

Ersa i-CON 2 & i-CON 2V

Station de soudage



Mode d'emploi simplifié

Ersa GmbH

Leonhard-Karl-Str. 24
97877 Wertheim/Allemagne
www.ersa.com

Téléphone +49 9342/800-0
Fax +49 9342/800-127
service.tools@kurtzersa.de

1. Introduction.....	3
1.1 Explication des symboles	3
2. Mise en service	3
2.1 Déballage la station de soudage	3
2.2 Positionnement de la station de soudage	4
3. Description fonctionnelle.....	6
3.1 Utilisation.....	6
3.2 Sélection de la langue.....	6
3.3 Sélection de l'outil à souder.....	7
3.4 Réglage de la température	7
3.5 Soudage	7
4. Modes de fonctionnement.....	8
4.1 Le mode de travail	8
4.2 Mode paramètres	8
4.3 Mode de configuration	8
4.4 Contraste	9
5. Modification des paramètres	9
6. Traitement des erreurs	10
6.1 Erreurs générales.....	10
6.2 Messages d'erreur	10
7. i-Tool	11
7.1 Changement à chaud de la panne le l'outil à souder.....	11
7.2 Changement à froid de la panne le l'outil à souder.....	11
8. Garantie.....	12

1. Introduction

Le présent mode d'emploi simplifié peut être consulté pendant le travail avec l'i-CON 2.



Le mode d'emploi simplifié ne remplace pas le manuel d'utilisation qui se trouve sur le CD du produit fourni !



Lire attentivement le manuel d'utilisation avant d'utiliser l'appareil pour la première fois. En particulier, respecter les mises en garde relatives à la sécurité contenues dans ce dernier !

Conserver toutes les instructions d'utilisation dans un lieu accessible à tout moment par tous les utilisateurs !

1.1 Explication des symboles

Les symboles suivants sont utilisés dans le présent mode d'emploi simplifié :



Ils mettent en évidence des textes contenant des explications, des informations et des conseils.

■ Ce symbole indique

- Des opérations que l'opérateur doit effectuer ou
- Des instructions à respecter scrupuleusement.

2. Mise en service

2.1 Déballage la station de soudage

Contrôler que l'emballage contient exactement tous les éléments mentionnés sur le bon de livraison. Si les composants listés sont abîmés ou incomplets, contacter le fournisseur.

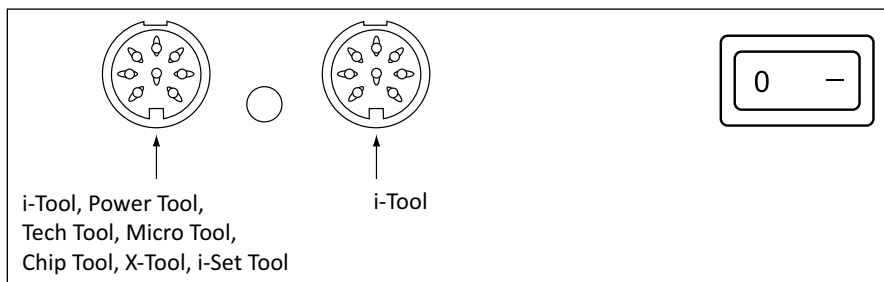
2.2 Positionnement de la station de soudage

- Positionner la station de soudage dans un endroit sec, sur une surface plane. Placer le support pour fer à souder à côté de la station de soudage.
- Avant l'activation, s'assurer que la tension du réseau électrique corresponde à celle indiquée sur la plaque signalétique.
- Contrôler que le logement de la panne de l'outil à souder.
- Éteindre la station de soudage avec l'interrupteur de réseau.

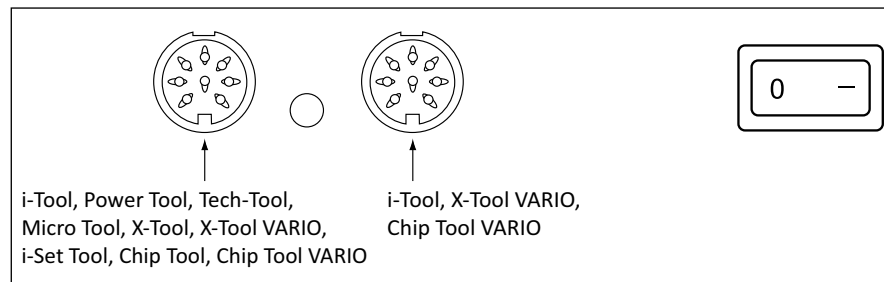


Il est possible de connecter deux outils à souder à la station i-CON 2.
Pour cela, respecter la figure suivante :

i-CON 2 :

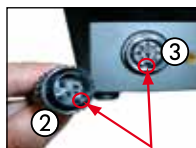


i-CON 2V :





- Connecter l'outil à souder à la station ①. Pour cela, insérer le connecteur mâle dans le connecteur femelle et bloquer la fermeture. Placer l'outil à souder dans le support pour fer à souder.
- Faire attention à ce que le connecteur mâle soit correctement inséré dans le connecteur femelle. La broche ② dans le connecteur mâle doit correspondre à la rainure ③ dans le connecteur femelle.
- Brancher le câble de raccordement au réseau à la station de soudage et à la prise du réseau.
- Mettre la station de soudage sous tension.



