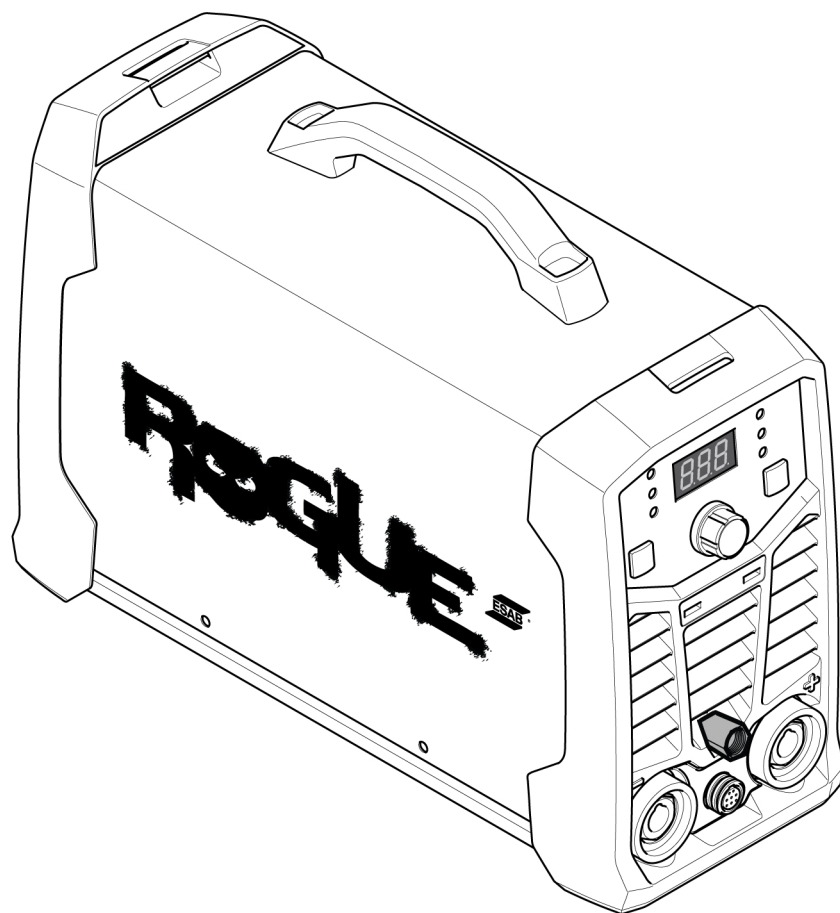


Rogue

ET 201iP PRO



Manuel d'instructions

1	SÉCURITÉ	3
1.1	Signification des symboles	3
1.2	Mesures de sécurité	3
1.3	Proposition 65 de la Californie – Avertissement	6
2	INTRODUCTION	7
2.1	Équipement	7
3	DONNÉES TECHNIQUES	8
4	INSTALLATION	10
4.1	Emplacement	10
4.2	Instructions de levage	10
4.3	Alimentation secteur	11
5	FONCTIONNEMENT	13
5.1	Raccords et appareils de commande	13
5.2	Raccorder les câbles de soudage et de retour	13
5.3	Mise sous et hors tension de l'unité	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	Télécommande	18
6	MAINTENANCE	19
6.1	Entretien courant	19
6.2	Nettoyage de la source d'énergie	19
7	DÉPANNAGE	21
8	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	22
	DIAGRAMME	23
	RÉFÉRENCES POUR COMMANDE	24
	ACCESSOIRES	25

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Dans l'ensemble de ce manuel: Signifie Attention! Soyez prudent!

**DANGER!**

Indique la présence de dangers immédiats qui, s'ils ne peuvent être évités, entraîneront de graves blessures, voire la mort.

**ATTENTION!**

Indique la présence de dangers potentiels qui pourraient entraîner de graves blessures, voire la mort.

**PRUDENCE!**

Indique la présence de dangers susceptibles d'entraîner des blessures corporelles mineures.

**ATTENTION!**

Avant utilisation, lire et comprendre le manuel d'instructions et suivre les indications des étiquettes, des règles de sécurité de l'employeur et des fiches techniques santé-sécurité.



1.2 Mesures 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:
 - 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. Protection personnelle
 - Toujours utiliser l'équipement recommandé de protection personnelle, tel que lunettes, vêtements ignifuges, gants.
 - Ne pas porter de vêtements trop larges ni de ceinture, bracelet, etc. pouvant s'accrocher en cours d'opération ou occasionner des brûlures.

5. Divers:

- S'assurer 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.
- Ne **pas** effectuer de graissage ou d'entretien pendant le fonctionnement.

Si équipé d'un refroidisseur ESAB

Utiliser uniquement du liquide de refroidissement approuvé par ESAB. Le liquide de refroidissement non approuvé peut endommager l'équipement et compromettre la sécurité du produit. Dans ce cas, toute promesse de garantie de la part de ESAB cesse de s'appliquer.

Pour les renseignements relatifs à la commande, voir le chapitre « ACCESSOIRES » dans le manuel d'instructions.



ATTENTION!

