

**Poste à souder MMA120**

**Art. N° 0702 400 702**

---



### DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

**WÜRTH** déclare ci-après que :

Le matériel de soudage **WÜRTH** de type : **MMA 120 (Art. N° 0702 400 702)**

est conforme aux dispositions de la Directive relative aux substances dangereuses (**2011/65/EU**), de la Directive Basse Tension - DBT (**2014/35/EU**), ainsi qu'à la Directive CEM - compatibilité électromagnétique (**2014/30/EU**) et aux législations nationales la transposant ; ainsi qu'aux normes :

**EN/IEC 60 974-1** : « Matériel de soudage à l'arc »,  
Partie 1 : Sources de courant de soudage ;

**EN/IEC 60 974-10 (Class A)** : « Matériel de soudage à l'arc »,  
Partie 10 : Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique.

Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait engager la responsabilité de la société WÜRTH de quelque façon que ce soit.

Fait à Erstein, le 17 mai 2016

Mme Diana FOESSER  
Responsable Centre de Compétences Produits

---

# Avertissement



**Le soudage et le coupage à l'arc peuvent s'avérer dangereux pour l'utilisateur et son entourage. Afin de prévenir tout risque, l'équipement doit être utilisé en stricte conformité avec toutes les consignes de sécurité applicables. Vous devez notamment respecter les règles suivantes :**

## Installation et utilisation

- L'équipement de soudage doit être installé et utilisé par du personnel habilité, conformément à la norme EN/IEC60974-9. WÜRTH ne peut en aucun cas être tenu responsable d'un usage inapproprié ou contraire aux spécifications de la machine/des câbles.

## Normes électriques

- Toutes les machines de soudage WÜRTH sont fabriquées dans le respect des réglementations applicables au sein de l'UE en matière de sécurité technique.  
Conçues conformément à la directive basse tension de l'Autorité danoise en charge des technologies de sécurité, nos machines respectent les exigences de la norme DS/EN/IEC 60974-3.  
Les machines de soudage observent les valeurs maximales prescrites par la norme DN/EN/IEC 60974-3 pour les torches à commande manuelle.  
Tension maximale : 15 kV  
Charge électrique : 8  $\mu$ C  
Énergie moyenne (durée : 1 seconde) : 4J

## Risque électrique

- L'équipement de soudage/coupage doit être installé conformément aux réglementations en vigueur. La machine doit être raccordée à la terre par le câble d'alimentation principale.
- L'équipement de soudage doit faire l'objet d'une inspection régulière.
- Si les câbles sont endommagés ou l'isolation défectueuse, vous devez interrompre le travail immédiatement afin de procéder aux réparations nécessaires.
- Les opérations d'inspection, de réparation et de maintenance de l'équipement doivent être effectuées par du personnel qualifié et formé à cet effet.
- Évitez de manipuler les composants sous tension de la torche de coupage, de la pince de mise à la terre ou des électrodes les mains nues.
- Veillez à ce que vos vêtements restent secs et ne portez jamais de gants de soudeur abîmés ou humides.
- Vérifiez que vous êtes correctement isolé de la terre (utilisez par exemple des chaussures à semelle de caoutchouc).
- Adoptez une position de travail stable et sûre (pour éviter tout risque de chute).
- Respectez les règles de soudage en conditions de travail particulières.
- Débranchez la machine avant de détacher la torche lors du changement d'électrode ou de toute autre opération de maintenance.
- Utilisez uniquement les torches de soudage/coupage et les pièces de rechange spécifiées (consultez la liste des pièces de rechange).

## Chocs et amorçage haute fréquence (TIG/PLASMA)

- Une machine de soudage TIG/Plasma installée correctement et entretenue/utilisée conformément aux instructions ne présente aucun risque pour votre sécurité ni pour celle d'autrui.

En revanche, l'amorçage haute fréquence (HF) est associé à un risque de chocs en cas de mauvaise utilisation. Si ces chocs ne sont pas dangereux, il est néanmoins conseillé de consulter un médecin en cas de malaise.