Attention ! Danger de brûlures ! Après l'activation, les panes des outils à souder chauffent immédiatement !

3. Description fonctionnelle

3.1 Utilisation



La mise sous tension/hors tension de la station de soudage s'effectue grâce à l'interrupteur situé sur la face avant ①.

Quand la station de soudage est sous tension, l'interrupteur est éclairé d'une lumière rouge.

La commande de la station de soudage s'effectue grâce à un transducteur rotatif ② avec fonctionnement par touche (à pression). Il est appelé i-OP. L'i-OP permet de sélectionner les fonctions désirées et de modifier les valeurs.

La rotation vers la droite augmente les valeurs, tandis que la rotation vers la gauche les diminue.

La rotation lente permet de les modifier avec un pas d'une unité. La rotation rapide modifie les valeurs sélectionnées avec des pas de 10/50/100 (en fonction des paramètres respectifs).

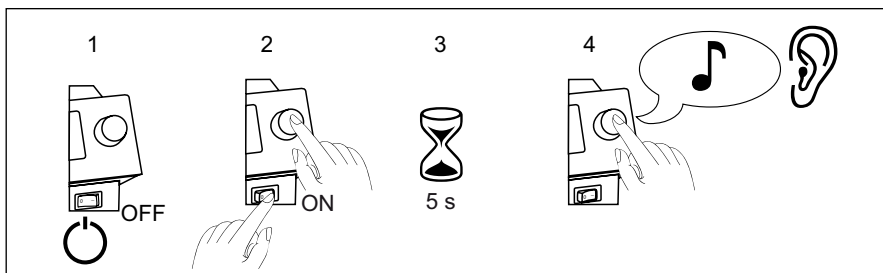
L'i-OP dispose également d'une fonction de touche. Cette fonction de touche permet (en appuyant dessus) de confirmer les paramètres et les valeurs sélectionnés, qui sont ainsi activés pour la station. Cette fonction de touche permet également de sélectionner alternativement les outils connectés. Toutes les configurations et les valeurs mesurées sont affichées sous forme d'un texte clair, dans une fenêtre de visualisation dite « display ».

3.2 Sélection de la langue

Pour sélectionner la langue, procéder de la manière suivante :



- Mettre la station de soudage hors tension.
- Appuyer sur l'i-OP et le tenir enfoncé.
- Remettre la station de soudage sous tension.
- Tenir l'i-OP enfoncé jusqu'à l'émission d'un bip, puis le relâcher.





- Sélectionner l'option [Change] en tournant l'i-OP.
- Sélectionner l'option dans le menu [Language].
- Appuyer sur l'i-OP.
- Sélectionner la langue en tournant l'i-OP.



- Appuyer sur l'i-OP.
- Sélectionner l'option dans le menu [** END **], puis appuyer sur l'i-OP. La langue a été modifiée.

3.3 Sélection de l'outil à souder



- Sélectionner l'outil à souder en appuyant sur l'i-OP. En appuyant une nouvelle fois sur l'i-OP, l'outil à souder connecté à gauche ou à droite est activé.

3.4 Réglage de la température

- Régler la température de la panne de l'outil à souder en tournant l'i-OP.
- Appuyer sur l'i-OP pour valider le réglage.

3.5 Soudage

- Effectuer quelques tests de soudure.



Si le résultat n'est pas satisfaisant, il est possible d'adapter les paramètres à ses exigences. À ce propos, lire les paragraphes suivants.

4. Modes de fonctionnement

4.1 Le mode de travail

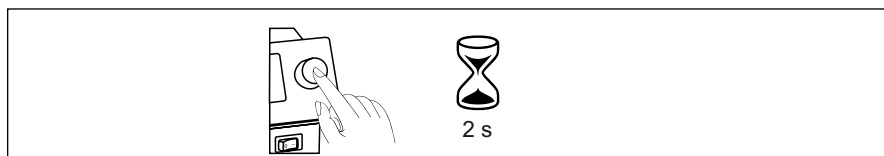


Après la mise sous tension de la station de soudage, le dialogue d'activation s'affiche pendant environ 2 secondes. Celui-ci indique la désignation de la station ① et la version du logiciel ② de l'i-CON 2. Ensuite, la station passe automatiquement au mode de travail.