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



DÉCHARGE ÉLECTRIQUE – Danger de mort

- Installez l'équipement et assurez sa mise à la terre conformément au manuel d'instructions
- Ne touchez pas les parties conductrices ni les électrodes à mains nues ou avec des gants/vêtements humides.
- S'isoler du sol et de la pièce à souder.
- S'assurer de travailler dans une position sécuritaire.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES ET ÉLECTRIQUES - Peuvent être nocifs

- Les soudeurs portant des pacemakers doivent consulter leur médecin avant de commencer la moindre soudure. En effet, les CEM peuvent interférer avec certains pacemakers.
- L'exposition aux CEM peut avoir d'autres conséquences inconnues pour la santé.
- Les soudeurs doivent respecter les procédures suivantes pour minimiser cette exposition:
 - Les câbles de masse et les électrodes doivent tous passer du même côté par rapport à votre position. Si possible, les fixer ensemble à l'aide d'un ruban adhésif. Ne pas se placer entre le câble de la torche et le câble de masse. Ne jamais enrouler le câble de la torche ou le câble de masse autour de soi. Veiller à ce que la source d'alimentation et les câbles restent le plus éloignés possible de son corps.
 - Connecter le câble de masse à la pièce à souder aussi près possible de la pièce à souder.



FUMÉES ET GAZ - Peuvent être nocifs

- Éloignez le visage des fumées de soudage.
- Ventilez ou évacuez les fumées de soudage pour assurer un environnement de travail sain.



RAYONS DE L'ARC – Danger pour les yeux et la peau

- Protéger ses yeux et sa peau. Utilisez un écran de soudage et portez des gants et vêtements de protection.
- Protégez les personnes voisines par des rideaux ou écrans protecteurs.



BRUIT – Le niveau élevé de bruit peut réduire les facultés auditives

Utiliser un protecteur d'oreilles ou toute protection auditive similaire.

PIÈCES MOBILES – Peuvent causer des blessures



- Maintenez les portes, les panneaux, les protections et les couvercles bien fermés et solidement en place.
- Seul le personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin.



- Garder les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.
- Réinstallez les panneaux ou les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer l'appareil.

RISQUE D'INCENDIE



- Les étincelles peuvent provoquer un incendie. Assurez-vous qu'aucun objet inflammable ne se trouve à proximité.
- Ne pas utiliser sur des conteneurs clos.

SURFACE CHAUDE – Les pièces peuvent brûler



- Ne touchez pas les pièces à main nue.
- Laisser refroidir l'équipement avant toute intervention.
- Pour manipuler des pièces chaudes, utiliser des outils appropriés et/ou des gants de soudage isolés afin d'éviter les brûlures.



PRUDENCE!

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



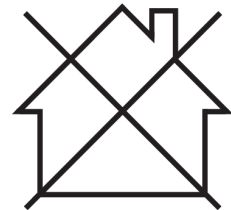
ATTENTION!

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.



PRUDENCE!

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!

Jeter l'équipement électronique dans les centres de recyclage agréés!

Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipement électronique et électrique 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 de plus amples renseignements, contacter votre fournisseur ESAB le plus proche.



ESAB dispose d'un assortiment d'accessoires de soudage et d'équipement de protection personnelle. Pour obtenir des renseignements relatifs aux commandes, veuillez communiquer avec votre détaillant ESAB local ou visitez notre site Web.

1.3 Proposition 65 de la Californie – Avertissement



ATTENTION!

L'équipement de soudage ou de coupage génère des fumées ou des gaz qui contiennent des produits chimiques reconnus dans l'État de Californie pour causer des malformations congénitales et, dans certains cas, le cancer. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)



ATTENTION!

Ce produit peut être la cause d'une exposition à des produits chimiques, notamment au plomb, reconnus dans l'État de Californie pour causer le cancer et des malformations congénitales ou autres anomalies de la reproduction. Lavez-vous les mains après l'utilisation.

Pour plus d'informations, visitez le site www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUCTION

Rogue ET 201iP PRO est une source d'alimentation à onduleur conçue pour le soudage pulsé MMA/Électrode/SMAW, MMA pulsé, TIG/GTAW, TIG pulsé et HF TIG.

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

2.1 Équipement

Le **Rogue ET 201iP PRO** comprend :

- Source d'alimentation
- Jeu de colliers, 6 AWG (16 mm²), 3 m
- Jeu de porte-électrodes, 6 AWG (16 mm²), 3 m
- Chalumeau TIG et trousse d'accessoires
- Tuyau de gaz, 4 m
- Régulateur de gaz
- Adaptateur d'alimentation (120 V - 230 V)
- Manuel d'instructions
- Guide de démarrage rapide

3 DONNÉES TECHNIQUES

Rogue ET 201iP PRO		
Tension de sortie	230 V \pm 15% monophasée, 50/60 Hz	120 V \pm 15 % 1~ 50/60 Hz
Courant primaire		
I _{max} MMA/Électrode/SMAW	30 A	25,7 A
I _{max} TIG/GTAW	19,5 A	24 A
Puissance à vide utilisée en mode d'économie d'énergie	50 W	50 W
Plage de réglage		
MMA / Électrode / SMAW	20-200 A	20-110 A
TIG / GATW	10-200 A	10-140 A
Charge maximale admissible en mode MMA/Électrode/SMAW		
25 % du facteur de marche	200 A / 28 V	110 A / 24,4 V
Facteur de marche 60 %	129 A / 25,2 V	70 A / 22,8 V
100 % du facteur de marche	100 A/24 V	55 A / 22,2 V
Charge maximale admissible en mode TIG/GTAW		
25 % du facteur de marche	200 A/18 V	140 A / 15,6 V
Facteur de marche 60 %	129 A / 15,2 V	90 A / 13,6 V
100 % du facteur de marche	100 A/14 V	70 A / 12,8 V
Puissance I₂ apparente au courant maximum	6,9 kVA	3,3 kVA
Puissance I₂ activée au courant maximum	6,8 kW	3,26 kW
Facteur de puissance au courant maximum		
TIG / GATW	0,99	0,99
MMA / Électrode / SMAW	0,99	0,99
Rendement au courant maximum		
MMA / Électrode / SMAW	82 %	85 %
TIG / GATW	82 %	85 %
Tension en circuit ouvert U₀ max		
Fonction VRD 35 V désactivée	78 V	78 V
Fonction VRD 35 V activée	< 30 V	<30 V
Température de fonctionnement	-10 °C à +40 °C (+14 °F à +104 °F)	-10 °C à +40 °C (+14 °F à +104 °F)
Température de transport	-20 °C à +55 °C (-4 °F à +131 °F)	-20 °C à +55 °C (-4 °F à +131 °F)
Pression acoustique constante à vide	< 70 dB	< 70 dB

Rogue ET 201iP PRO	
Dimensions l × l × h	403 × 153 × 264 mm (15,9 × 6 × 10,4 po)
Poids	9,6 kg
Classe d'isolation du transformateur	F
Indice de protection	IP23S
Classe d'application	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.

