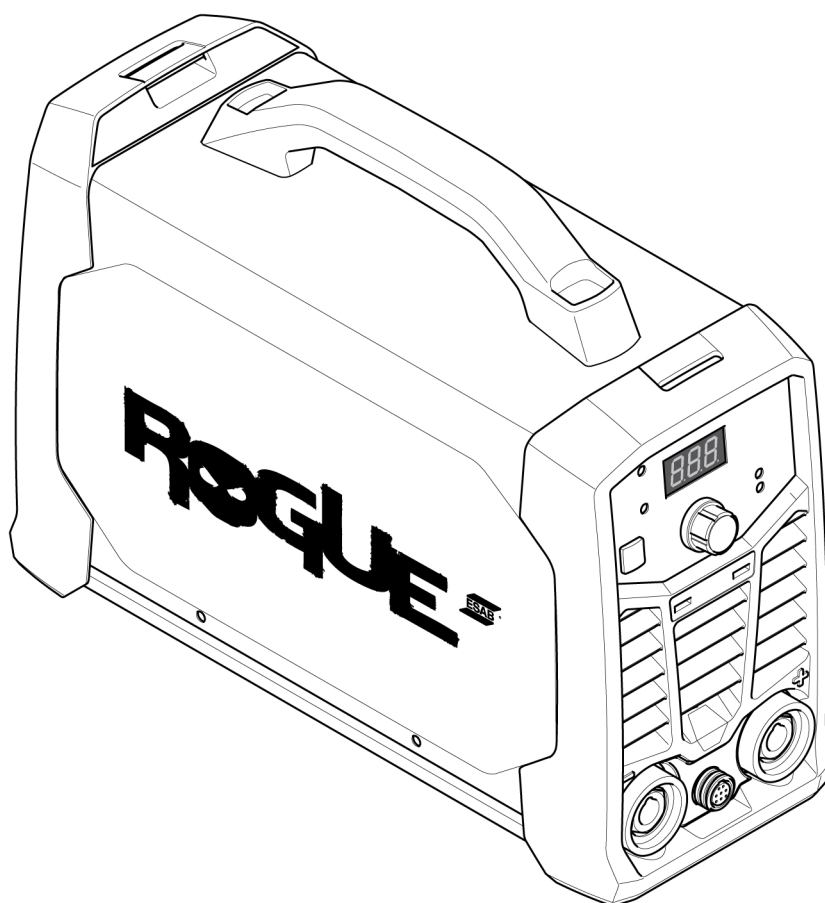


Rogue

ES 151iP, ES 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

ES 151iP from serial number HA425 YY XX XXXX
ES 181iP from serial number HA426 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
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.
ES 151iP, ES 181iP are part of ESAB Rogue 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

Signature



Göteborg
2024-09-04

Peter Burchfield
General Manager, Equipment Solutions

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Précautions de sécurité	4
2	INTRODUCTION	8
2.1	Équipement	8
3	CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	9
4	INSTALLATION	11
4.1	Emplacement	11
4.2	Instructions de levage	11
4.3	Alimentation secteur	12
5	FONCTIONNEMENT	14
5.1	Dispositifs de commande et raccordement	14
5.2	Raccordement des câbles de soudage et de retour	14
5.3	Marche/Arrêt de l'alimentation	15
5.4	Contrôle du ventilateur	15
5.5	Protection thermique	15
5.6	Fonctions et symboles	15
5.7	Panneau de réglage	17
6	MAINTENANCE	18
6.1	Maintenance périodique	18
6.2	Nettoyage du générateur	18
7	DÉPANNAGE	20
8	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	21
	DIAGRAMME	22
	NUMÉROS DE COMMANDE	23
	ACCESSOIRES	24

1 SÉCURITÉ

1.1 Signification des symboles

Tels qu'utilisés dans 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 risques 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-vous 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 !**

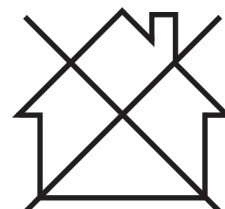
Ce produit est exclusivement destiné au soudage à l'arc.

**AVERTISSEMENT !**

N'utilisez pas le générateur pour dégeler des canalisations.

**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.

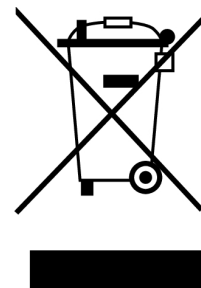
**REMARQUE !**

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

Les modèles **Rogue ES 151iP, ES 181iP** sont des générateurs à onduleur destinés au soudage MMA/SMAW/électrode, MMA pulsé, TIG/GTAW et TIG pulsé.

