



Manuel d'utilisation

F

Poste de soudure ERSA

i-CON[®] 2





Table des matières

1. Introduction	5
1.1 Unité d'alimentation	5
2. Description technique	6
3. Consignes de sécurité	7
3.1 Explication des pictogrammes et des symboles	8
3.2 Utilisation conforme	9
4. Transport, stockage, montage	12
5. Mise en service	13
5.1 Avant la mise en service	13
5.2 Mettez d'abord sous tension	14
6. Description fonctionnelle	16
6.1 Utilisation	16
6.2 Mode de travail	17
6.2.1 Version de logiciel	17
6.2.2 Activer l'outil	18
6.2.3 Régler le niveau de chauffage de la plaque chauffante	18
6.2.4 Travailler avec la plaque chauffante	19
6.2.4.1 Valeurs de puissance de la plaque chauffante	20
6.3 Le mode de paramétrage	21
6.3.1 Outil i-Set	23
6.3.2 Température consigne	25
6.3.3 Température de calibrage	25
6.3.4 Offset de la panne	26
6.3.5 Calibrer l'i-CON 2	28
6.3.6 Déterminer la température de calibrage	29
6.3.7 Énergie	29
6.3.8 Temps de veille	30
6.3.9 Température de veille	30

Table des matières

6.4	Mode de configuration	31
6.4.1	Plage de température	32
6.4.2	Alarme de processus	32
6.4.3	Protection par mot de passe.....	33
6.4.3.1	Définir le mot de passe	33
6.4.3.2	Modifier le mot de passe	35
6.4.3.3	Saisie de valeurs sans désactiver le mot de passe	35
6.4.3.4	Oubli du mot de passe	36
6.4.4	Unité de température	36
6.4.5	Sélection de la langue	36
6.4.6	Fonction d'extinction réglable (état de repos).....	37
6.4.7	Numéro de série	38
6.4.8	Plaque chauffante.....	39
6.4.8.1	Relier la plaque chauffante au poste de brasage.....	39
6.4.8.2	Activer la plaque chauffante	39
6.5	Paramètres par défaut	40
6.6	Contraste	41
6.7	Changement de la panne.....	42
6.7.1	i-Tool	42
6.8	Remplacement de le corps de chauffe	44
6.8.1	i-Tool	44
6.8.2	Chip-Tool, X-Tool	45
6.9	Composants fragiles	46



Table des matières

7. Traitement des erreurs	47
7.1 Erreurs générales	47
7.2 Autres erreurs	48
7.3 Test de continuité pour l'i-Tool.....	49
7.3.1 Corps de chauffe.....	49
7.3.2 Sonde thermique	49
7.4 Impossible de modifier les paramètres	49
7.5 Messages d'erreur	50
8. Maintenance et entretien	52
8.1 Conseils importants d'entretien.....	52
8.2 Nettoyage.....	52
9. Pièces détachées, accessoire.....	53
9.1 Panne ERSADUR permanente (i-Tips).....	56
10. Garantie.....	60

1. Introduction

Nous vous remercions d'avoir choisi ce poste de soudure haut de gamme. Avec l'i-CON 2, ERSA offre un poste de soudure haut de gamme commandé par micro-processeur. Ce poste de soudure se prédestine à une utilisation dans le secteur de la production, de la réparation ainsi que dans les laboratoires.

1.1 Unité d'alimentation

L'unité d'alimentation permet de raccorder et d'utiliser ensemble deux soudeurs/ dessoudeurs (désignés ci-dessous par outils de soudage). Pour activer les différents outils de soudage, il vous suffit d'appuyer sur une touche. Un outil i-Tool raccordé est automatiquement activé dès que vous le retirez de son support.

Le microprocesseur permet une utilisation confortable et ouvre les portes vers de nouvelles fonctions disponibles pour le poste de soudure. Une interface conviviale permet de configurer séparément jusqu'à 5 outils raccordés ainsi que d'enregistrer les paramètres de configuration. L'outil i-Set (en option) permet d'enregistrer les paramètres et de les recharger dans le poste de soudure. Ainsi il devient possible de transmettre les paramètres de base à plusieurs postes.

Deux outils de soudage différents peuvent être raccordés à l'i-CON 2. Outre le nouvel outil i-Tool, il est possible de raccorder les pinces brucelles à dessouder «Chip Tool» (pour usiner les pièces en montage en surface) et le piston X-Tool (unité sous vide CU 100 requise) au poste de soudure. La possibilité de raccorder les outils Power Tool, Tech Tool et Micro Tool vient compléter cette gamme d'outils. Les fonctions multiples de ce poste de soudure, sa rapidité et la précision de son réglage, le prédestinent à une utilisation pour des processus de fabrication exigeant une haute qualité.

Le poste de soudure est aussi disponible avec une interface série pour PC en option. Des signaux de commande permettant de commander l'aspiration de fumées de soudure EA110 sont également disponibles à cette interface.

2. Description technique

Poste de soudure i-CON 2		
Désignation	Valeur	Unité
Tension secteur	220-240	V ca
Fréquence secteur	50-60	Hz
Fusibles	1,25	A
Tension de service	110-120	V ca
Fréquence secteur	50-60	Hz
Fusibles	2,5	A
Tension secondaire	24	V ca
Puissance calorifique maxi à court terme	290	W
Puissance calorifique moyenne	120	W
Degré de protection	I	-
Température ambiante admissible	0-40	°C
Plage de températures (progressive)	150-450	°C
	300-842	°F
Pompage à l'arrêt	< ± 2	°C
Résistance ohmique entre la panne et la masse	< 2	Ohm
Tension de fuite de la panne vers la masse	< 2	mV eff
Divers		
Régulation	SENSOTRONIC (à triple action)	
Affichage des fonctions	Écran à cristaux liquides bleu	
Deux outils simultanément utilisables		
Câble d'alimentation de 2 m, en PVC avec prise mobile de connecteur		
Commande monobouton grâce à un code incrémentiel (i-OP)		
Surface antistatique convenant parfaitement à l'utilisation dans les zones ESD. Option : Interface sérielle pour la commande de l'aspiration des fumées de soudure EA110 et de la plaque chauffante OIRHP100A.		
Conforme aux standards MIL-SPEC/ESA		
VDE*, contrôlé CEM		
Conformité		
Soudeurs / dessoudeurs raccordables :		
Page de gauche : i-Tool, Power-Tool, Tech-Tool, Micro-Tool, Chip-Tool, X-Tool		
Page de droite : i-Tool		

**Une entreprise de contrôle de sécurité ayant son siège en Allemagne. Ses activités sont similaires à celles de son homologue UL aux Etats-Unis*

Piston de soudage i-Tool		
Désignation	Valeur	Unité
Tension de service	24	V ca
Puissance maximale maxi	150	W
Puissance calorifique moyenne	80	W
Temps de préchauffage jusqu'à 350°C / 662°F	env. 10	secs
Poids sans câble d'alimentation	env. 30	g
Divers		
Câble d'alimentation de 1,5 m, extrêmement souple, résistant à la chaleur et antistatique		
Version antistatique conforme aux standards MIL-SPEC/ESA		
avec fonction d'identification et mise en veille intégrée à la poignée		

3. Consignes de sécurité

Les produits d'ERSA sont conçus, produits et contrôlés dans le respect des exigences de sécurité.

Des risques résiduels persistent malgré tout

Veuillez, pour cette raison, lire les instructions de service avant d'utiliser la machine pour la première fois. Elles vous aident à vous familiariser avec les fonctions de la machine et à les utiliser de manière optimale. Conservez toutes les notices en un lieu accessible à tout moment par tous les utilisateurs !

3.1 Explication des pictogrammes et des symboles

Les pictogrammes suivants sont utilisés dans les instructions pour signaler un danger.



Les indications particulières ainsi que les interdictions ou les obligations qui se rapportent à la sécurité des personnes et à la prévention de dommages sérieux des biens sont signalées par un pictogramme. Celui-ci est complété par un texte hiérarchisé et écrit en gras

Avertissement ! Avertit d'un danger imminent. Il souligne les risques de blessures graves ou mortelles.

Attention ! Avertit d'un danger possible. Il souligne les risques de blessures graves, de dommages ou de catastrophes écologiques.

Prudence ! Est utilisé pour recommander une utilisation. Le non respect de cette consigne peut endommager la machine.

Outre les avertissements décrits ci-dessus, nous utilisons également les symboles suivants:



Les passages qui contiennent des explications, des informations ou des astuces sont ainsi mis en évidence.

- Ce signe marque
 - les actions que vous devez effectuer ou
 - les instructions qui doivent impérativement être respectées

3.2 Utilisation conforme

Les outils chauffants ERSA doivent être uniquement utilisés pour le brassage tendre. Certains outils cependant sont utilisables pour l'usinage des matières plastiques. Dans ce cas, une description précise se trouve dans le manuel de l'outil considéré. Dans le cadre d'une utilisation non conforme ou d'intervention sur la machine, la garantie ainsi que les droits que consent le constructeur à l'acheteur perdent toute validité.



