



ARO PLASMA PC 30



NOTICE D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN

***A LIRE IMPERATIVEMENT AVANT
MISE EN SERVICE DU MATERIEL***



Indices de modifications

DATE	REFERENCE DOCUMENT	NATURE DES MODIFICATIONS
15/06/2005	T617F	Création
15/02/2008	T617F	Modification

Nous nous réservons le droit de modifier la conception ainsi que les caractéristiques des produits et matériel présentés dans ce document.

Leur description ne peut en aucun cas revêtir un aspect contractuel.

Toute reproduction, même partielle, par quelque procédé que ce soit, est interdite sans autorisation préalable.



ATTENTION !

AVANT D'INSTALLER, D'UTILISER OU D'ENTREtenir LE POSTE DE DECOUPE AU PLASMA, LISEZ ATTENTIVEMENT LA PRESENTE NOTICE, ET NOTAMMENT LES REGLES DE SECURITE

Si ces instructions ne vous paraissent pas claires, demandez conseil à votre revendeur.

VOUS VENEZ D'ACQUERIR L'UN DES POSTES DE DECOUPE AU PLASMA LES PLUS PERFECTIONNES ET LES PLUS SURS DU MARCHE.

RESPECTEZ LES INSTRUCTIONS QUI SUIVENT, AFIN D'EVITER TOUT RISQUE OU PROBLEME DE FONCTIONNEMENT.

RÈGLES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS

INTRODUCTION

Le poste de découpe au plasma est doté de sûretés perfectionnées qui l'empêchent de fonctionner si toutes les conditions de sécurité ne sont pas remplies. La technique de découpe au plasma met en œuvre des tensions dangereuses pour l'allumage de l'arc pilote et la découpe. Il est donc important de respecter les règles de sécurité suivantes.

ELECTRICITÉ

- 1- Vérifiez que l'appareil est mis à la terre et que le câble d'alimentation possède une prise de terre adéquate.
- 2- Vérifiez que l'établi est correctement mis à la terre.
- 3- Évitez tout contact entre les barres de métal à découper et la peau ou des vêtements humides.
- 4- Ne vous penchez pas sur les pièces et ne les tenez pas à la main pendant la découpe.
- 5- N'utilisez pas l'appareil dans un lieu humide ou sur une surface mouillée.
- 6- N'utilisez pas l'appareil si la torche ou les câbles paraissent abîmés.
- 7- Éteignez toujours l'appareil avant de remplacer l'électrode, la buse ou le diffuseur de la torche.
- 8- Éteignez et débranchez toujours l'appareil avant d'entretenir ou de réparer ses composants internes.

ATTENTION !

La réparation, l'entretien et l'utilisation de l'appareil doivent être réservés à un personnel suffisamment formé, sensibilisé aux risques des hautes tensions mises en œuvre pour la découpe au plasma avec cet appareil. L'opérateur doit respecter les normes de travail en vigueur et toutes les règles de sécurité.

Si vous ressentez un léger choc électrique pendant le travail de découpe, arrêtez-vous immédiatement et n'utilisez plus l'appareil jusqu'à ce que le défaut ait été identifié et corrigé.



PROTECTION DES YEUX ET SÉCURITÉ PERSONNELLE

L'un des risques du soudage ou du coupage est lié à l'émission par l'arc électrique de rayonnements électromagnétiques allant de l'infrarouge à l'ultraviolet. Ceux-ci peuvent provoquer différentes lésions s'ils atteignent l'œil : conjonctivite, brûlures rétiniennes, baisse de la vision, etc.
Une forte concentration de rayons ultraviolets peut également provoquer des brûlures de la peau. Il est donc extrêmement important de porter un équipement et une tenue de sécurité adéquats, par exemple :

- 1- Gants en peau ou en cuir
- 2- Tablier en peau ou en cuir
- 3- Protège-tibias
- 4- Chaussures de sécurité
- 5- Masque de protection (ou mieux, casque) suffisamment grand pour couvrir tout le visage, équipé de verres de sécurité pouvant filtrer tous les rayonnements et réduire l'intensité de la lumière absorbée par l'œil.

