

MANUEL D'EMPLOI ET ENTRETIEN

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES - FRANÇAIS

COMPACT WELDERS

MAGIC WELD 200 (STAGE V)

- Motosaldatrice
- Engine Driven Welder
- Motosoudeuse
- Motosoldadoras
- Schweißaggregat
- Motosoldadora
- По Вышкам

Codice
Code
Code
Codigo
Kodezahl
Código
Код

CODN60009003

Edizione
Edition
Édition
Edición
Ausgabe
Edição
Издание

12.2019



MADE IN ITALY



MOSA Weld

0. INFORMATIONS GÉNÉRALES

M1.1	INTRODUCTION	PAG. 4
M1.4.2	MARQUE CE	PAG. 5
M2	SYMBOLES ET NIVEAUX D'ATTENTION	PAG. 6
M2.1	AVERTISSEMENTS	PAG. 7
M2.5...	NORMES DE SÉCURITÉ (MOTOSOUDEUSE)	PAG. 8

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES DE LA MACHINE

M0	DESCRIPTION DE LA MACHINE	PAG. 12
	ENREGISTREMENT DES DONNÉES.....	PAG. 13

2. DÉPLACEMENT ET TRANSPORT

M3	DÉSEMBALLAGE DE LA MACHINE.....	PAG. 14
----	---------------------------------	---------

3. INSTALLATION ET UTILISATION

M2.7	INSTALLATION ET DIMENSIONS.....	PAG. 15
M2.6	INSTRUCTIONS POUR L'INSTALLATION	PAG. 16
M25	PRÉPARATION DE LA MACHINE.....	PAG. 17
M26	DEMARRAGE ET STOP	PAG. 18
M31	COMMANDES.....	PAG. 19
M34...	UTILISATION COMME SOUDEUSE.....	PAG. 20
M34.2	CONTRÔLE ET RÉGLAGE DU COURANT MAXIMUM DE SOUDAGE.....	PAG. 22
M37	USAGE DU GROUPE ÉLECTROGÈNE	PAG. 23

4. UTILISER DES INSTRUMENTS

M55	ELECTRODES CONSEILLÉES.....	PAG. 24
-----	-----------------------------	---------

5. ENTRETIEN

M40.2...	RECHERCHE DES PANNES.....	PAG. 25
M43	ENTRETIEN.....	PAG. 27
M45	REMISAGE ET MISE HORS D'USAGE	PAG. 28

6. INFORMATIONS TECHNIQUES

M1.5	DONNÉES TECHNIQUES.....	PAG. 29
M60	LEGENDE DES SCHEMAS ÉLECTRIQUES	PAG. 30
M61	SCHEMA ÉLECTRIQUES	PAG. 31

Cher Client,
Nous désirons vous remercier de votre attention pour avoir acheté un groupe de haute qualité.

Nos Services d'assistance technique et de Rechanges travailleront au mieux pour vous suivre si vous en aviez nécessité.

Pour ceci nous vous recommandons, pour toutes les opérations de contrôle et de révision, de vous adresser à la Station Service autorisée la plus proche, où vous obtiendrez une intervention spécialisée et rapide.

- ☞ Au cas où vous ne pouvez profiter de ces Services et si vous devez remplacer des pièces, demandez et assurez-vous qu'on utilise exclusivement des rechanges d'origine, ceci pour vous garantir le rétablissement des prestations et de la sécurité initiale prescrites par les normes en vigueur.
- ☞ *L'emploi de rechanges non d'origine annulera immédiatement toute obligation de garantie et Assistance technique.*

NOTES SUR LE MANUEL

Avant de mettre la machine en marche, lire attentivement ce manuel. Suivre les instructions qu'il contient, de cette manière on évitera les inconvénients dus à négligences, erreurs ou entretien incorrect. Ce manuel s'adresse à du personnel qualifié, qui connaît les normes de sécurité et de santé, d'installation et d'usage de groupes tant mobiles que fixes.

Il est bien de rappeler que si des difficultés d'usage ou d'installation ou autres surgissaient, notre Service d'Assistance Technique est toujours à votre disposition pour éclaircissements ou interventions.

Le manuel Emploi Entretien et Rechanges fait partie intégrante du produit. Il doit être gardé avec soin pendant toute la vie du produit.

Si la machine et/ou l'appareil était cédé à un autre Usager, ce manuel aussi devra lui être cédé. Ne pas l'endommager, ne pas en prendre certaines parties, ne pas déchirer de pages et le conserver en lieux protégés de l'humidité et de la chaleur.

Tenir compte que certaines représentations contenues dans le manuel ont seulement le but d'identifier les parties décrites et pourraient donc ne pas correspondre à la machine en votre possession.

INFORMATIONS DE CARACTERE GENERAL

A l'intérieur de la pochette donnée en équipement avec la machine et/ou l'appareil vous trouverez: le manuel Emploi Entretien et Rechanges, le manuel du Moteur et les outils (si prévus par l'équipement), la garantie (dans les pays où elle est prescrite par loi).

TOUTE UTILISATION DE CE PRODUIT AUTRE ET NON PRECISEE QUE CELLE INDIQUEE DANS LE PRESENT MANUEL dégage la Société des risques qui pourrait se vérifier lors d'une UTILISATION NON-CONFORME

L'Usine décline toute responsabilité pour d'éventuels dommages provoqués aux personnes, aux animaux et aux choses.

Nos produits sont réalisés en conformité aux normes de sécurité en vigueur, ce pour quoi on recommande l'usage de tous ces dispositifs ou systèmes de manière à ce que l'utilisation ne porte pas préjudice à personnes ou à choses.

Pendant le travail on recommande de s'en tenir aux normes de sécurité personnelles en vigueur dans les pays auxquels le produit est destiné (habillement, outils de travail, etc.).

Ne modifier pour aucun motif des parties de la machine (attaches, trous, dispositifs électriques ou mécaniques, ou autres), sans autorisation écrite de l'Usine: la responsabilité dérivant de toute intervention éventuelle retombera sur l'exécutant car, de fait, il en devient constructeur

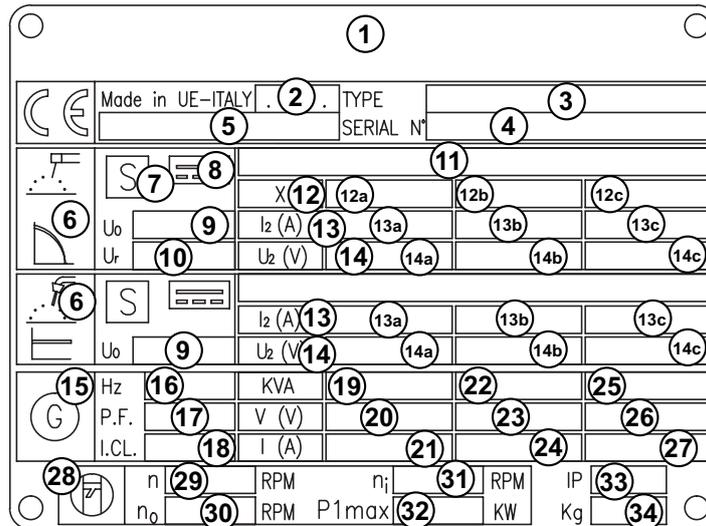
- ☞ **AVIS:** *L'Usine se réserve la faculté, les caractéristiques essentielles du modèle décrit et illustré ici restant fixes, d'apporter améliorations et modifications à des pièces et accessoires, sans toutefois s'engager à mettre ce manuel à jour à temps.*



Chacun de nos produits est équipé avec une marque CE qui affirme la conformité aux directives en vigueur et qui affirme aussi la conformité du produit aux mesures de sécurité valables pendant son utilisation; la liste de ces directives est aussi jointe à la déclaration de conformité livrée avec chaque machine. Le symbole utilisé est le suivant:

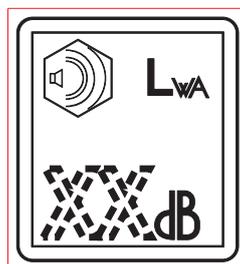


La marque CE est placée en façon bien visible et lisible; elle peut faire partie de la platine d'identification de la machine.



- | | | |
|---|---|---|
| 1. Nom et marque du constructeur | 11. Valeurs minimales et maximales du courant de soudage et valeur relative de la tension | 16. Fréquence nominale |
| 2. Année de fabrication | 12. Symbole du cycle d'intermittence | 17. Cos φ (facteur de puissance) nominale |
| 3. Modèle soudage | 12a. Valeurs du cycle d'intermittence | 18. Classe d'isolation |
| 4. N° de série Matricule | 12b. Valeurs du cycle d'intermittence | 19. Puissance nominale (kVA/kW) |
| 5. Référence à la norme technique qui confirme la conformité de la motosoudeuse avec ses prescriptions | 12c. Valeurs du cycle d'intermittence | 20. Tension nominale (V) |
| 6. Symbole du processus de soudage | 13. Symbole du courant de soudage nominal | 21. Courant nominal (A) |
| 7. Symbole pour les motosoudeuses pouvant être utilisées dans des environnements présentant un plus grand risque de choc électrique | 13a. Valeurs du courant nominal de soudage | 22. Puissance nominale (kVA/kW) |
| 8. Symbole de courant de soudage | 13b. Valeurs du courant nominal de soudage | 23. Tension nominale (V) |
| 9. Tension nominale de soudage à vide, ou plage de réglage entre la valeur minimale et maximale | 13c. Valeurs du courant nominal de soudage | 24. Courant nominal (A) |
| 10. Tensione di saldatura nominale a vuoto ridotta in presenza di un dispositivo di riduzione della tensione (VRD) | 14. Symbole de tension de soudage | 25. Puissance nominale (kVA/kW) |
| | 14a. Valeurs de tension de soudage | 26. Tension nominale (V) |
| | 14b. Valeurs de tension de soudage | 27. Courant nominal (A) |
| | 14c. Valeurs de tension de soudage | 28. Symbole moteur |
| | 15. Symbole de génération auxiliaire | 29. Vitesse nominale |
| | | 30. Vitesse nominale à vide |
| | | 31. Vitesse nominale min. |
| | | 32. Puissance maximum du moteur |
| | | 33. Degré de protection IP |
| | | 34. Poids à sec |

En outre sur chaque modèle on est indiqué la valeur du niveau de bruit; le symbole utilisé est lesuivant (valable uniquement pour les tours phare intégrées):



L'indication est mise de façon visible, lisible et indélébile sur adhésif.

SYMBOLES A L'INTERIEUR DU MANUEL

- Les symboles contenus dans le manuel ont pour but d'attirer l'attention de l'utilisateur afin d'éviter des inconvénients ou dangers tant aux personnes qu'aux choses ou à la machine en possession. Ces symboles veulent en outre capter votre attention afin d'indiquer un emploi correct et obtenir un bon fonctionnement de la machine ou de l'appareil utilisé.

NIVEAUX D'ATTENTION

	DANGEREUX
A cet avis correspond un danger <u>immédiat</u> tant pour les personnes que pour les choses: pour les premières danger de mort ou de blessures graves, pour les secondes dégâts matériels; donc apporter l'attention et les précautions voulues.	

	ATTENTION
A cet avis peut <u>surgir</u> un danger tant pour les personnes que pour les choses: pour les premières danger de mort ou de blessures graves, pour les secondes dégâts matériels; donc, apporter l'attention et les précautions voulues.	

	PRUDENCE
A cet avis peut surgir un danger tant pour les personnes que pour les choses, rapport auquel peuvent surgir des situations qui apportent des dommages matériels aux choses.	

	IMPORTANT
--	------------------

	NOTA BENE
--	------------------

	S'ASSURER
--	------------------

On donne des informations pour l'utilisation correcte des appareils et/ou des accessoires reliés à ceux-ci de façon à ne pas provoquer de dommages à la suite d'emploi inadapté.

SYMBOLES



STOP - A lire absolument et apporter l'attention voulue.



Lire et accorder l'attention voulue.



DANGERS



CONSEILS GENERAUX - Si l'avis n'est pas respecté, on peut causer des dommages aux gens ou aux choses.



HAUTE TENSION - Attention haute tension. Il peut y avoir des pièces en tension, dangereux à toucher. Ne pas respecter le conseil comporte un danger de mort.



FEU - Danger de feu ou d'incendie. Si l'on ne respecte pas l'avis, on peut causer des incendies.



CHALEUR - Surfaces chaudes. Si l'on ne respecte pas l'avis, on peut provoquer des brûlures ou causer des dommages aux choses.



EXPLOSION - Matériel explosif ou danger d'explosion en général. Si on ne respecte pas l'avis, on peut causer des explosions.



ACIDES - Danger de corrosion. Si l'on ne respecte pas l'avis, les acides peuvent provoquer des corrosions causant des dommages aux gens ou aux choses.



PRESSION - Danger de brûlures causées par l'expulsion de liquides chauds sous pression.

INTERDICTIONS

Il est défendu de fumer pendant les opérations de ravitaillement du groupe.



La cigarette peut provoquer incendie ou explosion. Si l'on ne respecte pas l'avis, on peut provoquer des incendies ou explosions.

Il est défendu d'utiliser l'eau pour éteindre les incendies sur les appareils électriques



Il est défendu d'exécuter des interventions avant d'avoir enlevé la tension.

Emploi seulement avec tension non insérée -



Il est défendu d'exécuter des interventions avant d'avoir enlevé la tension.



DEFENSE D'ACCES aux personnes non autorisées.

