

INSTRUCTIONS ORIGINALES

**FEIDER**

**MACHINE A SOUDER**

**FPSI140A**

LIRE CES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER L'OUTIL

**FEIDER**

**ZI, 32, rue Aristide Bergès – 31270 Cugnaux – France**

---

# INSTRUCTIONS DE SECURITE

---

Cet appareil de soudure est conforme aux normes de sécurité internationale. La sécurité est une question importante dans la conception et la fabrication des équipements. Il y a toujours cependant certains risques liés à l'utilisation des équipements de soudage. Dans l'optique donc d'assurer votre sécurité et celle de votre environnement de travail, veuillez lire attentivement et respecter les présentes instructions de sécurité

## 1. Points de sécurité générale

- Installer correctement l'appareil conformément aux normes et aux instructions données dans ce manuel.
- Ne touchez pas l'outil et les pinces lorsque vous avez les mains sans gants de protections, en ayant les mains mouillés ou si vous avez des vêtements mouillés.
- S'assurer qu'il y ait une isolation correcte entre vous et le sol ainsi que la pièce.
- S'assurer que votre position de travail est sécurisée.
- Connecter la machine à souder uniquement sur un réseau électrique mis à la terre.
- Respecter la taille recommandée des fusibles.
- Evitez de mettre la machine à souder à l'intérieur d'un conteneur, récipient ou pièce similaire.
- Evitez de placer la machine de soudage sur une surface mouillée et évitez de travailler sur une surface mouillée.
- N'exposez pas le câble d'alimentation à l'eau.
- S'assurer que le support des câbles ou que l'électrode de soudure ne soient pas ébrasés par des objets lourds et qu'ils ne sont pas exposés aux côtés tranchants ou à une pièce de travail chaude.
- S'assurer que le support d'électrode de soudage n'est pas endommagé ou défaillant. Si c'est le cas, le support doit être immédiatement remplacé
- Se rappeler que le câble, les fiches et les autres appareils électriques doivent uniquement être installés ou remplacés par un électricien qualifié ou un ingénieur autorisé
- Eteindre la machine de soudage lorsqu'elle n'est pas utilisée.

## Fumée - Possibilité de causer des dommages à la santé

- Eloigner toute partie du corps des fumées provoquées par l'opération.
- Assurer une bonne ventilation ou utiliser un extracteur de fumée pendant l'opération pour éviter la respiration de gaz.
- Portez toujours un masque de protection lors de l'utilisation de la machine.
- Veuillez prendre des précautions lorsque vous travaillez sur les métaux ou des matériaux contenant du plomb, du cadmium, du zinc, du mercure ou du béryllium.

## Arc de rayons X—Possibilité d'endommager vos yeux et de brûler votre peau !

- Utiliser un équipement de protection pour protéger vos yeux et votre corps (lunettes, gants, vêtements de protection, etc.).

## Eclaboussure et incendie

- L'opération de soudure crée des étincelles. Celles-ci peuvent provoquer un départ de feu. Assurez-vous qu'il n'y ait pas d'éléments inflammables à proximité de la zone de travail. Il est vivement recommandé d'avoir à proximité un extincteur ou tous dispositifs permettant d'éteindre rapidement un départ de feu.
- La soudure est un travail à risque. Veuillez donc faire attention aux règles de sécurité incendie pendant et après la soudure.
- Lors de travaux spéciaux de soudure, faites attention aux risques que peuvent provoquer ces travaux

(incendies, explosion, etc.) en particulier lors de soudure de pièces de travail de type conteneur ou réservoir.

- Ne jamais orienter les étincelles ou les projections de coupe vers la machine de soudage ou les matériels inflammables.
- Faites attention aux objets chauds ou éclaboussures qui peuvent tomber sur la machine pendant les travaux.
- La soudure dans des objets, inflammables ou explosifs est strictement interdite.

**Bruit - Le bruit excessif endommagera votre audition !**

- Utiliser un appareil de protection auditive pour protéger vos oreilles.
- Avertir les spectateurs du fait que le bruit pourrait causer des dommages potentiels à leur audition.

**Problème - Solliciter l'aide d'un personnel professionnel en cas de problème. Veuillez contacter votre fournisseur ou le centre de service de notre entreprise immédiatement pour demander l'assistance d'un personnel professionnel.**

- Lorsque vous rencontrez des difficultés dans l'installation ou l'opération, veuillez solliciter l'aide auprès d'un service qualifié.



