

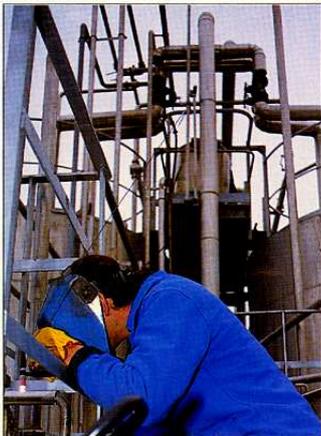
NOTICE D'UTILISATION:

***POSTE à SOUDER à L'ARC
Avec amorçage TIG
SAF PRESTOPAC 160***

- SO_PTIG001

PRESTOPAC 160

*pour la maintenance
et les interventions rapides sur tuyauteries*



Le PRESTOPAC 160 est une installation de soudage TIG/ARC aux performances remarquables. Indispensable outil du tuyauteur, pour le montage ou la réparation "sur site", il se porte facilement en bandoulière et se raccorde aisément sur une prise 230 V monophasée. Polyvalent, le PRESTOPAC 160 soude en TIG et en ARC de 5 à 160 A avec :

- un amorçage TIG sans haute fréquence, piloté électroniquement (PAC SYSTEM),
- un cycle d'agrafage,
- un évanouissement de l'arc pour une fin de cordon irréprochable,
- une excellente douceur de fusion des électrodes enrobées jusqu'au diamètre 4 mm.

PRESTOPAC 160 : LE TIG DE LA GAMME PRESTO

PRESTOPAC 160 est livré avec une torche SAFTIG 160 P à gachette avec ou sans détendeur-débitmètre selon les packages.



Comme les PRESTO 130 et 160 ARC/TIG, PRESTOPAC est équipé d'origine avec le système de sécurité 12 volts contre les chocs électriques. Il "passe" toutes les nuances d'électrodes rutiles, basiques, inox, fontes, rechargement... jusqu'au diamètre 4 mm.



PRESTO 130 ARC
Réf. 0320-2511

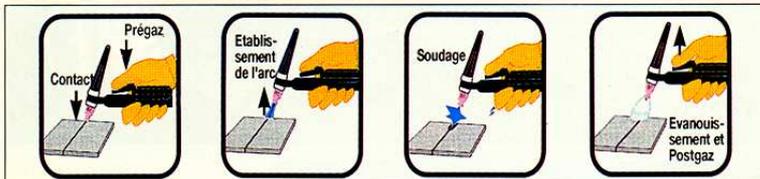


PRESTO 130 ARC/TIG
Réf. 0320-2523

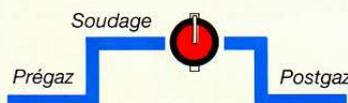


PRESTO 160 ARC
Réf. 0320-2512.

DISPOSITIF D'AMORÇAGE PAC SYSTEM



CYCLE D'AGRAFAGE

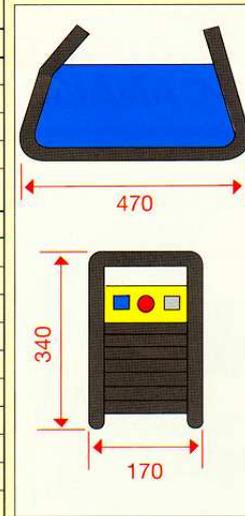


CYCLE DE SOUDAGE AVEC EVANOUISSEMENT



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

PRESTOPAC 160		
Primaire		
Tension d'alimentation monophasée	V	220 à 240
Fréquence	Hz	50/60
Courant primaire absorbé au maxi	A	23 - 21
Courant absorbé : facteur de marche 100 %	A	13 - 12
Puissance primaire maxi	KVA	5
Secondaire		
Tension de repos	V	12
Tension à vide	V	70
Courant de soudage	A	5 à 160
Diamètre d'électrode maxi	mm	4
Intensité à facteur de marche 100 %	A	100
Intensité à facteur de marche 35 %	A	160
Indice de protection	IP	23
Classe d'isolant		H
Normes		VDE 542 - EN 60974 - 1
Poids (net)	kg	16