Indice de protection

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

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

Classe d'application

Le symbole S indique que le générateur est conçu pour être utilisé dans les zones présentant un risque électrique élevé.

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.

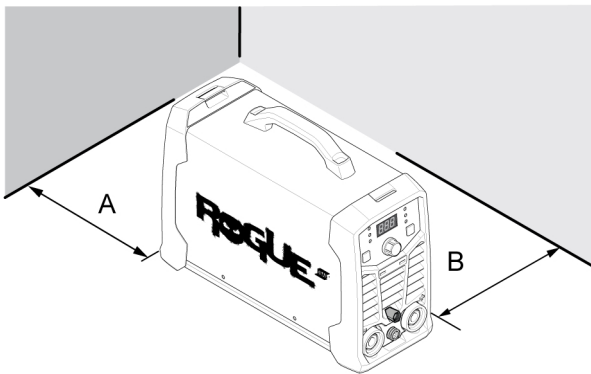


PRUDENCE!

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

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



A. Minimum de 200 mm (8 po)

B. Minimum de 200 mm (8 po)



ATTENTION!

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

4.2 Instructions de levage

Ces unités sont équipées d'une poignée pour le transport.



ATTENTION!

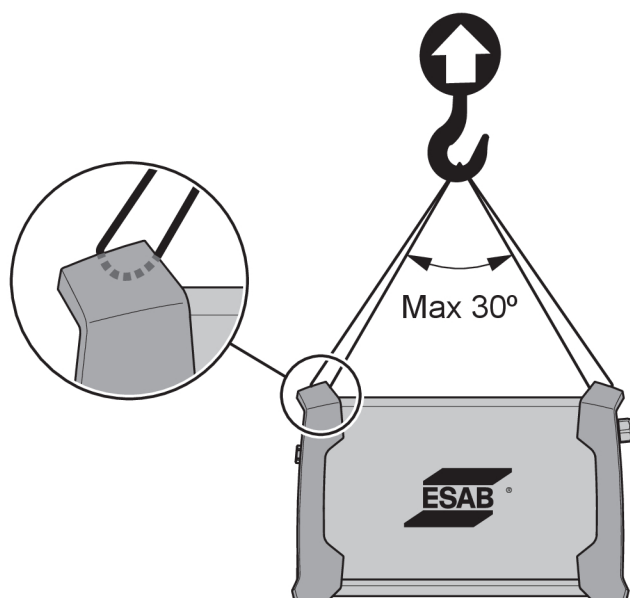
Les décharges électriques peuvent tuer. Ne pas toucher les parties conductrices. Débrancher les conducteurs d'alimentation d'entrée de la ligne d'alimentation hors tension avant de déplacer le générateur d'alimentation de soudage.



ATTENTION!

La chute d'un équipement peut entraîner des blessures graves et endommager l'équipement.

Soulever l'unité avec la poignée située sur le dessus du boîtier.



4.3 Alimentation secteur

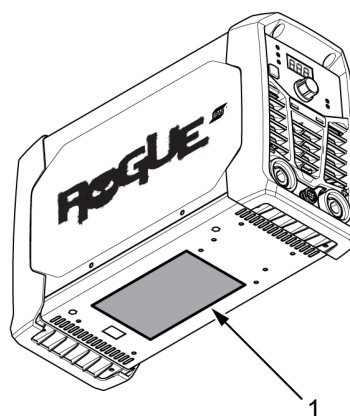


REMARQUE!

Le **Rogue ET 201iP PRO** est conforme à la norme IEC 61000-3-12 attendu que la puissance minimale du court-circuit est supérieure ou égale à S_{scmin} au niveau du point d'interface entre l'alimentation de l'utilisateur et le système public. Il va de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de l'équipement de s'assurer, si nécessaire auprès du gestionnaire de réseau de distribution, que l'équipement est connecté à une alimentation dont la puissance de court-circuit est supérieure ou égale à S_{scmin} . Consulter les caractéristiques techniques au chapitre CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Le générateur s'ajuste automatiquement à la tension d'entrée fournie. S'assurer qu'il est protégé par le bon calibre de fusible. L'installation doit être reliée à la terre, conformément aux réglementations en vigueur.

1. Plaque signalétique avec données relatives au branchement d'alimentation.



Tailles de fusible recommandées et calibre de câble minimum pour le ET 201iP PRO		
Tension d'alimentation	230 VAC	120 VAC
Zone de câble électrique	14 AWG, 2,0 mm ²	14 AWG, 2,0 mm ²
Courant maximal I_{max} MMA / Électrode / SMAW	30 A	25,7 A
I_{1eff} MMA/Électrode/SMAW	15 A	14,5 A

Tailles de fusible recommandées et calibre de câble minimum pour le ET 201iP PRO		
Fusible de protection contre les surtensions de type D MCB	20 A	20 A
Longueur de rallonge maximale recommandée	100 m	100 m
Calibre de cordon d'extension minimal recommandé	12 AWG, 3,3 mm ²	12 AWG, 3,3 mm ²

**REMARQUE!**

Différents modèles du **Rogue ET 200iP PRO** sont homologués pour différentes tensions de sortie. Consultez toujours la plaque signalétique pour connaître les caractéristiques du générateur d'alimentation utilisé.

