

# POSTES À SOUDER



MANUEL D'UTILISATION ET D'ENTRETIEN  
(notice originale)

## DOMIG 135

## DOMIG 130



**DOMIG 130**

**DOMIG 135**

version 2021

IMPORTANT : Lire et comprendre ce manuel avant d'utiliser ce poste à souder. Une mauvaise utilisation de cet appareil peut causer de graves blessures. Conserver ce manuel pour pouvoir le consulter ultérieurement.

# AVANT PROPOS

Nous vous remercions d'avoir choisi ce produit qui a été soumis aux contrôles les plus sévères afin d'en garantir la qualité. Toutes les précautions possibles ont été prises pour qu'il vous parvienne en parfaite condition. Si vous remarquez toutefois la présence d'un problème, ou si vous avez besoin d'assistance ou de conseils, n'hésitez pas à contacter le service après-vente du magasin où vous avez effectué votre achat.

## LA SÉCURITÉ AVANT TOUT

Avant d'utiliser cet appareil, les règles de sécurité fondamentales suivantes doivent être prises afin de réduire tout risque d'incendie, d'électrocution et de blessures. Il est important **de lire le manuel d'instructions** pour comprendre les limites, les applications et les dangers potentiels associés à ce produit.

## DROITS PREVUS PAR LA LOI

La garantie vient s'ajouter à vos droits statutaires et ne les affecte d'aucune façon.

## MISE AU REBUT DU PRODUIT



En conformité avec la directive européenne DEEE 2012/19/CE, ce produit est classé dans la catégorie des équipements électriques et électroniques soumise aux obligations de tri sélectif et de recyclage de ces déchets. Il porte le symbole du tri sélectif, indiquant qu'il ne doit pas être jeté avec les autres déchets ménagers, mais mis au rebut dans un point de collecte prévu à cet effet. Il sera retourné à un centre agréé qui revalorisera et recyclera ses composants en neutralisant toutes les substances potentiellement dangereuses pour la santé et l'environnement. En participant au tri sélectif des déchets, vous contribuez à réduire le gaspillage de nos ressources naturelles.



## SOMMAIRE

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ .....	4
2. DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES DU DOMIG 130 .....	10
3. DESCRIPTION ET CARACTERISTIQUES DU DOMIG 135 .....	12
4. MODE D'EMPLOI.....	14
5. ENTRETIEN / MAINTENANCE .....	17
6. RÉOLUTIONS DE PROBLEMES .....	17
7. SCHEMA ÉLECTRIQUES ET LISTE DES PIÈCES DOMIG 130 .....	18
8. SCHEMA ÉLECTRIQUES ET LISTE DES PIÈCES DOMIG 135 .....	20
9. CONDITIONS DE GARANTIE .....	22
10. DÉCLARATION D E CONFORMITÉ CE.....	23



# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Merci de lire et comprendre l'ensemble des instructions de sécurité avant l'utilisation de cette machine.

Les symboles ci dessous sont utilisés dans le livret pour attirer l'attention sur les risques possibles encourus par l'utilisateur.

Toujours suivre soigneusement les instructions afin d'éviter le risque indiqué. Attention, ce manuel est une partie importante du produit et doit être gardé jusqu'à sa destruction.

Lors de l'utilisation de l'appareil, éloigner les personnes, les animaux et surtout les enfants.



## LA DÉCHARGE ÉLECTRIQUE PEUT TUER

Éviter le contact direct avec le circuit de soudure : la tension sans charge délivrée par le poste à souder peut être très dangereuse. L'électrode ou le fil de soudure, la bobine de fil et toutes les pièces en métal qui touchent le fil de soudure sont sous tension quand la machine est allumée. Une installation sans mise à la terre ou défaillante est très risquée pour l'utilisateur. L'installation électrique doit être effectuée selon les règles de sûreté



- Porter une tenue appropriée, sans poches saillantes. Porter des chaussures montantes résistantes. Éviter les vêtements synthétiques.



- Utiliser des gants de soudure secs et sans trous.



- Placer le poste à souder sur une surface de travail stable avec une pente maximum de 15%
- S'isoler de la pièce de métal à souder et du sol en utilisant une isolation sèche. S'assurer que l'isolation est assez grande pour couvrir complètement votre corps.



- **Ne pas utiliser le poste à souder dans des endroits très humides, sous la neige ou sous la pluie. Si ce n'est pas possible, s'assurer que le disjoncteur de sécurité et la ligne de terre sont efficaces.**



- S'il pleut, bien noter que la machine est protégée contre des gouttes d'eau mais pas contre les jets d'eau violents ou une forte pluie ou la neige. Débrancher la machine de l'alimentation secteur au plus vite.



- S'assurer que le lieu de travail dispose d'une prise de courant avec mise à la terre. Avant d'établir tout branchement électrique, s'assurer que la tension et la fréquence du poste à souder correspondent à la tension et à l'installation du réseau électrique relié ou du générateur électrique



- Le branchement des câbles de soudure, l'entretien, ou la réparation doivent être effectués quand la machine est éteinte et débranchée du secteur. Arrêter la

machine et débrancher-la avant de remplacer les parties usées de la torche



- La prise de courant d'alimentation secteur doit être appropriée à la prise de l'appareil. Éviter toute modification de la prise.

- Ne pas utiliser des câbles endommagés ou de plus petite taille qu'exigée par l'intensité parcourue ou avec de mauvaises connexions. Maintenez les câbles secs, propres et protégés contre les étincelles engendrées par la soudure.

- Le câble de l'alimentation électrique ne doit pas être employé pour des objectifs différents de ceux prescrits, en particulier il ne doit pas être employé pour porter ou accrocher la machine. N'approcher pas le câble près d'une source de chaleur, d'essence ou d'objets tranchants. Vérifier fréquemment le câble pour détecter des dommages possibles ou des fils endommagés. Remplacer tous les fils découverts du câble endommagés.



- Ne pas enrouler le câble de terre, le câble de la torche ou le câble d'alimentation d'énergie autour de votre corps.



- Ne pas mettre les fils métalliques dans les ouïes de ventilations de l'appareil.

- Ne pas toucher l'électrode quand elle est en contact avec la pièce à souder.

- Ne jamais toucher simultanément deux électrodes de deux postes à souder. Éviter que deux personnes travaillent simultanément sur la même machine. Quand le poste à souder n'est pas utilisé, débrancher le câble d'alimentation électrique.

- Si plus d'un poste à souder travaillent sur une même pièce métallique, ou si deux postes à souder travaillent sur différents morceaux électriquement reliés, il y a un fort danger d'accumulation de tensions sans charge entre deux porte-électrode ou torches différents qui peuvent devenir dangereux, parce que la valeur atteinte est deux fois celle prescrite.



- **Attention, même après que la machine a été éteinte, les postes à souder contiennent toujours une tension résiduelle dangereuse potentiellement mortelle**



# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



## LES VAPEURS ET LE GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX POUR L'UTILISATEUR

La soudure peut produire des vapeurs et des gaz dangereux pour la santé. Éviter de respirer ces vapeurs et gaz produits. Afin de limiter la production des vapeurs, avant de souder, bien nettoyer les pièces à souder de la rouille, de la graisse, du pétrole et de la peinture.



- En soudant, garder la tête hors de la vapeur.



- Éviter l'utilisation de cette machine dans les endroits sans ventilation.



- Pour évacuer les vapeurs et les gaz produits pendant la soudure dans des secteurs confinés, aérer l'endroit en utilisant des aspirateurs avec des filtres et/ou tout simplement en ouvrant les fenêtres et les portes..



- Ne pas souder près d'hydrocarbures chlorés venant d'opération de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs solvables pour former du phosgène et des gaz extrêmement toxiques ou d'autres produits irritants.

- Ne pas réaliser de soudure ou de découpe sur des métaux enduits par du zinc, du plomb ou sur fer plaqué de cadmium, à moins que la couche n'ait été préventivement enlevée sur la partie à souder et que le lieu de travail soit bien aéré et, si nécessaire, que l'utilisateur porte un masque de protection respiratoire.