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

2.1 Équipement

Les modèles **Rogue ES 151iP, ES 181iP** comprennent :

- Générateur
- Jeu de fils pour pince de masse
- Jeu de fils pour tube porte-électrode
- Sangle
- Manuel de sécurité
- Guide de démarrage rapide

3 CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

	Rogue ES 181iP	Rogue ES 151iP
Tension de sortie	230 V $\pm$ 15 % 1~ 50/60 Hz	230 V $\pm$ 15 % 1~ 50/60 Hz
Courant primaire		
I _{max} MMA/SMAW/électrode	36 A	30 A
I _{max} Live TIG/GTAW	24 A	18,5 A
Demande d'alimentation sans charge en mode d'économie d'énergie	30 W	30 W
Plage de réglages		
MMA/SMAW/électrode	20-180 A	20-150 A
Live TIG/GTAW	10-180 A	10-150 A
Intensité maximale MMA/SMAW/électrode		
20 % facteur de marche	170 A / 26,8 V	
25 % facteur de marche		150 A / 26 V
facteur de marche 60 %	97 A / 23,9 V	97 A / 23,9 V
facteur de marche 100 %	75 A / 23 V	75 A / 23 V
Intensité maximale Live TIG/GTAW		
25 % facteur de marche	180 A / 17,2 V	150 A / 16 V
facteur de marche 60 %	116 A / 14,6 V	97 A / 13,9 V
facteur de marche 100 %	90 A / 13,6 V	75 A / 13 V
Puissance apparente I₂ au courant maximum	8,7 kVA	6,9 kVA
Puissance active I₂ au courant maximal	5,5 kW	4,35 kW
Facteur de puissance au courant maximum		
Live TIG/GTAW	0,63	0,63
MMA/SMAW/électrode	0,63	0,63
Rendement au courant maximum		
MMA/SMAW/électrode	89 %	89 %
Live TIG/GTAW	89 %	89 %
Tension en circuit ouvert U₀ max		
VRD 35 V désactivée	63 V CC	63 V CC
VRD 35 V activée	<30 V	<30 V
Température de fonctionnement	-10 à +40 °C (+14 à 104 °F)	-10 à +40 °C (+14 à 104 °F)

	Rogue ES 181iP	Rogue ES 151iP
Températures de transport	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)	-20 à +55 °C (-4 à +131 °F)
Pression acoustique constante à vide	<70 dB	<70 dB
Dimensions, L x l x h	403×153×264 mm (15,8 × 6 × 10,4 po)	403×153×264 mm (15,8 × 6 × 10,4 po)
Poids	6,8 kg	6,8 kg
Classe d'isolation transformateur	F	F
Classe de protection	IP23S	IP23S
Classe d'application	S	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

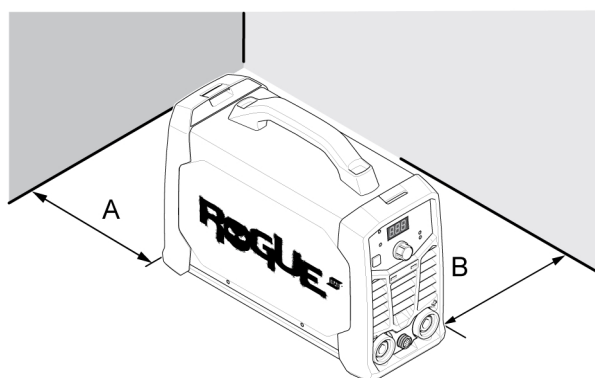
L'installation doit être confiée à un professionnel.

