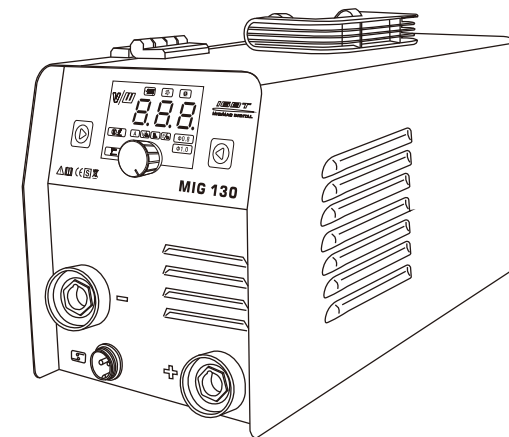


MANUEL D'INSTRUCTIONS



Description de la marque -----	01-01
Lisez la préface -----	02-03
1. Instructions de sécurité	
1.1 Dommages du soudage à l'arc-----	03-07
1.2 Effets des champs électriques et magnétiques à basse fréquence-----	07-07
1.3 Tableau de symboles-----	08-08
2. Résumé	
2.1 A propos de la machine-----	09-09
2.2 Principe de fonctionnement-----	09-09
2.3 Cycle de travail-----	09-09
2.4 Spécifications-----	10-10
2.5 Pièces fournies-----	11-11
3. Opération	
3.1 Disposition pour le panneau de commande-----	11-13
3.2 Installer la bobine de fil-----	13-13
3.3 Insertion du fil dans le mécanisme d'avance-----	14-14
3.4 Réglage de la tension de la roue d'entraînement-----	15-15
3.5 Remplacement de la roue d'entraînement-----	15-16
3.6 Installation pour soudage MIG (FCAW) avec fil MIG sans gaz-----	16-17
3.7 Configuration pour le soudage à l'arc manuel (STICK)-----	18-18
3.8 Environnement d'exploitation-----	19-19
3.9 Avis d'opération-----	19-19
4. Processus de soudage	
4.1 Technique de soudage de base pour MIG (FCAW)-----	20-22
5. Dépannage	
5.1 Dépannage-----	23-23
6. Entretien	
6.1 Entretien-----	24-25
DECLARATION OF CONFORMITY -----	

Description de la marque

VECTOR WELDING - Nous optimisons la qualité et les prix

Le regard sur l'avenir, la durabilité, le respect de l'environnement et la grande compétence orientée vers le client - les mots clés dont nous sommes responsables.

Pour cette raison, nous développons notre propre marque puissante **VECTOR**

Dans l'équipement de soudage de **vecteur** ils combinent la technologie d'inverseur avancée, les normes de qualité les plus élevées d'une marque de première qualité et des prix bas par rapport qualité-prix. La technologie Inverter est un élément essentiel de l'amélioration des processus et de minimisation de la consommation d'énergie. Dans tous nos équipements, nous faisons donc confiance à la technologie **MOSFET** de Toshiba et à la technologie Infineon **IGBT** de **SIEMENS**. Leurs solutions innovantes établissent de nouvelles normes en matière de technologie de soudage.

L'équipement de soudage **VECTOR** peut être utilisé sur presque tous les métaux soudables. Il est particulièrement adapté lorsque les soudures de qualité sont extrêmement importantes. Jardinage privé - motos, voitures, camions, voitures classiques, modélisme, balustrades d'escaliers et balustrades ou dans les secteurs professionnels et industriels tels que Pipeline pétrolier, chimique, automobile, construction navale, chaudière, construction d'énergie électrique, énergie nucléaire, aérospatiale, militaire, l'installation industrielle, la construction de pont et d'autres industries, les exigences de qualité les plus élevées sont rencontrées avec succès avec l'équipement de soudage **VECTOR**.

Vector est l'un des principaux fournisseurs d'équipements de soudage - découvrez vos possibilités - profitez de notre vision pour proposer des équipements de soudage modernes et performants à des prix imbattables.

Sur la base de 4 objectifs stratégiques, notre entreprise travaille jour après jour pour optimiser ces visions:

- ◆ **Numéro 1 en Technologie**
- ◆ **Numéro 1 dans les prix**
- ◆ **Numéro 1 en service**
- ◆ **Numéro 1 de la compatibilité environnemental**

Plus de 30 000 clients enthousiastes font confiance à nos équipements dans la technologie du soudage et du plasma. Ils confirment le succès de cette stratégie avant-gardiste. En plus du test de qualité rigoureux et de l'essai dans la production, nous soumettons l'équipement à une inspection complète avant la livraison. Nous garantissons la livraison des pièces de rechange et la réparation de tous les équipements. Le client est servi pendant et après la période de garantie de notre part. En cas de problème, appelez-nous, nous sommes toujours disponibles. Vous êtes également invités à nous rendre visite. Des employés hautement qualifiés se consacrent à l'exécution de leurs différentes tâches avec expertise et passion. Notre équipe motivée trouvera toujours une solution positive pour vous. Tout le monde est invité à tester notre équipement en détail sous la direction de nos experts.

Vous allez gagner dans le jardinage privé, l'industriel ou le professionnel et tout autres domaines si vous comptez sur notre technologie de l'équipement de soudage de **VECTOR**.

Pour toute question/suggestion, veuillez nous contacter www.vector-welding.com

Lisez la préface



AVERTISSEMENTS

Lisez et comprenez tout ce manuel et les pratiques de sécurité des employés avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir l'équipement. Alors que les instructions d'utilisation fournissent une introduction à l'utilisation sécuritaire des produits.

- Lisez le mode d'emploi de tous les composants du système!
- Respectez les règles de prévention des accidents!
- Respectez toutes les réglementations locales!
- Confirmez avec la signature le cas échéant..

Publié par:

VECTOR WELDING TECHNOLOGY GMBH

Hansestrasse 101.

51149, Cölogne, Allemagne

www.vector-welding.com

Notez les informations suivantes à des fins de garantie:

Lieu d'achat: _____

Date d'achat: _____

Numéro de série: _____



AVERTISSEMENTS

PROTÉGEZ-VOUS ET AUTRES DE BLESSURES GRAVES POSSIBLES OU DE LA MORT. GARDEZ LES ENFANTS À L'ÉCART. LES UTILISATEURS DU PACEMAKER SE GARDENT TOUT JUSQU'À CONSULTER VOTRE MÉDECIN. NE PAS PERDRE CES INSTRUCTIONS. LISEZ LE MANUEL D'UTILISATION / D'INSTRUMENT AVANT D'INSTALLER, D'UTILISER OU D'ENTREtenir CET ÉQUIPEMENT.

Les produits de soudage et les procédés de soudage peuvent causer des blessures graves ou de la mort, ou endommager d'autres équipements ou biens, si l'opérateur ne respecte pas strictement toutes les règles de sécurité et ne prend pas des mesures de précaution.

Des pratiques de sécurité se sont développées à partir de l'expérience passée dans l'utilisation de la soudure et de la coupe. Ces pratiques doivent être apprises par l'étude et la formation avant d'utiliser cet équipement. Certaines de ces pratiques s'appliquent aux équipements connectés aux lignes électriques; d'autres pratiques s'appliquent à l'équipement entraîné par un moteur. Toute personne n'ayant pas une formation approfondie en soudage et en coupage ne doit pas tenter de souder.

Les pratiques de sécurité sont décrites dans la norme européenne EN60974-1 intitulée: Sécurité dans le soudage et les techniques connexes. Partie 2: Électricité TOUTES LES INSTALLATIONS, FONCTIONNEMENTS, MAINTENANCE ET TRAVAIL D'ANDREPAIR SONT EFFECTUÉS UNIQUEMENT PAR DES PERSONNES QUALIFIÉES.

1.1 Dommages du soudage à l'arc



ALERTE

CHOC ELECTRIQUE peut tuer.