**Avertissement !**

1. Installer l'appareil de protection de fuite lors de l'utilisation de l'équipement !
2. Installer un fusible ou un disjoncteur lors de l'utilisation de la machine.
3. Les personnes qui ne travaillent pas (spectateurs) doivent s'éloigner du site d'opération de 5 m. Le lieu de travail doit être protégé par une clôture.

## **2. Points importants de sécurité**

La présente machine de soudure est livrée avec un circuit de protection contre la surtension, la surintensité et la surchauffe. Lorsque la tension du réseau électrique, le courant de sortie et la température intérieure dépasse la norme définie, la machine de soudage s'arrête automatiquement. Mais la surtension pourrait endommager la machine. Vous devez donc veiller sur les points suivants :

### **S'assurer d'une excellente ventilation !**

Cette machine de soudure est une machine de soudage de type mini. Pendant son utilisation, un courant passe à travers la machine

La ventilation naturelle ne suffit pas pour le refroidissement de la machine de soudure. Un ventilateur intégré est donc fourni pour refroidir efficacement la machine de soudure et la faire fonctionner de manière plus efficace.

L'opérateur doit s'assurer que la ventilation n'est pas couverte ou bloquée. La distance entre la machine de soudure et les objets environnants doit être d'au moins 0,3m. L'utilisateur doit maintenir une bonne ventilation, vitale pour le fonctionnement parfait et la longue durée de vie de la machine de soudage.

### **Surcharge interdite!**

L'opérateur doit observer et vérifier le courant de charge maximal autorisé de temps en temps (en fonction du cycle de service sélectionné) afin de s'assurer que le courant de soudage ne dépasse pas le courant de charge maximal autorisé.

La surcharge du courant pourrait considérablement réduire la durée de vie de la machine de soudure et même le

d'éclairer.

Signification du cycle de service : Le pourcentage d'heure de marche de l'équipement en 10 minutes de cycle de service, lorsque le courant de soudure baisse, le cycle de service augmente, lorsque le courant de soudage augmente, il diminue.

Lorsque la machine de soudure dépasse le cycle normal de travail, elle pourrait entrer en mode de protection et de pause. L'indicateur jaune du panneau avant brillera. Sous ces circonstances, la prise d'alimentation ne doit pas être débranchée (le refroidisseur du ventilateur doit continuer à fonctionner normalement pour refroidir la machine de soudage). L'indicateur jaune s'éteint lorsque la température est revenue à la normale. La machine peut donc être redémarrer.

## **Avertissement**

Lorsque la sortie dépasse le niveau du cycle de service, la température interne de l'équipement augmente, à ce moment, le circuit de protection fonctionne et déconnecte la sortie de source d'alimentation. L'équipement recommencera à fonctionner uniquement après s'être refroidi à la température normale.

**Remarque:** Une surcharge persistante pourrait endommager la source d'alimentation de soudure.

## **Sur tension interdite!**

La tension d'alimentation est listée dans le tableau de « paramètre de performance principal ». En général, le circuit de compensation de la tension automatique dans la machine de soudure s'assurera que le courant de soudure est dans la gamme autorisée. Lorsque la tension de source d'alimentation dépasse la valeur autorisée, la machine de soudage pourrait être endommagée. L'opérateur doit en tenir compte et prendre les mesures préventives correspondantes.

### **3. Utilisation des équipements de protection personnelle**

- L'arc et sa radiation réflexive endommagent les yeux non protégés. Protéger vos yeux et le visage correctement avant de commencer ou d'observer le soudage. De plus, veuillez suivre les différentes exigences de l'obscurité de l'écran du masque lorsque le courant de soudage change.
- Le rayonnement d'arc et les éclaboussures pourraient brûler la peau non protégée. Toujours porter des gants, les habits et les chaussures de protection pendant le soudage.
- Toujours porter la protection d'audition si le niveau de bruit ambiant dépasse la limite autorisée (ex 85 dB (A)).

### **4. Autre sécurité de fonctionnement**

- Faites attention lors de la manutention des parties chauffées de soudure. A titre d'exemple, la pointe du support d'électrode, l'extrémité de la tige de soudage et la pièce de travail deviennent chauds, pendant le temps de soudure, les éléments peuvent atteindre plusieurs centaines de degrés, donc risque de brûlure.
- Ne jamais porter l'appareil sur les épaules pendant le soudage et ne jamais le suspendre par sa sangle de transport pendant le soudage.
- Evitez d'exposer la machine aux températures élevées puisque cela pourrait causer des dommages sur la machine.
- Maintenir le câble de support d'électrode et la câble de mise à la terre le plus proche possible. Redresser les parties pliées des câbles. Cette action réduit l'exposition aux champs magnétiques dangereux qui pourraient interférer avec un stimulateur par exemple.

