

DOMIG120

DEF⁺TEC

POSTE A SOUDER

MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN
(notice originale)



IMPORTANT : Lire et comprendre ce manuel avant d'utiliser ce poste à souder. Une mauvaise utilisation de cet appareil peut causer de graves blessures. Conserver ce manuel pour pouvoir le consulter ultérieurement.

AVANT PROPOS

Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit qui a été soumis aux contrôles les plus sévères afin d'en garantir la qualité. Toutes les précautions possibles ont été prises pour qu'il vous parvienne en parfaite condition. Si vous remarquez toutefois la présence d'un problème, ou si vous avez besoin d'assistance ou de conseils, n'hésitez pas à contacter le service après-vente du magasin où vous avez effectué votre achat.

LA SÉCURITÉ AVANT TOUT

Avant d'utiliser cet appareil, les règles de sécurité fondamentales doivent être prises afin de réduire tout risque d'incendie, d'électrisation et de blessures. Il est important de lire le manuel d'instructions pour comprendre les limites, les applications et les dangers potentiels associés à ce produit.

CERTIFICAT DE GARANTIE COMMERCIALE

Le fabricant garantit le produit pendant 24 mois à compter de la date d'achat. Cette garantie ne couvre pas les produits destinés à la location. Toute pièce jugée défectueuse due à un vice ou défaut de fabrication sera remplacée. La garantie ne donnera en aucun cas lieu à un remboursement ou à quelque indemnité que ce soit, directe ou indirecte. En outre, cette garantie ne couvre pas: les accessoires et consommables, la mauvaise utilisation du produit, l'utilisation à des fins professionnelles et frais de port et d'emballage retour de l'appareil; ces derniers restent à la charge du client. Tout article envoyé en réparation en port dû sera refusé. La garantie sera automatiquement annulée si le produit a été modifié sans le consentement de la part du fabricant ou en cas d'utilisation d'accessoires non autorisés par le fabricant. Ce dernier décline toute responsabilité civile dérivant d'un emploi abusif de la machine ou non conforme aux instructions, au réglage et à l'entretien. L'assistance sous garantie ne sera accordée que si la demande est adressée au service après-vente agréé accompagnée d'une preuve d'achat. Aussitôt après l'achat du produit, nous vous conseillons de bien vouloir vérifier que le produit est intact et de lire attentivement les instructions avant l'utilisation.

DROITS PREVUS PAR LA LOI

Cette garantie vient s'ajouter à vos droits statutaires et ne les affecte d'aucune façon.

MISE AU REBUT DU PRODUIT

Conformément à la directive européenne 2012/19/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) : lorsqu'il doit être mis au rebut car devenu inutilisable ou pour toute autre raison que ce soit, ce produit ne peut en aucun cas être traité comme le sont les ordures ménagères. Pour sauvegarder l'environnement et minimiser l'impact nocif sur l'environnement, suivre avec soin les procédures de recyclage ou la mise au rebut du produit, en le confiant à un centre local de ramassage des ordures ou à tout autre centre de traitement agréé. En cas de doutes, s'adresser aux autorités locales responsables de la collecte et du traitement, qui vous renseigneront concernant les solutions possibles au niveau du recyclage et/ou du traitement.



DOMAC est un pionnier de la distribution du gros outillage technique au grand public.

Filiale depuis 2015 du groupe THERMADOR (côté en bourse par Euronext), elle partage ses convictions et ses démarches en adéquation avec l'environnement.

Avec l'entrée dans ce groupe, DOMAC a pu bénéficier du regard avisé concernant l'importance de la RSE (Responsabilités Sociales des Entreprises) et ainsi développer des actions concrètes que le groupe a déjà préalablement mises en place.

Pour cela, différentes actions ont été mise en place dans les sociétés du groupe THERMADOR. Ces actions ont été découpées en 3 axes majeurs : environnemental, économique et social.

En ce qui concerne l'environnement, il a été mis en place des systèmes de récupération et traitement des eaux de pluie, la réduction de l'émission des déchets ou encore la sensibilisation à une baisse de l'utilisation des véhicules polluants.

Deux directives sont respectées :

- ROHS : Limite l'utilisation de 6 substances dangereuses
- REACH : Améliorer la protection de la santé et de l'environnement, renforcer les connaissances sur les substances chimiques et favoriser la communication entre les différents acteurs

EN MATIÈRE D'ÉCONOMIE, les clients et fournisseurs sont respectés dans notre processus. Le prix n'est pas l'unique critère de sélection d'un fournisseur, un soin tout particulier est apporté à la qualité des produits et des services, à leur réactivité et à leur transparence. L'intégralité des impôts du groupe sont payés en France. L'essentiel des fournisseurs asiatiques du groupe sont certifiés BSCI, c'est-à-dire qu'ils ont pour but d'améliorer les conditions sociales de travail des salariés chez les fabricants.

CONCERNANT LE SOCIAL, le point d'honneur est celui de l'égalité entre les hommes et les femmes que ce soit en matière de salaires ou de postes.

Cette préoccupation pour l'environnement a valu au groupe THERMADOR d'être classé 7ème en 2018 parmi les sociétés faisant plus de 150 millions d'euros de chiffre d'affaires pour leurs investissements dans le RSE.

Ce très bon classement incite à poursuivre les efforts faits dans ces trois axes mais aussi de mettre en place de nouvelles solutions. DOMAC est fier de s'engager auprès de ces actions pour une meilleure égalité, transparence et préservation de la nature.



SOMMAIRE

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ	4
2. DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES	9
3. CARACTERISTIQUES	11
4. MODE D'EMPLOI	12
5. ENTRETIEN / MAINTENANCE	15
6. SCHEMA ÉLECTRIQUE	16
7. LISTE DES PIECES	17
8. DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE	20



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Merci de lire et comprendre l'ensemble des instructions de sécurité avant l'utilisation de cette machine.

Les symboles ci dessous sont utilisés dans le livret pour attirer l'attention sur les risques possibles encourus par l'utilisateur.

Toujours suivre soigneusement les instructions afin d'éviter le risque indiqué. Attention, ce manuel est une partie importante du produit et doit être gardé jusqu'à sa destruction.

Lors de l'utilisation de l'appareil, éloigner les personnes, les animaux et surtout les enfants.



