WUITHOM®
So easy !

POSTE MONOPHASÉ, POUR ALLIAGES LÉGERS

CLASSE SOUDEURS
PROFESSIONNELS
ECHELON D'APPLICATION

NORMES EUROPEENNES
EN60974-1
EN60974-10 CEM

NORMES EUROPEENNES
EN60974-7
EN60974-12

kg
10,0 kg
Poids complet



GARANTIE PRODUIT
5 ans
GARANTIE PRODUIT

PROTIG 215 AC/DC PULSÉ

Polyvalent, ce poste TIG pulsé haute fréquence monophasé permet des travaux de soudage MMA et TIG sur tous les métaux, alliages et alliages légers (acier, inox ou aluminium).

Complet, précis et souple à l'usage, il est muni du courant pulsé réglable, avec montée et évanouissement de l'Arc ajustables, du Pré et Post-Gaz réglables et du mode 2T/4T.

PROTIG 215 AC/DC PULSÉ est doté d'un panneau de contrôle facile à prendre en main et permettant de sauvegarder 10 paramétrages.

MÉTHODE

Poste de soudure TIG et MMA avec haute fréquence, courant continu et alternatif, pour acier, inox et aluminium

ALIMENTATION

Monophasé, alimentation 220 V
Compatible groupe électrogène

TECHNOLOGIE

Technologie Inverter, diminution du poids et de la consommation primaire, stabilité du courant
Sauvegarde jusqu'à 10 programmes

FONCTIONS

Réglage du courant pulsé, montée et évanouissement Arc, Pré et Post-Gaz.
Réglage 2T/4T

PLAGE DE COURANT

Plage de courant TIG :
AC 5 A (10,2 V) - 200 A (18,0 V)
DC 5 A (10,2 V) - 200 A (18,0 V)

FACTEUR MARCHE

Facteur de marche TIG à 40 °C :
AC 155 A (16,2 V) à 60%
DC 155 A (16,2 V) à 60%

ZI "LA CÔTE", N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC - TÉL. : 05 56 63 68 88 - FAX : 05 56 63 68 80 - S.A.S. AU CAPITAL DE 150 000 € - RCS BORDEAUX B382 824 696 - N° SIRET 382 824 696 000 35 - NAF 4649Z

FICHE DONNÉES TECHNIQUES

PROTIG 215 AC/DC PULSÉ



TIG	MMA	Haute fréquence	Technologie Inverter	Pulsé	AC/DC
Hot Start	Arc Force	Afficheur digital	Rampe de montée de 0 à 10 s	Évanouissement ARC de 0 à 10 s	440 V testé en production
Refroidissement par air pulsé	2T - 4T	Pre-gaz de 0 à 2 s	Post-gaz de 0,1 à 10 s	Compatible groupe électrogène	

DONNÉES PRODUIT

Référence	PROTIG215-ACDC	
Méthode	TIG AC/DC – MMA	
Nature du courant	220/230/240 V ± 10 % - 1 ph - 16 A	
Plage de courant TIG	AC 5 A (10,2 V) - 200 A (18,0 V) DC 5 A (10,2 V) - 200 A (18,0 V)	
Plage de courant MMA	AC 5 A (20,2 V) - 200 A (28,0 V) DC 5 A (20,2 V) - 170 A (26,8 V)	
Facteur de marche TIG à 40 °C	AC 200 A (18,0 V) à 35% 155 A (16,2 V) à 60% 120 A (14,8 V) à 100%	DC 200 A (18,0 V) à 35% 155 A (16,2 V) à 60% 120 A (14,8 V) à 100%
Facteur de marche MMA à 40 °C	AC 200 A (28,0 V) à 35% 155 A (26,2 V) à 60% 120 A (24,8 V) à 100%	DC 170 A (26,8 V) à 40% 140 A (25,6 V) à 60% 110 A (24,4 V) à 100%

U_0	Tension à vide TIG	66 V
	Compatible générateur (+/- 15 %)	10,0 kVA
	Dimensions L x l x H	465 x 146 x 278 mm
	Poids	10,0 kg
IP	Indice de protection	IP 23
	Classe d'isolation	H
	Connecteurs	35/50
	Accessoires inclus	4 m TTW26-4M + 4 m 25 mm² + 4 m 25 mm²