OBLIGATIONS

Utilisation seulement avec protections de sécurité -



On est obligé d'utiliser les moyens de protection personnels donnés en équipement.



On est obligé d'utiliser des outils adaptés aux divers travaux d'entretien.

Si l'on ne respecte pas l'avis, on peut provoquer des dommages aux choses et éventuellement aux gens.



MESURES DE PREMIER SECOURS - Au cas où l'utilisateur serait investi pour des raisons accidentelles par des liquides corrosifs et ou chauds, des gaz asphyxiants ou autres choses qui peuvent provoquer de graves blessures ou la mort, apporter les premiers secours comme prescrit par les normes contre les accidents en vigueur et/ou dispositions locales.

Contact avec la peau	Laver à l'eau et au savon
Contact avec les yeux	Laver abondamment à l'eau; si l'irritation persiste consulter un spécialiste
Ingestion	Ne pas provoquer de vomissement afin d'éviter l'aspiration de produit dans les poumons; appeler un médecin
Aspiration de produit dans les poumons	Si l'on suppose qu'il y a en aspiration de produit dans les poumons (ex. En cas de vomissement spontané), transporter la personne d'urgence à l'hôpital.
Inhalation	En cas d'exposition à concentration élevée de vapeurs, transporter la personne à l'air non



MESURES ANTI INCENDIE - Au cas où la zone de travail, pour des raisons accidentelles, serait frappée de flammes qui peuvent provoquer de graves blessures ou la mort, appliquer les premières mesures comme prescrit par les normes en vigueur et/ou dispositions locales.

MOYENS D'EXTINCTION

Appropriés	Anhydride carbonique, poudre, écume, eau nébulisée
A ne pas employer	Eviter l'emploi de jets d'eau
Autres indication	Couvrir les surfaces éventuelles qui n'ont pas pris feu avec de l'écume ou de la terre. Utiliser des jets d'eau pour refroidir les surfaces exposées au feu
Mesures particul. de protect.	Endosser un respirateur autonome en présence de fumée dense
Conseils utiles	Eviter, par des dispositifs appropriés, des éclaboussures accidentelles d'huile sur des surfaces métalliques chaudes ou sur des contacts électriques (interrupteurs, prises, etc.). En cas de fuites d'huile de circuits en pression sous forme d'éclaboussures finement pulvérisées, tenir compte que la limite d'inflammabilité est très basse.

PRINCIPES GÉNÉRAUX DE SÉCURITÉ

N.B.: les informations contenues dans le manuel peuvent subir des modifications sans préavis de notre part.

Les instructions de ce manuel doivent être considérées comme indicatives.

L'utilisateur sera responsable d'évaluer les possibles risques aux personnes et aux biens relativement à l'emploi du produit dans les conditions spécifiques d'utilisation.

Nous rappelons que le non-respect des indications mentionnées pourrait signifier un risque de blessures pour les personnes et d'endommagement pour les biens.

Il convient également de respecter les dispositions locales et/ou de loi en vigueur.

- Avant de démarrer la machine, lire attentivement les consignes de sécurité contenues ici et dans les autres manuels fournis (moteur, alternateur, etc.).
- Toutes les opérations de manutention, d'installation, d'exploitation, de maintenance, de réparation doivent être effectuées par un personnel autorisé et qualifié.
- Durant le travail, porter les équipements de protection individuelle (EPI): chaussures, gants, casque, etc.
- Le propriétaire sera responsable du maintien de l'équipement en conditions de sûreté.

N'utiliser la machine que si en parfaites conditions techniques

Les machines ou les appareillages doivent être utilisés en parfaites conditions techniques. Il faut que tous les problèmes susceptibles d'affecter les normales conditions de sécurité d'utilisation aient été éliminés.

- Avant de travailler sur la machine, il faudra être familier avec toutes les commandes, bien connaître les différentes fonctions et positionnement afin d'éviter tout incident aux personnes et/ou à la machine elle-même. En cas d'urgence particulièrement où il est essentiel de connaître la manière d'arrêter rapidement l'équipement.
- Ne pas permettre l'utilisation de la machine à des personnes qui n'auraient pas été préalablement instruites, et leur fournir toutes les informations utiles pour bien travailler et en sûreté.
- Interdire l'accès à la zone d'opérations de la machine aux personnes non autorisées, aux enfants et aux animaux domestiques afin de les protéger de tout risque d'incident causé par quelque composant.

PRINCIPES DE SÉCURITÉ DURANT LA MANIPULATION ET LE TRANSPORT

- Soulever la machine uniquement à l'aide des points de levage prévus à cet effet.
Le/les œillet(s) de levage et l'indication du bon positionnement des fourches sont indiqués par des autocollants spéciaux.
- Libérer la zone de manutention de tout obstacle et éloigner le personnel non impliqué.
- Utiliser toujours des équipements de levage de bonnes dimensions, contrôlés par des organismes accrédités.
- Il est interdit de fixer des objets ou des accessoires au châssis du groupe électrogène, ceci modifierait le poids et le barycentre de la machine et soumettrait alors les points de levage à des contraintes non prévues.
- Éviter tout mouvement ondulatoire ou brusque sur la machine et les équipements de levage utilisés pour ne pas transmettre de contraintes dynamiques à la structure.

Avec chariot de traction

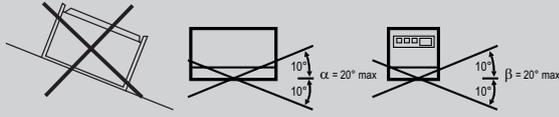
- Ne pas déplacer la machine manuellement ou la remorquer à des véhicules sans son chariot de traction.

- Vérifier le bon assemblage de la machine au dispositif de traction
- Vérifier toujours que le crochet du véhicule est bien adapté au remorquage de la masse totale du chariot.
- Ne pas remorquer en cas de dispositifs d'accrochage usés ou endommagés.
- Contrôler la bonne pression des pneus.
- Ne pas remplacer les pneus avec des marques non originales.
- Vérifier l'efficacité des dispositifs de freinage et de signalisation optique du chariot de traction rapide.
- Vérifier la présence des boulons de fixation sur les roues du chariot et leur serrage.
- Ne pas garer la machine et le chariot de traction sur des plans à forte inclinaison.
Lors de pauses prolongées, insérer toujours le frein de stationnement et/ou les sabots de sécurité.
- Ne pas remorquer le chariot sur des routes fortement accidentées.
- Avec le chariot de traction rapide, ne pas dépasser les 80 km/h sur les voies publiques et toujours respecter la législation en vigueur du lieu d'utilisation.
- Ne pas conduire lentement le chariot de traction sur les voies publiques, ceci n'étant autorisé que dans des zones privées et délimitées. La vitesse maximale autorisée est de 40 km/h sur surfaces lisses (asphalte ou ciment); quoiqu'il en soit, adapter toujours la vitesse aux conditions de sol.

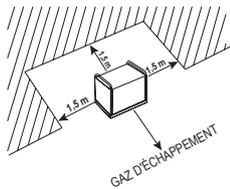
PRINCIPES DE SÉCURITÉ DURANT L'INSTALLATION ET L'UTILISATION



Ne pas installer les machines ou les équipements en proximité de sources de chaleur, dans des zones à risque d'explosion ou d'incendie.



Positionner toujours la machine sur une surface plane et solide, qui ne cédera pas avec le risque de se renverser, de glisser ou de chuter. Éviter d'utiliser la machine sur des terrains présentant des pentes de plus de 10°.



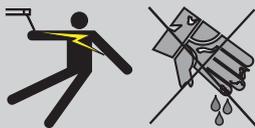
S'assurer que la zone autour de la machine est propre et libre de déchets.



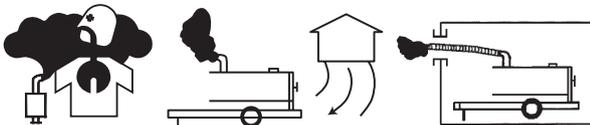
Ne pas placer d'objets ou d'obstacles près des fenêtres d'aspiration et d'expulsion de l'air; la possible surchauffe du générateur pourrait provoquer un incendie.



Brancher la machine à un équipement de mise à la terre selon la réglementation en vigueur sur le site d'installation. Utiliser la borne de terre placée à l'avant de la machine.



Ne pas utiliser la machine d'éclairage avec les mains et/ou des vêtements humides. Utiliser des fiches électriques adaptées aux prises de sortie de la machine et vérifier que les câbles électriques sont en bon état.



La machine doit toujours être positionnée de telle sorte que les gaz d'échappement se dispersent dans l'air sans être respirés par les personnes ou autres êtres vivants. En cas d'utilisation de la machine dans des locaux fermés, il est nécessaire que l'installation soit conçue par des techniciens spécialisés et réalisée selon les règles de l'art.



Pendant le fonctionnement normal, laisser les portes fermées. L'accès aux parties internes n'est autorisée que pour des raisons d'entretien.



Libérer la zone proche du silencieux d'échappement d'objets tels que chiffons, papier, cartons. Sa température élevée pourrait entraîner la combustion des objets et provoquer un incendie.



Arrêter immédiatement la machine en cas de fonctionnement anormal. Ne pas redémarrer la machine sans avoir identifié et résolu le problème.

PRINCIPES DE SÉCURITÉ DURANT LA MAINTENANCE

Employer un personnel **qualifié** pour effectuer la maintenance et le travail de recherche des pannes.



Employer un personnel qualifié pour effectuer la maintenance et le travail de recherche des pannes.



Utiliser toujours les équipements de protection et les outils appropriés.



Ne pas toucher le moteur, les tuyaux et le silencieux d'échappement durant le fonctionnement ou juste après. Laisser refroidir le moteur avant d'intervenir.



Avec la machine en fonctionnement, contrôler les parties rotatives telles que: ventilateurs, courroies, poulies. Ne pas déplacer les protections et les dispositifs de sécurité, sauf si strictement nécessaire, les remettre en place dès la fin des interventions de maintenance ou de réparation.



Ne pas ravitailler en carburant lorsque le moteur est en marche ou encore chaud. Ne pas fumer ou utiliser de flammes nues durant le ravitaillement.



Faire le plein de carburant uniquement en plein air ou dans des environnements bien aérés. Éviter de renverser le carburant, surtout sur le moteur. Nettoyer et sécher les éventuelles dispersions avant de redémarrer la machine.



Dévisser lentement le bouchon du réservoir de carburant et toujours le repositionner après le ravitaillement. Ne pas remplir complètement le réservoir pour permettre l'expansion du carburant à l'intérieur.



Ne pas retirer le bouchon du radiateur quand le moteur tourne ou est encore chaud, le liquide de refroidissement pourrait éclabousser et provoquer de graves brûlures.

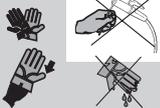


Ne jamais manipuler la batterie sans gants de protection, le liquide de la batterie contient de l'acide sulfurique très corrosif et dangereux.



Ne pas fumer, éviter les flammes nues et les étincelles près de la batterie, les vapeurs exhalées pourraient faire exploser la batterie.