**REMARQUE!**

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

Alimentation par une génératrice

La source de courant peut être alimentée par différents types de génératrices. Toutefois, il est possible que certaines génératrices ne fournissent pas une alimentation suffisante pour que la source de courant de soudage fonctionne correctement. Les génératrices munies d'un régulateur de tension automatique (AVR) ou avec un régulateur équivalent ou mieux, avec une puissance nominale de 7 kW sont recommandées.

5 FONCTIONNEMENT

Les règles de sécurité générale relatives à la manipulation de l'équipement sont indiquées dans le chapitre « SÉCURITÉ » de ce manuel. Lire ce chapitre au complet avant de commencer à utiliser l'équipement!



REMARQUE!

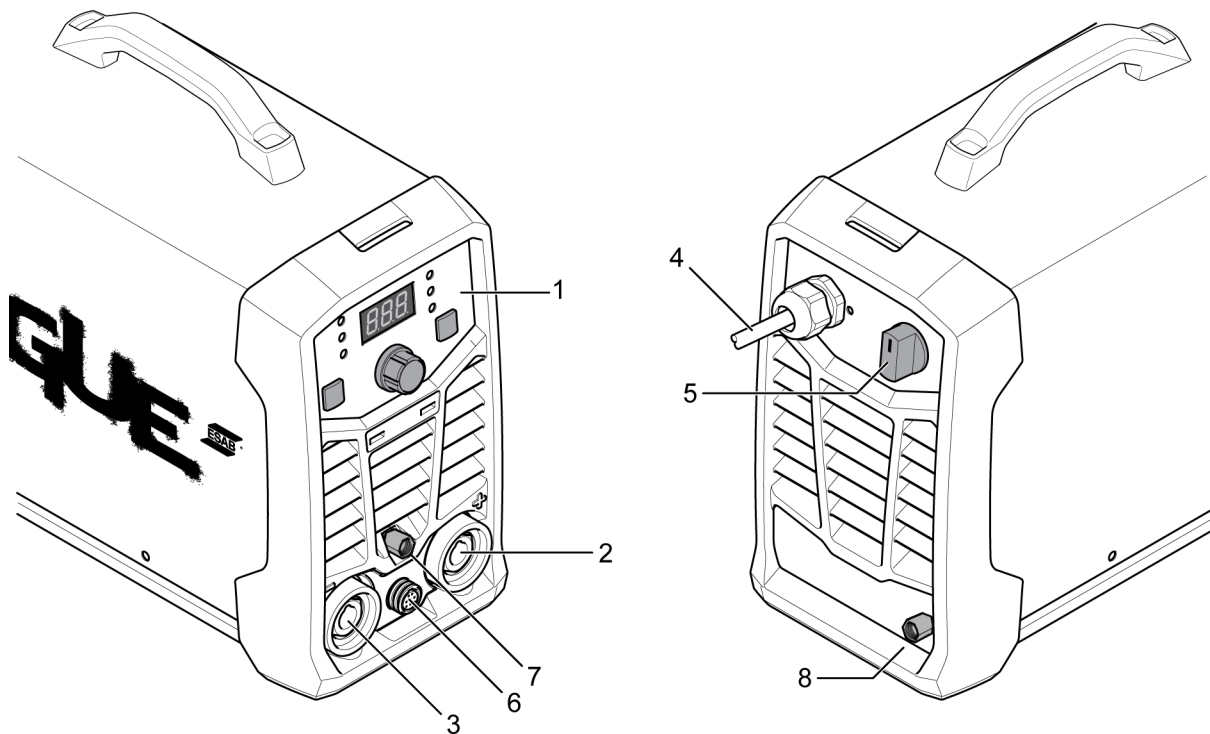
Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne tirez jamais sur les câbles.



ATTENTION!

Décharge électrique! Ne jamais toucher la pièce à souder ou la tête de soudage pendant la procédure!

5.1 Raccords et appareils de commande



- | | |
|------------------------------|--|
| 1. Panneau de réglage | 5. Interrupteur Marche/Arrêt de la tension d'alimentation secteur, I/O (entrée/sortie) |
| 2. Borne de soudage positive | 6. Commutateur 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 Raccorder les câbles de soudage et de retour

Le générateur d'alimentation a deux sorties, soit une borne de soudage positive (+) et une borne de soudage négative (-), qui servent à 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.

- Lors du soudage TIG/GTAW, la borne de soudage négative (-) sert à la torche de soudage et la borne de soudage positive (+) sert au câble de retour.
- Lors du soudage MMA / Électrode / SMAW, le câble de soudage peut être raccordé à la borne de soudage positive (+) ou négative (-) selon le type d'électrode utilisé. 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 travailler et veiller à ce qu'il y ait un bon contact entre la pièce et la sortie du câble de retour sur le générateur d'alimentation.

5.3 Mise sous et hors tension de l'unité



PRUDENCE!

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

- 1) Pour mettre l'unité sous tension, régler le commutateur à la position « I ».
- 2) Pour mettre l'unité hors tension, régler le commutateur à la position « OFF » (O) (arrêt).

Que l'alimentation soit coupée normalement ou par une interruption de courant, les programmes de soudage sont conservés pour une utilisation ultérieure.