- Évitez d'enrouler les câbles autour du corps.
- Dans les environnements classés comme dangereux, utiliser uniquement les appareils de soudage avec la marque S et un niveau de tension sécurisé au ralenti. Ces environnements de travail comprennent par exemple les petits espaces, les espaces humides ou chauds dans lesquels l'utilisateur sera directement exposé aux pièces conductrices environnantes.
- Vous devez faire attention pour éviter que l'appareil se renverse si l'alimentation de soudage est inclinée.
- Il est interdit d'utiliser la fiche d'alimentation pour dégeler le réseau.
- Vous isoler du circuit de soudage à l'aide d'un appareil sec et d'un vêtement de protection non protégé.
- Ne jamais toucher la pièce de travail et la tige de travail, l'électrode de soudage ou pointe de contact en même temps.
- Évitez de placer le support d'électrode sur la machine de soudage et d'autres équipements électriques.

## 5. Transport, levage et suspension

- Ne jamais appuyer ou soulever la machine à l'aide d'un support d'électrode ou d'autres parties. Toujours utiliser les points de levage ou les poignées conçues pour cette fonction.
- Utiliser uniquement une plateforme de protection conçue pour l'équipement.
- Toujours essayer si possible de transporter la machine en position verticale.
- Ne jamais utiliser une machine de soudage lorsqu'elle est suspendue.
- Ne jamais dépasser la limite maximale autorisée allouée pour la charge des roues, des suspensions ou des charriots de l'équipement de soudage.

## 6. Environnement

- Lorsque l'action de l'opérateur est limitée par l'environnement (notamment : pourrait uniquement travailler lorsque baissé sur les genoux, sur le plancher ou même couché), tout contact direct avec la pièce transportant le courant doit être évité avec le corps.
- Ne pas utiliser la machine lorsque l'espace d'opération environnemental est très étroit et ne permettrait pas à l'utilisateur de travailler en toute sécurité.
- Évitez d'utiliser la machine dans un environnement humide dans lequel les opérateurs peuvent suer et ceci constituer un risque élevé d'électrocution.
- Évitez d'effectuer le soudage dans un environnement poussiéreux sous un environnement de gaz corrosif.
- Pour les postes à souder prévus pour effectuer des soudures avec un apport de gaz, évitez d'effectuer le travail de soudage sous un environnement de flux d'air important.
- L'inclinaison entre le placement et la machine de soudage et l'horizon plat est  $\leq 10^\circ$ .
- La source d'alimentation de soudage n'est pas appropriée pour l'utilisation dans la pluie ou la neige, même si elle pourrait utiliser et stocker à l'extérieur. Protéger l'environnement contre la pluie, l'eau et le soleil très fort.
- Stocker la machine dans un espace sec et propre. Protéger contre la pluie et les températures ne doivent pas atteindre  $+25^\circ \text{C}$  en cas d'exposition direct au soleil.
- Protéger la machine contre le sable et la poussière pendant l'utilisation et le stockage.
- Placer la machine de telle enseigne qu'elle ne soit pas exposée aux surfaces chaudes, étincelles ou éclaboussures.
- S'assurer que le flux d'air et provenance et au départ de la machine est illimité
- La classification EMC de ce produit est la classe A conformément à la norme EN 60974-10 relative à la compatibilité électromagnétique. Le produit est donc conçu pour être utilisé uniquement dans un environnement industriel.
- L'équipement de soudage d'arc crée toujours des problèmes électromagnétiques dans les hôpitaux. Afin de

minimiser les effets dangereux, utiliser uniquement l'équipement suivant le manuel d'instruction ainsi que les autres recommandations.