SAV WUITHOM SOUS 72 H











PRODUITS - PIÈCES DÉTACHÉES

✔ *accessoires inclus* *en option*

	REF			
	PROTIG215-ACDC	Poste PROTIG 215 AC/DC PULSÉ et ses accessoires	PCE	
1	TTW26-4M	Torche TIG TTW26 – 4 M avec consommables – connecteurs 35/50	PCE	✔
2	AP-KPM25355043	Kit pince de masse 4 M CU 25 mm² – 300 Amp – connecteurs 35/50	PCE	✔
3	AP-KPE25355042	Kit porte-électrodes 4 M CU 25 mm² – 200 Amp – connecteurs 35/50	PCE	✔
4	KIT-TTW26	Kit de maintenance pour torche TTW26 avec bouchons, porte-électrodes tungstène, diffuseurs gaz, buses céramique.	PCE	
5	AP-TROLLEY-104249	Chariot de transport léger - **Type :** A1 - **Roues :** 2 - sans refroidisseur	PCE	

ARTICLES ASSOCIÉS

PROTIG 215 AC/DC PULSÉ



1 

2 

3 

4 

5 

6 

7 

8 

9 

PROTECTION INDIVIDUELLE

	REF	
1	W9910XX	Masque WUITHOM 9910XX TRUE COLOR et son sac à dos, 4 capteurs, teinte variable 4/5-9/9-13, qualités optiques 1/2/1/1, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 4,0 s, champ de vision 100 x 84 mm
2	NEOPRO451-TC	Masque NEOPRO 451 TRUE COLOR, 4 capteurs, teinte variable 4/5-9/9-13 qualités optiques 1/1/1/1, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 4,0 s
3	NEOPRO491-TC	Masque NEOPRO 491 TRUE COLOR, 4 capteurs, teinte variable 4/9-13 qualités optiques 1/1/1/2, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 4,0 s
4	FLEXMATE390	Masque FLEXMATE 390, 3 capteurs, teinte variable 4/9-13 qualités optiques 1/1/1/2, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 4,0 s
5	AF4300	Système ventilé AF4300 avec affichage digital et sac de transport pouvant accueillir une cagoule. TH2 PRSL (P3), autorégulé, retient 99,996% des particules nocives de soudage.
6	630000P	Système ventilé JET-AIR permettant de travailler avec de l'air comprimé provenant d'un réseau de distribution d'air ou d'un compresseur (avec tuyau inclus - Réf. 700060).
7	GANTIG418	Gants spéciaux pour la soudure TIG en cuir tendre vachette. Renfort cuir pleine fleur au dessus des mains. Souples et résistants à l'inflammabilité.
8	VEST403	Veste de soudeur en cuir pleine fleur, dos en tissus anti-feu.
9	GUET409	Guêtres de soudage tout cuir, ajustables à l'aide de boucles. Protègent les pieds et les chaussures du soudeur contre la flamme et la chaleur radiante.

1 

2 

3 

PROTECTION COLLECTIVE

	REF	
1	FORTE2000®	Ecran 1 volet mobile (2000 x 2000 mm) sur roulettes monté avec rideau ou lanières de protection contre les projections incandescentes et la lumière vive (certifiés EN 25980).
2	T922	Toile anti-chaleur 2000 x 2000 mm, en fibre de verre recouverte de polyuréthane sur 2 faces, sans amiante et anti-glissante, protège les zones vulnérables autour de la soudure contre la chaleur et les projections incandescentes. Certifiée M0 (NF P92 503). Dimensions standards ou sur-mesure.
3	T922-HT	Toile de refroidissement 2000 x 2000 mm, 100 % fibre de verre E, régule le refroidissement des soudures sur tous les matériaux. Dimensions standards ou sur-mesure.

CONSEILS UTILISATION & ENTRETIEN

Le soudage est un procédé d'assemblage permanent, qui a pour but d'assurer la continuité de matière entre 2 pièces. Le soudage à l'arc est le procédé générique de plusieurs méthodes de soudage utilisant l'arc électrique consistant à élever la température des métaux à souder, jusqu'au point de fusion grâce à un courant électrique. Le soudage est un procédé dangereux qui comporte de nombreux risques.