5.4 Contrôle du ventilateur

L'ET 201iP PRO est équipé d'une fonction de ventilation selon les besoins. Cette fonction de ventilation de refroidissement s'éteint automatiquement lorsqu'elle n'est pas nécessaire. Elle présente deux avantages notoires qui sont : (1) la réduction de la consommation d'énergie et (2) la réduction de la quantité de contaminants tels que la poussière aspirée par le générateur d'alimentation.



REMARQUE!

Le ventilateur ne fonctionne que lorsque le refroidissement est nécessaire et s'éteint automatiquement lorsqu'il ne l'est pas.

5.5 Protection thermique



Le générateur d'alimentation comprend une protection contre la surchauffe. En cas de surchauffe, le soudage est interrompu, le témoin de surchauffe du panneau s'allume et un message d'erreur s'affiche à l'écran. La protection se réinitialise automatiquement dès que la température redescend suffisamment.

5.6 Fonctions et symboles



Soudage MMA / Électrode / SMAW

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

Pour procéder au soudage MMA/Électrode/SMAW, vous devez ajouter les éléments suivants au générateur d'alimentation :

- 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 en réponse à une modification de la longueur de l'arc durant le soudage. Utilisez une valeur d'intensité de l'arc faible pour produire un arc plus faible et moins de projections, ou une valeur élevée pour produire un arc chaud et plus pénétrant.

La force d'arc s'applique uniquement au soudage MMA/Électrode/SMAW.

Démarrage à chaud

Hot Start La fonction de démarrage à chaud augmente temporairement le courant au début du soudage. Utilisez cette fonction pour réduire le risque de fusion insuffisante, d'adhérence de l'électrode et de rayures.

Le démarrage à chaud s'applique uniquement au soudage MMA/Électrode/SMAW.

**Soudage TIG / GTAW**

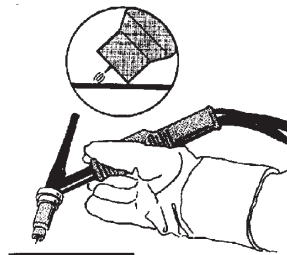
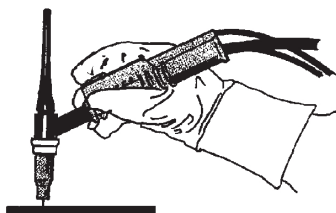
Le soudage TIG/GTAW fait fondre le métal de la pièce à souder, avec un arc initié à partir d'une électrode de tungstène réfractaire. Le bain de fusion et l'électrode sont protégés par un gaz inerte.

Pour procéder au soudage TIG / GTAW, vous devez ajouter les éléments suivants au générateur de soudage :

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

Cette source d'alimentation exécute le **démarrage LiftArc™**.

L'électrode au tungstène est placée contre la pièce à souder et la gâchette est actionnée. Lorsque l'électrode est écartée de la pièce, l'arc s'amorce à une intensité de courant limitée. Relâchez le bouton pour arrêter l'arc.

**Démarrage HF**

Avec la fonction Démarrage HF (haute fréquence), l'arc est amorcé par une étincelle partant de l'électrode de tungstène vers la pièce à souder, créée au moment où l'électrode est approchée de la pièce à souder et la détente du chalumeau TIG/GTAW est enfoncée.

Réducteur de tension (VRD)**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. L'activation de la fonction est indiquée par un témoin VRD allumé sur le panneau. Pour activer cette fonction, communiquez avec un technicien d'entretien ESAB agréé.

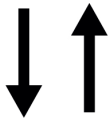


Soudage pulsé

Le soudage pulsé est une technique utilisée principalement pour améliorer le contrôle du bain de fusion et le processus de solidification et réduire au minimum la distorsion du matériau en réduisant l'entrée de chaleur. La fréquence de pulsation est réglée sur un niveau suffisamment bas pour que le bain de fusion ait le temps de se solidifier entre chaque pulsation. Pour configurer le soudage pulsé, il faut définir les paramètres : courant de crête, fréquence de pulsation et courant de fond. La gamme de fréquences de pulsation est de 0,2 à 100 Hz en mode MMA et de 0,2 à 500 Hz en mode TIG.

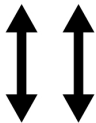
Indicateur de mode de détente

La commande du mode de détente permet de régler la fonctionnalité de la gâchette du chalumeau entre deux temps (2T) et quatre temps (4T) en mode TIG/GTAW.



Mode 2T (2 temps)

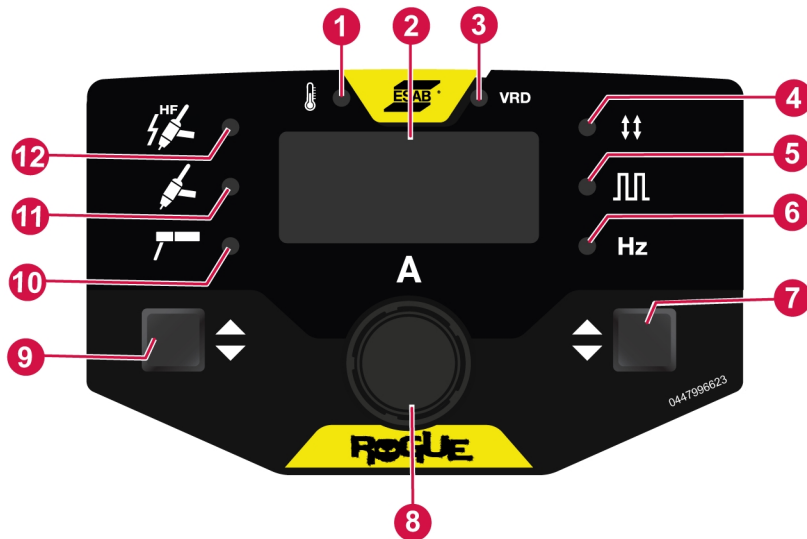
MODE 2T (lorsque l'indicateur du mode de détente n'est pas allumé). Dans ce mode, la gâchette du chalumeau doit demeurer enfoncée pour que la sortie de soudage soit active. Appuyez sur la gâchette du chalumeau et maintenez-la enfoncée pour activer la source d'alimentation (soudage). Relâchez la gâchette du chalumeau pour interrompre le soudage.