- Ce type de revêtement et de métaux contenant ces éléments peuvent produire des gaz toxiques dangereux lors de la soudure.

- L'exposition des opérateurs soudeurs aux gaz toxiques doit être périodiquement vérifiée par un médecin suivant la composition des matériaux et le temps de travail.

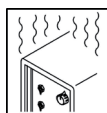


## LES PARTIES CHAUDES PEUVENT PROVOQUER DES BRULURES IMPORTANTES

Ne pas toucher de parties chaudes. Attendre que la torche refroidisse avant toute manipulation ou toute autre opération.



- Protégez vous et les autres des étincelles et du métal chaud



## UNE UTILISATION EXCESSIVE DE LA MACHINE PEUT PROVOQUER SA SURCHAUFFE

Laisser le poste à soude refroidir suivant le cycle de charge de travail (voir données S1 et S2). Réduisez le courant ou le cycle de travail avant de commencer à souder de nouveau. Les ouïes d'aérations garantissent un bon fonctionnement. Ne pas les couvrir, ne pas les obstruer.

- Ne pas gêner la ventilation de la machine avec des filtres ou autre chose.



## LE BRUIT ENGENDRÉ PEUT ENDOMMAGER L'AUDITION

Le bruit émis dépend des conditions du lieu de travail et des réglages possibles effectués.

L'utilisateur doit vérifier si son niveau d'exposition quotidienne personnelle "LEP d" est excessif, c'est-à-dire supérieur à 80 décibels (A). Dans un tel cas il est obligatoire d'utiliser des accessoires de protection auditive : utiliser des kit de protection d'oreille convenables ou un casque de protection.



## LES CHAMPS MAGNÉTIQUES PEUVENT INTERFÉRER AVEC DES APPAREILS ÉLECTRIQUES OU ÉLECTRONIQUES VITAUX.

### COMME LES STIMULATEURS CARDIAQUES. CONSULTER VOTRE MÉDECIN AVANT UTILISATION SI VOUS EN ÊTES ÉQUIPÉ

- Les utilisateurs de stimulateurs cardiaques, pacemakers, ou d'autres appareils sensibles doivent s'éloigner du poste à souder.
- Les utilisateurs de ce type d'appareils doivent consulter leur docteur avant d'être exposé à la machine.



## L'UTILISATION DE BOUTEILLE DE GAZ POUR LA SOUDURE PEUT PROVOQUER DES LÉSIONS MORTELLES

Toujours fermer la valve de la bouteille de gaz quand celle-ci n'est pas utilisée

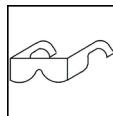
# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



## LES RAYONS D'ARC PEUVENT PROVOQUER DES BRULURES AUX YEUX ET À LA PEAU

La soudure à l'arc électrique est très dangereuse à cause du développement intense de radiations infrarouge et ultraviolet. L'utilisateur doit lire et comprendre les instructions d'utilisation du poste à souder, et les dangers potentiels des différentes techniques de soudage, ainsi que le processus de décharge des condensateurs après utilisation et devrait aussi être informé des risques rattachés aux procédés de soudure à l'arc, des mesures de protection associées et les procédures d'urgence en cas d'incendie ou de blessure ou d'électrocution. (Se référer aussi à la DIRECTIVE TECHNIQUE IEC ou CLC/TS 62081 : L'INSTALLATION ET UTILISATION DE POSTE A SOUDER A L'ARC).

- **Ne jamais regarder la lumière de l'arc si vos yeux ne sont pas protégés par un masque ou une cagoule adéquate.**
- Utiliser un masque avec des filtres adéquats et des verres conformes aux normes DIN pour protéger vos yeux des rayons UVA et des UVB. (EN 169 ou EN 379).
- Avec le port du masque, utiliser des lunettes de sécurité avec les boucliers latéraux.
- Protéger les autres personnes vous entourant avec des protections oculaires contre les projections inflammables ou les conseiller de ne pas regarder l'arc, ni de s'exposer aux rayons d'arc et de s'éloigner des étincelles et des jets de métaux.
- Ne pas souder en utilisant des lentilles cornéennes



## LES ECLATS DE METAL PROVOQUES PAR LA SOUDURE OU LE MEULAGE SONT DANGEREUX POUR LES YEUX

Le soudage, la découpe, ou le fait de brosser, meuler une pièce métallique et les opérations d'ébavurages peuvent produire des étincelles et des projections de métaux. Quand la partie soudée a refroidi, le laitier peut aussi certainement être projeté et être dangereux. Se protéger en portant les équipements et protection adaptés et en appliquant un périmètre de sécurité pour vos proches autour de votre lieu de travail.



## LE SOUDAGE ET LA DECOUPE DE MATERIAUX PEUVENT PROVOQUER LE FEU OU L'EXPLOSION

- Ne pas souder ou ne pas découper des métaux (récipients, tubes, tuyaux) qui contiennent ou ont contenu des produits liquides ou gazeux inflammables. S'assurer que la pièce a été correctement nettoyée.
- Ne pas utiliser de poste à souder pour décongeler des tuyaux.
- Ne pas souder ou découper des récipients clos comme des réservoirs, des barils, des tuyaux s'ils n'ont pas été nettoyés et préparés suivant les règles de sécurité propre au contenu.
- Ne pas souder quand l'atmosphère de travail peut contenir des poussières inflammables, du gaz ou des vapeurs dangereuses (exemple : vapeurs d'essence).
- Ne pas souder dans une zone avec des matériaux inflammables; enlever toute substance inflammable de la zone de travail avant de commencer à souder
- Restez vigilant, gardez toujours un appareil d'extinction (extincteur) à proximité.
- Enlever briquets, allumettes de la zone de travail avant de commencer à souder
- Dès que la soudure est finie, s'assurer qu'il n'y a aucune étincelle ou flamme persistante sur la pièce métallique et aux alentours. **dangereuse potentiellement mortelle**

## LES RÉCIPIENTS SOUS PRESSION, TELS QUE BOUTEILLES, RESERVOIRS ETC ... PEUVENT PROVOQUER DES EXPLOSIONS LORS DE LA SOUDURE

- Protéger les bouteilles de gaz ou air comprimés de la chaleur excessive (incluant les rayons de soleil) des chocs, de la saleté, des flammes, des étincelles et des arcs électriques.
- N'utilisez pas de bouteilles de gaz placées sur la surface dans une position horizontale.
- Conserver toujours les bouteilles dans une position verticale et solidement enchaînée ou fixée à un châssis.
- Garder les bouteilles de gaz à une distance de sûreté de la soudure à l'arc ou de la découpe plasma et d'autres sources de chaleur, étincelles ou flammes.
- Ne pas utiliser une torche de soudure ou une électrode à côté d'une bouteille de gaz.
- Ne jamais faire toucher une électrode et une bouteille de gaz.
- Utiliser seulement du gaz inerte pour la protection de la soudure. Les régulateurs



# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



utilisés doivent être conçus pour le gaz et la pression utilisée. Tous les tuyaux doivent être maintenus en bon état.

- Se tenir à distance (ne pas avoir la tête au dessus de la bouteille) lors de l'ouverture de la valve
- Les robinets ou valves doivent toujours être en état de fonctionner et fermement serrés sauf lorsque la bouteille est utilisée
- Utiliser l'équipement nécessaire et le nombre de personne prévu pour déplacer ou soulever une bouteille de gaz de grand format.
- Lire et suivre les instructions des bouteilles de gaz comprimées et l'équipement associé.



## L'ARC DE PLASMA PEUT PROVOQUER DES BLESSURES IMPORTANTES

Tenir ses mains à distance de la torche. Rester prudent en activant l'arc pilote. L'arc pilote peut provoquer des brûlures à l'utilisateur et/ou le personnel proche et ceci même avec des vêtements de sécurité. Utilisez le poste plasma à une distance d'au moins 40 centimètres du mur le plus proche.