Toucher des pièces électriques sous tension peut provoquer des chocs mortels ou de graves brûlures. L'électrode et le circuit de travail sont alimentés électriquement chaque fois que la sortie est activée. Le circuit d'alimentation d'entrée et les circuits internes de la machine sont également actifs lorsque l'alimentation est activée. Dans le soudage par fil semi-automatique ou automatique, le fil, la bobine de fil, le boîtier du rouleau d'entraînement et toutes les parties métalliques touchant le fil de soudage sont sous tension. Un équipement mal installé ou mal mis à la terre constitue un danger.

1. Ne touchez pas les parties électriques sous tension.
2. Portez des gants isolants secs sans trous et une protection corporelle.
3. Isolez-vous du travail et du sol en utilisant des tapis ou des couvertures isolants secs.
4. Déconnectez l'alimentation d'entrée ou arrêtez le moteur avant d'installer ou d'entretenir cet équipement. Verrouillez le sectionneur d'alimentation d'entrée ouvert ou retirez les fusibles de la ligne afin de ne pas pouvoir allumer accidentellement.
5. Properly installez et mettez à la terre cet équipement selon son manuel du propriétaire.

**ALERTE**

Les RAYONS D'ARC peuvent brûler les yeux et la peau, le BRUIT peut endommager l'ouïe.

Les rayons d'arc provenant du processus de soudage produisent une chaleur intense et de puissants rayons ultraviolets qui peuvent brûler les yeux et la peau. Le bruit de certains processus peut endommager l'audition.

1. Porter un casque de soudage équipé d'une nuance de filtre appropriée pour protéger votre visage et vos yeux lors du soudage ou de l'observation;
2. Portez des lunettes de sécurité approuvées. Boucliers latéraux recommandés;
3. Utilisez des écrans ou des barrières de protection pour protéger les autres contre le flash et les éblouissements; avertissez les autres de ne pas regarder l'arc;
4. Portez des vêtements de protection en matière durable et ignifuge (laine et cuir) et la protection des pieds
5. Utilisez des bouchons d'oreille ou des protège-oreilles approuvés si le niveau de bruit est élevé
6. Ne portez jamais de lentilles de contact pendant le soudage.

**ALERTE**

FUMÉES ET GAZ peuvent être dangereux pour votre santé.

Le soudage produit des fumées et des gaz. Respirer ces vapeurs et gaz peut être dangereux pour votre santé.

1. Gardez votre tête hors des vapeurs. Ne pas respirer les vapeurs.
2. Si à l'intérieur, aérez la zone et / ou utilisez l'échappement à l'arc pour éliminer les fumées de soudage et les gaz.
3. Si la ventilation est mauvaise, utiliser à adduction un respirateur d'air approuvé.
4. Ne travaillez dans un espace confiné que s'il est bien ventilé ou porte un respirateur à adduction d'air. Les gaz de protection utilisés pour le soudage peuvent déplacer l'air causant des blessures ou de la mort. Assurez-vous l'air respirable est sécuritaire.
5. Ne pas souder à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs pour former des gaz très toxiques et irritants.
6. Ne pas souder sur des métaux enduits tels que l'acier galvanisé, plomb ou cadmium, à moins que le revêtement ne soit retiré de la zone de soudure, que la zone soit bien ventilée et, si nécessaire, avec un respirateur à adduction d'air. Les revêtements et tous les métaux contenant ces éléments peuvent dégager des vapeurs toxiques s'ils sont soudés.

**ALERTE Le SOUDAGE peut provoquer un incendie/une explosion.**

Les étincelles et les éclaboussures s'envolent de l'arc de soudage. Les étincelles et le métal chaud, les éclaboussures de soudure, la pièce chaude et l'équipement chaud peuvent causer des incendies et des brûlures. Un contact accidentel de l'électrode ou du fil de soudage avec des objets métalliques peut provoquer des étincelles, une surchauffe ou un incendie.

1. Protégez-vous et les autres des étincelles et du métal chaud.
2. Ne pas souder à des endroits où des étincelles peuvent heurter des matériaux inflammables.
3. Retirez tous les produits inflammables loin de l'arc de soudage. Si ce n'est pas possible, couvrez-les étroitement avec des couvertures approuvées.
4. Soyez conscient que les étincelles de soudage et les matériaux chauds peuvent facilement passer par de petites fissures et ouvertures dans les zones adjacentes.
5. Surveillez le feu et gardez un extincteur à proximité.
6. Sachez que le soudage sur un plafond, un plancher, une cloison ou une cloison peut provoquer un incendie du côté caché.
7. Ne pas souder sur des récipients fermés tels que des réservoirs ou des fûts.
8. Connectez le câble de travail à la pièce aussi près que possible de la zone de soudage pour éviter que le courant de soudage ne circule longtemps, que les chemins soient inconnus et Les rayons d'arc provenant du processus de soudage produisent une chaleur intense et de puissants rayons ultraviolets qui peuvent brûler les yeux et la peau. Le bruit de certains processus peut endommager l'audition. qu'ils provoquent des risques d'électrocution et d'incendie.
9. Ne pas utiliser la soudeuse pour dégeler les tuyaux gelés.
10. Retirez l'électrode du porte-électrode ou coupez le fil de soudage à la pointe de contact lorsqu'elle n'est pas utilisée.

**ALERTE**

LES ÉTINCELLES VOLANTES et le MÉTAL CHAUD peuvent causer des blessures..

L'écaillage et le meulage provoquent le vol de métal. Lorsque les soudures sont froides, elles peuvent éliminer les scories.

1. Portez un écran facial/ lunettes de sécurité approuvés. Boucliers latéraux recommandés.
2. Portez une protection corporelle appropriée pour protéger la peau.

**ALERTE**

CYLINDRES peuvent exploser s'ils sont endommagés..

Sblindage des bouteilles de gaz contiennent du gaz sous haute pression. Si endommagé, un cylindre peut exploser. Puisque les bouteilles de gaz font normalement partie du processus de soudage, assurez-vous de les traiter avec soin.

1. Protégez les bouteilles de gaz comprimé hors de la chaleur excessive, hors de chocs mécaniques et de arcs.
2. Installez et fixez les vérins dans une position verticale en les enchaînant à un support stationnaire ou à un équipement de porte-bouteilles pour éviter qu'ils ne tombent ou ne basculent jamais.
3. Gardez les cylindres à l'écart de toute soudure ou d'autres circuits électriques.
4. Ne jamais permettre à une électrode de soudage de toucher un cylindre.
5. Utilisez uniquement des blindages des bouteilles de gaz, des régulateurs, des tuyaux et des raccords adaptés à l'application spécifique; maintenez-les et les pièces associées en bon état.
6. Tournez le visage à l'écart de la sortie de la vanne lors de l'ouverture de la vanne de cylindre.
7. Gardez le capuchon de protection en place au-dessus de la vanne, sauf lorsque le cylindre est utilisé ou connecté pour utilisation.

8. Lisez et suivez les instructions sur les bouteilles de gaz comprimé, l'équipement associé.

**ALERTE**

Le CARBURANT DU MOTEUR peut provoquer un incendie ou une explosion..

Le carburant du moteur est hautement inflammable.

1. Arrêtez le moteur avant de vérifier ou d'ajouter du carburant.
2. Ne pas ajouter de carburant en fumant ou si l'unité est près d'étincelles ou de flammes nues.
3. Laissez le moteur refroidir avant de faire le plein. Si possible, vérifiez et ajoutez du carburant au moteur froid avant de commencer le travail.
4. Ne pas trop remplir le réservoir - laissez de la place pour que le carburant se dilate.
5. Ne renversez pas de carburant. Si le carburant est renversé, le nettoyer avant de démarrer le moteur.

**ALERTE**

Les pièces en mouvement peuvent causer des blessures.

Les pièces en mouvement, comme les ventilateurs, les rotors et les courroies, peuvent couper les doigts et les mains et attraper des vêtements amples.