Inox - Acier Noir

Pour commander :

	PRESTOPAC 160
Equipement de base avec :	
• câble alimentation long. sans prise	3 m
• câble de masse long.	3 m
• prise de masse type	CROCO
• câble de soudage long.	5 m
• pince porte électrode	K 200
• tuyau gaz argon	3 m

PACKAGES TIG	Réf.	N° offre type
• avec torche SAFTIG 160 P		
long. 4 m	0389-0356	UC 03160
long. 6 m	0389-0357	
• avec torche SAFTIG 160 P et détendeur/débitmètre		
long. 4 m	0389-0358	UC 03160
long. 6 m	0389-0359	

COMPLEMENTS

- Torche SAFTIG 160 P seule :
long. 4 m _____ 0377-0519
long. 6 m _____ 0377-0501
- Détendeur/débitmètre 0961-0641
- Boite de maintenance :
- buses Ø 6/8/10/12 mm,
- pinces électrodes
Ø 1/ 1,6/ 2/ 2,4/ 3,2 mm,
- bouchons court et moyen,
- siège de pince,
bagues et joints
de maintenance _____ 0377-1040



NOUVEAU: La SAF vous offre son nouveau service FUSION de conseils et d'informations.

En appelant le 05.21.33.33 (appel gratuit) vous obtiendrez des réponses aux questions concernant la SAF et les métiers du soudage-coupage:

- l'assistance à la résolution de vos problèmes,
- les recommandations d'hygiène et de sécurité,
- l'adresse de l'agence SAF et du distributeur SAF le plus proche de votre établissement.



Crystal Airc
05-00-66-61
40-94-57-00



SAF
13-17, rue d'Epluches - 95310 Saint-Ouen l'Aumône
B.P. 24 - 95311 Cergy-Pontoise - Cedex FRANCE
Tél. : 33 (1) 34.21.33.33 - Télex : SAF 607 473
Fax : 33 (1) 34.21.31.30

SAF-BELUX SA
Parc industriel - 19, avenue du Progrès
4432 ALLEUR - BELGIQUE
Tél. : 41/63.38.30. - Télex : 41406 - Fax : 41/63.37.20

CACHET DU DISTRIBUTEUR

SOMMAIRE

CONTENTS

INDICE

	Page		Page		Página
A - SECURITE	3	A - SAFETY	3	A - SEGURIDAD	3
B - IDENTIFICATION DE L'APPAREIL	9	B - IDENTIFICATION	9	B - IDENTIFICACION DEL APARATO	9
C - DOMAINE D'EMPLOI	13	C - UTILISATION	13	C - CAMPO DE EMPLEO	13
Caractéristiques techniques.....	14	Specifications	14	Características técnicas	14
D - MISE EN SERVICE	15	D - STARTING UP	15	D - PUESTA EN SERVICIO	15
Mise sous tension.....	16	Power-up	16	Encendido.....	16
Raccordement du circuit de soudage	16	Connecting the welding circuit	16	Conexión del circuito de soldadura	16
Choix de la torche TIG	17	TIG torch selection	17	Selección del soplete TIG	17
Amorçage TIG avec le dispositif PAC SYSTEM.....	18	TIG starting with the PAC SYSTEM.....	18	Cebado TIG con el sistema PAC SYSTEM.....	18
E - ENTRETIEN	23	E - SERVICING	23	E - CONSERVACION	23
F - MAINTENANCE	25	F - MAINTENANCE	25	F - MANTENIMIENTO	25
Pièces détachées Presto 130	26	Presto 130 spare parts	26	Repuestos Presto 130.....	26
Pièces détachées Presto 160	28	Presto 160 spare parts	28	Repuestos Presto 160.....	28
Pièces détachées Prestopac 160	30	Prestopac 160 spare parts	30	Repuestos Prestopac 160	30
G - PROCEDURE DE DEPANNAGE	33	G - FAULT-FINDING PROCEDURE	33	G - PROCEDIMIENTO DE REPARACIONES	33
H - SCHEMAS ÉLECTRIQUES	47	H - WIRING DIAGRAMS	47	H - ESQUEMAS ELECTRICOS	47
Presto 130.....	48	Presto 130.....	48	Presto 130.....	48
Presto 160.....	49	Presto 160.....	49	Presto 160.....	49
Prestopac 160	50	Prestopac 160	50	Prestopac 160	50