LA DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER

Éviter le contact direct avec le circuit de soudure : la tension sans charge délivrée par le poste à souder peut être très dangereuse. L'électrode ou le fil de soudure, la bobine de fil et toutes les pièces en métal qui touchent le fil de soudure sont sous tension quand la machine est allumée. Une installation sans mise à la terre ou défaillante est très risquée pour l'utilisateur. L'installation électrique doit être effectuée selon les règles de sûreté



- Porter une tenue appropriée, sans poches saillantes. Porter des chaussures montantes résistantes. Éviter les vêtements synthétiques.
- Utiliser des gants de soudure secs et sans trous.
- Placer le poste à souder sur une surface de travail stable avec une pente maximum de 15%
- S'isoler de la pièce de métal à souder et du sol en utilisant une isolation sèche. S'assurer que l'isolation est assez grande pour couvrir complètement votre corps.
- Ne pas utiliser le poste à souder dans des endroits très humides, sous la neige ou sous la pluie. Si ce n'est pas possible, s'assurer que le disjoncteur de sécurité et la ligne de terre sont efficaces.
- S'il pleut, bien noter que la machine est protégée contre des gouttes d'eau mais pas contre les jets d'eau violents ou une forte pluie ou la neige. Débrancher la machine de l'alimentation secteur au plus vite.
- S'assurer que le lieu de travail dispose d'une prise de courant avec mise à la terre. Avant d'établir tout branchement électrique, s'assurer que la tension et la fréquence du poste à souder correspondent à la tension et à l'installation du réseau électrique relié au du générateur électrique
- Le branchement des câbles de soudure, l'entretien, ou la réparation doivent être effectués quand la machine est éteinte et débranchée du secteur. Arrêter la



machine et débrancher-la avant de remplacer les parties usées de la torche

- La prise de courant d'alimentation secteur doit être appropriée à la prise de l'appareil. Éviter toute modification de la prise.
- Ne pas utiliser des câbles endommagés ou de plus petite taille qu'exigée par l'intensité parcourue ou avec de mauvaises connections. Maintenez les câbles secs, propres et protégés contre les étincelles engendrées par la soudure.
- Le câble de l'alimentation électrique ne doit pas être employé pour des objectifs différents de ceux prescrits, en particulier il ne doit pas être employé pour porter ou accrocher la machine. N'approcher pas le câble près d'une source de chaleur, d'essence ou d'objets tranchants. Vérifier fréquemment le câble pour détecter des dommages possibles ou des fils endommagés. Remplacer tous les fils découverts du câble endommagés.
- Ne pas enrouler le câble de terre, le câble de la torche ou le câble d'alimentation d'énergie autour de votre corps.
- Ne pas mettre les fils métalliques dans les ouïes de ventilations de l'appareil.
- Ne pas toucher l'électrode quand elle est en contact avec la pièce à souder.
- Ne jamais toucher simultanément deux électrodes de deux postes à souder. Éviter que deux personnes travaillent simultanément sur la même machine. Quand le poste à souder n'est pas utilisé, débrancher le câble d'alimentation électrique.
- Si plus d'un poste à souder travaillent sur une même pièce métallique, ou si deux postes à souder travaillent sur différents morceaux électriquement reliés, il y a un fort danger d'accumulation de tensions sans charge entre deux porte-électrode ou torches différents qui peuvent devenir dangereux, parce que la valeur atteinte est deux fois celle prescrite.
- Attention, même après que la machine a été éteinte, les postes à souder contiennent toujours une tension résiduelle dangereuse potentiellement mortelle

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



LES VAPEURS ET LE GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR L'UTILISATEUR

La soudure peut produire des vapeurs et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de respirer ces vapeurs et gaz produits. Afin de limiter la production des vapeurs, avant de souder, bien nettoyer les pièces à souder de la rouille, de la graisse, du pétrole et de la peinture.



- En soudant, garder la tête hors de la vapeur.



- Éviter l'utilisation de cette machine dans les endroits sans ventilation.



- Pour évacuer les vapeurs et les gaz produits pendant la soudure dans des secteurs confinés, aérer l'endroit en utilisant des aspirateurs avec des filtres et/ou tout simplement en ouvrant les fenêtres et les portes..



- Ne pas souder près d'hydrocarbures chlorés venant d'opération de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs solvables pour former du phosgène et des gaz extrêmement toxiques ou d'autres produits irritants.

- Ne pas réaliser de soudure ou de découpe sur des métaux enduits par du zinc, du plomb ou sur fer plaqué de cadmium, à moins que la couche n'ait été préventivement enlevée sur la partie à souder et que le lieu de travail soit bien aéré et, si nécessaire, que l'utilisateur porte un masque de protection respiratoire.
- Ce type de revêtement et de métaux contenant ces éléments peuvent produire des gaz toxiques dangereux lors de la soudure.
- L'exposition des opérateurs soudeurs aux gaz toxiques doit être périodiquement vérifiée par un médecin suivant la composition des matériaux et le temps de travail.

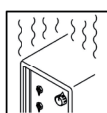


LES PARTIES CHAUDES PEUVENT PROVOQUER DES BRULURES IMPORTANTES

Ne pas toucher de parties chaudes. Attendre que la torche refroidisse avant toute manipulation ou toute autre opération.



- Protégez vous et les autres des étincelles et du métal chaud



UNE UTILISATION EXCESSIVE DE LA MACHINE PEUT PROVOQUER SA SURCHAUFFE

Laisser le poste à soude refroidir suivant le cycle de charge de travail (voir données S1 et S2). Réduisez le courant ou le cycle de travail avant de commencer à souder de nouveau. Les ouïes d'aérations garantissent un bon fonctionnement. Ne pas les couvrir, ne pas les obstruer.

- Ne pas gêner la ventilation de la machine avec des filtres ou autre chose.



LE BRUIT ENGENDRÉ PEUT ENDOMMAGER L'AUDITION

Le bruit émis dépend des conditions du lieu de travail et des réglages possibles effectués.

L'utilisateur doit vérifier si son niveau d'exposition quotidienne personnelle "LEP d" est excessif, c'est-à-dire supérieur à 80 décibels (A). Dans un tel cas il est obligatoire d'utiliser des accessoires de protection auditive : utiliser des kit de protection d'oreille convenables ou un casque de protection.



LES CHAMPS MAGNÉTIQUES PEUVENT INTERFÉRER AVEC DES APPAREILS ÉLECTRIQUES OU ÉLECTRONIQUES VITAUX.

COMME LES STIMULATEURS CARDIAQUES. CONSULTER VOTRE MÉDECIN AVANT UTILISATION SI VOUS EN ÊTES ÉQUIPÉ



- Les utilisateurs de stimulateurs cardiaques, pacemakers, ou d'autres appareils sensibles doivent s'éloigner du poste à souder.
- Les utilisateurs de ce type d'appareils doivent consulter leur docteur avant d'être exposés à la machine.