**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.

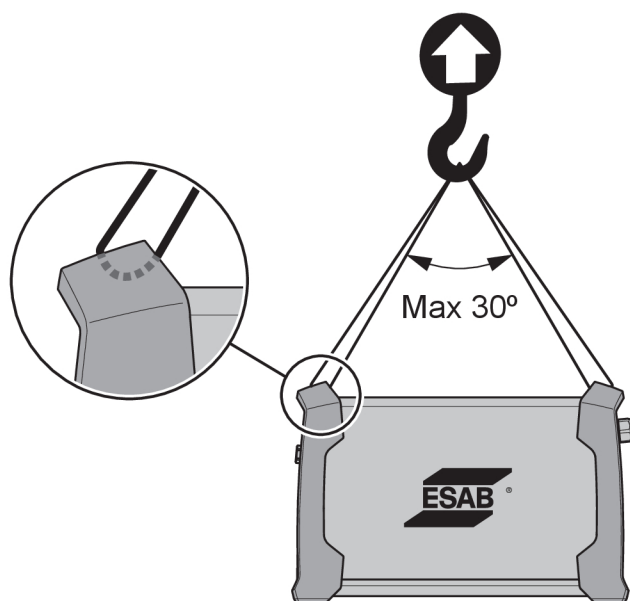
**AVERTISSEMENT !**

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

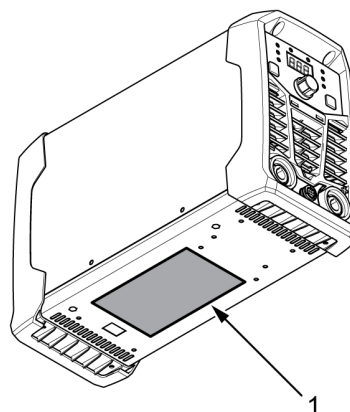


REMARQUE !

Les modèles **Rogue ES 151iP** et **ES 181iP** ne sont pas conformes 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 les Rogue ES 151iP, ES 181iP

	Rogue ES 151iP	ES 181iP
Tension d'alimentation	230 V CA	230 V CA
Section des câbles électriques	2,5 mm ²	2,5 mm ²
Intensité maximale admissible I_{max}	30 A	36 A
MMA/SMAW/électrode		
I_{leff} MMA/SMAW/électrode	15 A	16 A

Recommandations relatives aux calibres de fusibles et aux sections minimales de câbles pour les Rogue ES 151iP, ES 181iP		
Fusible limiteur de courant type C MCB	20 A	25 A
Taille de cordon prolongateur maximale recommandée	100 m	100 m
Taille minimale de cordon prolongateur recommandée	4 mm ²	4 mm ²

**REMARQUE !**

Les différentes versions des **Rogue ES 151iP, ES 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. Lire ce chapitre de A à Z avant de commencer à utiliser l'équipement !



REMARQUE !

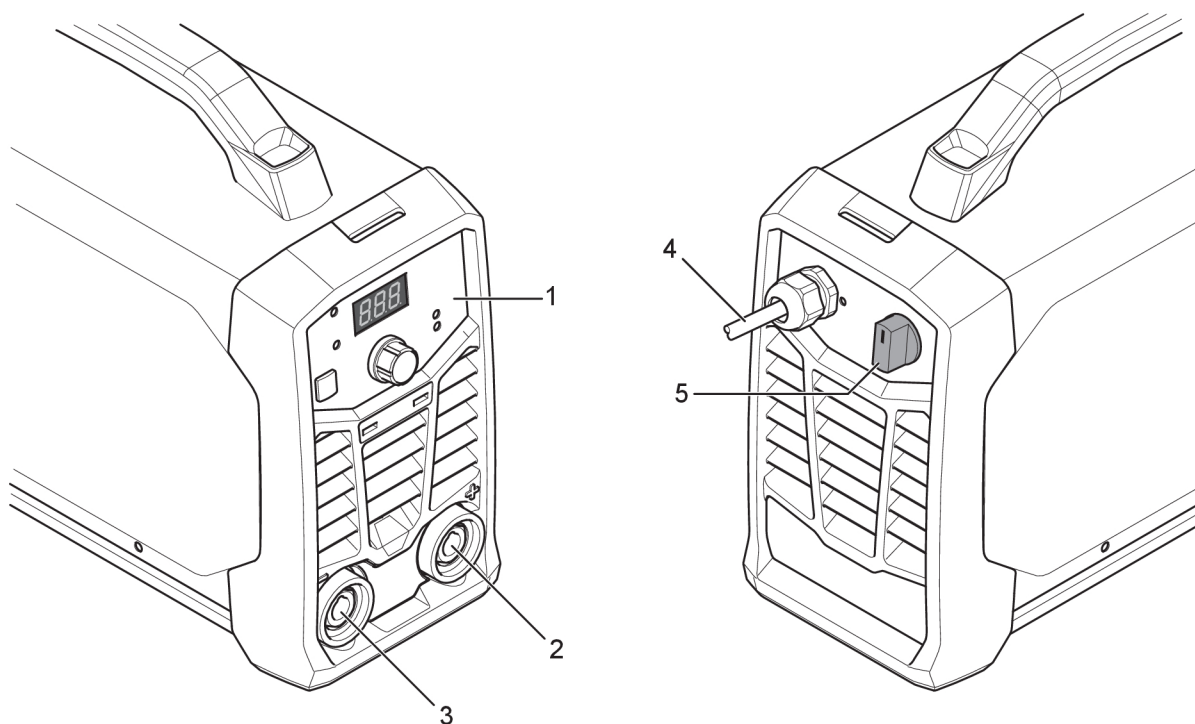
Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer les câbles.



