

Poste de soudure Erska

i-CON 1 MK2



Table des matières

1. Consignes de sécurité.....	5
1.1 Utilisation conforme	6
1.2 Réglementations nationales et internationales	8
2. Description technique	9
3. Transport, stockage, montage	11
4. Mise en service.....	12
4.1 Avant la mise en service	12
4.2 Mettez d'abord sous tension	13
5. Description fonctionnelle	14
5.1 Utilisation	14
5.2 Mode de travail	15
5.2.1 Version de logiciel.....	15
5.2.2 Régler le niveau de chauffage de la plaque chauffante.....	16
5.2.3 Travailler avec la plaque chauffante	17
5.2.3.1 Valeurs de puissance de la plaque chauffante.....	18
5.2.4 Travailler avec deux températures fixes (températures de consigne)	19
5.3 Le mode de paramétrage.....	20
5.3.1 Outil i-Set.....	22
5.3.2 Température consigne	23
5.3.2.1 Régler deux températures de consigne (températures fixes)23	

Table des matières

5.3.3	Température de calibrage	24
5.3.4	Offset de la panne.....	25
5.3.5	Calibrer i-CON 1	25
5.3.6	Déterminer la température de calibrage	26
5.3.7	Énergie	26
5.3.8	Temps de veille	27
5.3.9	Température de veille	27
5.4	Mode de configuration	28
5.4.1	Plage de température	29
5.4.2	Alarme de processus	29
5.4.3	Protection par mot de passe	30
5.4.3.1	Définir le mot de passe	30
5.4.3.2	Modifier le mot de passe	32
5.4.3.3	Saisie de valeurs sans désactiver le mot de passe	32
5.4.3.4	Oubli du mot de passe	33
5.4.4	Unité de température	33
5.4.5	Sélection de la langue	33
5.4.6	Fonction d'extinction réglable (état de repos)	34
5.4.7	Numéro de série	35
5.4.8	Plaque chauffante (option).....	36
5.4.8.1	Relier la plaque chauffante au poste de brasage.....	36

Table des matières

5.4.8.2	Activer la plaque chauffante	36
5.4.9	Deux températures fixes	37
5.4.9.1	Activer la fonction	37
5.5	Paramètres par défaut	38
5.6	Contraste	39
5.7	Remplacement de panne à souder	40
5.8	Remplacement du corps de chauffe	42
5.9	Composants fragiles	43
6.	Traitement des erreurs	44
6.1	Messages d'erreur	45
7.	Maintenance et entretien	46
7.1	Conseils importants d'entretien	46
7.2	Nettoyage	46
8.	Pièces détachées, accessoires	47
8.1	Pannes à souder Série 142	49
9.	Garantie	50

Consignes de sécurité

1. 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!

Consignes de sécurité

1.1 Utilisation conforme

Les outils chauffants Erska 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 Erska 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.

Consignes de sécurité



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.

Consignes de sécurité



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 Ersä 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 Ersä.



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!

1.2 Réglementations nationales et internationales

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

Description technique

2. Description technique

Poste de soudure i-CON 1		
Désignation	Valeur	Unité
Tension secteur	220-240	V ca
Fréquence secteur	50-60	Hz
Fusibles	0,8	A
Tension de service	110-120	V ca
Fréquence secteur	50-60	Hz
Fusibles	1,6	A
Tension secondaire	24	V ca
Puissance calorifique maxi à court terme	150	W
Puissance calorifique moyenne	80	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	
Câble d'alimentation de 2 m, en PVC avec prise mobile de connecteur		
Commande monobouton grâce à un code incrémentiel (i-OP)		

Description technique

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

Poste de soudure i-CON 1		
Désignation	Valeur	Unité
Surface antistatique convenant parfaitement à l'utilisation dans les zones ESD. Option : Interface série pour la commande de l'aspiration des fumées de soudure EASY ARM et de la plaque chauffante OIRHP100A		
Conforme aux standards MIL-SPEC/ESA		
VDE*, contrôlé CEM		
Conformité	CE	
Outil à souder raccordable : i-TOOL		

Piston de soudage i-TOOL		
Désignation	Valeur	Unité
Tension de service	24	V ca
Puissance maximale maxi	150	W
Puissance calorifique moyenne	80	W
Poids sans câble d'alimentation	env. 30	g
Divers		
Câble d'alimentation de 1,2 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		

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

Transport, stockage, montage

3. Transport, stockage, montage

L'i-CON 1 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 1. Protégez l'i-CON 1 contre les intempéries comme la pluie, le brouillard et l'humidité. Si l'i-CON 1 est stocké dans un endroit particulièrement humide, emballez l'i-CON 1 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 2012/19/CE du Parlement européen et de son conseil du 4.7.2012 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.