## Lumière et production de chaleur

- Les yeux doivent être protégés. En effet, une exposition brève suffit pour affecter la vue de manière irréversible. Utilisez un casque de soudeur doté d'un verre de protection contre le rayonnement.
- Protégez le corps contre la lumière de l'arc, le rayonnement émis lors du soudage pouvant endommager la peau. Utilisez des vêtements de protection couvrant tout le corps.
- Dans la mesure du possible, le lieu de travail doit être protégé et les personnes à proximité doivent être informées du risque inhérent à la lumière de l'arc.

## Fumées et gaz

- L'inhalation des fumées et gaz émis lors du soudage/coupage peut être très dangereuse pour la santé. Un dispositif d'aspiration et d'aération efficace doit être installé.

## Risque d'incendie

- Le rayonnement et les étincelles de l'arc peuvent provoquer un incendie. Éloignez les matériaux inflammables du lieu de soudage/coupage.
- Les vêtements de travail doivent être protégés contre les étincelles et les projections de l'arc (utilisez un tablier de soudeur et faites attention aux poches béantes).
- Les réglementations spécifiques aux salles présentant un risque d'incendie ou d'explosion doivent être respectées.

## Bruit

- L'arc génère un niveau de bruit acoustique et électromagnétique, qui varie en fonction de l'opération de soudage/découpe et qui exige souvent le port de protections auditives.
- En présence d'un stimulateur cardiaque ou de prothèses auditives, l'utilisation de câbles de polarité positive/négative les plus courts possible et disposés côte à côte au niveau du sol permettra de limiter au maximum les interférences électromagnétiques.

## Zones dangereuses

- Il est fortement déconseillé de placer les doigts dans l'engrenage du dévidoir.
- Des précautions particulières doivent être prises lorsque les opérations de soudage/coupage ont lieu en milieu confiné ou à des hauteurs comportant un risque de chute.

## Positionnement de la machine

- Le positionnement de la machine de soudage/coupage doit prévenir tout risque de basculement.
- Les réglementations spécifiques aux salles présentant un risque d'incendie ou d'explosion doivent être respectées.

## Levage de la machine de soudage/coupage

- DES PRÉCAUTIONS PARTICULIÈRES DOIVENT ÊTRE PRISES pour le levage de la machine de soudage/coupage. Dans la mesure du possible, utilisez un dispositif de levage afin de préserver votre dos. Reportez-vous aux instructions relatives au levage dans le manuel d'utilisation.

L'utilisation de la machine à des fins autres que celles prévues initialement (ex. dégeler une canalisation d'eau) est déconseillée ; un tel usage se fait aux risques et périls de l'utilisateur.

# Branchement et fonctionnement



## Attention

Lisez attentivement la fiche de mise en garde/ le mode d'emploi avant la première utilisation et conservez ces informations en vue de leur utilisation ultérieure.

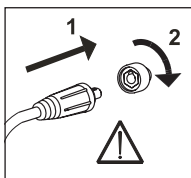
## Connecter, démarrer, souder

- Démarrer la machine à l'aide de l'interrupteur (2)
- Ajuster le courant de soudage
- La machine est désormais prête pour le soudage.

## Installation autorisée

### Raccordement électrique

Branchez la machine à une prise secteur adaptée. Veuillez lire la plaque signalétique (U<sub>i</sub>) à l'arrière de la machine.



### Important !

Afin d'éviter la destruction des prises et câbles, assurez-vous que le contact électrique est bien établi lors du branchement des câbles de mise à la terre et des torches de soudage à la machine.

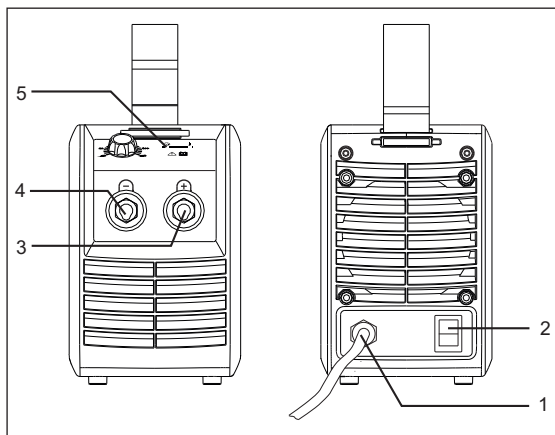
## Symboles d'erreur



### Défaut température

Le voyant de surchauffe s'allume si le soudage est interrompu en raison d'une surchauffe de la machine.