PRESCRIPTIONS ADDITIONNELLES POUR SOUDEUSES

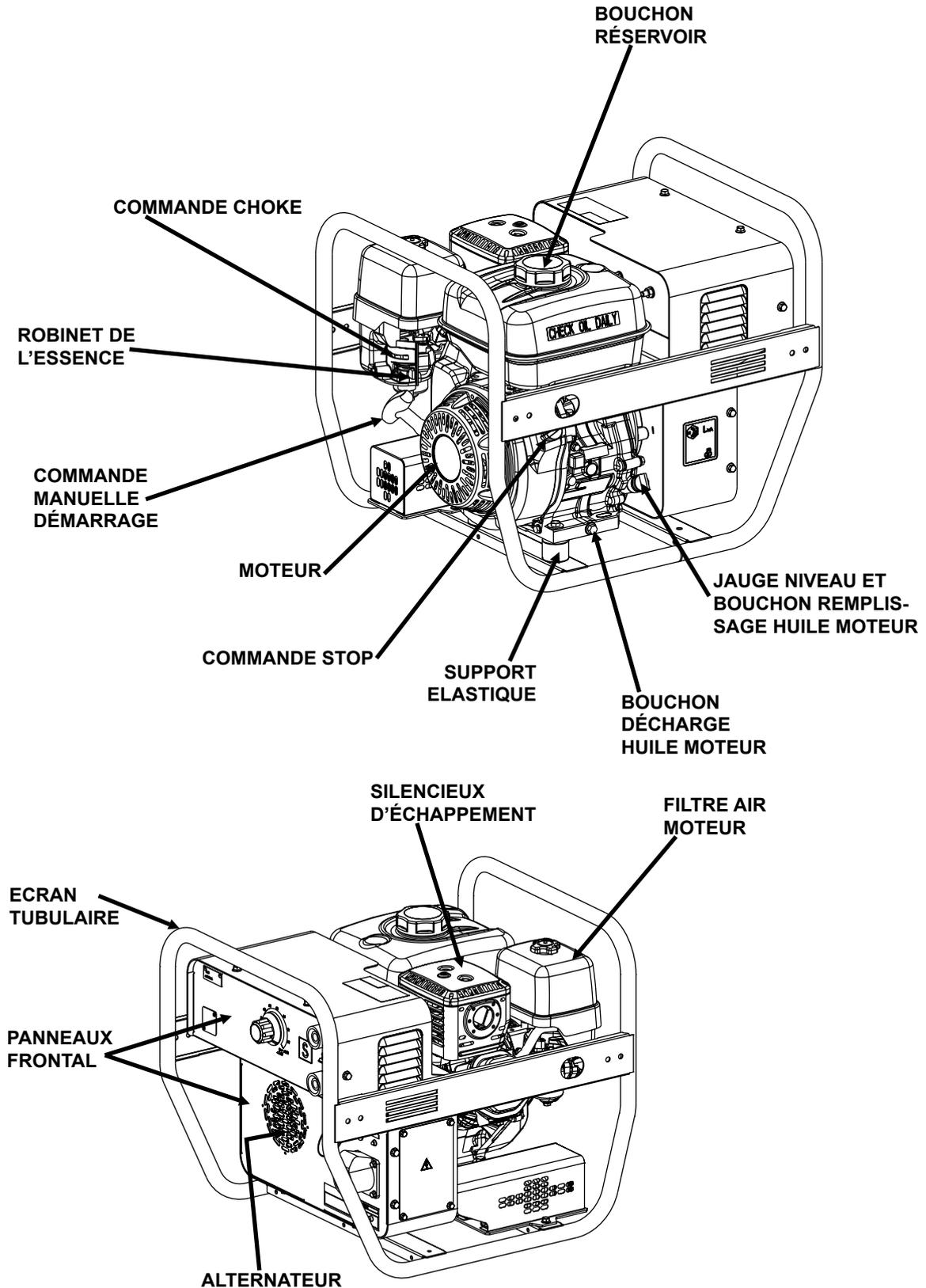
	<p>Toucher des parties sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit opérationnel sont sous tension chaque fois que le groupe est activé.</p>
	<p>Ne pas manipuler d'équipements électriques et/ou l'électrode en restant les pieds nus dans l'eau ou avec les mains, les pieds ou des vêtements mouillés.</p>
	<p>Se protéger des éventuels chocs électriques en s'isolant du plan de travail et du sol. Utiliser des matériaux isolants non-inflammables et secs, ou un tapis en caoutchouc sec ou une table en bois sèche.</p>
	<p>Les champs électromagnétiques peuvent affecter les stimulateurs cardiaques. Les porteurs de pacemakers ne doivent pas s'approcher durant le soudage ou le décriquage. Consulter un médecin avant de s'approcher de tous les procédés de soudage liés à l'arc électrique.</p>
	<p>Aspirer les fumées peut être dangereux pour la santé. Maintenir la tête hors des fumées.</p>
	<p>Utiliser une ventilation suffisante ou un aspirateur pour soudage afin d'éloigner les fumées et les gaz hors de la zone de respiration et de l'aire de travail. Si la ventilation ou le respirateur semblent insuffisants, faire contrôler la qualité de l'air.</p>
	<p>Les radiations de l'arc de soudage peuvent brûler les yeux et la peau. Utiliser un masque de soudage approprié avec le filtre correct.</p>
	<p>Durant le travail, protéger les yeux au moyen de lunettes à coques latérales et la tête avec un bonnet approprié. Si on travaille dans un environnement étroit et/ou en position inconfortable, protéger également les oreilles.</p>
	<p>Porter une protection complète pour le corps. S'assurer que les vêtements et les gants en cuir ne soient pas imprégnés d'huile. Porter une chemise robuste et des protections pour les pantalons.</p>
	<p>Le soudage peut provoquer des incendies ou des explosions. Tenir à portée de main un extincteur pour intervenir en toute sécurité.</p>
	<p>Garder le matériel inflammable éloigné des stations de soudage (pas moins de 10 mètres) et couvrir avec des protections non-inflammables.</p>
	<p>Ne pas souder de récipients qui contiennent des matériaux inflammables (bouteilles, réservoirs ou conteneurs fermés). Dans le cas où il est nécessaire de souder, faire contrôler par du personnel qualifié (en plaçant de manière opportune la pièce) de façon à pouvoir agir en toute sécurité.</p>
	<p>Les parties chaudes peuvent provoquer des brûlures dangereuses. Ne pas toucher les pièces soudées les mains nues. S'il fallait utiliser les mains, utiliser des outils appropriés et/ou des vêtements lourds et des gants pour les mains comme prévention des brûlures. Laisser refroidir les pièces soudées et la torche pendant une durée suffisante.</p>

La motosoudeuse MAGIC WELD 200 est un groupe qui assume la double fonction de:

- a) source de courant pour le soudage à arc
- b) générateur de courant pour la génération auxiliaire.

Groupe destiné à usage industriel et professionnel. Actionné par un moteur endothermique, la motosoudeuse se compose de différentes parties principales comme: le moteur, l'alternateur, les contrôles électriques et électroniques, la carrosserie et une structure de protection.

Le montage est effectué sur une structure d'acier sur laquelle sont prévus des supports élastiques qui ont le but d'amortir les vibrations et éventuellement éliminer des résonances qui produiraient du bruit.



Le manuel représente la gamme de machines figurant sur la couverture.
Afin de faciliter la recherche des pièces de rechange et d'autres informations concernant la machine achetée il faut enregistrer certaines données.

Veillez écrire ce qui est demandé dans les cases sur le côté:

1. Modèle de la machine
2. Numéro de série de la machine
3. Numéro de série du moteur
4. Nom du revendeur où la machine a été achetée
5. Adresse du revendeur
6. Numéro de téléphone du revendeur
7. Date d'achat de la machine
8. Notes

ENREGISTREMENT DES DONNEES

FRANCAIS

FRANCAIS

1. _____

2. _____

3. _____

4. _____

5. _____

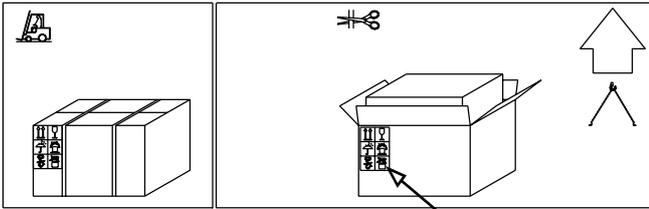
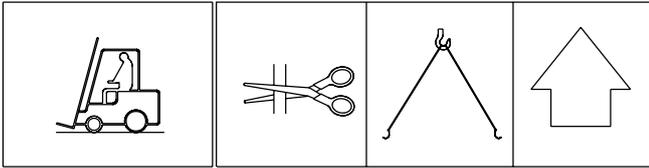
6. _____

7. _____

8. _____



NOTE



☞ S'assurer que les dispositifs préposés au levage soient: correctement fixés, adaptés au chargement de la machine emballée et conformes au vigente spécifique normatif.

A la réception de la marchandise s'assurer que le produit n'a pas subi de dommages pendant le transport; qu'il n'y a pas eu de manipulation ou d'enlèvement de pièces contenues dans l'emballage ou de l'appareil.

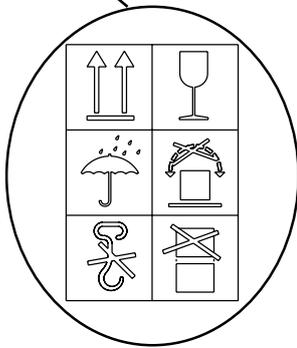
Si l'on trouvait des dommages, manipulations ou enlèvements de pièces (enveloppes, livrets, etc.), nous vous recommandons de le communiquer immédiatement à notre Service Assistance Technique.



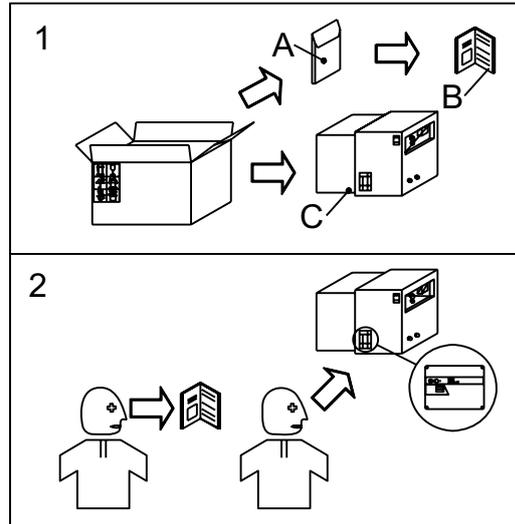
Pour l'élimination des matériaux utilisés pour l'emballage, l'usager devra s'en tenir aux normes en vigueur dans son pays.

FRANÇAIS

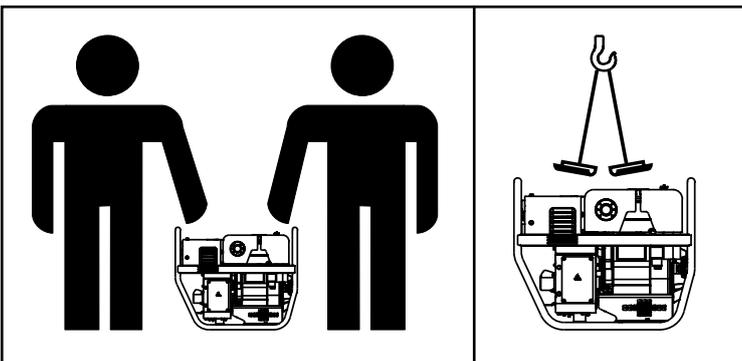
FRANÇAIS

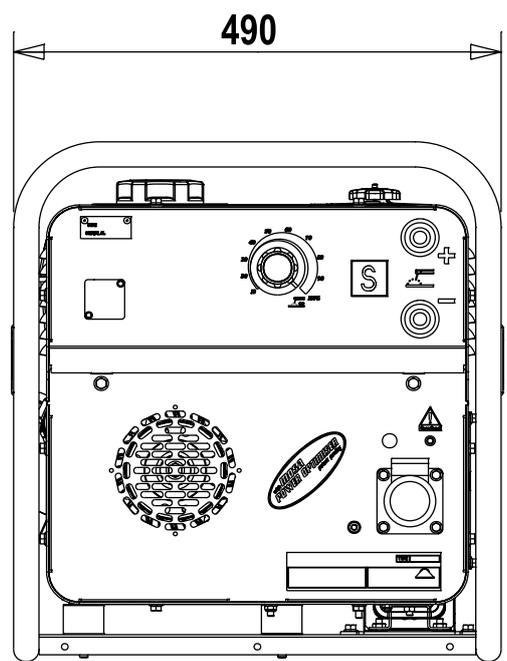
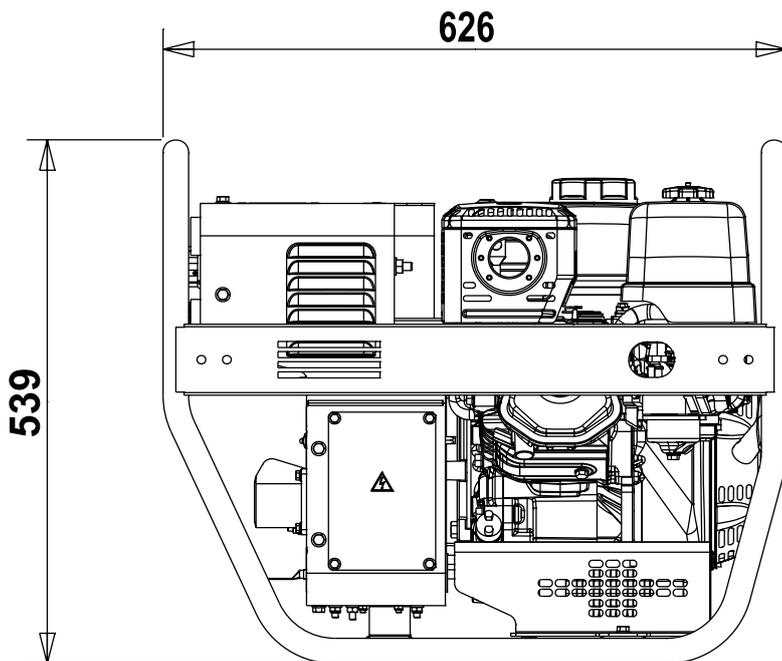
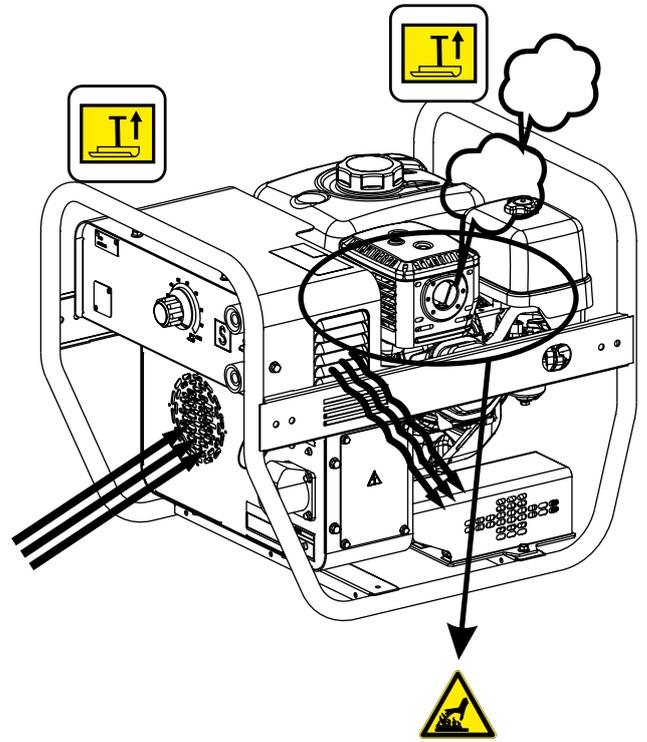
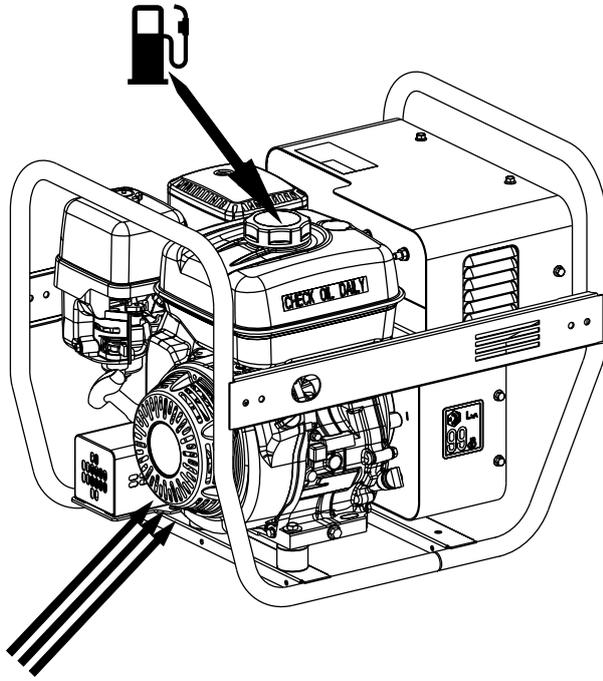


- 1) Sortir la machine (C) de l'emballage d'expédition. Enlever de l'enveloppe (A) le manuel d'emploi et entretien (B).
- 2) Monter la poignée suivant les instructions jointes (pour le montage: vis et clé en dotation).
- 3) Lire: le manuel emploi et entretien (B), les plaquettes appliquées sur la machine, la plaque des données.