Attention ! Avant toute utilisation, contrôlez tous les composants. Faites réparer les pièces endommagées que par un technicien ou par le constructeur. De mauvaises réparations peuvent causer des accidents à l'exploitant de la machine. Utilisez toujours les pièces d'origine ERSA lors de toute réparation.



Attention ! Avant de préchauffer le poste, assurez-vous que l'insert de l'outil (par ex. panne, insertion de modèle, etc.) a bien été raccordé à l'outil chauffant. L'insert chaud de l'outil ne doit pas entrer en contact avec la peau ou avec des matières inflammables. Assurez-vous que le support de travail résiste suffisamment à la chaleur.



Attention ! Maintenez à l'écart du poste de soudure toute personne non autorisée. Assurez-vous que les personnes non autorisées et en particulier les enfants ne peuvent pas accéder aux outils chauffants.



Attention ! Risque d'incendie. Avant de préchauffer l'appareil chauffant, retirez tout objet. liquides et gaz inflammables de la zone de travail. À chaque interruption de travail, reposez l'outil chauffant dans son support. Débranchez l'outil chauffant dès que vous avez fini de vous en servir.



Attention ! Ne laissez jamais l'outil chauffant sans surveillance. Notez que lorsque vous éteignez l'appareil, l'insert de l'outil requière un certain temps pour refroidir.



Prudence ! Conservez toujours la zone de travail en bon état. Si elle n'est pas ordonnée, vous augmentez les risques de blessure.



Attention ! Les métaux contenant du plomb sont toxiques. Les métaux à souder à base de plomb qui pénètrent dans l'organisme sont toxiques. Il est de ce fait strictement interdit de manger, boire et de fumer sur le lieu de travail. Vous devez par conséquent vous laver abondamment les mains après avoir travaillé avec des métaux à base de plomb.



Attention ! Les métaux à souder restants sont des déchets nocifs. Respectez les réglementations locales en vigueur lors de l'élimination des produits auxiliaires.



Attention ! Aération et aspiration. Les matières premières et auxiliaires sont dangereuses pour la santé. Assurez-vous de la bonne aération et d'une aspiration suffisante. Respectez les fiches de sécurité correspondantes.



Avertissement ! Protégez les câbles d'alimentation. N'utilisez jamais le câble d'alimentation pour tirer la fiche secteur ni pour porter l'appareil. Assurez-vous que les câbles d'alimentation n'entrent pas en contact avec la chaleur, l'huile ou des arrêtes vives. Tout câble d'alimentation endommagé peut causer des court-circuits et des électrocutions ; vous devez par conséquent les remplacer.



Attention ! Tenez compte des conditions ambiantes. Protégez votre appareil contre tout liquide ou toute humidité. Dans le cas contraire, il existe un risque d'incendie ou d'électrocution.



Prudence ! Entretenez votre outil chauffant. Maintenez vous produit ERSA hors de portée des enfants et dans un endroit sec. Respectez les consignes de maintenance éventuelles. Contrôlez régulièrement votre appareil. Utilisez exclusivement des pièces et des accessoires ERSA.



Attention ! Les personnes handicapées mentalement et/ou physiquement ne doivent utiliser le poste de soudure que sous la surveillance d'un technicien ! Les enfants ne doivent pas jouer avec le poste de soudure !

Réglementations nationales et internationales

Vous devez respecter les directives nationales et internationales de sécurité, sur la santé et la protection du travail en vigueur.

4. Transport, stockage, montage

L'i-CON 2 est livré dans un robuste carton. Utilisez toujours le carton d'origine lors du transport et du stockage intermédiaire des systèmes. Évitez à tout prix tous mouvements saccadés, chocs ou dépôts sur l'i-CON 2. Protégez l'i-CON 2 contre les intempéries comme la pluie, le brouillard et l'humidité. Si l'i-CON 2 est stocké dans un endroit particulièrement humide, emballez l'i-CON 2 de manière étanche et utilisez un déshumidificateur. Les dommages entraînés par un transport ou un stockage non approprié ne tombent pas sous la garantie.



Note sur la mise au rebut selon la directive 2002/96/CE du Parlement européen et de son conseil du 27.01.2003 sur les appareils électriques et électroniques usagés. Les produits pour lesquels la poubelle est barrée ne doivent pas être jetés avec les déchets domestiques. Les communes mettent des emplacements spéciaux prévus à cet effet. Informez-vous auprès de votre commune sur les possibilités disponibles pour le ramassage des appareils usagés. Vous participez ainsi au recyclage ou à d'autres formes d'utilisation des appareils usagés afin de protéger l'environnement et la santé publique.

5. Mise en service

5.1 Avant la mise en service

Veuillez vérifier l'intégrité du contenu de l'emballage. Veuillez lire aussi le chapitre [Pièces détachées, accessoire]: Si les composants qui y sont énumérés sont endommagés ou manquants, veuillez prendre contact avec votre fournisseur

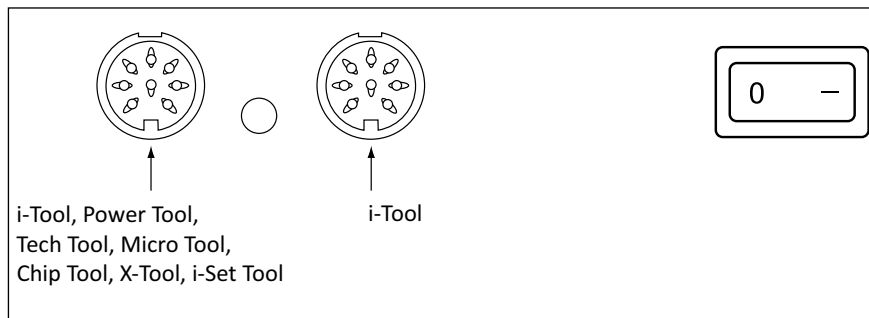
Commande →	0IC2000A	0IC2000AC	0IC2000AIT	0IC2000AXT
Contenu ↓				
0IC203A	1 x	1 x	1 x	1 x
0100CDJ	1 x	1 x	2 x	1 x
0A48	1 x	1 x	2 x	1 x
3N544	1 x	1 x	1 x	1 x
0A08MSET	1 x	1 x	2 x	1 x
Ligne de raccord au réseau	1 x	1 x	1 x	1 x
0450MDJ		1 x		
0A43		1 x		
0CU100A				1 x

5.2 Mettez d'abord sous tension



Pour un fonctionnement durable et sûr des outils de soudage, vous devez respecter les points suivants :

- Vérifiez, avant le branchement, si la tension secteur concorde avec la valeur indiquée sur la plaque signalétique.
- Éteignez le poste de soudure par l'interrupteur de secteur.
- Vérifiez la bonne tenue de la panne à souder
- Raccordez l'outil à souder au poste ❶ et reposez-le sur son support.



Manuel d'utilisation



- Raccordez le cordon d'alimentation avec le poste de soudure et la prise secteur ②.
- Humidifiez l'éponge en viscose avec de l'eau adoucie.
- Allumez le poste de soudure ③.

6. Description fonctionnelle

6.1 Utilisation



La mise en et hors tension du poste de soudure s'effectue au moyen de l'interrupteur ① qui se trouve sur la face avant. Quand le poste est sous tension, l'interrupteur est rouge.

La commande du poste s'effectue par un sélecteur rotatif ② avec fonction de touche (à pression). Il porte le nom de l'i-OP. L'i-OP permet de sélectionner les fonctions requises ou de modifier les valeurs. En tournant vers la droite, les valeurs augmentent et vers la gauche, elles diminuent. En tournant lentement, les valeurs sélectionnées se modifient par étape de 1, en tournant rapidement, par étape de 10/50/100 (en fonction du paramètre).

L'i-OP dispose en plus d'une fonction de touche à pression. Grâce à cette fonction (en appuyant), les paramètres sélectionnés et les valeurs peuvent être confirmées et être effectives pour le poste. Vous pouvez aussi, avec cette fonction, sélectionner en alternance les tools raccordés. La représentation de tous les paramétrages et valeurs de mesure se fait sous forme de texte clair dans une fenêtre d'affichage bien compréhensible qui sera désignée ci-après simplement par «Display».

6.2 Mode de travail

Après l'enclenchement du poste, un dialogue s'affiche pendant env. 2 secondes. Il indique la désignation du poste ① et la version de logiciel ② de l'i-CON 2. Ensuite, le poste passe automatiquement au mode de travail.

Le nom et les valeurs de l'outil de soudage actif sont indiqués en grands caractères ③.