ATTENTION !

Ne regardez jamais, en aucune circonstance, un arc électrique sans porter une protection oculaire.

Il existe également un risque de blessures oculaires par projection de particules lors de la découpe ou du meulage, du brossage ou de l'ébavurage au marteau. Portez systématiquement des lunettes ou un masque de protection à verres transparents pendant ces opérations, afin d'empêcher la pénétration dans les yeux d'éclats métalliques ou d'autres corps étrangers.

IMPORTANT : *Des écrans de sécurité doivent être mis en place autour de la zone de soudage afin de protéger les personnes travaillant à proximité du rayonnement émis par l'arc électrique.*

FUMÉE ET GAZ PRODUITS PENDANT LA DÉCOUPE

L'opération de découpe produit des vapeurs nocives et de la poudre de métal. Les métaux peints ou enduits, ou contenant du mercure, du cadmium, du zinc, du plomb ou du graphite peuvent produire des concentrations nocives de vapeurs toxiques pendant la découpe.

L'opérateur et les autres personnes présentes doivent se protéger contre l'exposition éventuelle aux fumées toxiques en portant un appareil respiratoire, et les postes de travail doivent être correctement ventilés.

Pour travailler dans un lieu confiné, prévoir des extracteurs à aspiration en dessous de la zone de découpe.

ATTENTION !

Les métaux traités avec des solvants ou dégraissants halogénés doivent être soigneusement nettoyés avant la découpe, afin d'éviter la formation de gaz toxiques. Certains solvants chlorés se décomposent sous l'action du rayonnement de l'arc électrique et peuvent produire du gaz phosgène.



RISQUE D'INCENDIE

- 1- Empêchez les étincelles ou les bavures chaudes de produire des flammes.
- 2- Ne laissez pas de matériaux inflammables ou combustibles dans la zone de découpe.
- 3- Vérifiez la présence d'un extincteur à proximité du poste de travail.
- 4- Installez l'appareil dans une zone où l'air pourra être aspiré et évacué par les événements du capot.

ATTENTION !

**Ne découpez jamais des réservoirs de carburant ou de lubrifiants, même lorsqu'ils sont vides.
Ne découpez pas de récipients ou de boîtiers contenant des matières inflammables.
N'utilisez jamais l'appareil dans un lieu où l'atmosphère est chargée de gaz inflammable ou de vapeurs de combustibles liquides (essence par ex.).**

BRUIT

L'opération de découpe est bruyante. Le niveau sonore dépend des paramètres de coupe.

ATTENTION !

**Le bruit peut provoquer une perte d'audition.
Portez une protection auditive adéquate.**

BRÛLURES

L'opérateur doit systématiquement prendre les précautions nécessaires pour se protéger contre les brûlures pendant la découpe.

ATTENTION !

Ne dirigez pas le jet de la torche vers des personnes ou des objets.

COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

Avant d'installer l'appareil de découpe au plasma, inspectez les environs en procédant aux vérifications suivantes :

- 1- Vérifiez qu'il n'y a pas d'autres câbles d'alimentation ni lignes de commande, lignes de téléphone ou autres équipements à proximité de l'appareil.
- 2- Vérifiez qu'il n'y a pas de récepteurs de radio ou de télévision à proximité.
- 3- Vérifiez qu'il n'y a pas d'ordinateurs ou autres systèmes de commande à proximité.
- 4- **Vérifiez qu'aucune des personnes présentes près de l'appareil ne porte un stimulateur cardiaque (pacemaker) ou une prothèse auditive.**
- 5- Vérifiez l'immunité des autres appareils fonctionnant au même endroit. Une protection supplémentaire peut être nécessaire dans certains cas.