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
2. Borne de soudage positive
3. Borne de soudage négative

4. Câble d'alimentation
5. Interrupteur principal, E/S

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

Les modèles **Rogue ES 151iP**, **ES 181iP** sont équipés 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**

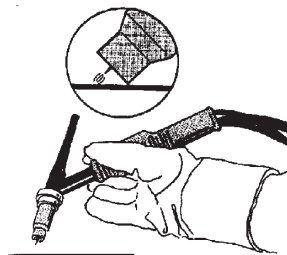
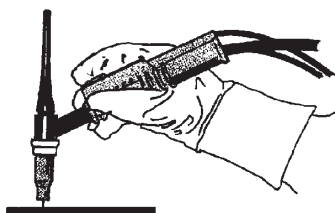
Le soudage TIG/GTAW fait fondre le métal de la pièce à souder à l'aide d'un arc amorcé par une électrode au tungstène sans combustion. Le bain de fusion et l'électrode sont protégés par du gaz inerte.

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 **Live TIG start**

L'électrode tungstène est mise en contact avec la pièce à souder. Lorsqu'elle est écartée de la pièce à souder, l'arc est amorcé à un niveau d'intensité limité.

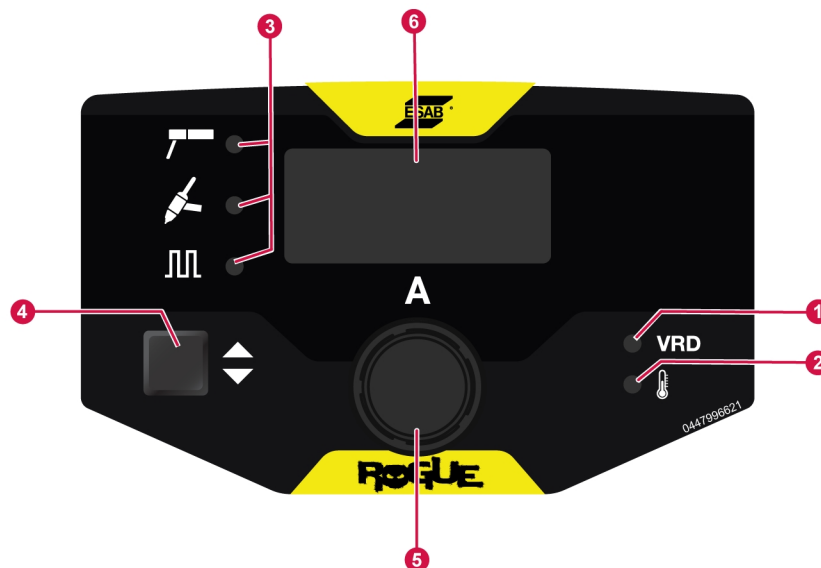
**Réducteur de tension (VRD - Voltage Reducing Device)****VRD**

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.

5.7 Panneau de réglage



- | | |
|--|---|
| 1. Témoin de fonction VRD (tension réduite en circuit ouvert) | 4. Bouton de sélection du processus |
| 2. Indicateur de surchauffe | 5. Bouton de commande – intensité de soudage/départ chaud (HS)/intensité de l'arc (AF)/commande Pulse |
| 3. Indication de la méthode de soudage : MMA / SMAW / électrode / électrode cellulosique / Live TIG / GTAW / pulsé | 6. L'écran affiche la valeur mesurée |

Bouton de sélection de processus (4) :

- Utiliser le bouton (4) pour basculer entre les méthodes de soudage.
- Appuyer sur le bouton pendant 3 secondes pour ouvrir le menu des fonctions avancées et sélectionner la fonction souhaitée.
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 (5) :

- HS (départ chaud) / AF (intensité de l'arc) / Pulse / Fréquence / Contrôle du courant de soudage.
- Utiliser le bouton de commande de courant de soudage (5) pour modifier les valeurs.
- **En mode TIG / GTAW Live :**
 - Courant de fond (BGR 10 - 100 %)
- **En mode MMA/SMAW/électrode :**
 - Départ chaud (HS -10 - +10)
 - Intensité de l'arc (AF -10 - +10)
 - Courant de fond (BGR 60 - -80 %)

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 !