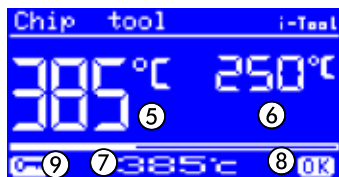
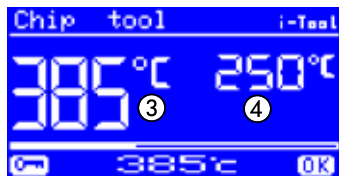
Le nom et les valeurs de l'outil de soudage passif sont indiqués en petits caractères ④.

Avec les paramètres :

- Valeur réelle de l'outil de soudage actif ⑤.
- Valeur réelle de l'outil de soudage passif ⑥.
- Valeur consigne de l'outil de soudage actif ⑦.
- La valeur réelle est comprise dans la plage de températures ⑧, cf. également le chapitre [Plage de température].
- La protection par mot de passe est activée (icône avec la clé) ⑨.



L'outil de soudage raccordé à gauche est représenté à gauche de l'écran et celui raccordé à droite est représenté à droite de l'écran en mode de travail.



6.2.1 Version de logiciel

Les présentes instructions de service se réfèrent à la version de logiciel 2.17. Si vous avez besoin du service après-vente, le numéro du logiciel pourra être utile. Vous êtes donc prié de la noter et de la tenir à disposition au cas où notre service après-vente vous la demanderait.

6.2.2 Activer l'outil

Si deux outils de soudage sont raccordés au poste, vous pouvez activer l'un ou l'autre en appuyant sur le bouton i-OP. Un i-Tool raccordé est toujours activé automatiquement dès qu'il est retiré de son support.

En mode de travail, la température de la pointe de soudage de l'outil activé peut être modifiée directement en tournant l'i-OP. Confirmation en appuyant sur l'i-OP.



Si la protection par mot de passe est activée, la valeur de consigne est uniquement modifiable en mode de configuration. Vous devez alors connaître le mot de passe.

6.2.3 Régler le niveau de chauffage de la plaque chauffante

Cette fonction n'est nécessaire que si le poste de brasage est équipé d'une interface série pour PC (disponible en option). Vous pouvez alors commander la plaque chauffante à infrarouge du système Rework OIRHP100A avec le poste de brasage. Veuillez lire également la section [Mode de configuration] à ce sujet.



- Cliquer trois fois de suite l'i-OP en mode de travail. L'affichage suivant apparaît.
- Régler le niveau de chauffage requis entre [0] et [6] en tournant l'i-OP.



La plaque chauffante peut fonctionner avec 6 niveaux de chauffage. Niveau [0] : La plaque chauffante est éteinte; Niveau [1] : Puissance de chauffage faible; Niveau [6] Puissance de chauffage maximum. La valeur par défaut est [0].

- Quand le niveau de chauffage requis est atteint, appuyer sur l'i-OP pour désactiver le niveau de chauffage.

6.2.4 Travailler avec la plaque chauffante

Procédez comme suit pour allumer la plaque chauffante :

- Si la fonction [Plaque chauffante] est activée, vous pouvez l'allumer en mode de travail en cliquant deux fois sur l'i-OP.
- La fenêtre ① s'affiche pendant env. 2 secondes. Le symbole ② indique que la plaque chauffante travaille. L'affichage ③ indique le niveau de chauffage réglé.



Procédez comme suit pour éteindre la plaque chauffante :

- Éteindre la plaque chauffante allumée en cliquant deux fois sur l'i-OP.

Modification du niveau de chauffage en mode de travail :

- Allumer la plaque chauffante en cliquant deux fois sur l'i-OP.
- La fenêtre ① s'affiche.
- Appuyer encore une fois sur l'i-OP. Sélectionner le niveau de chauffage requis en tournant l'i-OP. Appuyer encore une fois sur l'i-OP pour valider le réglage.
- La plaque chauffante travaille maintenant au niveau de chauffage réglé.



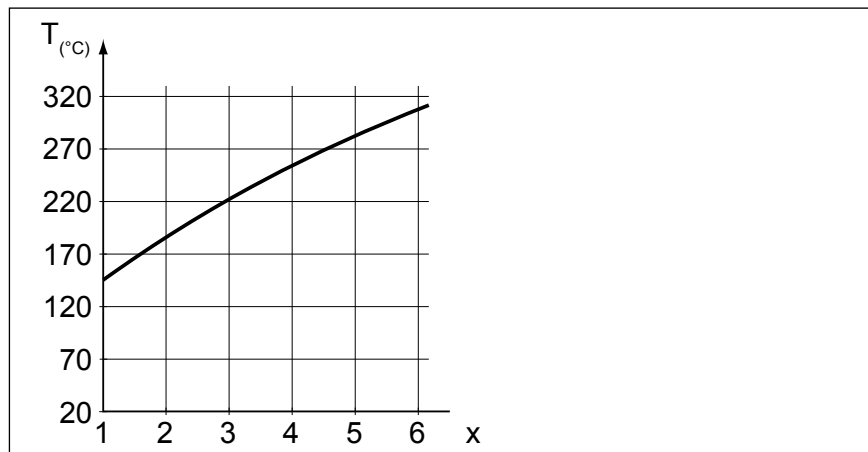
Si le poste de brasage passe en état de repos, alors la plaque chauffante s'éteint. Quand le poste de brasage revient du mode de repos, alors la plaque chauffante ne s'allume pas automatiquement. Vous devez l'allumer manuellement en cliquant deux fois sur l'i-OP. Veuillez lire à ce sujet la section [Fonction d'extinction réglable (état de repos)].

6.2.4.1 Valeurs de puissance de la plaque chauffante

Afin d'éviter un surchauffage de la plaque, la température maximale a été bloquée à env. 300 °C (niveau 6).

La ligne caractéristique suivante montre les températures finales de la plaque chauffante aux différents niveaux.

- horizontalement (x): niveau de chauffage réglé
- verticalement (T): température après une durée de chauffage de 10 minutes



6.3 Le mode de paramétrage



Les réglages suivants peuvent être effectués en mode de paramétrage :

- Température de consigne (150 - 450 °C / 302 - 842 °F)
- Température de calibrage (-70...+50 °C / -126...+90 °F)
- Offset de la panne (si nécessaire)
- Fonction pour l'énergie (3 niveaux)
- Temps de mise en veille (0 - 60 min)
- Température de mise en veille (150 - 300 °C), uniquement disponible avec l'i-Tool

Afin de pouvoir activer le mode de paramétrage, vous devez procéder comme suit :

- Choisir un outil à souder avec l'i-OP.
- Appuyer sur l'i-OP et maintenir pendant env. 2 secondes.

Le mode de paramétrage sera alors activé pour l'outil choisi. Vous pouvez sélectionner les paramètres voulus en tournant l'i-OP.

Les dernières lignes du paramètre à sélectionner ① comprennent un texte d'aide ② ainsi que des informations et des plages de valeurs complémentaires.



Si aucun outil de soudage n'est raccordé au poste de soudure i-CON 2, vous pouvez sélectionner l'outil voulu dans le mode de configuration ainsi qu'entrer les paramètres souhaités. L'outil sélectionné est indiqué par une flèche. Si lors de la mise en tension, un outil de soudage est raccordé, vous accédez à la configuration de l'outil raccordé.

Afin de pouvoir modifier un paramètre, vous devez procéder comme suit:

- Afin de pouvoir modifier ses paramètres, l'outil à souder doit être activé.
- Appuyer sur l'i-OP et maintenir pendant env. 2 secondes pour ouvrir le mode de paramétrage de l'outil à souder actif.
- Sélectionnez le paramètre désiré en tournant l'i-OP.
- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.

Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier la valeur du paramètre en tournant l'i-OP.

6.3.1 Outil i-Set

L'outil i-Set (en option) permet d'enregistrer les paramètres (ainsi que de définir un mot de passe) et de les recharger dans le poste de soudure. Ainsi il devient possible de transmettre les paramètres de base à plusieurs postes. Reportez-vous à cet effet au manuel de l'outil i-Set. Utiliser l'outils i-Set :

- Retirez l'outil de soudage de la fiche gauche et raccordez à la place l'outil i-Set.
- Tournez l'i-OP et sélectionnez : Envoyer : Les données du poste sont transmises à l'outil i-Set. Recevoir : Les données de l'outil i-Set sont transmises au poste de soudure. Imprimez ensuite l'i-OP.

Un message de confirmation apparaît :

- Sélectionnez [ANULER] afin d'interrompre le processus ou [>>>] pour le poursuivre.
- Appuyez sur l'i-OP pour enregistrer les paramètres. Attendez jusqu'à ce que le texte [Paramètres sauvés] apparaisse à l'écran. Retirez ensuite l'outil i-Set.





Le contraste de l'écran, le calibre et l'offset ne sont pas transmis. Les données sont uniquement transmises via la fiche gauche de l'i-CON 2. Lors du transfert des données au poste de soudure, tous les paramètres de tous les outils de soudure sont remplacés. Tenez en compte lorsque vous utilisez différents outils de soudure aux postes de soudure.