Les interférences peuvent être réduites par les moyens suivants :

- 1- En cas d'interférences sur le câble d'alimentation, montez un filtre CEM entre le secteur et l'appareil.
- 2- Les câbles sortant de l'appareil doivent être raccourcis et posés l'un près de l'autre, à plat sur le sol.
- 3- Tous les panneaux de l'appareil doivent être soigneusement refermés après les opérations d'entretien.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

ARCS À PLASMA ET PRINCIPES FONDAMENTAUX DE LA DÉCOUPE AU PLASMA

- Le plasma est un gaz chauffé à une température extrêmement élevée, qui s'ionise et devient conducteur électrique.
- Le poste de découpe utilise un plasma pour transmettre l'arc électrique à la pièce à découper, dont le métal est fondu et coupé.
- La torche à plasma utilise de l'air comprimé provenant de la même source pour le plasma et le refroidissement.
- Le démarrage du cycle est provoqué par un arc appelé arc pilote, qui s'établit par court-circuit entre l'électrode mobile (pôle négatif) et la buse de la torche (pôle positif).
- Lorsque la torche est mise directement en contact avec la pièce à découper (connectée au pôle négatif de l'alimentation électrique), l'arc pilote est transféré entre l'électrode et la pièce et déclenche la formation d'un arc de plasma appelé arc de coupe.
- La durée de l'arc pilote est réglée en usine à 4 secondes. Si le transfert n'a pas lieu dans cet intervalle, le cycle est interrompu automatiquement, à l'exception du refroidissement par air.

INSTALLATION

RACCORDEMENT DE L'AIR COMPRIMÉ

Prévoyez une conduite de distribution d'air comprimé ayant les caractéristiques suivantes :

Pression d'air : 4 bars

Capacité : 100 l/min

AVERTISSEMENT : La présence d'une quantité importante d'humidité ou d'huile dans l'air peut entraîner une usure excessive des pièces, voire endommager la torche.

En cas de doute sur la qualité de l'air comprimé, nous vous recommandons d'utiliser un sécheur d'air intercalé en amont du filtre d'entrée.

À l'aide d'un flexible, raccordez la conduite d'air comprimé à l'appareil à l'aide de l'un des raccords fournis, qui s'installent sur le filtre d'air situé sur le panneau arrière.

ATTENTION !

La pression d'entrée ne doit pas dépasser 6 bars.



BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

L'appareil doit être branché à un réseau à conducteur neutre avec conducteur de mise à la terre de protection. Vérifiez que la borne correspondante est bien branchée sur la terre du circuit de distribution.

MISE À LA TERRE

Serrez la pince du câble de travail sur la pièce à couper ou l'établi métallique et prenez les précautions suivantes :

- ✓ **Vérifiez que le contact est bien établi, en particulier avant de découper des tôles enduites isolées ou oxydées.**
- ✓ **Disposez la mise à la terre le plus près possible du poste de découpe. L'utilisation de structures métalliques qui ne font pas partie de la pièce, par exemple du câble de retour du courant de découpe, peut compromettre la sûreté du système et la qualité du résultat de la découpe.**
- ✓ **Ne mettez pas à la terre la partie de la pièce qui va être enlevée.**