Mise en service

4. Mise en service

4.1 Avant la mise en service

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

Se compose de :

- Poste électronique i-CON 1 ①
- Piston de soudage i-TOOL avec panne ②
- Support avec éponge sèche ③
- Câble secteur
- Manuel d'utilisation

Si les composants qui y sont énumérés sont endommagés, veuillez prendre contact avec votre fournisseur.

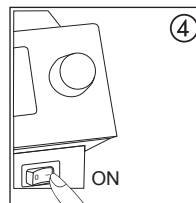
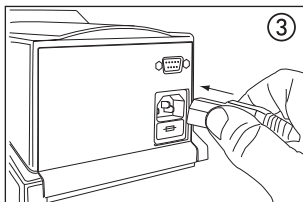
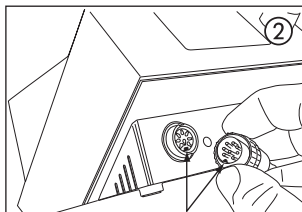
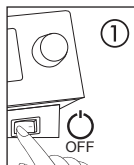


Mise en service

4.2 Mettez d'abord sous tension

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

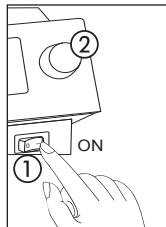
- Vérifiez, avant le branchement, si la tension secteur concorde avec la valeur indiquée sur la plaque signalétique.
- Éteignez le poste de soudure par l'interrupteur de secteur ①.
- Vérifiez la bonne tenue de la panne à souder
- Raccordez l'outil à souder au poste ② et reposez-le sur son support.
- Raccordez le cordon d'alimentation avec le poste de soudure et la prise secteur ③.
- Allumez le poste de soudure ④.



Description fonctionnelle

5. Description fonctionnelle

5.1 Utilisation



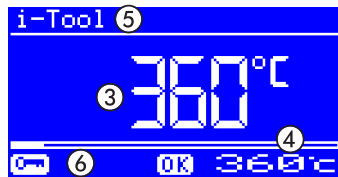
La mise en marche / L'arrêt du poste de soudure se fait au moyen de l'interrupteur du secteur placé sur la face avant ①.

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. La représentation de tous les paramétrages et valeurs de mesure se fait sous forme de texte clair dans une fenêtre d'affichage claire qui sera désignée ci-après par «Display».

Description fonctionnelle

5.2 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 1. Ensuite, le poste passe automatiquement au mode de travail :

- Valeur de configuration ③
- Valeur consigne et état de veille ④
- Outil de soudage raccordé (i-TOOL dans notre exemple) ⑤
- La protection par mot de passe est activée (icône avec la clé) ⑥

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. Veuillez lire à ce sujet la section [Travailler avec deux température fixes].



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

5.2.1 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.

Description fonctionnelle

5.2.2 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 (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.

Description fonctionnelle

5.2.3 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 shut-down réglable].