Quand on transporte ou déplace la machine, s'en tenir aux instructions reportées ci-dessous dans les figures. S'assurer que les dispositifs préposés au lavage soient: fixés correctement, adaptés au chargement de la machine et conformes à la norme spécifique en vigueur. S'assurer que dans la zone de manœuvre il n'y ait que des personnes autorisées à déplacer la machine.





AVIS POUR L'INSTALLATION AVANT USAGE

L'utilisateur d'une installation de soudage est responsable des mesures de sécurité pour le personnel qui travaille avec le système ou à proximité de celui-ci.

Avant de procéder à l'installation de la machine, lisez attentivement les consignes de sécurité contenues dans ce manuel, au chapitre NORMES DE SÉCURITÉ M2.5.

En particulier, nous rappelons que:

- toutes les opérations d'installation doivent être effectuées par du personnel autorisé et qualifié;
- pendant les opérations, porter un équipement de protection individuelle (EPI): chaussures, gants, casque, etc.

**DANGER**

La machine doit être placée de sorte que les gaz d'échappement se dispersent dans l'air sans être inhalés par des personnes ou des êtres vivants.

Les gaz d'échappement d'un moteur contiennent du monoxyde de carbone. Ladite substance nuit à la santé et, dans une concentration élevée, peut causer une intoxication ou un décès.

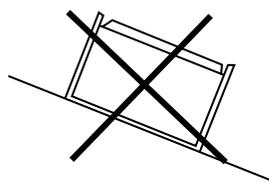
Les normes en vigueur dans le lieu de l'installation doivent dans tous les cas être respectées.

**ATTENTION**

La machine doit être placée à une distance de sécurité appropriée par rapport aux dépôts de carburant, au matériel inflammable (chiffons, papier, etc.) et aux substances chimiques: les précautions adoptées devront être celles prévues par les autorités compétentes. Pour limiter les situations potentiellement dangereuses, isoler la zone située à proximité du groupe électrogène, en interdisant ainsi aux personnes non autorisées de s'en approcher. Même si les machines produites sont conformes à la norme sur la compatibilité électromagnétique, il est conseillé de NE PAS installer le groupe électrogène près d'appareillages influençables par la présence de champs magnétiques.

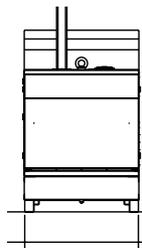
**ATTENTION**

Cet appareil est conçu pour une utilisation en extérieur. Il peut être laissé à l'extérieur, mais il ne doit pas être utilisé à l'extérieur pendant la précipitation à moins qu'il ne soit correctement réparé.

POSITIONNEMENT

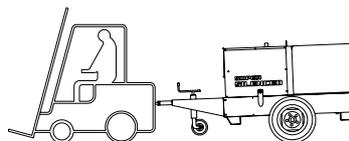
Placez toujours la machine sur une surface plane et solide qui n'est pas soumise à l'affaissement afin d'éviter le basculement, le glissement ou la chute pendant le fonctionnement.

Évitez d'utiliser la machine sur un terrain présentant une pente supérieure à 10°.

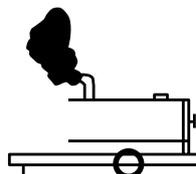
FIXATION

Il est recommandé de fixer le groupe électrogène à des plates-formes d'une rigidité suffisante, isolées des vibrations vers d'autres structures, et avec une masse équivalente à trois fois au moins la masse du groupe électrogène: cela garantit une absorption appropriée des vibrations produites par la machine.

Si cela n'est pas possible, il est obligatoire de s'assurer que la machine ne subit pas de déplacements ou de translations, durant le fonctionnement, dus aux vibrations transmises au châssis. Prenez les précautions nécessaires en bloquant la machine avec des outils et / ou des appareils appropriés.

DEPLACEMENT DE LA MACHINE

À chaque changement, vérifiez que le moteur est éteint, qu'il n'y a pas de connexions avec des câbles qui empêchent ce mouvement.

INSTALLATION SUR LE VÉHICULE

La répartition de la charge incorrecte peut provoquer une instabilité du véhicule et des anomalies dans les pneus et d'autres composants. Pour le transport de cet équipement, utilisez uniquement des véhicules efficaces conçus pour transporter ces charges.

Répartissez, équilibrez et fixez les charges de sorte que le véhicule soit stable dans ses conditions d'utilisation. Ne dépassez pas les capacités maximales prévues pour des composants tels que des suspensions, des essieux et des pneus. Placez la base de l'appareil sur le plancher ou le cadre en métal du véhicule. Observer les instructions du fabricant du véhicule.

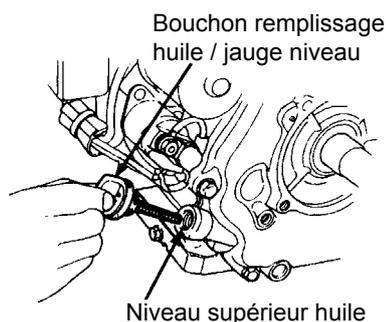


**LUBRIFIANT**

Se référer au manuel d'instruction du moteur pour les viscosités recommandées.

Pour vérifier le niveau de l'huile:

1. Enlever le bouchon remplissage huile (24) et nettoyer la jauge (23).
2. Introduire la jauge dans le trou de remplissage de l'huile sans la visser.
3. Si le niveau est bas, remplir d'huile recommandée jusqu'en haut de la bouche.

**MOTEUR AVEC DISPOSITIF D'ALERTE HUILE**

Le système "Alerte huile" est destiné à prévenir des dommages au moteur provoqués par une quantité insuffisante d'huile dans le carter. Ce système éteint automatiquement le moteur avant que le niveau de l'huile ne descende au-dessous de la limite de sécurité.

Si le moteur ne repart pas après s'être éteint, contrôler le niveau de l'huile.

**CARBURANT****ATTENTION**

La benzina è altamente infiammabile. Rifornire a motore spento in una zona piana e ben ventilata.



Non rifornire in presenza di fiamme libere. Evitare di rovesciare il combustibile.



Eventuali fuoriuscite ed esalazioni sono infiammabili.



Pulire eventuali dispersioni di combustibile, prima di avviare il motore.

Remplir le réservoir d'essence pour aut omobiles (de préférence sans plomb ou à faible contenu de plomb pour réduire au minimum les dépôts dans la chambre de combustion).

Pour détails ultérieurs sur le type de gasole à utiliser, voir le manuel moteur en dotation.

Ne pas remplir complètement le réservoir, laisser un espace de 10 mm environ entre le niveau du carburant et la paroi supérieure du réservoir, pour permettre l'expansion.

**FILTRE AIR**

Vérifier que le filtre air à sec soit correctement installé et qu'il n'y ait pas de pertes autour de lui qui pourraient provoquer des infiltrations d'air non filtré à l'intérieur du moteur.

**ATTENTIONS****Emploi seulement dans des conditions techniques parfaites**

Les machines ou appareils doivent être utilisés dans des conditions techniques parfaites. Les défauts qui peuvent altérer la sécurité doivent être immédiatement remédiés. Ne pas installer de machines ou d'appareils près de sources de chaleur, dans des zones à risques avec danger d'explosion ou d'incendie. Si possible, réparer les machines ou appareils dans des zones sèches, distantes de l'eau en les protégeant en outre de l'humidité.

Emploi seulement avec installations de sécurité

La non observance, l'éloignement ou la mise hors service des installations, des fonctions de sécurité et de surveillance sont défendus.





contrôler journallement

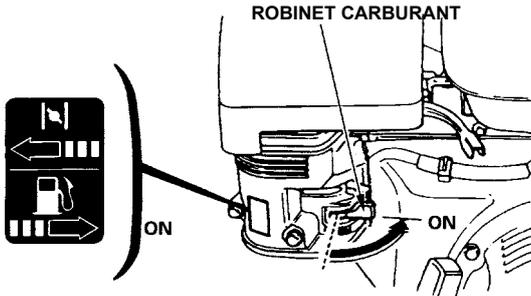


NOTE

Ne pas changer les conditions primaires de réglage et ne pas manipuler les parties scellées.

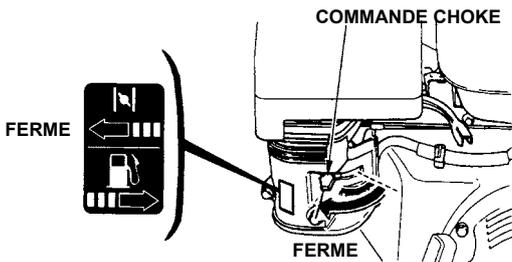
DEMARRAGE

1. Tourner le robinet du carburant sur ON.

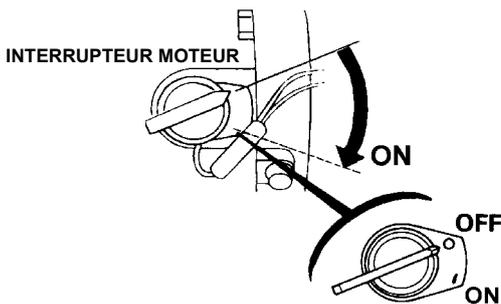


2. Déplacer la commande choke sur CLOSE

N.B.: Ne pas utiliser la soupape de l'air si le moteur est chaud ou la température de l'air élevée.



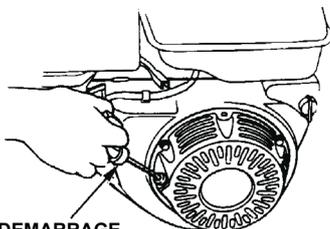
3. Tourner l'interrupteur du moteur sur ON



Tirer légèrement la manette de démarrage (73) jusqu'à trouver une résistance, puis tirer avec décision.

ATTENTION:

Faire rentrer la manette de démarrage délicatement en évitant de la heurter contre le moteur et donc d'endommager le système de démarrage.



MANETTE DE DEMARRAGE

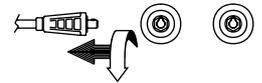
4. Au démarrage du moteur la machine se porte aussitôt au maximum (4000 t/m) pendant 6/7 secondes environ, après quoi elle descend automatiquement au minimum (2000 t/m), minimum imposé par le solénoïde qui agit sur le levier accélérateur du moteur.

5. Le moteur va au maximum seulement si on prélève de la puissance en soudage ou en auxiliaire.

ARRET

Avant d'éteindre le moteur il **est obligatoire** de:

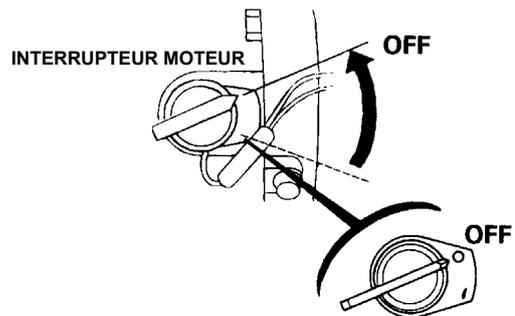
- Débrancher ou arrêter toute charge reliée à la génération auxiliaire du système.
- Interrompre le soudage.