A

CONSIGNES DE SÉCURITÉ
SAFETY INSTRUCTIONS
CONSIGNAS DE SEGURIDAD

**CONSIGNES
DE SÉCURITÉ**

**SAFETY INSTRUCTIONS
CONSIGNAS DE SEGURIDAD**

**MATÉRIEL DE SOUDAGE
À L'ARC ÉLECTRIQUE
AVEC ÉLECTRODES
ENROBÉES ET MATÉRIEL
DE COUPAGE
MANUEL À L'AIR**

L'appareil que vous venez d'acquérir vous donnera entière satisfaction si vous respectez les conditions d'emploi et d'entretien. Il est en particulier conforme aux normes européennes et internationales (CEI, CENELEC, ISO). Son utilisation nécessite l'observation de règles de sécurité et, en particulier, celles fixées par le décret 88-1056 du 14 Nov. 88 relatif aux mesures de protection vis-à-vis des courants électriques. Pour votre sécurité nous vous indiquons ci-après, une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.



**1. SÉCURITÉ
ÉLECTRIQUE**

**1.1 BRANCHEMENT SUR LE RÉSEAU DES
SOURCES DE COURANT DE COUPAGE**

Avant de raccorder votre appareil, vous devez vérifier que :

- Le compteur, le dispositif de protection contre les sur-intensités et l'installation électrique, sont compatibles avec sa puissance maximale et sa tension d'alimentation (cf. les plaques signalétiques).
- Le branchement, monophasé ou triphasé avec terre, est réalisable sur un socle compatible avec la fiche de son câble de liaison.
- Si le câble est branché à poste fixe, la terre, si elle est prévue, ne doit jamais être coupée par le dispositif de protection contre les chocs électriques.
- Son interrupteur, s'il existe, est sur la position 'ARRÊT'.

1.2 POSTE DE TRAVAIL

La mise en œuvre du soudage et coupage à l'arc implique le strict respect des conditions de sécurité vis-à-vis des courants électriques (Arrêté du 14-12-88).

Assurez vous qu'aucune pièce métallique accessible aux opérateurs et à leurs aides ne peut entrer en contact direct ou indirect avec un conducteur de phase et le neutre du réseau d'alimentation.

Reliez à un seul point toutes les masses métalliques de l'installation qui se trouvent à portée de l'utilisateur.

Ce point sera relié à la terre. Toutes ces liaisons devront être faites avec des câbles de section au moins équivalente à celle du plus gros câble de phase.

Brancher le câble de masse sur la pièce la plus près possible de la zone de soudage ou de coupage, afin d'éviter un long parcours au courant, d'atteindre des endroits incontrôlables et de provoquer des chocs électriques ou des incendies. Eloigner les produits et équipements inflammables de la zone de projections provenant de l'arc, ou protégez-les.

Lorsque les travaux de soudage ou de coupage doivent être effectués dans une enceinte dans laquelle l'opérateur manque d'espace, des précautions supplémentaires doivent être prises et notamment :

- Le renforcement de la protection individuelle
- L'isolation complète du porte-électrodes torches ou pistolets
- Le maintien de l'appareil de soudage ou de coupage à l'extérieur de l'enceinte et, en cas d'impossibilité, l'isolation des parties de l'appareillage de soudage ou de coupage en basse tension et la fixation par soudure du câble de mise à la terre de la pièce à souder. (Décret 88-1056 du 14-11-88 et Arrêté du 14-11-88 Art. 4)
- Ne pas tremper l'électrode dans l'eau pour la refroidir.