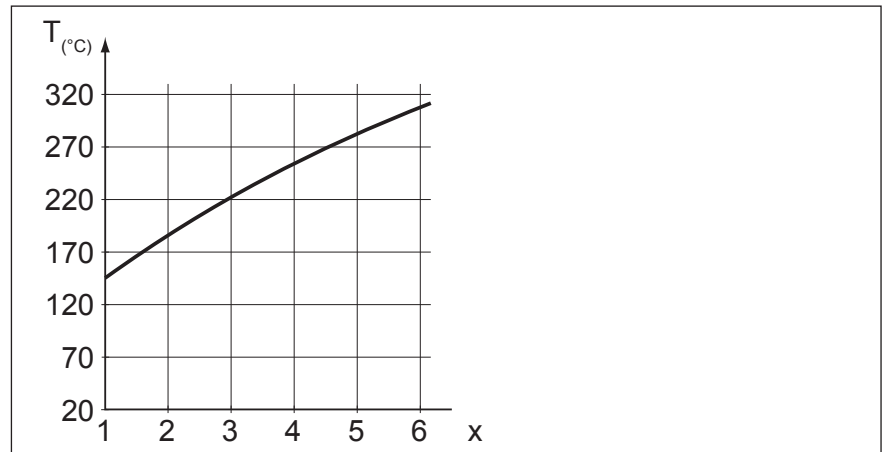
Description fonctionnelle

5.2.3.1 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



Description fonctionnelle

5.2.4 Travailler avec deux températures fixes (températures de consigne)

Vous pouvez avec cette fonction mémoriser deux températures fixes dans le poste de brasage. Au besoin, vous pouvez appeler ces températures rapidement et simplement. Veuillez lire à la section [Mode de configuration] de quelle manière cette fonction peut être activée. Veuillez lire à la section [Mode de paramétrage] de quelle manière régler ces températures. Si vous avez exécuté ces deux étapes, vous pouvez passer entre les deux températures réglées.

- En mode de travail, deux valeurs de température s'affichent dans la moitié gauche de l'écran.



- Sélectionner la température requise en tournant l'i-OP.

La température réglée actuellement est affichée à l'écran sur un fond clair. Dès que la température réglée est atteinte, l'affichage [ok] apparaît au bas de l'écran.

Description fonctionnelle

5.3 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 (Fonction réservée)
- Fonction pour l'énergie (3 niveaux)
- Temps de mise en veille (0 - 60 min)
- Température de mise en veille (150 - 300 °C).

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

- Appuyer sur l'i-OP et maintenir pendant env. 2 secondes.

Le mode de paramétrage est alors activé. 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.

Description fonctionnelle



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

- Appuyer sur l'i-OP et maintenir pendant env. 2 secondes pour ouvrir le mode de paramétrage.
- 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.

Description fonctionnelle

5.3.1 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 du poste de soudure et raccordez 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. 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 (en option), le numéro de série du poste ne sera pas transmis. Lire la section [Numéro de série] à ce sujet!

Description fonctionnelle

5.3.2 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.



5.3.2.1 Régler deux températures de consigne (températures fixes)

Vous pouvez régler deux températures de consigne.

- Si vous avez activé en [mode de configuration] la fonction [température fixe], deux valeurs de température s'affichent dans la moitié gauche de l'écran.
- Sélectionner la température requise en tournant l'i-OP.
- Appuyer sur l'i-OP et maintenir pendant env. 2 secondes pour ouvrir le mode de paramétrage.
- Sélectionnez le paramètre [temp cons.] en tournant l'i-OP
- Activer le curseur en appuyant sur l'i-OP, régler la température requise.
- Quitter le mode de paramétrage. Vous avez maintenant réglé la première température fixe.
- En mode de travail, sélectionner la deuxième température en tournant l'i-OP et la régler comme décrit ci-dessus en mode de paramétrage.



Description fonctionnelle

5.3.3 Température de calibrage

```
Paramètres
**   F I N   **
Réglage Temp. 150 °C
Calibrage      +000 °C
Panne-Offset   01
CALIBRAGE      -70/126...+50/90
```

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 $-70...+50\text{ °C}$ / $-126...+90\text{ °F}$.

La procédure exacte lors du calibrage est décrite à la section [Calibrer i-CON 1].



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

Description fonctionnelle

5.3.4 Offset de la panne

Sans fonction.

```
Paramètres
Réglage Temp. 152 °C
Calibrage +000 °C
Panne-Offset 01
Niv.de puiss. med.
01=PAS d'OFFSET POUR CET OUTIL
```

5.3.5 Calibrer i-CON 1

À l'aide de la température de calibrage, la température du pointe réelle est accordée exactement à la température affichée. Veuillez lire également la section [Température de calibrage] à ce sujet. Vous devez impérativement procéder de la manière suivante lors du calibrage :

