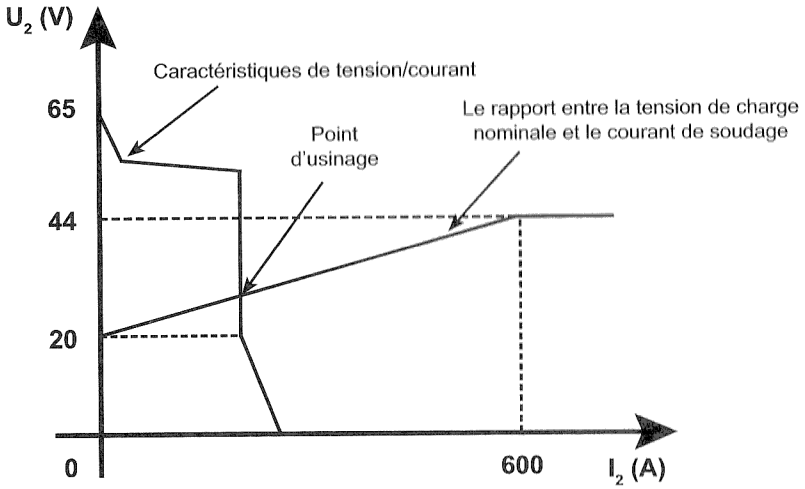
2.3 CARACTÉRISTIQUES DE TENSION/COURANT

Les machines de soudage ARControl possèdent d'excellentes caractéristiques de tension/courant, comme indiqué sur le graphique suivant. En soudage MMA, le rapport entre la tension de charge nominale U2 et le courant de soudage I2 est le suivant :

Lorsque I2 ≤600A, U_2=20+0.04 I_2 (V); When I2>600A, U2=44 (V).



FR

3. INSTALLATION ET RÉGLAGE

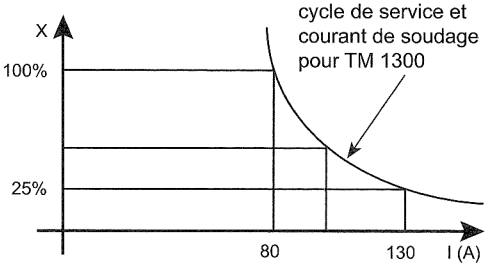
3.1 PARAMÈTRES

Modèle	ARControl 135	ARControl 160	ARControl 200
Tension d'alimentation (V)	1~220/230/240±10%	1~220/230/240±10%	1~220/230/240±10%
Fréquence (HZ)	50/60	50/60	50/60
Puissance d'entrée nominale (kW)	3.9	5	6.6
Courant d'entrée nominal (A)	28	34	47
Cycle de travail (40°C 10min)	25%	30%	30%
Tension à vide (V)	63	63	60
Plage de courant de soudage (A)	10-135	10-160	10-200
Rendement (%)	85%	85%	85%
Facteur de puissance	0.75	0.75	0.75
Poids net (Kg)	3.6	4.6	4.9
Classe de protection	IP23	IP23	IP23
Classe d'isolation	H	H	H
Dimensions (mm)	305 x 114 x 108	305 x 114 x 108	330 x 135 x 250
Diamètre de l'électrode	ø2.5 ø3.2	ø2.5 ø3.2 ø4.0	ø2.5 ø3.2 ø4.0
Type d'électrode	6013,7018 etc.	6013,7018 etc.	6013,7018 etc.

Remarque :
Les paramètres ci-dessus sont soumis à modification en cas d'amélioration des machines.

3.2 CYCLE DE TRAVAIL ET SURCHAUFFE

La lettre « X » se rapporte au cycle de travail, qui est défini comme la proportion du temps qu'une machine peut fonctionner continuellement pendant une certaine durée (10 minutes). Le cycle de travail nominal se rapporte à la proportion du temps qu'une machine peut fonctionner continuellement pendant 10 minutes lorsqu'elle délivre le courant de soudage nominal.



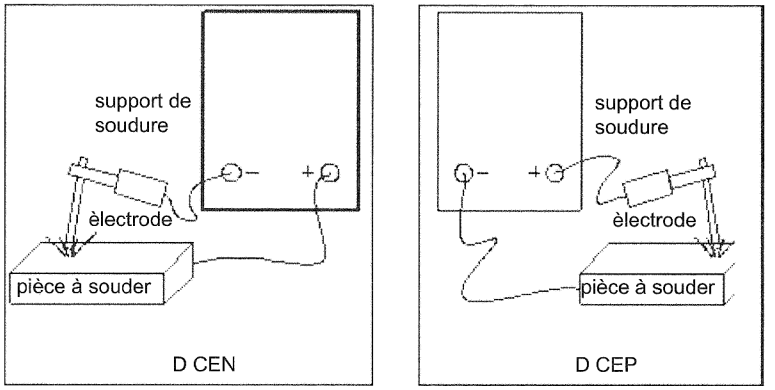
Le rapport entre le cycle de travail « X » et le courant de soudage de sortie « I » est indiqué sur l'illustration à droite.

Si la machine de soudage surchauffe, l'unité de protection contre la surchauffe de l'IGBT, située à l'intérieur, émet une instruction de coupure du courant de soudage de sortie et allume la lampe témoin de surchauffe sur le panneau avant. La machine doit alors être arrêtée pendant 15 minutes afin de refroidir le ventilateur. Lorsque la machine est à nouveau utilisée, le courant de sortie de soudage ou le cycle de travail doit être abaissé.

3.3 SENS DE LA POLARITÉ DE SOUDAGE

3.3.1 MMA

Le choix de la polarité DCEN ou DCEP se fonde sur l'état de combustion stable de l'arc. Les différentes électrodes nécessitent différents sens de polarité. Veuillez consulter le manuel de l'électrode.



FR