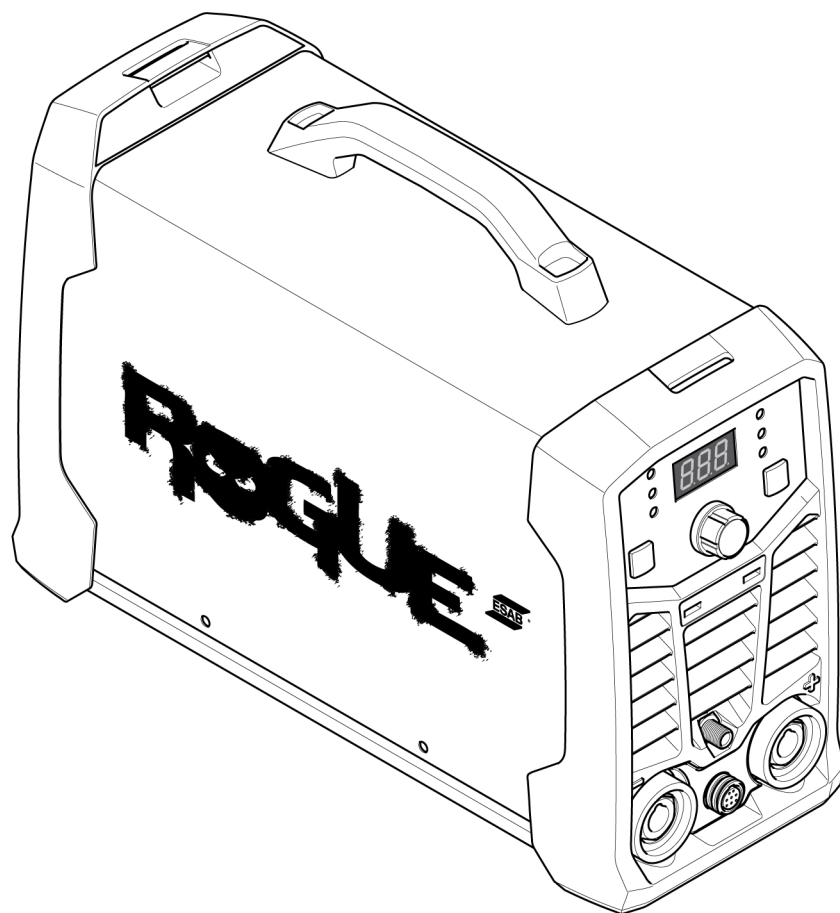


# **Rogue**

## **ET 181iP**



## **Manuel d'instructions**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

The Low Voltage Directive 2014/35/EU; The EMC Directive 2014/30/EU;  
The RoHS Directive 2011/65/EU; The Ecodesign Directive 2009/125/EC

**Type of equipment**

Arc welding power source

**Type designation**

ET 181iP from serial number HA429 YY XX XXXX  
X and Y represents digits, 0 to 9 in the serial number, where YY indicates year of production.

**Brand name or trademark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00, www.esab.com

**The following EN standards and regulations in force within the EEA has been used in the design:**

EN IEC 60974-1:2022+A11:2022+A12:2023	Arc Welding Equipment - Part 1: Welding power sources
EN IEC 60974-3:2019	Arc Welding Equipment - Part 3: Arc striking and stabilizing devices
EU reg. no. 2019/1784	Ecodesign requirements for welding equipment pursuant to Directive 2009/125/EC
EN IEC 60974-10:2021:	Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements

**Additional Information:**

Restrictive use, Class A equipment, intended for use in locations other than residential.  
ET 181iP is part of ESAB Rogue product family

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.**

**Place/Date**

Gothenburg  
2024-09-04

**Signature**

Peter Burchfield  
General Manager, Equipment Solutions



---

<b>1</b>	<b>SÉCURITÉ</b> .....	<b>4</b>
1.1	Signification des symboles .....	4
1.2	Précautions de sécurité .....	4
<b>2</b>	<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>7</b>
2.1	Équipement .....	7
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b> .....	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>INSTALLATION</b> .....	<b>10</b>
4.1	Emplacement .....	10
4.2	Instructions de levage .....	10
4.3	Alimentation secteur .....	11
<b>5</b>	<b>FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>13</b>
5.1	Dispositifs de commande et raccordement .....	13
5.2	Raccordement des câbles de soudage et de retour .....	13
5.3	Marche/Arrêt de l'alimentation .....	14
5.4	Contrôle du ventilateur .....	14
5.5	Protection thermique .....	14
5.6	Fonctions et symboles .....	14
5.7	Panneau de réglage .....	17
5.8	Commande à distance .....	18
<b>6</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>19</b>
6.1	Maintenance périodique .....	19
6.2	Nettoyage du générateur .....	19
<b>7</b>	<b>DÉPANNAGE</b> .....	<b>21</b>
<b>8</b>	<b>COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE</b> .....	<b>22</b>
	<b>DIAGRAMME</b> .....	<b>23</b>
	<b>NUMÉROS DE COMMANDE</b> .....	<b>24</b>
	<b>ACCESSOIRES</b> .....	<b>25</b>

# 1 SÉCURITÉ

## 1.1 Signification des symboles

Utilisé tout au long de ce manuel : signifie attention ! Soyez vigilant !



### DANGER !

Signifie dangers immédiats qui, s'ils ne sont pas évités, entraîneront immédiatement de graves blessures ou le décès.



### AVERTISSEMENT !

Signifie risques potentiels qui pourraient entraîner des blessures ou le décès.



### ATTENTION !

Signifie dangers qui pourraient entraîner des blessures légères.



### AVERTISSEMENT !

Avant toute utilisation, merci de lire et de comprendre le contenu du manuel d'instructions et de respecter l'ensemble des indications des étiquettes, les règles de sécurité de l'employeur ainsi que les fiches de données de sécurité (SDS).