1.3 INTERVENTIONS

Avant toute vérification interne et réparation, vous devez vous assurer que l'appareil est séparé de l'installation électrique par consignation et condamnation :

- La prise de courant est débranchée. Les dispositions sont prises pour empêcher le branchement accidentel de la fiche sur un socle.
- Le branchement accidentel du câble d'une installation fixe est rendu impossible
- La coupure par l'intermédiaire d'un dispositif de raccordement fixe est omnipolaire (phase et neutre). Il est en position 'ARRÊT' et ne peut être mis en service accidentellement.

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer (Décret 88-1056 du 14-11-88, Section VI, Art. 6b)

1.4 ENTRETIEN

Vous devez vérifier souvent le bon état d'étaiement et les raccordements des appareils et accessoires électriques : prises, câbles souples, gaines, connecteurs, prolongateurs, pinces de pièces, porte-électrodes ou torches...

Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes ne doivent pas être des opérations de fortune (Section VI, Art. 47 Décret 88-1056 du 14-11-88.)

- Faites réparer par un spécialiste, ou mieux, remplacer les accessoires défectueux.
- Vérifier périodiquement le bon serrage et le non échauffement des connexions électriques.

Voir dans l'instruction d'Emploi et d'Entretien le chapitre consacré plus particulièrement au type de matériel livré.

**2. PROTECTION
INDIVIDUELLE**

2.1 RISQUES D'ATTEINTES EXTERNES

ENSEMBLE DU CORPS HUMAIN :

L'opérateur doit être habillé et protégé en fonction des contraintes de son travail. Faites en sorte qu'aucune partie du corps des opérateurs et de leurs aides ne puisse entrer en contact avec des pièces et parties métalliques qui sont sous tension ou qui pourraient s'y trouver accidentellement. Ne pas entourer son corps de câbles électriques.

Ne pas toucher simultanément l'électrode et la pièce. Garder à leur place les panneaux et protecteurs de sécurité.

L'opérateur porte toujours une protection isolante individuelle (Arrêté du 14-12-88, Section II). Cette protection doit être maintenue sèche pour éviter les chocs électriques, ou cas où elle serait mouillée, et une inflammation en cas de présence d'huile.

Les équipements de protection portés par l'opérateur et ses aides : gants, tabliers, chaussures de sécurité, offrent l'avantage supplémentaire de les protéger contre les brûlures des pièces chaudes, des projections et scories.

Assurez vous également du bon état de ces équipements et renouvelez-les avant de ne plus être protégé.

LE VISAGE ET LES YEUX :

Il est indispensable de vous protéger :

- Les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infra-rouge et ultra-violet).
- Les cheveux, le visage et les yeux contre les projections pendant le soudage ou de coupage et les projections de laitier lors du refroidissement de la soudure.

Le masque de soudage, sans ou avec casque, doit toujours être muni d'un filtre protecteur dont l'échelon dépend de l'intensité du courant de l'arc de soudage (Normes NF 577-104 A 88-221 A 88-222).

Le filtre coloré peut être protégé des chocs et projections par un verre transparent situé sur la face avant du masque.

En cas de remplacement du filtre, vous devez conserver les mêmes références (Numéro de l'échelon d'opacité).

Les personnes, dans le voisinage de l'opérateur et à l'exception de ses aides, doivent être protégées par l'interposition d'écrans adaptés, de lunettes de protection anti-UV et si besoin par un masque muni du filtre protecteur adapté. (NF 577-4 A1-5)

Voir tableau ci-après :

**CONSIGNES
DE SÉCURITÉ**

**SAFETY INSTRUCTIONS
CONSIGNAS DE SEGURIDA**

Numéro d'échelon (1) et utilisation recommandée pour le soudage à l'arc
Quality gradation numbers (1) and recommended use for arc welding
Número de escalón 1 y utilización recomendada para soldadura al arco.