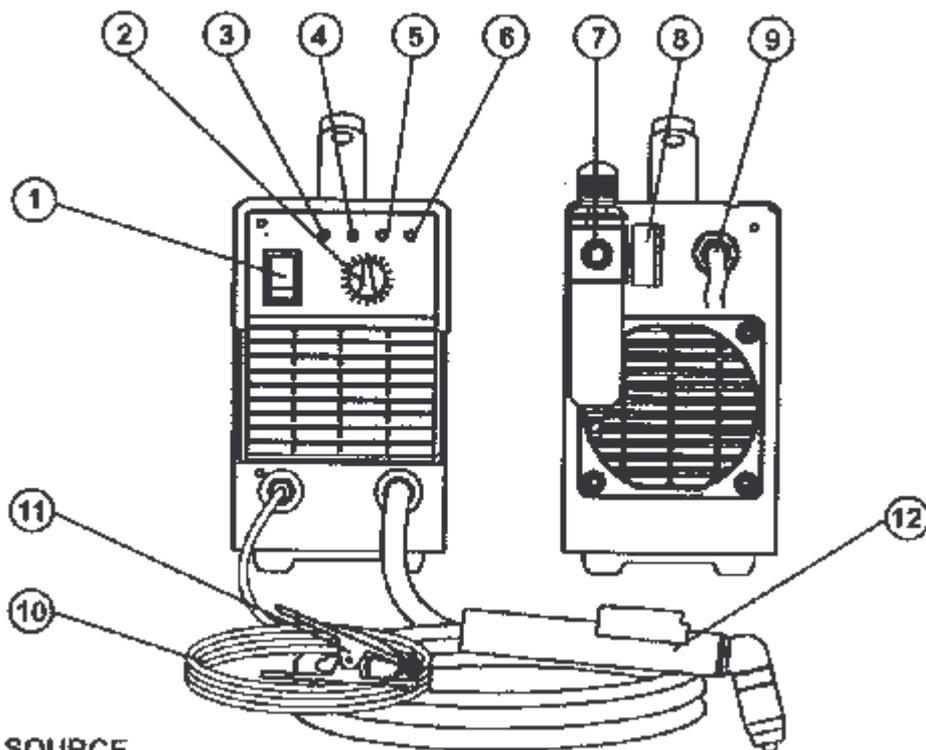
BRANCHEMENT DE LA TORCHE

AVERTISSEMENT : Avant de commencer l'opération de coupe, vérifiez que les pièces sont correctement assemblées, en inspectant la tête de la torche de la manière décrite au paragraphe « Entretien de la torche ».

EMPLACEMENT ET UTILISATION DU GENERATEUR

- Choisissez l'emplacement en vous assurant qu'il y a une circulation d'air suffisante et que l'air ne contient ni poussière ni fumée ou gaz.
- Vérifiez qu'aucun obstacle n'empêche l'entrée de l'air de refroidissement par les fentes situées sur l'avant et l'arrière de l'appareil.
- Dégagez une zone d'au moins 5 m autour de l'appareil.
- Si l'appareil doit être déplacé, débranchez-le toujours et rassemblez les câbles et les tuyaux afin de ne pas les endommager.

COMMANDES



POWER SOURCE

Interrupteur général Marche/Arrêt (1)

Dans la position ON, l'appareil est prêt à fonctionner et tous les circuits du système de commande sont activés. Dans la position OFF, l'interrupteur désactive les circuits de commande.

Potentiomètre du courant de coupe (2)

Permet le réglage de l'intensité du courant de coupe délivré par la machine selon les conditions d'utilisation (épaisseur du matériau/vitesse).

Diode verte (3)

Lorsque l'appareil est mis en marche, le témoin vert clignote pendant 5 secondes pour indiquer que les condensateurs sont en train de se charger et que l'appareil est prêt à fonctionner. Après 5 secondes, la diode reste allumée fixe et l'appareil est prêt. La diode clignote pendant 3 secondes lorsque l'on appuie sur la détente de la torche et qu'on la relâche. Pendant ce délai, vous devez appuyer à nouveau sur la détente pour provoquer l'arc. Un clignotement lent de la diode indique une surtension. Le témoin clignote pendant 10 secondes, puis teste la tension de la ligne pendant 2 secondes. Si celle-ci est correcte, la diode reste allumée. Sinon, l'opération de test recommence jusqu'à ce que la tension soit correcte.

Diode rouge (4)

Allumée en présence de la tension de sortie.



Diode jaune (5)

Indique que la pression d'air est insuffisante. La pression doit être réglée entre 4 bars et un maximum de 6 bars (57-86 psi). Si la pression dépasse 6 bars, l'électrovanne interne laisse échapper l'air.

Diode jaune (6)

Clignote si la température interne de l'appareil atteint un niveau dangereux.

Régulateur de pression (air comprimé pour le plasma) (7)

Manœuvrez la molette (tournez-la pour la déverrouiller) pour régler la pression jusqu'à ce qu'elle atteigne 3,5 bars (50 psi). Enfoncez la molette pour bloquer le réglage.

Manomètre (8)

Indique la valeur requise en bars

Câble d'entrée (9)

Câble de terre (10)

Pince de mise à la terre (11)

Torche à plasma de découpe (12)

- ✓ Le bouton de la torche est le seul dispositif de commande qui permette de commencer et d'arrêter la découpe.

