau de l'arc.	Augmenter le débit du gaz protecteur sur le régulateur/débitmètre et/ou protéger l'arc de soudage des courants d'air.
Fil de soudage encrassé.	Utiliser du fil de soudage propre et sec.
	Éliminer l'huile ou le lubrifiant du fil de soudage provenant du dévidoir ou de la bande de protection.

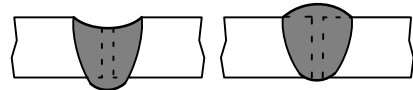
8-9. Dépannage du soudage – Porosité



S-0635

Causes possibles	Mesures correctives
Gaz protecteur insuffisant au niveau de l'arc.	Augmenter le débit du gaz protecteur sur le régulateur/débitmètre et/ou protéger l'arc de soudage des courants d'air.
	Enlever les grattons sur la buse de la torche.
	Détecter les fuites sur les tuyaux de gaz.
	Tenir la buse à une distance de 6 à 13 mm de la pièce.
	Maintenir la torche près du cordon à la fin de la soudure jusqu'à la solidification du métal en fusion.
Gaz inapproprié	Utiliser du gaz protecteur de qualité pour le soudage; employer un gaz différent.
Fil de soudage encrassé.	Utiliser du fil sec et propre.
	Éliminer l'huile ou le lubrifiant du fil de soudage provenant du dévidoir ou de la bande de protection.
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.
	Utiliser un fil avec une plus grande désoxydation (consulter le fabricant).
Le fil de soudage s'étend trop loin de la buse.	S'assurer que le fil ne s'étend pas plus de 13 mm au-delà de la buse.

8-10. Dépannage du soudage – Pénétration excessive

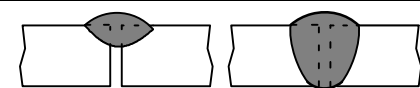


Pénétration excessive Bonne pénétration

S-0639

Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur	Choisir un régime de tension plus faible et réduire la vitesse d'amenée du fil.
	Augmenter la vitesse de déplacement.

8-11. Dépannage du soudage – Manque de pénétration

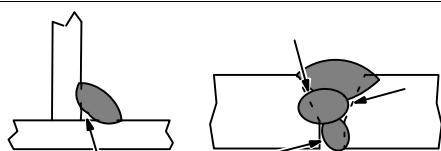


Absence de pénétration Bonne pénétration

S-0638

Causes possibles	Mesures correctives
Préparation impropre du joint.	Le matériel est trop épais. Le joint sera formé et préparé de manière à pouvoir accéder dans le fond du joint tout en conservant une longueur libre du fil appropriée et les caractéristiques de l'arc.
Technique de soudage impropre.	Maintenir la torche avec un angle normal de 0 à 15 degrés pour réaliser une pénétration maximum.
	Maintenir l'arc sur l'arête avant du bain de fusion.
	S'assurer que le fil ne s'étend pas plus de 13 mm au-delà de la buse.
Apport de chaleur insuffisant.	Augmenter la vitesse d'amenée du fil et/ou choisir un régime de tension plus élevé.
	Réduire la vitesse de déplacement.

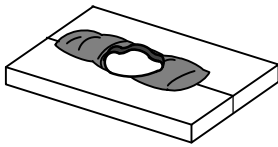
8-12. Dépannage du soudage – Fusion incomplète



S-0637

Causes possibles	Mesures correctives
Pièce encrassée.	Éliminer toute graisse, huile, humidité, rouille, peinture, laitier et saleté de la surface à souder avant de souder.
Apport de chaleur insuffisant.	Choisir un régime de tension plus élevé et/ou régler la vitesse d'amenée du fil.
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.
	Maintenir momentanément l'arc sur les parois latérales du joint en utilisant la technique du balancement.
	Maintenir l'arc sur l'arête avant du bain de fusion.
	Utiliser un angle correct de 0 à 15 degrés pour la torche.