Intensité du courant en Ampères Current intensity in Amps Intensidad de la corriente en amperios													Procédé de soudage ou technique connexes Welding process or connected technique Procedimiento de soldadura o técnicas conexas						
0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450								
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	9	10	11	12	13	14	Électrodes enrobées Coated electrodes Electrodos revestidos
						10	11	12			13	14							MIG sur métaux lourds (2) MIG on heavy metals (2) MIG sobre metales pesados (2)
						10	11	12			13	14							MIG sur alliages légers MIG on light alloys MIG sobre aleaciones ligeras
		9	10	11	12			13			14								TIG sur tous métaux et alliages TIG on all metals and alloys TIG sobre cualquier metal o aleac.
					10	11	12	13			14	15							MAG MAG MAG
						10	11	12	13	14	15								Gougeage à l'arc Air/arc gouging Ranurado aire/arco
																			Coupage au jet de plasma Cutting with plasma jet Corte con chorro de plasma
																			Soudage plasma Plasma welding Soldadura plasma

- (1) Selon les conditions d'utilisation, le numéro d'échelon immédiatement supérieur ou le numéro d'échelon immédiatement inférieur peuvent être utilisés.
Depending on the conditions of use, the next highest or lowest category number may be used.
Según las condiciones de utilización, se pueden utilizar el número de escalón inmediatamente superior o el número de escalón inmediatamente inferior.
- (2) L'expression "métaux lourds" couvre les aciers, les aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc...
The expression "heavy metals" covers steels, alloyed steels, copper and its alloys, etc...
La expresión "metales pesados" cubre los aceros, los aceros aleados, el cobre y sus aleaciones, etc.
- Note : Les zones hachurées ci-dessus correspondant aux domaines où les procédés de soudage ne sont pas habituellement utilisés dans la pratique actuelle du soudage.
Note : The shaded areas represent applications where the welding processes are not normally used at present.
Nota : Las zonas sombreadas en la tabla corresponden a los campos en que no se utilizan habitualmente los procedimientos de soldadura en la práctica actual de la soldadura.

2.2 RISQUES D'ATEINTES INTERNES

SÉCURITÉ CONTRE LES FUMÉES, LES VAPEURS, LES GAZ NOCIFES ET TOXIQUES :

Les opérations de soudage et de coupage doivent être exécutées sur des emplacements convenablement aérés.
Les émissions sous forme de gaz, fumées insolubles, gênantes ou dangereuses pour la santé des travailleurs, doivent être captées au fur et à mesure de leur production, au plus près de leur source d'émission et aussi efficacement que possible. (Art. R232-1-7 Décret 84-1093 du 7-12-84).
(Pour éviter cette émission, éliminer la couche de protection des tôles revêtues de Zinc, Cadmium... de la zone à souder).
Boisner le plus possible votre tête des fumées.
Utiliser un courant d'air naturel pour éloigner la fumée de votre visage.
Les capteurs de fumées doivent être reliés à un système d'aspiration.

Voir notre catalogue et le :
"GUIDE PRATIQUE DE VENTILATION" N° 7
opération de soudage à l'arc
de l'Institut National de Recherche et de Sécurité, dans lequel figurent des méthodes de calculs et différents exemples pratiques d'application.

CAS PARTICULIER DES SOLVANTS CHLORÉS (UTILISÉS POUR NETTOYER OU DÉGRASSER) :

Les vapeurs de ces solvants, soumises au rayonnement d'un arc même éloigné, peuvent se transformer en gaz toxiques.
L'usage de ces solvants, lorsqu'ils ne sont pas dans une enceinte étanche, est donc à proscrire dans un endroit où jallissent des arcs électriques.

BRUIT ENGENDRÉ PAR CERTAINES INSTALLATIONS DE SOUDAGE ET DE COUPAGE :

Dans certaines conditions opératoires (paramètres de soudage ou de coupage) le niveau sonore et la puissance acoustique dépassent les valeurs fixées par la législation du pays.
Dans ce cas l'opérateur suivra les consignes de sécurité de son établissement, pour l'utilisation de protecteurs individuels.