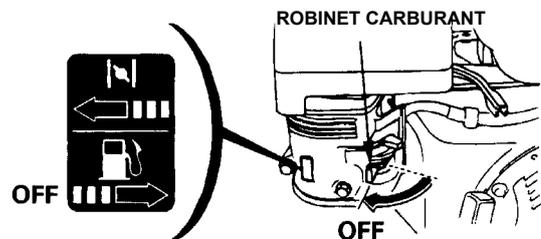
Pour éteindre le moteur:

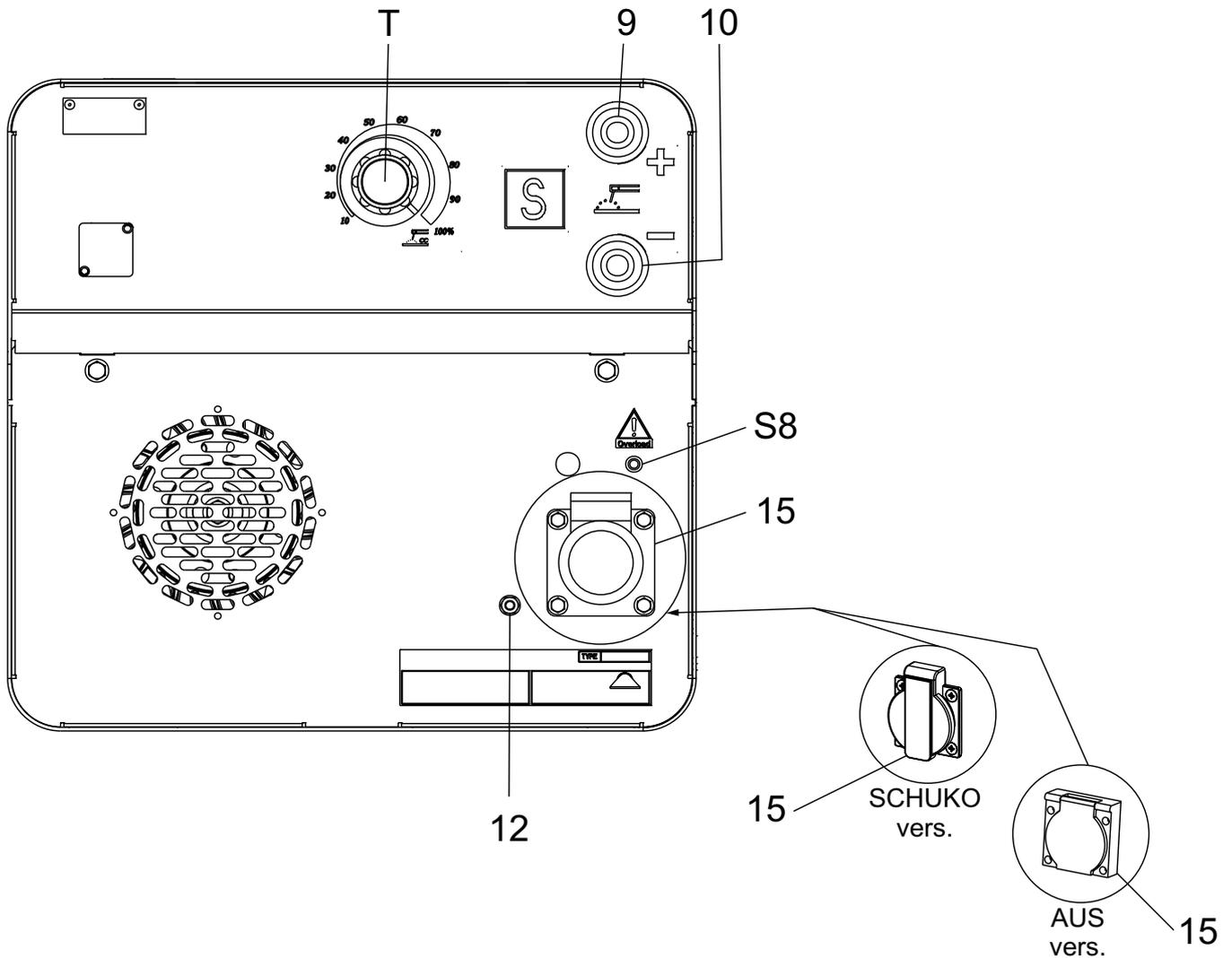
Pour éteindre le moteur en cas d'urgence tourner l'interrupteur du moteur sur OFF.

En conditions normales, attendre que le moteur aille au minimum automatiquement, après 6/7 secondes du débranchement de la charge, le faire tourner dans ces conditions pendant quelques minutes pour permettre le refroidissement et puis tourner l'interrupteur du moteur sur OFF.



Tourner le robinet du carburant sur OFF.





Pos.	Descrizione	Description	Description	Referenzliste
9	Prese di saldatura (+)	Welding sockets (+)	Prises de soudage (+)	Schweißbuchse (+)
10	Prese di saldatura (-)	Welding sockets (-)	Prises de soudage (-)	Schweißbuchse (-)
12	Presa di messa a terra	Earth terminal	Prise de mise à terre	Erdanschluß
15	Presa di corrente in c.c.	d.c. socket	Prises de courant en c.c.	Steckdose AC
S8	Led Overload	Overload led	Voyant Surcharge	Led Überbelastung
T	Regolatore corrente di saldatura	Welding current regulator	Régulateur courant soudage	Schweißstromregler



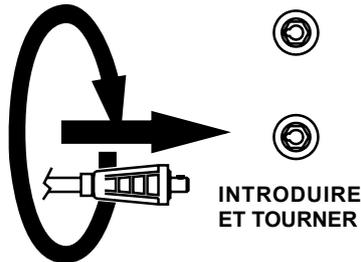
ATTENTION

Les zones où est interdit l'accès du personnel non autorisé sont:

- le tableau de commandes (frontal) - l'échappement du meteur endothermique - le procédé de soudage.

CONNEXION CABLES DE SOUDAGE

Introduire à fond les fiches des câbles de soudage en le prises tournant dans le sens horaire pour les bloquer.

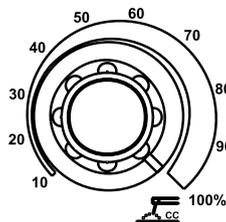


Relier la pince de masse à la bague négative et le câble porte-électrode à la bague positive.

- ☞ Faire attention aux deux polarités du circuit de soudage qui ne doivent pas venir en contact électrique entre elles.
- Serrer avec soin les câbles de sortie aux bagues; si elles sont lâches, elles peuvent causer des problèmes de surchauffe et endommager bagues, câbles, etc.
- S'assurer que la pince de masse soit reliée le plus près possible au poste de travail.

REGLAGE COURANT DE SOUDAGE

Le courant de soudage se règle avec la manette "T" de façon continue; si placée au minimum (tournée complètement dans le sens antihoraire) elle donne un courant de 30A, si placée au maximum (tournée complètement dans le sens horaire) elle donne un courant maximum de 200A (20V) environ.



ELECTRODES UTILISABLES

Toutes les électrodes sur le marché peuvent être utilisées.



ATTENTION

Pour réduire le risque d'interférences électromagnétiques, utiliser la longueur minimum de câbles de soudage et les tenir proches et en bas. Effectuer les opérations de soudage loin de tout appareil électronique sensible. Au cas où l'interférence continuerait à se produire, adopter d'autres mesures telles que: déplacer le groupe, utiliser des câbles à écran, des filtres de ligne, isoler toute la zone de travail.

Au cas où les opérations mentionnées ci-dessus ne seraient pas suffisantes, consulter notre Service d'Assistance Technique.

AUTO IDLE**Fonctionnement**

Au démarrage du moteur la machine se porte aussitôt au maximum 3720 t/m pendant 6/7 secondes environ, pour faciliter le départ, puis descend automatiquement au minimum 2650 t/m et reste au minimum jusqu'à ce qu'on prélève de la puissance en soudage ou en auxiliaire.

La machine va au maximum en soudage à un contact minimum de la pointe de l'électrode sur la pièce à souder et en génération prélevant un charge minimum de 250-300W.

La machine retourne au minimum après 6/7 secondes si on ne prélève pas de puissance en soudage ou en génération.

Contrôle et réglage minimum n. tours du moteur

- Le contrôle doit être fait à moteur FROID;
- au démarrage le moteur part au maximum, puis après 6/7 secondes descend automatiquement au minimum, à partir de ce moment on peut faire le contrôle du minimum;
- à la valeur correcte du minimum correspondent 47-50 Vdc sur les prises de soudage équivalent à 2650 tours du moteur.

Tension de soudage minimum TROP BASSE

- D'après la Fig. 1 procéder comme suit:

- machine au minimum (moteur froid)
- tenir ferme le pivot A (clé de 8) et dévisser l'écrou B (clé de 7)
- tenir toujours ferme le pivot A et tourner en sens horaire l'écrou C (clé de 7) de 1-3 mm, plus il s'allonge, plus s'élève le minimum
- serrer l'écrou B sur le pivot A et vérifier la valeur du minimum.

Tension minimum de soudage TROP HAUTE

- D'après la Fig. 1 procéder comme suit:

- machine au minimum (moteur froid)
- tenir ferme le pivot A (clé de 8) et dévisser l'écrou B de 1-3 mm (clé de 7)
- tenir toujours ferme le pivot A et tourner en sens antihoraire l'écrou C (clé de 7) jusqu'à ce que l'écrou B aille contre le pivot A
- serrer l'écrou B contre le pivot A et vérifier que la valeur du minimum soit correcte.

Réglage du n. maximum de tours

Pour vérifier que le n. maximum de tours soit correct il suffit de mesurer la tension à vide (sans charge) de soudage au n. maximum de tours du moteur, elle doit être de 69-71V.

Le réglage s'effectue à l'aide de la vis (A) Fig. 2, après avoir desserré l'écrou de blocage du levier d'accélération, on procède ensuite au réglage en tournant la vis (A) dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer le maximum et, dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, pour l'augmenter. Une fois le réglage effectué, bloquer à nouveau le levier d'accélération.

FIG. 2

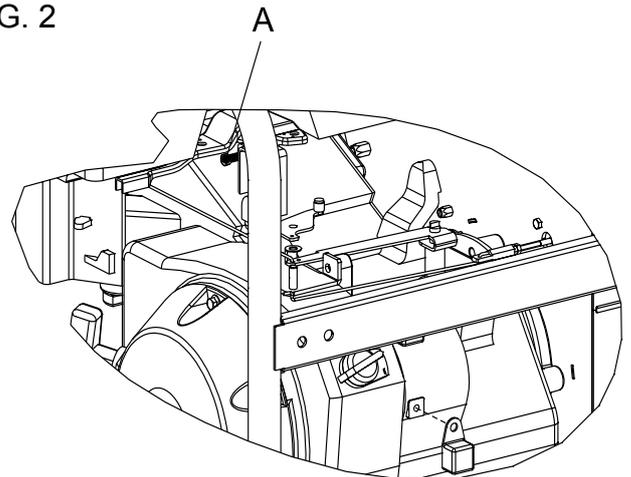
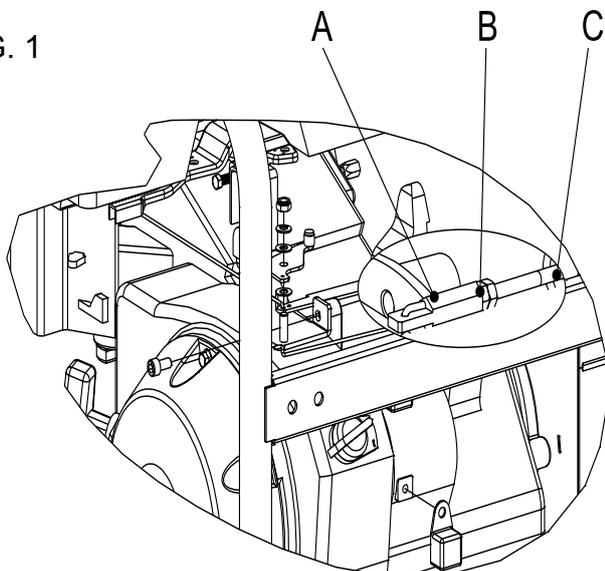
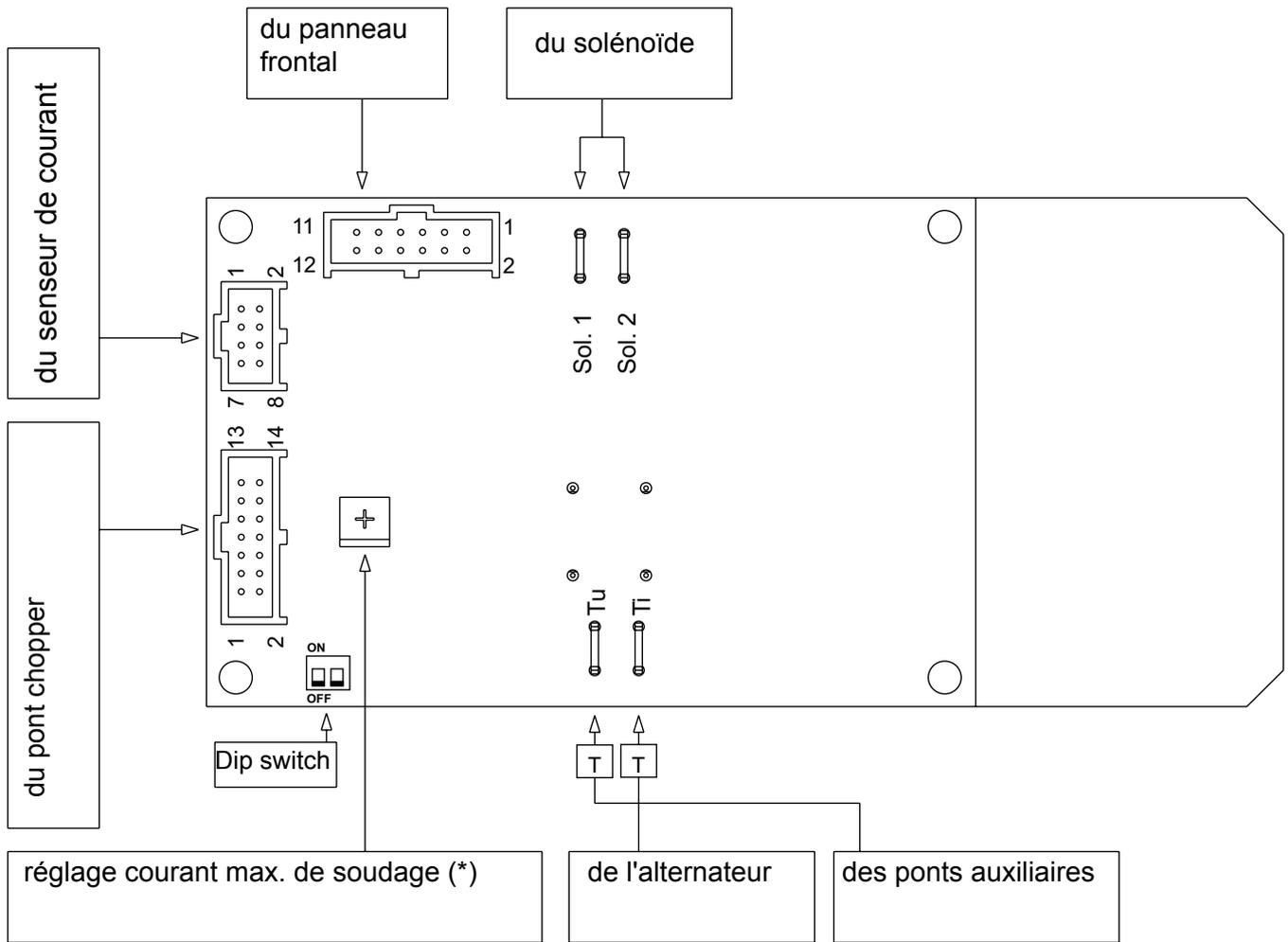