Mode 4T (4 temps)

MODE 4T (actif lorsque l'indicateur du mode de détente est allumé). Ce mode de soudage est principalement utilisé pour les longues séquences de soudage afin de réduire la fatigue de l'opérateur. Dans ce mode, l'opérateur peut appuyer sur la gâchette du chalumeau et la relâcher pour que la sortie reste active. Pour désactiver la source d'alimentation, l'interrupteur à gâchette doit être enfoncé et relâché de nouveau, ce qui élimine le besoin pour l'opérateur de maintenir la gâchette de chalumeau enfoncée.

5.7 Panneau de réglage



- | | |
|---|--|
| 1. Témoin de surchauffe | 7. Bouton des options |
| 2. Affichage | 8. Bouton de commande de courant de soudage et bouton de commande des fonctions avancées |
| 3. Témoin de fonction VRD (tension en circuit ouvert réduite) | 9. Bouton de sélection de procédé |
| 4. Indicateur de mode de détente | 10. Indicateur MMA/Électrode/SMAW |
| 5. Indicateur de mode d'impulsion | 11. Indicateur TIG LiftArc™ |
| 6. Indicateur de fréquence | 12. Indicateur TIG HF |

Bouton de sélection de procédé (9) :

- TIG HF (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- MMA/Électrode/SMAW (10)
- Navigation
- Sélection des paramètres

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

Bouton de commande (8) :

Pour modifier les valeurs.

En mode TIG HF ou LiftArc™ :

- Temps de pré-débit de gaz (PREG 0 à 5 s)
- Courant de démarrage (IGNA 10 à 100 %)
- Temps en pente ascendante (SLPU 0 à 10 s)
- Temps en pente descendante (SLPD 0 à 10 s)
- Courant de fin (FINA 10 à 100 %)
- Temps de post-débit de gaz (POSG 0,5 à 15 s)
- Courant de fond (BKGA 10 à 100 %)

En mode MMA/Électrode/SMAW :

- Courant de fond (BKGA 60 à 80 %)
- Démarrage à chaud (HOTS -10 à +10)
- Force d'arc (ARCF -10 à +10)

- Électrode cellulosique (CELL activé/désactivé)

Bouton des options (7) :

Appuyer sur le bouton des options (7) pour effectuer les réglages suivants :

- Mode de détente (4) : deux temps/quatre temps.
- Mode d'impulsion (5) : (activé/désactivé).
- Fréquence (6) : 0,2 à 100 Hz à processus MMA/Électrode/SMAW ou 0,2 à 500 Hz à processus TIG/GTAW) – seulement si le mode d'impulsion est ACTIVÉ.

5.8 Télécommande

Branchez la télécommande à l'avant du générateur d'alimentation. Lorsque la télécommande est branchée, elle est automatiquement activée. Le réglage maximum du générateur est déterminé par la commande du panneau avant, quel que soit le réglage de la télécommande.

6 MAINTENANCE



ATTENTION!

Débrancher l'alimentation secteur pendant le nettoyage et l'entretien.



PRUDENCE!

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



PRUDENCE!

Le produit est couvert par la garantie du fabricant. Toute tentative de travaux de réparation entreprise par des personnes ou centres de services non autorisés annulera la garantie.



REMARQUE!

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



REMARQUE!



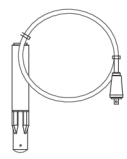

Effectuez l'entretien plus souvent lors de l'utilisation dans des conditions très poussiéreuses.

Avant chaque utilisation, assurez-vous que :

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

6.1 Entretien courant

Horaire de maintenance durant des conditions normales. Vérifiez l'équipement avant chaque utilisation.

Intervalle	Zone à entretenir		
Tous les 3 mois	 Nettoyez ou remplacez les étiquettes illisibles.	 Nettoyez les bornes de soudage.	 Vérifiez ou remplacez les câbles de soudage.
Tous les 6 mois	 Nettoyez l'équipement à l'intérieur. Utilisez de l'air comprimé sec à une pression réduite.		

6.2 Nettoyage de la source d'énergie

Pour maintenir l'efficacité et augmenter la durée de vie de la source d'énergie, il est obligatoire de la nettoyer régulièrement. La fréquence de nettoyage dépend :

- du procédé de soudage;

- de la durée de l'arc;
- du cadre de travail;



PRUDENCE!

Assurez-vous que la procédure de nettoyage soit effectuée dans un environnement préparé à cet effet.



PRUDENCE!

Durant le nettoyage, portez toujours l'équipement de protection personnelle recommandé, comme des bouchons d'oreille, des lunettes de sécurité, un masque, des gants et des chaussures de sécurité.

- 1) Débranchez la source d'alimentation de l'alimentation secteur.
- 2) Ouvrez le boîtier et utilisez un aspirateur pour éliminer toute accumulation de saleté, de limaille, de scories et de matériaux en vrac. Gardez les surfaces du shunt et de la vis-mère propres, car les corps étrangers accumulés peuvent réduire le courant de soudage de sortie produit par la soudeuse.