**AVERTISSEMENT : Cet équipement de classe A n'est pas conçu pour être utilisé dans des résidences privées ayant une alimentation électrique fournie par un système d'alimentation de basse tension. Dans de pareils emplacements, il pourrait être difficile de s'assurer que la compatibilité électromagnétique à cause des problèmes de radiation et de conduite.**

S'assurer que la baguette à souder est placée suivant les instructions suivantes :

- Plage de la température de l'air ambiant : pendant le fonctionnement -10 °C to +40 °C; après le transport et stockage: -20 °C to +55 °C;
- Humidité relative de l'air : Jusqu'à 50 % à 40 °C; jusqu'à 90 % à 20 °C;
- Air ambiant, libre des quantités de poussière, acides, gaz corrosifs ou substances corrosives anormales, etc. en dehors de ceux générés par le processus de soudage ;
- Altitude dépassant le niveau de la mer à 1 000 m;
- Sans huile de boue des hydrocarbures, vapeur d'eau et gaz corrosif.
- Pas de vibration et de mouvement
- Etanche et avec abri
- Ventilation à plus de 300mm du mur afin de s'assurer un flux d'air de refroidissement et une excellente ventilation.

#### 7. Autres informations concernant la machine:

- Méthode de refroidissement: Refroidissement par ventilateur
- Poignée fournie pour le déplacement
- Caractéristique de la machine de soudage: caractéristique de chute
- Contenu des pièces jointes : Câble de soudage, support d'électrode de soudage et pince de terre, masque facial, brosse de soudage, carton de la boîte.

Choc électrique — peut entraîner la mort

- Réglez le raccord de terre conformément aux normes en vigueur.
- Il est interdit de toucher les composants électriques et l'électrode lorsque mains nues en portant ou avec des vêtements mouillés.
- Assurez-vous d'être isolé du sol et de l'atelier.
- Assurez-vous que vous êtes en position de sécurité

Les gaz peuvent être nocifs pour la santé

- N'entrez pas en contact avec tout fluide
- Lors du soudage à l'arc, un extracteur d'air doit être utilisé pour empêcher la respiration de gaz nocifs.

Rayonnement à l'arc - Nocif pour les yeux et brûlure de la peau.

- Utilisez un casque et un filtre léger appropriés, portez un vêtement de protection pour protéger les yeux et le corps.

Incendie

- Une étincelle de soudure peut provoquer un incendie, assurez-vous qu'il n'y ait pas d'étincelles dans la zone de soudure

Bruit - bruit extrême nocif pour l'oreille.

- Utilisez un protège-oreilles ou d'autres moyens pour protéger vos oreilles.

- Le bruit peut être aussi nocif pour les personnes se trouvant à proximité
- Dysfonctionnement — En cas de problème, faites confiance aux professionnels
- En cas de problème d'installation et de fonctionnement, veuillez suivre les instructions de ce manuel pour procéder à la vérification.
  - Si vous ne comprenez pas complètement le manuel ou si vous ne parvenez pas à résoudre des problèmes avec les instructions fournis vous devez contacter les fournisseurs ou notre centre de service pour une assistance professionnelle.

### MISE EN GARDE!

Un commutateur de protection contre les lignes de fuite doit être ajouté lors de l'utilisation de la machine

---

## INSTALLATION

---

La machine est un équipement avec un équipement de compensation de tension d'alimentation. Lorsque la tension d'alimentation varie à  $\pm 15\%$  de la tension nominale, elle peut toujours fonctionner normalement.

Si vous utilisez un câble long, nous vous suggérons d'utiliser un câble de section plus grande afin d'éviter toute chute de tension. Si le câble est trop long, cela peut affecter les performances du système d'alimentation. Nous vous suggérons donc d'utiliser une longueur configurée.

1. Assurez-vous que l'entrée de la machine n'est ni obstruée ni recouverte pour éviter que le système de refroidissement ne fonctionne.
2. Utilisez un câble d'introduction de section d'au moins  $6 \text{ mm}^2$  pour relier le boîtier à la terre. Le chemin va de la vis de mise à la terre à l'arrière au dispositif de mise à la terre.
3. Connectez correctement la torche à arc ou le support conformément au croquis. Assurez-vous que le câble, le support et la fiche de fixation ont été connectés à la terre. Placez la fiche de fixation dans la prise de fixation en respectant la polarité « $\ominus$ » et fixez-la dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Placez la fiche de fixation du câble dans la prise de fixation de polarité « $\oplus$ » sur le panneau avant, fixez-la dans le sens des aiguilles d'une montre et la pince de masse de l'autre borne serre la pièce à travailler.
5. Faites attention à la polarité de connexion,

La machine à souder à courant continu a deux façons de se connecter:

connexion positive et connexion négative.