- Saisie de la température consigne requise section [Température consigne].
- Réglage de la température de calibrage section [Déterminer la température de calibrage].

```
Paramètres
** F I N **
Réglage Temp. 150 °C
Calibrage +000 °C
Panne-Offset 01
CALIBRAGE -70/125...+50/90
```

Description fonctionnelle

5.3.6 Déterminer la température de calibrage

```
Paramètres
**   F I N   **
Réglage Temp. 150 °C
Calibrage      +000 °C
Panne-Offset   01
CALIBRAGE      -70/125...+50/90
```

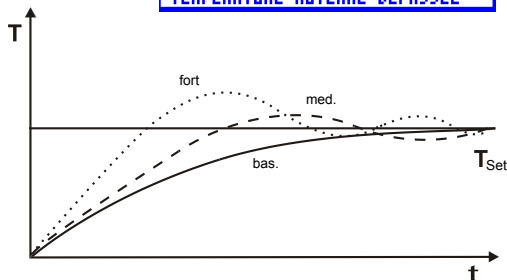
- Déterminez la température de la panne du fer à souder à l'aide de l'appareil de mesure calibré (par ex. Ersa DTM 110).
- Comparez les valeurs affichées de l'i-CON 1 avec l'appareil de mesure.
- Calculez l'écart de température : $\Delta T = T_{i-CON\ 1} - T_{\text{appareil de mesure}}$
- Ajustez la 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.

5.3.7 Énergie

```
Paramètres
Calibrage      +007 °C
Panne-Offset   01
Niv. de puiss. med.
Veille         02min
TEMPERATURE MOYENNE DÉPASSÉE
```



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 sont possibles: [Fort], [med.] et [Bas.].

- [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

Description fonctionnelle

5.3.8 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 va de 20 secondes 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 de l'outil de soudage. Lire la section [Fonction d'extinction réglable (état de repos)] à ce sujet.

5.3.9 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 réchauffage à partir de la température de veille s'effectue en bougeant l'i-TOOL ou en tournant / enfonçant l'i-OP.

Description fonctionnelle

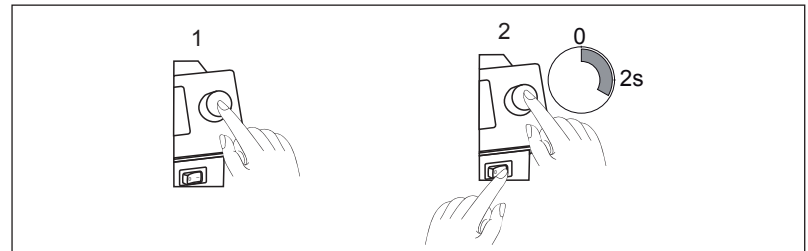
5.4 Mode de configuration



Les paramètres suivants peuvent être configurés dans ce mode :

- Plage de température (surveillance)
- 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
- Activation de la deuxième température fixe
- 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 1.



Description fonctionnelle



- Tourner l'i-OP pour sélectionner un point du menu, puis appuyer sur:
- [CHANGEM.] ouvre le menu [Configuration]
- [ANNULER] interrompt la procédure
- [DEFAULT] rétablit les réglages standard.



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

5.4.1 Plage de température



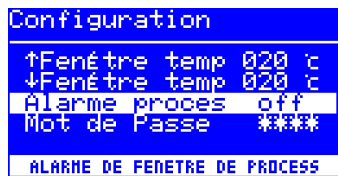
Pour chaque outil de soudage raccordé, il est possible de définir une plage de température avec une limite supérieure et une limite inférieure.

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

Réglage par défaut : ± 20 °C (68 °F)

5.4.2 Alarme de processus

Sans fonction.