B

IDENTIFICATION DE L'APPAREIL
IDENTIFICATION
IDENTIFICACION DEL APARATO

**B - IDENTIFICATION DE
L'APPAREIL**

PRESTO 160 . 0320-2512

Plaque signalétique constructeur

B - IDENTIFICATION

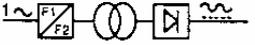
PRESTO 160 . 0320-2512

Manufacturer's data plate

**B - IDENTIFICACION DEL
APARATO**

PRESTO 160 . 0320-2512

Placa de datos del constructor

	13-17 rue d'Epluches 95 Saint Ouen L'AUMONE BP 24 95311 CERGY-PONTOISE CEDEX FRANCE			
	TYPE: 0320 2512		N°	
		EN 60974-1		
	5A / 20V		160 A / 26,5V	
	~ 50Hz	60Hz	X	35%
U ₀ 70V	I ₂	160 A		100 A
U _r 12V _i	U ₂	26,5V		24V
	U ₁ V	I ₁	A	A
	220		23	13
	230		22	12,5
	240		21	12
CL.I. H		S ₁	5 KVA	2,8 KVA
REFROID. AF	IP 23			

N° de série
Serial No
N° de serie

Tension de repos
Standby voltage
Tensión de reposo

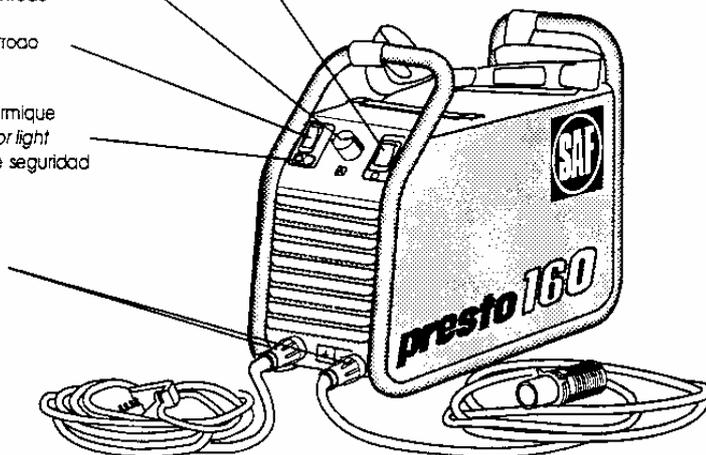
Réglage courant de soudage
Welding current adjustment
Ajuste corriente de soldadura

Interrupteur Marche/Arrêt avec voyant
Int. M/A = On/Off switch with indicator light
Interruptor Encendido/Apagado con indicador piloto

Commutateur TIG/électrode
TIG/electrode switch
Commutador TIG/electrodo

Voyant de sécurité thermique
Thermal safety indicator light
Indicador luminoso de seguridad térmica

Bornes de soudage
Welding terminals
Bornes de soldadura



Peinture : Bleu : RAL - 5015
Jaune : RAL - 1023

Paint : Blue : RAL-5015
Yellow : RAL-1023

Pintura : Azul : RAL-5015
Amarilla : RAL - 1023

**B - IDENTIFICATION DE
L'APPAREIL**

PRESTOPAC 160 . 0389-0351

Plaque signalétique constructeur

B - IDENTIFICATION

PRESTOPAC 160 . 0389-0351

Manufacturer's data plate

**B - IDENTIFICACION DEL
APARATO**

PRESTOPAC 160 . 0389-0351

Placa de datos del constructor

	13-17 rue d'Epluches 95 Saint Ouen L'AUMONE BP 24 95311 CERGY-PONTOISE CEDEX FRANCE				
	TYPE: 0389 0351			N°	
			EN 60974-1		
	5A / 20V		160 A / 26,5V		
	~ 50Hz	60Hz	X	35%	100%
	U ₀ 70V	I ₂	160 A		100 A
	U _r 12V _i	U ₂	26,5V		24V
	U ₁	V	I ₁	A	A
	220			23	13
	230			22	12,5
	240			21	12
CL.I. H			S1	5 KVA	2,8 KVA
REFROID. AF	IP 23				

N° de série
Serial No
N° de serie

Tension de repos
Standby voltage
Tensión de reposo

Règlage courant de soudage
Welding current adjustment
Ajuste corriente de soldadura