Même si le poste de soudure est équipé d'une interface série pour PC (en option), le numéro de série du poste ne sera pas transmis. Lire la section [Numéro de série] à ce sujet !

Si les données sont chargées depuis l'i-CON 1, les paramètres du côté gauche sont remplacés par ces données. Les paramètres du côté droit sont réinitialisés aux valeurs par défaut.



6.3.2 Température consigne

Permet de régler la température de la panne.



Vous pouvez modifier en mode de travail directement la température de la panne en tournant l'i-OP. Confirmez en appuyant sur l'i-OP.



6.3.3 Température de calibrage

Cette fonction permet de calibrer la température de la panne du fer à souder. Elle permet de compenser la valeur affichée avec la température réelle de la panne. La plage pour le calibrage est de -70...+50 °C / -126...+90 °F.

Pour plus d'informations sur le calibrage, reportez-vous au chapitre [Calibrer l'i-CON 2].



Si vous ne disposez pas d'un appareil de mesure approprié pour effectuer la mesure, entrez «0» dans le champ de ce paramètre.



6.3.4 Offset de la panne



Du fait des masses et des formes géométriques différentes de la panne du fer à souder, la température fluctue en fonction.

L'offset de la panne permet d'ajuster la température à chacune des pannes utilisées. Les pannes sont réglées par un numéro. Comme le poste de soudure détecte automatiquement l'outil de soudage, la saisie du numéro suffit au poste de soudure pour connaître l'association outil-panne correspondante. Cela permet d'optimiser l'enregistrement de la température ainsi que sa régulation. L'offset de la panne du fer à souder est comprise entre 1 et la limite maxi (indiquée dans le tableau de la page suivante) correspondant à l'outil raccordé.



Si l'outil Chip est raccordé, [Type de panne] apparaît au lieu de [Panne-Offset]. Vous pouvez alors sélectionner directement le type de panne.

Chip tool	Power tool				Tech tool		Micro tool	
Numéro	Pointe	Numéro .	Pointe	Numéro	Pointe	Numéro	Pointe	Numéro
0452EDLF060	832 UD	1	832 AD	4	612 SD	1	212 BD	1
0452MDLF020	832 SD	1	842 UD	1	612 UD	1	212 CD	1
0452FDLF040	832 BD	1	842 SD	1	612 BD	1	212 ED	1
0452FDLF075	832 KD	1	842 KD	1	612 AD	1	212 KD	1
0452FDLF100	832 CD	1	842 BD	3	612 KD	1	212 MS	1
0452FDLF125	832 ED	1	842 CD	3	612 ED	1	212 SD	1
0452FDLF150	832 PW	1	842 ED	3	612 GD	1	212 AD	1
0452FDLF175	832 VD	2	842 YD	4	612 CD	1	212 FD	1
0452FDLF200	832 GD	2	842 ID	4	612 TW	1	212 GD	1
0452FDLF250	832 MD	2	842 JD	4	612 MD	1	212 VD	1
0452FDLF275	832 LD	2	852 OD		612 JD	1	212 RD	1
0452FDLF400	832 HD	3			612 ID	1	212 ID	1
0452QDLF100	832 FD	3			612 HD	1	212 ND	1
0452QDLF125	832 TD	3			612 ZD	1	212 WD	1
0452QDLF150	832 ND	3			612 ND	1	212 OD	1
0452QDLF175	832 WD	3						
0452QDLF200	832 RD	3			X-Tool			
0452QDLF250	832 YD	3			Pointe	Numéro		
0452RDLF150					722	2		
0452RDLF225								

6.3.5 Calibrer l'i-CON 2

Deux fonctions sont disponibles pour calibrer l'i-CON 2. Celles-ci sont :

- offset de la panne et
- calibrage



La fonction offset n'est pas disponible pour un i-Tool raccordé. Le texte [01=pas d'offset pour cet outil] est affiché à la ligne inférieure du display.



Afin de calibrer correctement le poste de soudure, vous devez procéder comme suit: Sélectionnez en premier lieu la panne utilisée pour l'outil de soudage (cf. [Offset de la panne]). Le poste de soudure est ainsi en mesure de déterminer automatiquement la température de la panne, puis de l'ajuster et l'afficher. Si l'offset entré est incorrect, la panne peut être endommagée suite à une surchauffe précoce.

La température de calibrage (cf. section [Température de calibrage]) permet d'ajuster exactement la température de la panne avec celle affichée. Vous devez impérativement procédez de la manière suivante lors du calibrage :

- Saisie de la température consigne (chapitre [Température consigne])
- Réglage de l'offset de la panne utilisée (chapitre [Offset de la panne]).
- Réglage de la température de calibrage (chapitre [Déterminer la température de calibrage])

6.3.6 Déterminer la température de calibrage



- Déterminez la température de la panne du fer à souder à l'aide de l'appareil de mesure calibré (par ex. ERSa DTM 100).
- Comparez les valeurs affichées de l'i-CON 2 avec l'appareil de mesure.
- Calculez l'écart de température : $\Delta T = T_{i-CON\ 2} - T_{\text{appareil de mesure}}$
- Ajustez la différence de température calculée ΔT (avec signe $\pm$ en tournant l'i-OP) dans le menu [Calibrage].



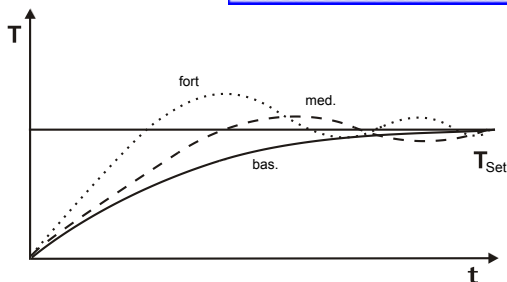
Pour éviter les erreurs de mesure, il est préférable de procéder à la mesure dans des conditions atmosphériques calmes.

6.3.7 Énergie



Cette fonction permet à l'utilisateur de modifier le fonctionnement normal du poste de soudure en sachant que le pré- et post-chauffage dépendent du secteur d'application. Trois réglages [Fort], [med.] et [bas.] sont possibles pour l'i-Tool, le Power Tool et le Tech Tool. Les autres outils fonctionnent avec des paramètres constants du fait de leur régulation particulière.

- [Bas.]: post-chauffage minimal ; pour les travaux de soudure demandant peu de chaleur
- [Med.]: post-chauffage plus important ; pour les travaux de soudure demandant une chaleur plus importante
- [Fort]: post-chauffage maximal ; pour les travaux de soudure demandant une chaleur maximale



6.3.8 Temps de veille



Le temps de veille correspond à l'intervalle entre la dernière utilisation de l'outil de soudage et le moment où la température de veille est activée. La plage de réglage est de 20 secondes à 60 minutes pour l'i-Tool. Pour tous les autres outils, la plage de réglage est de 1 à 60 minutes. Entrer [0] pour désactiver la fonction de veille.



Pour les petites pièces à souder ou les travaux de soudure exécutés très calmement, il est conseillé de ne pas choisir le temps de veille trop court afin que la fonction de veille ne commence pas à baisser la température pendant la soudure.

Pour économiser de l'énergie et prolonger la durée de vie de la panne et du corps de chauffe, vous pouvez régler la mise en état de repos automatique d'un outil de soudage. Lire la section [Fonction d'extinction réglable (état de repos)] à ce sujet.

6.3.9 Température de veille



Elle indique la température de la panne pendant les interruptions du travail. Elle est automatiquement activée après la fin de la durée de la mise en veille. La baisse de température permet d'économiser de l'énergie et d'augmenter la longévité des pannes et du corps de chauffe.



Le rechauffage à partir de la température de veille s'effectue en bougeant l'i-Tool, en mouillant un peu le Tech-Tool ou le x-Tool avec une éponge humide ou bien en tournant ou en appuyant sur l'i-OP pour tous les autres outils.

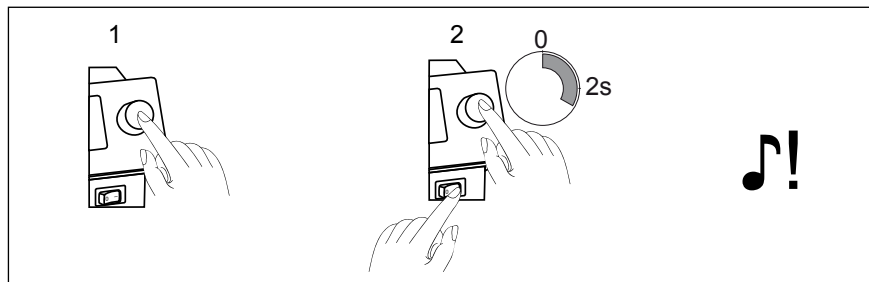
6.4 Mode de configuration



Les paramètres suivants peuvent être configurés dans ce mode :

- Plage de température (surveillance) pour le côté droit et le côté gauche
- Numéro de série
- Alarme de processus (contrôle acoustique de la temp.)
- Etat de repos
- Mot de passe
- Unité de température
- Activation de la plaque chauffante
- Sélection de la langue du poste

Vous pouvez passer en mode de configuration en appuyant 5 secondes sur l'i-OP lors de la mise en marche de l'i-CON 2.