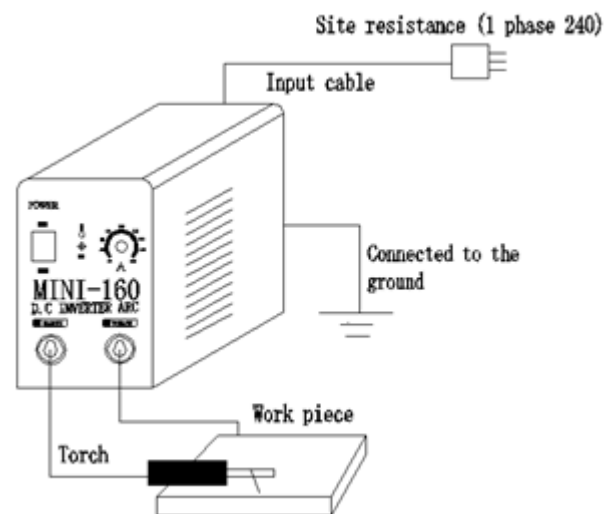
Connexion positive: il se connecte avec « $\ominus$ » polarité tout en pièce avec la polarité « $\oplus$ ».

Connexion négative: pièce à travailler avec la polarité « $\ominus$ », support avec la polarité « $\oplus$ ».

Choisissez la manière appropriée selon le travail souhaité. Si le choix ne convient pas, cela causera un arc instable, plus de projections et de conglutination.

Si de tels problèmes se produisent, veuillez changer la polarité de la fiche de fixation.

6. En fonction de la classe de tension d'entrée, connectez le câble d'alimentation à la boîte d'alimentation



de la classe de tension correspondante. Assurez-vous qu'il n'y ait pas d'erreurs et assurez-vous que la tension entre dans la plage permise. L'appareil peut être utilisé lorsque toutes les installations sont terminées.



Si la distance de la pièce et de la machine est trop grande (500-100 m), les câbles de torche et câble de terre sont trop longs, choisissez un câble de section plus grande afin de minimiser la réduction de tension.

---

## OPERATION

---

1. Allumez l'appareil, l'écran montrera le volume actuel et le ventilateur commence à tourner.
2. Réglez les boutons de courant de soudage et de poussée d'arc, assurez-vous que la fonction de soudage est conforme aux exigences.
3. Généralement, le courant de soudage est adéquat pour l'électrode de soudage selon les critères suivants:

Spécification	φ2.5	φ3.2	φ4.0	φ5.0
Courant	70-100A	110-140A	170-220A	230-280A

3. Le bouton de l'entraînement d'amorçage d'arc est utilisé pour régler la fonction de soudage, en particulier lorsqu'il fonctionne avec un courant faible, coopérant avec un bouton d'ajustement du courant de soudage, ils peuvent ajuster le courant d'amorçage et être hors de contrôle du bouton d'ajustement du courant de soudage.
4. Si le poste de soudage a été coordonné avec un dispositif de commande à distance:
  - 1) Assurez-vous que la position du commutateur de la télécommande est bien positionnée avant de l'utiliser.
  - 2) Insérez correctement la fiche de la télécommande dans la prise correspondante de la télécommande et



serrez fermement afin d'éviter un mauvais contact.

3) Si vous n'utilisez pas d'appareil de commande à distance, assurez-vous que l'interrupteur est en position «OFF» ou le courant de soudage ne sera pas réglé sur le panneau.



### **Attention!**

**Avant de commencer l'opération, assurez-vous que tous les appareils sont hors tension. Le bon ordre consiste à connecter d'abord le câble de soudage et le câble de terre à la machine, assurez-vous qu'ils sont fermement connectés, puis branchez la fiche d'alimentation sur la source d'alimentation.**

---

## **NOTES OU MESURES PRÉVENTIVES**

---



### **1、 Environnement**

1 La machine peut fonctionner dans des environnements secs avec un levier d'humidité de 90% maximum.

2 Température La température ambiante est comprise entre 10 et 40 degrés centigrades.

3) Évitez de souder au soleil ou sous la pluie

4) N'utilisez pas la machine dans un environnement pollué par de la poussière ou des gaz corrosifs.

5) Évitez de souder au gaz dans un environnement où le flux d'air est puissant.