## 1.2 Précautions de sécurité

Il incombe à l'utilisateur des équipements ESAB de prendre toutes les mesures nécessaires pour garantir la sécurité du personnel utilisant le système de soudage ou se trouvant à proximité. Les mesures de sécurité doivent répondre aux normes correspondant à ce type d'appareil. Le contenu de ces recommandations peut être considéré comme un complément aux règles de sécurité en vigueur sur le lieu de travail.

Toutes les opérations doivent être exécutées par du personnel spécialisé qui maîtrise le fonctionnement de l'équipement. Une utilisation incorrecte est susceptible de créer une situation anormale comportant un risque de blessure ou de dégât matériel.

1. Toute personne utilisant l'équipement devra bien connaître :
  - son utilisation
  - l'emplacement de l'arrêt d'urgence
  - son fonctionnement
  - les règles de sécurité en vigueur
  - les procédés de soudage, de découpe et autres opérations applicables à l'équipement
2. L'opérateur doit s'assurer des points suivants :
  - que personne ne se trouve dans la zone de travail au moment de la mise en service de l'équipement ;
  - que toutes les personnes à proximité de l'arc sont protégées dès l'amorçage de l'arc ou l'actionnement de l'équipement.
3. Le poste de travail doit être :
  - adapté aux besoins,
  - à l'abri des courants d'air.
4. Équipement de protection :
  - Veillez à toujours porter l'équipement de protection recommandé, à savoir, des lunettes, des vêtements ignifuges et des gants.
  - Ne portez pas de vêtements trop larges ni de ceinture, de bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

### 5. Mesures de précaution :

- Vérifiez que les câbles sont bien raccordés ;
- Seul un électricien qualifié **est habilité à intervenir sur les équipements haute tension** ;
- Un équipement de lutte contre l'incendie doit se trouver à proximité et être clairement signalé ;
- N'effectuez **pas** de graissage ou d'entretien sur l'équipement pendant le soudage.

### Si équipé d'un refroidisseur ESAB

Utiliser du liquide de refroidissement approuvé par ESAB uniquement. Un liquide de refroidissement non homologué peut endommager l'équipement et compromettre la sécurité du produit. Toute garantie ESAB est annulée en cas de dommage résultant de l'utilisation d'un liquide de refroidissement autre que celui prescrit.

Pour obtenir des informations sur les références, voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.



### AVERTISSEMENT !

Le soudage à l'arc et la découpe sont sources de danger pour vous-même et votre entourage. Prenez les précautions nécessaires pendant le soudage et la découpe.



### DÉCHARGE ÉLECTRIQUE - Danger de mort

- Installer l'équipement et assurer sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions.
- Ne pas toucher des électrodes ou des pièces électriques sous tension à main nue ou avec des gants ou des vêtements humides.
- Portez une tenue isolante et isolez la zone de travail.
- Assurez-vous de travailler dans une position sûre.



### CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES - Nocifs

- Les soudeurs équipés de stimulateurs cardiaques doivent consulter leur médecin avant d'effectuer le soudage. Les CEM peuvent interférer avec certains stimulateurs cardiaques.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres effets inconnus sur la santé.
- Les soudeurs doivent suivre la procédure suivante pour minimiser l'exposition aux CEM :
  - Acheminez l'électrode et les câbles de travail du même côté de votre corps. Sécurisez-les avec du ruban adhésif, si possible. Ne vous placez pas entre la torche et les câbles de travail. N'enroulez jamais la torche ou le câble de travail autour de votre corps. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus à l'écart possible de votre corps.
  - Connectez le câble de travail à la pièce à souder, aussi près que possible de la zone à souder.



### FUMÉES ET GAZ - Nocifs

- Éloigner le visage des fumées de soudage.
- Installer un système de ventilation ou d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux, pour évacuer les émanations et les gaz de la zone respirable et de la zone de travail en général.



### RADIATIONS LUMINEUSES DE L'ARC - Danger pour les yeux et la peau

- Protégez vos yeux et votre peau. Utiliser un écran de soudeur et des verres filtrants appropriés et porter des vêtements de protection.
- Protéger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc par des rideaux ou des écrans protecteurs.



**BRUIT - Le niveau élevé de bruit peut altérer les facultés auditives.**

Utilisez une protection d'oreilles ou toute protection auditive similaire.



**PIÈCES MOBILES - Peuvent provoquer des blessures**

- Maintenez l'ensemble des portes, panneaux, dispositifs de protection et caches fermés et fixés en place.
- Assurez-vous que seules des personnes qualifiées déposent les caches en vue de la maintenance et du dépannage, si nécessaire.
- Maintenez les mains, cheveux, vêtements amples et outils à l'écart des pièces mobiles.
- Reposez les panneaux ou les caches et fermez les portes une fois l'entretien terminé et avant de démarrer l'unité.



**RISQUE D'INCENDIE**

- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. S'assurer qu'il n'y a pas de matières inflammables à proximité.
- N'utilisez pas sur réservoirs fermés.



**SURFACE CHAUDE - Pièces brûlantes**

- Ne pas toucher les pièces à mains nues.
- Laisser refroidir avant toute intervention sur l'équipement.
- La manipulation de pièces chaudes nécessite l'utilisation d'outils appropriés et/ou de gants de soudage isolés pour éviter toute brûlure.



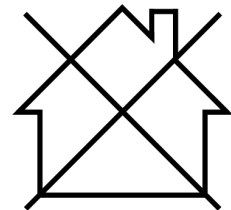
**ATTENTION !**

Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.



**ATTENTION !**

Les équipements de classe A ne sont pas conçus pour un usage résidentiel avec une alimentation secteur à basse tension. Dans ces lieux, garantir la compatibilité électromagnétique des équipements de classe A devient difficile, dû à des perturbations par conduction et par rayonnement.