En tournant et appuyant, vous pouvez configurer le poste ou remplacer les réglages par défaut.



Si la protection par mot de passe est activée, vous ne pouvez pas réinitialiser le poste de soudure sans connaître le mot de passe.

6.4.1 Plage de température



Pour chaque outil de soudage raccordé, il est possible de définir une plage de température.

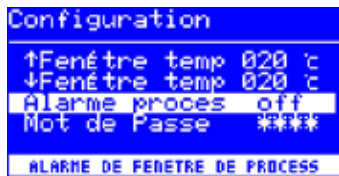
Si la température réelle est comprise dans cette plage, la mention «OK» est indiquée dans le mode de travail.

Réglage par défaut : $\pm 20\text{ }^{\circ}\text{C}$ ($68\text{ }^{\circ}\text{F}$)



Pour l'outil de soudage raccordé à la prise gauche, le symbole [◀] apparaît à la ligne inférieure de l'affichage. Pour l'outil de soudage raccordé à la prise droite, le symbole [▶] apparaît à la ligne inférieure de l'affichage. Tourner l'i-OP jusqu'à ce que la prise souhaitée soit affichée dans la plage de température.

6.4.2 Alarme de processus



Si la température réelle se situe hors des limites de la plage définie, un signal acoustique retentit. Si la température réelle retombe dans les limites de la plage définie, un double signal acoustique retentit.

Réglage par défaut : [off].

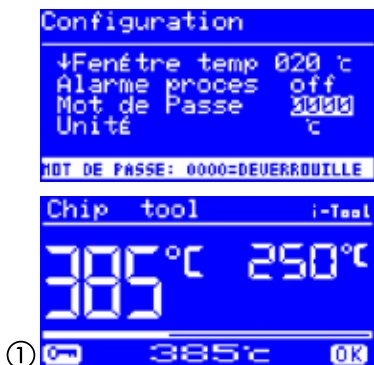
6.4.3 Protection par mot de passe

Il est possible de protéger les données par un mot de passe de 4 chiffres (0001-9999). Cela permet d'éviter que des configurations/modifications soient effectuées sur le poste de soudure. Le mot de passe par défaut est [0000].

Le symbole ① signale que le poste est protégé. Réglage par défaut : [0000] = déverrouille.



Assurez-vous de bien mémoriser votre mot de passe ou de le conserver en un lieu sûr. Seul ERSA est en mesure de désactiver un mot de passe oublié. Si vous disposez de l'outil i-Set où les paramètres sont enregistrés, vous pouvez déverrouiller vous-même le poste de soudure.



6.4.3.1 Définir le mot de passe

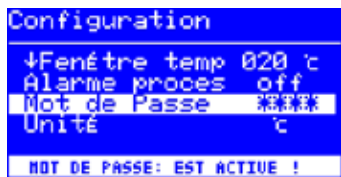
Afin de pouvoir activer la fonction [Mot de Passe], vous devez procéder comme suit :

- Ouvrez le mode de configuration et sélectionnez l'entrée [Changem.].
- Activez la fonction [Mot de Passe] en tournant l'i-OP.
- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.



Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier les valeurs du paramètre en tournant l'i-OP.

- Entrez le mot de passe souhaité (chiffres compris entre [0001] et [9999]) en tournant l'i-OP : dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter, dans le sens contraire pour diminuer.



```

Mot de passe activé !
UN NOUV. MOT DE PASSE EST ACTIVE
LES CHANGE. PEUV. SEULE. ETRE EFPEC
AVEC CE NOUVEAU MOT DE PASSE !!

ANNULER      >>>
    
```

Soit

- Validez le mot de passe en appuyez sur l'i-OP, et la première vue apparaît [Mot de passe activé] (activation du mot de passe)

- Sélectionnez [ANNULER] pour annuler l'action. Dans ce cas, la protection par mot de passe n'est pas activée !

Soit

- Notez le mot de passe, sélectionnez [>>>] (suivant) puis validez en appuyant sur l'i-OP.

La deuxième vue [Mot de passe activé] apparaît :

```

Mot de passe activé !
X CONFIRMATION DU MOT DE PASSE
REPETER NOUVEAU PAS. 0000
    
```

- Entrez de nouveau le mot de passe et puis validez votre entrée en appuyant sur l'i-OP.



A l'écran [Configuration] avec le message [MOT DE PASSE: EST ACTIVE] Le poste de soudure est désormais protégé.

```

Configuration
↓Fenêtre temp 020 °C
Alarme proces off
Mot de Passe 0000
Unité °C

MOT DE PASSE: EST ACTIVE !
    
```

6.4.3.2 Modifier le mot de passe



①

Le mot de passe est défini dans le mode de configuration. Si un mot de passe a déjà été défini, le code apparaît «masqué».

Si l'opérateur souhaite modifier le mot de passe, il doit d'abord entrer le mot de passe actuel afin de déverrouiller le poste de soudure.

Une fois le mot de passe correct saisi, vous pouvez le modifier. Si la saisie est terminée par la fonction PUSH, un message apparaît pour indiquer que la protection par mot de passe est activée. Ce message explique de nouveau cette fonction. Si la fonction est interrompue, l'état précédent est maintenu.

Si l'opérateur continue avec [>>>], il doit entrer de nouveau le mot de passe.

Si le mot de passe a bien été entré une deuxième fois, le poste de soudure est protégé par le code. Si la saisie du code est incorrecte, un message apparaît et l'état précédent est maintenu.

Le symbole ① signale que le poste est protégé.

6.4.3.3 Saisie de valeurs sans désactiver le mot de passe



Si les valeurs doivent être modifiées par ex. la valeur consigne, sans pour autant désactiver le mot de passe, celui-ci est demandé pour poursuivre les modifications. Si le mot de passe est saisi correctement, l'opérateur dispose de 30 secondes pour effectuer les modifications. Si pendant cette période l'opérateur a saisi des valeurs, elle est prolongée de 30 secondes de manière à procéder à de nouvelles modifications. Si pendant les premières 30 secs aucune saisie n'a été faite, la protection par mot de passe est de nouveau activée.

6.4.3.4 Oubli du mot de passe

Seul ERSA est en mesure de désactiver un mot de passe oublié. Veuillez alors contacter la sté ERSA en indiquant votre nom, adresse, le n° de la facture ainsi que le n° de série du poste de soudure (cf. plaque signalétique). Si vous disposez de l'outil i-Set, vous pouvez également déverrouiller la protection par mot de passe. Reportez-vous à ce sujet aux remarques de la section [Protection par mot de passe] !

6.4.4 Unité de température

L'unité de température vous permet de choisir en grades celsius (°C) ou les fahrenheit (°F). Réglage par défaut : «°C»



Prudence ! Lorsque vous modifiez l'unité de température, une installation est exécutée. Pendant ce temps (env. 5 secs) vous ne devez pas éteindre le poste de soudure.

6.4.5 Sélection de la langue

Vous pouvez ici sélectionner la langue souhaitée pour l'interface de l'i-CON 2. Réglage par défaut : «English»



6.4.6 Fonction d'extinction réglable (état de repos)



La fonction d'extinction réglable (état de repos) sert à économiser de l'énergie et à prolonger la durée de vie des pannes et du corps de chauffe. En état de repos, les outils refroidissent jusqu'à la température ambiante. Le texte [Extinction] est alors affiché à la ligne inférieure du display. Vous pouvez terminer l'état de repos à tout moment en actionnant l'i-OP.

Afin de pouvoir activer la fonction [Extinction], vous devez procéder comme suit :

- Ouvrez le mode de configuration et sélectionnez [Extinction].
- Activez le menu [Extinction] en tournant l'i-OP.
- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.
- Réglez le temps souhaité sur une valeur entre [010] et [240] minutes en tournant l'i-OP. Entrer [000] pour désactiver la fonction [Extinction].

Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier les valeurs du paramètre en tournant l'i-OP. Le temps réglé s'applique aux deux outils raccordés. Ce n'est que lorsque les deux outils se trouvent en [veille] que le temps réglé commence à s'écouler. Si les outils ne sont plus utilisés pendant ce temps, l'état de repos sera activé lorsque le temps réglé s'est écoulé. Avec l'i-Tool, l'état de repos est automatiquement désactivé dès que l'outil est retiré de son support. Dès que le premier outil est réactivé de l'état de repos, le deuxième sera aussi de nouveau actif.

Une plaque chauffante commandée n'est pas automatiquement activée ! Veuillez lire la section [Mode de travail] à ce sujet.