## LES ELEMENTS EN MOUVEMENT PEUVENT ÊTRE DANGEREUX

Se tenir éloigné des parties potentiellement dangereuses, comme les bobines ou les ventilations. Ne pas modifier et garder les panneaux, les robinets et les protections fermées.

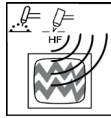


## LE FIL DE SOUDURE PEUT PROVOQUER DES BLESSURES

Ne pas appuyer sur le bouton de la torche avant d'être parfaitement prêt et concentré sur votre travail. Ne pas pointer la torche vers soi ou vers une autre personne lorsque le poste à souder est en marche.



**RESTER CONCENTRÉ ET ÉVITER TOUTE DISTRACTION LORS D'UNE OPÉRATION DE SOUDURE OU DE DÉCOUPE. GARDER UNE ATTENTION MAXIMALE. ÉVITER DE LAISSER APPROCHER DES PERSONNES OU DES OBJETS QUI POURRAIT PROVOQUER L'INATTENTION.**



## LES RADIATIONS ÉMISES PAR LES HAUTES FRÉQUENCES PEUVENT PROVOQUER DES INTERFÉRENCES

Les émissions électromagnétiques du poste à souder peuvent provoquer des interférences avec le fonctionnement d'appareils électriques comme les télévisions, les téléphones, les cartes magnétiques, les instruments de mesure, les systèmes de transmission de données, les systèmes téléphoniques, les télécommandes, les stimulateurs cardiaques, les ordinateurs et les machines contrôlées par les ordinateurs, comme les robots. Ne pas porter de montres qui pourraient être endommagées par des hautes fréquences.



**L'utilisation de cette machine dans une zone résidentielle, pourrait provoquer des interférences dans les fréquences radios, dans une telle situation il faut demander à l'opérateur du réseau électrique (ex : EDF) une action corrective.**

Quant aux mesures et aux précautions envisageables, il n'est pas possible de suggérer n'importe quelle solution précise dans ce manuel puisque les situations sont uniques et peuvent être de différente nature. Dans de tels cas il est conseillé d'examiner les risques potentiels sur la zone opérante et d'utiliser des protections supplémentaires ou des filtres selon les exigences spécifiques de vos appareils. Le fabricant ne sera pas responsable pour les dommages provoqués par l'utilisation du poste à souder dans les zones ou dans les conditions mentionnées ci-dessus et par une utilisation impropre de l'appareil.



## L'ÉLECTRICITÉ STATIQUE PEUT NUIRE AUX COMPOSANTS DES CIRCUITS ÉLECTRONIQUES

Utiliser des sacs ou des boîtes antistatiques pour transporter ou stocker des composants électroniques.



**Utiliser le poste à souder dans un environnement avec une température ambiante entre +5°C de +40°C.**

**Ne pas raccorder la machine à souder au réseau électrique domestique.**

# INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



## LA RÉPARATION OU LES OPÉRATIONS DE MAINTENANCE DE LA MACHINE DOIVENT ÊTRE RÉALISÉES PAR DU PERSONNEL QUALIFIÉ

Le service après vente et la réparation doivent se faire exclusivement par le personnel qualifié utilisant des pièces de rechange originales et des consommables compatibles afin de garantir le bon fonctionnement de cet appareil.

Les réparations faites sans autorisation et réalisées sur cette machine par du personnel non qualifié ou l'utilisation de pièces détachées non originales ou non compatibles, peuvent être dangereuses pour les techniciens et les opérateurs et invalideront la garantie du fabricant et du revendeur.

Pour votre sécurité, se plier aux exigences de sécurité et précautions d'emploi énoncées dans les différents livrets.

Le fabricant n'est pas responsable pour les accidents aux personnes et aux objets provoqués par le non respect des règles de sécurité, l'utilisation impropre ou absurde de la machine, ou par un entretien défectueux ou insuffisant de l'appareil tel que prescrit dans les différents manuels joints avec l'appareil.



de pacemaker ou de prothèses électromédicales, émetteurs, centres d'élaborations de données, appareils et instruments faisant partie de processus industriels, etc.). Nous ne pouvons pas indiquer ici toutes les précautions ou mesures à prendre, car les situations sont infinies et peuvent avoir toutes une origine diverse.

Il est de toute façon indispensable de toujours analyser les risques du milieu dans lequel vous devez opérer et de choisir les écrans et les filtres en fonction de chaque situation. Le fabricant décline toute responsabilité en cas de dégâts à des personnes ou à des biens provoqués par l'utilisation du poste à souder dans un milieu à risques ou par un usage impropre.



## NE PAS UTILISER POUR DEGELER DES CANALISATIONS



## COMPATIBILITÉ ÉLECTROMAGNÉTIQUE

En application à la Directive, le poste à souder a été soumis à des tests de compatibilité électromagnétique.

Toutefois, la possibilité d'interférences avec d'autres appareils fonctionnant dans les environs, subsiste. Au cours de son fonctionnement normal, l'arc électrique émet des champs électromagnétiques qui interfèrent avec le fonctionnement des autres appareils proches.

L'utilisateur doit donc en tenir compte et prendre les précautions et les mesures adéquates au cas où les brouillages électromagnétiques pourraient provoquer des dégâts aux personnes ou à des biens (hôpitaux, laboratoires, porteurs



# DESCRIPTION DU DOMIG 130

## I - PRÉSENTATION

- Le DOMIG130 est un poste de soudure traditionnel pour le soudage semi-automatique en courant alternatif utilisant uniquement **DU FIL FOURRÉ SANS GAZ**.
- Le DOMIG130 doit être relié à une prise 230 V. monophasé avec terre protégée par un disjoncteur 16 A.
- Cet appareil ne peut souder que du fil fourré de jusqu'à 1 mm.
- L'utilisation de fil No Gaz ne nécessite pas d'apport de gaz.
- Le tube contact, les gorges du galet, la gaine de la torche sont prévus pour cette application.

- Il est aussi doté d'un ventilateur et d'un dispositif de protection contre la surchauffe.

## II - CONTENU DU COLIS

- 1 - Poste à souder
- 2 - Torche MIG de soudure raccordée
- 3 - Pince de masse avec câble raccordé
- 4 - Bobine de fil fourré Ø 0,9 mm - 450 g.
- 5 - Tubes contact : 0,9 mm (installé)  
+ 0,6 mm + 0,8 mm + 1,0 mm
- 6 - Galets : 0,6-0,9 mm (installé)  
+ 0,8-1 mm



1. Capot escamotable
2. Poignée
3. Témoin lumineux de surchauffe
4. Réglage de la vitesse de dévidage du fil fourré
5. Potentiomètre de réglage d'intensité (linéaire)
6. Interrupteur ON/OFF
7. Prise 230 V - AC (longueur câble 1,50 m)
8. Pince de masse
9. Torche de soudure (longueur câble 2,00 m)

# CARACTERISTIQUES DU DOMIG 130

## III - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Le poste à souder DOMIG 130 est conçu et fabriqué selon la norme européenne EN60974-1
- Plaque d'identification du poste à souder DOMIG 130 :

DOMIG 130		NO.	
		EN 60974-1	
	~50Hz	30A/15.50V-120A/20V	
		X%	10%      60%
<b>S</b>	U <sub>0</sub> =32V	I <sub>2</sub> (A)	120      50
		v <sub>2</sub> (V)	20      16.5
	1~50Hz	U <sub>i</sub> = 230V	I <sub>1max</sub> = 17 A      I <sub>1eff</sub> =5.8 A
IP21S		H	