Description fonctionnelle

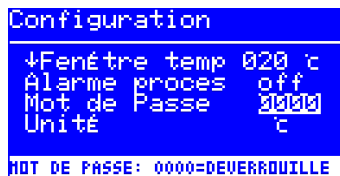
5.4.3 Protection par mot de passe

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 Ersas 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.



```
Configuration
+Fenêtre temp 020 °C
Alarme proces off
Mot de Passe 0000
Unité °C
MOT DE PASSE: 0000=DEVERROUILLE
```

①



```
i-Tool
360°C
OK 360°C
```

5.4.3.1 Définir le mot de passe

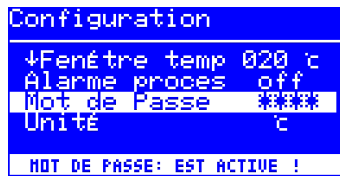
Afin de pouvoir activer la fonction [Mot de Passe], vous devez procéder comme suit :

- 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.



```
Configuration
+Fenêtre temp 020 °C
Alarme proces off
Mot de Passe ****
Unité °C
MOT DE PASSE: EST ACTIVE !
```

Description fonctionnelle

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

ANNULER      >>>
```

```
Mot de passe activé !

* CONFIRMATION DU MOT DE PASSE
REPETER NOUVEAU PAS. 0000
```

```
Configuration
↓Fenêtre temp 020 °c
Alarme proces off
Mot de Passe ****
Unité °c

MOT DE PASSE: EST ACTIVE !
```

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)

Soit

- Sélectionnez [ANNULER] pour annuler l'action. Dans ce cas, la protection par mot de passe n'est pas activée!
- Notez le mot de passe, sélectionnez [>>>] (suivant) puis validez en appuyant sur l'i-OP.

La deuxième vue [Mot de passe activé] apparaît :

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



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

Description fonctionnelle

5.4.3.2 Modifier le mot de passe



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.

5.4.3.3 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.

Description fonctionnelle

5.4.3.4 Oubli du mot de passe

Seul Erska est en mesure de désactiver un mot de passe oublié. Veuillez alors contacter la sté Erska 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]!

5.4.4 Unité de température

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

```
Configuration
Alarme proces  off
Mot de Passe   ****
Unité          C
Langue         FRA
CHANGER LUNITE DE TEMPERATURE
```



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.

5.4.5 Sélection de la langue

Vous pouvez ici sélectionner la langue souhaitée pour l'interface de l'i-CON 1. Réglage par défaut : «English»