6.4.7 Numéro de série



Cette fonction n'est nécessaire que si l'i-CON 2 est équipé d'une interface série pour PC (disponible en option). Pour que le PC puisse affecter le poste raccordé correctement, il faudra régler le numéro de série afin de permettre une identification sans équivoque.

Pour régler le [numéro de série], vous devez procéder comme suit :

- Ouvrez le mode de configuration et sélectionnez [numéro de sér.].
- Activez le menu [numéro de sér.] en tournant l'i-OP.
- Activez le curseur en appuyant sur l'i-OP, vous le désactivez en appuyant à nouveau.
- Entrez le numéro souhaité sur une valeur entre [01] et [32] en tournant l'i-OP.

Quand le curseur est activé, vous pouvez modifier les valeurs du paramètre en tournant l'i-OP. Les détails concernant l'affectation correcte des numéros de série figurent dans la documentation relative à l'interface série pour PC. Chaque poste doit avoir son propre numéro. Le fait d'affecter le même numéro à deux postes différents peut provoquer des erreurs de fonctionnement.

6.4.8 Plaque chauffante

Cette fonction n'est nécessaire que si le poste de brasage est équipé d'une interface série pour PC (disponible en option). Vous pouvez alors commander la plaque chauffante à infrarouge du système Rework OIRHP100A avec le poste de brasage.

Accessoires nécessaires :

- Ligne de commande du poste de brasage vers OIRHP100A
- Ligne de commande Y, si l'aspiration des fumées de soudure et l'OIRHP100A doivent être commandés en même temps.

6.4.8.1 Relier la plaque chauffante au poste de brasage

- Relier la ligne de commande de l'OIRHP100A à la ligne de commande du poste de brasage.
- Mettre en marche le système Rework OIRHP100A.

6.4.8.2 Activer la plaque chauffante

- Sélectionner le menu [plaque chauffante] en mode de configuration en tournant l'i-OP.
- Activer le curseur en appuyant sur l'i-OP.
- Activer la fonction en tournant l'i-OP. L'affichage suivant apparaît.
- Quitter le menu de configuration.



Les consignes concernant le travail avec la plaque chauffante figurent à la section [mode de travail].



6.5 Paramètres par défaut

La liste suivante indique la configuration du poste de soudure à la sortie d'usine. Vous pouvez rétablir les paramètres en utilisant la fonction par défaut dans le mode de configuration. La seule exception est la configuration du mot de passe qui ne sera pas supprimée par la fonction par défaut !

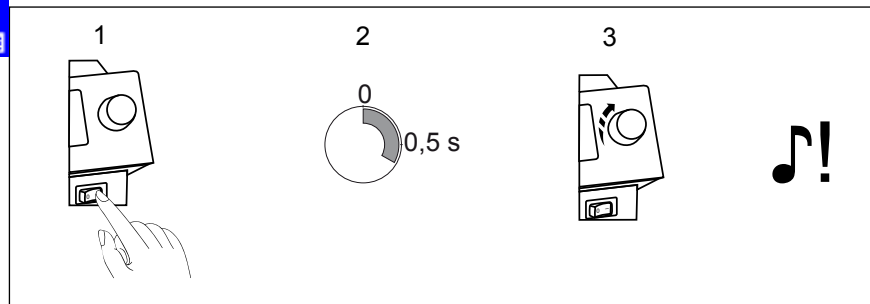
Mode de configuration	
Paramètre	Réglage
↑ Plage de temp. pour le côté gauche	20 °C
↓ Plage de temp. pour le côté gauche	20 °C
↑ Plage de temp. pour le côté droit	20 °C
↓ Plage de temp. pour le côté droit	20 °C
Extinction	000
Numéro de série	01
Plaque chauffante	0
Alarme de processus	Off
Mot de passe	0000 (n'est pas supprimé par la fonction par défaut !)
Unité	°C
Langue	EN

Mode de paramétrage					
Paramètre	i-Tool	Tech Tool (X Tool)*	Power Tool	Chip Tool	Micro Tool
Temp. consigne °C	360	360	360	385	285
Temp. calibr. °C	0	0	0	0	0
Offset de la panne	1	1 (2)*	1	422 MD	1
Énergie	Med.	Medium (High)*	Med.	High	High
Temps de veille	5	10	10	10	10
Temp. veille	250	230	230	280	280

6.6 Contraste

Pour ajuster le contraste de l'écran à votre environnement de travail, procédez comme suit :

- Mettez le poste de soudure en tension et tournez immédiatement l'i-OP. Le mode de contraste est activé.



Le buzzer signale par un son que le mode de contraste est actif.

- Sélectionnez le contraste désiré en tournant l'i-OP.
- Confirmez votre entrée en appuyant sur l'i-OP.

6.7 Changement de la panne

Remplacez la panne à souder/dessouder en cas d'usure.

Avant de la remplacer :

- Mettez le poste de soudure hors tension et laissez-le refroidir.

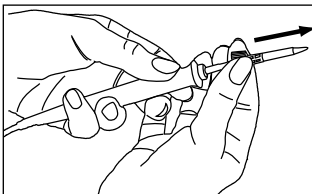
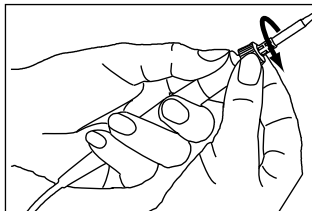


Attention ! Remplacez uniquement la panne que si elle est refroidie !
Sinon vous pouvez vous brûler.

Une fois la panne refroidie, procédez comme suit :

6.7.1 i-Tool

- Dévissez la panne en tournant l'écrou moleté vers la gauche



- Retirez la panne et son support du corps de chauffe.



- Appuyez avec précaution pour faire sortir la panne de son enveloppe. Ne faites pas basculer la panne.



Attention ! Ne touchez pas les pointes! Risque de blessures!

- Introduisez avec précaution la panne dans son support. Ne faites pas basculer la panne ! La panne doit s'encliqueter.

- Insérez la panne avec son support du corps de chauffe.

- Vissez la panne en tournant l'écrou moleté vers la droite.



Prudence ! N'utilisez jamais l'outil de soudure sans la panne car vous endommageriez le corps de chauffe !

6.8 Remplacement de le corps de chauffe

Avant le remplacement :

- Mettez le poste de soudure hors tension et laissez-le refroidir. Retirez ensuite la panne comme décrit ci-dessus.



Attention ! Remplacez uniquement le corps de chauffe que s'il est refroidi ! Sinon vous pouvez vous brûler!

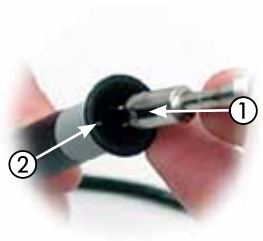
6.8.1 i-Tool



- Placez les pincettes brucelles entre la poignée ① et l'alésage ②.
- Soulevez légèrement le corps de chauffe pour le débloquer.
- Retirez ensuite le corps de chauffe.



- Insérez le nouvel élément de chauffe dans le logement.
Assurez-vous que la clavette ① du corps de chauffe correspondent avec la cheville ② du logement.



- Enclenchez le nouvel élément de chauffe dans le logement.

6.8.2 Chip-Tool, X-Tool

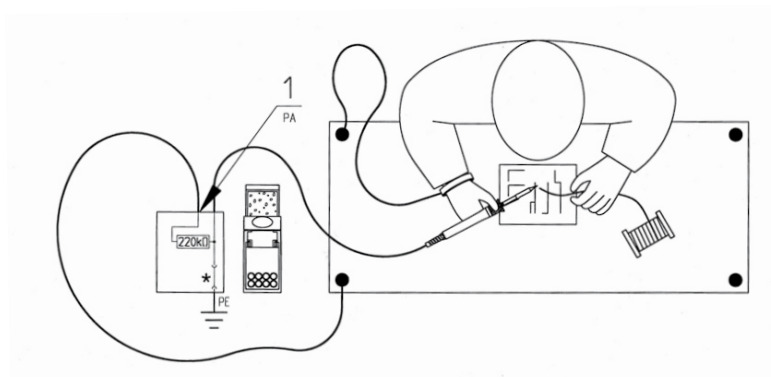
- Pour remplacer le corps de chauffe, procédez comme décrit dans le manuel «ERSA Chip-Tool» (3BA00128-00) et «ERSA X-Tool» (3BA00023-00).

6.9 Composants fragiles

Certains éléments peuvent être endommagés par une décharge électrostatique (respectez les avertissements sur les emballages ou demandez au fabricant ou à votre fournisseur). Pour protéger ces composants, il est recommandé d'utiliser un poste de travail sécurisé ESD (ESD = décharge électrostatique). Il est parfaitement possible d'intégrer le poste de soudure à un tel environnement. La prise de compensation de potentiel (1) permet de raccorder la panne à haute résistance (220 kΩ) avec le support de travail conducteur.

Le poste de soudure est complètement antistatique et répond aux exigences des standards militaires américains.