1. Gardez toutes les portes, panneaux, couvercles et protections fermés et solidement en place.
2. Arrêtez le moteur avant d'installer ou de connecter l'unité.
3. N'utilisez que des personnes qualifiées pour retirer les protections ou les couvercles pour la maintenance et le dépannage si nécessaire.
4. Pour éviter tout démarrage accidentel pendant l'entretien, débranchez le câble négatif (-) de la batterie.
5. Gardez les mains, les cheveux, les vêtements amples et les outils éloignés hors de pièces mobiles.
6. Réinstallez les panneaux ou les protections et fermez les portes lorsque l'entretien est terminé et avant de démarrer le moteur.

**ALERTE**

Les ÉTINCELLE ÉLECTRIQUE peuvent provoquer l'explosion des gaz de la batterie; L'ACIDE DE LA BATTERIE peut brûler les yeux et la peau..

Les batteries contiennent de l'acide et génèrent des gaz explosifs.

1. Toujours portez un écran facial lorsque vous travaillez sur une batterie.
2. Arrêtez le moteur avant de déconnecter ou de connecter les câbles de batterie.
3. Ne laissez pas les outils causer des étincelles lorsque vous travaillez sur une batterie.
4. N'utilisez pas de soudeuse pour charger les batteries ou démarrer des véhicules.
5. Observez la polarité correcte (+ et -) sur les batteries.

**ALERTE**

La vapeur et le liquide de refroidissement chaud sous pression peuvent brûler le visage, les yeux et la peau.

Le liquide de refroidissement dans le radiateur peut être très chaud et sous pression.

1. Ne retirez pas le bouchon du radiateur lorsque le moteur est chaud. Laissez le moteur refroidir.
2. Portez des gants et placez un chiffon sur la zone du capuchon lorsque vous retirez le capuchon.
3. Laissez la pression s'échapper avant de retirer complètement le bouchon.

REMARQUE**1.2 Effets des champs électriques et magnétiques à basse fréquence**

Le courant électrique circulant à travers un conducteur provoque des champs électriques et magnétiques localisés (EMF). Le débat sur l'effet de FEM est en cours partout dans le monde. Jusqu'à présent, aucune preuve matérielle ne montre que les champs électromagnétiques peuvent avoir des effets sur la santé. Cependant, la recherche sur les dommages de champs électromagnétiques EMF toujours en cours. Avant toute conclusion, devrions minimiser l'exposition au EMF aussi peu que possible.

A réduire les champs magnétiques du lieu travail, les procédures suivantes.

1. Gardez les câbles rapprochés en les torsadant ou en les attachant avec du ruban adhésif.
2. Rangez les câbles d'un côté et loin de l'opérateur.
3. Ne pas enrouler ou draper le câble autour du corps.
4. Maintenez la source d'alimentation de soudage et les câbles le plus loin possible du corps.
5. Les personnes ayant un stimulateur cardiaque doivent être loin de la zone de soudage.

1.3 Tableau de symboles

Notez que seuls certains de ces symboles apparaîtront sur votre modèle.

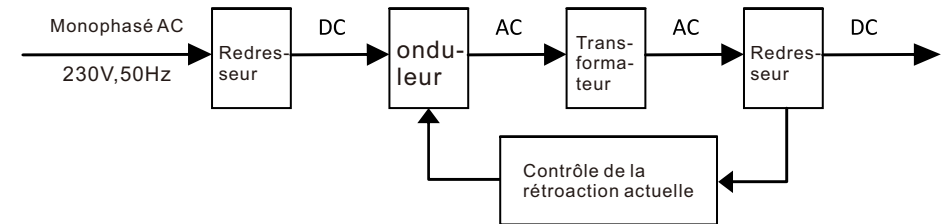
	Allumé		Monophasé		Fonction d'alimentation de fil
	Éteint		Trois phases		Le fil avance vers la pièce à travail avec la tension de sortie éteinte.
	Tension dangereuse		Redresseur statique triphasé de transformateur de convertisseur de fréquence		Pistolet de soudage
	Augmenter Diminuer		A distance		Purge de gaz
	Disjoncteur		Cycle de service		Mode de soudure continue
	Puissance auxiliaire AC	% Pourcentage"/>	Pourcentage		Mode de soudure par points
	Fusible		Panneau / local		Heure du spot
	Intensité de courant		soudage à l'arc avec électrode enrobée (SMAW)		Temps de pré-écoulement
	Tension		Soudage à l'arc sous gaz-métal (GMAW)		Temps post-flux
	Hertz (cycles / sec)		Soudage à l'arc au tungstène gazeux (GTAW)		Opération de déclenchement de 2 étapes
	Fréquence		Coupe à l'arc au carbone à l'arc (CAC-A)		Appuyer sur pour démarrer la sortie du fil et souder, relâcher pour arrêter.
	Ngatif		Courant constant		Opération de déclenchement de 4 étapes
	Positif		Tension constante ou potentiel constant		Appuyer et maintenir pour pré-flux, relâcher pour démarrer l'arc. appuyer pour arrêter l'arc. et maintenir pour pré-flux.
	Courant continu (DC)		Température élevée		Temps de burnback
	Terre protectrice (terre)		Indication de défaut		Pouces par minute
	Ligne		Force de l'arc		Mètres par minute
	Connexion en ligne		Touch start (GTAW)		Voir la note
	Puissance auxiliaire		Inductance variable		Voir la note
	Puissance auxiliaire de prise de réceptacle		Entrée de tension		Soudage par impulsions

2.1 A propos de la machine

Soudense MIG130 : légère, efficace et économe en énergie, travail continu et durable ; équipée de la technologie d'onduleur IGBT, conception avancée, économie d'énergie et réduction de la consommation électrique ; boucle de rétroaction efficace pour garantir une bonne réponse dynamique de la machine à souder ; fonction de compensation automatique de la longueur d'arc, arc stable, éclaboussures réduites, belle forme de soudure, particulièrement adaptée au soudage de tôles minces. Nous accueillons favorablement les retours des utilisateurs de tous horizons sur nos produits et leurs précieuses suggestions. Nous nous efforçons d'améliorer continuellement nos produits et services.

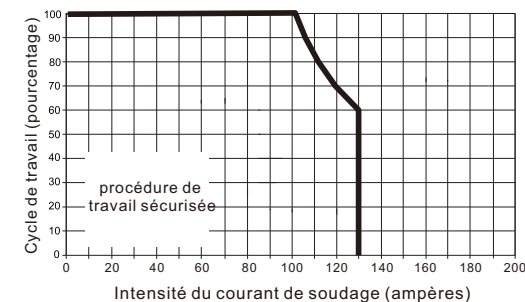
2.2 Principe de fonctionnement

Le schéma de fonctionnement des soudeuses MIG est présenté dans la figure ci-dessous. Par exemple, un courant alternatif monophasé 230 V est redressé en courant continu (environ 312 V), puis converti par l'onduleur (module IGBT) en courant alternatif de moyenne fréquence (environ 20-40 kHz). Après réduction de tension par le transformateur principal et redressement par le redresseur à moyenne fréquence (diodes à recouvrement rapide), le courant continu est délivré via le module IGBT. Le circuit adopte une technologie de contrôle à rétroaction de courant pour garantir la stabilité du courant de sortie. Parallèlement, le paramètre de courant de soudage peut être réglé continuellement et sans gradation pour répondre aux exigences du procédé de soudage.



2.3 Cycle de travail

Le rendement de service nominal d'une source de courant de soudage indique la durée pendant laquelle elle peut fonctionner à sa puissance de soudage nominale sans dépasser les limites de température de l'isolation des composants. Pour expliquer la durée de activation de 10 minutes, l'exemple suivant est utilisé. Supposons qu'une source de courant de soudage soit conçue pour fonctionner avec un cycle de travail de 60%, soit 130 ampères à 20,5 volts. Cela signifie qu'elle a été conçue et construite pour délivrer l'intensité de courant nominale (130A) pendant 4 minutes, c'est-à-dire la durée de soudage à l'arc, sur chaque période de 10 minutes (60% de 10 minutes équivaut à 4 minutes). Pendant les 6 minutes restantes de la période de 10 minutes, la source de courant de soudage doit fonctionner à vide et refroidir.



