



Aristo®

RobustFeed U6, RobustFeed Pulse



Manuel d'instructions

1	SÉCURITÉ	4
1.1	Signification des symboles	4
1.2	Mesures de sécurité	4
1.3	Responsabilité de l'utilisateur	9
1.4	Avertissement – Proposition 65 de la Californie	12
1.5	Documentation de produit	12
2	INTRODUCTION	13
2.1	Équipement	13
3	DONNÉES TECHNIQUES	14
4	INSTALLATION	16
4.1	Instructions de levage	16
5	FONCTIONNEMENT	18
5.1	Intensité maximale recommandée pour le jeu de câbles	19
5.2	Raccords et appareils de commande	20
5.3	Raccord du liquide de refroidissement	21
5.4	Rétroinstallation du dispositif de réduction de tension pour interconnexion	22
5.5	Interrupteur du dispositif de chauffage (variantes Offshore seulement)	24
5.6	Procédure de démarrage	24
5.7	Éclairage à l'intérieur du dévidoir	24
5.8	Frein de la bobine	25
5.9	Remplacement et chargement du fil	25
5.10	Remplacement des galets du dévidoir	25
5.11	Changement des guide-fil	26
5.11.1	Guide-fil d'entrée	26
5.11.2	Guide-fil intermédiaire	27
5.11.3	Guide-fil de sortie	27
5.12	Tension des galets	27
5.13	Compartiment de rangement des pièces d'usure	29
5.14	Installation du chariot à roulettes	29
5.14.1	Fixation des roulettes sur le chariot à roulettes	29
5.14.2	Dévidoir en position verticale	30
5.14.3	Dévidoir en position horizontale	30
5.15	Installation du chariot à roulettes et du dispositif de réduction de tension de la torche	31
5.16	Installation du Marathon Pac™	33
6	PANNEAU DE COMMANDE	36
6.1	U6	36
6.1.1	Panneau de commande externe	36
6.1.2	Panneau de commande interne	37
6.1.3	Explication des fonctions	37

TABLE DES MATIÈRES

6.2	Impulsion	38
6.2.1	Panneau de commande externe	38
6.2.2	Panneau de commande interne	39
6.3	Réglage du débit de gaz	39
6.4	Pivotement du panneau de commande externe	39
7	MAINTENANCE	41
7.1	Contrôle et nettoyage.....	41
8	DÉPANNAGE	42
9	COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE	43
	DIAGRAMME	44
	RÉFÉRENCES POUR COMMANDE	47
	PIÈCES D'USURE	49
	ACCESSOIRES	51

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



ATTENTION!

Ces mesures de sécurité ont pour but d'assurer votre protection. Elles récapitulent les renseignements préventifs issus des références répertoriées dans la section « Consignes de sécurité supplémentaires ». Avant d'entreprendre toute installation ou procédure de fonctionnement, veillez à lire et à respecter les mesures de sécurité ci-dessous, ainsi que les instructions des autres manuels, fiches techniques santé-sécurité, étiquettes, etc. Le non-respect de ces mesures de sécurité peut entraîner des blessures, voire la mort.



SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE

Certains procédés de soudage, de coupe et de gougeage sont bruyants et nécessitent le port d'une protection auditive. Tout comme le soleil, l'arc émet des ultraviolets (UV) et d'autres rayonnements pouvant entraîner des blessures au niveau de la peau ou des yeux. Par ailleurs, le métal chaud peut entraîner des brûlures. Une formation sur l'utilisation adéquate des procédés et de l'équipement est donc essentielle pour éviter les accidents. Par conséquent :

1. Utilisez un écran facial équipé du filtre et des plaques protectrices appropriés pour protéger vos yeux, votre visage, votre cou et vos oreilles lorsque vous effectuez une soudure ou observez les opérations.
2. Portez toujours des lunettes de sécurité pourvues de protections latérales dans toutes les zones de travail, même celles où le port d'écran facial et lunettes de protection pour soudage est également exigé.
3. Utilisez un écran facial équipé du filtre et des plaques protectrices appropriés pour protéger vos yeux, votre visage, votre cou et vos oreilles des étincelles et rayonnements de l'arc lorsque vous effectuez ou observez les opérations. Prévenez les observateurs qu'ils ne doivent en aucun cas regarder l'arc, ni s'exposer aux rayonnements de l'arc électrique ou au métal chaud.
4. Portez des gants à manchettes ignifugés, des vêtements épais à manches longues, des pantalons sans revers, des chaussures montantes et un casque de protection pour vous protéger contre les rayonnements de l'arc, les étincelles brûlantes ou le métal chaud. Un tablier ignifugé est également une protection bienvenue contre la chaleur rayonnante et les étincelles.
5. Les étincelles ou le métal chaud peuvent venir se loger dans des manches remontées, des revers de pantalon ou des poches. Les manches et les cols doivent rester boutonnés et les vêtements doivent être dépourvus de poches ouvertes.
6. Protégez les autres employés des rayonnements de l'arc et des étincelles chaudes à l'aide d'une séparation ou d'un rideau ininflammable adapté.
7. Préférez des lunettes protectrices aux lunettes de sécurité pour couper du laitier ou broyer. Le laitier coupé, souvent très chaud, peut être projeté au loin. Les observateurs doivent porter des lunettes protectrices par-dessus leurs lunettes de sécurité.



INCENDIES ET EXPLOSIONS

La chaleur émise par les flammes et les arcs peut déclencher un incendie. Le laitier chaud ou les étincelles peuvent également provoquer des incendies et des explosions. Par conséquent :

1. Protégez vous et les autres contre les étincelles et les éclats de métal chaud.
2. Éloignez suffisamment tous les matériaux combustibles de la zone de travail, ou recouvrez-les d'une couverture ininflammable protectrice. Les matériaux combustibles incluent notamment le bois, le tissu, la sciure de bois, les combustibles liquides et gazeux, les solvants, les peintures et papier de revêtement, etc.
3. Les étincelles ou le métal chaud peuvent tomber à travers des fissures du plancher ou du mur et déclencher un feu couvant inaperçu ou un incendie à l'étage inférieur. Assurez-vous donc qu'aucune fissure ne risque de recevoir des étincelles ou du métal chaud.
4. N'effectuez aucune opération de soudage ou de coupage, ni aucun autre travail à chaud tant que la pièce sur laquelle vous travaillez n'a pas été complètement nettoyée de toute substance susceptible de produire des vapeurs inflammables ou toxiques. N'effectuez aucun travail à chaud sur des conteneurs clos, ils pourraient exploser.
5. Gardez à portée de main un matériel d'extinction d'incendie en cas de besoin immédiat (par exemple, un tuyau d'arrosage, un seau rempli d'eau ou de sable, ou encore un extincteur portatif). Veillez à être formé à les utiliser.
6. N'utilisez pas d'équipement au-delà de ses capacités. Par exemple, un câble de soudage surchargé peut surchauffer et représente un risque d'incendie.
7. À la fin des opérations, inspectez la zone de travail pour vérifier l'absence d'étincelles ou de métal chaud(es) susceptibles de provoquer plus tard un incendie. Au besoin, utilisez des guetteurs d'incendie.



DÉCHARGES ÉLECTRIQUES

Un contact avec des composants électriques sous tension et la terre peut entraîner de graves blessures, voire la mort. N'UTILISEZ PAS de courant de soudage alternatif dans les zones humides en milieu confiné ou en cas de danger de chute. Par conséquent :

1. Vérifiez que le châssis de la source d'alimentation est branché au système de mise à la terre de l'alimentation entrante.
2. Branchez la pièce à souder à une terre électrique fiable.
3. Connectez le câble de masse à la pièce à souder. Un branchement incorrect ou inexistant peut vous exposer, vous et vos collègues, à une décharge électrique fatale.
4. Utilisez un équipement bien entretenu. Remplacez tout câble usé ou endommagé.
5. Veillez à ce que tout reste au sec, notamment les vêtements, la zone de travail, les câbles, le porte-électrode ou porte-torche et la source d'alimentation.
6. Vérifiez que chaque partie de votre corps est isolée de la pièce à souder et du sol.
7. Ne vous tenez jamais directement debout sur le métal ou le sol lorsque vous travaillez dans un espace réduit ou une zone humide. Tenez-vous sur des planches sèches ou une plate-forme isolante, et portez des chaussures avec des semelles en caoutchouc.
8. Enfilez des gants secs et sans trou avant la mise sous tension.
9. Avant de retirer ces gants, mettez le système hors tension.
10. Reportez-vous à la norme ANSI/ASC Standard Z49.1 pour consulter les recommandations spécifiques au système de mise à la terre. Ne confondez pas le câble de masse et le câble de mise à la terre.



CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES

Potentiellement dangereux. Le courant électrique passant à travers un conducteur crée des champs électriques et magnétiques (CEM) localisés. Le courant de soudage et de coupage crée des CEM autour des câbles et machines de soudage. Par conséquent :

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



ÉMANATIONS ET GAZ

Les émanations et les gaz peuvent être inconfortables et nocifs, particulièrement dans les espaces confinés. Les gaz de protection peuvent provoquer une asphyxie. Par conséquent :

1. Éloignez le visage des fumées de soudage. Ne respirez donc ni l'un, ni l'autre.
2. Assurez-vous en tout temps que la zone de travail est suffisamment ventilée, que ce soit par des moyens naturels ou mécaniques. En l'absence d'une ventilation mécanique positive, ne soudez, découpez ou gougez aucun matériau tel que de l'acier galvanisé ou inoxydable, le cuivre, le plomb, le béryllium ou le cadmium. Ne respirez pas les émanations de ces matériaux.
3. N'actionnez aucune machine de soudage, de coupage ou de gougeage si des opérations de dégraissage et de pulvérisation ont lieu à proximité. Combinés à des vapeurs d'hydrocarbures chlorés, la chaleur ou l'arc peuvent produire du phosgène (un gaz extrêmement toxique) et d'autres gaz irritants.
4. Si vous développez une irritation passagère des yeux, du nez ou de la gorge pendant l'opération, cela signifie que la ventilation est insuffisante. Interrompez votre travail et prenez les mesures nécessaires pour améliorer la ventilation de la zone de travail. En cas d'irritation persistante, ne poursuivez pas votre travail.
5. Reportez-vous au document relatif à la norme ANSI/ASC Standard Z49.1 pour consulter les recommandations spécifiques à la ventilation.
6. **AVERTISSEMENT:** Lorsqu'utilisé pour le soudage ou le coupage, ce produit génère des émanations ou des gaz contenant des produits chimiques connus dans l'état de Californie pour causer des anomalies congénitales, voire des cancers (voir le code California Health & Safety Code §25249.5 et seq.).



MANIPULATION DES BOUTEILLES

Si elles sont manipulées de façon incorrecte, les bouteilles peuvent « éclater » et laisser échapper du gaz très brutalement. La rupture soudaine d'un robinet de bouteille ou d'un dispositif de décompression peut provoquer de graves blessures, voire la mort. Par conséquent :

1. Placez les bouteilles loin de toute source de chaleur, d'étincelles ou de flammes. N'amorcez jamais un arc sur une bouteille.
2. Utilisez le gaz approprié au processus et un détendeur de pression conçu pour fonctionner à partir de la bouteille de gaz comprimé. N'utilisez aucun adaptateur. Entretenez correctement les tuyaux et les raccords pour qu'ils restent en bon état. Respectez les instructions du fabricant pour l'installation d'un détendeur sur une bouteille de gaz comprimé.
3. Fixez toujours les bouteilles en position verticale à l'aide d'une chaîne et d'une sangle pour les attacher à un chariot manuel, un châssis porteur, un établi, un mur ou un autre support adéquat. Ne fixez jamais les bouteilles à la table ou au bâti de travail, où elles pourraient interférer avec un circuit électrique.
4. Lorsque vous ne les utilisez pas, gardez les robinets de bouteille fermés. Lorsque le détendeur n'est pas connecté, assurez-vous que le capuchon de protection de la vanne est en place. Utilisez des chariots manuels appropriés pour fixer ou déplacer les bouteilles.



PIÈCES MOBILES

Les pièces mobiles, comme les ventilateurs, les rotors et les courroies peuvent causer des blessures. Par conséquent :

1. Maintenez les portes, les panneaux, les protections et les couvercles bien fermés et solidement en place.
2. Arrêtez le moteur ou le système d'entraînement avant d'installer ou de brancher l'unité.

3. Seul du personnel qualifié peut enlever les couvercles aux fins d'entretien et de dépannage au besoin.
4. Afin de prévenir le démarrage accidentel de l'équipement durant l'entretien, débranchez le câble de batterie sur la borne négative (-) de la batterie.
5. Garder les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.
6. Réinstaller les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.



ATTENTION!

LA CHUTE D'UN ÉQUIPEMENT PEUT CAUSER UNE BLESSURE

- N'utilisez PAS de train roulant, de bouteilles de gaz ou tout autre accessoire.
- Utilisez de l'équipement avec une capacité adéquate pour lever et supporter l'unité.
- Conservez les câbles et les cordons à distance des véhicules en mouvement lorsque vous travaillez à partir d'un point surélevé.



ATTENTION!

MAINTENANCE DE L'ÉQUIPEMENT

Un équipement défectueux ou incorrectement entretenu peut entraîner de graves blessures, voire la mort. Par conséquent :

1. Seul le personnel qualifié peut être autorisé à effectuer des installations, des dépannages et des opérations de maintenance. N'effectuez aucun travail électrique si vous n'êtes pas qualifié pour une telle tâche.
2. Avant de procéder à la moindre opération de maintenance dans une source d'alimentation, débranchez-la de l'alimentation électrique entrante.
3. Gardez les câbles, les fils de mise à la terre, les branchements, ainsi que les cordons et le bloc d'alimentation en bon état de fonctionnement. N'utilisez en aucun cas un équipement défectueux.
4. Ne malmenez aucun équipement ou accessoire. Veillez à ce que l'équipement reste éloigné des sources de chaleur (comme les générateurs d'air chaud), les environnements humides (par exemple, les flaques d'eau), l'huile ou la graisse, les atmosphères corrosives et les conditions météorologiques peu clémentes.
5. Assurez-vous que tous les dispositifs de sécurité et les capots soient en position et qu'ils sont maintenus en bon état.
6. Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il a été prévu. Ne le modifiez en aucune manière.

**PRUDENCE!****INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES**

Pour obtenir plus d'informations sur les règles de sécurité relatives aux arcs électriques et à l'équipement de coupage, demandez à votre fournisseur un exemplaire du document "Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging", formulaire 52-529.

Nous vous recommandons de prendre connaissance des publications suivantes :

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

1.3 Responsabilité de l'utilisateur

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.



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



- Maintenir les portes, les panneaux 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. Réinstaller les panneaux et les couvercles une fois l'entretien achevé et avant de démarrer le moteur.
- Arrêter le moteur avant d'installer ou de brancher l'unité.
- Garder les mains, les cheveux, les vêtements amples à distance des pièces mobiles.



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.

**EN CAS DE MAUVAIS FONCTIONNEMENT – Faire appel à un technicien qualifié.
SE PROTÉGER ET PROTÉGER SON ENTOURAGE!**



ATTENTION!

Ne pas utiliser le générateur pour dégeler des canalisations.



PRUDENCE!

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



ATTENTION!

Rayonnement laser

- Le rayonnement laser peut blesser les yeux. Ne pas regarder directement la diode laser ni le faisceau laser quand il est activé (peu importe la cote de classe).
- Ne pas orienter le faisceau laser vers une autre personne.



ATTENTION!

Les dévidoirs sont conçus pour être utilisés en mode GMAW (MIG/MAG) uniquement. Si le dévidoir est utilisé dans n'importe quel autre mode comme le mode SMAW (MMA), le câble qui relie le dévidoir à l'alimentation doit être débranché, sinon l'unité pourrait s'animer seule.