```
Configuration
Mot de Passe   ****
Unité          C
Langue         FRA
Extinction     000min
CHANGE LANGUAGE
```

Description fonctionnelle

5.4.6 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. Ce n'est que lorsque l'outil se trouve en [Standby] que le temps réglé commence à s'écouler. Si l'outil n'est plus utilisé pendant ce temps, l'état de repos sera activé lorsque le temps réglé s'est écoulé.

L'état de repos est automatiquement quitté dès que l'outil à souder est retiré de son support ou l'i-OP est actionné.

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

Description fonctionnelle

5.4.7 Numéro de série



Cette fonction n'est nécessaire que si l'i-CON 1 est équipé d'une interface série (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 sér.], 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. Chaque poste doit avoir son propre numéro. Le fait d'affecter le même numéro à deux postes différents peut provoquer des erreurs de fonctionnement.

Description fonctionnelle

5.4.8 Plaque chauffante (option)

Cette fonction n'est nécessaire que si le poste de brasage est équipé d'une interface série (disponible en option). Vous pouvez alors commander la plaque chauffante à infrarouge du système Rework OIRHP100A (OIRHP100A-03) avec le poste de brasage.

Accessoires nécessaires :

- Ligne de commande du poste de brasage vers OIRHP100A (OIRHP100A-14)
- Ligne de commande Y (IRHP100A-15), si l'aspiration des fumées de soudure et l'OIRHP100A doivent être commandés en même temps.

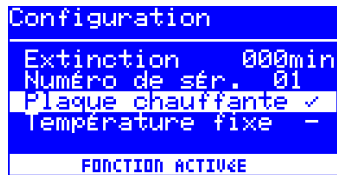
5.4.8.1 Relier la plaque chauffante au poste de brasage

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

5.4.8.2 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].

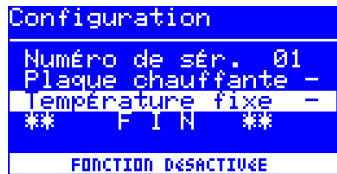


Description fonctionnelle

5.4.9 Deux températures fixes

Vous pouvez avec cette fonction déterminer deux températures de pointe et les mémoriser dans le poste de brasage. Vous pouvez appeler ces températures à tout moment.

5.4.9.1 Activer la fonction



- En mode de configuration, sélectionner le menu [température fixe] 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 les températures fixes figurent à la section [Mode de travail].

Description fonctionnelle

5.5 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 température	20 °C
↓ Plage de température	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	Réglage
Temp. consigne (°C)	360
Temp. calibr. (°C)	0
Offset de la panne	1
Énergie	Med
Temps de veille (min)	5
Temp. veille (°C/°F)	250

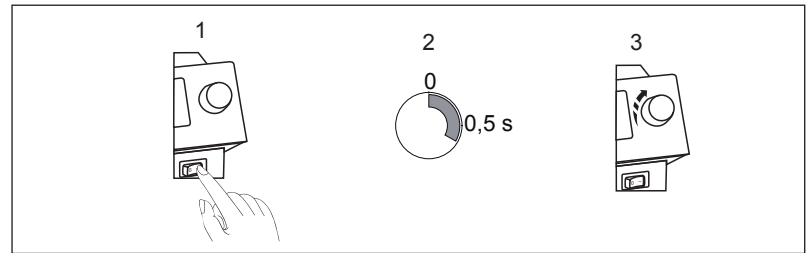
Description fonctionnelle

5.6 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.



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

Description fonctionnelle

5.7 Remplacement de panne à souder

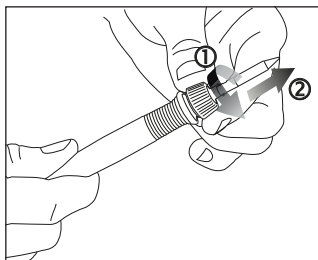
En cas d'usure, remplacez la panne à souder.

- Pour éviter tout dommage sur le matériel en raison d'une surchauffe, désactiver le poste de soudage avant chaque remplacement de panne à souder!
- Pour éviter tout dommage sur le matériel en raison d'une surchauffe, ne jamais faire fonctionner le fer à souder sans panne à souder!



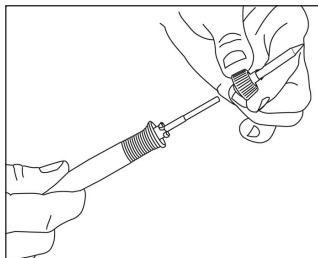
ATTENTION ! Risque de brûlure!

Après la mise hors tension, la panne à souder reste encore chaude pendant une durée plus longue. Toujours toucher uniquement la partie moletée en plastique!



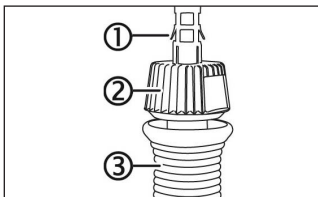
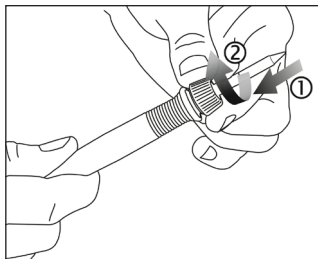
Si la panne à souder a refroidi, procédez comme suit.

- Débloquer la panne à souder ① et l'extraire ②.



- Retirer la panne à souder.

Description fonctionnelle



- Mettre en place la panne à souder ①, aller contre la résistance du ressort et verrouiller la fermeture à baïonnette ②.

- Vérifier le bon positionnement de la panne à souder :
Distance correcte entre le manchon moleté ② et le fer à souder ③, comme indiqué sur la Fig. à gauche.