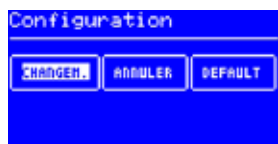
4.2 Mode paramètres



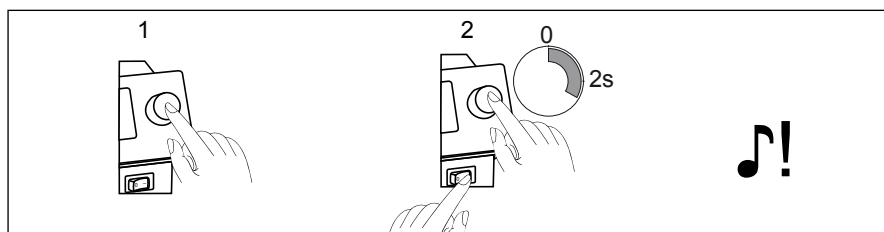
En appuyant de manière continue sur l'i-OP pendant environ 2 secondes, le mode paramètres de l'outil à souder est activé.



4.3 Mode de configuration



Pour passer au mode de configuration, appuyer pendant 5 secondes sur l'i-OP lors de la mise sous tension de l'i-CON 2.



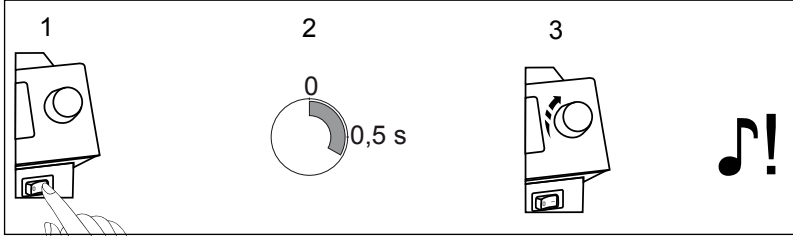
En tournant et appuyant sur l'i-OP, il est possible de configurer la station ou de restaurer les réglages d'usine.

4.4 Contraste



Pour adapter le contraste de l'écran à l'environnement de travail, procéder de la manière suivante :

- Activer la station et effectuer immédiatement une rotation avec l'i-OP. Ceci active le mode de contraste :



Le buzzer émet un signal sonore pour indiquer que le mode de contraste est activé.

- Régler le contraste désiré en tournant l'i-OP.
- Confirmer l'entrée en appuyant sur l'i-OP.

5. Modification des paramètres



Pour modifier la valeur d'un paramètre, procéder de la manière suivante :

- Activer l'outil à souder dont les paramètres doivent être modifiés en appuyant sur l'i-OP.
- Appuyer sur l'i-OP et le tenir enfoncé pendant environ 2 secondes.
- Sélectionner le paramètre désiré en tournant l'i-OP.
- Activer le curseur en appuyant sur l'i-OP ; en appuyant une nouvelle fois dessus, le curseur est désactivé.

Si le curseur est activé, la rotation de l'i-OP modifie la valeur du paramètre de manière correspondante.

6. Traitement des erreurs

6.1 Erreurs générales

Si la station de soudage ne fonctionne pas correctement, contrôler les points suivants :

- La tension de réseau est-elle présente ? Brancher correctement le câble de raccordement au réseau à l'appareil et à la prise.
- Le fusible est-il défectueux ? Le fusible se trouve à l'arrière de l'appareil, dans la prise de raccordement au réseau.
- Tenir compte du fait qu'un fusible défectueux peut également indiquer la présence d'une erreur grave. C'est pourquoi il ne suffit généralement pas de remplacer le fusible.
- L'outil à souder est-il raccordé correctement à l'unité d'alimentation ?