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.

1.4 Avertissement – Proposition 65 de la Californie



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.

1.5 Documentation de produit



Pour consulter le manuel de l'opérateur et d'autres documents techniques dans différentes langues, visitez le site Web <http://manuals.esab.com/> ou balayez le code QR pour un accès facile.

Effectuez une recherche en utilisant par exemple le nom du produit ou le numéro de commande du produit (GIN) figurant sur la plaque signalétique du produit.

Filtrez les résultats de recherche par langue, type de document, etc.

2 INTRODUCTION

Le produit RobustFeed équipé d'un panneau de commande U6 ou Pulse est destiné au soudage MIG/MAG avec des sources d'alimentation de soudage de type CAN de 400 A, 500 A et 600 A.

Le dévidoir est disponible en plusieurs versions (voir l'annexe « NUMÉROS DE RÉFÉRENCE »).



REMARQUE!

Les variantes de dévidoirs équipées du système ELP (ESAB Logic Pump) sont destinées à être utilisées avec des sources d'alimentation de soudage équipées d'ELP. Pour obtenir plus d'informations sur ELP, voir la section « Raccord du liquide de refroidissement ».

Les dévidoirs sont étanches et contiennent les mécanismes d'alimentation à quatre galets motorisés ainsi que l'électronique de commande.

Il peut être utilisé avec une bobine de fil standard de 200 et 300 mm de diamètre ou avec le système Marathon PacMC d'ESAB avec un adaptateur pour alimenter le fil.

Le dévidoir peut être installé sur un chariot, suspendu au-dessus du lieu de travail ou sur le sol, en position verticale ou horizontale et avec ou sans roulettes.

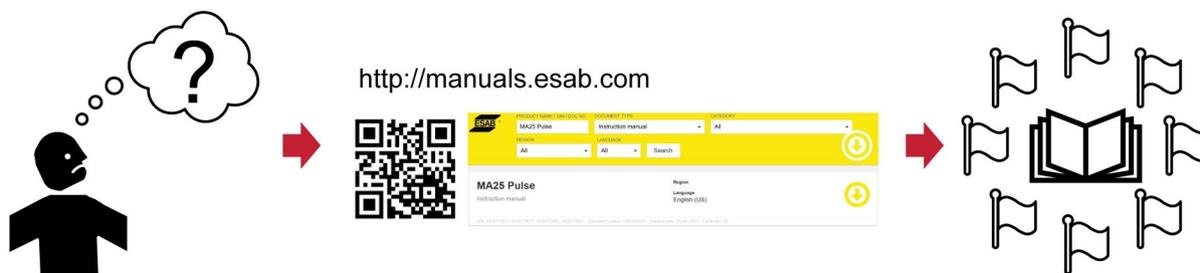
Les accessoires ESAB correspondant à ce produit sont répertoriés au chapitre « ACCESSOIRES » de ce manuel.

2.1 Équipement

Le dévidoir est fourni avec :

- Manuel d'instructions – Unité d'alimentation par câble
- Manuel d'instructions – Panneau de commande
- Guide de démarrage rapide
- Galets d'entraînement : 0,9/1,0 mm (0,040 po) / 1,2 mm (0,045 po)
- Guide-fils : 0,6 à 1,6 mm (0,023 à 1/16 po)

Les modes d'emploi peuvent être téléchargés dans d'autres langues à l'adresse suivante: manuals.esab.com



3 DONNÉES TECHNIQUES

RobustaFeed U6 et RobustFeed Pulse	
Tension d'alimentation	42 V CA, 50–60 Hz
Puissance requise	181 VA
Courant d'alimentation nominale I₁	4,3 A
Données de réglage :	
Vitesse de dévidage	32 à 984 po/min (0,8 à 25,0 m/min)
Raccord de la torche	Tweco 4, Tweco 5, EURO
Diamètre max. de la bobine de fil	12 po (300 mm)
Dimensions du fil :	
Fe	0,023 à 5/64 po (0,6 à 2,0 mm)
Ss	0,023 à 1/16 po (0,6 à 1,6 mm)
Al	0,031 à 1/16 po (0,8 à 1,6 mm)
Fil fourré	0,035 à 3/32 po (0,9 à 2,4 mm)
Poids	36,8 à 40,8 lb (16,7 à 18,5 kg)
Poids maximal avec bobine de fil	44,1 lb (20,0 kg)
Dimensions (long. x larg. x haut.)	23,4 × 9,8 × 16,9 po (595 × 250 × 430 mm)
Température de fonctionnement	-4 à +131 °F (-20 à +55 °C)
Température de transport et de stockage.	-40 à +176 °F (-40 à +80 °C)
Gaz de protection	Tous les modèles sont conçus pour le soudage MIG/MAG.
Pression de gaz maximale	72,5 psi (5 bar, 0,5 MPa)
Liquide de refroidissement ¹⁾	Liquide de refroidissement prêt à l'emploi ESAB
Pression maximale du liquide de refroidissement	72,5 psi (5 bar, 0,5 MPa)
Charge autorisée à +104 °F (+40 °C) :	
35 % du facteur de marche	630 A
Facteur de marche 60 %	500 A
100 % du facteur de marche	400 A
Charge autorisée à +131 °F (+55 °C) :	
35 % du facteur de marche	600 A
Facteur de marche 60 %	450 A
100 % du facteur de marche	350 A
Indice de protection	IP44

1) Pour « RobustFeed U6, Offshore, Water », « RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull », « RobustFeed Pulse, Offshore, Water » et « RobustFeed Pulse, Offshore, Water, Push Pull »)

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.

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.

L'équipement marqué **IP44** est conçu pour l'utilisation à l'intérieur et à l'extérieur et peut résister à la pluie provenant de toutes les directions.

4 INSTALLATION

L'installation doit être confiée à un professionnel.



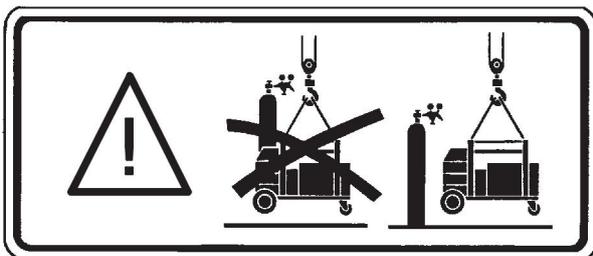
ATTENTION!

Pour les travaux de soudage dans des milieux à risques électriques élevés, seuls des générateurs adaptés à l'environnement doivent être utilisés. Ces générateurs sont identifiés par le symbole **S**.



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 Instructions de levage



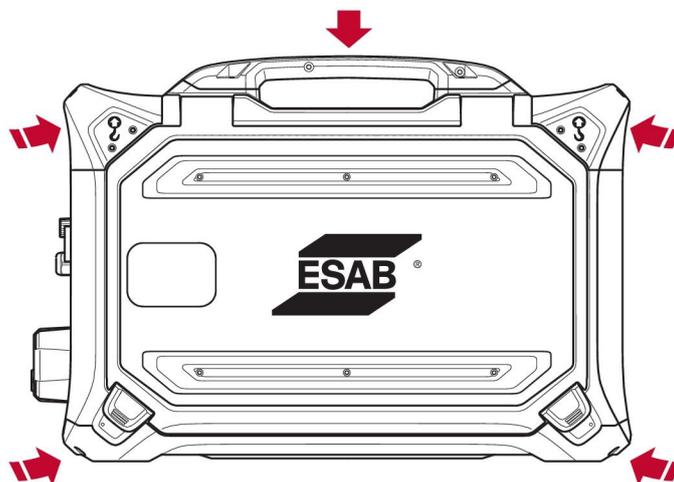
PRUDENCE!

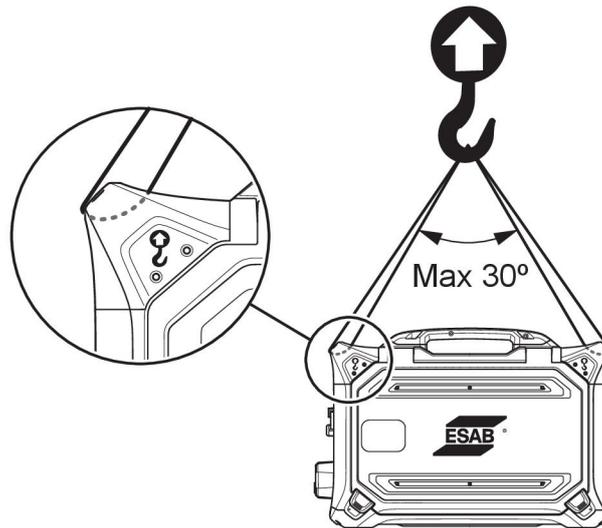
Risque d'écrasement lors de la manipulation du dévidoir. Se protéger et avertir les personnes se trouvant à proximité du danger.



PRUDENCE!

Pour éviter les blessures et d'endommager l'équipement, suivre les méthodes de soulèvement et utiliser les points d'attaches indiqués ici.





PRUDENCE!

Ne pas déposer ou attacher des objets lourds sur le dévidoir avant de déplacer celui-ci. Les points de levage peuvent supporter un **poids total maximal de 97 lb (44 kg)** lorsque le dévidoir est soulevé par les deux poignées de levage supérieures extérieures indiquées dans l'illustration ci-dessus.

Le poids total approuvé de 97 lb (44 kg) comprend le dévidoir et les accessoires. Le poids du dévidoir de série est de 40,8 lb (18,5 kg). Pour connaître le poids de chaque composant, voir le chapitre DONNÉES TECHNIQUES.)

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!



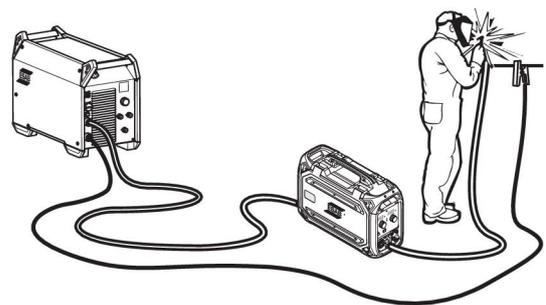
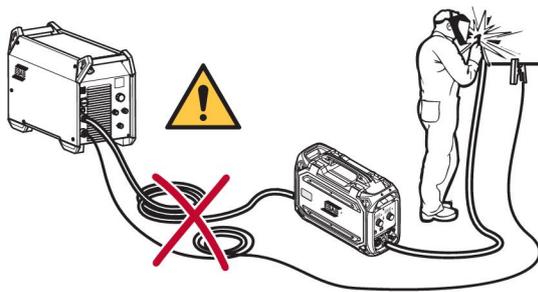
ATTENTION!

Afin d'éviter l'électrocution, ne pas toucher le fil de l'électrode, ni les pièces en contact avec elle, ni les raccords ou câbles non isolés.



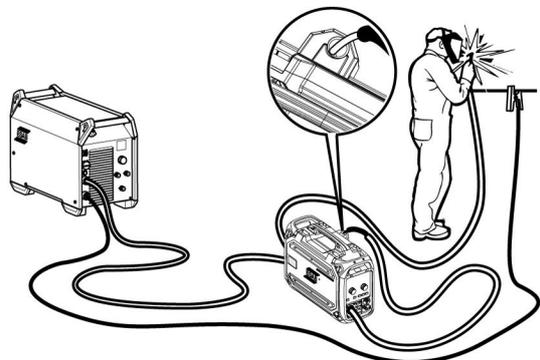
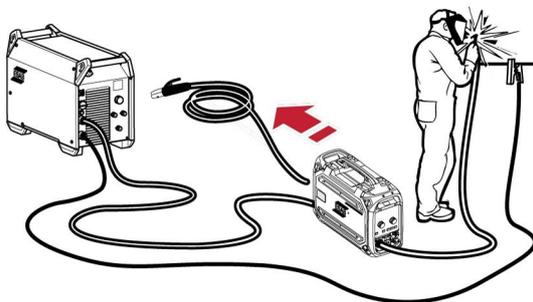
REMARQUE!

Déplacer l'équipement par la poignée prévue à cet effet. Ne jamais tirer l'équipement par la torche de soudage.



ATTENTION!

Le dévidoir est conçu pour être utilisé avec les sources d'alimentation en modes MIG/MAG et MMA. S'il est utilisé en mode MIG/MAG, le support MMA doit être débranché du dévidoir et le connecteur OKC doit être couvert. S'il est utilisé en mode MMA, la torche MIG/MAG doit être isolée ou maintenue dans le porte-torche s'il y a lieu; sinon, la torche ou le support sera sous tension.

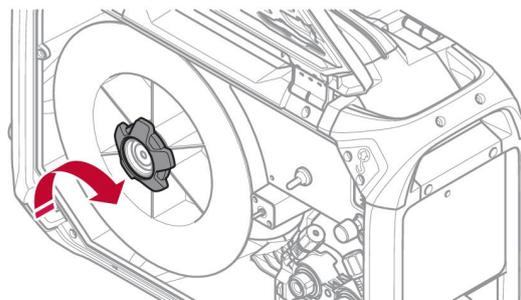


ATTENTION!

Veiller à ce que les panneaux latéraux restent fermés pendant l'opération.

**ATTENTION!**

Pour éviter que la bobine ne glisse du moyeu, serrer son écrou.

**PRUDENCE!**

Avant de fileter le fil de soudage, vérifier que la pointe traçante et les bavures ont été retirées de l'extrémité du fil pour l'empêcher de bloquer le porte-fil de la torche.

**ATTENTION!**

La prudence est de rigueur pour éviter les blessures provoquées par les pièces en mouvement.

**ATTENTION!**

Assurer la stabilité de l'équipement, surtout lorsqu'il est utilisé sur des surfaces irrégulières ou en pente.

5.1 Intensité maximale recommandée pour le jeu de câbles

À une température ambiante de +77 °F (+25 °C) et pour un cycle normal de 10 minutes :

Section de câble	Facteur de marche			Perte de tension par 10 m
	100 %	60 %	35%	
70 mm ²	350 A	400 A	480 A	0,28 V/100 A
95 mm ²	400 A	500 A	600 A	0,21 V / 100 A

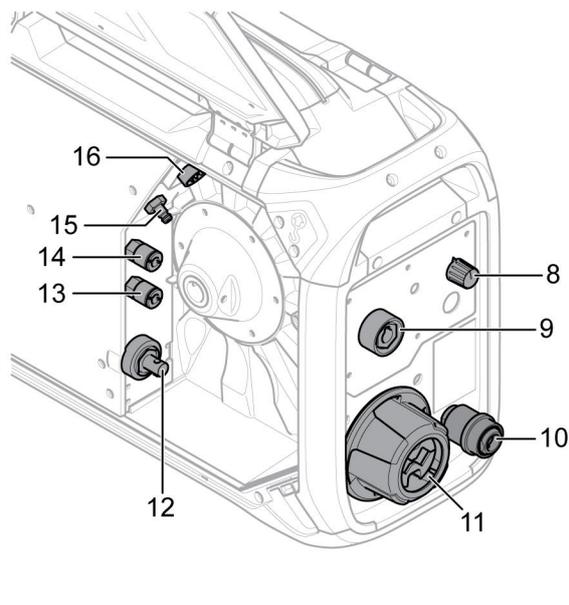
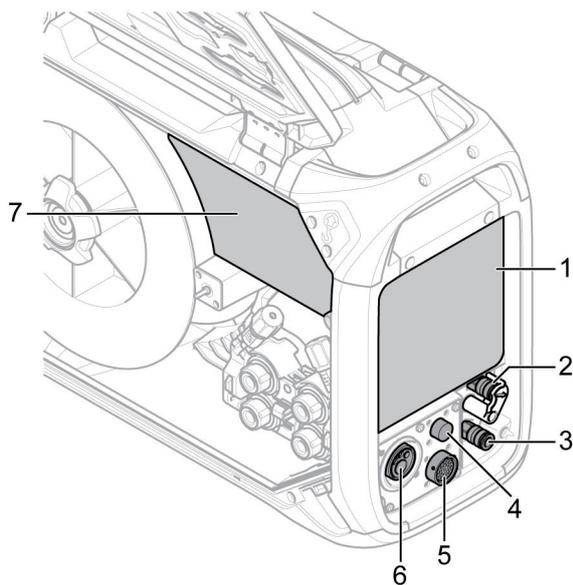
À une température ambiante de +104 °F (+40 °C) et pour un cycle normal de 10 minutes :

Section de câble	Facteur de marche			Perte de tension par 10 m
	100 %	60 %	35%	
70 mm ²	310 A	350 A	420 A	0,30 V/100 A
95 mm ²	375 A	430 A	525 A	0,23 V/100 A

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.