FIG. 1





- *) Chaque fois qu'on remplace ou la fiche ou le senseur de courant, il est nécessaire de procéder à une vérification du courant maximum de soudage et, si c'est le cas, à un réglage de la façon suivante:
- Fixer la fiche sur la tôle porte fiche, brancher tous les câbles et les connecteurs.
 - Mettre les interrupteurs selon l'illustration. **Dip Switch**
 - Tourner le trimmer sur la fiche complètement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 - Vérifier qu'au minimum du potentiomètre corresponde le minimum de la manette.
 - Mettre la manette de soudage au minimum et faire démarrer le moteur. Laisser la machine aller au minimum, puis faire un court-circuit entre les prises de soudage + et - par l'intermédiaire des câbles de soudage.
 - Tourner la manette de soudage au maximum.
 - Tourner lentement le trimmer dans le sens des aiguilles d'une montre afin que le courant de soudage arrive à 200A.

**ATTENTION**

Il est absolument interdit de relier le groupe au réseau public et/ou à toute autre source d'énergie électrique.

Les zones où est **interdit** l'accès du personnel non autorisé sont: - le tableau de commandes (partie frontale)
- l'échappement du meteur endothermique.

GÉNÉRATION AUXILIAIRE EN CA 230V/50Hz

La sortie auxiliaire est disponible via une prise à 3 pôles, deux pôles actifs, phase et neutre, plus le pôle de terre, placé à masse de la machine.

La génération monophasée de la machine a été conçue pour alimenter les petits outils électriques, (meules, perceuses, etc.) qui, généralement, sont utiles durant les opérations de soudage, avec des branchements rapides et sûrs, sans besoin de piquet de terre. De plus, la protection contre les contacts indirects est assurée par une protection de "séparation électrique" puisqu'on alimente un seul outil à la fois.

Ce qui signifie que la machine NE DOIT PAS ÊTRE reliée à terre, les câbles de connexion devront posséder 3 fils et l'équipement électrique sur lequel on travaille devra avoir une extension limitée à 100-200 mètres. La limitation de l'extension du circuit électrique est fondamentale en termes de sécurité.

Les câbles doivent être ADAPTÉS à l'environnement de travail. Nous rappelons qu'en cas de températures inférieures à 5°C, les câbles en PVC deviennent rigides et leur protection en PVC a tendance à se couper à la première pliure.

Nous conseillons d'utiliser des appareils à double isolation, ceux-ci se distinguent par le symbole  et également par l'absence de câble de masse. Si la machine est destinée à alimenter des circuits plus complexes ou si ces derniers sont placés dans des environnements à risque électrique particulier, il est obligatoire d'interposer un cadran de distribution complet de toutes les protections électriques prévues par la réglementation en vigueur en matière d'installation électrique entre la prise et les charges.

Il est possible, par EXEMPLE, d'utiliser un système de distribution TN-S. Dans ce cas, une des phases, utilisée comme neutre, doit être connectée à masse; un Interrupteur Différenciel (ID) bipolaire de 30mA devra être installé en amont des prises de connexion des appareils alimentés; la borne, située sur le frontal de la machine, en proximité de la prise, doit être utilisée comme connexion de terre, en la connectant à la terre de l'installation sur laquelle on doit travailler.

ATTENTION: connecter le neutre du générateur à masse avant l'ID.



Les indications reportées ci-dessous doivent s'entendre purement indicatives car la norme indiquée ci-dessus est beaucoup plus amplie. Pour références ultérieures, consulter les normes spécifiques et/ou les constructeurs du produit à utiliser pour le procédé de soudage.

ELECTRODES RUTILES: E 6013

Scorie fluide, facilement exportable, adaptées à souder en toute position.

Les électrodes rutiles soudent en c.c. avec les deux polarités (porte-électrode tant + que -) et en c.a.

Courante pour soudage d'aciers doux avec R-38/45 kg/mm². Excellente tenue même sur aciers doux de qualité inférieure.

ELECTRODES BASIQUES: E 7015

Les électrodes basiques soudent seulement en c.c. avec polarité inverse (+ sur le porte-électrode); il y a aussi des types pour c.a.. Indiquées pour le soudage d'aciers à carbone moyen. Soude dans toutes les positions.

ELECTRODES BASIQUES A HAUT RENDEMENT: E 7018

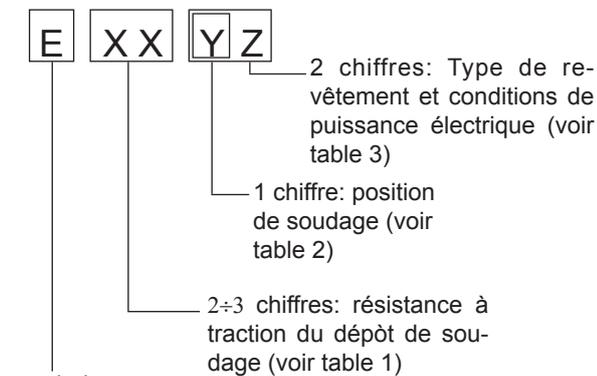
Le fer contenu dans le revêtement augmente la qualité du métal ajouté. Bonnes propriétés mécaniques. Soude dans toutes les positions. Porte-électrode à + (polarité inverse). Soudage de bel aspect, même en verticale. Forgeable; fort rendement; indiquée pour les aciers à haute teneur en soufre (impuretés).

ELECTRODES CELLULOSIQUES: E 6010

Les électrodes cellulosiques soudent seulement en c.c. avec polarité + porte-électrode, - pince de masse.

Spéciale pour premier passage pour tuyaux avec R max 55 kg/mm². Soude dans toutes les positions. Scorie volatile.

IDENTIFICATION DES ELECTRODES SELON LES STANDARDS A.W.S.



Numero	Resistance	
	K.s.l.	Kg/mm ²
60	60.000	42
70	70.000	49
80	80.000	56
90	90.000	63
100	100.000	70
110	110.000	77
120	120.000	84

Table 1

1	pour toutes positions
2	pour position plane et verticale
3	pour position plane

Table 2

N°	Description
10	Electrodes cellulosiques pour c.c.
11	Electrodes cellulosiques pour c.a.
12	Electrodes rutiles pour c.c.
13	Electrodes rutiles pour c.a.
14	Electrodes rutiles a haut rendement
15	Electrodes basiques pour c.c.
16	Electrodes basiques pour c.a.
18	Electrodes basiques à haut rendement pour c.c. (polarité inverse)
20	Electrodes acides pour position de soudage horiz. ou vert. pour c.c. (pole -) et pour c.a.
24	Electrodes rutiles à haut rendement pour position de soudage horiz. ou vert. pour c.c. et c.a.
27	Electrodes acides à haut rendement pour position de soudage horiz. ou vert. pour c.c. (pole -) et c.a.
28	Electrodes basiques à haut rendement pour position de soudage horiz et vert. pour c.c. (polarité inverse)
30	Electrodes acides à extra-haut rendement, pénétration extra-haute si demandée, pour position de soudage horiz. seulement pour c.c. (pole -) et c.a.

Table 3

Problème	Cause possible	Remède
MOTEUR		
Le moteur ne se met pas en route ou se met en route et s'éteint immédiatement	1) Interrupteur moteur (28) en position OFF 2) Manque ou insuffisance d'huile dans le moteur 3) Dispositif d'arrêt moteur (alerte huile) défectueux 4) Manque de carburant dans le réservoir ou robinet carburant fermé 5) Bougie sale ou défectueuse 6) Moteur froid 7) Autres causes	1) Positionner l'interrupteur sur ON 2) Approvisionner ou compléter 3) Remplacer 4) Remplir le réservoir. Ouvrir le robinet carburant 5) Nettoyer ou contrôler et remplacer éventuellement 6) Maintenir en position "CLOSE" la commande CHOKE, après le démarrage, pendant une période plus longue 7) Consulter le manuel utilisation du moteur.
Le moteur n'accélère pas. Vitesse inconstante. Faible puissance rendue par le moteur	1) Filtre air ou carburant engorgés 2) Mauvais carburant. 3) Surcharge	1) Contrôler le filtre de l'air 2) Vidanger le réservoir de carburant et le carburateur. Faire le plein avec de l'essence fraîche 3) Contrôler les charges branchées et éventuellement diminuer
Autres problèmes ou inconvénient sur le moteur	Consulter le manuel d'usage et entretien du moteur	
CIRCUIT DE SOUDAGE		
Manque de tension à vide en soudage	1) Fiche contrôle de soudure en panne 2) Senseur de Hall en panne 3) Pont de soudage chopper avarié 4) Alternateur avarié	1) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement de la carte. 2) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement du senseur de Hall. 3) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement du Pont Chopper. 4) Débrancher les câbles de sortie de soudage et d'auxiliaire et avec un voltmètre vérifier qu'il y ait environ 48Vac entre les sorties en soudage et environ 145 Vac entre les sorties en génération. Le contrôle doit être fait avec moteur au maximum (débrancher un des deux fils qui va au solénoïde).
Courant de soudage pas régulier ou pas constant	1) Fiche contrôle de soudure en panne 2) Senseur de Hall en panne 3) Pont Chopper en court circuit	1) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement de la carte. 2) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement du senseur de Hall. 3) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement du Pont Chopper.
Moteur toujours au minimum Moteur toujours au maximum	1) Fiche contrôle de soudure en panne 2) Panne au système de minimum automatique (auto idle) - économiseur	1) Demander l'intervention du Service Assistance pour le remplacement de la carte. 2) Vérifier avec un multimètre les 2 ponts diodes monophasés de l'auxiliaire. Remplacer. Demander l'intervention du Service Assistance.

<i>Problème</i>	<i>Cause possible</i>	<i>Remède</i>
CIRCUIT DE GÉNÉRATION AUXILIAIRE		
Manque de tension à vide en auxiliaire	1) Pont diodes auxiliaire avarié 2) Inverseur avarié 3) Alternateur avarié	1) Vérifier avec un multimètre les 2 ponts diodes monophasés de l'auxiliaire. 2) Remplacer. 3) Débrancher les câbles de sortie de soudage et d'auxiliaire et avec un voltmètre vérifier qu'il y ait environ 48Vac entre les sorties en soudage et environ 145 Vac entre les sorties en génération. Le contrôle doit être fait avec moteur au maximum (débrancher un des deux fils qui va au solénoïde).

RESISTANCE BOBINAGE 110V/230V		
SORTIE	Ω (ohm)	NOTES
Sortie en soudage Entre câbles: vert / noir Entre câble: vert / rouge Entre câble: noir / rouge	0,011 0,011 0,011	
Sortie en auxiliaire Entre câbles noirs	0,300	Valeur mesurée en alternant les câbles
Sortie en auxiliaire Entre câble marron	0,300	Valeur mesurée en alternant les câbles

**ATTENTION****LES PARTIES EN
MOUVEMENT
peuvent blesser**

- Avoir du personnel qualifié pour effectuer l'entretien et le travail de recherche des pannes.
- Arrêter le moteur avant d'effectuer tout entretien de la machine. Quand la machine est en marche, faire ATTENTION aux parties en mouvement et chaudes (collecteurs et pots d'échappement, turbines et/ ou autres)- Pièces sous tension.
- Oter la carrosserie seulement si nécessaire pour effectuer l'entretien et la remettre quand l'entretien est terminé.
- Il faut utiliser des instruments et vêtements adéquats et aussi les EPI fournis (Equipements de Protection Individuelle), selon le type d'intervention (gants de protection, gants isolants, lunettes de protection, etc.) ..
- Ne pas modifier les parties composantes si non autorisées.
- Voir les notes contenues page M1.1

**LES PARTIES
CHAUDES peuvent
causer des brûlures****AVIS**

Par entretien aux soins de l'utilisateur on entend toutes les opérations de contrôle des parties mécaniques, électriques et des fluides sujets à usure ou consommation dans le cadre de l'usage normal de la machine.