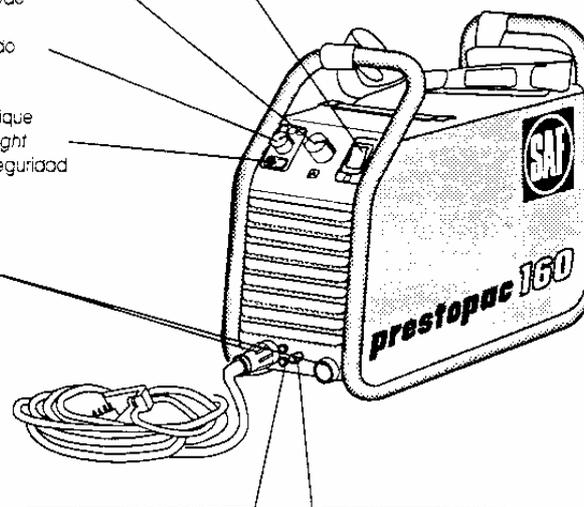
Interrupteur Marche/Arrêt* avec voyant
Int. M/A = On/Off switch with indicator light
Interruptor Encendido/Apagado con indicador piloto

Commutateur TIG/électrode
TIG/electrode switch
Commutador TIG/electrodo

Voyant de sécurité thermique
Thermal safety indicator light
Indicador luminoso de seguridad térmica

Bornes de soudage
Welding terminals
Bornes de soldadura

Raccordement gachette
Trigger coupling
Conexión gatillo



Raccordement gaz
Gas coupling
Conexión gas

EQUIPÉ AVEC TORCHE / FITTED WITH TORCHES / EQUIPADO CON PISTOLA

C

**DOMAINE D'EMPLOI
UTILISATION
CAMPO DE APLICACION**

C - DOMAINE D'EMPLOI

Ces postes sont destinés au Soudage l'Arc avec électrodes enrobées et a Soudage TIG des inox et des aciers avec amorçage par PAC system (amorçage a toucher).
PRESTO 130 et 160 avec torche à robinet
PRESTOPAC 160 avec torche à gachette

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Primaire	Primary	Primario	PRESTO 130 0320-2511	PRESTO 160 0320-2512	PRESTOPAC 160 0389-0351
Alimentation monophasée Fréquence Courant absorbé maxi Courant absorbé 100 %	Single-phase pwr sup. Frequency Max. current consumption 100% Current consumption	Alimentación monofásica Frecuencia Corriente absorbida maxi. Corriente absorbida 100%	220 V → 240 V 50 Hz - 60 Hz 18 - 16,5 A 11 - 10 A	220 V → 240 V 50 Hz - 60 Hz 23 - 21 A 13 - 12 A	220 V → 240 V 50 Hz - 60 Hz 23 - 21 A 13 - 12 A
Secondaire	Secondary	Secundario			
Tension à vide Tension de repos intensité de soudage m.n./maxi Facteur de marche 100 % Facteur de marche 35 %	No-load voltage Standby voltage Min/Max welding current Duty cycle 100% Duty cycle 35%	Tensión en vacío Tensión de reposo Intensidad de soldadura mini/maxi Factor de marcha 100% Factor de marcha 35%	70 V 12 V 5 → 130 A 80 A 130 A	70 V 12 V 5 → 160 A 100 A 160 A	70 V 12 V 5 → 160 A 100 A 160 A
Indice de protection Classe d'isolant Normes	Protection index Insulation rating Standards	Indice de protección Clase de aislante Normas	IP 23 H EN 60974-1	IP 23 H EN 60974-1	IP 23 H EN 60974-1
Dimension : L x l x H	Dimensions : L x W x H	Dimensión : l x a x a	470x170x340 mm	470x170x340 mm	470x170x340 mm
Poids	Weight	Peso	13 kg	16 kg	16 kg