ENTRETIEN

N'effectuez pas de maintenance ou de réparations lorsque la machine est connectée au réseau électrique Déconnectez la source d'alimentation avant toutes interventions. Ne touchez jamais les parties sous tension. Veuillez porter des gants et des vêtements adaptés pour vous isoler électriquement. Assurez-vous toujours que le câble soit correctement relié à la pièce à souder. Assurez-vous que le matériel soit en bon état avant son utilisation. Veillez à disposer l'équipement sur un support plat et stable, sans risque de chute.

FUMÉES DE SOUDAGE

Les gaz et fumées produits lors du soudage ou de la découpe plasma peuvent être nocifs pour la santé. Gardez la tête en dehors des fumées. Utilisez une ventilation adaptée et/ou des évacuateurs d'air afin de rejeter les fumées et les gaz toxiques. Le type de fumées et de gaz dépend du procédé de soudage ou de découpe, du type de métal et de son revêtement. Veuillez être particulièrement vigilant avec les métaux qui contiennent les éléments suivants: Antimoine, Chrome, Mercure, Béryllium, Arsenic, Cobalt, Nickel, Plomb, Baryum, Cuivre, Sélénium, Argent, Cadmium, Manganèse, Vanadium. Veuillez toujours lire la Fiche Technique sur la Sécurité des Substances (FTSS) qui doit être fournie avec le matériau soudé ou découpé, et informer sur le type et la quantité de fumées et gaz nuisibles émis.

Dans les espaces confinés et à l'extérieur, l'utilisation d'un système ventilé adapté est obligatoire. Ne soudez pas près des vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de peinture. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs des solvants et émettre des gaz irritants comme du phosgène, un gaz hautement toxique.

RISQUES D'INCENDIE

Enlevez tous les éléments inflammables autour de la zone de soudure. Si cela n'est pas possible, couvrez-les d'une toile isolante afin d'empêcher les étincelles de soudure ou la flamme de découpe de déclencher un incendie. Lorsque vous ne soudez pas ou ne découpez plus, assurez-vous qu'aucune partie du circuit de l'électrode ou de la torche plasma ne touchent la pièce de travail ou le sol. Un contact accidentel pourrait causer une surchauffe et provoquer un incendie. La soudure à l'arc émet des étincelles et des projections incandescentes. Si c'est nécessaire, disposez des écrans de protection afin d'isoler la zone de soudage et de protéger les environnants.

LUMIÈRE ET PROJECTIONS INCANDESCENTES

Le procédé ARC émet une lumière infrarouge et des rayons ultra-violets très puissants ainsi que des particules incandescentes. Les rayons peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Utilisez une cagoule avec filtre de protection afin de protéger les yeux et des vêtements appropriés résistants aux flammes afin de protéger la peau.

ÉLÉMENTS SOUS PRESSION

Utilisez des bouteilles d'air comprimé contenant un gaz protecteur approprié au procédé de soudage. Gardez toujours les bouteilles en position verticale fermement enchaînées à un châssis ou à un support fixe. Ne laissez jamais de pièces sous tension toucher la bouteille. Après utilisation, les valves doivent être fermés.

CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES (CEM)

Le courant électrique qui circule dans tout conducteur engendre des Champs Electriques et Magnétiques (CEM). Jusqu'à maintenant, aucune preuve matérielle n'atteste que les CEM peuvent avoir des effets nocifs sur la santé. Par précaution, il est recommandé de minimiser l'exposition aux CEM autant que possible.

Assurez vous que le poste à souder et le câble d'alimentation soient le plus loin possible de l'utilisateur. Connectez le câble de masse à la pièce de travail le plus près possible de la zone à souder.

Les émissions électriques et magnétiques intenses peuvent interférer sur le bon fonctionnement des stimulateurs cardiaques, des aides auditives et d'autres appareils électroniques médicaux. **Les personnes portant un appareil cardiaque doivent impérativement rester à l'écart de l'arc électrique.**

EN 60974-1

Sources de courant de soudage.

Cette norme spécifie les exigences de sécurité, de fonctionnement ainsi que les performances des postes de soudage et de découpe plasma. La norme certifie entre autres les exigences d'isolement des circuits électriques, la classe de protection (classe IP), les facteurs de marche et la tension à vide des appareils.

EN 60974-10

Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM).

Cette norme certifie la capacité des postes de soudage et de découpe plasma à tolérer d'autres interférences extérieures et à ne pas délivrer de champs électromagnétiques excessifs pouvant interférer avec d'autres dispositifs électriques.