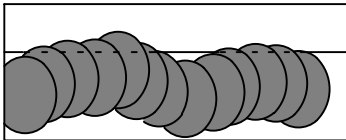
8-13. Dépannage du soudage – Fusion traversante



S-0640

Causes possibles	Mesures correctives
Apport excessif de chaleur.	Choisir un régime de tension plus faible et réduire la vitesse d'amenée du fil.
	Augmenter et/ou maintenir une vitesse de déplacement constante.

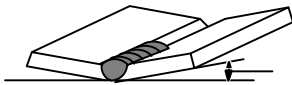
8-14. Dépannage du soudage – Ondulation du cordon



S-0641

Causes possibles	Mesures correctives
Le fil de soudage s'étend trop loin de la buse.	S'assurer que le fil ne s'étend pas plus de 13 mm au-delà de la buse.
Main instable.	Prendre appui sur une surface solide ou utiliser les deux mains.

8-15. Dépannage du soudage – Déformation



S-0642

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 une plage de tension plus faible et/ou réduire la vitesse d'amenée du fil.
	Augmenter la vitesse de déplacement.
	Souder de petits segments et laisser refroidir entre les soudures.

8-16. 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	Fusion en pluie pour acier inox	Court-circuit pour acier inox	Fusion en pluie pour aluminium	Court-circuit pour aluminium	MIG-P
Argon					Toutes les positions	Toutes les positions	Toutes les positions
Argon + 1% O ₂	Soudure d'angle plane & horizontale		Soudure d'angle plane & horizontale ⁵				Toutes les positions
Argon + 2% O ₂	Soudure d'angle plane & horizontale		Soudure d'angle plane & horizontale ⁵				Toutes les positions
Argon + 5% CO ₂	Soudure d'angle plane & horizontale						Toutes les positions
Argon + 10% CO ₂	Soudure d'angle plane & horizontale	Toutes les positions					Toutes les positions
Argon + 25% CO ₂		Toutes les positions					
Argon + 50% CO ₂		Toutes les positions					
CO ₂		Toutes les positions					
Hélium					Toutes les positions ¹		
Argon + Hélium					Toutes les positions ¹		
Tri-Mix ²				Toutes les positions			