2.4 Spécifications

Désignation	MIG130
Poids	4kg
Dimensions de la machine à souder (Longueur x Largeur x Hauteur)	340x140x170
Refroidissement	Ventilateur refroidi
Type de soudeur	Source d'alimentation de l'onduleur multi-process
Normes européennes	EN 60974-1 / IEC 60974-1
Tension secteur	1 x 230 Volt \pm 15%
Fréquence du réseau	50/60Hz
Poids de rouleau de fil	1kg
Diamètre du rouleau de fil	0.8/1.0
Plage de courant de soudage (mode MIG)	40-130 A
Plage de courant de soudage (mode ARC)	20-120 A
Courant d'entrée effectif	14.4 A
Courant d'entrée maximum	18.7 A
Cycle de service, 40 ° C, 10 min (MIG)	130A@ 60%20. 5V, 101A@ 100%19V
Cycle de service, 40 ° C, 10 min (ARC)	120A@ 60%24. 8V, 95A@ 100%23. 8V
Efficacité	80%
Facteur de puissance	0.93
Tension de service nominale (V)	20
Durée de la charge (%)	60
Capacité d'entrée nominale (KVA)	3.1
No load loss (W)	40
Perte à vide (W)	85
Tension en circuit ouvert	62V DC
Classe de protection	IP23
Classe d'isolation	H

REMARQUE

Note 1: Le courant d'entrée effectif doit être utilisé pour déterminer la taille du câble et les exigences d'alimentation.

Note 2: Exigences du générateur au cycle de rendement maximal..

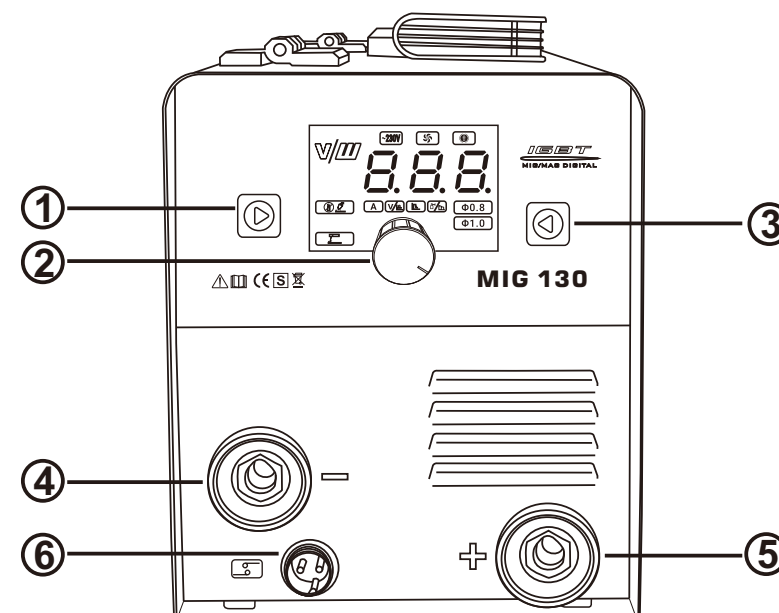
Note 3: Des fusibles de démarrage du moteur ou des disjoncteurs thermiques sont recommandés pour cette application. Vérifiez les exigences locales pour votre situation à cet égard.

En raison des variations pouvant survenir dans les produits manufacturés, les performances, les tensions, les valeurs nominales, toutes les capacités, les mesures, les dimensions et les poids cités sont approximatifs. Les capacités et les cotes réalisables en utilisation et en fonctionnement dépendront de l'installation, de l'utilisation, des applications, de la maintenance et du service corrects.

2.5 Pièces fournies

- ◆ Torche de soudage MIG 2m MB-14AK
- ◆ Câble de soudage 200 ampères avec porte-électrode 2m
- ◆ Câble de masse 300 ampères 2m
- ◆ Marteau-brosse intégré
- ◆ Bobine de fil fourré 0.5kg sans gaz 1.0mm
- ◆ Manuel d'instructions

3.1 Disposition pour le panneau de commande

**1. Bouton de sélection du mode de soudage**

Appuyez pour relâcher et sélectionner l'un des modes de soudage MIG/ARC.

2. Réglage des paramètres de courant de soudage et de conversion

Réglage du courant de soudage, appuyez pour relâcher afin de permuter entre différents réglages de paramètres.

3. Bouton de sélection du diamètre du fil de soudage

Sélection des paramètres appropriés en fonction du fil de soudage à utiliser.

4. Borne de soudage négative

Le courant de soudage circule de la source d'alimentation via les connecteurs haute performance à verrouillage baïonnette. Cependant, il est essentiel de s'assurer que le connecteur est inséré et serré pour garantir une bonne connexion électrique.

5. Borne de soudage positive

Le courant de soudage circule de la source d'alimentation via les connecteurs haute performance à verrouillage baïonnette. Cependant, il est essentiel de s'assurer que le connecteur est inséré et serré pour garantir une bonne connexion électrique.

6. Prise de commande 2 pôles

La prise 2 pôles sert à connecter l'interrupteur de torche au circuit d'alimentation du courant de soudage.

Affichage numérique LED

Indicateur	Nom de l'indicateur	Utilisation spécifique / Explication de l'indicateur	
	Affichage de la tension d'entrée	Indicateur de puissance d'entrée ; lorsqu'il s'allume, cela signifie que l'appareil a été mis sous tension.	
	Indicateur du ventilateur de refroidissement	La méthode de refroidissement est refroidissement par air	
	Indicateur de surchauffe et de défaut	Cet indicateur s'allume lorsque l'appareil se trouve dans un état anormal, tel qu'une surchauffe ou un surintensité. Alerte anormale : Lorsque « EU/EH/E0 » s'affiche sur l'écran, cela indique que l'état de l'appareil est anormal.	
	Indicateur de courant	Sélection de la régulation du courant de soudage	Voir le point "2" dans la description du panneau de commande pour le réglage des régulateurs.
	Affichage de la tension / du courant d'arc thermique	"V" Tension, le mode MIG permet de régler la tension de soudage. "⊕" Courant d'arc thermique, le mode ARC règle son courant	
	Indicateur d'arc thermique	Sélection de la durée du courant d'arc thermique	
	Indicateur de percussion/poussée arrière	"⚡" Post-écoulement, le mode MIG permet de régler la durée de l'écoulement gazeux après la fin du soudage. "⚡" Force de poussée, le mode ARC permet de régler son courant	
 	Indicateur de sélection du diamètre du fil	Les paramètres peuvent être sélectionnés en fonction du fil utilisé.	
	Indicateur de soudure auto-blocante "4T"	Le soudage continu peut être maintenu en appuyant et en relâchant l'interrupteur de torche.	

Indicateur	Nom de l'indicateur	Utilisation spécifique / Explication de l'indicateur
		MIG à âme fluxée (FCAW)
		MMA / ARC / STICK

3.2 Installer la bobine de fil

Installation de la bobine de fil, montez la bobine dans le support et remettez le couvercle du guide-fil.

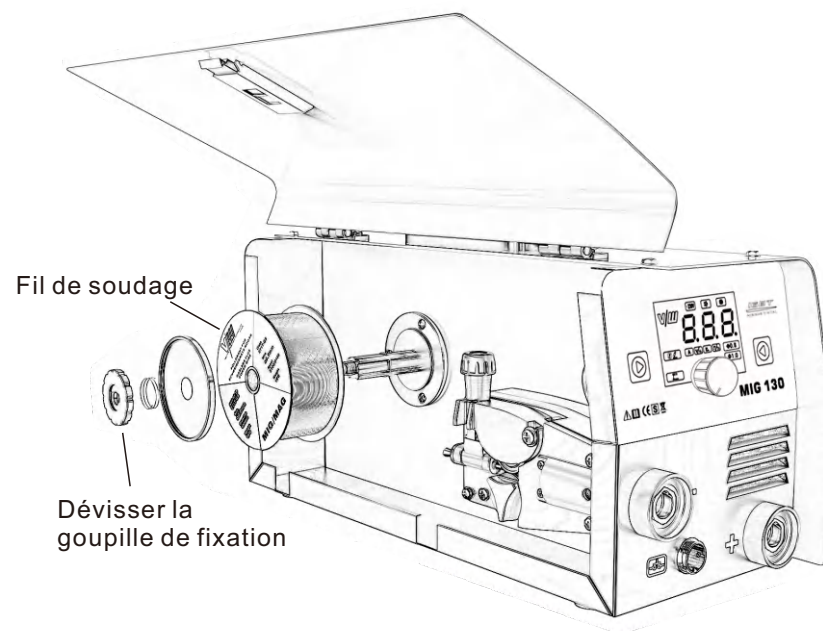
Installation d'une bobine de fil:

1. Retirez le couvercle du guide-fil.
2. Positionnez la bobine dans le filetage et revissez le couvercle afin que la bobine soit stable dans le filetage.