**REMARQUE !**

**Jetez votre équipement électronique dans les centres de recyclage agréés !**

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa transposition dans la législation nationale en vigueur, les équipements électriques et/ou électroniques parvenus en fin de vie doivent être confiés à un centre de recyclage agréé.

En tant que responsable de l'équipement, il est de votre responsabilité d'obtenir les informations nécessaires sur les centres de recyclage agréés.

Pour plus d'informations, contactez votre fournisseur ESAB le plus proche.



**ESAB propose à la vente toute une gamme d'accessoires de soudage et d'équipements de protection personnelle. Pour obtenir des informations sur les commandes, merci de contacter votre distributeur ESAB ou de consulter notre site Web.**

## 2 INTRODUCTION

---

Le **Rogue ET 181iP** est un générateur à onduleur conçu pour le soudage MMA pulsé, TIG/GTAW (tungstène et gaz inerte), TIG pulsé et TIG/GTAW HF (tungstène et gaz inerte à haute fréquence).

**Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.**

### 2.1 Équipement

Le **Rogue ET 181iP** comprend les éléments suivants :

- Générateur
- Jeu de fils pour pince de masse
- Torche TIG/GTAW
- Tuyau de gaz
- Manuel de sécurité
- Guide de démarrage rapide

### 3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

<b>Rogue ET 181iP</b>	
<b>Tension de sortie</b>	230 V±15 % 1~ 50/60 Hz
<b>Courant primaire</b>	
$I_{max}$ MMA/SMAW/électrode	36 A
$I_{max}$ TIG/GTAW	24 A
Demande d'alimentation sans charge en mode d'économie d'énergie	30 W
<b>Plage de réglages</b>	
MMA/SMAW/électrode	20-180 A
TIG/GTAW	10-180 A
<b>Intensité maximale MMA/SMAW/électrode</b>	
20 % facteur de marche	170 A / 26,8 V
facteur de marche 60 %	97 A / 23,9 V
facteur de marche 100 %	75 A / 23 V
<b>Intensité maximale TIG/GTAW</b>	
25 % facteur de marche	180 A / 17,2 V
facteur de marche 60 %	116 A / 14,6 V
facteur de marche 100 %	90 A / 13,6 V
<b>Puissance apparente <math>I_2</math> au courant maximum</b>	8,7 kVA
<b>Puissance active <math>I_2</math> au courant maximum</b>	5,5 kW
<b>Facteur de puissance au courant maximum</b>	
TIG/GTAW	0,63
MMA/SMAW/électrode	0,63
<b>Rendement au courant maximum</b>	
MMA/SMAW/électrode	89 %
TIG/GTAW	89 %
<b>Tension en circuit ouvert <math>U_0</math> max</b>	
VRD 35 V désactivée	63 V CC
VRD 35 V activée	<30 V
<b>Température de fonctionnement</b>	-10 à +40 °C (+14 à 104 °F)
<b>Températures de transport</b>	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
<b>Pression acoustique constante à vide</b>	<70 dB
<b>Dimensions, L x l x h</b>	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 po)
<b>Poids</b>	8,7 kg

<b>Rogue ET 181iP</b>	
<b>Classe d'isolation transformateur</b>	F
<b>Classe de protection</b>	IP23S
<b>Classe d'application</b>	S

**Alimentation secteur  $S_{sc \min}$** 

Puissance minimale de court-circuit du réseau conformément à IEC 61000-3-12

**Facteur de marche**

Le facteur de marche correspond au pourcentage d'une période de 10 minutes pendant laquelle le soudage ou la découpe est possible à une certaine charge sans provoquer de surcharge. Le facteur de marche est valable à 40° C/ 104 °F, ou à une température inférieure.

**Classe de protection**

Le code **IP** correspond à la classe de protection, c'est-à-dire le niveau d'étanchéité à l'eau ou à d'autres éléments.

Les équipements portant l'indication **IP23S** sont conçus pour une utilisation en intérieur et en extérieur, mais ne doivent cependant pas être utilisés en cas de pluie.

**Classe d'application**

Le symbole **S** indique que le poste de soudage est conçu pour des utilisations dans les zones présentant un risque électrique élevé.

## 4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

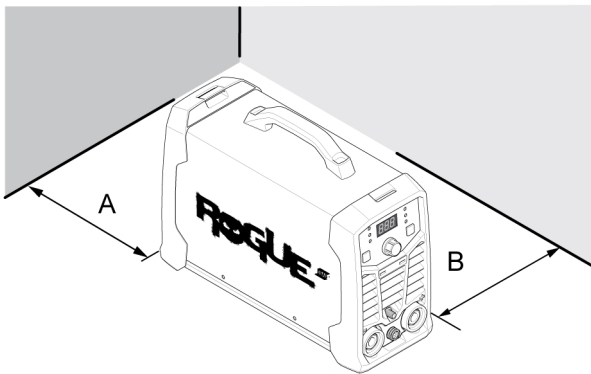


### ATTENTION !

Ce produit est conçu pour un usage industriel. En environnement domestique, il est susceptible de provoquer des interférences radio. Il incombe à l'utilisateur de prendre les mesures qui s'imposent.

### 4.1 Emplacement

Installer le générateur de sorte que les entrées et sorties de refroidissement d'air ne soient pas obstruées.



A. Minimum 200 mm (8 po)

B. Minimum 200 mm (8 po)



### AVERTISSEMENT !

Fixer l'équipement, surtout lorsque le sol est inégal ou en pente.

### 4.2 Instructions de levage

Ces appareils sont équipés d'une poignée pour le transport.