5.2 Raccords et appareils de commande



1. Panneau de commande externe (voir le chapitre PANNEAU DE COMMANDE)
 2. Raccord pour le liquide de refroidissement vers la torche de soudage, avec ELP¹⁾ (uniquement sur les variantes de produits avec ELP)
 3. Raccord pour liquide de refroidissement provenant de la torche de soudage
 4. Raccord pour le câble du déclencheur Tweco (seulement avec la torche Tweco)
 5. Raccord pour unité de commande à distance (facultative)
 6. Raccord pour torche de soudage MIG/MAG (type Euro ou Tweco)²⁾
 7. Panneau de commande interne (voir le chapitre PANNEAU DE COMMANDE)
 8. Interrupteur du dispositif de chauffage (variantes Offshore)
 9. Raccord pour torche de soudage MMA (OKC)³⁾ (uniquement sur les variantes de produits avec MMA)
 10. Entrée de fil pour utilisation avec le Marathon Pac™ (facultatif)
 11. dispositif de réduction de tension pour l'interconnexion des câbles et de la source d'alimentation
 12. Raccord pour le courant de soudage venant de la source d'alimentation (OKC)
 13. Raccord pour le liquide de refroidissement vers la source d'alimentation (unité de refroidissement)
 14. Raccord pour le liquide de refroidissement à partir de la source d'alimentation (unité de refroidissement)
 15. Raccord pour gaz inerte
 16. Raccord pour câble de commande venant de la source d'alimentation
- 1) ELP = ESAB Logic Pump (voir la section « Raccord du liquide de refroidissement »)

**ATTENTION!**

Les volets latéraux gauche et droit du dévidoir doivent être fermés pendant le soudage et le dévidage. Ne jamais souder ou dévider le fil sans avoir fermé les deux volets!

2) Danger électrique! Pendant **le soudage MIG/MAG**, l'**électrode MMA** doit être retirée du porte-électrode et doit être maintenue à l'écart de la pièce de fabrication et de tout autre matériau conducteur. Si possible, le porte-électrode doit être retiré du connecteur OKC de l'unité de soudage et le connecteur doit être recouvert d'un capuchon isolant.

3) Danger électrique! Pendant **le soudage MMA**, l'excédent du fil doit être coupé afin de réduire le risque de contact accidentel avec **la torche MIG/MAG**. La torche doit être maintenue à l'écart de la pièce de fabrication et de tout autre matériau conducteur!

5.3 Raccord du liquide de refroidissement

Pour raccorder une torche de soudage refroidie par liquide, le disjoncteur général de la source d'alimentation doit être positionné sur arrêt et l'interrupteur de l'unité de refroidissement sur 0.

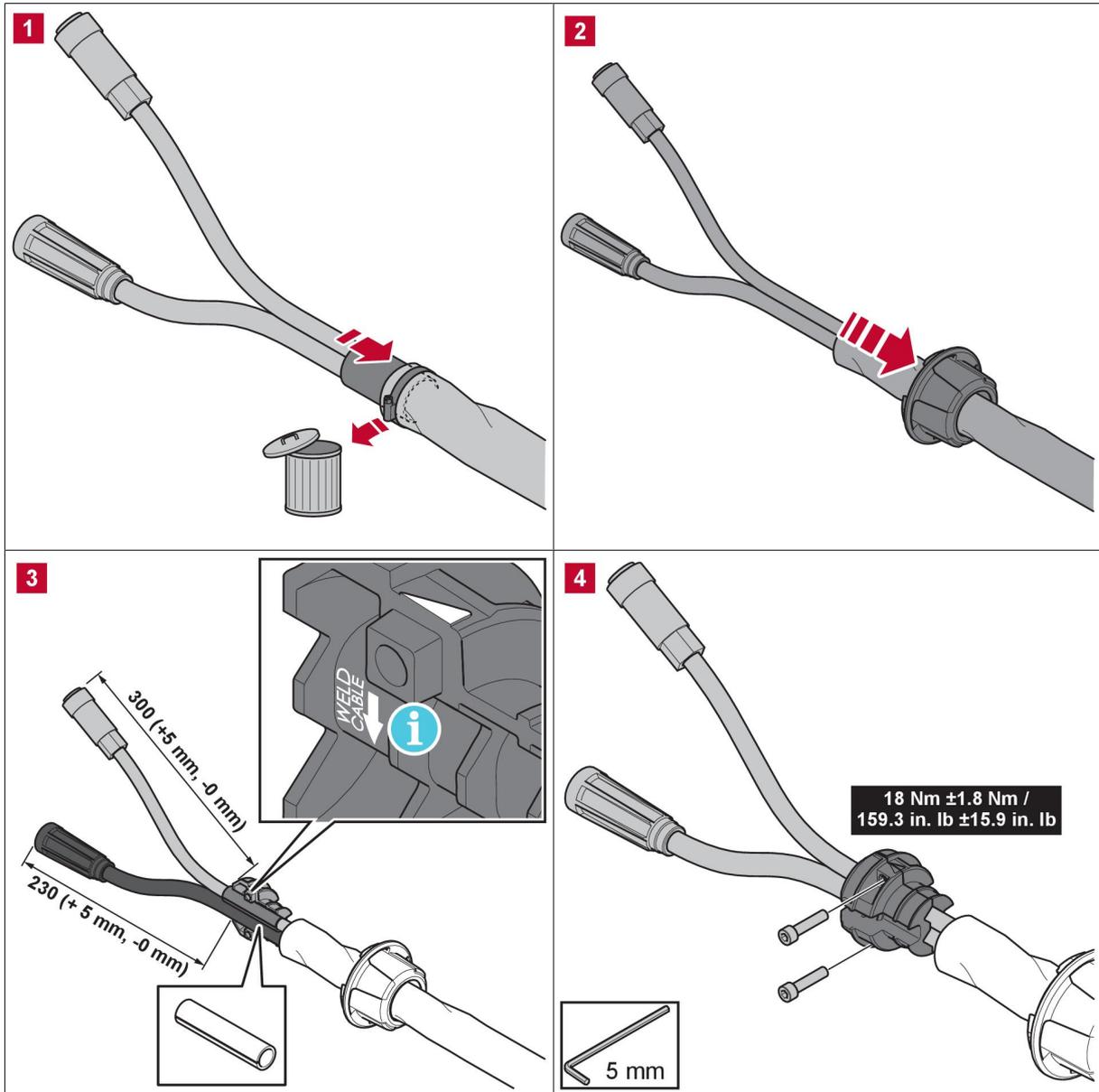
Certaines variantes de dévidoirs avec des raccords pour liquide de refroidissement sont équipées d'un système de détection appelé « ESAB Logic Pump » (ELP), qui s'assure que les conduites d'eau sont branchées. Lorsque vous raccordez une torche de soudage refroidie à l'eau, la pompe à eau se met automatiquement en marche. La détection fonctionne uniquement avec les sources d'alimentation équipées d'ELP (par exemple, Aristo 4004i avec Cool 1). Pour les sources d'alimentation **sans** fonction ELP (par exemple, Aristo 500ix avec Cool 2), le refroidisseur doit être activé et désactivé **manuellement**.

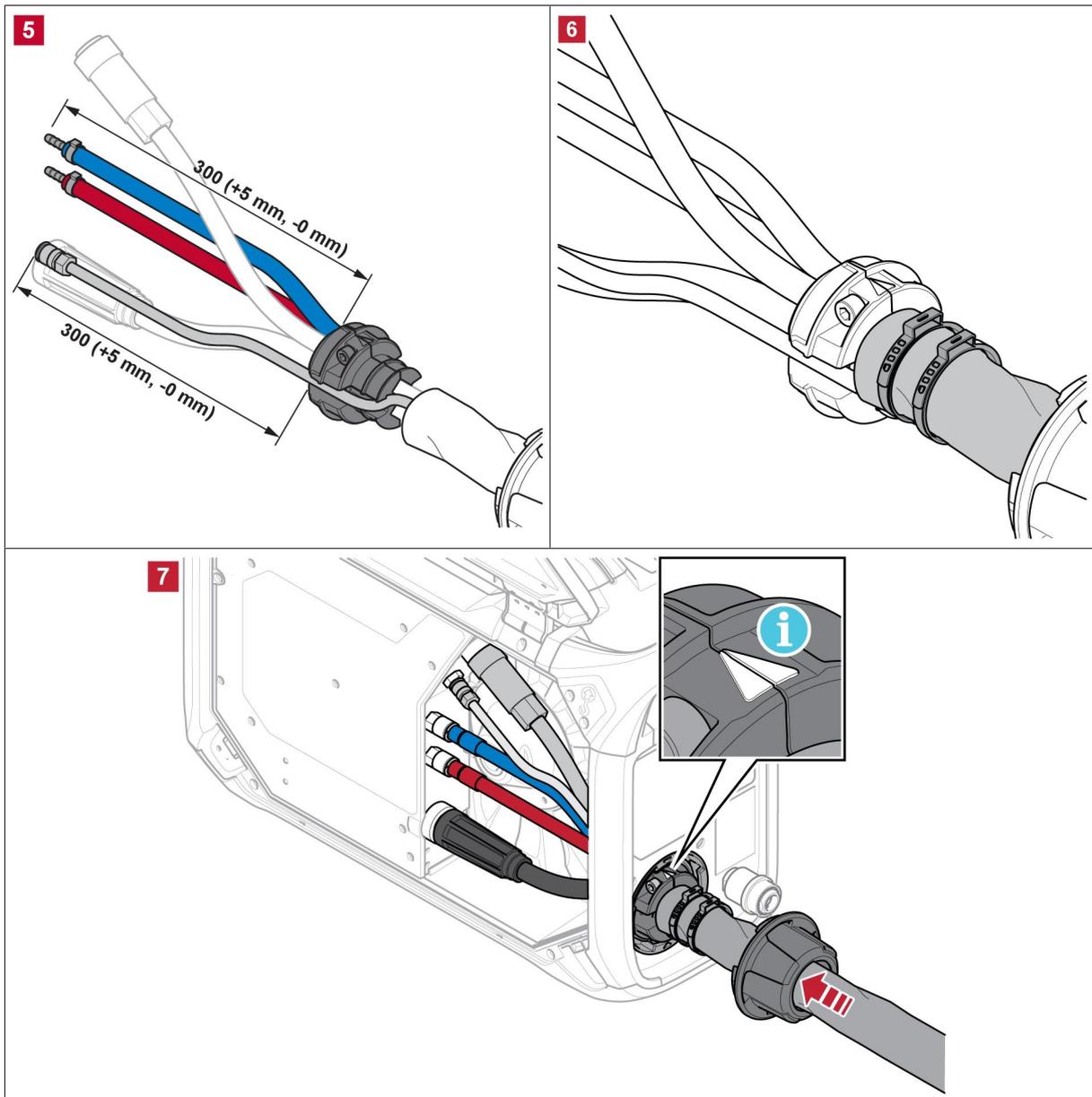
**PRUDENCE!**

Les variantes de dévidoirs **sans ELP** ne doivent **pas** être utilisées avec des sources d'alimentation équipées d'ELP! Si des dévidoirs sans ELP sont utilisés avec des sources d'alimentation équipées d'ELP, la torche refroidie par liquide peut être endommagée en raison d'un manque de débit de liquide de refroidissement!

Un kit de raccordement pour liquide peut être commandé comme accessoire (voir l'annexe « ACCESSOIRES »).

5.4 Réinstallation du dispositif de réduction de tension pour interconnexion





La figure ci-dessus illustre la rétroinstallation du dispositif de réduction de tension pour interconnexion (n° de commande 0446 050 881), pour les installations où les câbles de courant de soudage et de commande ainsi que, le cas échéant, les flexibles de liquide de refroidissement et de gaz inerte sont acheminés à travers le dispositif de réduction de tension.

Il existe aussi des dispositifs d'interconnexion préarrangés avec dispositif de réduction de tension (voir l'annexe « ACCESSOIRES »).

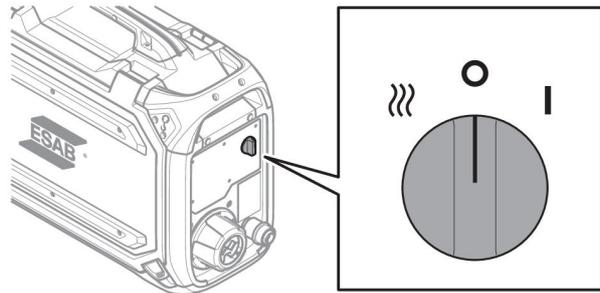


REMARQUE!

- Le dispositif de réduction de tension pour interconnexion doit être fixé sur des câbles propres.
- Passer le câble de courant de soudage dans le plus grand des deux trous du dispositif de réduction de tension.
- S'assurer que les attaches de câble autour du manchon d'isolation sont correctement serrées.

5.5 Interrupteur du dispositif de chauffage (variantes Offshore seulement)

- Soudage DÉACTIVÉ ¹⁾
- | Soudage ACTIVÉ
-))) Chauffage ACTIVÉ et soudage DÉACTIVÉ
La zone de la bobine est chauffée pour que le fil de soudage reste sec. Le chauffage de la zone de la bobine représente un grand avantage par temps très humide ou si la température est changeante pendant la journée. ¹⁾



1) Le panneau de commande externe est désactivé (OFF) lorsque l'un de ces paramètres est sélectionné.

5.6 Procédure de démarrage

Au début du dévidage, la source d'alimentation génère une tension de soudage. Si aucun courant de soudage n'est produit dans les trois secondes qui suivent, la source d'alimentation cesse de générer la tension de soudage.

Le dévidage se poursuit tant que la torche de soudage est éteinte.



REMARQUE!

Il est important que la source d'alimentation utilisée avec le dévidoir soit réglée en mode GMA (MIG/MAG) lorsque le système est allumé! Ce réglage est destiné à s'assurer que l'étalonnage est appliqué entre le dévidoir et la source d'alimentation avant que toute opération de soudage soit entreprise. Si la source d'alimentation est réglée sur tout autre mode lorsque le système est allumé, il est **impossible** de garantir le réglage de la tension sur le panneau du dévidoir! Si le mode est incorrect, il faut éteindre la source d'alimentation, sélectionner le mode GMA (MIG/MAG) et allumer la source d'alimentation à nouveau!

5.7 Éclairage à l'intérieur du dévidoir

L'armoire du dévidoir est éclairée par des lampes.

L'éclairage situé près de la bobine de fil s'allume automatiquement au démarrage du soudage ou à l'ouverture du volet latéral gauche. Il s'éteint automatiquement quatre minutes après l'arrêt du soudage ou la fermeture du volet latéral.

L'éclairage situé près du mécanisme de dévidoir s'allume automatiquement lorsque le volet latéral gauche est ouvert et s'éteint lorsque le volet est refermé.