ATTENTION

Manipulez le fil enroulé avec précaution, car il pourrait se dérouler une fois libéré de la bobine. Tenez fermement l'extrémité et ne la relâchez pas.



3.3 Insertion du fil dans le mécanisme d'avance



AVERTISSEMENT

UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL ! Assurez-vous que l'alimentation d'entrée n'est pas connectée à la source de courant avant de continuer. Ne reconnectez pas l'alimentation d'entrée à la source de courant, sauf si les instructions ci-dessous vous le demandent.

1. Si nécessaire, desserrez le levier de réglage de la pression du ressort. Puis basculez-le vers le bas (voir partie 1).
2. Déplacez le bras du rouleau presseur (en haut) en le poussant vers la droite (voir partie 2).
3. Assurez-vous que l'extrémité du fil est exempte de bavures et de déformations. Enfilez-la à travers le guide d'entrée du fil et par-dessus la roue d'entraînement. Veillez à utiliser l'encoche prévue à cet effet (voir partie 2).
4. Passez le fil MIG sur la roue motrice, à travers le guide de sortie du fil et devant l'adaptateur de torche MIG. Adaptez ensuite la torche MIG pour vous assurer que le fil MIG pénètre dans la buse de la torche.
5. Fermez le bras du rouleau presseur.
6. Remettez le levier de réglage de la pression du ressort dans sa position d'origine.
7. Utilisez le levier de réglage de la pression du ressort pour obtenir un état approprié (dans le sens des aiguilles d'une montre pour serrer, dans le sens inverse pour desserrer).
8. La dernière figure montre le fil correctement installé. Passez à la section suivante pour les réglages appropriés de la tension.

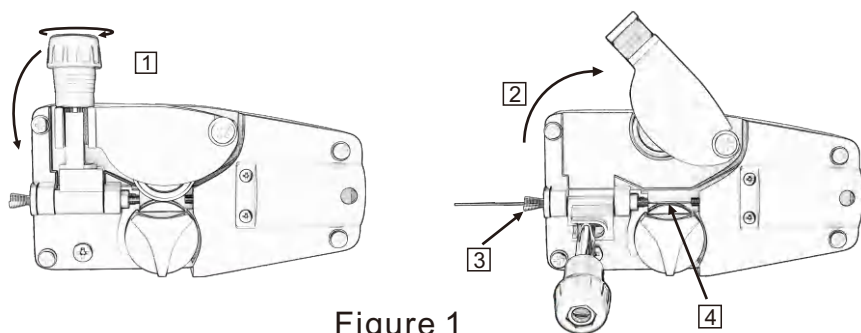


Figure 1

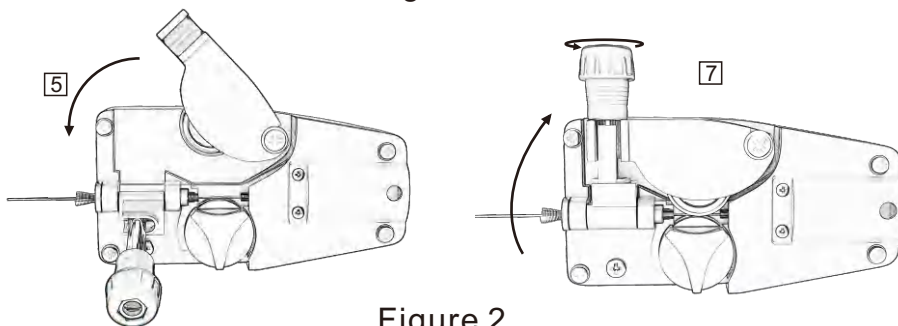


Figure 2

3.4 Réglage de la tension de la roue d'entraînement

La roue sur le bras mobile exerce une pression sur la roue rainurée via le dispositif de tension réglable. Le réglage de la tension doit être positionné sur la tension minimale permettant une alimentation suffisante du fil sans glissement. Si le fil glisse malgré tout et que l'inspection du fil de la torche MIG ne révèle ni déformation ni usure, il convient de vérifier la buse du canal du câble pour détecter d'éventuels pincements ou obstructions par des particules métalliques. Si ce n'est pas la cause du glissement, la pression de la roue peut être augmentée en tournant le réglage de tension dans le sens des aiguilles d'une montre. L'utilisation d'une pression accrue entraîne une usure importante de la roue d'entraînement, de l'arbre de commande et du palier du moteur.

NOTE

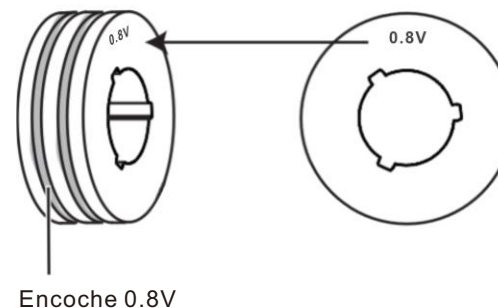
Les buses de contact et les douilles d'origine doivent être utilisées. Les pièces tierces sont fabriquées à partir de matériaux de qualité inférieure et peuvent donc entraîner des problèmes d'alimentation du fil.

3.5 Remplacement de la roue d'entraînement

NOTE

Les roues d'entraînement ont souvent un film anti-rouille qui doit être essuyé avant l'installation. Une roue d'entraînement possède quatre encoches de différentes tailles. La roue d'entraînement fournie est installée pour 0,6 mm et 0,8 mm.

Le marquage en relief indique la rainure la plus éloignée dudit marquage. Après le montage, cette rainure sera la plus proche du moteur et celle qui doit être utilisée. Pour garantir une alimentation correcte du fil, la rainure la plus proche du moteur doit correspondre au diamètre du fil-électrode.



La taille visible lors du montage de la roue d'entraînement est la taille de rainure en service.

NOTE

Toutes les roues d'entraînement ont leur diamètre de fil estampé sur le côté de la roue. Pour les roues à rainures de tailles différentes, le diamètre de fil estampé extérieur (visible lorsque la roue est montée) est celui en cours d'utilisation. Reportez-vous à l'annexe pour la sélection et la commande des jeux de roues d'entraînement afin de choisir la bonne.

Le set comprend des rouleaux de travail, un guide-fil d'entrée et un guide-fil de sortie pour un type et un diamètre de fil spécifiques.

Pour retirer la roue d'entraînement, tournez le couvercle de fixation et alignez les cannelures du bouton de fixation avec celles de la roue motrice. Pour installer les roues d'entraînement, placez-les dans les cannelures de la roue motrice et revissez le couvercle jusqu'à ce que les cannelures s'engagent sur la surface de la roue motrice et qu'un clic soit audible.



AVERTISSEMENT

Le fil de soudage devient chaud lorsqu'il est alimenté en maintenant enfoncé l'interrupteur de la torche MIG. Un arc électrique se produit lorsque l'électrode entre en contact avec la pièce à usiner et que l'interrupteur de la torche MIG est maintenu enfoncé.

3.6 Installation pour soudage MIG (FCAW) avec fil MIG sans gaz

Ce poste de soudage est doté d'une fonction de compensation de la tension d'alimentation. Lorsque la tension d'alimentation fluctue dans une plage de $\pm 15\%$ de la tension nominale, l'appareil peut continuer à fonctionner normalement sans affecter les performances.