L'UTILISATION DE BOUTEILLE DE GAZ POUR LA SOUDURE PEUT PROVOQUER DES LÉSIONS MORTELLES

Toujours fermer la valve de la bouteille de gaz quand celle-ci n'est pas utilisée

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

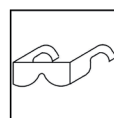


LES RAYONS D'ARC PEUVENT PROVOQUER DES BRÛLURES AUX YEUX ET À LA PEAU

La soudure à l'arc électrique est très dangereuse à cause du développement intense de radiations infrarouge et ultraviolet. L'utilisateur doit lire et comprendre les instructions d'utilisation du poste à souder, et les dangers potentiels des différentes techniques de soudage, ainsi que le processus de décharge des condensateurs après utilisation et devrait aussi être informé des risques rattachés aux procédés de soudure à l'arc, des mesures de protection associées et les procédures d'urgence en cas d'incendie ou de blessure ou d'électrocution. (Se référer aussi à la DIRECTIVE TECHNIQUE IEC 60371 : L'INSTALLATION ET UTILISATION DE POSTE À SOUDER À L'ARC).



- Ne jamais regarder la lumière de l'arc si vos yeux ne sont pas protégés par un masque ou une cagoule adéquate.
- Utiliser un masque avec des filtres adéquats et des verres conformes aux normes DIN pour protéger vos yeux des rayons UVA et des UVB. (EN 169 ou EN 379).
- Avec le port du masque, utiliser des lunettes de sécurité avec les boucliers latéraux.
- Protéger les autres personnes vous entourant avec des protections oculaires contre les projections inflammables ou les conseiller de ne pas regarder l'arc, ni de s'exposer aux rayons d'arc et de s'éloigner des étincelles et des jets de métaux.
- Ne pas souder en utilisant des lentilles corréennes



LES ECLATS DE METAL PROVOQUÉS PAR LA SOUDURE OU LE MEULAGE SONT DANGEREUX POUR LES YEUX

Le soudage, la découpe, ou le fait de broser, meuler une pièce métallique et les opérations d'ébavurages peuvent produire des étincelles et des projections de métaux. Quand la partie soudée a refroidi, le laitier peut aussi certainement être projeté et être dangereux. Se protéger en portant les équipements et protection adaptés et en appliquant un périmètre de sécurité pour vos proches autour de votre lieu de travail.



LE SOUDAGE ET LA DECOUPE DE MATERIAUX PEUVENT PROVOQUER LE FEU OU L'EXPLOSION

- Ne pas souder ou ne pas découper des métaux (récipients, tubes, tuyaux) qui contiennent ou ont contenu des produits liquides ou gazeux inflammables. S'assurer que la pièce a été correctement nettoyée.
- Ne pas utiliser de poste à souder pour décongeler des tuyaux.
- Ne pas souder ou découper des récipients clos comme des réservoirs, des barils, des tuyaux s'ils n'ont pas été nettoyés et préparés suivant les règles de sécurité propre au contenu.
- Ne pas souder quand l'atmosphère de travail peut contenir des poussières inflammables, du gaz ou des vapeurs dangereuses (exemple : vapeurs d'essence).
- Ne pas souder dans une zone avec des matériaux inflammables; enlever toute substance inflammable de la zone de travail avant de commencer à souder
- Restez vigilant, gardez toujours un appareil d'extinction (extincteur) à proximité.
- Enlever briquets, allumettes de la zone de travail avant de commencer à souder
- Dès que la soudure est finie, s'assurer qu'il n'y a aucune étincelle ou flamme persistante sur la pièce métallique et aux alentours. dangereuse potentiellement mortelle



LES RÉCIPIENTS SOUS PRESSION, TELS QUE BOUTEILLES, RÉSERVOIRS ETC ... PEUVENT PROVOQUER DES EXPLOSIONS LORS DE LA SOUDURE

- Protéger les bouteilles de gaz ou air comprimés de la chaleur excessive (incluant les rayons de soleil) des chocs, de la saleté, des flammes, des étincelles et des arcs électriques.
- N'utilisez pas de bouteilles de gaz placées sur la surface dans une position horizontale.
- Conserver toujours les bouteilles dans une position verticale et solidement enchaînée ou fixée à un châssis.
- Garder les bouteilles de gaz à une distance de sûreté de la soudure à l'arc ou de la découpe plasma et d'autres sources de chaleur, étincelles ou flammes.
- Ne pas utiliser une torche de soudure ou une électrode à côté d'une bouteille de gaz.
- Ne jamais faire toucher une électrode et une bouteille de gaz.
- Utiliser seulement du gaz inerte pour la protection de la soudure. Les régulateurs

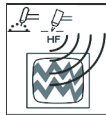


INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



utilisés doivent être conçus pour le gaz et la pression utilisée. Tous les tuyaux doivent être maintenus en bon état .

- Se tenir à distance (ne pas avoir la tête au dessus de la bouteille) lors de l'ouverture de la valve
- Les robinets ou valves doivent toujours être en état de fonctionner et fermement serrés sauf lorsque la bouteille est utilisée
- Utiliser l'équipement nécessaire et le nombre de personne prévu pour déplacer ou soulever une bouteille de gaz de grand format.
- Lire et suivre les instructions des bouteilles de gaz comprimées et l'équipement associé.



LES RADIATIONS ÉMISES PAR LES HAUTES FRÉQUENCES PEUVENT PROVOQUER DES INTERFÉRENCES

Les émissions électromagnétiques du poste à souder peuvent provoquer des interférences avec le fonctionnement d'appareils électriques comme les télévisions, les téléphones, les cartes magnétiques, les instruments de mesure, les systèmes de transmission de données, les systèmes téléphoniques, les télécommandes, les stimulateurs cardiaques, les ordinateurs et les machines contrôlées par les ordinateurs, comme les robots. Ne pas porter de montres qui pourraient être endommagées par des hautes fréquences.

L'utilisation de cette machine dans une zone résidentielle, pourrait provoquer des interférences dans les fréquences radios, dans une telle situation il faut demander à l'opérateur du réseau électrique (ex : EDF) une action corrective.

Quant aux mesures et aux précautions envisageables, il n'est pas possible de suggérer n'importe quelle solution précise dans ce manuel puisque les situations sont uniques et peuvent être de différente nature. Dans de tels cas il est conseillé d'examiner les risques potentiels sur la zone opérante et d'utiliser des protections supplémentaires ou des filtres selon les exigences spécifiques de vos appareils. Le fabricant ne sera pas responsable pour les dommages provoqués par l'utilisation du poste à souder dans les zones ou dans les conditions mentionnées ci-dessus et par une utilisation impropre de l'appareil.