1 Forte épaisseur

2 90% HE + 7-1/2% AR + 2-1/2% CO₂

8-17. Guide détection des pannes pour l'équipement semi-automatique de soudure

Problème	Cause probable	Remède
Les câbles d'alimentation fonctionnent, mais l'alimentation ne se fait pas.	Pression sur les galets d'alimentation du fil trop faible.	Augmenter le réglage de la pression sur les galets d'alimentation du fil.
	Mauvais galets d'alimentation.	Vérifier la dimension marquée sur les galets d'alimentation du fil et les remplacer par ceux correspondant au type et à la dimension du fil si besoin est.
	Pression de freinage de la bobine de fil trop élevée.	Diminuer la pression de freinage de la bobine de fil.
	Restriction dans le pistolet et/ou dans le montage.	Vérifier et remplacer le câble, le pistolet et la pointe de contact si endommagés. Vérifier la dimension de la pointe de contact et de la gaine du câble, remplacer en cas de besoin.
Le fil s'enroule devant les galets d'alimentation (nids d'oiseaux).	Pression trop élevée sur les galets d'alimentation du fil.	Diminuer le réglage de la pression sur les galets d'alimentation du fil.
	Mauvaise dimension de la gaine de câble ou de la pointe de contact.	Vérifier la dimension de la pointe de contact et la longueur et le diamètre de la gaine de câble. Remplacer en cas de besoin.
	Embout du pistolet incorrectement inséré dans l'enveloppe de guidage.	Desserrer le boulon qui maintient le pistolet dans l'enveloppe de guidage juste de ce qu'il faut pour qu'il ne touche plus les galets d'alimentation du fil.
	Gaine sale ou endommagée (tordue)	Remplacer la gaine.
L'alimentation du fil est correcte, mais pas celle du gaz.	Réservoir de gaz vide.	Remplacer le réservoir vide de gaz.
	Buse du gaz bouchée.	Nettoyer ou remplacer la buse de gaz.
	Détendeur de la bouteille de gaz pas ouvert ou débitmètre mal réglé.	Ouvrir le détendeur de la bouteille de gaz et régler le débit.
	Blocage dans le conduit de gaz.	Vérifier le conduit de gaz entre le débitmètre et l'alimentation du fil et le tuyau de gaz dans le pistolet et le montage des câbles.
	Câbles d'alimentation électrique desserrés ou non branchés à l'électrovanne du gaz.	Demander à un agent d'entretien agréé de réparer le câblage.
	L'électrovanne de gaz ne fonctionne pas.	Demander à un agent d'entretien agréé de remplacer l'électrovanne de gaz.
	Tension primaire raccordée à l'alimentation électrique du poste de soudure incorrecte.	Vérifier la tension primaire et refaire le câblage de l'alimentation pour obtenir la bonne tension.
Arc de soudure instable.	Le fil glisse entre les galets d'entraînement.	Régler le réglage de pression des galets d'entraînement du fil. Remplacer les galets usés en cas de besoin.
	Mauvaise dimension de la gaine du pistolet ou de la pointe de contact.	Faire correspondre le type et les dimensions de la gaine et de la pointe de contact avec ceux du fil.
	Mauvais réglage de la tension d'alimentation électrique pour la vitesse d'alimentation du fil.	Régler de nouveau les paramètres de soudure.
	Raccords des câbles au pistolet ou du câble de travail desserrés.	Contrôler et serrer toutes les connexions.
	Pistolet en mauvais état ou raccords desserrés dans le pistolet.	Réparer ou remplacer le pistolet en cas de besoin.

SECTION 9 – LISTE DES PIÈCES

9-1. Kits galets et guide-fils

 Sélectionner les galets d'entraînement suivant les recommandations suivantes:

1 Gorge en "V" pour les fils durs

2 Gorge en "U" pour les fils mous

3 Gorge en "VK" pour les fils fourrés

4 Gorge en "UK" pour les fils fourrés de rechargement mous

Diamètre du fil			N° Kit	Galet		Guide-fil
Métrique	Fraction	Décimale		Référence	Type	Entrée
0.6 mm	0.023/0.025 po	0.023/0.025 po	087 131	087 130	Gorge en "V"	056 192
0.8/0.9 mm	0.030/0.035 po	0.030/0.035 po	204 579	203 526	Gorge en "V"	056 192
0.8 mm	0.030 po	0.030 po	079 594	053 695	Gorge en "V"	056 192
0.9 mm	0.035 po	0.035 po	079 595	053 700	Gorge en "V"	056 192
1.2 mm	0.045 po	0.045 po	079 596	053 697	Gorge en "V"	056 193

9-2. Consommables pour pistolet de soudage MDX

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

Pour la liste complète des pièces détachées, visiter le site www.MillerWelds.com.

Notes

Notes

TRUE BLUE®

GARANTIE

Entrée en vigueur le 1 janvier 2019

(Équipement portant le numéro de série précédé de "MK" 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 QUALITE 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. Notification doit être adressée par écrit à MILLER dans les trente (30) jours suivant la survenance d'un défaut ou d'une défaillance de ce genre, ce qui amènera MILLER à donner des instructions concernant la procédure à suivre en matière de réclamation de la garantie. 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, 12 mois suivant la livraison du matériel à un distributeur nord-américain ou 18 mois suivant la livraison de l'équipement à un distributeur international, selon la première éventualité.