Lors de l'utilisation d'un câble plus long, il est recommandé d'utiliser un câble de plus grande section pour réduire les chutes de tension ; si le câble de connexion est trop long, cela peut affecter la fonction de l'arc et d'autres fonctions de l'appareil, comme un affaiblissement de la puissance d'allumage à haute fréquence de l'arc ou un dysfonctionnement du système. Pour cette raison, nous vous recommandons d'utiliser les accessoires fournis pour garantir le fonctionnement correct de l'appareil.

1. Vérifiez que les orifices de ventilation de la machine à souder ne sont pas couverts ni obstrués afin d'éviter une défaillance du système de refroidissement.
2. Connectez une bonne alimentation en gaz de protection. Le circuit d'alimentation en gaz doit comprendre la bouteille de gaz, le détendeur de gaz argon et le tuyau à gaz. La partie de connexion du tuyau à gaz doit être fermement scellée avec une pince à collier ou un autre objet pour éviter les fuites et l'entrée d'air.
3. Mettez la carcasse à la terre de manière fiable avec une section conductrice d'au moins 4 mm^2 , en la connectant depuis l'arrière du poste de soudage à la vis de connexion du dispositif de mise à la terre, ou en veillant à ce que la borne de terre de la prise secteur soit séparément et correctement mise à la terre. Pour garantir la sécurité, vous pouvez également utiliser les deux méthodes simultanément.
4. Connectez correctement le fil de terre selon le diagramme sur le côté droit :



AVERTISSEMENT

Avant de connecter la pince de travail à la pièce, assurez-vous que l'alimentation électrique est coupée.



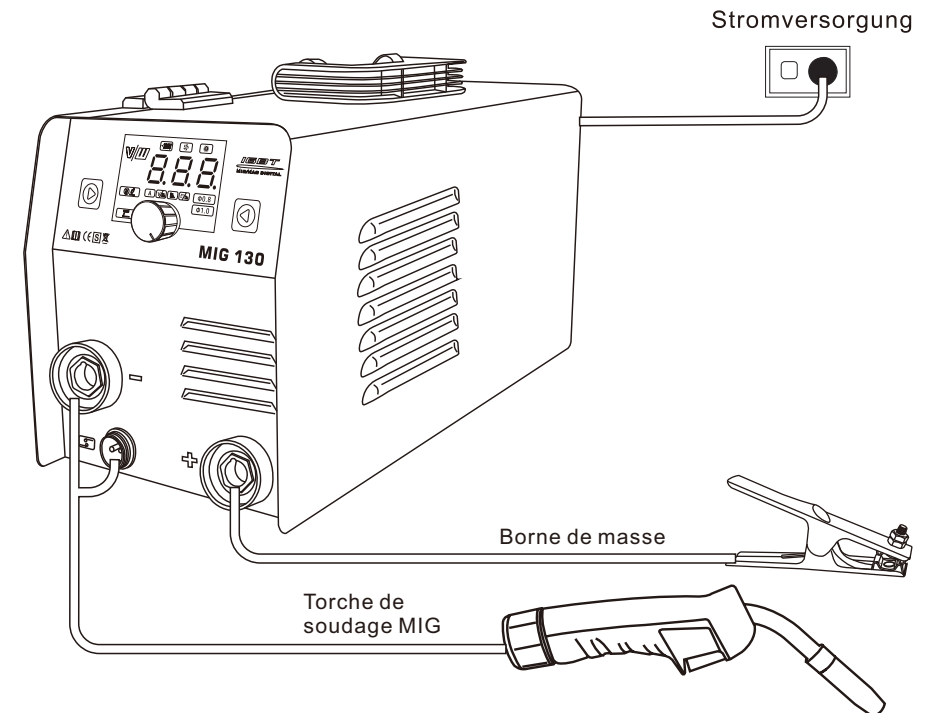
CONNECTER

Des connexions de borne desserrées peuvent provoquer une surchauffe et entraîner la fusion de la fiche dans la borne.

Retirez tout matériau d'emballage avant utilisation. NE PAS bloquer les ouvertures de ventilation à l'avant ou à l'arrière de la source de courant de soudage.

NOTES

Selon le type de fil que vous utilisez avec la polarité de la torche MIG, vous devrez peut-être commuter. Respectez les recommandations du fabricant.



L'installation du poste de soudage est ainsi achevée et il est prêt pour le soudage.

3.7 Configuration pour le soudage à l'arc manuel (STICK)



AVERTISSEMENT

Avant de souder, assurez-vous que toutes les précautions de sécurité appropriées et recommandées ont été prises.

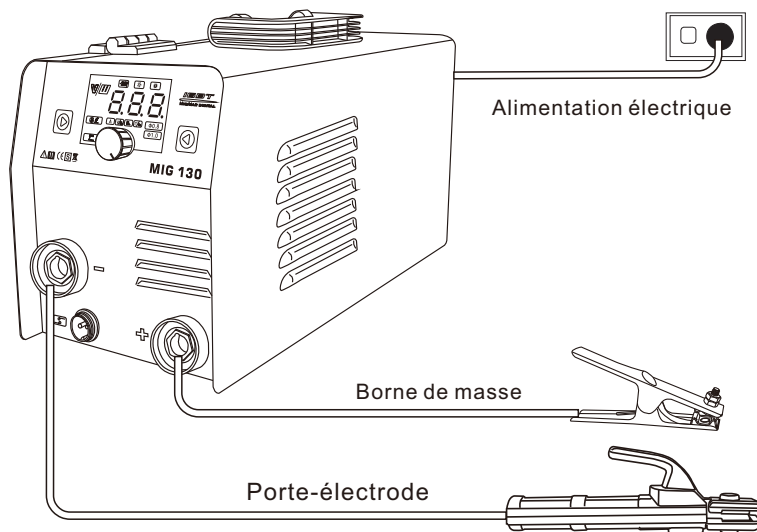
NOTE

La configuration suivante est connue sous le nom de soudage à l'électrode positive DC ou soudage à polarité inversée. Veuillez consulter le fabricant de l'électrode STICK pour plus d'informations et des recommandations de polarité.

1. Mettez l'interrupteur Marche/Arrêt (sur le panneau arrière) sur OFF.
2. Connectez le câble de travail et le câble STICK comme illustré dans le diagramme.
3. Changez le mode de soudage en STICK.
4. Réglez le rhéostat de contrôle positif et négatif sur l'intensité de courant souhaitée.
5. Installez l'électrode enrobée dans le porte-électrode.
6. Vous pouvez maintenant commencer à souder en mode STICK.

NOTE

Pour souder, grattez l'électrode sur la pièce à usiner pour créer un arc et déplacez-le lentement le long de la pièce en maintenant une longueur d'arc constante.



3.8 Environnement d'exploitation

- ◆ La hauteur au-dessus du niveau de la mer est inférieure à 1000m.
- ◆ Plage de température de fonctionnement: $-10^{\circ}\text{C} \sim +40^{\circ}\text{C}$.
- ◆ L'humidité relative est inférieure à 90% (20°C).
- ◆ Positionnez de préférence la machine sous certains angles au-dessus du niveau du sol, l'angle maximum ne doit pas dépasser 15° .
- ◆ La teneur en poussière, acide, gaz corrosif dans l'air ambiant ou la substance ne peut pas dépasser la norme normale.
- ◆ Veillez à ce qu'il y ait une ventilation suffisante pendant le soudage. Il y a au moins 30 cm de liberté entre la machine et le mur.