### **2、 Normes de sécurité**

La machine à souder a installé un circuit de protection contre les surtensions, le courant et la chaleur. Lorsque la tension, le courant de sortie et la température de la machine dépassent la vitesse standard, la machine à souder cesse de fonctionner automatiquement. Comme cela endommagera la machine à souder, l'utilisateur devra faire attention comme suit.

1 La zone de travail est correctement ventilée

La machine à souder est une machine puissante. Lorsqu'elle est utilisée, elle est générée par des courants élevés et le vent naturel ne répond pas aux demandes de refroidissement de la machine. Il y a donc un ventilateur dans la machine pour refroidir la machine. Assurez-vous que l'admission n'est pas en bloc ou couverte, c'est à 0,3 mètre de la machine à souder aux objets de l'environnement. L'utilisateur doit s'assurer que la zone de travail est correctement ventilée. C'est important pour la performance et la longévité de la machine.

2) Ne pas surcharger

L'opérateur doit se rappeler de surveiller le courant de service maximal (réponse au cycle de service sélectionné).

Maintenir le courant de soudage ne dépasse pas le courant maximal du cycle de service.

Le courant de surcharge endommagera et brûlera la machine.

3) Pas de surtension

La tension d'alimentation peut être trouvée dans le diagramme des principales données techniques. Un circuit de

compensation automatique de la tension assurera que le courant de soudage reste dans la disposition permise. Si la tension d'alimentation dépasse la limite d'allocation, les composants de la machine sont endommagés. L'opérateur doit comprendre la situation et prendre des mesures préventives.

4) Il y a une vis de mise à la terre derrière la machine à souder, il y a un marqueur de mise à la terre dessus. Le manteau doit être mis à la terre de manière fiable avec un câble dont la section est supérieure à 6 millimètres carrés afin d'éviter l'électricité statique et les fuites.

5) Si le temps de soudage est dépassé, le poste de travail cesse de fonctionner pour la protection. En raison de la surchauffe de la machine, le commutateur de contrôle de la température est en position «ON» et le voyant est rouge. Dans ce cas, il n'est pas nécessaire de débrancher la prise pour laisser le ventilateur refroidir la machine. Lorsque le voyant est éteint et que la température descend dans la plage standard, il peut souder à nouveau.

---

## QUESTIONS À RÉALISER PENDANT LE SOUDAGE

---

Les raccords, les matériaux de soudage, les facteurs environnementaux, les puissances d'alimentation ont peut-être quelque chose à voir avec le soudage. L'utilisateur doit essayer d'améliorer l'environnement de soudage.

En cas de coup d'arc

1. Assurez-vous que la qualité de l'électrode de tungstène est élevée.
2. Si l'électrode n'est pas séchée, cela provoquera un arc instable, le défaut de soudage augmente et la qualité est dégradée.
3. Si vous utilisez un câble extra-long, la tension de sortie diminuera, veuillez donc raccourcir le câble

B 、 Le courant de sortie ne correspond pas à la valeur nominale :

Lorsque la tension d'alimentation s'écarte de la valeur nominale, le courant de sortie ne correspond pas à la valeur nominale; Lorsque la tension est inférieure à la valeur nominale, la sortie maximale peut être inférieure à la valeur nominale.

C 、 Le courant ne se stabilise pas lorsque la machine est en fonctionnement :

1. La tension nette du fil électrique a été modifiée.
2. Il y a des interférences nuisibles du réseau de fil électrique ou avec un autre équipement

D 、 Lorsque vous utilisez le soudage MMA, trop de projections:

1. Le courant est peut-être trop grand et le diamètre du bâton est trop petit.

La connexion de la polarité de la borne de sortie est incorrecte, il convient d'appliquer la polarité opposée à la technique normale, ce qui signifie que le manche doit être connecté à la polarité négative de la source d'alimentation et que la pièce à usiner doit être connecté à la polarité positive. Veuillez changer la polarité

## MAINTENANCE

- 1 、 Éliminez régulièrement la poussière avec de l'air comprimé sec et propre. Si la machine à souder fonctionne dans un environnement pollué par les fumées et l'air pollué elle doit éliminer la poussière quotidiennement.
- 2 La pression de l'air comprimé doit être comprise dans les limites raisonnables afin d'éviter d'endommager les composants de petite taille de la machine.
- 3 、 Vérifiez régulièrement le circuit interne du poste à souder et assurez-vous que le câble est correctement connecté et les connecteurs sont étroitement connectés (en particulier, insérer le connecteur et les composants). Si vous trouvez du tartre et des résidus, effectuez un bon polissage, puis connectez-les à nouveau.
- 4 、 Évitez que de l'eau et de la vapeur ne pénètrent pas dans la machine. Si elles entrent dans la machine, séchez-la et vérifiez l'isolation de la machine.
- 5 、 Si la machine à souder ne fonctionne pas longtemps, elle doit être placée dans une boîte d'emballage et stockée dans un environnement sec.