1. Pièces 5 ans — Main-d'œuvre 3 ans
 - * Redresseurs de puissance d'origine, uniquement thyristors, diodes et modules redresseurs discrets
2. 3 ans — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
 - * Cellules de casque à teinte automatique (Aucune main d'œuvre), (se reporter à l'exception de la série conventionnelle ci-dessous)
 - * Générateurs/Groupe autonome de soudage
(REMARQUE : Moteurs garantis par le fabricant.)
 - * Produits Insight Welding Intelligence
 - * Sources onduleurs
 - * Sources de découpage plasma
 - * Contrôleur de procédé
 - * Dévidoirs de fil semi-automatiques et automatiques
 - * Transformateur/redresseur de puissance
3. 2 ans — Pièces et main-d'œuvre
 - * Cellules de casque à teinte automatique – série classique uniquement (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Masques de soudage autoassombrissants (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Extracteurs de fumées – Séries Capture 5, Filtrair 400, et Industrial Collector.
4. 1 an — Pièces et main-d'œuvre, sauf spécification
 - * Systèmes de soudage AugmentedArc et LiveArc
 - * Dispositifs de déplacements automatiques
 - * Pistolets de soudage MIG Bernard BTB refroidis par air (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Groupe ventilateur à Courroie de refroidissement et Bande de refroidissement (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 fumées – Séries Filtrair 130, MWX et SWX
 - * Unités HF
 - * Torches de découpe au plasma ICE/XT (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Sources de chauffage par induction, refroidisseurs
(REMARQUE : Les enregistreurs numériques sont garantis séparément par le fabricant.)
 - * Bancs de charge
 - * Moteur de torche Push-pull (sauf Spoolmate et Spoolguns)
 - * Groupe ventilateur de PAPR (pas de garantie main-d'œuvre)
 - * Positionneurs et contrôleurs
 - * Racks (Pour loger plusieurs sources d'alimentation)
 - * Organes de roulement/remorques
 - * Appareil à souder par points

- * Ensembles d'entraînement de fil Subarc
- * Torches TIG (pas de garantie main-d'œuvre)
- * Torches Tregaskiss (pas de main-d'œuvre)
- * Systèmes de refroidissement par eau
- * Télécommandes sans fil et récepteurs
- * Postes de travail/Tables de soudage (pas de garantie main-d'œuvre)
- 5. 6 mois — Pièces
 - * Batteries
- 6. 90 jours — Pièces
 - * Kits d'accessoires
 - * Bâches
 - * Enroulements et couvertures, câbles et commandes non électroniques de chauffage par induction
 - * Torches M
 - * Pistolets MIG, 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)
 - * Pistolets à bobine Spoolmate

La garantie limitée True Blue® Miller 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 aux U.S.A. n'autorisent pas de limitations dans la durée de la garantie, ou l'exclusion de dommages accessoire, indirect, particulier ou conséquent, de sorte que la limitation ou l'exclusion précitée ne s'applique pas dans votre cas. Cette garantie prévoit des droits légaux spécifiques, d'autres droits peuvent exister, mais varier d'un état à l'autre.

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.

La garantie d'origine a été rédigée à l'aide de termes juridiques anglais. En cas de plaintes ou désaccords, la signification des termes anglais prévaut.





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



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:

Consommable

Options et accessoires

Équipement de protection personnel

Conseil et réparation

Pièces détachées

Formation

Manuels techniques (Maintenance et pièces)

Schémas électriques

Manuels de procédés de soudage

Pour trouver un concessionnaire ou un agent de service agréé, se rendre sur www.millerwelds.com ou appeler le 1-800-4-A-Miller.

Adressez-vous à l'agent de transport en cas de :

Déposer une réclamation de dommages/intérêts pendant l'expédition.

Pour toute aide concernant le dépôt et le réglage de réclamations, adressez-vous à votre distributeur et/ou au Service transport du fabricant du matériel.

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 Auto-attended
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Pour les adresses à l'international, visitez
www.Millerwelds.com