AVERTISSEMENT

FONCTIONNEMENT 2/4 FOIS : L'appareil est protégé contre le passage aléatoire de l'arc pilote. Approchez la buse de la torche du bord de la pièce (à 3 mm), appuyez sur le bouton de la torche, relâchez-le et appuyez à nouveau après 3 secondes. Après une demi seconde environ (« pré-aération »), l'arc pilote se forme (durée maximum 3 secondes avec air). Si la distance est correcte, l'arc pilote se transfère immédiatement sur la pièce et provoque l'arc de découpe.



OPÉRATIONS DE COUPE

PRÉLIMINAIRES

AVERTISSEMENTS

Débranchez le câble d'alimentation électrique avant d'assembler ou de séparer des modules empilés ou un module, des éléments de la torche ou une torche et ses conduites.

- ✓ Consultez et respectez les instructions données dans les paragraphes « Sécurité » et « Installation » du présent manuel.

PIÈCES DE LA TORCHE

- ✓ Vérifiez que la torche est correctement assemblée. Montez les pièces de la torche nécessaires pour l'utilisation souhaitée (voir la section « Choix des consommables de la torche »).

REMARQUE : L'alimentation ne peut fonctionner que lorsque la coquille de protection de la torche est complètement enfoncée sur les broches PIP (Parts in Place) de la tête de torche.

ALIMENTATION

- ✓ Vérifiez la tension de l'alimentation électrique.
- ✓ Vérifiez que l'alimentation électrique est conforme aux exigences de protection des circuits et de câblage.
- ✓ Branchez l'appareil et mettez-le sous tension à l'aide de l'interrupteur principal.

CÂBLE DE MISE À LA TERRE

- ✓ Vérifiez que le câble de mise à la terre est solidement raccordé à la pièce.

SYSTÈME DE PURGE

- ✓ Passez l'interrupteur Marche/Arrêt dans la position ON. Le voyant ON clignote un instant pendant que le système démarre, puis reste allumé. Appuyez sur le bouton de la torche pour provoquer la purge de gaz (« pré-flux ») qui chassera la condensation déposée sur la torche et les conduites pendant l'arrêt du système.
Une fois la purge de gaz terminée, l'arc pilote est déclenché.

AVERTISSEMENT

Ne déclenchez pas l'arc pilote pendant le réglage.

CONTRÔLE DE LA QUALITÉ DE L'AIR

- ✓ Pour vérifier la qualité de l'air, désactivez la torche (« post-flux ») et placez la lentille filtre de soudage devant la torche.
L'huile ou l'humidité éventuellement présente dans l'air sont révélées sur la lentille. Ne déclenchez pas l'arc pilote pendant le contrôle de la qualité de l'air.

DÉCOUPE

A. Découpe avec une torche manuelle

- La torche peut être tenue d'une main ou stabilisée des deux mains. Choisissez la technique qui vous paraît la plus confortable et qui vous assure contrôle et mobilité. Posez l'index ou le pouce sur le bouton de commande, sur le manche de la torche.



- Pour commencer sur le bord, tenez la torche perpendiculairement à la pièce, l'extrémité sur le bord de la pièce à l'endroit où la découpe doit commencer. Pour percer, inclinez légèrement la torche pour projeter les étincelles loin de la torche jusqu'à ce que le perçage soit terminé.
- Pour les découpes longues, tirez la torche au contact de la pièce. Pour les découpes à distance, tenez la torche à 2-3 mm de la pièce.
- Lorsque la torche est dans la position de départ, appuyez sur le bouton de commande, relâchez-le et appuyez dessus à nouveau. Après une première purge de gaz (« pré-aération »), l'arc pilote se déclenche et reste présent jusqu'à ce que l'arc de découpe se forme.
- Une fois activé, l'arc principal reste présent tant que le bouton de commande est enfoncé, sauf si la torche est écartée de la pièce ou si elle est déplacée trop lentement. Si l'arc de coupe est interrompu, l'arc pilote se reforme automatiquement.
- Pour éteindre la torche, il suffit de relâcher le bouton de commande. Le gaz continue alors à s'écouler pendant dix secondes. Si le bouton de la torche est enfoncé pendant ce « post-flux », l'arc de découpe se rétablit dès que la torche est rapprochée de la pièce.