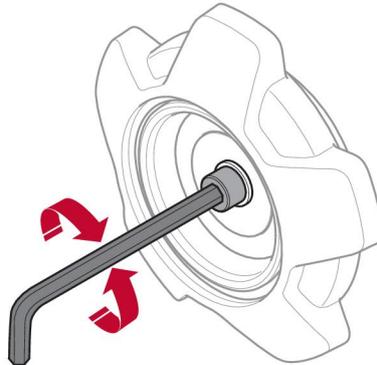
Les lampes s'allument automatiquement quand le dévidoir démarre, quand les paramètres du panneau de commande interne sont modifiés, quand le fil se dévide en marche fractionnée et après le soudage. Les lampes s'éteignent automatiquement après quelques minutes.

5.8 Frein de la bobine

La force de freinage de la bobine doit être augmentée juste assez afin de prévenir le surdévidage. La force de freinage requise dépend de la vitesse du dévidoir et de la taille et du poids de la bobine.

Éviter de trop serrer le frein de la bobine. Une trop grande force de freinage peut surcharger le moteur et amoindrir la qualité de la soudure.

La force de freinage de la bobine est réglée au moyen d'une vis hexagonale Allen de 6 mm logée au milieu de l'écrou de la bobine.



5.9 Remplacement et chargement du fil

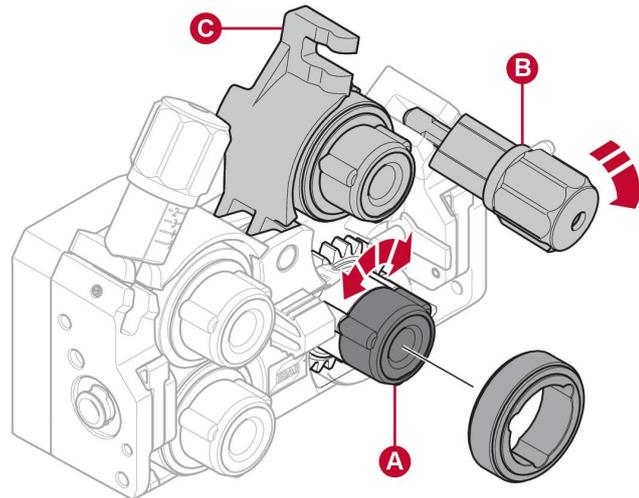
1. Ouvrir le volet gauche du dévidoir.
2. Desserrer et retirer l'écrou de la bobine, puis retirer la vieille bobine.
3. Insérer une nouvelle bobine de fil dans le dévidoir et redresser le nouveau fil de soudure sur 4 à 8 po (10 à 20 cm). Ébarber et limer l'extrémité du fil avant de l'introduire dans le mécanisme de dévidoir.
4. Serrer l'écrou de la bobine afin de bloquer celle-ci dans le moyeu.
5. Acheminer le fil dans le mécanisme du dévidoir (voir l'illustration à l'intérieur du dévidoir).
6. Fermer et verrouiller le volet gauche du dévidoir.

5.10 Remplacement des galets du dévidoir

Lors du remplacement du type de fil, il faut remplacer aussi les galets d'entraînement par des galets qui correspondent au type de fil installé. Pour en savoir plus sur la correspondance entre les galets d'entraînement et le calibre et le type de fil utilisé, voir l'annexe PIÈCES D'USURE. (Pour savoir comment accéder facilement aux pièces d'usure, voir la section du présent manuel intitulée « Compartiment de rangement des pièces d'usure ».)

1. Ouvrir le volet gauche du dévidoir.
2. Tourner le verrou rapide (A) de chaque galet d'entraînement à remplacer pour le déverrouiller.

3. Abaisser les tendeurs (B) pour libérer les bras pivotants (C) et relâcher la pression qui s'exerce sur les galets d'entraînement.



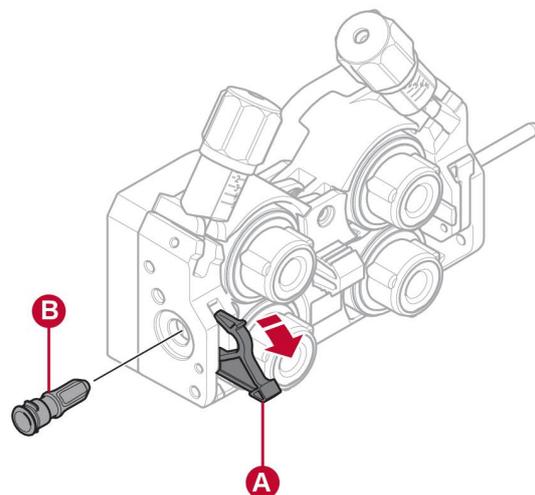
4. Retirer les galets d'entraînement et installer les galets qui conviennent (selon l'annexe des pièces d'usure).
5. Abaisser les bras pivotants (C) et les bloquer au moyen des tendeurs (B) afin de remettre les galets d'entraînement sous tension.
6. Tourner le verrou rapide (A) de chaque galet afin de verrouiller les galets (A).
7. Fermer et verrouiller le volet gauche du dévidoir.

5.11 Changement des guide-fil

Lors du changement du type de fil, il faudra éventuellement remplacer les guide-fil par d'autres guide-fil qui correspondent au type de fil installé. Pour en savoir plus sur la correspondance entre les guide-fil et le calibre et le type de fil utilisé, voir l'annexe PIÈCES D'USURE. (Pour savoir comment accéder facilement aux pièces d'usure, voir la section du présent manuel intitulée « Compartiment de rangement des pièces d'usure ».)

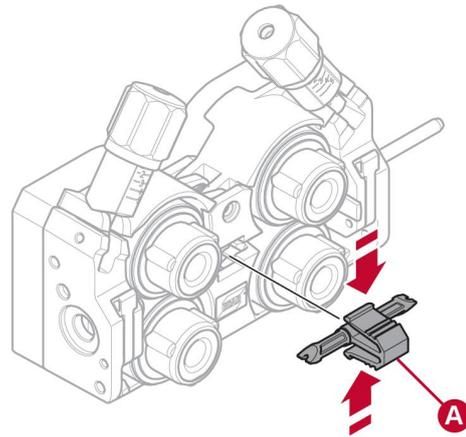
5.11.1 Guide-fil d'entrée

1. Abaisser le verrou rapide (A) du guide-fil d'entrée pour le déverrouiller.
2. Retirer le guide-fil d'entrée (B).
3. Installer le guide fil d'entrée qui convient (voir l'annexe des pièces d'usure).
4. Verrouiller le nouveau guide-fil d'entrée au moyen du verrou rapide (A).



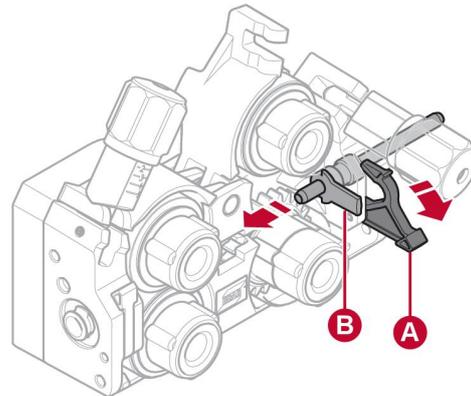
5.11.2 Guide-fil intermédiaire

1. Appliquer une légère pression sur le taquet du guide-fil intermédiaire et retirer le guide-fil intermédiaire (A).
2. Installer le guide-fil qui convient (voir l'annexe des pièces d'usure). Le taquet verrouille automatiquement le guide-fil quand celui-ci est en bonne position.



5.11.3 Guide-fil de sortie

1. Retirer le galet d'entraînement inférieur droit (voir la section « Remplacement des galets du dévidoir »).
2. Retirer le guide-fil intermédiaire (voir la section « Guide-fil intermédiaire »).
3. Abaisser le verrou rapide (A) du guide-fil de sortie pour le déverrouiller.
4. Retirer le guide-fil de sortie (B).
5. Installer le guide fil de sortie qui convient (voir l'annexe des pièces d'usure).
6. Verrouiller le nouveau guide-fil de sortie au moyen du verrou rapide (A).
7. Réinstaller la seconde paire de galets d'entraînement et remettre les galets en tension (voir la section « Remplacement des galets du dévidoir »).



5.12 Tension des galets

La tension des galets doit être réglée séparément sur chaque tendeur, selon le matériau et le calibre du fil utilisé.

Commencer par s'assurer que le fil se déplace librement dans le guide-fil. Régler ensuite la pression des galets du dévidoir. Celle-ci doit rester modérée.

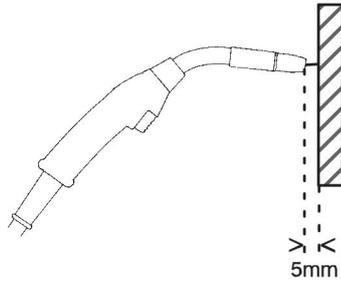


Figure A

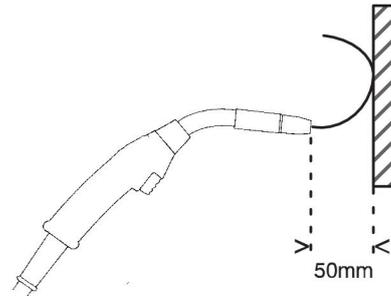


Figure B

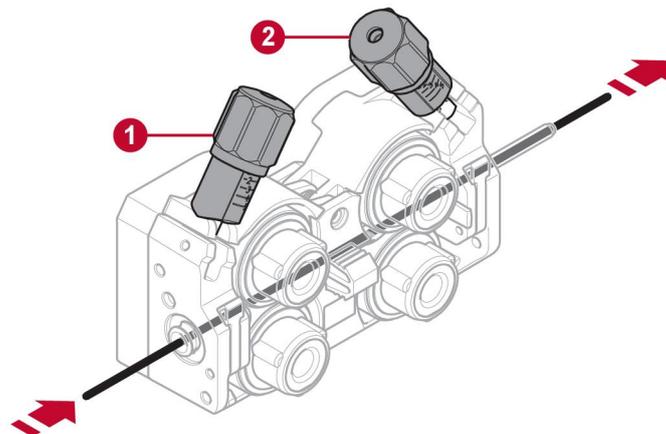
Pour vérifier si la pression est correcte, tester le dévidage contre un objet isolé, par exemple une planche de bois.

Lorsque la torche de soudage est maintenue à environ 0,2 po (5 mm) de la planche (figure A), les galets doivent patiner.

Lorsque la torche de soudage est maintenue à environ 2 po (50 mm) de la planche, le fil doit se dévider et se courber (figure B).

Le tableau ci-dessous sert de guide pour effectuer les réglages de tension approximatifs des galets en condition normale et avec la bonne force de freinage de la bobine. Si les câbles de torche sont longs, sales ou usés, il faudra peut-être accroître la tension des galets. Toujours vérifier les réglages de tension des galets pour chaque cas particulier en dévidant le fil contre un objet isolé comme il est indiqué ci-dessus. Les réglages approximatifs sont également affichés à l'intérieur du côté gauche du dévidoir.

			Diamètre du fil (po)									
			0,02	0,03	0,04	0,04	0,05	1/16	0,07	5/64	3/32	
			3	0	0	5	2	1,6	0	2,0	2,4	
			0,6	0,8	1,0	1,2	1,4		1,8			
			Réglage de tension									
Matériau du fil	Fe, Ss	Tendeur 1	2,5									
		Tendeur 2	3 à 3,5									
	Fourré	Tendeur 1			2							
		Tendeur 2			2,5 à 3							
	Al	Tendeur 1		1								
		Tendeur 2		2-3								

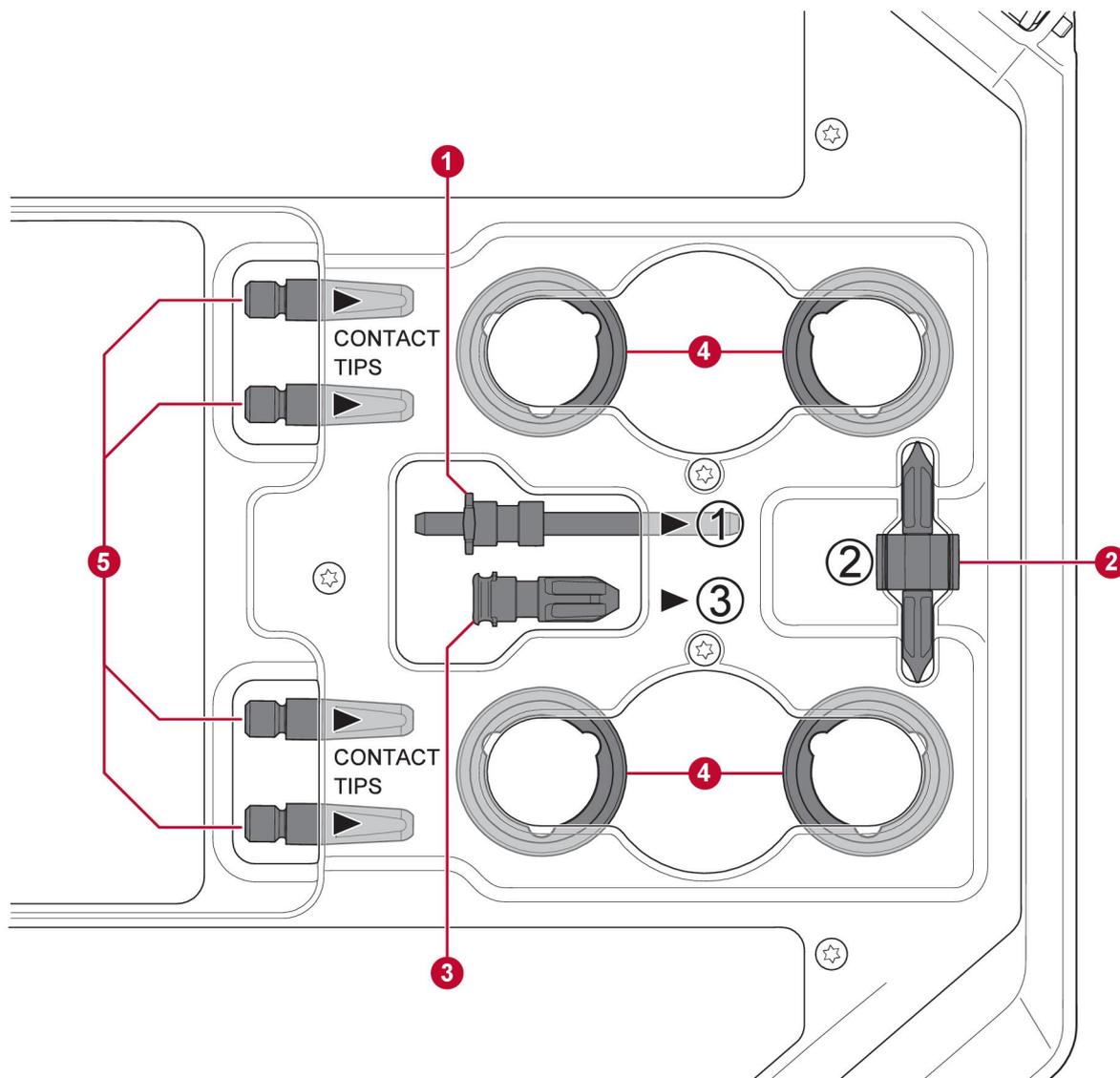


1. Tendeur 1

2. Tendeur 2

5.13 Compartiment de rangement des pièces d'usure

Un compartiment de rangement des pièces d'usure se trouve à l'intérieur du volet gauche du dévidoir. Ce compartiment facilite l'accès aux jeux de galets et aux guide-fil.