SYMBOLE	DESIGNATION	DOMIG 130
U <sub>1</sub>	Tension d'entrée AC (tolérance: ± 10%)	230 V - 50 Hz
I <sub>1max</sub>	Courant maximum absorbé	17 A
I <sub>1eff</sub>	Courant effectif absorbé	5,8 A
U <sub>0</sub>	Tension à vide	32 V
I <sub>2max</sub>	Courant de soudage	30 à 120 A
V <sub>2</sub>	Tension de charge conventionnelle	20 V
	Puissance absorbée	3,91 kVA
IP	Degré de protection : protégé contre les poussières et l'accès aux parties dangereuses par les doigts et contre les gouttes d'eau	IP21 S
	Alimentation monophasé en courant alternatif à une fréquence nominale de 50 Hz	1 - 50/60 Hz
	Appareil de classe 1 - parties métalliques reliées à la terre	Classe 1
	Facteur de marche à 40°C-EN 60974-1	10 % à 120 A
	Classe d'isolation	H
<b>S</b>	Poste à souder utilisable dans un environnement avec des risques de chocs électriques	
	Poste à souder à l'arc électrique type MIG/MAG	
	Poste à souder monophasé à transformateur produisant du courant continu (AC-DC)	

# DESCRIPTION DU DOMIG 135

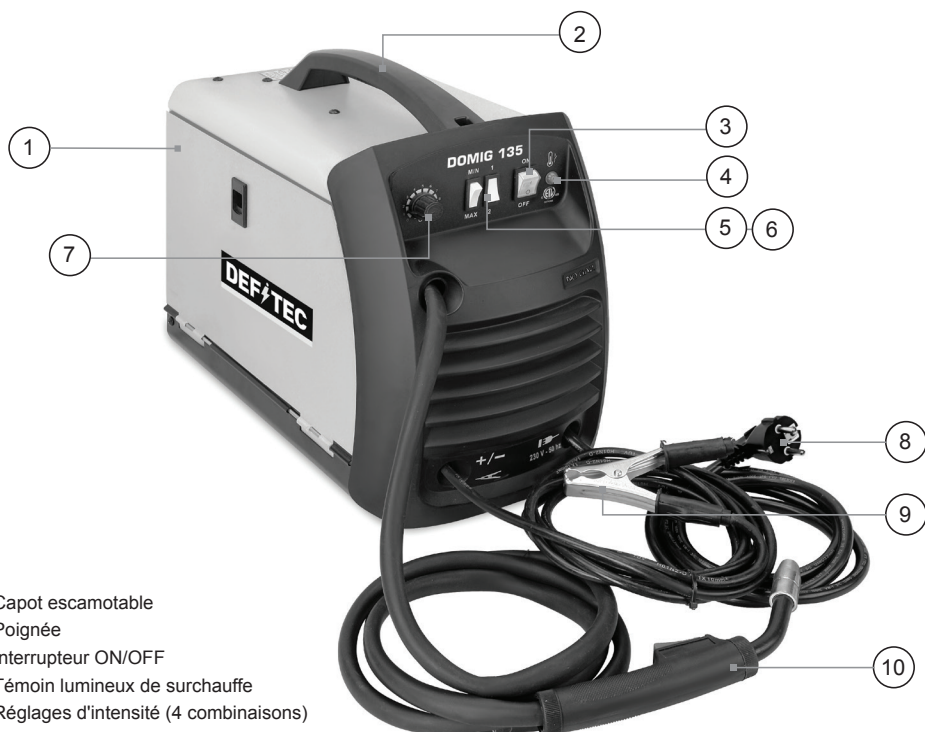
## I - PRÉSENTATION

- Le DOMIG135 est un poste de soudure traditionnel pour le soudage semi-automatique en courant alternatif utilisant du **FIL FOURRÉ (NO GAZ)** ou du **FIL PLEIN (GAZ)**
- Le DOMIG135 doit être relié à une prise 230 V. 1PH avec terre protégée par un disjoncteur 16 A.
- Cet appareil peut souder du fil plein et du fil fourré de 0,6 à 1 mm
- L'utilisation de fil No Gaz ne nécessite pas d'apport de gaz.
- Le tube contact, les gorges du galet, la gaine de la torche sont prévus pour cette application.
- Il est aussi doté d'un ventilateur et d'un dispositif de protection contre la surchauffe.

- Vitesse de fil réglable de 1,8 m/min à 13 m/min

## II - CONTENU DU COLIS

- 1 - Poste à souder
- 2 - Torche de soudure raccordée
- 3 - Pince de masse avec câble raccordé
- 4 - Bobine de fil fourré Ø0,9mm - 900 g.
- 5 - Marteau-Brosse
- 6 - Tubes contact : 0,9 mm (installé) + 0,6 mm + 0,8mm + 1,0mm
- 7 - Galets : 0,6-0,9mm (installé) + 0,8-1 mm



1. Capot escamotable
2. Poignée
3. Interrupteur ON/OFF
4. Témoin lumineux de surchauffe
- 5/6. Réglages d'intensité (4 combinaisons)
7. Réglage de la vitesse de dévidage du fil
8. Prise 230 V - AC (longueur câble 1,50 m)
9. Pince de masse
10. Torche de soudure (longueur câble 2,40 m)



# CARACTERISTIQUES DU DOMIG 135

## III - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Le poste à souder DOMIG 135 est conçu et fabriqué selon la norme européenne EN60974-1
- Plaque d'identification du poste à souder DOMIG 135 :

DOMIG-135					
		EN60974 - 1			
		40A/16V - 120A/20V			
		X	10%	60%	100%
	U <sub>0</sub> -36V	I <sub>2</sub> (A)	120A	50A	40A
		U <sub>2</sub> (V)	20V	16.5V	16V
	U <sub>1</sub> = 230V	I <sub>1max</sub> =26A	I <sub>1eff</sub> =8.6A		
IP21S					

SYMBOLE	DESIGNATION	DOMIG 135
U <sub>1</sub>	Tension d'entrée AC (tolérance: ± 10%)	230 V
I <sub>1max</sub>	Courant maximum absorbé	26 A
I <sub>1eff</sub>	Courant effectif absorbé	8,6 A
U <sub>0</sub>	Tension à vide	36 V
I <sub>2max</sub>	Courant de soudage maximum	120 A
U <sub>2</sub>	Tension de charge conventionnelle	20 V
IP	Degré de protection : protégé contre les poussières et l'accès aux parties dangereuses par les doigts et contre les gouttes d'eau	IP21 S
	Alimentation monophasé en courant alternatif à une fréquence nominale de 50 / 60 Hz	1 - 50/60 Hz
	Appareil de classe 1 - parties métalliques reliées à la terre	Classe 1
	Facteur de marche à 40°C-EN 60974-1	10 % à 120 A
	Classe d'isolation	H
	Poste à souder utilisable dans un environnement avec des risques de chocs électriques	
	Poste à souder à l'arc électrique type MIG/MAG	
	Poste à souder monophasé à transformateur produisant du courant continu (AC-DC)	

# MODE D'EMPLOI

## I - PRÉPARATION AU SOUDAGE

### 1. Environnement de la zone de soudage :

- Ne pas disposer l'appareil sur un support incliné supérieur à 10°. Dans le cas contraire, arrimer l'appareil avec des sangles et/ou des calles.
- Veiller à éloigner tous types de produits inflammables, combustibles, réservoirs de carburant ou de gaz de l'espace de travail (risque d'explosion, incendie dus aux étincelles de soudage)
- Ne pas transiter l'appareil au-dessus de personnes ou d'objets.
- Températures d'utilisation :
  - Pendant le soudage -10°C à 40°C
  - Pendant le transport et le stockage -25°C à 55°C
- Humidité relative de l'air jusqu'à 90% à 20°C
- Air ambiant, exempt de quantités anormales de poussière, poussières métalliques conductrices, acides, gaz corrosifs autres que ceux générés par le procédé de soudage
- Altitude maxi conseillée d'utilisation : 1000 m
- Ne pas utiliser sous la pluie, la neige ou dans un environnement marin humide
- Eloigner les enfants, animaux et personnes non formés aux dangers de la soudure. Si leur présence est indispensable, veiller à ce qu'ils utilisent des équipements de protection (protection oculaire notamment).
- La zone de soudage doit être suffisamment ventilée pour permettre l'évacuation des gaz de soudage et le refroidissement de l'appareil.