B. Perçage avec une torche manuelle

- Pour percer avec une torche manuelle, inclinez légèrement la torche afin que les projections de particules s'écartent de l'extrémité de la torche (et de l'opérateur) au lieu d'y entrer.
- Terminez le perçage sur la ligne de coupe, puis continuez la découpe sur la ligne. Tenez la torche perpendiculaire à la pièce après le perçage.
- Nettoyez dès que possible les projections déposées sur la coque de protection. Pour limiter ces dépôts, il est possible d'appliquer un produit anti-projections sur la coque.

AVERTISSEMENT

Débranchez le câble d'alimentation avant de démonter la torche ou ses conduites. Consultez régulièrement les précautions importantes exposées au début du présent manuel. Vérifiez que l'opérateur est équipé des gants, vêtements et protections visuelles et auditives adéquates, et qu'aucune partie de son corps ne vient en contact avec la pièce pendant l'activation de la torche.

ATTENTION

Les étincelles projetées pendant la coupe peuvent endommager les surfaces enduites ou peintes et d'autres matériaux (verre, plastique, métal, etc.).

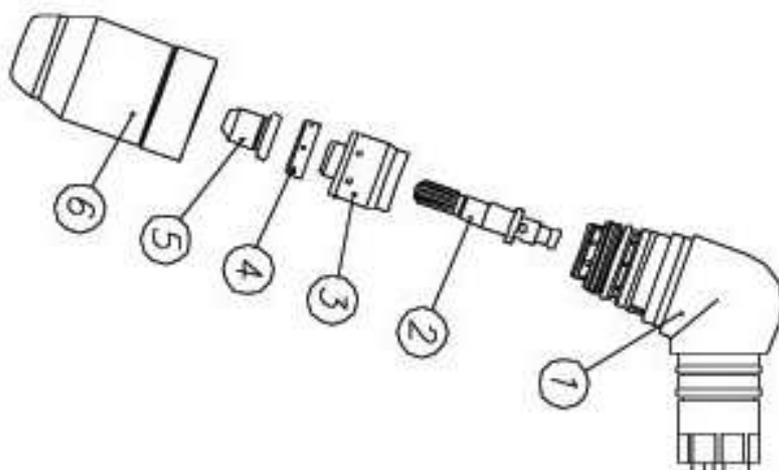
REMARQUE : Manipulez les conduites de la torche avec précaution et protégez-les des dégradations.

CONSOMMABLES DE TORCHE

La procédure à suivre pour remplacer les consommables de la torche est décrite ci-après.

REMARQUE : La buse, le diffuseur de gaz, la cartouche de démarrage et l'électrode sont retenus en place par la coque de protection. Orientez la torche avec la coque de protection vers le haut pour éviter que ces éléments se détachent lors du retrait de la coque.

1. Dévissez la coque de protection et détachez-la de la tête de la torche.
2. Enlevez la buse, le diffuseur de gaz, la cartouche de démarrage et l'électrode.
3. Installez l'électrode, la cartouche de démarrage, le diffuseur de gaz et la buse.
4. Serrez la coque de protection à la main jusqu'à ce qu'elle s'appuie sur la tête de la torche. En cas de résistance, vérifiez le filetage avant de continuer.



1- CORPS DE LA TORCHE

2- ÉLECTRODE

3- CARTOUCHE DE DÉMARRAGE

4- DIFFUSEUR DE GAZ

5- BUSE

6- COQUE DE PROTECTION



INCIDENTS DE FONCTIONNEMENT

Les incidents de fonctionnement peuvent être dus non pas à un défaut de l'appareil mais à d'autres problèmes tels que :