L'ARC DE PLASMA PEUT PROVOQUER DES BLESSURES IMPORTANTES

Tenir ses mains à distance de la torche. Rester prudent en activant l'arc pilote. L'arc pilote peut provoquer des brûlures à l'utilisateur et/ou le personnel proche et ceci même avec des vêtements de sécurité. Utilisez le poste plasma à une distance d'au moins 40 centimètres du mur le plus proche.



LES ÉLÉMENTS EN MOUVEMENT PEUVENT ÊTRE DANGEREUX

Se tenir éloigné des parties potentiellement dangereuses, comme les bobines ou les ventilations. Ne pas modifier et garder les panneaux, les robinets et les protections fermées.



LE FIL DE SOUDURE PEUT PROVOQUER DES BLESSURES

Ne pas appuyer sur le bouton de la torche avant d'être parfaitement prêt et concentré sur votre travail. Ne pas pointer la torche vers soi ou vers une autre personne lorsque le poste à souder est en marche.



RESTER CONCENTRÉ ET ÉVITER TOUTE DISTRACTION LORS D'UNE OPÉRATION DE SOUDURE OU DE DÉCOUPE. GARDER UNE ATTENTION MAXIMALE. ÉVITER DE LAISSER APPROCHER DES PERSONNES OU DES OBJETS QUI POURRAIENT PROVOQUER L'INATTENTION.



L'ÉLECTRICITÉ STATIQUE PEUT NUIRE AUX COMPOSANTS DES CIRCUITS ÉLECTRONIQUES

Utiliser des sacs ou des boîtes antistatiques pour transporter ou stocker des composants électroniques.

Utiliser le poste à souder dans un environnement avec une température ambiante entre +5°C de +40°C.

Ne pas raccorder la machine à souder au réseau électrique domestique.



INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



LA RÉPARATION OU LES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

Le service après vente et la réparation doivent se faire exclusivement par le personnel qualifié utilisant des pièces de rechange originales et des consommables compatibles afin de garantir le bon fonctionnement de cet appareil.

Les réparations faites sans autorisation et réalisées sur cette machine par du personnel non qualifié ou l'utilisation de pièces détachées non originales ou non compatibles, peuvent être dangereuses pour les techniciens et les opérateurs et invalideront la garantie du fabricant et du revendeur.

Pour votre sécurité, se plier aux exigences de sécurité et précautions d'emploi énoncées dans les différents livrets.

Le fabricant n'est pas responsable pour les accidents aux personnes et aux objets provoqués par le non respect des règles de sécurité, l'utilisation impropre ou absurde de la machine, ou par un entretien défectueux ou insuffisant de l'appareil tel que prescrit dans les différents manuels joints avec l'appareil.



de pacemaker ou de prothèses électromédicales, émetteurs, centres d'élaborations de données, appareils et instruments faisant partie de processus industriels, etc.).

Nous ne pouvons pas indiquer ici toutes les précautions ou mesures à prendre, car les situations sont infinies et peuvent avoir toutes une origine diverse.

Il est de toute façon indispensable de toujours analyser les risques du milieu dans lequel vous devez opérer et de choisir les écrans et les filtres en fonction de chaque situation. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dégâts à des personnes ou à des biens provoqués par l'utilisation du poste à souder dans un milieu à risques ou par un usage impropre.



NE PAS UTILISER POUR DEGELER DES CANALISATIONS



COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

En application à la Directive, le poste à souder a été soumis à des tests de compatibilité électromagnétique.

Toutefois, la possibilité d'interférences avec d'autres appareils fonctionnant dans les environs, subsiste. Au cours de son fonctionnement normal, l'arc électrique émet des champs électromagnétiques qui interfèrent avec le fonctionnement des autres appareils proches.

L'utilisateur doit donc en tenir compte et prendre les précautions et les mesures adéquates au cas où les brouillages électromagnétiques pourraient provoquer des dégâts aux personnes ou à des biens (hôpitaux, laboratoires, porteurs

DESCRIPTION DE L'APPAREIL

I - PRÉSENTATION

- Le poste à souder DOMIG120 est un poste semi automatique pour fil fourré sans gaz et MMA pour électrodes de type rutile doté de la technologie Inverter IGBT. Il transforme le courant d'alimentation AC230V en courant continu DC pour créer l'arc électrique de soudage.
- Le DOMIG120 doit être relié à une prise 230V. monophasé avec terre protégée par un disjoncteur 16A.
- Cet appareil ne peut souder que du fil fourré jusqu'à 1 mm.
- L'utilisation de fil No Gaz ne nécessite pas d'apport de gaz.
- Le tube contact, les gorges du galet, la gaine de la torche sont prévus pour cette application.

II - CONTENU DU COLIS

1. Poste à souder DOMIG120	
2. Marteau brosse	
3. Porte électrode	
4. Torche MIG de soudure (raccordée)	
5. Pince de masse avec câble raccordé	
6. Bobine de fil fourré 0,9 mm - 450 g	
7. Masque fixe de soudure CE	
8. Galet : 0.9 mm (installé)	
9. Tube contact : 0,9 mm (installé)	

III - MONTAGE DU MASQUE DE PROTECTION A MAIN

- Clipser les 2 cotés du masque de protection en plastique à l'aide des 4 œillets en plastique
- Sortir les 2 vitres de protection du masque avec précaution de leur emballage (porter des gants pour éviter toute coupure)
- Disposer la vitre transparente (coté extérieur du masque), puis la vitre teintée et le cadre de maintien (fig. 1)
- Clipser les demi lunes plastiques sur le coté et faites les pivoter pour maintenir le cadre (fig. 2)
- Fixer la poignée intérieure à l'aide des 3 vis et écrous (fig. 3)