### 2. Disposition de l'appareil :

- Ne pas exposer le poste à souder à la pluie et ou une humidité importante
- Disposer l'appareil à une distance minimum de 20 cm de tous objets ou murs
- Le poste à souder doit être branché sur une prise d'alimentation qui doit rester accessible en cas d'urgence.
- La prise de courant ne doit pas être endommagée et le fil ne doit pas être sous tension

### 3. Branchement de l'appareil :

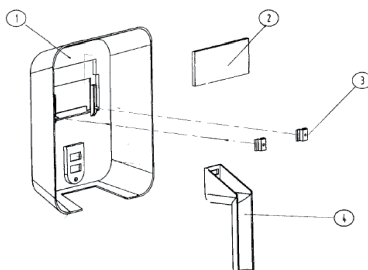
- Brancher le poste à souder sur une prise 230V 50Hz avec une prise terre (OBLIGATOIRE) et muni d'un dispositif de disjonction 16A. Vérifier que l'installation électrique soit compatible avec le courant effectif absorbé  $I_{eff}$
- Ne pas utiliser de rallonge électrique d'un diamètre inférieure à celui du câble d'alimentation. Longueur maxi recommandée : 10m



Une fois l'appareil sous tension, la torche est également sous tension en continu. Sa gâchette est destinée uniquement au dévidage du fil. De ce fait, éviter tout contact avec une pièce métallique, quand vous ne soudez pas, pour ne pas créer d'arc électrique par accident

### 4. Montage du masque:

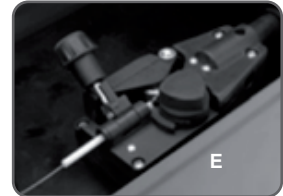
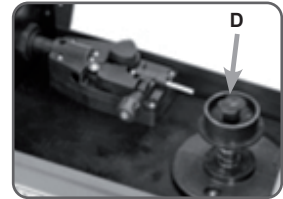
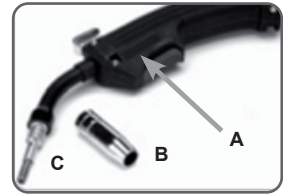
(si inclus dans les accessoires d'origine)



## II - MISE EN MARCHÉ DE L'APPAREIL

### 1. Procédure de montage des bobines et de la torche

1. Prendre la poignée de la torche (A) et retirer la buse (B) puis dévisser le tube contact (C).
2. Ouvrir la trappe du poste.
3. Positionner la bobine sur son support (D)  
(Bobine Ø 100mm max pour DOMIG 130, Ø 100 ou 200 mm pour DOMIG 135)
4. Régler le frein de la bobine pour éviter, lors de l'arrêt du soudage, que l'inertie de la bobine n'emmêle le fil. Ne pas serrer trop fort. La bobine doit pouvoir tourner sans faire forcer le moteur.
5. Mettre en place le galet moteur adapté au Ø du fil plein ou fourré utilisé. Pour régler la pression du galet procéder comme suit :
  - a) Desserrer la molette (E) au maximum et l'abaisser
  - b) Insérer le fil de la bobine au-dessus du galet et le faire sortir de 3 cm environ
  - c) Puis refermer le support de galet
6. Mettre en route le poste et actionner le moteur
7. En utilisant la gâchette de la torche. Serrer la molette en restant appuyé sur la gâchette jusqu'à ce que le fil soit entraîné, puis arrêter le serrage.
8. Faire sortir le fil de la torche d'environ 10 cm. puis monter au bout de la torche le tube contact (C), puis la buse (B).
9. DOMIG 135 : Inversion polarité pour fil fourré (suivant instruction fabricant fil) : inverser les branchements de + et - (torche Mig branchée à la borne - et pince de masse branchée à la borne +) dans le compartiment intérieur de la machine (F).



### 2. Utilisation

- La puissance est réglée linéairement par le potentiomètre (5) sur le DOMIG 130 ou en combinant les boutons (5) et (6) sur le DOMIG 135 (MAX-2 : 120A ; MIN-2 : 95A ; MAX - 1 : 65A ; MIN - 1 : 40A)
- Régler la vitesse du fil en agissant sur le potentiomètre vitesse du fil et ajustez au besoin.

### 3. Durée d'utilisation

Le facteur de marche désigne le rapport entre le temps de travail effectif et le temps de travail complet (10 minutes est considéré comme un cycle). Par exemple, si le taux de durée de charge est de 60%, cela signifie que la soudure dure 6 minutes et le temps de non-charge est de 4 minutes. Le taux de durée de charge est décrite sur la base du courant électrique nominal. Dans le cas où le courant est inférieur à la valeur nominale, la machine peut encore être utilisée même si elle est en cours de durée de taux de charge élevé.

NB : DOMIG 130 : Facteur de marche à 40°C = 10 % à 120A - 35 % à 60 A

**En cas d'utilisation prolongée au delà du cycle de marche, l'appareil va se mettre en surchauffe et couper le courant (le voyant de surchauffe va s'allumer). Laisser ventiler et refroidir l'appareil, débrancher le et rallumer le 10min après.**

### 4. Sécurité

Le soudage au fil fourré peut être dangereux et causer des blessures graves voire mortelles. Protégez-vous et protégez les autres.

# MODE D'EMPLOI

## III - UTILISER LE POSTE À SOUDER

- Utilisez une pince de masse pour connecter le câble de mise à la terre. La pince de masse est la cathode (-) dans le circuit et complète le circuit entre le soudeur, la torche et le projet. Elle doit être fixée directement sur la pièce de métal à souder ou sur une table de soudage métallique.
- En cas d'utilisation de fil fourré (MIG 135), vérifiez la polarité auprès du fabricant du fil.
- Réglez l'intensité selon les spécifications du métal à souder.
- Vérifiez la position de l'interrupteur, la position doit être sur "OFF", puis branchez l'appareil dans une prise électrique appropriée (230V 50hz prise NF 2P+T, 20 A). La tension est de 230 V AC.
- Reportez vous au chapitre précédent pour installer la bobine et la mise en place du fil.
- Avant la mise en tension, assurez vous que la pièce à souder est bien mis à la terre grâce à la pince de masse du poste à souder. Veillez ce que la torche MIG ne touche aucuns éléments métalliques avant mise sous tension.
- Mettre l'appareil sous tension, appuyez sur la gâchette de la torche de manière saccadée, réglez la vitesse en tournant le bouton de réglage de la vitesse d'alimentation du fil.

- Orientez-vous sur la zone à souder, puis équipez-vous d'un masque de soudure.
- Appuyez sur le bouton de la torche et maintenez-le enfoncé, puis touchez la zone à souder avec le fil d'électrode pour allumer l'arc.
- Une fois l'arc allumé, inclinez le fil d'électrode vers l'avant à un angle d'environ 35°. Tirez le cordon de soudure doucement en gardant une distance entre la torche et le métal à souder égale.
- Lorsque la soudure est terminée, soulevez le fil d'électrode pour l'éloigner clairement de tout objet mis à la terre, abaissez le masque et mettez l'interrupteur d'alimentation en position "OFF".
- Enlevez le laitier si de soudure si nécessaire avec un marteau spécifique.
- Débranchez le cordon d'alimentation de la prise électrique.

Type de tôle	ACIER			
Type de fil	FIL FOURRÉ - NO GAZ			
Épaisseur à souder (mm)	0,8	1,2	2	2,5
DOMIG 130	0,9 mm			
DOMIG 135	0,9 mm			

ACIER / INOX / ALU				
FIL PLEIN - GAZ				
0,8	1,2	2	2,5	3
0,6 mm		0,8 mm		

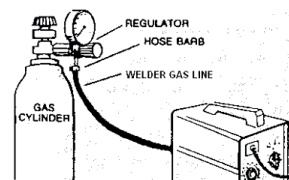
### QUEL TYPE DE GAZ UTILISER ?