### AVERTISSEMENT !

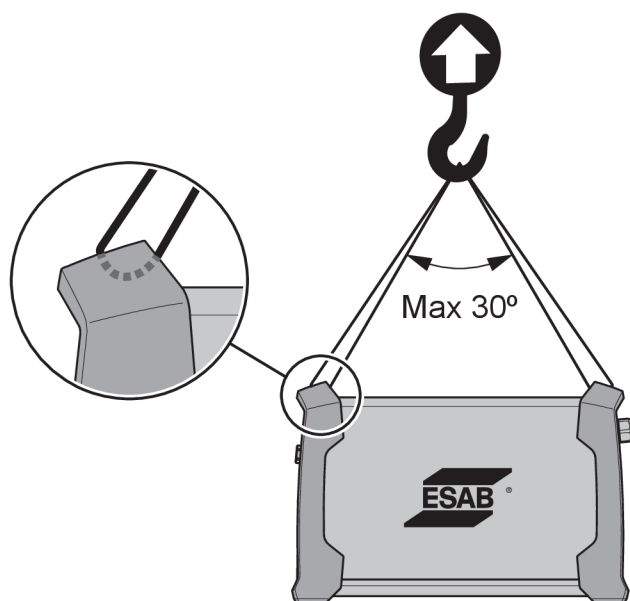
Une décharge électrique peut être mortelle. Ne pas toucher les pièces électriques sous tension. Déconnecter les conducteurs d'alimentation de la source électrique mise hors tension avant de déplacer le générateur de soudage.



### AVERTISSEMENT !

Toute chute d'équipement peut entraîner des blessures graves voire endommager l'équipement.

Soulever l'appareil par la poignée sur le dessus du bloc.



### 4.3 Alimentation secteur

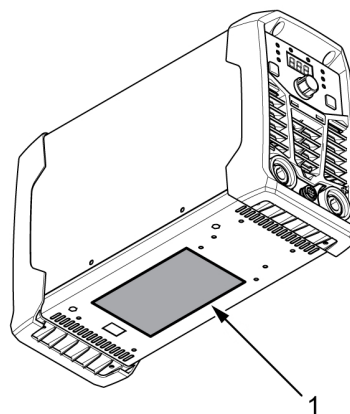


#### REMARQUE !

Le **Rogue ET 181iP** n'est pas conforme à la norme CEI 61000-3-12. Si l'appareil est connecté à un réseau public basse tension, il incombe à l'installateur ou à l'utilisateur de vérifier auprès du gestionnaire de réseau de distribution si l'équipement peut être raccordé le cas échéant.

Le générateur est automatiquement réglé sur la tension d'alimentation fournie. S'assurer qu'il est protégé par un fusible au calibre correct. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

1. Plaque signalétique avec informations de connexion.



Recommandations relatives aux calibres de fusibles et aux sections minimales de câbles pour le Rogue ET 181iP	
Tension d'alimentation	230 V CA
Section des câbles électriques	2,5 mm <sup>2</sup>
Intensité maximale admissible $I_{max}$	36 A
MMA/SMAW/électrode	
$I_{1eff}$ MMA/SMAW/électrode	16 A
Fusible limiteur de courant type C MCB	25 A
Tension d'alimentation	230 V CA

<b>Recommandations relatives aux calibres de fusibles et aux sections minimales de câbles pour le Rogue ET 181iP</b>	
<b>Taille de cordon prolongateur maximale recommandée</b>	100 m
<b>Taille minimale de cordon prolongateur recommandée</b>	4 mm <sup>2</sup>

**REMARQUE !**

Les différentes versions du **Rogue ET 181iP** sont certifiées pour différentes tensions de sortie. Toujours se référer à la plaque signalétique pour la spécification du générateur utilisé.

**REMARQUE !**

Veiller à utiliser le générateur dans le respect des normes locales en vigueur.

**Alimentation fournie par les générateurs**

La source d'alimentation peut être fournie par différents types de générateurs. Cependant, certains générateurs sont susceptibles de ne pas fournir une puissance suffisante pour permettre le fonctionnement correct du générateur de soudage. Il est recommandé d'utiliser des générateurs à régulateur de tension automatique (AVR) ou équivalent ou à régulation de type supérieur, d'une puissance nominale de 8 kW.

## 5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « Sécurité » de ce manuel. Lisez entièrement ce chapitre avant de commencer à utiliser l'équipement !



### REMARQUE !

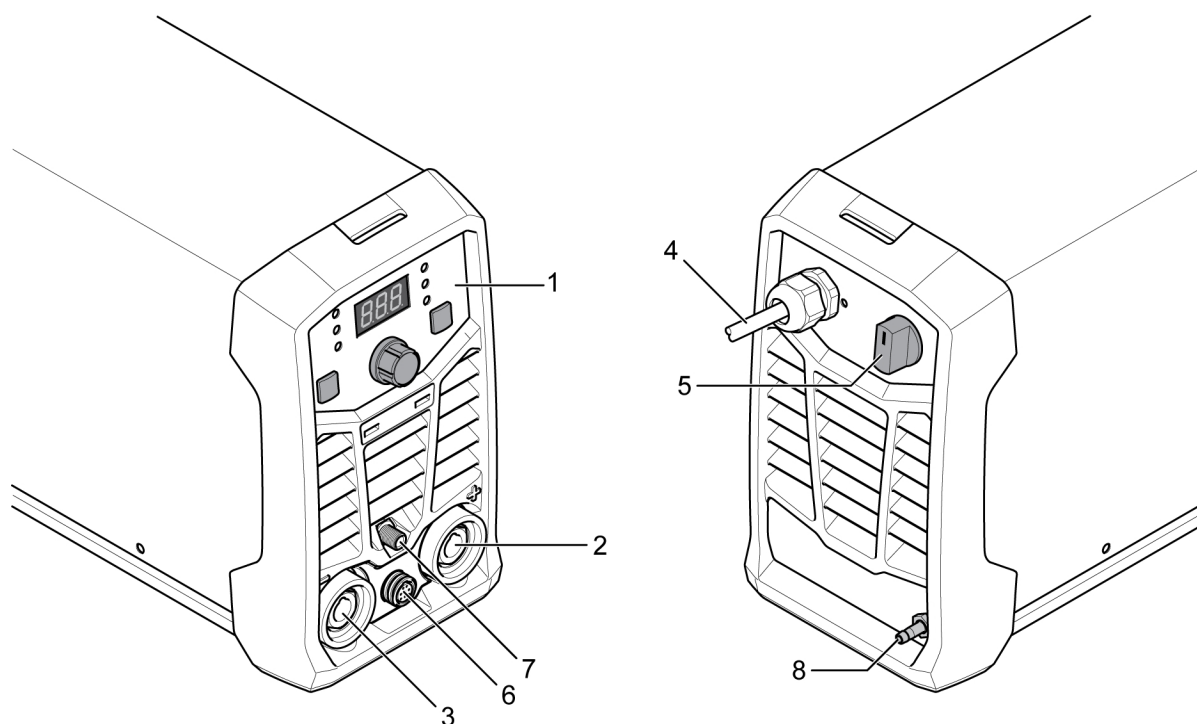
Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer les câbles.