fig. 1

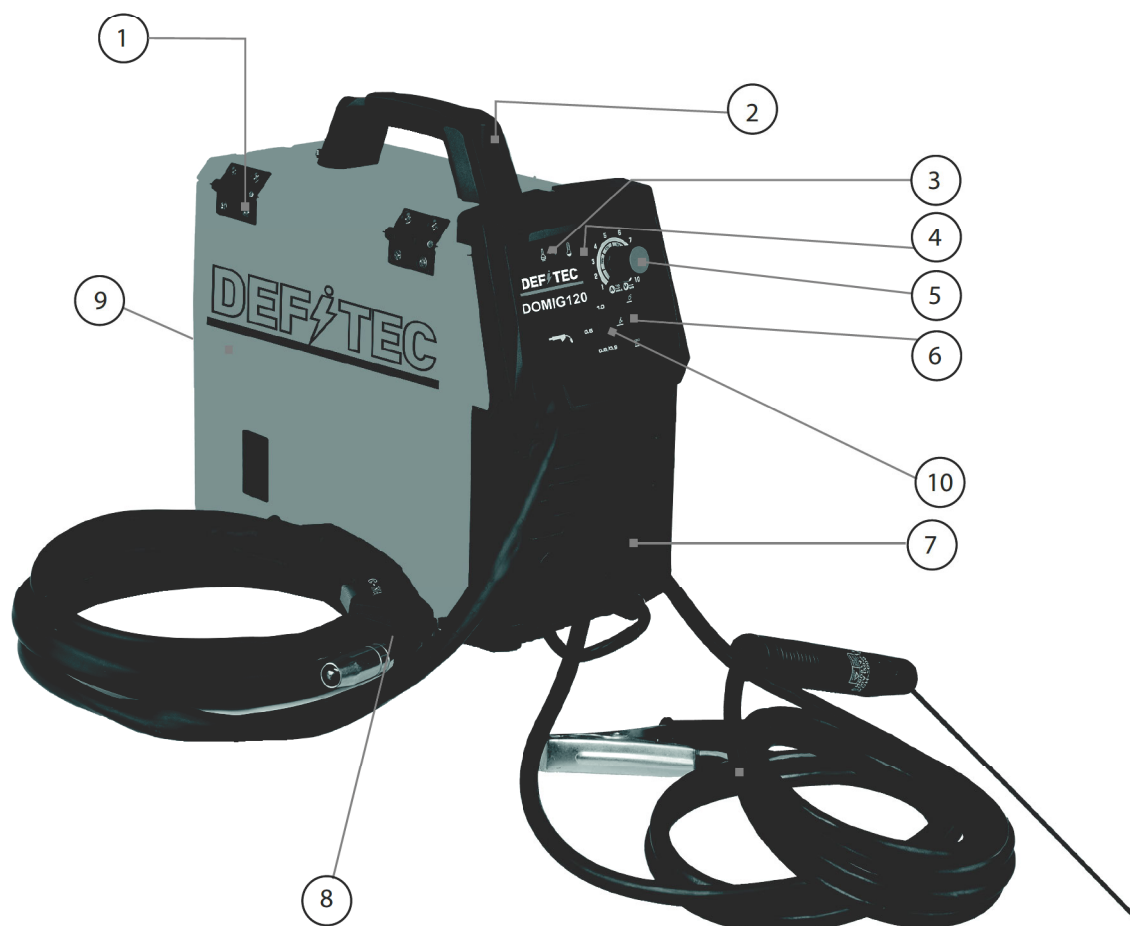


fig. 2



fig. 3

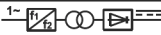
DESCRIPTION DE L'APPAREIL

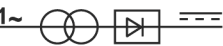


1. Capot escamotable
2. Poignée
3. Témoin de fonctionnement
4. Témoin lumineux de surchauffe
5. Potentiomètre de réglage d'intensité (linéaire)
6. Sélecteur de diamètre du fil fourré
7. Connection + (pince de masse)
8. Torche de soudure (longueur de câble 2.00 m)
9. Interrupteur ON/OFF (à l'arrière)
10. Selecteur mode: MIG/TIG/MMA

CARACTERISTIQUES

- Plaque d'identification du postes à souder :

Importé par DOMAC 53 Rte de Foecy - ZI des Forges 18100 Vierzon - FRANCE			
DOMIG120		NO.	
		EN 60974-6:2016	
	 $U_0=63V$	MIG : 20A/15V-120A/20V MMA : 20A/18.8V-100A/22V TIG : 20A/10.8V-100A/14V	
		MIG	$I_{2max}=120A$ $U_2=20V$  =2'29"  =31'48"
		MMA	$I_{2max}=100A$ $U_2=22V$  =3'51"  =39'13"
		TIG	$I_{2max}=100A$ $U_2=14V$  =4'56"  =45'39"
 1~50Hz	$U_1=230V$	MIG	$I_{1max}= 17.3A$ $I_{1eff}=12.6A$
		MMA	$I_{1max}= 15.6A$ $I_{1eff}=12.7A$
		TIG	$I_{1max}= 10.8A$ $I_{1eff}= 9.4A$
IP21S		H	6,4 kg
		Made in P.R.C	

SYMBOLE	DESIGNATION	
U ₁	Tension d'entrée AC (tolérance: ± 10%)	
I _{1max}	Courant maximum absorbé	
I _{1eff}	Courant effectif absorbé	
U ₀	Tension à vide	
I _{2max}	Courant de soudage maximum	
U ₂	Tension de charge conventionnelle	
IP	Degré de protection : protégé contre les poussières et l'accès aux parties dangereuses par les doigts et contre les gouttes d'eau	IP21 S
	Alimentation monophasée en courant alternatif à une fréquence nominale de 50 / 60 Hz	1 - 50/60 Hz
	Appareil de classe 1 - parties métalliques reliées à la terre	Classe 1
	Facteur de marche à 40°C-EN 60974-1	10 % à 120 A
	Classe d'isolation	H
	Poste à souder utilisable dans un environnement avec des risques de chocs électriques	
	Poste à souder à l'arc électrique type MIG/MAG	
	Poste à souder monophasé à transformateur produisant du courant continu (AC-DC)	

MODE D'EMPLOI

I - PRÉPARATION AU SOUDAGE

1. Environnement de la zone de soudage :

- Ne pas disposer l'appareil sur un support incliné supérieur à 10°. Dans le cas contraire, arrimer l'appareil avec des sangles et/ou des calles.
- Veiller à éloigner tous types de produits inflammables, combustibles, réservoirs de carburant ou de gaz de l'espace de travail (risque d'explosion, incendie dus aux étincelles de soudage)
- Ne pas transiter l'appareil au-dessus de personnes ou d'objets.
- Températures d'utilisation :
 - Pendant le soudage -10°C à 40°C
 - Pendant le transport et le stockage -25°C à 55°C
- Humidité relative de l'air jusqu'à 90% à 20°C
- Air ambiant, exempt de quantités anormales de poussière, poussières métalliques conductrices, acides, gaz corrosifs autres que ceux générés par le procédé de soudage
- Altitude maxi conseillée d'utilisation : 1000 m
- Ne pas utiliser sous la pluie, la neige ou dans un environnement marin humide
- Eloigner les enfants, animaux et personnes non formés aux dangers de la soudure. Si leur présence est indispensable, veiller à ce qu'elles utilisent des équipements de protection (protection oculaire notamment).
- La zone de soudage doit être suffisamment ventilée pour permettre l'évacuation des gaz de soudage et le refroidissement de l'appareil.