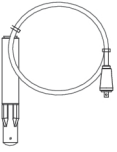
Effectuer plus souvent la maintenance lorsque l'environnement est très poussiéreux.

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 pour Live TIG/GTAW, 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.
	S'assurer que le détendeur de gaz est en marche sur la torche TIG.
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 à la section « Facteur de marche » du générateur dans Section 3 "Caractéristiques techniques", page 10.
	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. Utilisez exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

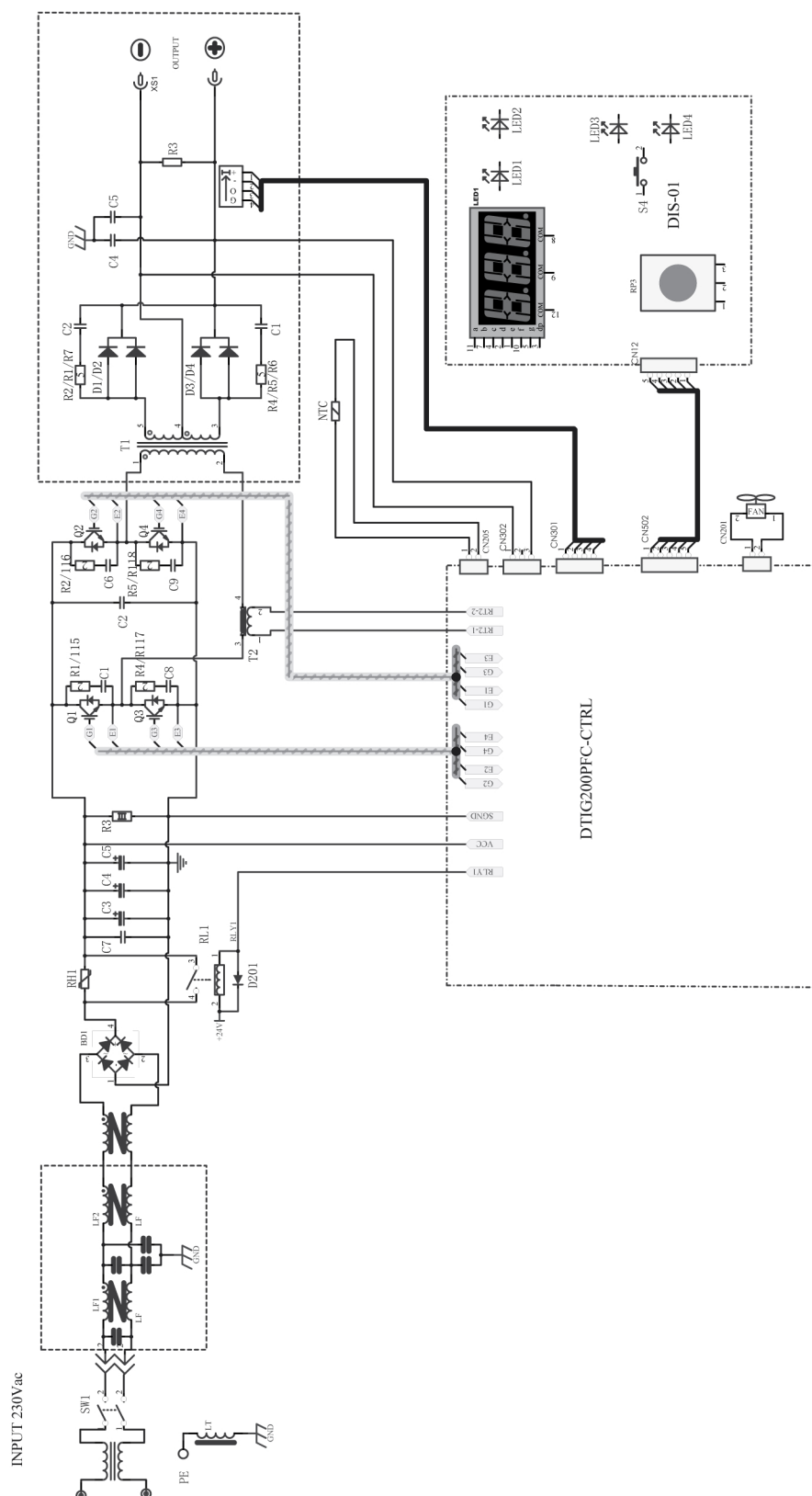
Les modèles **Rogue ES 151iP, ES 181iP** sont conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **EN60974-1** et **EN60974-10**. Lors de l'entretien ou de réparations, il est de la responsabilité de la ou des personnes effectuant l'opération de vérifier que le produit est toujours 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. 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.