Les pannes sont raccordées au conducteur neutre à la livraison.



* Terre «dure» conforme aux standards militaires de l'ESA



7. Traitement des erreurs

7.1 Erreurs générales

Si le poste de soudure ne fonctionne pas correctement, veuillez vérifier les points suivants :

- Est-ce qu'il y a une tension d'alimentation ? Est-ce que le cordon d'alimentation est relié correctement à l'appareil et à la prise électrique.
- Est-ce que le disjoncteur est défectueux ? Le disjoncteur se trouve sur la face arrière de l'appareil dans la douille de raccordement au secteur.
- Veuillez impérativement tenir compte qu'un disjoncteur défectueux peut aussi être un indice pour une cause d'anomalie plus profonde. Un changement simple du disjoncteur est en général insuffisant.
- Est-ce que l'outil à souder est relié correctement à l'unité d'alimentation ?

7.2 Autres erreurs

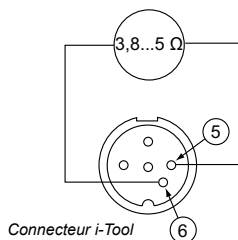
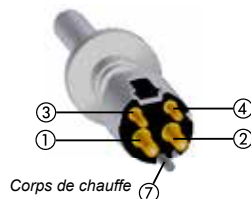
D'autres erreurs peuvent se produire qui indiquent des dysfonctionnements possibles de l'outil de soudage. Ces erreurs sont :



- Le poste indique toujours la température ambiante. Dans ce cas, il est probable que les pistons régulés par un thermoélément (i-Tool, Power Tool et Tech Tool) soient défectueux au niveau du corps de chauffe ou de l'alimentation.

Si le poste est en état de repos, la température ambiante sera aussi affichée au bout de quelques minutes !

- Le poste indique toujours une température réelle supérieure. Cette erreur peut se produire lors de l'utilisation d'un outil Chip Tool. Éteignez le poste et remplacez l'outil de soudage par un nouveau.
- L'écran est éteint et n'indique plus rien mais l'interrupteur d'alimentation reste allumé. Le poste de soudure est dans ce cas sur-chargé. Une fois le poste de soudure suffisamment refroidi (env. 30 min.), vous pouvez reprendre le travail.



7.3 Test de continuité pour l'i-Tool

Si après avoir vérifié les points indiqués ci-dessus, la panne ne chauffe pas, vous devez vérifier la résistance du corps de chauffe et la sonde thermique au niveau du passage en vous aidant d'un ohmmètre.

7.3.1 Corps de chauffe

Vous devez mesurer au moins 3,5 - 4,5 ohms (lorsque les pistons sont froids) entre le point de mesure ① et ② comme résistance transversale. En cas d'interruption, vous devez remplacer le corps de chauffe (⑦ = compensation de potentiel).

7.3.2 Sonde thermique

Vous devez mesurer au moins 2 à 3 ohms (lorsque les pistons sont froids) entre le point de mesure ③ et ④ comme résistance transversale. Si la résistance transversale est supérieure, vous devez faire réparer l'outil. Lorsque vous mesurez au niveau du connecteur de l'i-Tool (le corps de chauffe doit être monté dans le piston), vous devez obtenir une mesure entre ⑤ et ⑥ de 3,8 à 5 ohms.

7.4 Impossible de modifier les paramètres

Si le poste est protégé par un mot de passe, vous ne pouvez modifier les paramètres que si vous avez saisi le mot de passe correctement (voir chapitre [Protection par mot de passe]).

7.5 Messages d'erreur



L'i-CON 2 réalise automatiquement un diagnostic d'erreur. Le résultat du diagnostic est sorti comme code d'erreur : Un pictogramme en forme de triangle ① apparaît à l'écran du poste de soudure. Le code d'erreur ② est un nombre compris entre 2 et 99. La ligne inférieure comporte en outre une note ③. Les codes d'erreur se trouvent dans le tableau ci-dessous. Les messages d'erreur doivent être acquittés au moyen l'i-OP. L'outil à souder sera chauffé à nouveau seulement quand l'erreur ① été éliminée et acquittée.



Code	Texte affiché	Cause	Aide
2	[Calibrage Erreur Fatale !]	Le poste n'est plus calibré.	Laisser recalibrer le poste.
4	[COMPENSATION RT ?]	Mesure du KTY n'est pas en ordre.	Faites vérifier l'outil de soudage et le poste de soudure.
6	[Mauvais outil/changer le connecteur de côté]	Le poste de soudure ne peut pas reconnaître l'outil raccordé ou il a été raccordé à la mauvaise prise.	Raccorder l'outil à l'autre prise, faire vérifier l'outil.
7 ⁽¹⁾	[HE connecté / thermoélément?]	L'élément de chauffe n'a pas été correctement monté/la sonde thermique est défectueuse	Montez correctement le corps de chauffe Faites vérifier l'outil de soudage
7 ⁽²⁾	[THERMOCOUPLE ?]	Erreur au niveau du thermo-élément	Faites vérifier l'outil de soudage et le poste de soudure.
8	[élément chauffant ?!]	Corps de chauffe défectueux. Remarque: Si le corps de chauffe du X-Tool est défectueux, le poste identifie le X-Tool comme Tech Tool.	Vérifiez le corps de chauffe / le poste de soudure
9	[Données perdues]	Les données de configuration ont été détruites.	Réinitialisez le poste de soudure aux valeurs par défaut en passant par le mode de configuration
10	[iCON ERREUR FATALE]	Erreur matérielle de la carte de régulation	Faites remplacer la carte de régulation
71	[i-tool défectueux/changer]	L'électronique et l'élément de chauffe de l'i-Tool sont défectueux.	Changer l'i-Tool
98	[Erreur alimentation secteur]	La fréquence secteur se situe hors de la plage définie ($\pm 10\%$)	-
99	[iCON protection surcharge]	Poste de soudure surchargé	i-CON : remplacer le poste de soudure / i-CON 2 : laissez refroidir le poste de soudure
(1) Uniquement avec i-Tool (2) Tous sauf i-Tool			

8. Maintenance et entretien

8.1 Conseils importants d'entretien

Afin de garantir une longue vie à votre poste de soudure, vous devez respecter certains points.

- Assurez-vous que la panne soit toujours étamée. Une panne toujours bien nettoyée devient passive après peu de temps. Si vous laissez après chaque soudure un peu de plomb sur la panne, vous augmentez considérablement sa durée de vie.
- Si nécessaire, essuyez la panne avec une éponge humide avant de commencer la soudure ou la dessoudure afin de retirer le plomb et le liquide résiduels.
- Afin de conserver une bonne conduction de la chaleur, vous devez de temps à autre retirer la panne et nettoyer le corps de chauffe avec une brosse en laiton.
- Assurez-vous que les ouïes d'ouverture placées sur le poste de soudure ne soient pas bouchées par de la poussière.



Utilisez uniquement des pièces détachées Ersa afin de garantir le bon fonctionnement de votre machine et de ne pas perdre la garantie.



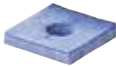
Avertissement ! Toutes les pièces à l'intérieur de l'appareil ne nécessitent aucun entretien !

8.2 Nettoyage

Nettoyez occasionnellement l'appareil avec un chiffon mouillé. N'utilisez jamais de nettoyeur vapeur ou à haute pression, de détergents ni de dissolvants comme l'alcool ou l'essence.

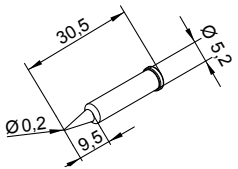
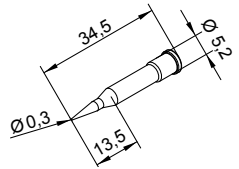
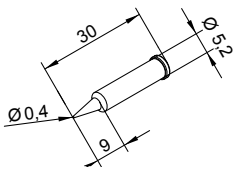
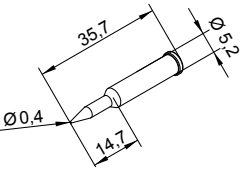
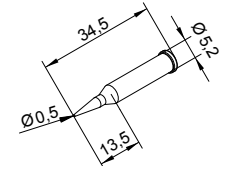
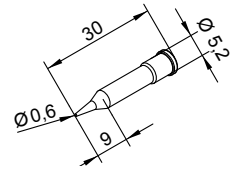
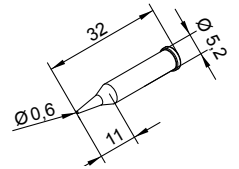
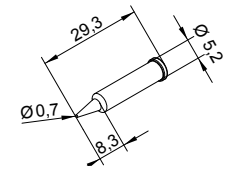
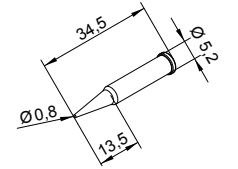
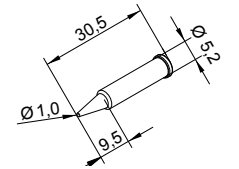
9. Pièces détachées, accessoire