En ce qui concerne les fluides, doivent être considérées opérations d'entretien aussi les remplacements périodiques de ceux-ci et les remises à niveau éventuellement nécessaires.

Parmi les opérations d'entretien on inclut par contre aussi les opérations de nettoyage de la machine quand celles-ci s'effectuent périodiquement, en dehors du cycle normal de travail.

Parmi les activités d'entretien il ne faut pas considérer les réparations (ou le remplacement de pièces sujettes à pannes occasionnelles et le remplacement de composants électriques et mécaniques usés par suite de normale utilisation), de la part de Centres d'Assistance Autorisées.

Le remplacement de pneus (pour machines pourvues de chariot) est aussi à considérer réparation car n'est fourni en dotation aucun système de levage (crick).

Pour d'éventuels entretiens périodiques à exécuter à intervalles définis en heures de fonctionnement, se baser sur l'indication du compte-heures (M), où il est monté.

**IMPORTANT**

En faisant les opérations nécessaires de remisage, éviter que des substances polluantes, liquides, huiles épuisées, etc. ... apportent des dommages à personnes ou choses ou causent des effets négatifs à l'ambiance, à la santé ou à la sécurité dans le respect total des et/ou dispositions locales en vigueur.

VENTILATION

S'assurer qu'il n'y a pas d'obstructions dans les canalisations d'aspiration et d'échappement de l'alternateur, du moteur ou dans les coffres (chiffons, feuilles ou autre).

TABLEAUX ELECTRIQUES

Contrôler périodiquement l'état des câbles et des connexions. Nettoyer périodiquement avec un aspirateur. NE PAS UTILISER D'AIR COMPRIMÉ.

AUTOCOLLANTS ET PLAQUES

Vérifier une fois par an tous les autoadhésifs et plaques avec avis; s'ils étaient illisibles et/ou manquaient, LES REMPLACER.

CONDITIONS PESANTES D'EXERCICE

Dans des conditions extrêmes d'exercice (arrêts et démarrages fréquents, milieu poussiéreux, climat froid, périodes prolongées de fonctionnement sans prélèvement de charge, combustible avec un contenu de soufre supérieur à 0,5%) effectuer l'entretien plus fréquemment.

BATTERIE SANS ENTRETIEN**NE PAS OUVRIR LA BATTERIE**

La batterie se recharge automatiquement par le circuit charge batterie fourni avec le moteur.

Contrôler l'état de la batterie de la couleur du voyant qui se trouve dans la partie supérieure.

- Couleur Verte: Batterie OK
- Couleur noire: Batterie être rechargé
- Couleur blanche: Batterie être remplacé

MOTEUR ET ALTERNATEUR FAIRE RÉFÉRENCE**AUX MANUELS SPÉCIFIQUES FOURNIS EN DOTATIONS.**

Chaque maison constructrice de moteurs et alternateurs il prévoit entractes d'entretien et contrôles spécifiques: il est obligatoire de consulter les livrets d'USAGE ET ENTRETIEN du moteur et de l'alternateur.

**NOTA BENE**

LES PROTECTIONS MOTEUR N'INTERVIENNENT PAS EN PRESENCE D'HUILE DE QUALITE INFERIEURE PARCE QUE NON REGULIEREMENT CHANGEES AUX INTERVALLES PREVUS.

REMISAGE

Au cas où l'on n'utiliserait pas la machine pendant plus de 30 jours, s'assurer que le milieu où elle est remisee garantit un abri des sources de chaleur, changements météorologiques ou tout ce qui peut provoquer rouille, corrosion ou dommages en général.

☞ Avoir du personnel **qualifié** pour effectuer les opérations nécessaires de remisage

MOTEURS A ESSENCE

Faire partir le moteur: il fonctionnera jusqu'à ce qu'il s'arrête pour manque de carburant.

Vidanger l'huile de la base moteur et la remplir d'huile neuve (voir page M 25).

Verser environ 10 cc d'huile dans le trou de la bougie et visser la bougie après avoir tourné plusieurs fois l'arbre du moteur.

Tourner l'arbre moteur lentement jusqu'à sentir une certaine compression, puis le laisser.

Si la batterie était montée pour le démarrage électrique, la débrancher.

Nettoyer soigneusement la carrosserie et toutes les autres parties de la machine.

Protéger la machine avec une housse en plastique et la remiser dans un endroit sec.

MOTEURS DIESEL

Pour de brèves périodes on conseille, tous les 10 jours environ, de faire fonctionner la machine à pleine charge pendant 15-30 minutes pour une répartition correcte du lubrifiant, pour recharger la batterie et pour prévenir d'éventuels blocages du système d'injection. Pour de longues périodes d'inutilisation, s'adresser aux centres d'assistance du fabricant de moteurs. Nettoyer soigneusement la carrosserie et toutes les autres parties de la machine.

Protéger la machine avec une housse en plastique et la remiser dans un endroit sec.

MISE HORS D'USAGE

☞ Avoir du personnel **qualifié** pour effectuer les opérations nécessaires de mise hors d'usage. Par mise hors d'usage on entend toutes les opérations à effectuer, à charge de l'utilisateur, quand l'emploi de la machine est arrivé à terme.

Ceci comprend les opérations de démontage de la machine, la subdivision des divers éléments pour une réutilisation successive ou pour le démantèlement différencié, l'éventuel emballage et transport de ces éléments jusqu'à la livraison à la Société de démantèlement, au magasin, etc.

Les diverses opérations de mise hors d'usage comportent la manipulation de fluides potentiellement dangereux comme les huiles lubrifiantes et électrolyte de batterie.

Le démontage de pièces métalliques, qui pourraient causer coupures et/ou lacérations, doit être effectué avec des gants et/ou des outils appropriés.

Le démantèlement des divers composants de la machine doit être effectué en conformité avec les normes de loi et/ou dispositions locales en vigueur.

Une attention particulière doit être apportée au démantèlement de: huiles lubrifiantes, électrolyte batterie, carburant, liquide de refroidissement.

L'utilisateur de la machine est responsable du respect des normes de protection ambiante quant au démantèlement de la machine mise hors d'usage ou de ses parties composantes.

Au cas où la machine est mise hors d'usage sans démontage préalable de ses parties, il est prescrit de toute manière que soient enlevés:

- carburant du réservoir
- huile lubrifiante du moteur
- liquide de refroidissement du moteur
- batterie

N.B.: L'Usine intervient dans la phase de mise hors d'usage **seulement** pour les machines qui sont, éventuellement, retirées comme d'occasion ou si elles s'avèrent, pour leur réparation (livrées à notre Service Assistance interne), trop onéreuses et ne pouvant pas être reconditionnées, naturellement avec autorisation préalable.

En cas de besoin pour les instructions de premier secours et les mesures anti-incendie, voir page M2.1.



IMPORTANT



En faisant les opérations nécessaires de remisage, éviter que des substances polluantes, liquides, huiles épuisées, etc. apportent des dommages à personnes ou choses ou causent des effets négatifs à l'ambiance, à la santé ou à la sécurité dans le respect total des et/ou dispositions locales en vigueur.



SOUDAGE EN C.C.		MAGIC WELD 200	
Réglage continu		20 - 200A	
Tension d'amorçage		70V	
Service		200 A - 60%	
GENERATION EN C.A.		230 V	110 V
Puissance monophasée (max)		3 kVA / 230 V / 13 A - 50 Hz / 60 Hz	2 kVA / 110 V / 18.2A - 50 Hz / 60 Hz
Puissance monophasée (continu)		2.5 kVA / 230 V / 10.9 A - 50 Hz / 60 Hz	1.8 kVA / 110 V / 16.4 A - 50 Hz / 60 Hz
Cos φ		0.8	0.8
ALTERNATEUR		autoexcité, sans balais	
Type		aimant permanent	
Classe d'isolation		H	
MOTEUR			
Marque Modèle		HONDA GX 270 (STAGE V)	
Type / Refroidissement		Essence 4-Temps OHV / Air	
Cylindre /Cylindrée		1 / 270 cm ³	
Puissance max		6.3 kW (8.5 HP)	
Vitesse		3600 t/m	
Consommation carburant (soudage 60%)		1.5 l/h	
Capacité cuve huile		1.1 l	
Démarrage		à cordelette	
SPECIFICATION GENERALES			
Capacité réservoir carburant		5.3 l	
Temps d'autonomie (soudage 60%)		3.5 h	
Protection		IP 23	
*Dimensions / max. LxIxh (mm)		630x490x540	
*Poids		61 Kg	
Puissance acoustique LwA (pression LpA)		99 dB(A) (74 dB(A) @ 7 m)	
* Dimensions et poids comprennent toutes les saillies.			

PUISSANCE

Puissance déclarées selon ISO 3046/1 (température 25°C, humidité relative 30%, altitude 100 m au-dessus du niveau de la mer). Une surcharge de 10% est admise pendant une heure toutes le 12 heures. Elle se réduit approximativement: de 1% tous les 100 m d'altitude et de 2.5% pour tuos les 5°C au-dessus de 25°C.

NIVEAU PUISSANCE ACOUSTIQUE

ATTENTION: le risque réel du a l'emploi d'un poste depend des conditions d'utilisation du poste même. Donc, l'estimation du risque et l'utilisation de mesures de sécurité (par exemple utiliser un d.p.i.-Dispositif Protection Individuel) sont competence de l'utilisateur final et sous sa responsabilité.

Niveau de puissance acoustique (LwA) - Unité de mesure dB(A): indique la quantité de puissance acoustique produit dans un certain delai de temps. Ce niveau n'est pas conditionné par la distance du point de mesure.

Pression acoustique (Lp) - Unité de mesure dB(A): indique la pression due à l' emission d' ondes sonores. Cette valeur change par rapport à la distance de l' endroit de mesure.

Dans le tabulaire suivant on indique, à titre d'exemple, la pression acoustique (Lp) à différentes distances d'un poste avec un niveau de puissance acoustique (LwA) de 95 dB(A)

Lp a 1 mètre = 95 dB(A) - 8 dB(A) = 87 dB(A)

Lp a 4 mètres = 95 dB(A) - 20 dB(A) = 75 dB(A)

Lp a 7 mètres = 95 dB(A) - 25 dB(A) = 70 dB(A)

Lp a 10 mètres = 95 dB(A) - 28 dB(A) = 67 dB(A)

A REMARQUER: le symbole  à côté des valeurs de puissance acoustique nous renseigne que le poste est respectueux des limites d'émission de bruit réglés par la normative 2000/14/CE.

Legenda schema elettrico

A : Alternatore
 H : Presa 230V monofase
 I : Presa 110V monofase
 R : Unità controllo saldatura
 T : Regolatore corrente saldatura
 Y : Ponte diodi saldatura
 Z : Prese di saldatura
 W : Reattore c.c.
 F1 : Elettromagnete acceleratore
 S2 : Trasmettitore livello olio
 F3 : Pulsante stop
 G3 : Bobina accensione
 H3 : Candela accensione
 W6 : Sensore di hall
 R8 : Inverter
 S8 : Led Overload

Electrical system legende

A : Alternator
 H : 230V 1phase socket
 I : 110V 1-phase socket
 R : Welding control PCB
 T : Weldin current regulator
 Y : Welding diode bridge
 Z : Welding sockets
 W : D.C. inductor
 F1 : Acceleration solenoid
 S2 : Oil level transmitter
 F3 : Stop push-button
 G3 : Ignition coil
 H3 : Spark plug
 W6 : Hall sensor
 R8 : Inverter
 S8 : Overload led

Legende des schemas electriques

A : Alternateur
 H : Prise 230V monophasé
 I : Prise 110V monophasé
 R : Unite contrôle soudage
 T : Régulateur courant soudage
 Y : Pont diodes soudage
 Z : Prises de soudage
 W : Réactance c.c.
 F1 : Electro-aimant accélérateur
 S2 : Transmetteur niveau huile
 F3 : Bouton stop
 G3 : Bobine allumage
 H3 : Bougie allumage
 W6 : Senseur de hall
 R8 : Inverteur
 S8 : Voyant Surcharge