2. Disposition de l'appareil :

- Ne pas exposer le poste à souder à la pluie et ou une humidité importante
- Disposer l'appareil à une distance minimum de 20 cm de tous objets ou murs
- Le poste à souder doit être branché sur une prise d'alimentation qui doit rester accessible en cas d'urgence.
- La prise de courant ne doit pas être endommagée et le fil ne doit pas être sous tension

3. Branchement de l'appareil :

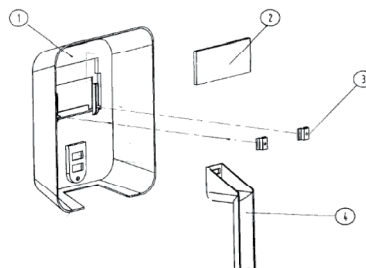
- Brancher le poste à souder sur une prise 230V 50Hz avec une prise terre (OBLIGATOIRE) et muni d'un dispositif de disjonction 16A. Vérifier que l'installation électrique soit compatible avec le courant effectif absorbé I_{eff}
- Ne pas utiliser de rallonge électrique d'un diamètre inférieure à celui du câble d'alimentation. Longueur maxi recommandée : 10m



Une fois l'appareil sous tension, la torche est également sous tension en continue. Sa gâchette **est destinée uniquement au dévidage du fil**. De ce fait, **éviter tout contact avec une pièce métallique**, quand vous ne soudez pas, pour ne pas créer d'arc électrique par accident

4. Montage du masque:

(si inclus dans les accessoires d'origine)

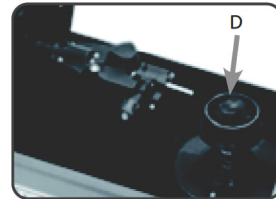
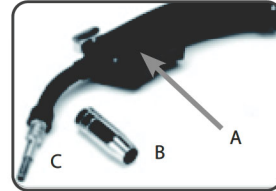


MODE D'EMPLOI

II - MISE EN MARCHÉ DE L'APPAREIL SELON LES MODES

1. Procédure de montage MODE MIG

1. Prendre la poignée de la torche (A) et retirer la buse (B) puis dévisser le tube contact (C).
2. Ouvrir la trappe du poste.
3. Positionner la bobine sur son support (D)
4. Régler le frein de la bobine pour éviter, lors de l'arrêt du soudage, que l'inertie de la bobine n'emmêle le fil. Ne pas serrer trop fort. La bobine doit pouvoir tourner sans faire forcer le moteur.
5. Mettre en place le galet moteur adapté au Ø du fil plein ou fourré utilisé. Pour régler la pression du galet procéder comme suit :
 - a) Desserrer la molette (E) au maximum et l'abaisser
 - b) Insérer le fil de la bobine au-dessus du galet et le faire sortir de 3 cm environ
 - c) Puis refermer le support de galet
6. Mettre en route le poste et actionner le moteur
7. En utilisant la gâchette de la torche. Serrer la molette en restant appuyé sur la gâchette jusqu'à ce que le fil soit entraîné, puis arrêter le serrage.
8. Faire sortir le fil de la torche d'environ 10 cm. puis monter au bout de la torche le tube contact (C), puis la buse (B).



Utilisation

La vitesse est réglée automatiquement en fonction de la tension (puissance de soudage) à l'aide du bouton 5. Commencez par une tension faible et augmenter en fonction du résultat. Appuyez sur la gâchette pour faire avancer le fil et commencer à souder. Régler la vitesse du fil en agissant sur le bouton (6)

2. Procédure de montage MODE MMA

Branchement de la pince de masse et du porte électrodes :

- a) Connecter le porte électrodes à la borne "+" du poste à souder en insérant la cosse DIN et en tournant d'un quart de tour.
 - b) Brancher la pince de masse sur la borne "-" du poste à souder. Verrouiller le connecteur en faisant un quart de tour aussi.
- NB : certaines électrodes demandent une inversion de la polarité. Vérifier les instructions de celle-ci avant de commencer à souder.

Utilisation

- Vérifier bien le diamètre, le type d'électrode et la polarité des électrodes utilisés.
- Bien dérouiller et nettoyer la surface à souder ainsi que le branchement de la pince de masse.

3. Durée d'utilisation

Le facteur de marche désigne le rapport entre le temps de travail effectif et le temps de travail complet (10 minutes est considéré comme un cycle). Par exemple, si le taux de durée de charge est de 60%, cela signifie que la soudure dure 6 minutes et le temps de non-charge est de 4 minutes. Le taux de durée de charge est décrite sur la base du courant électrique nominal. Dans le cas où le courant est inférieur à la valeur nominale, la machine peut encore être utilisée même si elle est en cours de durée de taux de charge élevé.

NB : Facteur de marche à 20°C = 30 % à 120A

En cas d'utilisation prolongée au delà du cycle de marche, l'appareil va se mettre en surchauffe et couper le courant (le voyant de surchauffe va s'allumer). Laisser ventiler et refroidir l'appareil, débrancher le et rallumer le 10min après.

MODE D'EMPLOI

4. Sécurité

Le soudage peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres. S'assurer que le soudeur est correctement équipé et qu'il porte les équipements de protection individuelle nécessaire à la soudure (gants & tablier en cuir, masque de protection CE, vêtements près du corps).

III - UTILISER LE POSTE À SOUDER

1. Utilisation en mode MIG no GAS pour fil fourré

- Utilisez une pince de masse pour connecter le câble de mise à la terre. La pince de masse est la cathode (-) dans le circuit et complète le circuit entre le soudeur, la torche et le projet. Elle doit être fixée directement sur la pièce de métal à souder ou sur une table de soudage métallique.
- Réglez l'intensité selon les spécifications du métal à souder.
- Vérifiez la position de l'interrupteur, la position doit être sur "OFF", puis branchez l'appareil dans une prise électrique appropriée (230V 50hz prise NF 2P+T, 20 A). La tension est de 230 V AC.
- Reportez vous au chapitre précédent pour installer la bobine et la mise en place du fil.
- Avant la mise en tension, assurez vous que la pièce à souder est bien mis à la terre grâce à la pince de masse du poste à souder. Veiller ce que la torche MIG ne touche aucuns éléments métalliques avant mise sous tension.
- Mettre l'appareil sous tension, appuyez sur la gâchette de la torche de manière saccadée, réglez la vitesse en tournant le bouton de réglage de la vitesse d'alimentation du fil.
- Orientez-vous sur la zone à souder, puis équipez-vous d'un masque de soudure.
- Appuyez sur le bouton de la torche et maintenez-le enfoncé, puis touchez la zone à souder avec le fil d'électrode pour allumer l'arc.
- Une fois l'arc allumé, inclinez le fil d'électrode vers l'avant à un angle d'environ 35°. Tirez le cordon de soudure doucement en gardant une distance entre la torche et le métal à souder égale.
- Lorsque la soudure est terminée, soulevez le fil d'électrode pour l'éloigner clairement de tout objet mis à la terre, abaissez le masque et mettez l'interrupteur d'alimentation en position "OFF".
- Enlevez le laitier si de soudure si nécessaire avec un marteau spécifique.
- Débranchez le cordon d'alimentation de la prise électrique.