### AVERTISSEMENT !

Risque de décharge électrique ! Ne touchez jamais la pièce à souder ou la tête de soudage pendant la procédure !

### 5.1 Dispositifs de commande et raccordement



- |                              |   |
|------------------------------|---|
| 1. Panneau de réglage        | 5. Interrupteur principal, E/S              |
| 2. Borne de soudage positive | 6. Interrupteur TIG/GTAW / Prise à distance |
| 3. Borne de soudage négative | 7. Sortie de l'alimentation en gaz          |
| 4. Câble d'alimentation      | 8. Entrée de l'alimentation en gaz          |

### 5.2 Raccordement des câbles de soudage et de retour

Le générateur possède deux sorties : une borne de soudage positive (+) et une borne de soudage négative (-), permettant de connecter les câbles de soudage et de retour. La sortie sur laquelle est connecté le câble de soudage dépend de la méthode de soudage ou du type d'électrode.

- Pour le soudage TIG/GTAW, la borne de soudage négative (-) est utilisée pour la torche de soudage et la borne de soudage positive (+) est utilisée pour le câble de retour.
- Pour le soudage MMA/SMAW/électrode, le câble de soudage peut être connecté à la borne de soudage positive (+) ou négative (-) selon le type d'électrode utilisée. La polarité de connexion figure sur l'emballage de l'électrode.

- 1) Connecter le câble de retour sur l'autre borne du générateur.
- 2) Fixer la pince du câble de retour sur la pièce à souder en veillant à ce qu'il y ait un bon contact entre la pièce et la sortie du câble de retour sur le générateur.

### 5.3 Marche/Arrêt de l'alimentation



#### ATTENTION !

Ne pas arrêter le générateur durant le soudage (en charge).

- 1) Mettre l'alimentation sous tension en mettant l'interrupteur sur la position « ON » (E).
- 2) Mettre l'unité hors tension en basculant l'interrupteur sur la position « OFF » (O).

Que l'alimentation ait été arrêtée normalement ou par une interruption de courant, les programmes de soudage sont enregistrés pour une utilisation ultérieure.

### 5.4 Contrôle du ventilateur

Le modèle **ET 181iP** est équipé d'un ventilateur, selon les besoins. Le cas échéant, le ventilateur s'arrête automatiquement lorsqu'il n'est pas requis. Cette fonctionnalité comporte deux grands avantages : 1) réduction de la consommation d'électricité et 2) réduction de la quantité de contaminants, comme la poussière, qui sont aspirés dans le générateur.



#### REMARQUE !

Le ventilateur est activé uniquement lorsqu'un refroidissement est nécessaire, puis il s'éteint automatiquement.

### 5.5 Protection thermique



Le générateur est doté d'une protection thermique contre la surchauffe. En cas de surchauffe, le soudage s'arrête, le témoin de surchauffe sur le panneau s'allume et un message d'erreur s'affiche à l'écran. La protection est automatiquement réinitialisée lorsque la température a été suffisamment abaissée.

### 5.6 Fonctions et symboles



#### Soudage MMA/SMAW/électrode

Le soudage MMA/SMAW/électrode est également appelé « soudage à électrode enrobée ». L'arc fait fondre l'électrode et son enrobage forme un laitier protecteur.

Pour le soudage MMA/SMAW/électrode, le générateur sera livré avec :

- un câble de soudage avec pince à électrode
- un câble de retour avec pince

**Intensité de l'arc**

**Arc Force** La fonction d'intensité de l'arc détermine les variations de courant lorsque la longueur de l'arc change pendant le soudage. Utiliser une valeur basse d'intensité de l'arc pour obtenir un arc calme avec peu de projections et une valeur élevée pour obtenir un arc chaud et profond.

L'intensité de l'arc s'applique uniquement au soudage MMA/SMAW/électrode.

**Départ chaud**

**Hot Start** La fonction de départ chaud augmente temporairement le courant au début du soudage. Utiliser cette fonction pour diminuer le risque de fusion insuffisante ou de collage et de frottement de l'électrode.

Le départ chaud s'applique uniquement au soudage MMA/SMAW/électrode.

**Soudage TIG/GTAW**

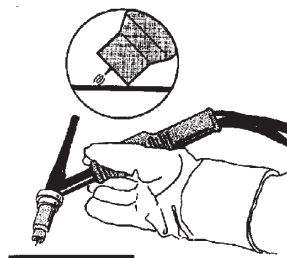
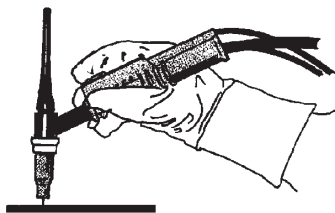
Le soudage TIG/GTAW fait fondre le métal de la pièce à souder à l'aide d'un arc amorcé par une électrode au tungstène sans combustion. Le bain de fusion et l'électrode sont protégés par du gaz inerte.