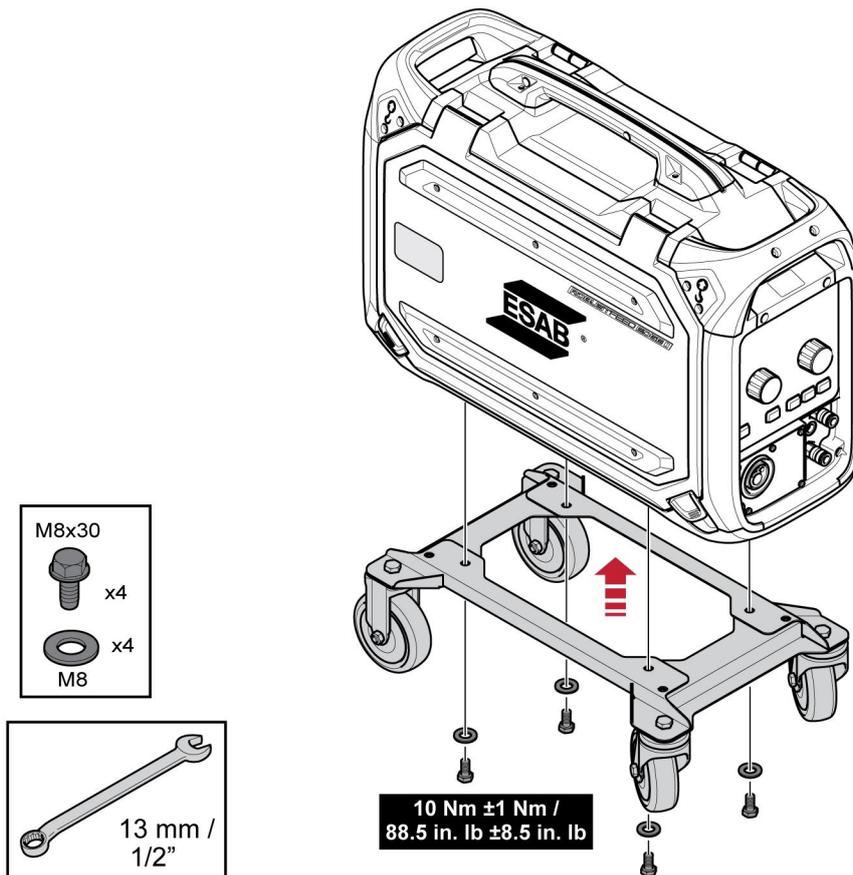
- | | |
|----------------------------|--|
| 1. Guide-fil d'entrée | 4. Galet d'entraînements (×4 pièces) |
| 2. Guide-fil intermédiaire | 5. Tubes-contacts de torche de soudage (×4 pièces) |
| 3. Guide-fil de sortie | |

5.14 Installation du chariot à roulettes

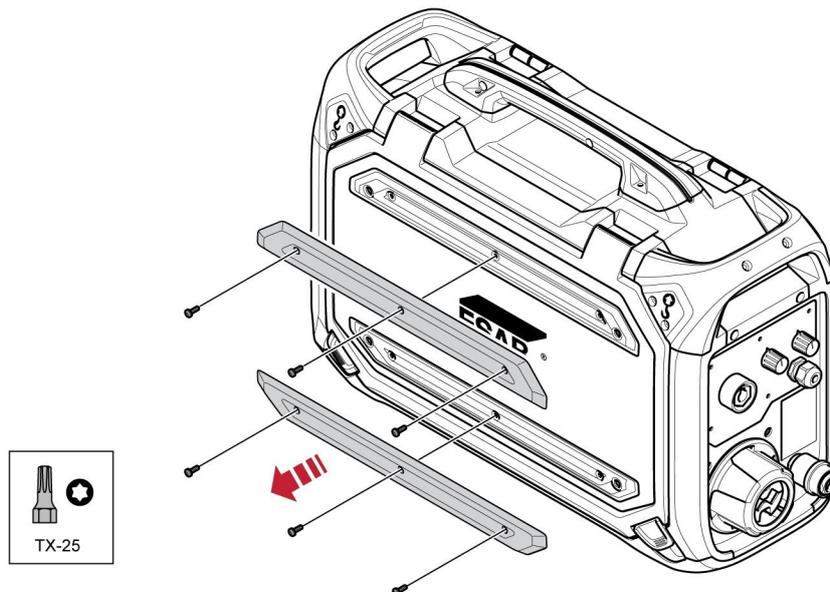
5.14.1 Fixation des roulettes sur le chariot à roulettes

Avant de monter le dévidoir sur le chariot à roulettes, fixer les roulettes sur le chariot à l'aide de vis M12, de rondelles et d'écrous, en serrant les vis au couple $354 \pm 35,4$ po- lb (40 ± 4 Nm). Les roulettes de l'extrémité arrière doivent être parallèles au chariot.

5.14.2 Dévidoir en position verticale

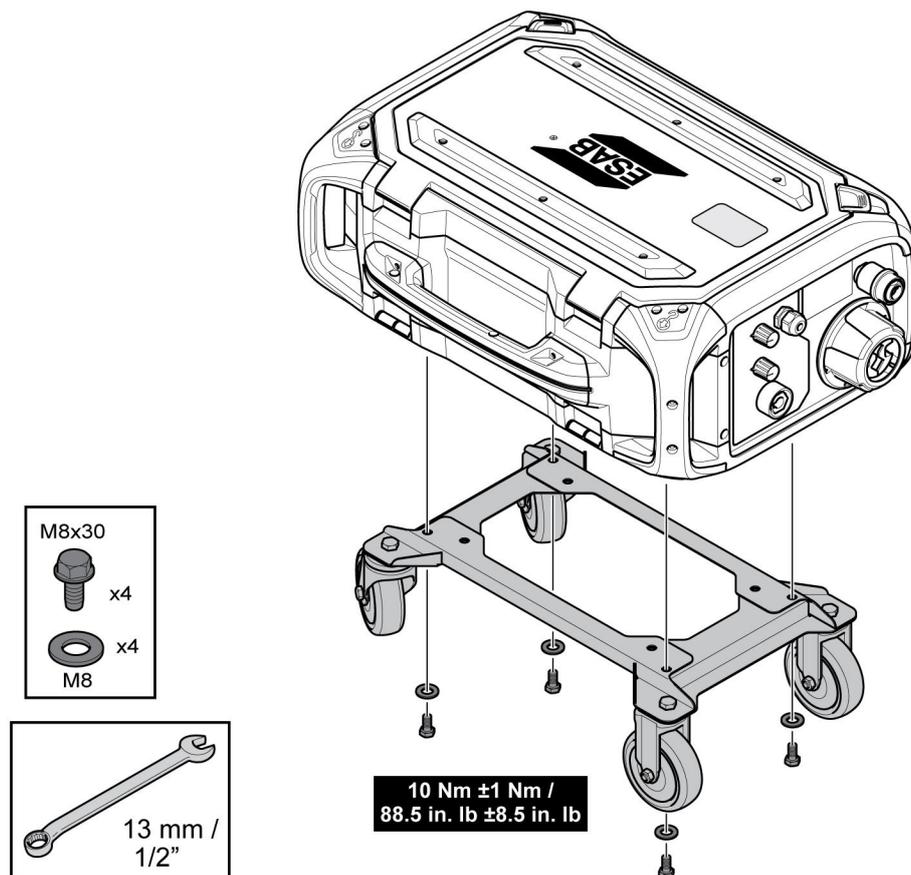


5.14.3 Dévidoir en position horizontale



REMARQUE!

Pour fixer le dévidoir sur le chariot en position horizontale, il faut enlever les deux amortisseurs installés sur le volet du dévidoir.

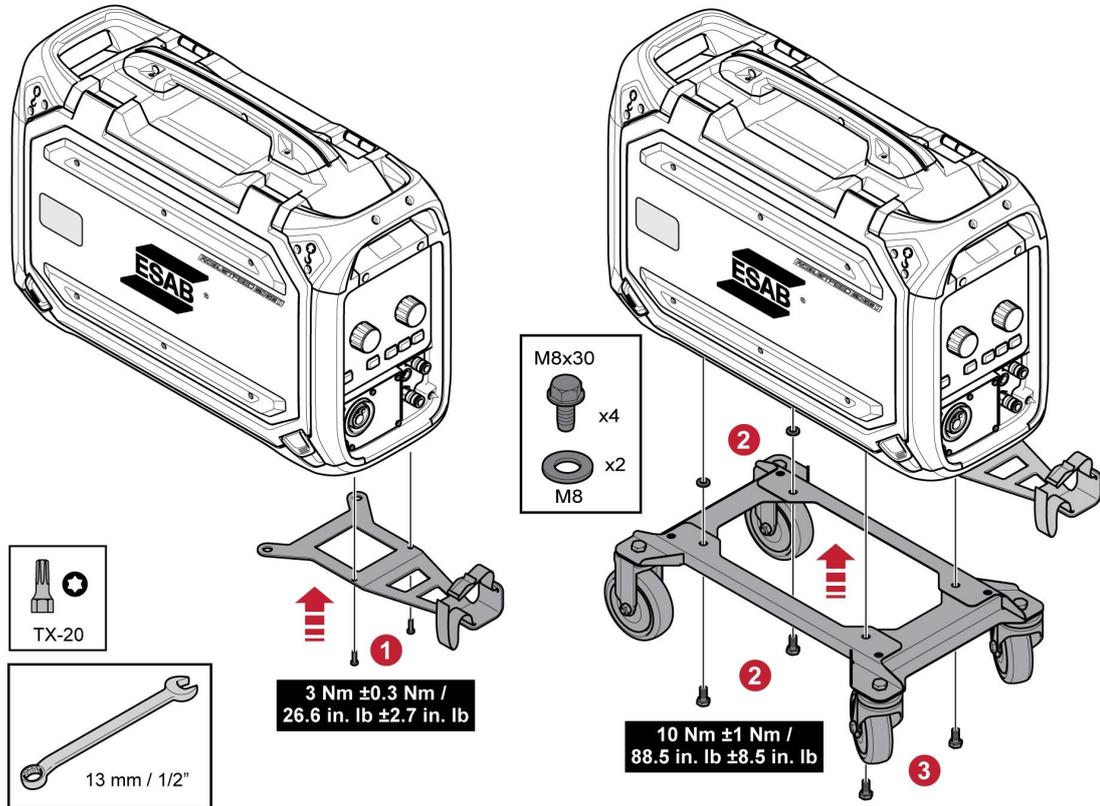


5.15 Installation du chariot à roulettes et du dispositif de réduction de tension de la torche

Si le dispositif de réduction de tension de la torche sera utilisé avec le chariot à roulettes fixé en position verticale, l'installation doit se faire dans l'ordre suivant :