- CO<sub>2</sub> (gaz actif) : pour inox et aciers ferreux
- Argon + CO<sub>2</sub> : pour inox et aciers alliés
- Argon (gaz inactif) : pour inox et Aluminium

## IV - UTILISATION AVEC GAZ INERTE DE SOUDURE (DOMIG 135 UNIQUEMENT)

### Raccordement de la bouteille :

- Nettoyez les filets de la valve de la bouteille de gaz.
- Ouvrez également la vanne de gaz pendant quelques secondes pour éliminer toute saleté de particules qui aurait pu pénétrer dans l'orifice afin de les empêcher de pénétrer dans le régulateur. Vérifiez l'état de fonctionnement de votre régulateur et du manomètre. Débit recommandé entre 0 et 25L/min, pression bouteille 0 à 250bar ). pression de sortie recommandée : 3,5 bar.
- Vérifiez la présence et l'état des joints entre le régulateur et la bouteille et entre le régulateur et le tuyau
- Serrez le couplage du régulateur à la soupape de gaz de la bouteille.
- Connectez maintenant la conduite de gaz du DOMIG 135 à la sortie cannelée du tuyau de votre régulateur; un collier de serrage en acier inoxydable peut être utilisé pour assurer une connexion étanche.
- Vérifiez toutes les connexions pour détecter les fuites en ouvrant le régulateur et les vannes de gaz de la bouteille.
- Si l'appareil n'est pas utilisé, pensez à toujours fermer le régulateur et la bouteille de gaz



# ENTRETIEN ET MAINTENANCE

**Afin de prolonger la durée de vie de la machine, prêter la plus grande attention à son entretien et à sa réparation. Avant toute opération, veiller à débrancher l'appareil. L'entretien doit être effectué par une personne qualifiée.**

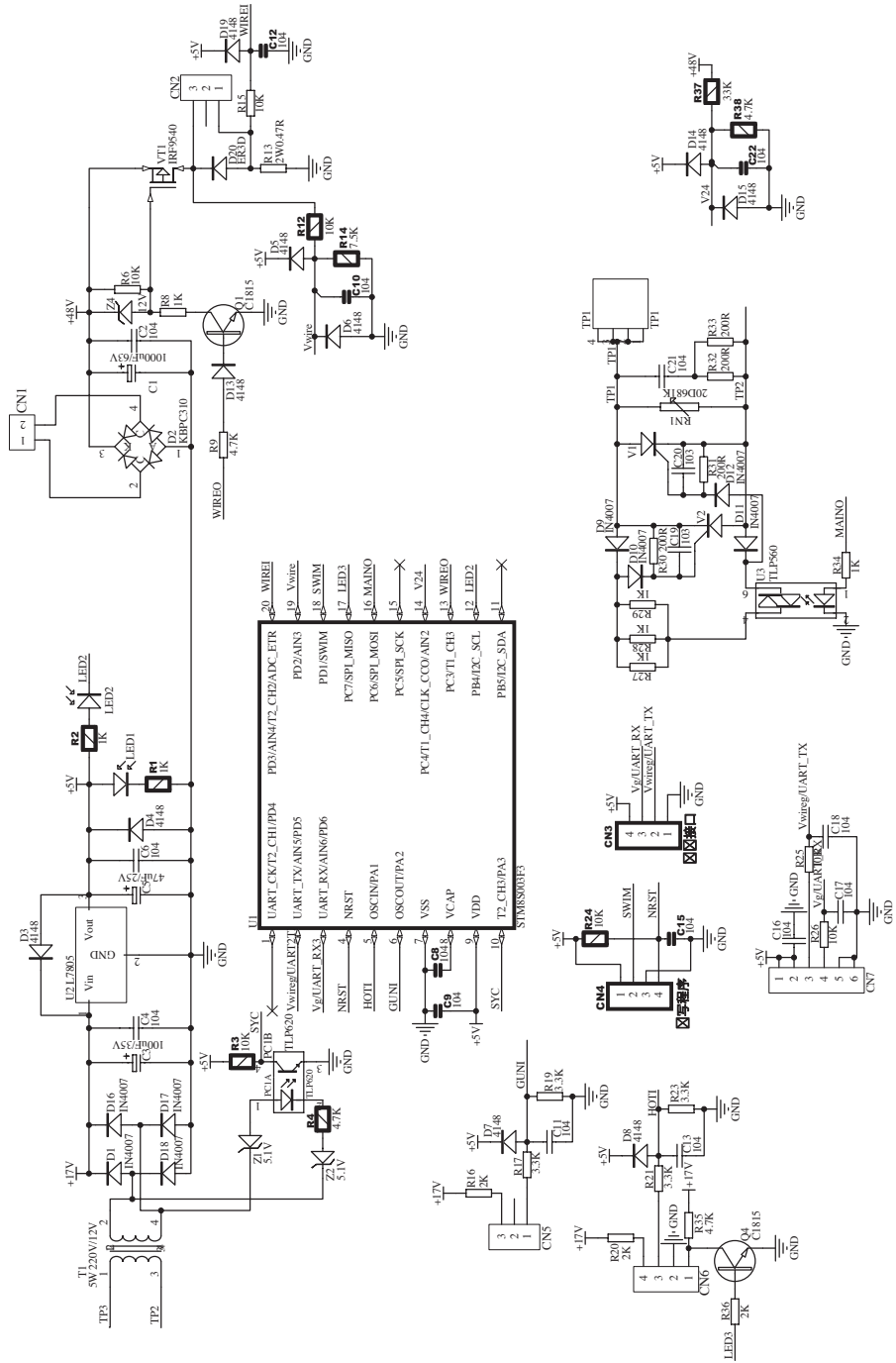
1. Nettoyer régulièrement l'appareil de la poussière et de l'encrassement avec un chiffon. Nettoyer les ouïes de ventilation particulièrement. Utiliser un compresseur d'air pour souffler et nettoyer l'intérieure de la machine.
2. Examiner l'état du commutateur d'alimentation de contact. S'il est brûlé sur la surface, il doit être changé.
3. Vérifier que les câbles soient en bon état (coupé, dénudé, brûlé). Le cas échéant le faire remplacer par un câble de qualité et dimension identique par un réparateur agréé du fabricant.
4. Avant de ranger l'appareil, vérifier si les boulons et écrous sont bien serrés.