- Pénétration insuffisante :
 - vitesse de découpe trop élevée ;
 - torche trop inclinée ;
 - pièce trop épaisse ;
 - courant de découpe trop faible ;
 - usure des pièces de la torche ;
 - pièces non fournies par le fabricant ;
- Interruption de l'arc de découpe :
 - vitesse de découpe trop basse ;
 - trop grande distance entre la torche et la pièce ;
 - courant alternatif trop faible ; réduire le courant de sortie ;
 - usure des pièces de la torche ;
 - pièces non fournies par le fabricant ;
 - câble de travail débranché ;
- Dépôt excessif de scories :
 - vitesse de découpe trop basse (scories déposées) ;
 - vitesse de découpe trop élevée (scories de surface) ;
 - trop grande distance entre la torche et la pièce ;
 - courant de découpe trop faible ;
 - usure des pièces de la torche ;
 - pièces non fournies par le fabricant ;
- Découpe avec la tête penchée (non perpendiculaire) :
 - position incorrecte de la torche ;
 - usure asymétrique du trou de la buse et/ou assemblage incorrect des pièces de la torche ;
- Usure excessive de la buse et des électrodes :
 - pression d'air trop basse ;
 - dépassement de la capacité du système (matériau trop épais) ;
 - air contaminé (humidité, huile) ;
 - trop d'allumages de l'arc pilote dans l'air ;
 - assemblage incorrect de la torche ;
 - buse de la torche au contact de la pièce ;
 - détérioration ou défaut d'assemblage des composants de la tête de torche ;
 - pièces non fournies par le fabricant.



ENTRETIEN

ATTENTION !

**Ne touchez jamais l'intérieur de l'appareil, n'enlevez pas de panneaux et ne touchez pas la torche (démontage) sans avoir débranché le câble d'alimentation.
Toute intervention à l'intérieur de l'appareil ou sur la torche alors que le système est sous tension crée un risque d'électrocution par contact avec les éléments sous tension.**

TORCHE :

Vérifiez les pièces en contact avec l'arc à plasma à intervalles réguliers, en fonction de l'utilisation de la torche, ou en cas de défauts de coupe :

➤ **Coque de protection :**

Dévissez la coque à la main pour la démonter de la tête. Nettoyez-la sommairement et remplacez-la si elle est endommagée (brûlures, déformations, crevasses). Vérifiez l'intégrité de la partie mécanique supérieure (déclencheur de la sécurité de la torche).

➤ **Buse :**

Vérifiez l'état d'usure du trou de l'arc à plasma (surfaces intérieures et extérieures). Si le trou est élargi par rapport à son état d'origine ou s'il est abîmé, remplacez la buse. Si les surfaces sont très oxydées, nettoyez-les avec un papier abrasif extra-fin.

➤ **Bague de diffusion d'air :**

Vérifiez que la bague n'est pas brûlée ni crevassée et que les trous de sortie d'air ne sont pas bouchés. Remplacez immédiatement la bague si elle est endommagée.

➤ **Électrode :**

Remplacez l'électrode lorsque le tassement du cratère sur la surface d'émission atteint environ 2 mm.

AVERTISSEMENT :

- ✓ Avant d'intervenir sur la torche, laissez-la refroidir au moins pendant toute la durée du post-flux.
- ✓ Sauf cas particuliers, il est conseillé de remplacer ENSEMBLE l'électrode et la buse.
- ✓ Respectez l'ordre d'assemblage des pièces de la torche (ordre inverse du démontage).
- ✓ Veillez à monter correctement la bague de diffusion.
- ✓ Revissez la coque de protection solidement à la main.
- ✓ Ne montez jamais la coque de protection sans avoir remis en place l'électrode, la bague de diffusion et la buse.
- ✓ Un contrôle régulier et adéquat des pièces de la torche est indispensable pour la sûreté et le bon fonctionnement du système de coupe.