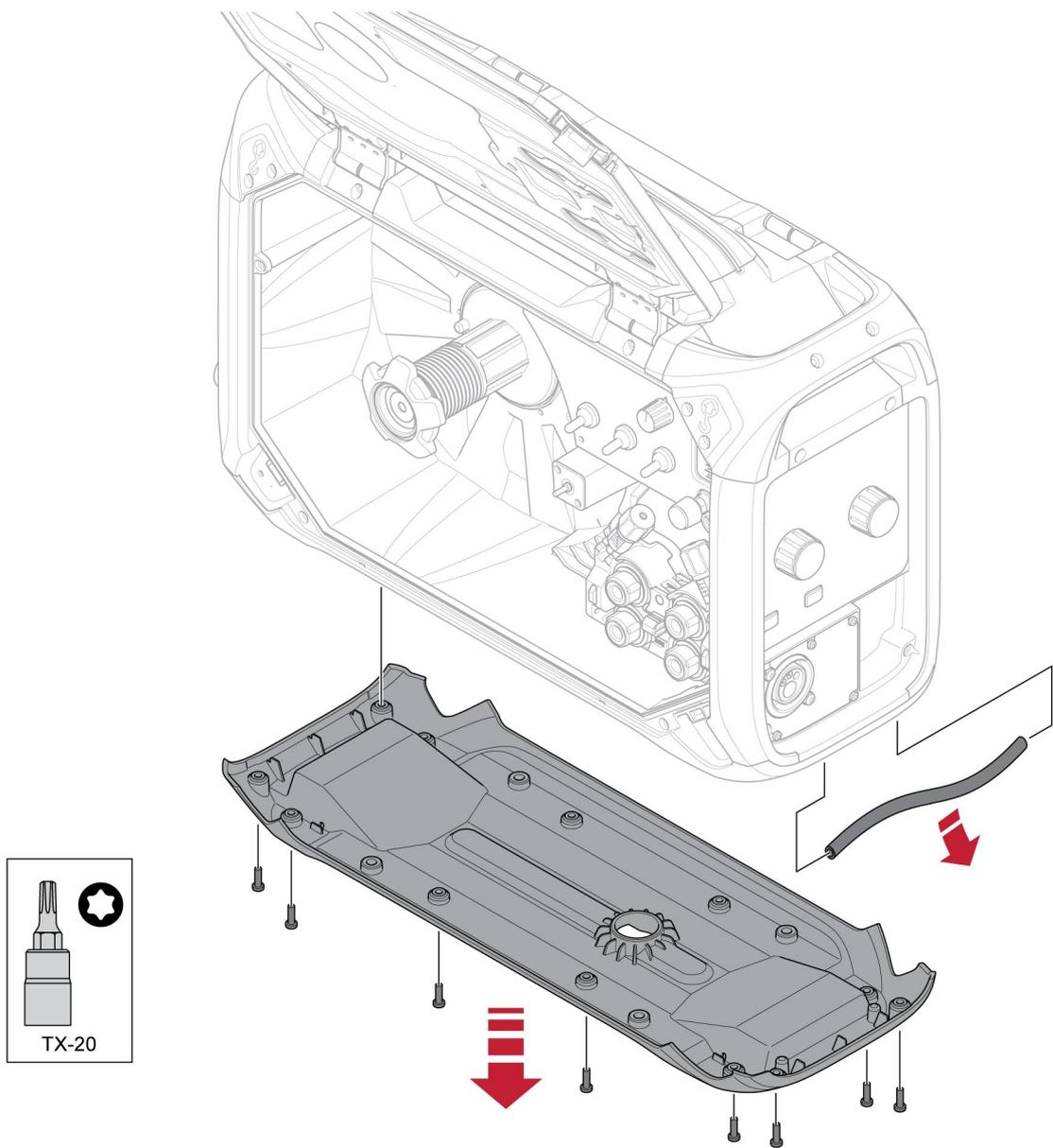
5 FONCTIONNEMENT

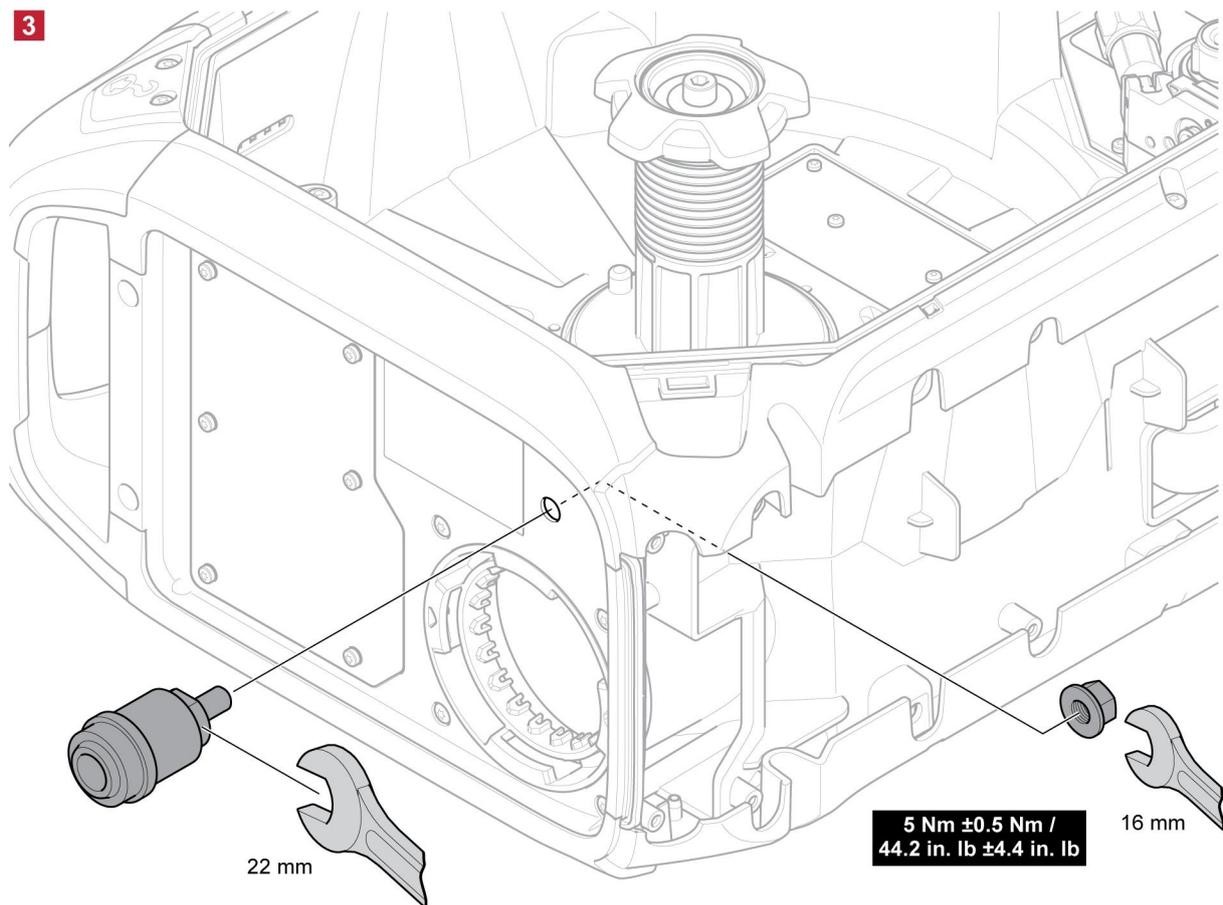
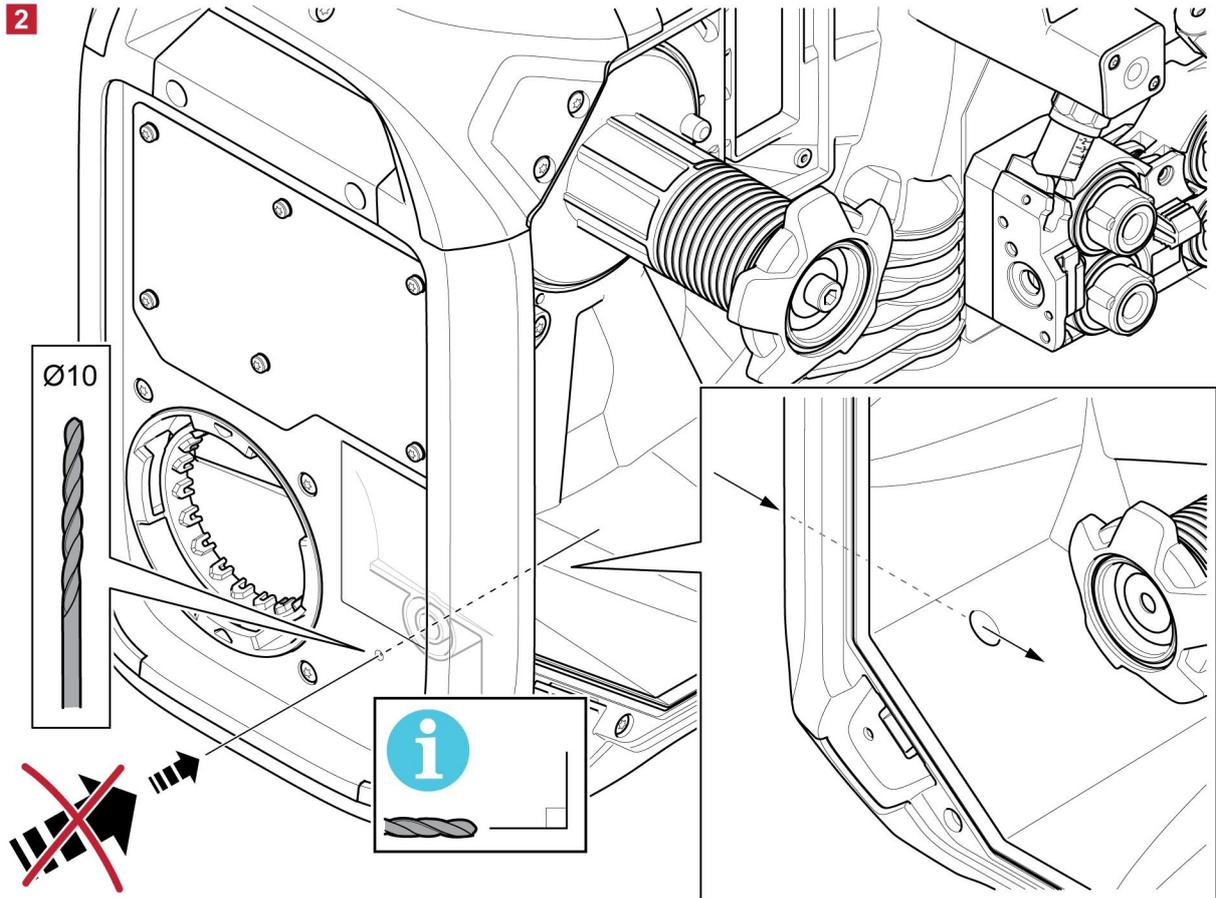
1. Fixer le dispositif de réduction de tension de la torche sur le dévidoir au moyen des deux vis Torx 5.
2. Fixer le chariot sur le dévidoir au moyen des deux joints vissés situés près de l'extrémité arrière du dévidoir. S'assurer que les deux rondelles d'écartement sont insérées entre le chariot et le dévidoir.
3. Fixer le chariot **et** le dispositif de réduction de tension de la torche sur le dévidoir au moyen des deux joints vissés situés près de l'extrémité avant du dévidoir.



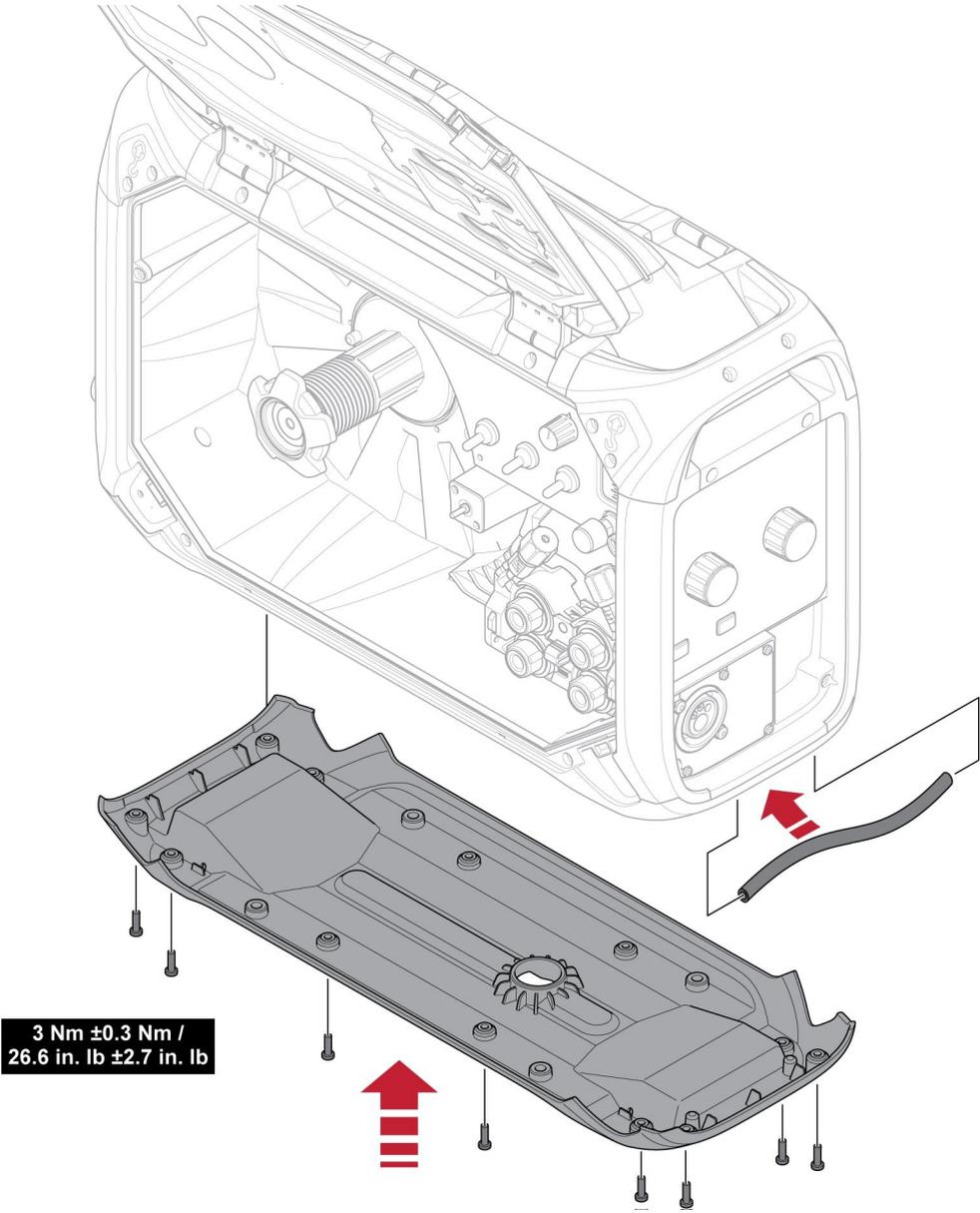
5.16 Installation du Marathon Pac™

1





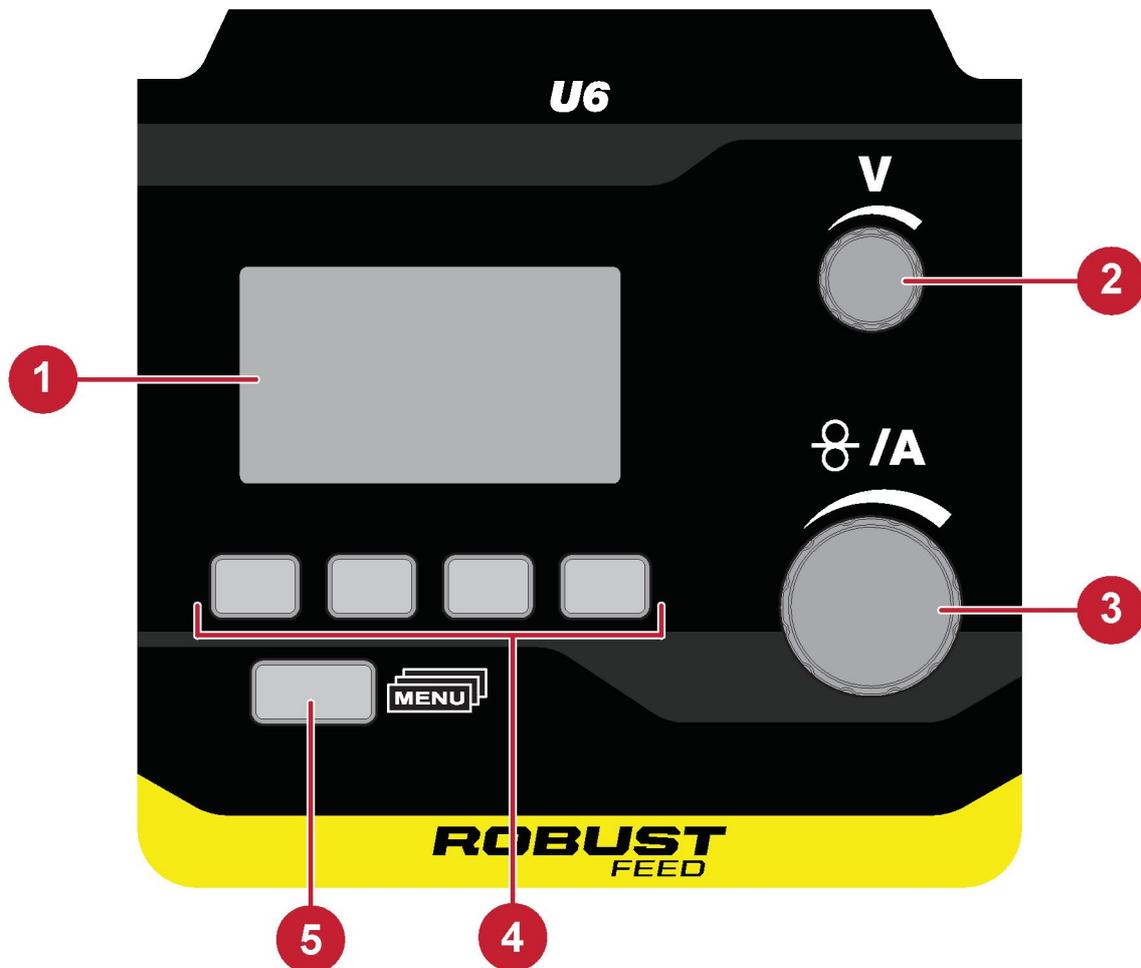
4



6 PANNEAU DE COMMANDE

6.1 U6

6.1.1 Panneau de commande externe



1. Affichage

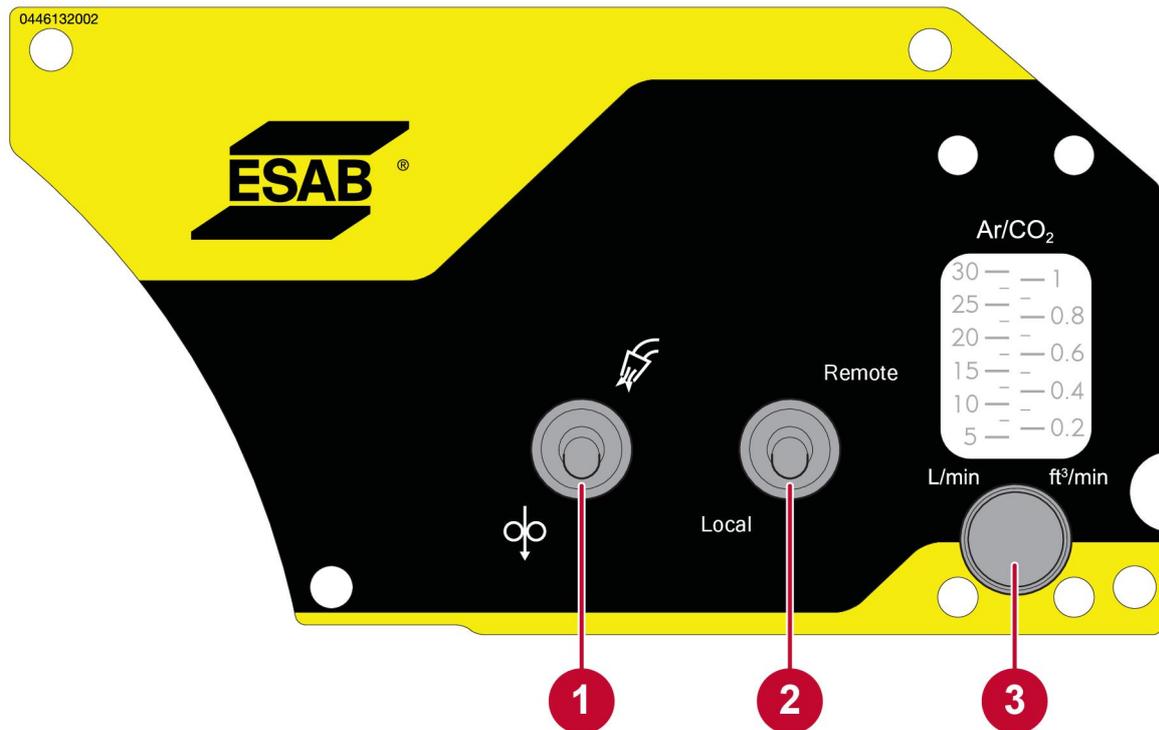
2. Bouton de réglage de la tension

3. Bouton de réglage du courant et de la vitesse de dévidage

4. Boutons-poussoirs programmables (touches de fonction), se reporter au mode d'emploi du panneau de commande U6 pour obtenir des explications plus détaillées

5. Bouton Menu

6.1.2 Panneau de commande interne



1. Interrupteur pour purge de gaz / marche fractionnée
2. Interrupteur pour fonction à distance ou locale (uniquement pour les variantes Push Pull)
3. Bouton de réglage du débit de gaz (uniquement pour les variantes de produits munies d'un débitmètre de gaz)

6.1.3 Explication des fonctions



Purge de gaz

La purge de gaz sert à mesurer le débit de gaz ou à expulser des tuyaux de gaz l'air ou l'humidité avant de commencer à souder. La purge de gaz s'effectue tant que la gâchette n'est pas relâchée, sans tension ni dévidage.