Pour le soudage TIG/GTAW, le générateur sera livré avec :

- une torche TIG/GTAW avec robinet de gaz
- une bouteille de gaz argon
- un régulateur de gaz argon
- une électrode au tungstène

Ce générateur effectue le **démarrage LiftArc™**.

Une fois l'électrode au tungstène mise en contact avec la pièce à souder, appuyer sur la gâchette. L'arc se déclenche à un niveau d'intensité limité au moment où l'électrode est écartée. Relâcher le bouton pour arrêter l'arc.

**Démarrage HF**

La fonction de démarrage HF (haute fréquence) amorce l'arc à l'aide d'une étincelle entre l'électrode au tungstène et la pièce à souder, au moment où l'électrode est approchée de la pièce à souder et que la gâchette de la torche TIG/GTAW est enfoncée.

**Réducteur de tension (VRD - Voltage Reducing Device)****VRD**

La fonction VRD veille à ce que la tension en circuit ouvert ne dépasse pas les 35 V lorsqu'aucun soudage n'est en cours. La diode VRD s'allume sur le panneau pour l'indiquer. Contacter un technicien agréé ESAB pour activer cette fonction.

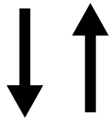


### Soudage par impulsions

Le soudage par impulsions est une technique principalement utilisée pour améliorer le contrôle du bain de fusion et du processus de solidification, mais aussi pour minimiser la distorsion du matériau en réduisant l'apport de chaleur. Les impulsions du courant donnent au bain de fusion le temps de se solidifier (au moins partiellement) entre chaque impulsion. Pour configurer le soudage par impulsions, il est nécessaire de définir les paramètres suivants : courant de crête, fréquence d'impulsion et courant de fond. La plage de fréquence d'impulsion est de 0,2-100 Hz en mode MMA et de 0,2-500 Hz en mode TIG.

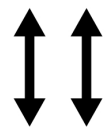
### Témoin de mode de déclenchement

La commande de mode de déclenchement permet de basculer la fonctionnalité de déclenchement de la torche entre 2 temps (2T) et 4 temps (4T) en mode TIG/GTAW.



#### Mode 2T (2 temps)

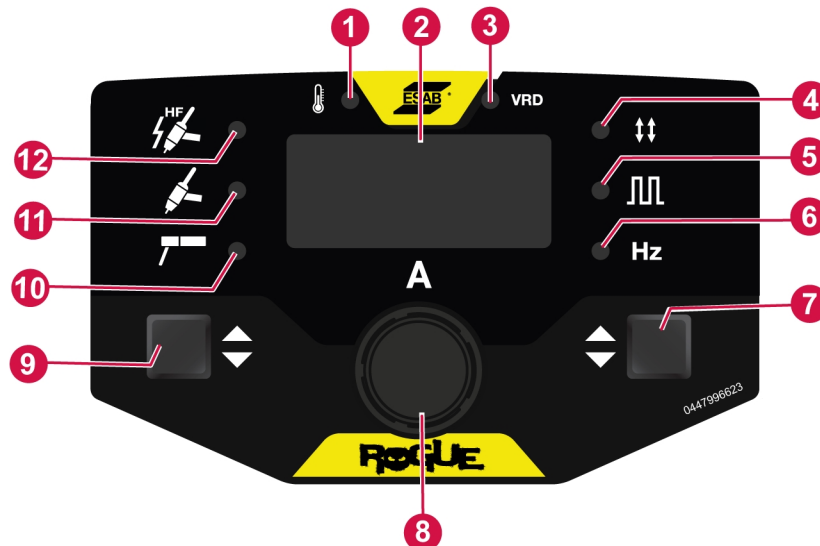
Mode 2T (témoin de mode de déclenchement éteint). Dans ce mode, la gâchette de la torche doit demeurer enclenchée pour que la sortie de soudage soit active. Appuyer sur la gâchette de la torche et la maintenir enfoncée pour activer la source d'alimentation (soudage). Relâcher l'interrupteur à gâchette de la torche pour arrêter le soudage.



#### Mode 4T (4 temps)

Mode 4T (témoin de mode de déclenchement allumé). Ce mode de soudage sert principalement pour les soudures longues afin de réduire la fatigue du soudeur. Dans ce mode, le soudeur peut enfoncer, puis relâcher la gâchette de la torche et le courant de sortie demeurera actif. Pour désactiver la source d'alimentation, l'interrupteur à gâchette doit être enfoncé et relâché de nouveau, ce qui évite d'avoir à maintenir enfoncée la gâchette de la torche.

## 5.7 Panneau de réglage



- |   |  |
|---|--|
| 1. Témoin de surchauffe                                       | 7. Bouton Options  |
| 2. Écran  | 8. Bouton de commande du courant de soudage et bouton de commande des fonctions avancées |
| 3. Témoin de fonction VRD (tension réduite en circuit ouvert) | 9. Bouton de sélection du processus  |
| 4. Témoin de mode de déclenchement                            | 10. Témoin MMA/SMAW/électrode  |
| 5. Témoin de mode impulsion                                   | 11. Témoin TIG/GTAW LiftArc™   |
| 6. Témoin de fréquence  | 12. Témoin TIG/GTAW HF   |

### Bouton de sélection de processus (9) :

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA/SMAW/électrode (10)
- Navigation
- Sélection du paramètre

Appuyer sur le bouton de sélection de processus (9) pendant 3 secondes pour accéder au menu des fonctions avancées, puis appuyer sur le bouton de sélection de processus (9) pour sélectionner les valeurs.

Après la dernière sélection, si aucune action n'est effectuée pendant 5 secondes, le menu des fonctions avancées se ferme. Certains paramètres des fonctions avancées relatives au mode impulsion ne peuvent être accessibles ou réglés qu'après avoir activé la fonction d'impulsion dans le menu des fonctions avancées.