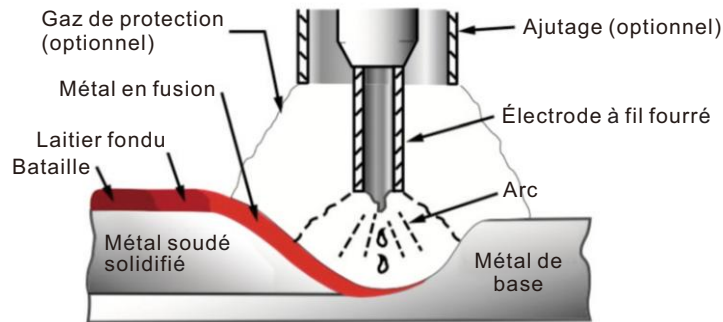
3.9 Avis d'opération

- ◆ Lisez attentivement les instructions de sécurité et le chapitre 1 avant d'essayer d'utiliser cet équipement.
- ◆ Connectez le fil de terre à la machine directement
- ◆ En cas de fermeture de l'interrupteur d'alimentation, une tension à vide peut être exportée. Ne touchez pas la sortie d'électrode avec une partie de votre corps.
- ◆ Avant l'opération, aucune personne concernée ne doit être laissée, Ne pas regarder l'arc dans les yeux sans protégés.
- ◆ Assurez une bonne ventilation de la machine pour améliorer le taux de service.
- ◆ Éteignez le moteur lorsque l'opération est terminée pour économiser la source d'énergie.
- ◆ Lorsque l'interrupteur d'alimentation s'éteint de manière protectrice en raison d'une défaillance. Ne le redémarrez pas tant que le problème n'est pas résolu. Sinon, l'étendue du problème sera étendue.

4.1 Technique de soudage de base pour MIG (FCAW)

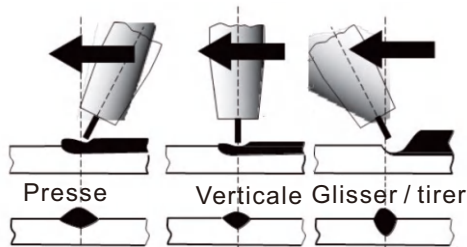
Deux procédés de soudage différents sont couverts dans cette section (GMAW et FCAW), avec l'intention de fournir les concepts de base en utilisant le mode de soudage MIG, où un pistolet MIG est tenu à la main, et l'électrode (fil de soudage) est alimenté dans une flaque de soudure, et l'arc est protégé par un gaz de protection inerte de qualité de soudage ou un mélange de gaz inerte de protection de qualité

soudage à l'arc avec fil fourré (FCAW): Ceci est un procédé de soudage à l'arc électrique qui fusionne les pièces à souder en les chauffant avec un arc électrique entre un fil d'électrode rempli de flux continu et la pièce à usiner. Le blindage est protégé par la décomposition du flux à l'intérieur du fil tubulaire. un blindage supplémentaire peut être ou ne pas être obtenue à partir d'un gaz ou mélange de gaz fourni de l'extérieur. Le processus est normalement appliqué de manière semi-automatique; Cependant, le processus peut être appliqué automatiquement ou par machine. Il est utilisé couramment pour souder des électrodes de grand diamètre en position plane et horizontale et de petits diamètres dans toutes les positions. Le procédé est utilisé dans une moindre mesure pour le soudage de l'acier inoxydable et pour les travaux de recouvrement.



Position du pistolet MIG

L'angle du pistolet MIG à la soudure a un effet sur la largeur de la soudure.



Le pistolet MIG doit être maintenu en biais par rapport au joint de soudure. (Voir Variables d'ajustement secondaires ci-dessous)

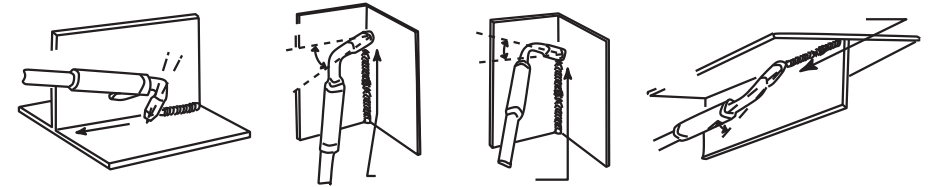
Tenez le pistolet MIG de sorte que la soudure soit toujours visible. Toujours portez le casque de soudage avec des lentilles de filtre appropriées et utilisez l'équipement de sécurité approprié.



AVERTISSEMENT

Ne PAS retirer le pistolet MIG lorsque l'arc est établi. Cela créera une extension excessive du fil (dépassement) et fera une très mauvaise soudure.

Le fil d'électrode n'est pas activé jusqu'à ce que l'interrupteur de déclenchement du pistolet MIG soit enfoncé. Le fil peut donc être placé sur la couture ou le joint avant d'abaisser le casque



Distance de la buse de pistolet MIG à la pièce de travail

Le fil de l'électrode sortant de la buse du pistolet MIG doit être entre 10 - 20 mm (3/8" - 3/4"). Cette distance peut varier en fonction du type de joint à souder

Vitesse de voyage

La vitesse de déplacement du bain de fusion influe sur la largeur de la soudure et la pénétration de la soudure.

Établir l'arc et faire des perles de soudure

Avant d'essayer de souder une pièce finie, il est recommandé de faire des soudures pratiques sur un échantillon de métal du même matériau que celui de la pièce finie.

La procédure de soudage la plus facile pour le débutant à expérimenter avec le soudage MIG est la position à plat. L'équipement est capable de positions plates, verticales et aériennes

Pour pratiquer le soudage MIG, fixez des pièces de tôle d'acier doux de 1,6 mm ou 5,0 mm (1/16 po ou 3/16 po) de 150 mm x 150 mm (6 po x 6 po). Utilisez un fil sans gaz à fond perdu de 0,9 mm (0,035") ou un fil plein avec un gaz de protection.

Réglage de la source d'alimentation

Le réglage de la source d'alimentation et du fil d'alimentation nécessite une certaine pratique de la part de l'opérateur, car l'installation de soudage possède deux réglages de contrôle qui doivent être équilibrés. Il s'agit de la commande de vitesse de soudage (voir la section 3.06.4) et du contrôle de tension de soudage (voir la section 3.06.10). Le courant de soudage est déterminé par le contrôle de la vitesse de fil, le courant augmente avec l'augmentation de la vitesse du fil, ce qui entraîne un arc plus court. Moins de vitesse de fil sera réduire le courant et allonger l'arc. L'augmentation de la tension de soudage modifie à peine le niveau de courant, mais allonge l'arc. En diminuant la tension, un arc plus court est obtenu avec un petit changement du niveau de courant. Lors du passage à un diamètre de fil d'électrode différent, différents réglages de contrôle sont requis. Un fil d'électrode plus mince nécessite plus de la vitesse de fil pour atteindre le même niveau de courant.

Une soudure satisfaisante ne peut pas être obtenue si les réglages de la vitesse de fil et de la tension ne sont pas ajustés en fonction du diamètre du fil d'électrode et des dimensions de la pièce.

Si la vitesse du fil est trop élevée pour la tension de soudage, il se produira un "écrasement" lorsque le fil plonge dans le bain de fusion et ne fond pas. Le soudage dans ces conditions produit normalement une mauvaise soudure en raison du manque de fusion. Si, toutefois, la tension de soudage est trop élevée, de grosses gouttes se formeront à l'extrémité du fil, provoquant des éclaboussures. Le réglage correct de la tension et de la vitesse de fil peut être vu sous la forme du dépôt de soudure et entendu par un son régulier d'arc régulier. Reportez-vous au Guide de la soudure situé à l'intérieur de la porte du compartiment du fil pour les informations de configuration.

Sélection de la taille du fil d'électrode

Le choix de la taille du fil d'électrode et du gaz de protection utilisé dépend de: Épaisseur du métal à souder.

Type de joint

Capacité de l'unité d'alimentation en fil et de la source d'alimentation

La quantité de pénétration requise

Le taux de dépôt requis The Le profil de cordon souhaité

La position de soudage

Coût du fil

5.1 Dépannage



AVERTISSEMENT

Il y a des niveaux de tension et de puissance extrêmement dangereux à l'intérieur de ce produit. N'essayez pas d'ouvrir ou de réparer, sauf si vous êtes un électricien qualifié et que vous avez suivi une formation approfondie sur les mesures de puissance et les techniques de dépannage.