Marche fractionnée

La fonction Marche fractionnée permet de dévider le fil sans tension de soudage. La fonction est active tant que la touche est maintenue enfoncée.

Commande à distance

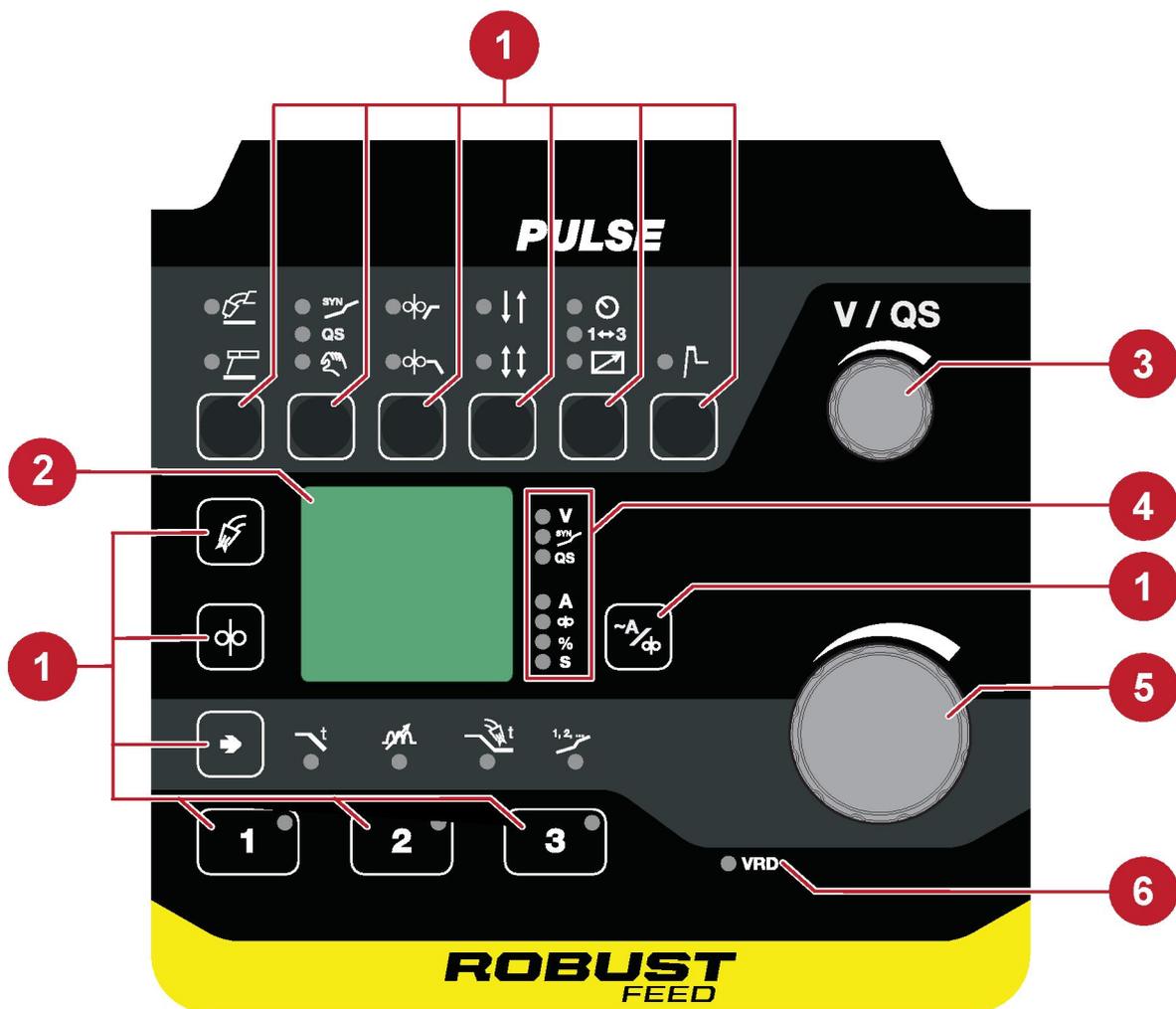
La fonction à distance active la commande à distance pour la torche Push Pull ou les options Miggytrac/Railtrac et désactive le panneau de commande externe sur le dévidoir.

Fonction locale

La fonction locale active le panneau de commande externe dans le dévidoir et désactive la commande à distance pour la torche Push Pull ou les options Miggytrac/Railtrac.

6.2 Impulsion

6.2.1 Panneau de commande externe



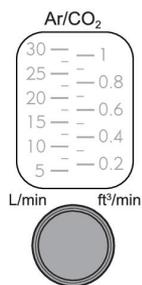
1. Boutons de fonction, se reporter au mode d'emploi du panneau de commande Pulse pour obtenir des explications plus détaillées
2. Affichage
3. Bouton de réglage de la tension/QSet™
4. Indication des variables et unités affichées à l'écran
5. Bouton de réglage du courant et de la vitesse de dévidage
6. Indication de réducteur de tension (VRD) activé

6.2.2 Panneau de commande interne



1. Bouton de réglage du débit de gaz

6.3 Réglage du débit de gaz



Le débit de gaz est réglé au moyen du bouton sur le panneau de commande interne. Le débit de gaz s'affiche sur le gazomètre au-dessus du bouton.



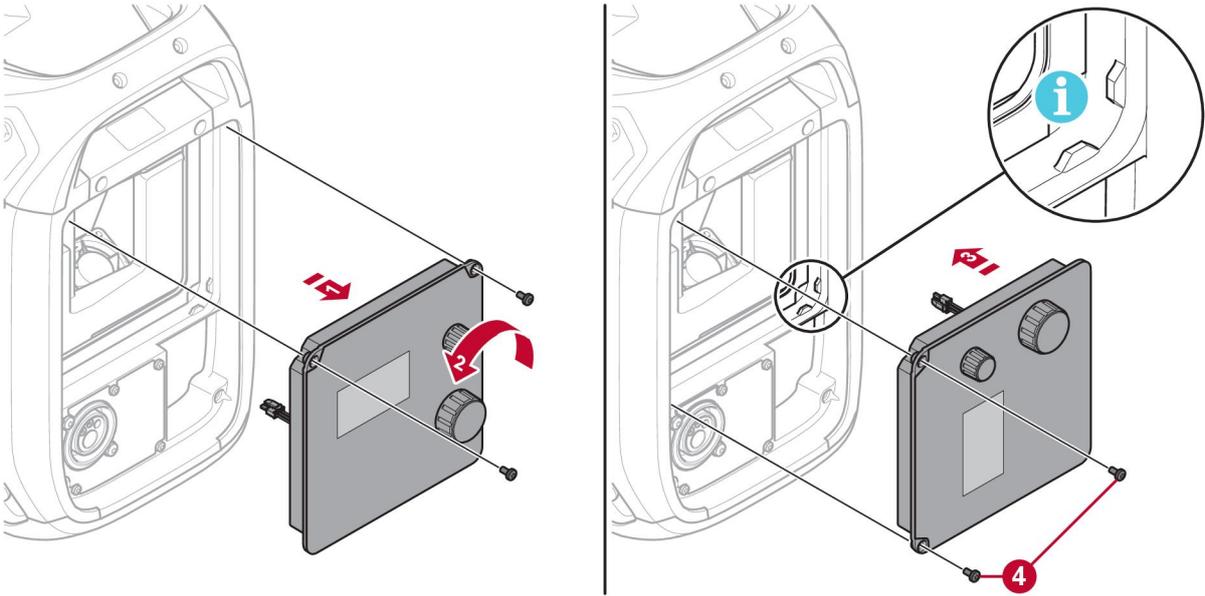
REMARQUE!

Pour que la valeur affichée sur le gazomètre soit correcte, le dévidoir doit être en position **debout**.

6.4 Pivotement du panneau de commande externe

Si le dévidoir est utilisé en position horizontale, il est possible de pivoter le panneau de commande externe de 90°.

1. Retirer les deux vis du panneau de commande et retirer le panneau.
2. Pivoter le panneau de commande sur 90° dans le sens antihoraire.
3. Installer le panneau de commande en vérifiant que les petits onglets sont bien en position.
4. Remettre les vis.



7 MAINTENANCE



REMARQUE!

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



PRUDENCE!

Toute promesse de garantie de la part du fournisseur cesse d'être applicable si le client tente la moindre action pour réparer lui-même un défaut du produit durant la période de garantie.

7.1 Contrôle et nettoyage

Mécanisme d'alimentation du fil

Vérifier régulièrement que le dévidoir n'est pas colmaté.

- Le nettoyage et le remplacement des pièces usées du mécanisme de dévidage doivent s'effectuer à intervalles réguliers pour que le soudage soit efficace. Attention: une pré-tension trop forte peut provoquer une usure anormale des galets de pression, du dévidoir et du guide-fil.
- Nettoyer les enveloppes et les pièces mécaniques du dévidoir avec de l'air comprimé à intervalles réguliers ou quand le dévidoir semble lent.
- Remplacement des buses
- Vérification de la roue d'entraînement
- Remplacement de la roue dentée

Torche de soudage

- Pour un dévidage sans problème, nettoyer et remplacer régulièrement les pièces d'usure de la torche de soudage. Nettoyer régulièrement à l'air comprimé la tuyère de contact et le guide-fil.

8 DÉPANNAGE

Pour obtenir plus d'informations sur les erreurs susceptibles d'apparaître sur le panneau de commande externe, voir le mode d'emploi du panneau de commande concerné.

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

Symptôme	Mesures correctives
Le dévidoir est lent ou son mécanisme est raide.	<ul style="list-style-type: none">• Nettoyer les enveloppes et les pièces mécaniques du dévidoir avec de l'air comprimé.

9 COMMANDE DE PIÈCES DE RECHANGE



PRUDENCE!

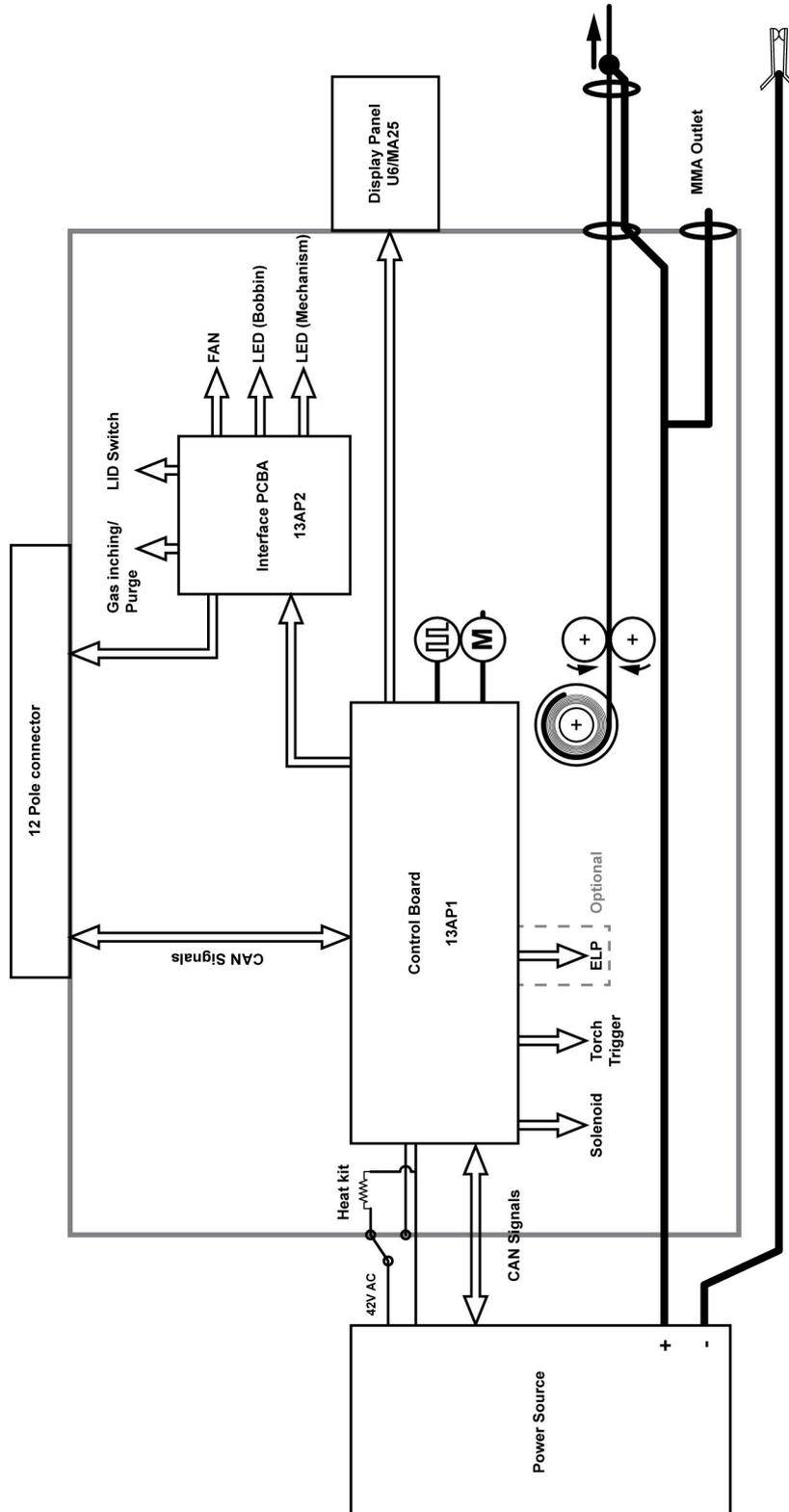
Les interventions électriques et les travaux de réparation doivent être confiés à un technicien spécialisé ESAB agréé. Utiliser exclusivement des pièces de rechange et pièces d'usure ESAB d'origine.

RobustFeed U6 et RobustFeed Pulse ont été conçus et testés conformément aux normes internationales et européennes **EN IEC 60974-5** et **EN IEC 60974-10 Class A**, à la norme canadienne **CAN/CSA-E60974-5** et à la norme É-U. **ANSI/IEC 60974-5**. Il incombe à l'unité de service qui a effectué des travaux d'entretien ou de réparation de s'assurer que le produit est toujours conforme aux normes mentionnées.