2. Utilisation en mode MMA pour electrodes

- Vérifier que le câble d'alimentation et les câbles du porte électrode et de la pince de masse soient en parfait état.
- Tourner la molette de réglage de l'intensité de soudage au minimum.
- Appuyer le bouton ON/OFF pour alimenter l'appareil.
- Brancher la pince de masse à la pièce à souder. S'assurer qu'il y a un bon contact et que la pièce ne soit pas rouillée, grasse ou avec un traitement de surface (vernis, peinture) susceptible d'empêcher la création de l'arc électrique. Nettoyer la et gratter à l'aide de la brosse métallique le cas échéant.
- Maintenir les pièces à souder bord à bord avec un aimant ou une pince spécifique afin que les pièces ne bougent pas pendant le soudage.
- En fonction du $\varnothing$ de l'électrode choisie et de l'épaisseur de la pièce métallique à souder, faites varier l'intensité de soudage avec la molette. **$\varnothing$ électrode (mm) 1.6 2.0**
Courant de soudage (A) mini 10 40 maxi 40 60
- Tourner à droite pour augmenter l'intensité de soudage et à gauche pour la diminuer
- Glisser votre électrode (à choisir en fonction de votre pièce à souder) dans la mâchoire du porte électrode (coté non enrobée).
- Commencer à souder en portant votre masque de protection devant vos yeux avant d'amorcer l'arc électrique.
- Exercer vous sur des pièces métalliques avant de commencer vos travaux de soudure.
- Utiliser le marteau et la brosse pour retirer le laitier du cordon de soudure.
- Dispositif de protection thermique : l'appareil va en cas de surchauffe (temps de soudage long à trop forte puissance, environnement très chaud) se couper automatiquement. Le voyant (3) va s'allumer. Attendre qu'il s'éteigne (parfois plusieurs minutes) avant de continuer à souder.
- Après utilisation, attendre 5 minutes que l'appareil se refroidisse grâce au ventilateur avant de couper l'alimentation avec le bouton ON/OFF.

ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Afin de prolonger la durée de vie de la machine, prêter la plus grande attention à son entretien et à sa réparation. Avant toute opération, veiller à débrancher l'appareil. L'entretien doit être effectué par une personne qualifiée.

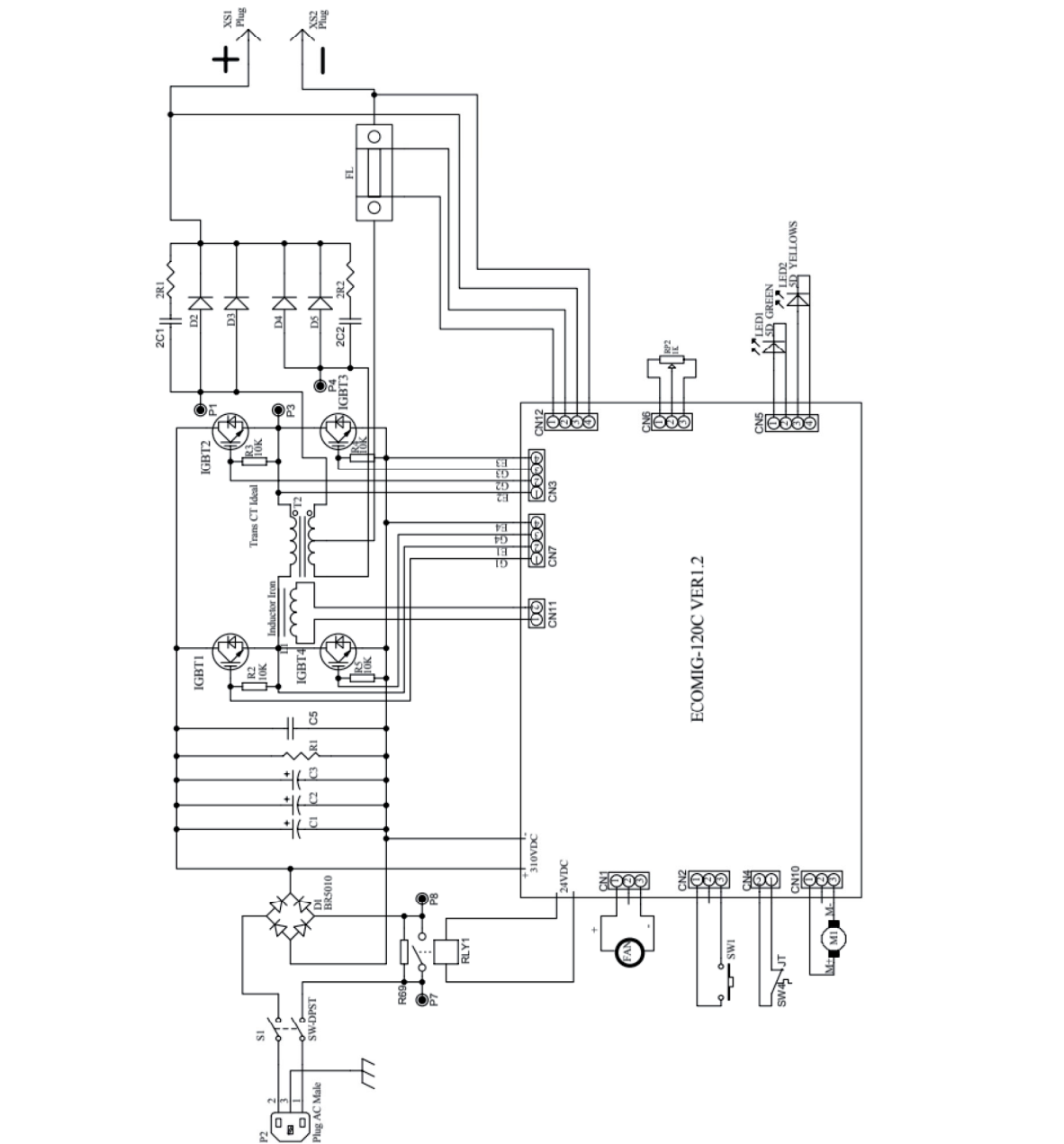
1. Nettoyer régulièrement l'appareil de la poussière et de l'encrassement avec un chiffon. Nettoyer les ouïes de ventilation particulièrement. Utiliser un compresseur d'air pour souffler et nettoyer l'intérieure de la machine.
2. Examiner l'état du commutateur d'alimentation de contact. S'il est brûlé sur la surface, il doit être changé.
3. Vérifier que les câbles soient en bon état (coupé, dénudé, brûlé). Le cas échéant le faire remplacer par un câble de qualité et dimension identique par un réparateur agréé du fabricant.
4. Avant de ranger l'appareil, vérifier si les boulons et écrous sont bien serrés.