## PANNES, DISFONCTIONNEMENTS ET SOLUTIONS

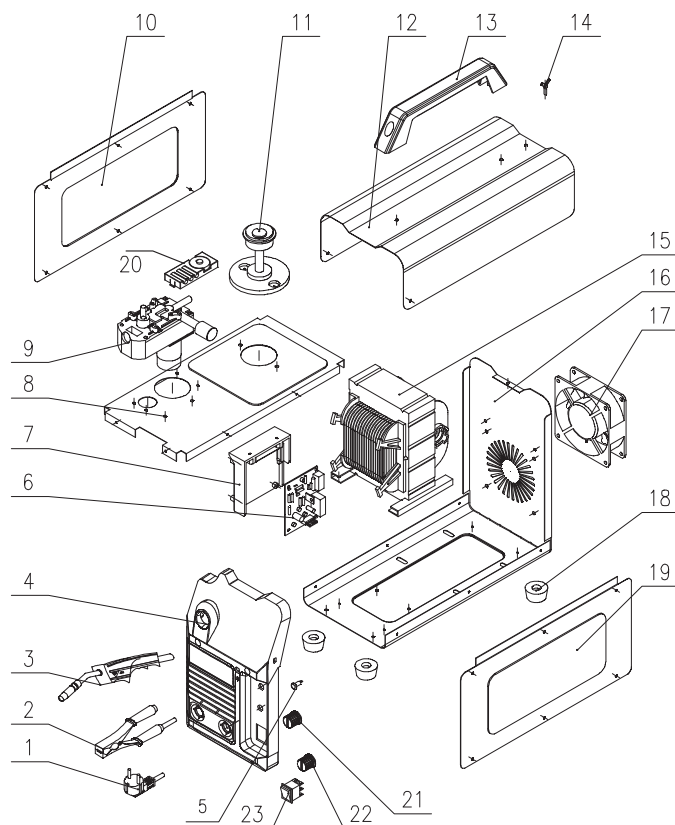
Symptômes	Causes probables	Solutions
Le débit du fil n'est pas constant	Des grattons obstruent l'orifice	Nettoyer le tube contact ou le changer et remettre du produit anti-adhésion
	Le fil patine dans les galets	Contrôler la pression des galets ou les remplacer. Diamètre du fil non conforme au galet.
Le moteur du dévidage ne fonctionne pas	Frein de la bobine trop serré.	Vérifier que la pince de masse soit bien en contact avec le métal à souder et que l'électrode soit bien fixée dans le porte électrode
Mauvais dévidage du fil	Gaine du fil sale ou endommagée	Nettoyer ou remplacer
	Frein de la bobine trop serré	Desserrer le frein
Pas de courant de soudage	Mauvais branchement de la prise secteur	Voir le branchement de la prise et vérifier si la prise est bien alimentée avec une phase et un neutre.
	Mauvaise connexion de masse	Contrôler le câble de masse (connexion et état de la pince)
Le fil bouchonne après les galets	Gaine guide fil écrasée	vérifier la gaine et le corps de la torche
	Blocage du fil dans la torche	Nettoyer ou remplacer
	Pas de tube capillaire	vérifier la présence du tube capillaire
	Vitesse du fil trop importante	Réduire la vitesse du fil
Le cordon de soudage est poreux	Buse trop écrasée	Nettoyer la buse ou la remplacer
	Mauvaise qualité du fil	Utiliser un fil adapté au soudage No Gaz type AWS A5.20: E71T-GS
	Etat de la surface à souder de mauvaise qualité (rouille, gras exc.)	Nettoyer la pièce avant de souder
Particules d'étincelage très importantes	Puissance (tension d'arc) trop basse ou trop haute	Vérifier les paramètres de soudage
	Mauvaise prise de masse	Contrôler et positionner la pince de masse au plus proche de la zone à souder

**La réparation de cette machine ne doit se faire que par une personne qualifiée et agréée du fabricant. Contacter votre revendeur (en mentionnant la marque, le modèle et le numéro de série).**

# SCHÉMA ÉLECTRIQUE DOMIG 130



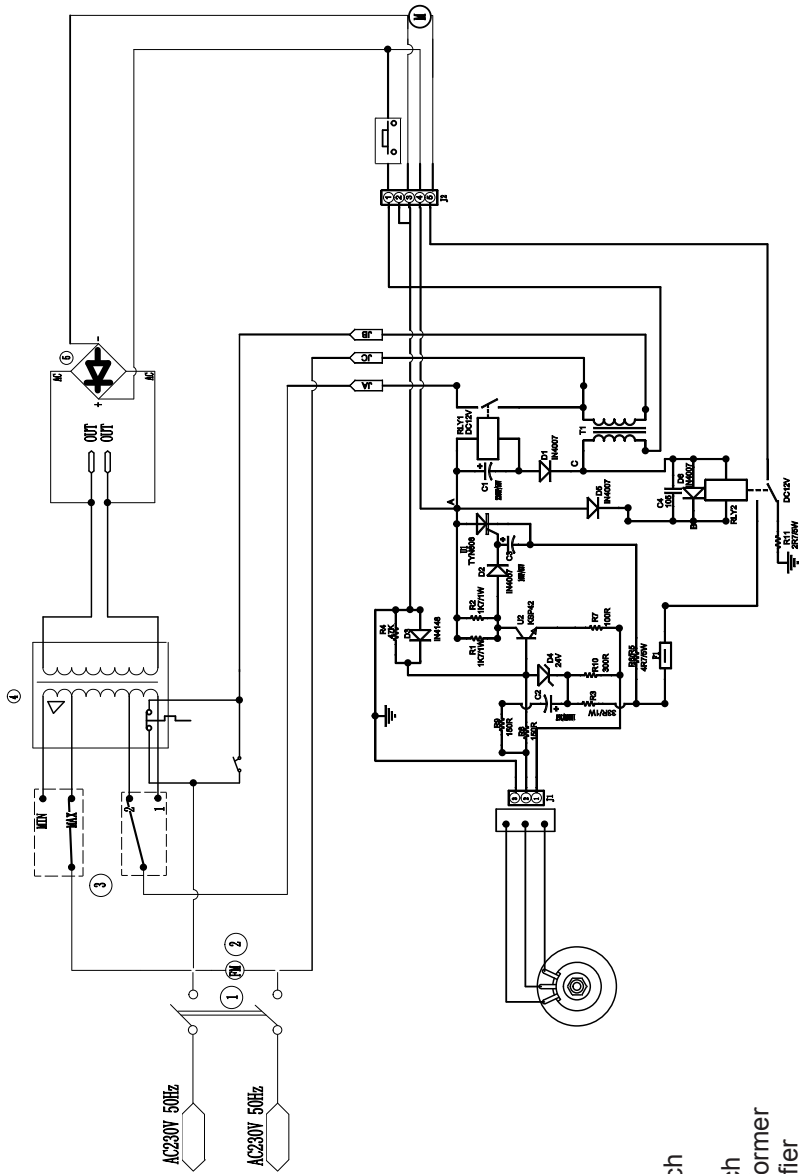
# VUE ECLATÉE GÉNÉRALE DOMIG 130



1	Cordon d'alimentation
2	Pince de masse
3	Torche de soudage
4	Panneau avant
5	Voyant lumineux
6	Tableau d'alimentation en câble
7	Base du tableau d'alimentation
8	Plaque du milieu
9	Dévidoir
10	Panneau latéral 1
11	Bobine de fil
12	plaque de protection

13	Poignée
14	Écrou
15	Transformateur
16	Panneau de support
17	Ventilateur de refroidissement
18	Pieds
19	Panneau latéral 2
20	Plaques de contact
21	Bouton de vitesse d'alimentation du fil
22	Bouton de réglage de la tension
23	Interrupteur de marche/arrêt

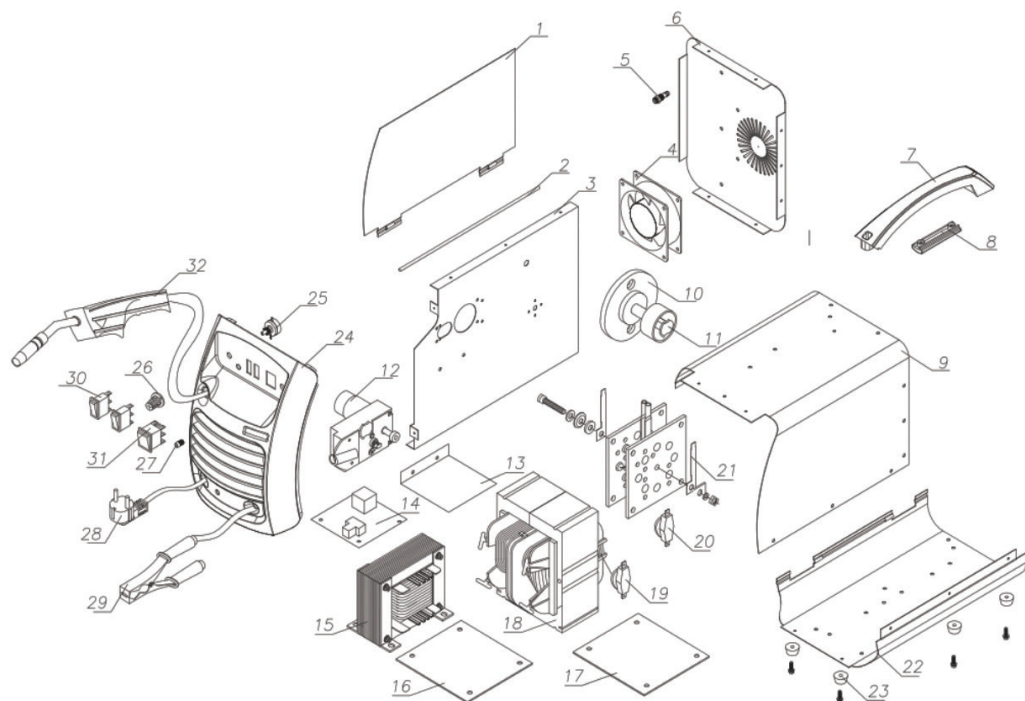
# SCHÉMA ÉLECTRIQUE DOMIG 135



1. power switch
2. cooling fan
3. select switch
4. main transformer
5. bridge rectifier