FACTEUR DE MARCHE

Le facteur de marche est défini par la certification EN 60974-1.

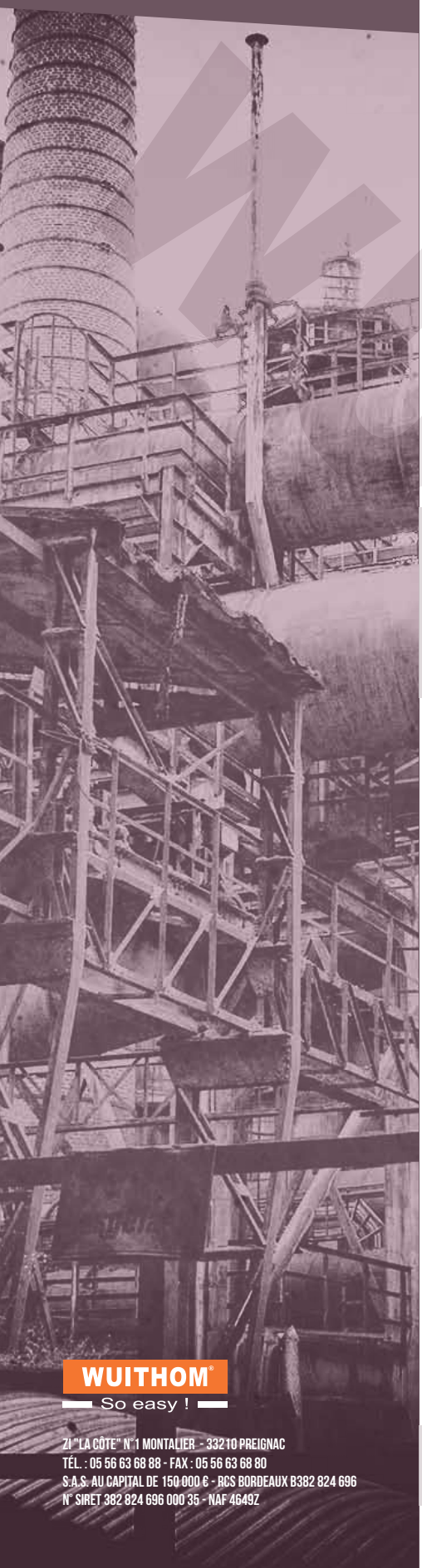
Le facteur de marche indique les performances d'un poste à souder sur un cycle de fonctionnement de 10 min à une température de 40 °C. Par exemple, un facteur de marche de 200 A à 60 % signifie que sur un cycle de 10 min, le poste à souder fournira un courant de soudage de 200 A pendant 6 min et se mettra ensuite en sécurité pendant 4 min à une température maximale de 40 °C.

TENSION À VIDE

La tension à vide, exprimée en volts, indique la tension mesurée aux bornes du poste à souder lorsqu'il ne débite aucun courant.

Plus celle-ci est élevée, plus l'arc électrique sera stable et plus l'amorçage sera facilité.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE



WUITHOM®
So easy !
ZI "LA CÔTE" N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC
TÉL. : 05 56 63 68 88 - FAX : 05 56 63 68 80
S.A.S. AU CAPITAL DE 150 000 € - RCS BORDEAUX B382 824 696
N° SIRET 382 824 696 000 35 - NAF 4649Z

CERTIFICATION CE
PROTIG 215 AC/DC PULSÉ

WUITHOM®
So easy !

ZI "LA CÔTE" N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC

Déclare l'équipement de soudage décris ci-dessous

poste de soudage à l'électrode non fusible sous protection gazeuse
PROTIG 215 AC/DC PULSÉ

ÊTRE EN CONFORMITÉ AVEC LES DIRECTIVES EUROPÉENNES, ET LES AMENDEMENTS ULTÉRIEURS AUX NORMES STANDARDS EUROPÉENNES EN 60974-10 : 2014 & EN 60974-1 : 2012

et être identique à l'échantillon ayant reçu le certificat CE

lors du rapport de test

N° SHA-1508-11365-CE / SHA-1508-11365-LVD
daté du 11/01/2016 au 14/01/2016
daté du 22/12/2015 au 25/12/2015

délivré par l'organisme

ECMG

À PREIGNAC, le 15/02/2016

WUITHOM®

WUITHOM