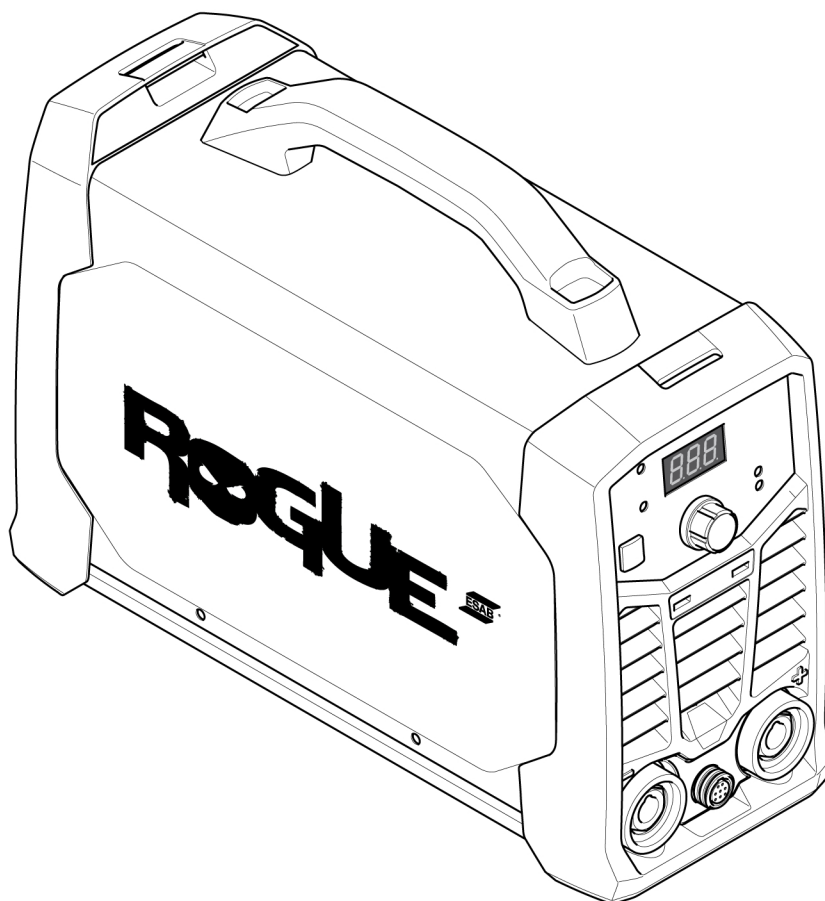
ANNEXE

DIAGRAMME

Pour les numéros de série HA425-xxxx-xxxx, HA426-xxxx-xxxx



NUMÉROS DE COMMANDE

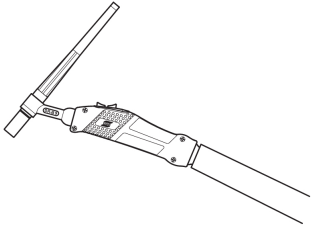
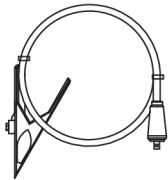
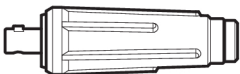
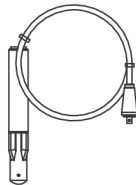
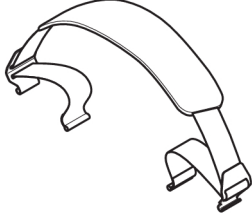


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0705 002 006	Power source	ES 151iP	
0705 002 008	Power source	ES 181iP	
0448 527 *	Instruction manual		

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

ACCESSOIRES

TIG / GTAW torches		
0700 025 514	SR-B 17V, OKC 50, 4 m	
0700 025 522	SR-B 26V, OKC 50, 4 m	
Return cable kits		
0700 006 889	Return cable kit, OKC 50, 5 m	
0700 006 903	Return cable kit, OKC 50, 3 m	
0160 360 881	OKC 50 male cable connector, 1/0-4/0 cable (50 mm²) EU	
0700 006 900	Electrode holder Handy 200A with 25 mm², 3 m, OKC 50	
0700 500 085	Rogue plastic case (Toolbox)	
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