# VUE ECLATÉE GÉNÉRALE DOMIG 135



1	Capot latéral
2	Axe de la porte
3	Tableau central
4	Ventilateur de refroidissement
5	Connecteur d'entrée de gaz
6	Panneau arrière
7	Poignée
8	Manche en caoutchouc
9	Plaque de protection
10	Bobine de fil
11	Anneau de détente
12	Distributeur de fil
13	Base du tableau de contrôle
14	Tableau de contrôle
15	Transformateur
16	Panneau d'isolation 1

17	Panneau d'isolation 2
18	Transformateur principal
19	Coupure thermique 2 (transformateur)
20	Coupure thermique 1 (rectifier)
21	Pont redresseur
22	Tableau de bord de base
23	Pieds
24	Panneau frontal en plastique
25	Potentiomètre
26	Bouton du potentiomètre
27	Témoins de surchauffe
28	Cordon d'alimentation
29	Pince de terre
30	Interrupteur de sélection
31	Interrupteur d'alimentation
32	Torche de soudage

# GARANTIE

Par cette garantie destinée au consommateur, nous garantissons que ce produit ne présente aucun défaut quant aux matériaux et au fonctionnement pendant une période de 24 mois à compter de sa date d'achat.

## CONDITIONS :

- 1) La présente garantie ne sera appliquée que si le produit défectueux est accompagné de sa facture d'origine ou de son ticket de caisse original et indiquant la date d'achat, le type de produit, le nom du revendeur et le numéro de série de l'appareil. Si les documents susmentionnés ne sont pas fournis ou qu'ils contiennent des informations incomplètes ou illisibles, le constructeur se réserve le droit de refuser la fourniture du service de garantie à titre gratuit et sans frais.
- 2) La présente garantie ne rembourse ni ne couvre les dommages résultant de modifications, adaptations ou réglages apportés au produit sans l'autorisation écrite préalable du constructeur, sans respecter les standards de sécurité ou techniques, nationaux ou locaux, en vigueur dans n'importe quel pays autre que celui pour lequel le produit a été conçu et fabriqué
- 3) La présente garantie ne sera pas appliquée si le modèle ou le numéro de série apposé sur le produit ont été modifiés ou effacés ou rendus illisibles.
- 4) La présente garantie ne sera pas appliquée si le produit a fait l'objet de réparations/maintenances exécutées sans avoir recours à des pièces détachées d'origine.
- 5) La présente garantie ne couvre pas les aspects suivants :
  - a) Maintenance périodique et réparation ou remplacement des composants sujets à une usure normale et des consommables
  - b) Toute adaptation ou variante, effectuée sans l'accord écrit préalable du constructeur, pour une utilisation du produit différente de celle décrite dans le manuel utilisateur.
  - c) Coûts d'expédition, coûts de transport pour l'assistance à domicile et tous les risques directement ou indirectement liés au transport relatif à la garantie du produit.
  - d) Dommages résultant de l'utilisation inappropriée, d'erreurs d'emploi du produit lors son utilisation normale ou conformément aux instructions du constructeur, à une installation et une utilisation du produit incompatibles avec les standards techniques ou de sécurité en vigueur dans le pays où il est utilisé et notamment le raccordement à un réseau électrique incompatible.
  - e) Réparations exécutées par des centres après-vente ou des revendeurs non agréés ou par le client lui-même.
  - f) Accidents, décharges électriques, eau ou fluides, incendie, ventilation inappropriée ou toute autre cause en dehors du contrôle du constructeur. Vices du système dans lequel le produit est incorporé.
  - g) Pertes, dommages ou frais, accidentels, indirects ou subséquents, occasionnés par un vice, une panne ou un dysfonctionnement du poste à souder.
  - h) Tout composant endommagé par une utilisation inappropriée, non conforme aux prescriptions du manuel utilisateur ou bien endommagé à la suite du contact avec des outils ou des conditions ambiantes non conformes (pluie, humidité excessive, atmosphères corrosives ou contaminées).
  - i) Vices de nature esthétique n'interférant pas avec le fonctionnement du poste à souder.
  - j) Dommages occasionnés par des branchements secteur erronés ou bien à des tensions et fréquences différentes de celles prescrites sur la plaque des caractéristiques du poste à souder.
- 6) Responsabilités du constructeur : réparer ou remplacer, selon son propre jugement, l'appareil ou les composants qui s'avèreraient défectueux durant la période de garantie. L'intervention sera programmée et exécutée au cours de l'activité normale du constructeur et dans les délais ordinaires de mise à disposition des pièces détachées.

**TOUTE DEMANDE DE PRISE EN CHARGE SAV EN PERIODE DE GARANTIE OU HORS GARANTIE DOIT SE FAIRE AUPRES DE VOTRE REVENDEUR QUI CONTACTERA LE SAV MECAFER ET ASSURERA LA LIAISON.**

**AUCUNE DEMANDE NE SERA DIRECTEMENT PRISE EN CHARGE PAR MECAFER OU LE CONSTRUCTEUR.**

- 7) Responsabilités de l'acquéreur :
  - Fournir une preuve de la date d'achat.
  - Utiliser et maintenir le poste à souder dans les conditions prescrites par le manuel utilisateur.
  - Informer le revendeur ou le centre après-vente le plus proche de l'inconvénient survenu.

La présente garantie n'affecte pas les droits du consommateur établis par les lois nationales en vigueur, ni les droits du consommateur vis-à-vis du revendeur par rapport au contrat d'achat/vente.



Si, après un certain temps, vous décidez de remplacer votre machine, ne vous en débarrassez pas avec les ordures ménagères mais destinez-la à un traitement respectueux de l'environnement. Les déchets électriques ne peuvent être traités de la même manière que les ordures ménagères ordinaires. Procédez à leur recyclage, là où il existe des installations adéquates. Adressez-vous aux autorités locales compétentes ou à un revendeur agréé pour vous renseigner à propos des procédés de collecte et de traitement.



## Déclaration de conformité CE

La société DOMAC déclare que les produit mentionnés ci-dessous :

- Poste à souder DOMIG 130 (FLUX 130D)
- Poste à souder DOMIG 135 (MIG-135)

Sont conformes aux directives européennes suivantes :

**Basse Tension 2014/35/CE, CEM 2014/30/CE, ROHS 2011/65/CE,**  
**(annexe 2 amendée par EU/2015/863 et EU/2017/2102)**

**Protection soudeur 89/686/CE**

Suivant les normes harmonisées suivantes :

**EN 60974-1 : : 2018/A1 : 2019**

**EN 60974-10 : 2014 / A1 : 2015**

**NF EN 60974-7 Août 2013**

**IEC 61000-3-11 : 2000**

**IEC 61000-3-12 : 2011**

**EN 175 S : 1997**

Dossiers techniques disponibles  
auprès de Monsieur Patrice LE PONNER



**Vierzon 10/12/2020**

**Philippe BORIES**

Président Directeur Général - Chairman and managing director

PO: 2101004 2021/20

importé par :



**DOMAC**  
53, route de Foëcy - Zi des Forges  
18100 VIERZON - France



Made in PRC