

Paramétrer l'appareil en 3 étapes faciles

1 Commande sélecteur de procédé

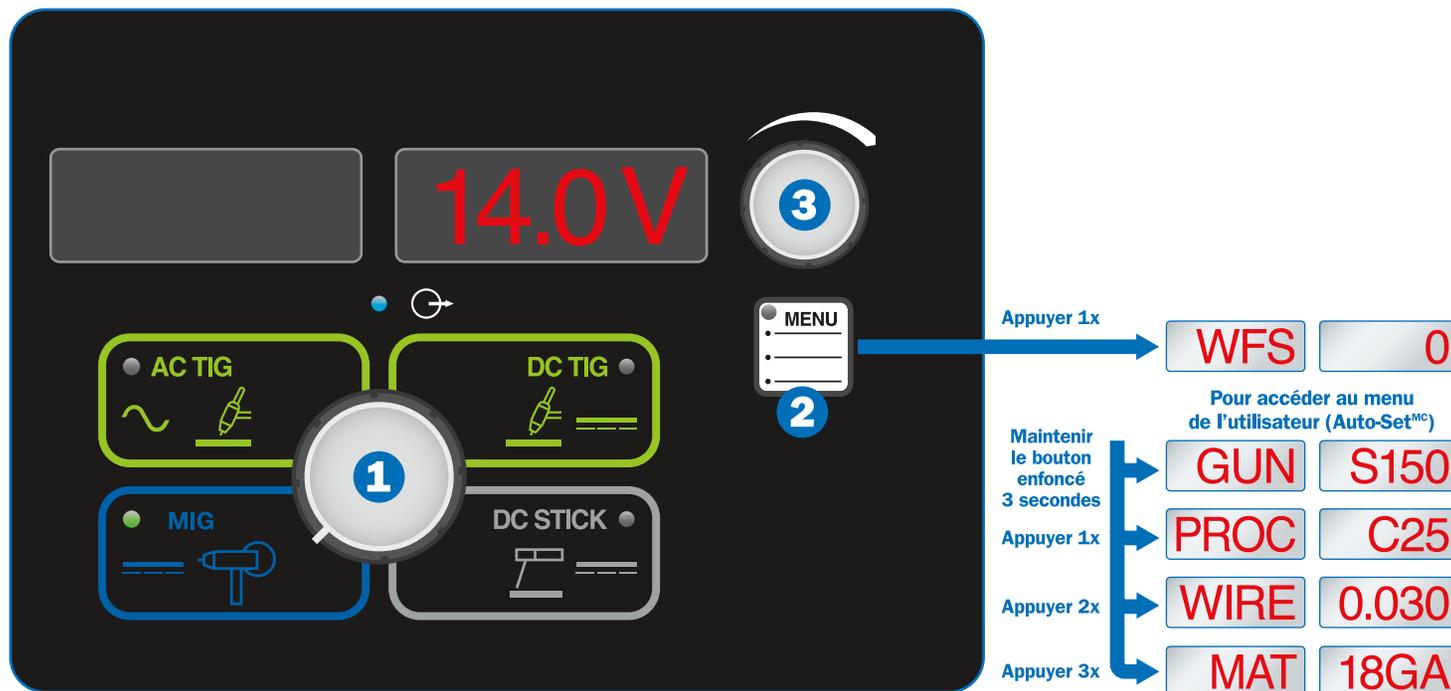
Tourner pour sélectionner le procédé.

2 Bouton de menu

Appuyer pour accéder aux paramètres de procédé. Le menu revient automatiquement au réglage de l'intensité 15 secondes après le réglage du paramètre.

3 Commande d'encodeur

Tourner pour régler le paramètre sélectionné.



Commande de tension

Commande la tension du courant de soudage.

[WFS] Vitesse de dévidage du fil

Commande la vitesse de dévidage du fil entre 0,0 et 10,0.

Fonction Auto-Set^{MC}. Utiliser cette fonction pour profiter de la rapidité, de la commodité et de la précision des commandes préétablies. Simplement régler le pistolet dévidoir, le type de traitement/gaz, grosseur de fil et épaisseur du matériel et vous voilà prêt à souder.

Menu de l'utilisateur — Maintenir enfoncé le bouton Menu durant 3 secondes pour accéder aux paramètres suivants :

[GUN] Pistolet dévidoir

Choisir le pistolet dévidoir qui convient à votre soudure à l'aide du Contrôle d'encodeur. Sélectionner depuis le Spoolmate^{MC} 100 et Spoolmate^{MC} 150.

[PROC] Procédé/Type de gaz

Avec la commande d'encodeur, choisir le procédé de soudage utilisé. Choisir entre Flux, Trigas, C25, C100, 4043 et 5356. (5356 peut seulement être sélectionné avec le Spoolmate 150).

[WIRE] Diamètre du fil

Choisir le diamètre approprié au moyen de la commande d'encodeur. Choisir entre 0,024, 0,030 et 0,035.

[MAT] Épaisseur du matériau

Avec la commande d'encodeur, choisir l'épaisseur du matériau en fonction du matériau soudé. Choisir entre 24GA, 22GA, 20GA, 18GA, 16GA, 14GA, 1/8, 3/16, 1/4, et 3/8 po.