Si des sous-ensembles complexes importants sont défectueux, la source d'alimentation de soudage doit être retournée à un revendeur accrédité pour réparation. Le niveau de base du dépannage est celui qui peut être effectué sans équipement spécial ou de connaissances. Reportez-vous également à la section 6.01-6.02 pour résoudre les problèmes de soudage

Problèmes	La solution
Le ventilateur ne fonctionne pas, il n'y a pas de sortie la sortie.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Confirmer que l'interrupteur marche-arrêt est fermé. 2. Confirmer que l'alimentation électrique connectée à la ligne du câble d'entrée est alimentée.
Le ventilateur fonctionne, l'indicateur d'erreur ne s'allume pas, il n'y a pas de sortie de de soudure.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vérifier si les différents fils de connexion de la machine sont mal mal contactés. 2. Problèmes avec le circuit de contrôle, recherchez la cause ou contactez votre revendeur. 3. Le câble de commande de la torche de soudage est cassé. 4. Le câble de la torche de soudage est cassé. 5. Le fil de terre est cassé ou n'est pas connecté à la pièce à souder. 6. La borne de sortie positive ou la borne de sortie gaz-électrique de la torche est déconnectée de la connexion à l'intérieur de la machine. connexion à l'intérieur de la machine.
L'indicateur d'erreur est allumé, il n'y a pas de sortie de soudage.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Il peut s'agir d'une protection contre la surchauffe. Veuillez éteindre l'appareil, attendre 2 à 3 minutes, puis rallumez l'appareil pour rétablir le fonctionnement normal. 2. Branchez le câble d'alimentation de l'onduleur en panne et laissez le câble d'alimentation du transformateur principal débranché, puis redémarrez. Si l'indicateur d'erreur n'est pas n'est pas allumé, le transformateur principal peut être endommagé. Mesurez l'inductance primaire et la valeur Q du transformateur principal à l'aide d'un pont. 3. Possibly the output rectifier pipe is damaged individually, find the same type of rectifier pipe, and replace it. 4. Possiblement à cause d'un circuit de rétroaction défectueux.
Courant de soudage insuffisant Courant non contrôlé régulation du courant	<ol style="list-style-type: none"> 1. La ligne secondaire est trop longue ou trop fine, raccourcir la ligne secondaire autant que possible ou augmenter la section. autant que possible ou augmenter la section transversale. 2. Il est également possible que le potentiomètre de contrôle du courant soit endommagé.

6.1 Entretien

Afin de garantir que la machine de soudage à l'arc fonctionne efficacement et en toute sécurité, elle doit être entretenue régulièrement. Permettez aux clients de mieux comprendre les méthodes de maintenance et les moyens de soudage à l'arc, permettez aux clients de procéder à un simple examen et à la sauvegarde par soi-même, faites de son mieux pour réduire le taux de pannes et les temps de réparation de la machine de soudage à l'arc, afin de prolonger la durée de vie de la machine de soudage à l'arc. Les éléments de maintenance sont détaillés dans le tableau suivant

◆ **Attention:** Pour des raisons de sécurité lors de l'entretien de la machine, coupez l'alimentation électrique et attendez 5 minutes, jusqu'à ce que la tension de la capacité tombe déjà à la tension de sécurité 36V!

Date	Article de maintenance
Examen quotidien	<p>Observez si le bouton du panneau et l'interrupteur à l'avant et à l'arrière de la machine de soudage à l'arc sont flexibles et correctement mis en place. Si le bouton n'a pas été correctement mis en place, veuillez le corriger, si vous ne pouvez pas corriger ou réparer le bouton, veuillez le remplacer immédiatement.</p> <p>Si l'interrupteur n'est pas flexible ou ne peut pas être mis en place correctement, veuillez le remplacer immédiatement; s'il vous plaît entrer en contact avec le département de service de maintenance s'il n'y a pas d'accessoires.</p> <p>Après la mise sous tension, regardez / écoutez si la machine à souder à l'arc a des vibrations, siffle un appel ou une odeur particulière. S'il y a l'un des problèmes ci-dessus, trouvez la raison pour laquelle vous devez vous en débarrasser, si vous ne pouvez pas trouver la raison, s'il vous plaît contacter l'agent local de cette région ou la filiale.</p> <p>Observez si la valeur d'affichage de la LED est intacte. Si le numéro d'affichage n'est pas intact, veuillez remplacer la LED endommagée. Si cela ne fonctionne toujours pas, veuillez maintenir ou remplacer la carte d'affichage.</p> <p>Observez si la valeur min / max de la LED est conforme à la valeur de consigne. S'il y a une différence et qu'elle a affecté le métier de soudage normal, veuillez l'ajuster.</p> <p>Vérifiez si le ventilateur est endommagé et s'il est normal de le faire pivoter ou de le contrôler. Si le ventilateur est endommagé, veuillez le changer immédiatement. Si le ventilateur ne tourne pas après la surchauffe de la soudeuse à l'arc, observez s'il y a quelque chose qui bloque la lame, si elle est bloquée, veuillez vous en débarrasser; Si le ventilateur ne tourne pas après avoir éliminé les problèmes ci-dessus, vous pouvez pousser la lame dans le sens de rotation du ventilateur. Si le ventilateur tourne normalement, la capacité de démarrage doit être remplacée; Sinon, changez le ventilateur.</p> <p>Observez si le connecteur rapide est desserré ou surchauffé. Si la machine de soudage à l'arc présente les problèmes ci-dessus, elle doit être fixée ou changée.</p> <p>Observez si le câble de sortie actuel est endommagé. S'il est endommagé, il doit être enveloppé, isolé ou changé.</p> <p>Utilisation de l'air comprimé sec pour nettoyer l'intérieur de la machine de soudage à l'arc. Surtout pour éliminer les poussières sur le radiateur, le transformateur de tension principale, l'inductance, le module IGBT, la diode de récupération rapide et PCB, etc.</p>

Date	Article de maintenance
Examen mensuel	Vérifiez le boulon dans la machine de soudage à l'arc, si elle est lâche, s'il vous plaît le visser. S'il est dérapé, s'il vous plaît le remplacer. Si il est rouillé, s'il vous plaît effacer la rouille sur le boulon pour s'assurer qu'il fonctionne bien.
Examen trimestriel	Vérifiez si le courant actuel s'accorde avec la valeur d'affichage. S'ils ne concordent pas, ils devraient être réglés. La valeur courante actuelle peut être mesurée par l'ampèremètre ajusté de type pince.
Examen annuel	Mesurez l'impédance isolante entre le circuit principal, la carte de circuit imprimé et le boîtier, si elle est inférieure à 1 MΩ, l'isolant est supposé d'être endommagé et doit le changer, ainsi que doit changer ou renforcer l'isolation.

DECLARATION OF CONFORMITY

- **Manufacturer:** ZheJiang DaNeng Welding Equipment Co., Ltd.
- **Address:** No. 28 Meiling Road, Yongkang City, Zhejiang Province, China
- **Declare that the electrical equipment:** MIG/MAG Welding Machine
- **Identification of electrical equipment:**

- **Model:** MIG 130
- **Rating:** Input:AC230V/16A
Output:MIG40A/16V-130A/20.5V
ARC20A/20.8V-120A/24.8V
- **The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation** DIRECTIVE 2014/35/EU
Low voltage (LVD),
DIRECTIVE 2014/30/EU
Electromagnetic compatibility (EMC)
- **References to the relevant harmonised standards used or references to the other technical specifications in** EN IEC 60974-1:2022+A11:2022
EN IEC 60974-10:2021 (Class A)
EN ISO 12100:2010
- **And the electrical equipment affixed CE-marking:** 
- **Signed for and on behalf of:** VECTOR WELDING TECHNOLOGY GmbH
- **place and date of issue:** Hansestr. 101 51149 Cologne Germany
Cologne 28.11.2025
- **(name, function) (signature):**


Dongping Chen
Geschäftsführer/Director