PANNES, DISFONCTIONNEMENTS ET SOLUTIONS

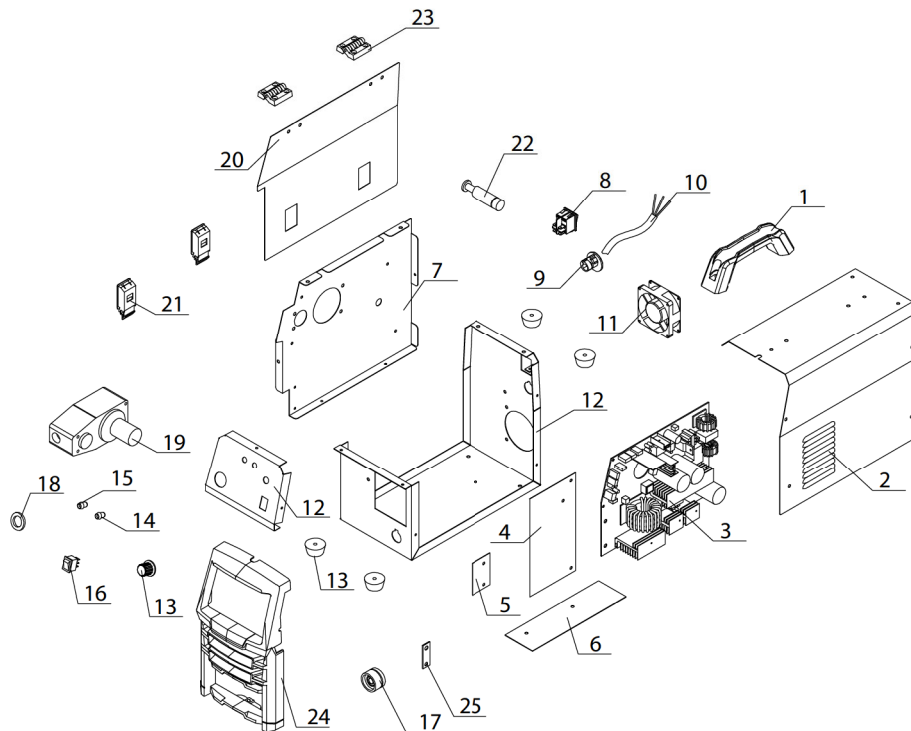
Symptomes	Causes probables	Solutions
Le débit du fil n'est pas constant	Des grattons obstruent l'orifice	Nettoyer le tube contact ou le changer et remettre du produit anti-adhésion
	Le fil patine dans les galets	Contrôler la pression des galets ou les remplacer. Diamètre du fil non conforme au galet.
Le moteur du dévidage ne fonctionne pas	Frein de la bobine trop serré.	Vérifier que la pince de masse soit bien en contact avec le métal à souder et que l'électrode soit bien fixée dans le porte électrode
Mauvais dévidage du fil	Gaine du fil sale ou endommagée	Nettoyer ou remplacer
	Frein de la bobine trop serré	Desserrer le frein
Pas de courant de soudage	Mauvais branchement de la prise secteur	Voir le branchement de la prise et vérifier si la prise est bien alimentée avec une phase et un neutre.
	Mauvaise connexion de masse	Contrôler le câble de masse (connexion et état de la pince)
Le fil bouchonne après les galets	Gaine guide fil écrasée	vérifier la gaine et le corps de la torche
	Blocage du fil dans la torche	Nettoyer ou remplacer
	Pas de tube capillaire	vérifier la présence du tube capillaire
	Vitesse du fil trop importante	Réduire la vitesse du fil
Le cordon de soudage est poreux	Buse trop écrasée	Nettoyer la buse ou la remplacer
	Mauvaise qualité du fil	Utiliser un fil adapté au soudage No Gaz type AWS A5.20: E71T-GS
	Etat de la surface à souder de mauvaise qualité (rouille, gras exc.)	Nettoyer la pièce avant de souder
Particules d'étincelage très importantes	Puissance (tension d'arc) trop basse ou trop haute	Vérifier les paramètres de soudage
	Mauvaise prise de masse	Contrôler et positionner la pince de masse au plus proche de la zone à souder

La réparation de cette machine ne doit se faire que par une personne qualifiée et agréée du fabricant. Contacter votre revendeur (en mentionnant la marque, le modèle et le numéro de série).

SCHÉMA ÉLECTRIQUE



VUE ECLATÉE GÉNÉRALE



1	Poignée
2	Panneau avant
3	Carte électronique principale
4	Panneau isolant 1
5	Panneau isolant 2
6	Isolation
7	Panneau central
8	Interrupteur principal
9	Protection sortie de câble
10	Câble d'alimentation
11	Ventilateur
12	Chassis
13	Potentiomètre

14	LED 1 : témoin d'alimentation
15	LED 2 : témoin de surtension
16	Interrupteur à 3 positions
17	Borne de couplage
18	Bague de protection du câble de la torche
19	Dévidoir
20	Porte
21	Verrou
22	Axe bobine
23	Charnières
24	Panneau avant
25	Barrette de raccordement

NOTES

NOTES

DOMIG120

DEFⁱTEC

Déclaration de conformité UE

La société DOMAC déclare que les produit mentionnés ci-dessous :

- **DOMIG120 (ECOMIG-120EF1) et son masque**

Sont conformes aux directives Européennes suivantes :

Basse Tension 2014/35/UE,
CEM 2014/30/UE,
ROHS 2011/65/UE & 2015/863/UE,
Protection soudeur 2016/425/UE,
Eco design 2019/1784/UE)

Suivant les normes harmonisées suivantes :

EN 60974-1 : 2012
EN 60974-6 : 2016
EN 60974-10 : 2014/A1:2015
EN 175 S : 1997

- **Masque:**

EN 175 S : 1997

- **Verre:**

ISO 16321-1 : 2022
ISO 16321-2 : 2021

Dossiers techniques disponibles
auprès de Monsieur Patrice LE PONNER

Vierzon le 01/02/2026



Marylène PATTARD

Président Directeur Général - Chairman and managing director

importé par :



DOMAC
53, route de Foëcy - Zi des Forges
18100 VIERZON - France
info-contact@domac.fr



Made in PRC