Stromlaufplan-Referenzliste

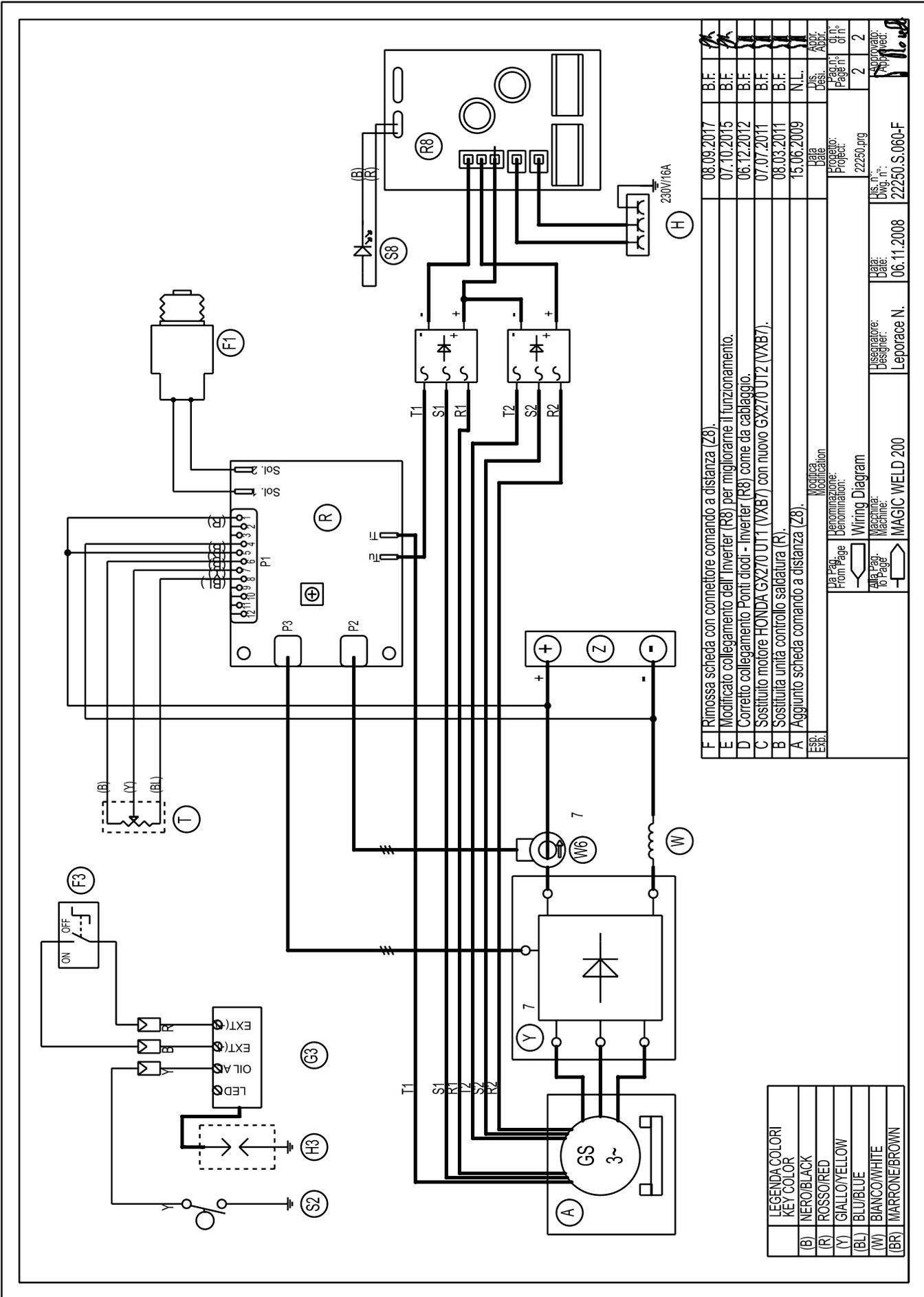
A : Generator
 H : Steckdose 230V 1-phasig
 I : Steckdose 110V 1-phasig
 R : Steuerplatine Schweißstrom
 T : Schweißstromregler
 Y : Diodenbrücke Schweißstrom
 Z : Schweißbuchsen
 W : DC-Drossel
 F1 : Elektromagnet Motordrehzahl
 S2 : Ölstandssensor
 F3 : Taste Stopp
 G3 : Zündspule
 H3 : Zündkerze
 W6 : Hall-Sensor
 R8 : Inverter
 S8 : Led Überbelastung

Leyenda esquema eléctrico

A : Alternador
 H : Toma 230V monofásica
 I : Toma 110V monofásica
 R : Unidad control soldadura
 T : Regulador corriente soldadura
 Y : Puente diodos soldadura
 Z : Tomas de soldadura
 W : Reactor c.c.
 F1 : Electromagnetismo acelerador
 S2 : Captador nivel aceite
 F3 : Pulsador stop
 G3 : Bobina encendido
 H3 : Bujía encendido
 W6 : Sensor de entrada
 R8 : Inverter
 S8 : Led Overload

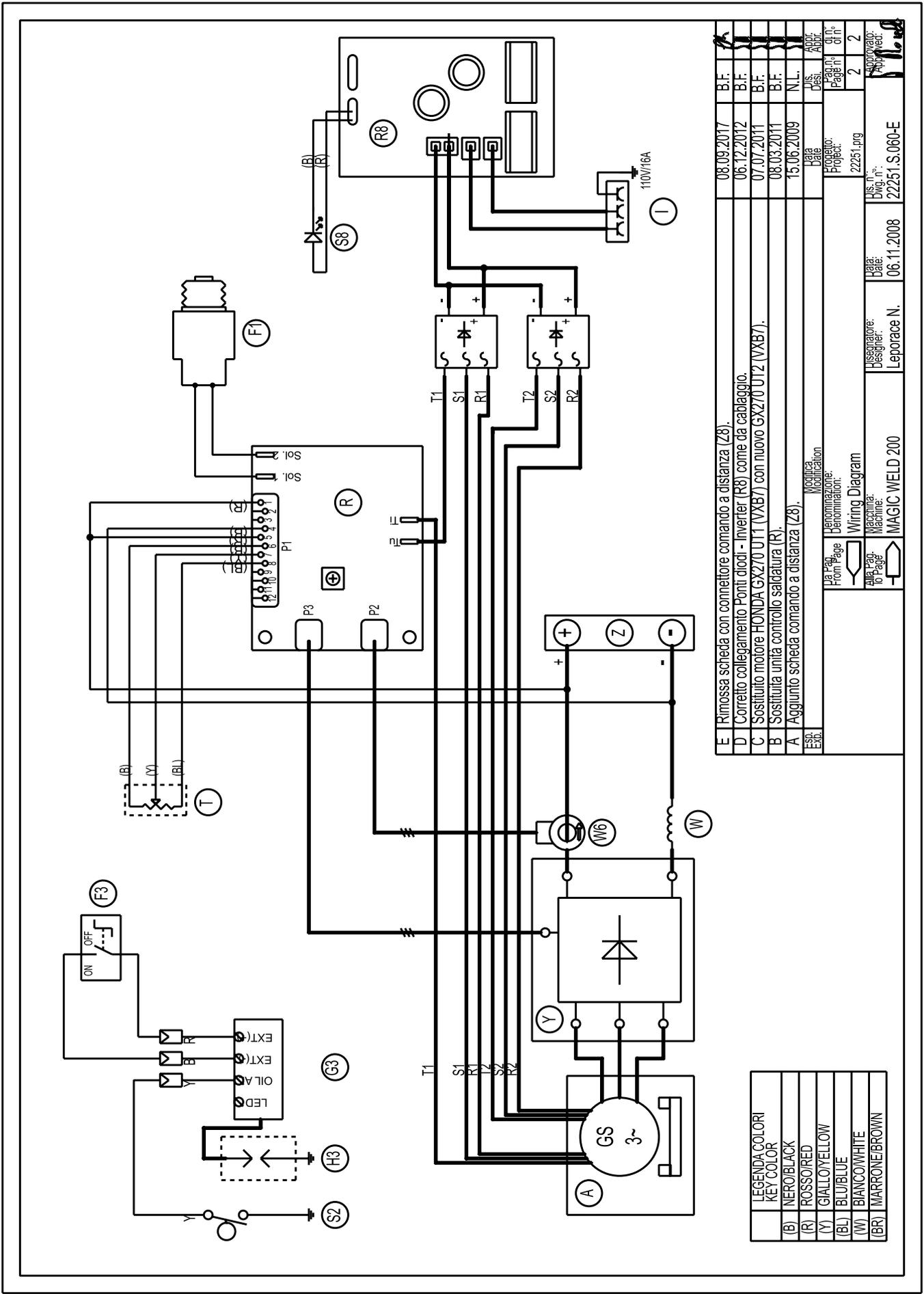
Legenda esquema elétrico

A : Alternador
 H : Tomada 230V monofásica
 I : Tomada 110V monofásica
 R : Unidade controlo soldadura
 T : Regulador corrente soldadura
 Y : Ponte díodos soldadura
 Z : Tomada de soldadura
 W : Reactor c.c.
 F1 : Electromagnetismo acelerador
 S2 : Captador nivel de óleo
 F3 : Botão stop
 G3 : Bobina de partidda
 H3 : Vela de partida
 W6 : Sensor de hall
 R8 : Inversor
 S8 : Luz Overload



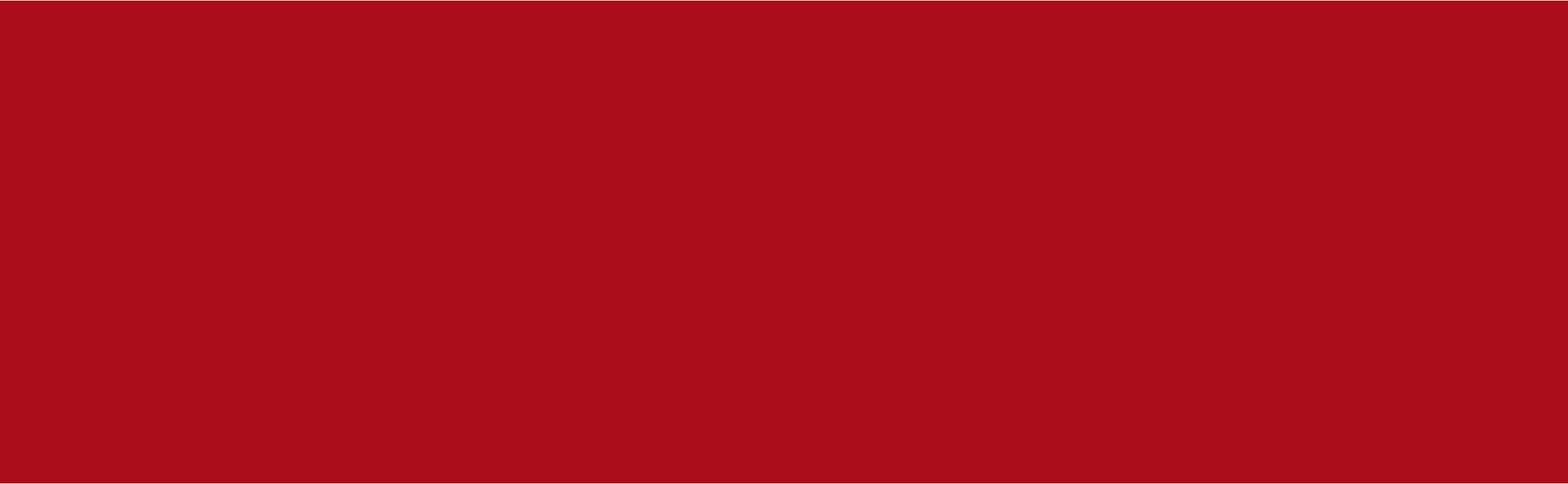
F	Rimossa scheda con connettore comando a distanza (Z8).	08.09.2017	B.F.
E	Modificato collegamento dell' inverter (R8) per migliorarne il funzionamento.	07.10.2015	B.F.
D	Corretto collegamento Ponti diodi - Inverter (R8) come da catalogo.	06.12.2012	B.F.
C	Sostituito motore HONDA GX270 UT1 (VXB7) con nuovo GX270 UT2 (VXB7).	07.07.2011	B.F.
B	Sostituita unità controllo saldatura (R).	08.03.2011	B.F.
A	Aggiunto scheda comando a distanza (Z8).	15.06.2009	N.L.
ESB			
Modifica		Dis. Abbr.	Dis. Abbr.
Denominazione:	Projecto:	Page n°	Page n°
Form Page	22250.prg	2	2
Macchina:	Dis. n°	Approvato:	
MAGIC WELD 200	22250.S.060-F	Appr.:	
Design:	Leprace N.	Data:	
06.11.2008		Date:	

(B)	NERO/BLACK
(R)	ROSSO/RED
(Y)	GIALLO/YELLOW
(BL)	BLU/BLUE
(W)	BIANCO/WHITE
(BR)	MARRONE/BROWN



LEGENDA COLORI KEY COLOR
(B) NERO/BLACK
(R) ROSSO/RED
(V) GIALLO/YELLOW
(BL) BLU/BLUE
(W) BIANCO/WHITE
(BR) MARRONE/BROWN

E	Rimossa scheda con commutatore comando a distanza (Z8).	08.09.2017	B.F.
D	Corretto collegamento Pontic diodi - Inverter (R8) come da cablaggio.	06.12.2012	B.F.
C	Sostituito motore HONDA GX270 UT1 (VXB7) con nuovo GX270 UT2 (VXB7).	07.07.2011	B.F.
B	Sostituita unità controllo saldatura (R).	08.03.2011	B.F.
A	Aggiunto scheda comando a distanza (Z8).	15.06.2009	N.L.
Esib.	Modifica Date	15.06.2009	N.L.
	Denominazione: From Page	22251.prg	2
	to Page	2	2
	Macchina: Machine	MAGIC WELD 200	
	Disegnatore: Designer	Leprone N.	
	Data: Date	06.11.2008	
	Dis. n.º: Dwg. n.º	22251.S.060-E	
	Approvato: Approved		



MOSA

MOSA div. della BCS S.p.A.

Viale Europa, 59 20090 Cusago (Milano) Italy

Tel. +39 - 0290352.1 Fax +39 - 0290390466 www.mosa.it