Laissez la machine allumée jusqu'à ce que le ventilateur intégré a refroidi cette dernière.



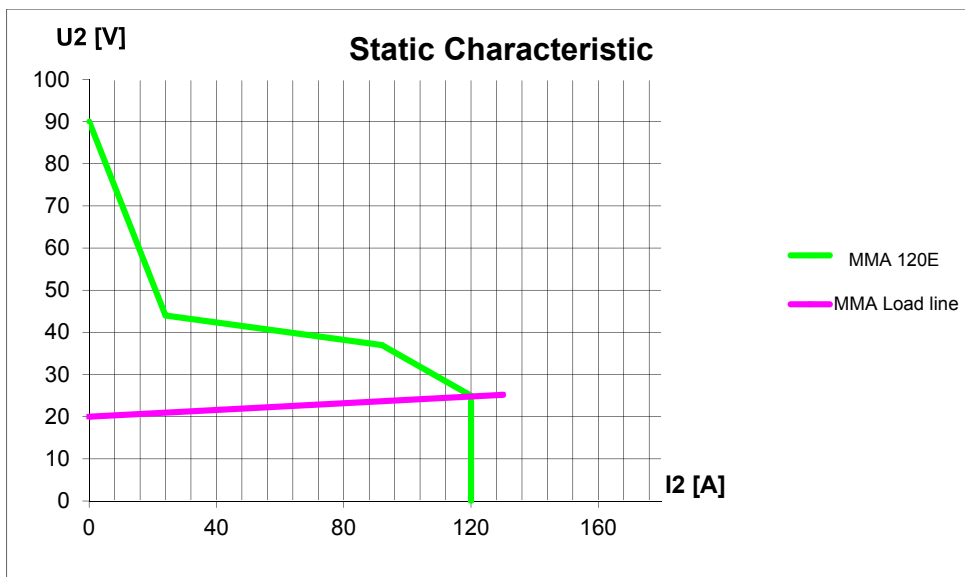
1. Raccordement électrique
2. Interrupteur d'alimentation
3. Raccordement de la pince de mise à la terre ou du porte-électrode
4. Raccordement de la pince de mise à la terre ou du porte-électrode
5. Tension de soudage  
Pour des raisons de sécurité, le voyant de tension de soudage s'allume pour signaler la présence du courant de soudage aux bornes de sortie.

### Branchement du porte-électrode pour le soudage MMA

Le porte-électrode et le câble de masse sont branchés sur la borne plus (3) et la borne moins (4). Respectez les instructions relatives à la polarité indiquées par le fournisseur des électrodes.

# Caracteristiques techniques

Module d'alimentation	MMA 120 E
Tension de secteur, V	1x230
Fusible, A	16
Courant du secteur efficace, A	9
Courant du secteur max., A	17
Puissance nominale, kVA	1,9
Puissance, max., kVA	3,7
Consommation à vide, W	60
Rendement	0,8
Facteur de puissance	0,99
Plage du courant, A	20-120
Fact. de travail 100% à 20°C, A	120
Fact. de travail 60% à 20°C, A	120
Fact. de travail max. à 20°C, A	120
Fact. de travail 100% à 40°C, A/V	65/22,6
Fact. de travail 60% à 40°C, A/V	95/23,8
Fact. de travail max. à 40°C, A/%/V	120/30/24,8
Tension à vide, V	95
<sup>1)</sup> Classe d'utilisation	S
<sup>2)</sup> Classe de protection	IP23S
Norme	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-10
Dimensions (hxlaxlo), mm	230x150x330
Poids, kg	4,9



- 1) **S** Ce poste de soudage remplit toutes les demandes posées aux postes de soudage qui s'utilisent dans les domaines où il y a un risque élevé de chocs électriques
- 2) Tout équipement portant la marque IP23S est conçu pour un usage en intérieur et extérieur