CORPS, POIGNÉE ET CÂBLE DE LA TORCHE :

- Ces pièces ne nécessitent normalement aucun entretien particulier, hormis une inspection régulière et un nettoyage soigneux SANS SOLVANTS.
En cas de dégradation de la gaine isolante (ruptures, crevasses, brûlures, desserrage des conducteurs électriques), LA TORCHE NE DOIT PLUS ÊTRE UTILISÉE CAR LES CONDITIONS DE SÉCURITÉ NE SONT PLUS REMPLIES.
ELLE NE PEUT ALORS PAS ÊTRE RÉPARÉE SUR PLACE MAIS DOIT ÊTRE CONFÉE À UN CENTRE DE RÉPARATION, OÙ ELLE SERA RÉPARÉE MAIS ÉGALEMENT CONTRÔLÉE.
Pour assurer le bon fonctionnement de la torche et du câble, respectez les précautions suivantes :
- Évitez de mettre la torche ou le câble en contact avec des pièces chaudes.
- Ne tirez pas sur le câble.
- Ne faites pas passer le câble sur des angles vifs ou des surfaces abrasives.



T617F – PLASMA PC30

- Enroulez le câble en boucles régulières s'il est trop long.
- Ne marchez pas sur le câble.

FILTRE À AIR COMPRIMÉ :

La condensation formée sur le filtre peut être éliminée manuellement.
Vérifiez régulièrement le filtre : si le verre contient de l'eau, elle peut être chassée en poussant le raccord de drainage vers le haut.

Si le filtre est encrassé, il doit être remplacé afin d'éviter les fuites.

Nettoyez toujours le filtre à l'eau savonneuse. N'utilisez jamais de solvants.



GUIDE DE DÉPANNAGE

X. PROBLÈME

1. *Cause*

- a. Contrôle / Solution

A. Indicateur de tension éteint, ventilateur arrêté.

1. *Disjoncteur ouvert.*

- a. Refermez le disjoncteur.

B. Indicateur de tension allumé, indicateur jaune de surchauffe allumé.

1. *Appareil en surchauffe.*

- a. Vérifiez que l'appareil n'a pas dépassé sa limite de durée d'enclenchement de 40 %.

2. *Obstruction du circuit d'air.*

- a. Prévoyez au moins 5 m d'espace dégagé de tous côtés.

3. *Court-circuit sur la torche. L'indicateur de surchauffe s'allume un instant et l'appareil s'arrête.*

- a. Vérifiez que les pièces de la torche sont correctement assemblées, et regardez si la torche ne forme pas un court-circuit.

C. Indicateur de tension allumé, Indicateur jaune de surchauffe éteint, pas de flux de gaz pendant la purge ou en pré-flux.

1. *Pas de raccordement au gaz ou pression trop basse.*

- a. Vérifiez que la pression de la source de gaz est de 3,5 bars au moins pendant la purge ou en pré-flux, réglez la pression de gaz à 3,5 bars.

2. *Obturation du filtre à air, du flexible d'air ou des conduites de la torche.*

- a. Remplacez le filtre. Vérifiez que les flexibles et les conduites de la torche ne sont ni tordus, ni pliés.

D. Indicateur de tension allumé, Indicateur jaune de surchauffe éteint, pas de flux de gaz à l'actionnement du bouton de la torche.

1. *Coque de protection mal installée sur la torche.*

- a. Vérifiez que la coque de protection est complètement appliquée contre la tête de la torche.

2. *Défaut de l'interrupteur de la torche ou erreur d'assemblage des pièces dans le support de la torche.*

- a. Consultez les instructifs d'entretien des composants de la tête de torche.

3. *Défaut de la carte-mère*

- a. Réparez ou remplacez le bloc d'alimentation

E. Indicateur de tension allumé, Indicateur jaune de surchauffe éteint, flux de gaz établi. Pas d'arc pilote.

1. *Défaut des pièces de la torche*

- a. Vérifiez les pièces de la torche et remplacez-les si nécessaire.

2. *Pression de gaz trop élevée*

- a. Réglez la pression à 3,5 bars.

3. *Défaut de la carte-mère.*

- a. Réparez ou remplacez le bloc d'alimentation.

F. Présence de l'arc pilote mais pas de l'arc de coupe.

1. *Ligne de travail non raccordée*

- a. Vérifiez que la ligne de travail est solidement connectée au métal nu.

2. *Puissance d'entrée du courant alternatif trop basse*

- a. Utilisez une ligne aussi courte que possible vers le disjoncteur.

3. *Défaut de la carte-mère*

- a. Réparez ou remplacez le bloc d'alimentation