La fermeture à baïonnette du manchon moleté est complètement verrouillée.

Les plaques d'arrêt ① ne touchent pas le manchon moleté ②.

Description fonctionnelle

5.8 Remplacement du corps de chauffe



ATTENTION ! Risque de brûlure!

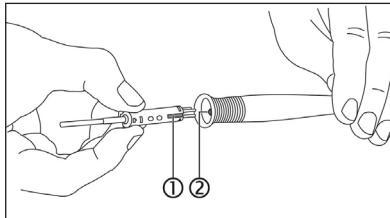
Remplacer le corps de chauffe uniquement si la panne à souder et le corps de chauffe sont froids !

Avant de remplacer le corps de chauffe, désactiver le poste de soudage et laisser refroidir la panne à souder et le corps de chauffe!

- Désactiver le poste et laisser la panne à souder refroidir.
- Retirer la panne à souder.
- Extraire le corps de chauffe à la main.

Insérer le corps de chauffe de rechange :

- Aligner la rainure du corps de chauffe ① avec le marquage dans le fer à souder ②.
- Aligner le corps de chauffe en position parallèle exacte par rapport au fer à souder.
- Insérer le corps de chauffe avec précaution et lenteur jusqu'en butée en exerçant une légère force.
Si le corps de chauffe ne se laisse pas insérer facilement, ne pas appuyer avec une force plus importante mais recommencer son insertion !
- Mettre de nouveau en place la panne à souder.



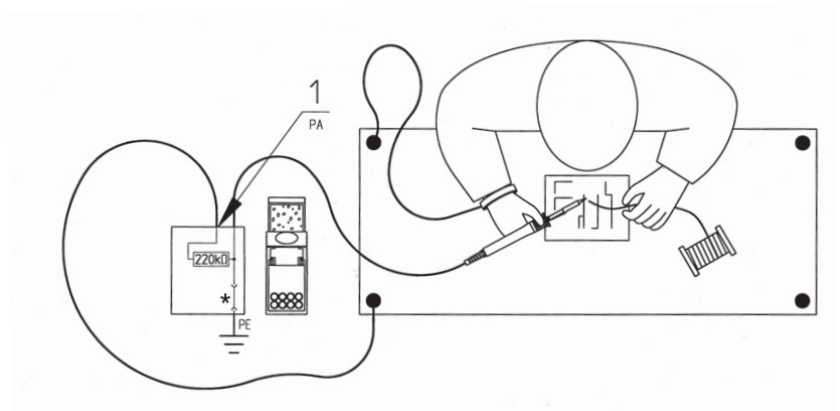
Description fonctionnelle

5.9 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 k Ω) 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

6. Traitement des erreurs

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 ?
- Le poste indique toujours la température ambiante. Dans ce cas, le corps de chauffe ou la conduite sont endommagés.



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

- 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.



Traitement des erreurs

6.1 Messages d'erreur



L'i-CON 1 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 éte 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.
7	[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
8	[Élément chauffant ?]	Corps de chauffe défectueux	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
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	Laisser refroidir le poste de soudure

7. Maintenance et entretien

7.1 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, essuyer la pointe à souder un court moment avant la procédure de soudu.
- 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.

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



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

7.2 Nettoyage

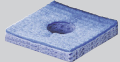
- Nettoyez occasionnellement l'appareil avec un chiffon mouillé.
- N'utilisez jamais de nettoyeur vapeur ou à haute pression, de détergents ni de dissolvants comme l'alcool ou l'essence.

Pièces détachées, accessoires

8. Pièces détachées, accessoires

	Désignation	Réf. de commande.
Postes de soudure		
	Poste électronique i-CON 1, 80 W, A complètement antistatique avec 1 piston de soudage i-TOOL et son support	0IC1105A
Pièces		
	Poste électronique i-CON 1, 230/24 V, 80 W, antistatique	0IC1135A
	Piston de soudage i-TOOL, 24 V, 150 W, antistatique avec panne 0102CDLF16	0105CDJ
	Support pour i-TOOL	0A59
	i-SET TOOL	0103IST

Pièces détachées, accessoires

	Désignation	Réf. de commande.
	Corps de chauffe pour l'i-TOOL	016100J
	Éponge en viscose pour Support	0003B
	Brosse en laiton	3ZT00051
	Eponge sèche	0008M
	Ligne de commande i-CON de la plaque chauffante	01RHP100A-14
	Ligne de commande Y pour le branchement simultané de la plaque chauffante et de l'aspiration des fumées de soudure	01RHP100A-15

Pièces détachées, accessoires

8.1 Pannes à souder Série 142



Vous pouvez consulter la liste de toutes les pannes à souder de la série 142 via le Quicklink Internet **142.ersa.com**.

9. Garantie

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 & Co. KG.

Ersa GmbH & Co. KG • Leonhard-Karl-Str. 24 • 97877 Wertheim / Allemagne
Tel. +49 (0) 9342 / 800-0
e-mail: service.tools@ersa.de
www.ersa.com