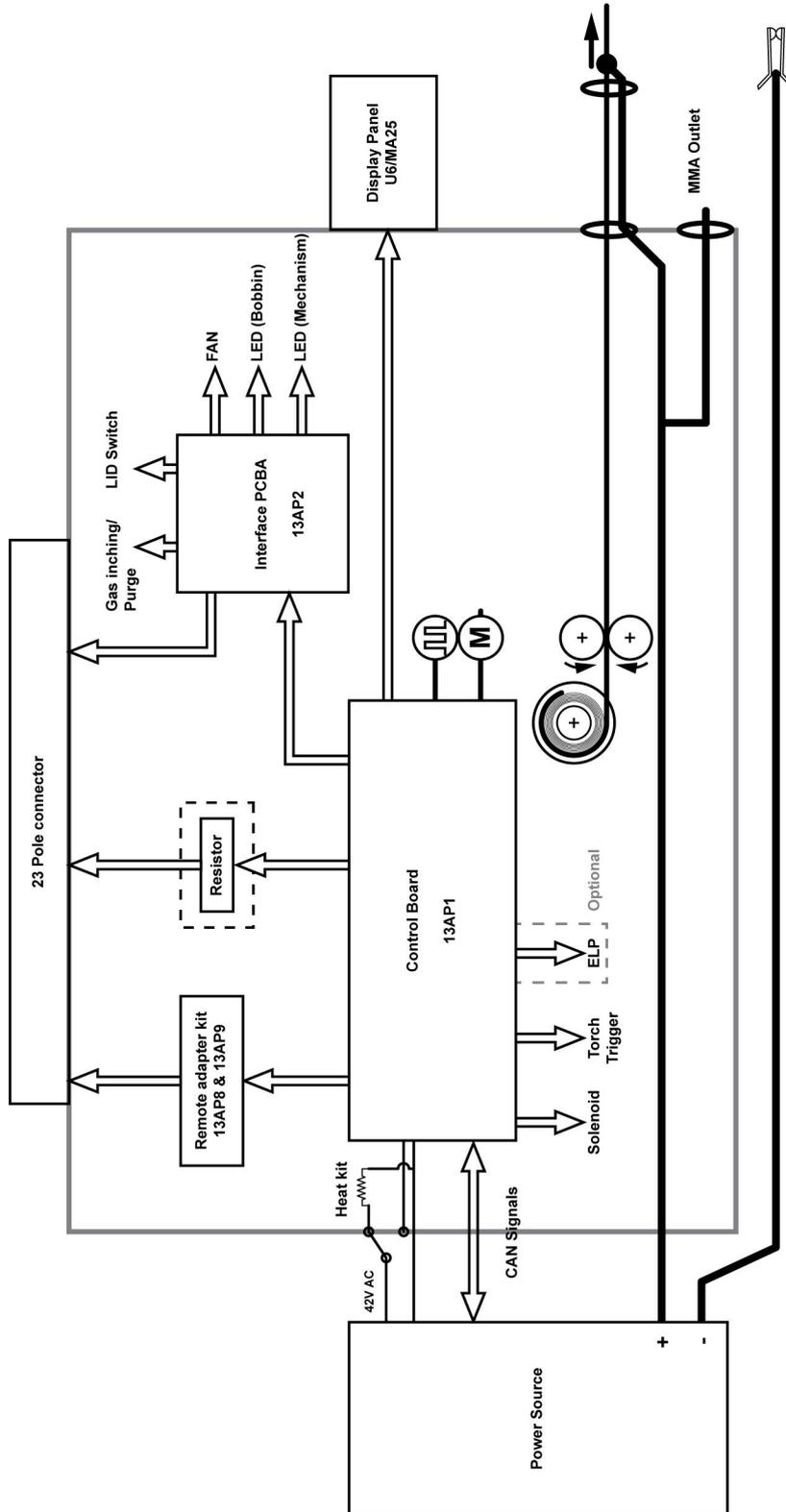
Les pièces de rechange et les pièces d'usure peuvent être commandées auprès de votre distributeur ESAB le plus proche en visitant le site [esab.com](https://www.esab.com). Lors de la commande, mentionner le type de produit, le numéro de série, la désignation et le numéro correspondant de la liste des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

DIAGRAMME

RobustFeed U6/Pulse



RobustFeed U6/Pulse EURO Push Pull



RÉFÉRENCES POUR COMMANDE



Ordering no.	Denomination	Note
0445 800 889	RobustFeed U6, Offshore	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 890	RobustFeed U6, Offshore, Push Pull, Mechanized MIG	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 895	RobustFeed U6, Offshore, Water, Push Pull, Mechanized MIG	With EURO connector, torch cooling system, heater and gas flow meter
0445 800 893	RobustFeed Pulse, Offshore, Push Pull	With Tweco 4 connector, heater, gas flow meter and MMA
0445 800 902	RobustFeed U6, Offshore, Water, ELP, Push Pull, Mechanized MIG (VRD activated)	With EURO connector, torch cooling system, ELP, heater, gas flow meter and MMA (for AU region)
0463 708 001	Spare parts list	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse

RÉFÉRENCES POUR COMMANDE

Ordering no.	Denomination	Note
0463 707 001	Service manual	RobustFeed U6, RobustFeed Pulse
0459 287 *	Instruction manual	Aristo® U6
0463 459 *	Instruction manual	MA25 Pulse

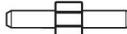
Les trois derniers chiffres du numéro de document du manuel indiquent la version de celui-ci. Par conséquent, ils sont remplacés par * ici. S'assurer d'utiliser un manuel avec un numéro de série ou une version du logiciel correspondant au produit. Se reporter à la première page du manuel.

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

PIÈCES D'USURE

Fe, Ss and cored wire

Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	 Feed roller
V-groove 	X	X							0445 850 001
		X	X						0445 850 002
			X						0445 850 003
			X	X					0445 850 004
				X					0445 850 005
					X	X			0445 850 006
								X	0445 850 007

Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)

Cored wire – Different wire guides dependent on wire diameter!

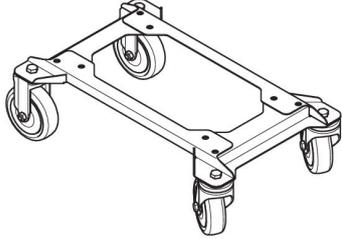
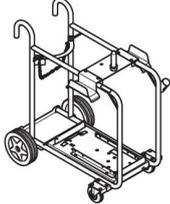
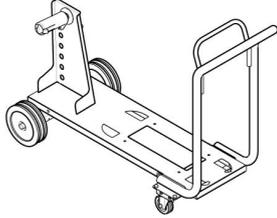
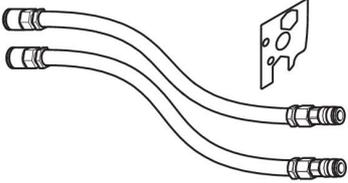
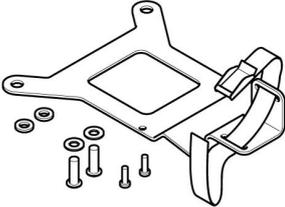
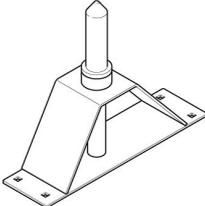
Wire diameter (in.) (mm)	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	5/64 2.0	3/32 2.4	 Feed roller
V-K-knurled 	X	X						0445 850 030
		X						0445 850 031
		X	X					0445 850 032
				X				0445 850 033
					X			0445 850 034
						X		0445 850 035
							X	0445 850 036

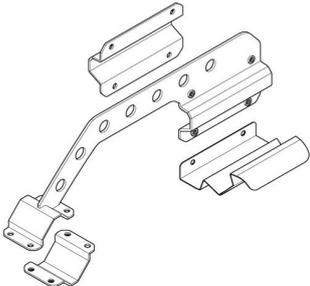
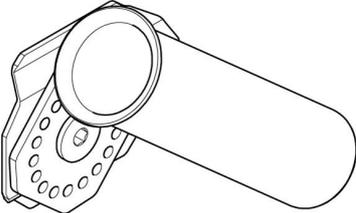
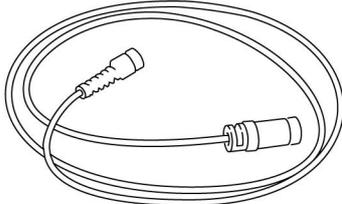
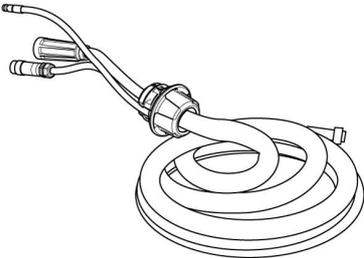
	Inlet wire guide 	Middle wire guide 	Outlet wire guide 
Wire diameter 0.040–1/16 in. 0.9–1.6 mm	0445 822 001 (2 mm)	0446 080 882	0445 830 883 (Tweco) 0445 830 881 (Euro)
Wire diameter 0.070–3/32 in. 1.8–2.4 mm	0445 822 002 (3 mm)	0446 080 883	0445 830 884 (Tweco) 0445 830 882 (Euro)

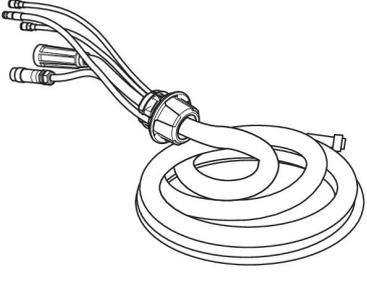
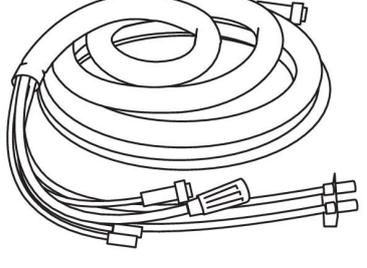
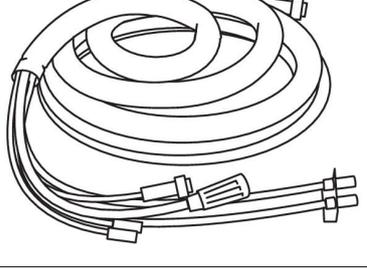
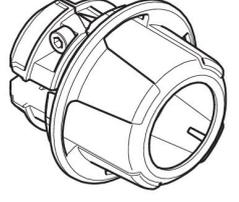
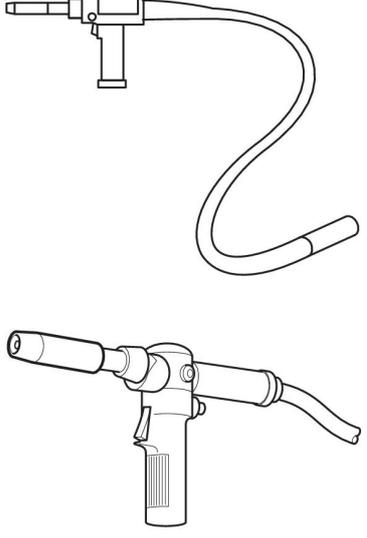
Al wire

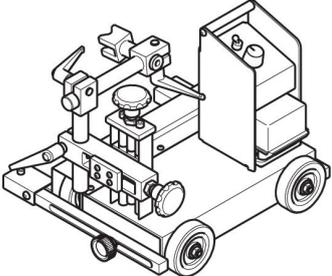
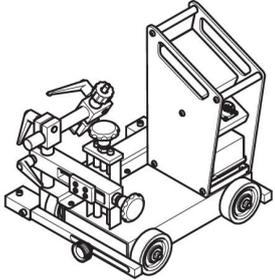
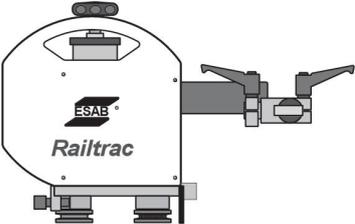
Wire diameter (in.) (mm)	.023 0.6	.030 0.8	.040 0.9/1.0	.045 1.2	.052 1.4	1/16 1.6	.070 1.8	 Feed roller
U-groove 		X	X					0445 850 050
			X	X				0445 850 051
				X		X		0445 850 052
Inlet wire guide 			Middle wire guide 			Outlet wire guide 		
0445 822 001 (2 mm)			0446 080 881			0445 830 886 (Tweco)		
						0445 830 885 (Euro)		

ACCESSOIRES

0446 081 880	Wheel kit	
0349 313 450	Trolley	
0349 313 700	Wire feeder trolley for 15.6 in. (400 mm) coils	
0446 123 880	Liquid cooling kit	
0446 082 880	Torch strain relief	
F102 440 880	Quick connector Marathon Pac™	
0465 508 880	Guide pin extension kit For the feeder assembled with the wheel kit	

0446 956 880	<p>Boom adaptor kit including a stopper for RobustFeed door</p> <p>For assembly instructions, refer to the Boom adaptor assembly instruction manual</p>	
0446 958 880	<p>Torch holder</p> <p>For assembly on the RobustFeed</p> <p>For assembly instructions, refer to the Torch holder assembly instruction manual</p>	
0459 491 880	<p>Remote control unit MTA1 CAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • MIG/MAG: wire feed speed and voltage • MMA: current and arc force • TIG: current, pulse and background current 	
0459 491 882	<p>Remote control unit M1 10Prog CAN</p> <ul style="list-style-type: none"> • Choice of one of 10 programs • MIG/MAG: voltage deviation • TIG: and MMA current deviation 	
0459 554 880	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16.5 ft (5.0 m)	
0459 554 980	Remote cable CAN 4 pole – 12 pole, 16.5 ft (5.0 m) HD	
Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Air cooled, 70 mm²:		
0446 255 880	2 m (7 ft.)	
0446 255 881	5 m (16 ft.)	
0446 255 882	10 m (33 ft.)	
0446 255 883	15 m (49 ft)	
0446 255 884	20 m (66 ft)	
0446 255 885	25 m (82 ft)	
0446 255 886	35 m (115 ft)	

Interconnection cable with pre-assembled strain relief, Liquid cooled, 70 mm²:		
0446 255 890	2 m (7 ft.)	
0446 255 891	5 m (16 ft.)	
0446 255 892	10 m (33 ft.)	
0446 255 893	15 m (49 ft.)	
0446 255 894	20 m (66 ft.)	
0446 255 895	25 m (82 ft.)	
0446 255 896	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable without strain relief, Air cooled, 95 mm²:		
0459 528 960	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 961	5 m (16 ft.)	
0459 528 962	10 m (33 ft.)	
0460 528 963	15 m (49 ft.)	
0460 528 964	25 m (82 ft.)	
0460 528 965	35 m (115 ft.)	
Interconnection cable without strain relief, Liquid cooled, 95 mm²:		
0459 528 970	1.7 m (7 ft.)	
0459 528 971	5 m (16 ft.)	
0459 528 972	10 m (33 ft.)	
0459 528 973	15 m (49 ft.)	
0459 528 974	25 m (82 ft.)	
0459 528 975	35 m (115 ft.)	
0446 050 881	Interconnection strain relief kit (for update of cables without strain relief)	
MIG/MAG welding torches:		
More information at the nearest ESAB agency	EURO, Tweco and Push Pull torches	

0457 357 882	<p>Miggytrac™ B501 Equipment for mechanized welding</p>	
0459 990 645	<p>Miggytrac™ B5001 Equipment for mechanized welding</p>	
0398 146 016	<p>Railtrac™ B42V Equipment for mechanized welding</p>	
0459 990 644	<p>Railtrac™ BV2000 Equipment for mechanized welding</p>	



A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit esab.com

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

manuals.esab.com