Lire et respecter les étiquettes et le manuel de l'utilisateur avant d'installer, d'utiliser ou d'effectuer l'entretien de l'unité. Lire l'information de sécurité au début du manuel et à chaque section de ce dernier.

Remarque : Ces paramètres servent de point de départ à la configuration du panneau de commande. Il ne s'agit pas d'une spécification de procédé de soudage ni un substitut destiné à remplacer les connaissances requises.

Paramètres de soudage au fil (MIG/fil fourré) pour Spoolmate^{MC} 100

Matériau	Type de fil	Polarité*	Gaz de protection	Diam. de fil	Cal. 24 120 V/240 V	Cal. 22 120 V/240 V	Cal. 20 120 V/240 V	Cal. 18 120 V/240 V	Cal. 16 120 V/240 V	Cal. 14 120 V/240 V	1/8 po 120 V/240 V	3/16 po 240 V	1/4 po 240 V	3/8 po 240 V
Acier	Fil plein ER70S-6	DCEP	Ar/CO ₂ "C25"	0,024	16/3,7	16/3,7	16,2/4,6	16,7/8,8	17,7/9,3	18,4/9,9	18,9/10			
				0,030	15,4/0	15,4/0	16/0,6	17/1	17/3,2	17,8/4,8	19,5/6	20,1/6,9	21,8/7,5	
				0,035			16/0,2	17/0,8	17,7/1,6	18,4/1,5	19,6/2,8	20,8/3,9	21,4/3	22,1/5
			CO ₂ "C100"	0,024	17/0,7	17/0,7	17,5/1,3	18,6/2,5	19,8/3,8	21,8/9	21,8/10			
				0,030	17/0,3	17/0,3	17,5/0,5	18,6/1,5	17,4/3,2	19,3/3,9	21,2/5,1	21,8/5,6		
				0,035			17,5/0,3	18,6/1,2	19,8/1,9	20,5/2,2	20,9/2,9	21,8/3,2		
Fil fourré E71T-11	DCEN	Aucun "Flux"	0,030						18,3/3,6	18,5/3,8	20,5/5,2	22,5/8,6		
			0,035							18,5/3,5	20,5/4,7	21,5/5,5	22/6,5	
Acier inoxydable	Acier inoxydable	DCEP	"Trigas"	0,030		18/0,2	18,3/0,5	18,5/0,7	18,9/1	19,4/1,2	20,9/6,6	21,5/7	22,5/7,5	
				0,035			18,3/0,3	18,5/0,4	18,9/0,6	19,4/0,9	20,9/3,6	21,5/3,9	22,3/4,2	
Aluminium	Aluminium ER4043	DCEP	Argon	0,030					14,8/8,5	15,2/8,8	20,7/9,8	22,5/10		
				0,035					14,8/8,2	15,2/8,6	20,3/9,7	21,4/9,9		

Paramètres de soudage au fil (MIG/fil fourré) pour Spoolmate^{MC} 150

Matériau	Type de fil	Polarité*	Gaz de protection	Diam. de fil	Cal. 24 120 V/240 V	Cal. 22 120 V/240 V	Cal. 20 120 V/240 V	Cal. 18 120 V/240 V	Cal. 16 120 V/240 V	Cal. 14 120 V/240 V	1/8 po 120 V/240 V	3/16 po 240 V	1/4 po 240 V	3/8 po 240 V	
Acier	Fil plein ER70S-6	DCEP	Ar/CO ₂ "C25"	0,030	15,4/0	15,4/0	16/0,5	17/1	17,7/1,4	17,8/4,8	19,5/6	20,1/6,9	21,8/7,4		
				0,035			16/0,2	17/0,6	17,7/1,1	18,4/1,3	19,6/2,2	20,8/3,9	21/4,3	22,1/4,7	
				CO ₂ "C100"	0,030	17/0,2	17/0,2	17,5/0,5	18,6/1,1	19,8/1,5	19,3/3,6	21,2/4,6	21,3/5,2		
			0,035				17,5/0,1	18,6/0,6	19,8/1	20,5/1,2	19,3/3,6	21,2/4,6	21,3/5,2		
			Fil fourré E71T-11		DCEN	Aucun "Flux"	0,030					18,3/3,3	19,3/4,1	21,4/7,9	22,5/8,6
				0,035								18,5/3,2	20,5/4,4	21,5/5,3	22/6,5
Acier inoxydable	Stainless Steel	DCEP	"Trigas"	0,030		18/0	18,3/0,4	18,5/0,8	18,9/1,1	19,4/1,6	21,5/7	22,5/7,2			
				0,035			18,3/0,1	18,5/0,2	18,9/0,4	19,4/0,9	20,9/3,7	21,5/3,9	22,3/4,2		
Aluminium	Acier inoxydable	DCEP	Argon	0,030					14,8/7,5	18/7,9	20,7/8,4	21,6/8,9			
				0,035					15,4/3,8	18/6,5	19,3/7,8	20,4/8,8			
	Aluminium ER5356	DCEP	Argon	0,030					14,5/8,9	15,7/9,2					
				0,035					15,8/7,4	17,2/8,7	19,2/10				

*La sélection de la polarité s'effectue automatiquement par la source de courant de soudage.

Remarque : Certains paramètres ne sont pas disponibles en 120 V en raison d'une puissance d'entrée limitée.

Les **valeurs bleues** sont seulement disponibles lorsque connecté au 240 V.