6.2 Messages d'erreur

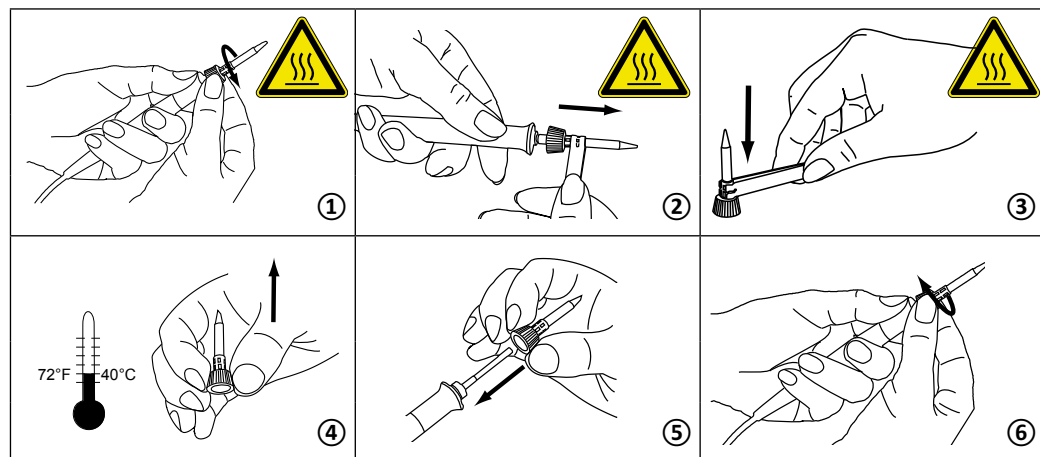


L'i-CON 2 effectue automatiquement le diagnostic des erreurs. Le résultat d'un diagnostic est émis sous forme de code d'erreur : Sur l'écran de la station de soudage s'affiche le pictogramme triangulaire ①. Le code d'erreur ② affiché est un nombre compris entre 2 et 99.

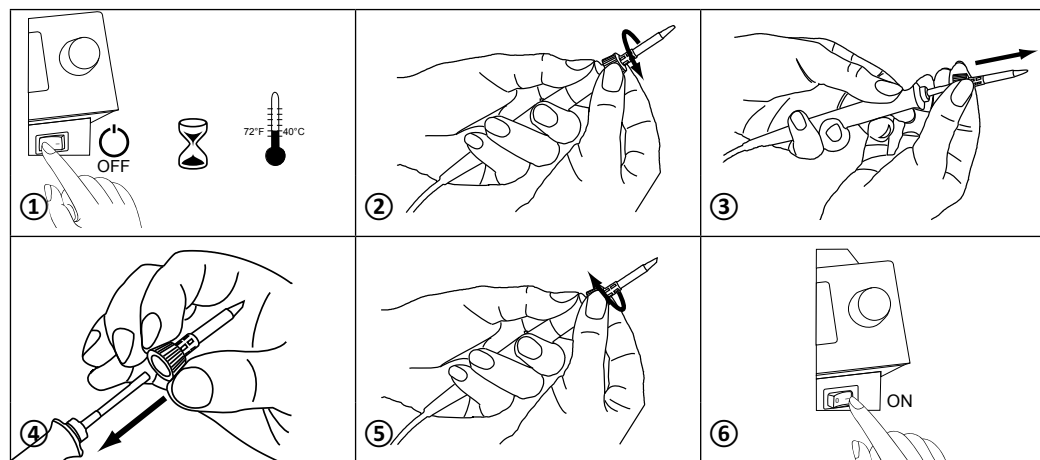
En outre, sur la ligne inférieure s'affiche une note ③. Les codes d'erreur sont indiqués dans le tableau des codes d'erreur du manuel d'utilisation. Les messages d'erreur doivent être acquittés avec l'i-OP. L'instrument de soudage connecté ne chauffe à nouveau qu'une fois que l'erreur a été éliminée et acquittée.

7. i-Tool

7.1 Changement à chaud de la panne le l'outil à souder



7.2 Changement à froid de la panne le l'outil à souder



8. Garantie

© 4/2021, Rev. 7, Ersä GmbH, 3BA00221

Le corps de chauffe, les pannes de soudage et de dessoudage sont des pièces d'usure qui ne sont pas couvertes par la garantie. Les défauts de matériau ou de fabrication doivent être communiqués par écrit, en joignant le bon d'achat, avant le renvoi de la marchandise, qui doit être préalablement autorisé.

Ersa a rédigé le présent manuel d'utilisation avec le plus grand soin. Nous déclinons toutefois toute responsabilité liée au contenu, à l'exhaustivité et à la qualité des indications contenues dans ce manuel. Le contenu doit être traité avec soin et continuellement mis à jour conformément à la situation actuelle.

Toutes les données publiées dans le manuel l'utilisation et 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 sous sa propre responsabilité avant son utilisation. Nous déclinons toute responsabilité en cas de violation de droits de protection des tiers pour des applications et modalités d'utilisation sans autorisation expresse et écrite préalable. Nous nous réservons le droit d'apporter des modifications techniques en vue de l'amélioration du produit.

Conformément au cadre réglementaire, la responsabilité pour les dommages directs, indirects et aux tiers qui résultent de l'acquisition de ce produit est exclue.

Tous droits réservés. Toute reproduction, modification, transmission ou traduction dans une autre langue, même partielle, du présent manuel, est interdite sans l'autorisation écrite de la société Ersä GmbH.