### Bouton de commande (8) :

Permet de modifier les valeurs :

#### En mode TIG/GTAW HF ou LiftArc™ :

- Pré-flux de gaz (PREG 0 - 5 s)
- Courant de démarrage (IGNA 10 - 100 %)
- Temps de croissance du courant (SLPU 0 - 10 s)
- Temps de décroissance du courant (SLPD 0 - 10 s)
- Courant de fin (FINA 10 - 100 %)
- Post-flux de gaz (POSG 0,5 - 15 s)
- Courant de fond (BKGA 10 - 100 %)

**En mode MMA/SMAW/électrode :**

- Courant de fond (BKGA 60 - 80 %)
- Démarrage à chaud (HOTS -10 - +10)
- Intensité de l'arc (ARCF -10 - +10)
- Électrode cellulosique (CELL activée/désactivée)

**Bouton Options (7) :**

Appuyer sur le bouton Options (7) pour définir les éléments suivants :

- Mode de déclenchement (4) : 2 temps / 4 temps.
- Mode impulsion (5) : (activé / désactivé).
- Fréquence (6) : 0,2-100 Hz en mode MMA/SMAW/électrode ou 0,2-500 Hz en mode TIG/GTAW (uniquement si le mode impulsion est activé).

## 5.8 Commande à distance

Connecter la commande à distance à l'avant du générateur. Lorsque la commande à distance est connectée, elle est automatiquement activée. Le réglage maximal du générateur est déterminé par la commande du panneau avant, peu importe le réglage de la commande à distance.

## 6 MAINTENANCE



### AVERTISSEMENT !

Déconnectez l'alimentation secteur avant de commencer les opérations de nettoyage et d'entretien.



### ATTENTION !

Seules les personnes possédant les connaissances électriques appropriées (personnel autorisé) sont habilitées à retirer les plaques de sécurité.



### ATTENTION !

Ce produit est couvert par la garantie du fabricant. Toute tentative de réparation par des centres d'entretien ou personnels non agréés invalidera la garantie.



### REMARQUE !

Un entretien régulier garantit la sécurité et la fiabilité du matériel.



### REMARQUE !



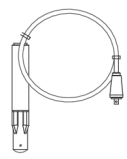

Effectuer plus souvent la maintenance lorsque l'environnement est très poussiéreux.

Avant chaque utilisation, s'assurer que :

- le produit et les câbles ne sont pas endommagés ;
- la torche est propre et non endommagée.

## 6.1 Maintenance périodique

Planifier la maintenance dans des conditions normales. Vérifier l'équipement avant chaque utilisation.

Intervalle	Zone à laquelle appliquer la maintenance		
Tous les 3 mois	 Nettoyer ou remplacer les étiquettes illisibles.	 Nettoyer les bornes de soudage.	 Vérifier ou remplacer les câbles de soudage.
Tous les 6 mois	 Nettoyer l'intérieur de l'équipement. Utiliser de l'air comprimé sec à pression réduite.		

## 6.2 Nettoyage du générateur

Afin de maintenir les performances et d'augmenter la durée de vie du générateur, il est obligatoire de le nettoyer régulièrement. La fréquence dépend :

- Du procédé de soudage

- De la durée des arcs
- Environnement de travail



**ATTENTION !**

S'assurer d'effectuer la procédure de nettoyage dans un endroit correctement préparé.



**ATTENTION !**

Lors du nettoyage, toujours porter l'équipement de protection individuelle recommandé, tel que des bouchons d'oreille, des lunettes, des masques, des gants et des chaussures de sécurité.

- 1) Débrancher le générateur de l'alimentation secteur.
- 2) Ouvrir le boîtier et utiliser un aspirateur pour enlever la poussière, les résidus de métal, les scories et les autres matières libres. Conserver les surfaces de raccord du câble de dérivation et du câble d'alimentation propres, car l'accumulation de matières étrangères peut réduire le courant de soudage de sortie.

# 7 DÉPANNAGE

Effectuez ces vérifications et contrôles avant de faire appel à un technicien agréé.

- Vérifier que la tension de secteur est débranchée avant d'entamer toute réparation.

Type d'erreur	Action corrective
Problèmes de soudage MMA/SMAW/électrode	Vérifier que le processus de soudage est réglé sur MMA/SMAW/électrode.
	Vérifier que les câbles de soudage et de retour sont connectés correctement au générateur.
	S'assurer que le contact est correct entre la pince de retour et la pièce à souder.
	Vérifier que les électrodes et la polarité utilisées sont correctes. Pour la polarité, vérifier l'emballage de l'électrode.
	Vérifier que le courant de soudage (A) est correct.
	Régler l'intensité de l'arc et le départ chaud.
Problèmes de soudage TIG/GTAW	Vérifier que le processus de soudage est réglé sur TIG/GTAW LiftArc™, si nécessaire.
	Vérifier que la torche TIG/GTAW et les câbles de retour sont correctement connectés au générateur.
	S'assurer que le contact est correct entre la pince de retour et la pièce à souder.
	S'assurer que le câble de la torche TIG/GTAW est connecté à la borne de soudage négative.
	S'assurer que le gaz inerte, le débit de gaz, le courant de soudage, le placement de la baguette d'apport, le diamètre d'électrode et le mode de soudage appropriés sont utilisés sur le générateur.
Pas d'arc	Vérifier que l'alimentation électrique est sous tension.
	Vérifier que l'écran est allumé pour s'assurer que le générateur est sous tension.
	Vérifier que le panneau de réglage affiche les valeurs correctes.
	Vérifier la connexion des câbles de soudage et de retour.
	Vérifier les fusibles d'alimentation électrique.
Le courant de soudage s'interrompt pendant le travail.	Vérifier que le témoin de surchauffe (protection thermique) sur le panneau de réglage est allumé.
	Continuer avec le dépannage « Pas d'arc ».
La protection thermique se déclenche fréquemment.	S'assurer que le facteur de marche recommandé pour le courant de soudage n'a pas été dépassé.
	Se reporter au « Facteur de marche » du générateur à la <i>"Caractéristiques techniques"</i> , page 9.
	S'assurer que les entrées et sorties d'air ne sont pas obstruées.
	Nettoyer l'intérieur de la machine à l'aide des méthodes de maintenance de routine.