7 DÉPANNAGE

Procéder aux vérifications et aux contrôles suivants avant de faire appel à un technicien d'entretien agréé.

- Vérifier que l'alimentation secteur est débranchée avant de procéder à une réparation.

Type d'erreur	Action corrective
Problèmes liés au soudage MMA / Électrode / SMAW	Vérifiez que le processus de soudage est réglé sur MMA/Électrode/SMAW.
	Vérifiez que les câbles de soudage et de retour sont correctement branchés au générateur d'alimentation.
	Assurez-vous que le contact entre la pince du câble de retour et la pièce à souder est correct.
	Vérifiez que l'on utilise les électrodes et la polarité adéquates. La polarité est indiquée sur l'emballage de l'électrode.
	Vérifiez que le courant de soudage (A) est correctement réglé.
	Faites les réglages de l'intensité de l'arc et du démarrage à chaud.
Problèmes liés au soudage TIG / GTAW	Vérifiez que le processus de soudage est réglé sur LiftArc™ TIG/GTAW en direct si nécessaire.
	Vérifiez que les câbles de soudage et de retour de la torche TIG / GTAW sont correctement branchés au générateur d'alimentation.
	Assurez-vous que le contact entre la pince du câble de retour et la pièce à souder est correct.
	Assurez-vous que le câble de la torche TIG / GTAW est branché sur la borne de soudage négative.
	Assurez-vous que le gaz de protection, le débit de gaz, le courant de soudage, le positionnement de baguette de soudage, le diamètre d'électrode et le mode de soudage sélectionné sur le générateur sont adéquats.
Absence d'arc	Vérifiez que l'alimentation électrique est sous tension.
	Vérifiez que l'écran est allumé pour vous assurer que le générateur d'alimentation est sous tension.
	Vérifiez que le panneau de réglage indique les valeurs adéquates.
	Vérifiez la connexion des câbles de soudage et de retour.
	Vérifier les fusibles de l'alimentation électrique.
Le courant de soudage est coupé au milieu de l'opération	Vérifiez que le témoin de surchauffe (protection thermique) du panneau de réglage est allumé.
	Passez à la rubrique « Absence d'arc ».
Le dispositif de protection thermique se déclenche fréquemment.	Assurez-vous que le facteur de marche qui est recommandé pour le courant de soudage n'a pas été dépassé.
	Reportez-vous à la section « Facteur de marche » de la source d'alimentation dans Section 3 "Caractéristiques techniques", page 9.
	Assurez-vous que les prises et sorties d'air ne sont pas bouchées.
	Nettoyez l'intérieur de la machine en respectant les méthodes de maintenance de routine.

8 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



PRUDENCE!

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.

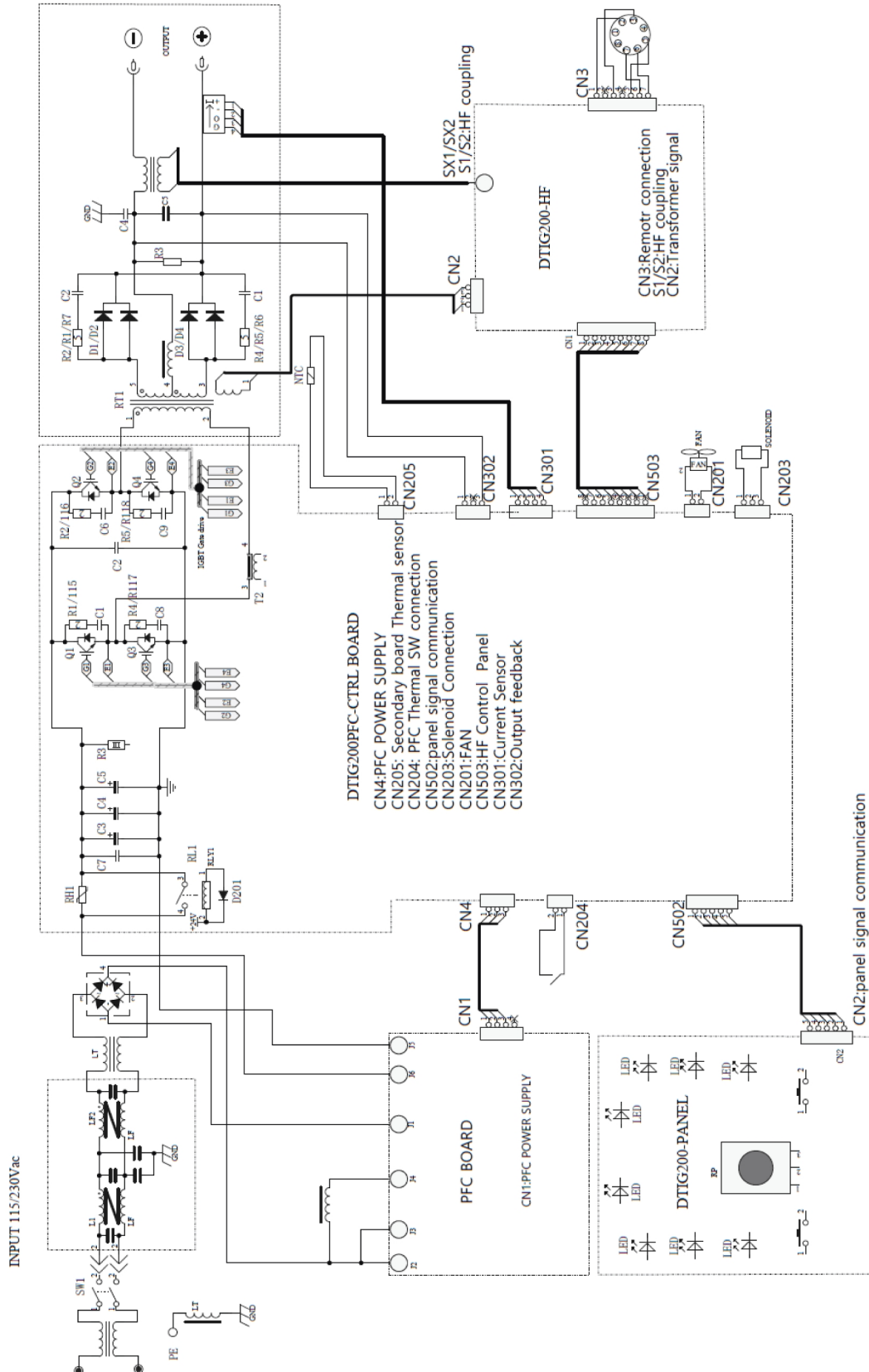
Le **Rogue ET 201iP PRO** est conçu et éprouvé conformément aux normes internationales et nord-américaines **CSA E60974-1** et **ANSI/IEC 60974-1**. Lors de l'entretien ou de réparations, il incombe aux personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit demeure conforme aux normes susmentionnées.