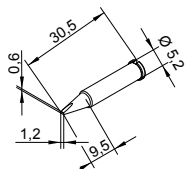
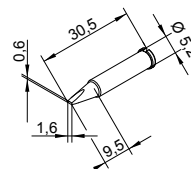
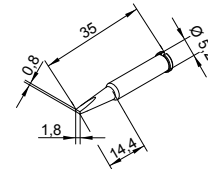
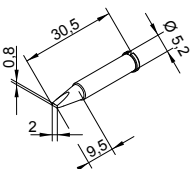
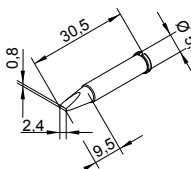
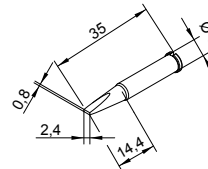
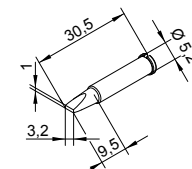
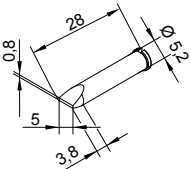
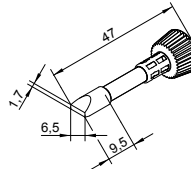
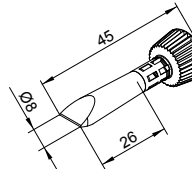
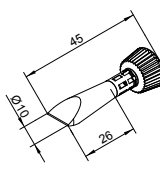
Pièces détachées, accessoire		
	Désignation	Réf. de commande.
Postes de soudure		
	Poste électronique i-CON 2, 120 W, / A complètement antistatique avec 1 piston de soudage i-Tool et son support	0IC 2000A
	Poste électronique i-CON 2, 120 W, complètement antistatique avec 1 piston de soudage i-Tool et 1 support 1 piston pour dessouder Chip-Tool et son support	0IC 2000AC
	Poste électronique i-CON 2, 120 W, complètement antistatique avec 2 pistons de soudage i-Tool et 2 supports	0IC 2000 AIT
	Poste électronique i-CON2, 120 W, complètement antistatique avec 1 piston de soudage x-Tool et 1 support 1 piston de soudage i-Tool et 1 support	0IC 2000AXT
Pièces		
	Poste électronique i-CON 2, 230/24 V, 120 W, antistatique	0IC 203 A
	Piston de soudage i-Tool, 24 V, 150 W, antistatique avec panne 0102CDLF16	0100 CDJ
	Support pour i-Tool	0A 48
	Corps de chauffe et pincettes brucelles de rechange pour i-Tool, i-Tips	3N 544

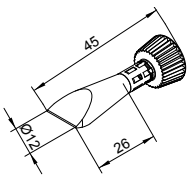
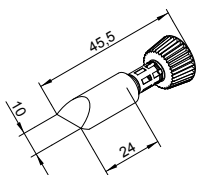
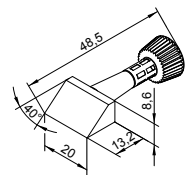
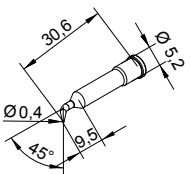
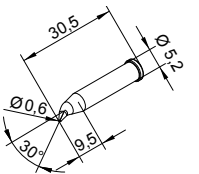
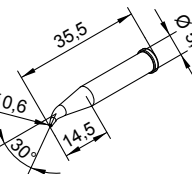
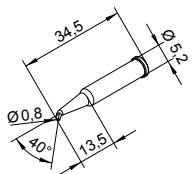
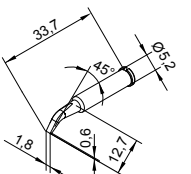
Pièces détachées, accessoire		
	Désignation	Réf. de commande.
	i-Set Tool	0103IST
	Écrou moleté pour i-Tips	3N 497
	Douille d'accouplement i-Tips	3N 539
	Écrou moleté avec douille d'accouplement pour i-Tips	3IT1040-00
	Corps de chauffe pour l'i-Tool	010102J
	Éponge en viscose pour Support	0003B
	Brosse en laiton	3TZ00051
	Éponge sèche avec logement	0A08MSET

Pièces détachées, accessoire		
	Désignation	Réf. de commande.
	Piston à dessolder X-Tool, 24 V, antistatique, avec panne à dessolder 722 ED1223	0720 ENJ
	Pincettes brucelles Chip Tool, 24V, 2 x 20 W, antistatique, avec pannes 422 MD	0450 MDJ
	Pièces détachées : Reportez-vous au manuel «ERSA Chip-Tool» (3BA00128-00) pour Chip-Tool.	
	Reportez-vous au manuel «ERSA X-Tool» (3BA00023-01) pour X-Tool.	
	Ligne de commande i-CON de la plaque chauffante.	0IRHP100A-14
	Ligne de commande Y pour le branchement simultané de la plaque chauffante et de l'aspiration des fumées de soudure.	0IRHP100A-15

9.1 Panne ERSADUR permanente (i-Tips)

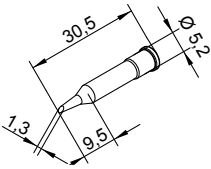
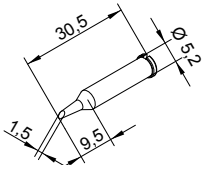
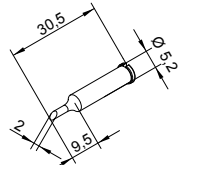
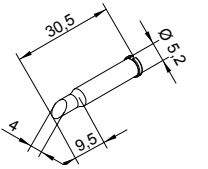
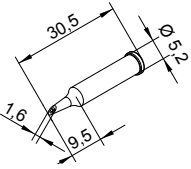
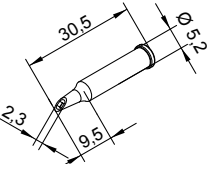
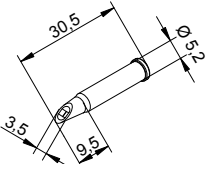
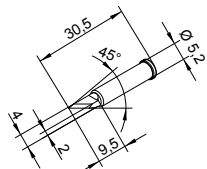
i-Tips [P]			
 0102PDLF02	 0102PDLF03L	 0102PDLF04	 0102PDLF04L
 0102PDLF05L	 0102PDLF06	 0102PDLF06L	 0102PDLF07
 0102PDLF08L	 0102PDLF10		

i-Tips [C]			
 0102CDLF12	 0102CDLF16	 0102CDLF18L	
 0102CDLF20	 0102CDLF24	 0102CDLF24L	 0102CDLF32
 0102CDLF50	 0102CDLF65	 0102CDLF080C	 0102CDLF100C

i-Tips [C]			
 0102CDLF120C	 0102CDLF100	 0102CDLF200	
i-Tips [S]			
 0102SDLF04	 0102SDLF06	 0102SDLF06L	 0102SDLF08L
 0102SDLF18			

Manuel d'utilisation



i-Tips [A]			
 0102ADLF13	 0102ADLF15	 0102ADLF20	 0102ADLF40
i-Tips [W]			
 0102WDLF16	 0102WDLF23	 0102WDLF35	
i-Tips [B]			
 0102BDLF20			
Attention ! Retirez les enveloppes plastiques éventuelles qui protègent les flexibles !			

10. Garantie

© 02/2011, ERSA GmbH • 3BA00164 Rev. 5

Le corps de chauffe, les pannes de soudage et de désoudage sont des pièces d'usure qui ne font pas partie de la garantie. Veuillez communiquer les défauts de matière ou de fabrication avant le renvoi de la marchandise qui doit être confirmé. Veuillez ajouter le bon d'achat et la description des défauts à votre envoi.

ERSA a édité ces instructions de service avec les plus grands soins. Cependant, aucune garantie ne peut être prise en relation avec le contenu, l'intégrité et la qualité des indications de ces instructions. Nous prenons soin du contenu et il est adapté aux faits actuels.

Toutes les données publiées dans les instructions de service de même que les indications sur le produit et les méthodes ont été déterminés au moyen d'aides techniques les plus modernes et le plus consciencieusement possible. Ces indications ne sont pas contractuelles et ne dégagent pas l'utilisateur d'un contrôle autonome de l'appareil avant son utilisation. Nous ne prenons aucune responsabilité sans confirmation préalable expresse et écrite pour l'infraction de directives de protection de tiers pour les utilisations et les modes de procédures. Tous droits de modifications dans le sens d'une amélioration du produits sont réservés.

Dans le cadre des possibilités légales, la responsabilité pour les dommages directs, indirects et de tiers qui résultent de l'acquisition de ce produit est exclue.

Tous droits réservés. Le présent manuel ne doit pas, même en partie, être reproduit, transmis ou traduit dans une autre langue sans l'autorisation écrite de ERSA GmbH.