## 8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE

---



### ATTENTION !

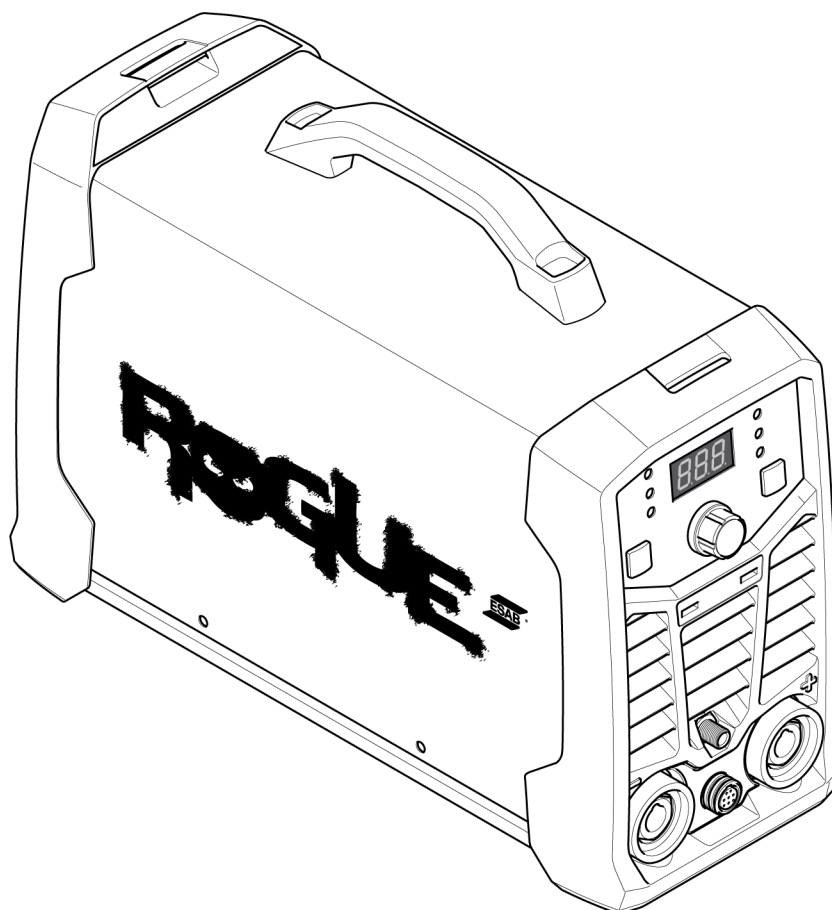
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

Le **Rogue ET 181iP** est conçu et testé conformément aux normes internationales et européennes **EN60974-1** et **EN60974-10**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours conforme aux exigences des normes susmentionnées.

Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche. Consultez le site [esab.com](https://www.esab.com). À la commande, mentionnez le type de produit, le numéro de série, la désignation et la référence correspondant à la liste des pièces. Cette information permet un meilleur traitement des commandes et garantit la conformité de la livraison.



## NUMÉROS DE COMMANDE

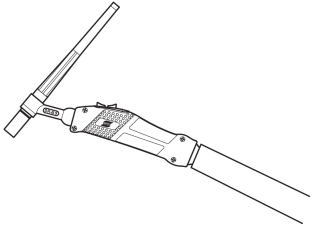
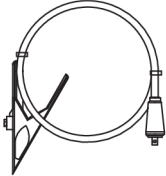
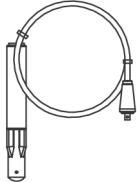
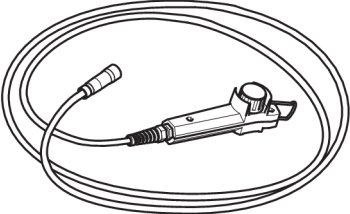
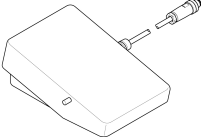
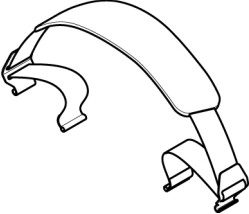


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 011	Power source	Rogue ET 181iP	CE, UAE
0705 002 028	Power source	Rogue ET 181iP	SEA
0448 524 *	Instruction manual		

Les trois derniers chiffres du numéro de document dans le manuel indiquent la version du manuel. Par conséquent, ils sont remplacés ici par des astérisques (\*). Avant d'utiliser le manuel, assurez-vous que sa couverture indique le numéro de série ou la version du logiciel qui correspond au produit.

De la documentation technique est disponible en ligne à l'adresse : [www.esab.com](http://www.esab.com)

## ACCESSOIRES

<b>TIG / GTAW torches</b>		
0700 025 588	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 4 m	
0700 025 581	TIG / GTAW Torch, SR-B 26, 8 m	
0700 025 589	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 4 m Remote	
0700 025 590	TIG / GTAW Torch, SR-B 26FX-R, 8 m Remote	
<b>Return cable kits</b>		
0700 006 901	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0700 006 885	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 900	Electrode holder Handy, 200 A with 25 mm <sup>2</sup> , 3 m, OKC 50	
0700 500 084	Remote control, MMA / SMAW / Stick 4	
W4014450	Foot pedal, with 4,5 m (15 ft) cable, 8 PIN	
0700 500 086	Shoulder strap	



# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour obtenir des coordonnées, consulter le site Web <http://esab.com>

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