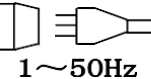
## FAUTES



Remarques: Si l'utilisateur souhaite utiliser la machine comme suit, l'opérateur doit être un membre du personnel d'un domaine spécifique de l'électricité et de la sécurité et détenir le certificat approprié attestant de ses capacités et de ses connaissances. Avant la maintenance, il est suggéré de contacter notre société pour obtenir une autorisation.

## Informations techniques

<b>FEIDER</b> 32, rue Aristide Bergès - ZI 31270 Cugnaux - France		<b>POSTE A SOUDER</b> 145AH 160AH MAX			
<b>FPSI140A</b>		<b>S/N.:</b>			
		<b>EN 60974-1, EN6074-10</b> <b>Class A</b>			
		<b>20A/20.8V -160A/26.4V</b>			
		<b>X %</b>	<b>20</b>	<b>60</b>	<b>100</b>
	<b>U<sub>0</sub>=21V</b>	<b>I<sub>2</sub> A</b>	<b>160</b>	<b>90</b>	<b>70</b>
		<b>U<sub>2</sub> V</b>	<b>26.4</b>	<b>23.6</b>	<b>22.8</b>

 $1 \sim 50\text{Hz}$	$U_1: 230\text{V}$	$I_{1\text{max}} = 35.5\text{A}$	$I_{1\text{eff}} = 15.9\text{A}$
<b>IP21S</b>	<b>H</b>		<b>3.70kg</b>

a. **Explications des symboles**

$U_1$ : Tension d'entrée nominale AV (avec une tolérance  $\pm 10\%$ )

$I_{1\text{max}}$ : Courant d'entrée nominal maximal

$I_{1\text{eff}}$ : Courant d'entrée efficace maximal **X**:

Cycle de service

Ratio de la durée de temps donné/temps de cycle complet

Remarque1: Ce ratio doit se situer entre 0~1, et pourrait être représenté par pourcentage. Remarque2:

Dans cette norme, le cycle entier est de 10 min.

A titre d'exemple, si le cycle de service est de 60%, la charge s'appliquant tout le temps doit être 6 min et le temps de non charge suivant sera de 4 min.

$U_0$ : Pas de tension de charge

Ouvrir le circuit de tension pour un second bobinage.

$U_2$ : Tension de charge

Tension de sortie de la charge nominale:  $U_2 = (20 + 0.04I_2) \text{ V}$

$A / V - A / V$ : Gamme de régulation de courant et tension de charge correspondante.

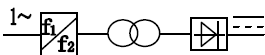
**IP**: degré de protection, notamment IP21S



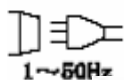
Peut être utilisé dans des environnements ayant un risque élevé d'électrocution.



: Veuillez lire attentivement le présent manuel avant d'utiliser cet appareil.



: Rectifier Convertisseur de fréquence statique à phase unique –  
transformateur de convertisseur



: Symbole de phase unique d'alimentation AC et fréquence nominale



: Symbole de soudage manuel du métal en arc avec électrodes couvertes

: Evitez d'utiliser à l'extérieur

**H:** Classe d'isolation

## **MISE EN REBUT**

---



### **Collecte sélective des déchets électriques et électroniques.**

Les produits électriques ne doivent pas être mis au rebut avec les produits ménagers. Selon la Directive Européenne 2012/19/CE pour le rebut des matériels électriques et électroniques et de son exécution dans le droit national, les produits électriques usagés doivent être collectés séparément et disposés dans des points de collecte prévus à cet effet. Adressez-vous auprès des autorités locales ou de votre revendeur pour obtenir des conseils sur le recyclage.