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

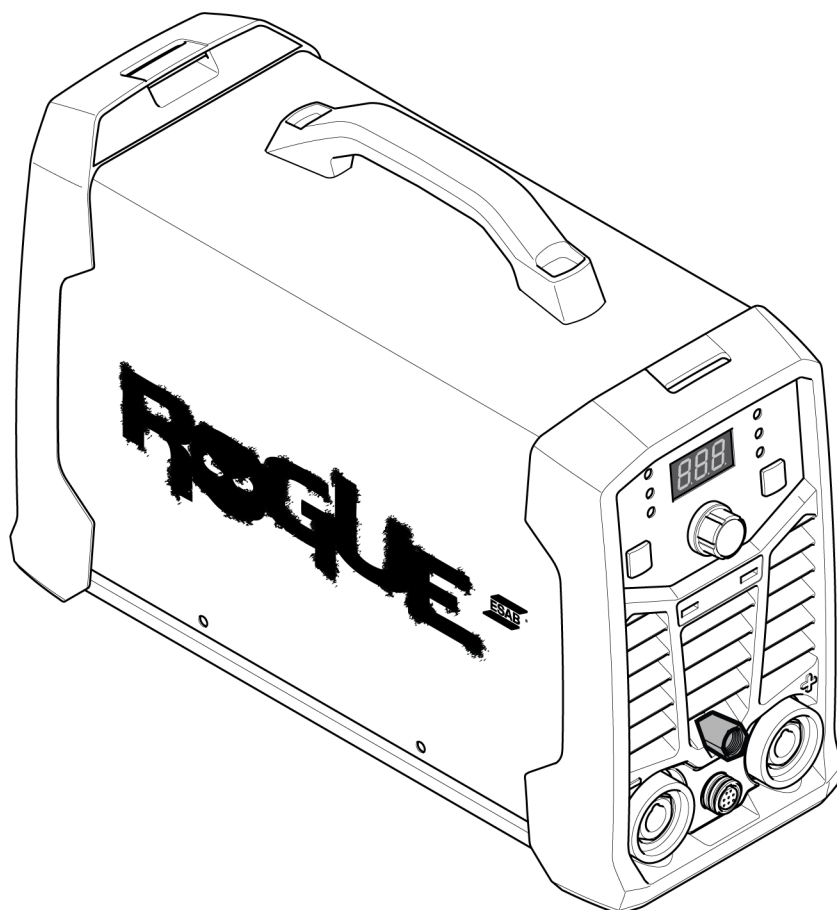
ANNEXE

DIAGRAMME

Depuis le numéro de série HA430-xxxx-xxxx



RÉFÉRENCES POUR COMMANDE


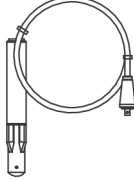
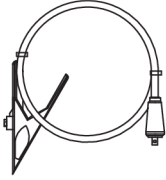
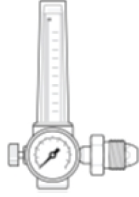

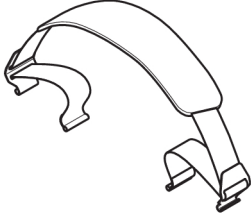
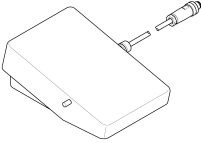


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 023	Power source	Rogue ET 201iP PRO	NAM
0448 683 *	Instruction manual		

Les trois derniers chiffres du numéro de document du manuel indiquent la version de celui-ci. Par conséquent, ils sont remplacés par * ici. S'assurer d'utiliser un manuel avec un numéro de série ou une version du logiciel correspondant au produit. Se reporter à la première page du manuel.

La documentation technique est disponible sur Internet au www.esab.com

ACCESSOIRES

TIG torches		
0700 026 636	TIG torch, SR-26, 4 m, remote	
0700 026 637	TIG torch, SR-26, 8 m, remote	
0700 026 638	Accessory kit, torch 17/26	
WS200E13	Electrode holder, 200 A and lead assembly, 4 m, 50 mm	
WS200G10	Ground clamp, 200 A and lead assembly, 3 m, 50 mm	
0781-2701 GRF400-580	Regulator flow meter	
W4014000	Power adapter	
0700 500 086	Shoulder strap	
W4014450	Foot pedal, 8-pin	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



Pour les coordonnées, visitez <http://esab.com>

ESAB Corporation, 2800 Airport Road Denton, TX 76207, USA, Phone +1 800 378 8123

manuals.esab.com