Fautes	Solutions
Le voyant de l'interrupteur d'alimentation n'est pas allumé le ventilateur ne fonctionne pas et il n'y a pas de sortie de soudage	<p>A. Assurez-vous que l'interrupteur d'alimentation est fermé</p> <p>B. Assurez-vous que le réseau de fil électrique (qui est connecté au câble d'entrée) fonctionne</p>
Le voyant d'alimentation est allumé le ventilateur ne fonctionne pas et il n'y a pas de sortie de soudage.	<p>A. Peut-être que vous êtes mal connecté à l'alimentation 380V car la machine est dans le circuit de protection, connectez-vous à l'alimentation 240V et faites fonctionner la machine à nouveau.</p> <p>B. L'alimentation 240 V ne se stabilise pas (le câble d'entrée est trop fin) ou raccordé au câble d'électrification car la machine est dans le circuit de protection. Augmentez la section du câble d'entrée et serrez fermement le connecteur d'entrée. Fermez la machine pendant 2-3 minutes, puis rouvrez-la.</p> <p>C. Ouvrez et fermez le commutateur d'alimentation très rapidement car le circuit de protection fonctionne. Fermez la machine et ouvrez-la à nouveau après 2-3 minutes.</p> <p>D. Les câbles sont relâchés entre l'interrupteur d'alimentation et la carte d'alimentation, puis resserrez-les.</p>
Le ventilateur fonctionne, le courant de soudage ne se stabilise pas ou est hors de contrôle, le courant est parfois faible et parfois élevé	<p>A. La qualité du potentiel 1K est mauvaise, remplacez-la.</p> <p>B. La borne de sortie est un circuit cassé ou une mauvaise connexion.</p>
Le ventilateur fonctionne et l'indicateur n'est pas allumé il n'y a aucune sortie de soudage.	<p>A. Vérifiez si les composants sont mal connectés.</p> <p>B. Vérifiez si le connecteur de la borne de sortie est un circuit de coupure et une mauvaise connexion.</p> <p>C. Vérifiez que la tension entre la carte d'alimentation et la carte MOS (VH-07) est d'environ 308 V CC.</p> <p>D. Si le voyant vert n'est pas allumé en tant qu'assistant du système MOS, veuillez-vous connecter au vendeur ou à notre société et le remplacer.</p> <p>E. S'il y a une question dans le circuit de commande, veuillez-vous connecter au vendeur ou à notre société pour la remplacer.</p>
Le ventilateur fonctionne et l'indicateur anormal est allumé mais il n'y a pas de sortie de soudage.	<p>A. Peut-être que la protection contre les surintensités fonctionne, veuillez fermer la machine et attendre. Une fois l'indicateur anormal éteint, ouvrez la machine.</p> <p>B. Peut-être que la protection surchauffée fonctionne, attendez 2-3 minutes.</p> <p>C. Peut-être que le circuit de l'inverseur est en panne; veuillez retirer la fiche d'alimentation du transformateur principal (près du ventilateur VH-07), qui se trouve sur la carte MOS, puis ouvrez à nouveau la machine.</p> <p>(1) Si le témoin anormal reste allumé si une partie de la carte MOS est endommagée, vérifiez-la et remplacez-la.</p> <p>(2) Si l'indicateur anormal n'est pas allumé</p> <p>. Peut-être que le transformateur de la carte intermédiaire est endommagé mesurez le volume d'inductance primaire et le volume Q du transformateur principal par un pont d'inductance.</p> <p>ii. Le volume primaire est un circuit parallèle, <math>L = 1.2-2.0\text{Mh}</math>, <math>Q &gt; 40</math> Si le volume d'inductance et le volume Q sont faibles, remplacez-le.</p> <p>iii. Peut-être qu'une partie du tube redresseur secondaire du transformateur est cassé vérifiez et remplacez le tube redresseur.</p> <p>D. Peut-être que le circuit de retour est en faute.</p>

**Déclaration de conformité**

---

**Déclaration de conformité**

**Feider France**

**ZI, 32, rue Aristide Bergès – 31270 Cugnaux - France**

**Déclare que la machine désignée ci -dessous :**

**POSTE A SOUDER**

**FPSI140A**

**Numéro de série :**

**Est conforme aux dispositions de la LVD Directive 2014/35/UE et aux réglementations nationales  
la transposant ;**

**Est également conforme aux dispositions des directives européennes suivantes : A**

**la Directive CEM 2014/30/UE**

**A la Directive ROHS 2011/65/UE**

**Est également conforme aux normes européennes, aux normes nationales et aux dispositions  
techniques suivantes :**

**EN 60974-1: 2012**

**EN 50445: 2008**

**Nom du responsable technique : Mr Patriarca**

**Fait à Cugnaux, le 19/07/2018**



Philippe MARIE / PDG