Equipement d'origine	Standard equipment	Equipos de origen
<ul style="list-style-type: none"> ■ Câble primaire de 3 m raccordé et équipé d'une prise 16A pour le PRESTO 130 ■ Câble primaire de 3 m raccordé mais non équipé de prise pour le PRESTO 160 et le PRESTOPAC 160 ■ Câble de masse longueur 3 m avec prise de masse et prise de puissance ■ Câble de soudage longueur 5 m avec pince porte-électrode et prise de puissance ■ Tuyau Argon 3 m sur PRESTOPAC 160 	<ul style="list-style-type: none"> ■ 3 m power supply cable connected up and fitted with a 16 A plug for the PRESTO 130 ■ 3 m power supply cable connected up but not fitted with a plug for the PRESTO 160 and the PRESTOPAC 160 ■ 3 m earth wire with an earthing contact and a power socket ■ 5 m welding cable with an electrode holder clamp and a power socket ■ 3 m Argon hose for PRESTOPAC 160 	<ul style="list-style-type: none"> ■ Cable primario de 3 m conectado y equipado con un enchufe 16 A para el PRESTO 130 ■ Cable primario de 3 m conectado pero no equipado con enchufe para el PRESTO 160 y el PRESTOPAC 160 ■ Cable de tierra longitud 3 m con enchufe de tierra y enchufe de potencia ■ Cable de soldadura longitud 5 m con pinza porta-electrodo y conector de potencia ■ Tubo argón 3 m en PRESTOPAC 160

D

**MISE EN SERVICE
STARTING UP
PUESTA EN SERVICIO**

D - MISE EN SERVICE

ALIMENTATION 220/240V - 50/60HZ MONO

Le **PRESTO 130** est livré avec un câble primaire équipé d'une prise 16A - 220V + Terre. Le **PRESTO 160** et le **PRESTOPAC 160** sont livrés avec un câble primaire sans prise. Raccorder les générateurs sur un réseau muni d'une prise de terre. (Voir caractéristiques techniques)

MISE SOUS TENSION

Avant la mise sous tension du poste, vérifier que la pince porte-électrode n'est pas en contact direct avec la pièce à souder, afin d'éviter un court-circuit franc au secondaire.

Mettre sous tension le réseau et mettre l'interrupteur M/A en position marche (repère 1). Le voyant de mise sous tension s'allume (rep 1). Le voyant vert de sécurité thermique s'allume (rep 3) ; ce voyant s'éteindra en cas de dépassement du facteur de marche et s'allumera à nouveau lorsque la température sera redevenue correcte.

Le poste ne peut fonctionner que lorsque le voyant Vert est allumé.

ATTENTION : En cas de sous-alimentation importante du réseau, un dispositif de sécurité empêche le poste de fonctionner. Le fonctionnement ne se rétablira automatiquement que lorsque le réseau redeviendra utilisable. (220V - 10%)

RACCORDEMENT DU CIRCUIT DE SOUDAGE

Soudage à l'arc avec électrode enrobée

- Sélecteur TIG/Electrode (repère 2) en position.
- Relier la pince porte-électrode au pôle indiqué sur l'emballage du paquet d'électrodes utilisées.

En règle générale, les électrodes Rutiles sont reliées au -, les électrodes Basiques sont reliées au +.

- Régler le courant de soudage à l'aide du bouton (Rep 4)

D - STARTING UP

SINGLE-PHASE 220/240 V - 50/60 HZ POWER SUPPLY

The **PRESTO 130** is supplied with a power supply cable fitted with a 16A - 220 V + Earth plug. The **PRESTO 160** and the **PRESTOPAC 160** are supplied with a power supply cable without a plug. Connect the power sources to a power point fitted with an earth contact. (See specifications).

POWER-UP

Before applying voltage to the set, check that the electrode holder clamp is not in direct contact with the workpiece, in order to prevent a dead short on the secondary.

Switch the mains power on and set the On/Off switch (Ref. No. 1) to the "On" position. The "power" indicator light will come on (1). The green thermal safety indicator will come on (3) ; this indicator light will go off if the duty cycle rating is exceeded, and will come back on when the temperature has returned to normal.

The set can only operate when the green indicator light is on.

Caution : If the mains voltage is too low, a safety mechanism prevents the set from being used.

The safety mechanism will be released automatically when the main voltage has returned to normal (220V - 10%).

CONNECTING THE WELDING CIRCUIT

Arc welding with coated electrodes

- TIG/Electrode selector (2) in position.
- Connect the electrode holder clamp to the pole shown on the box of electrodes used.

As a general rule, Rutile electrodes are connected to the - pole, and Basic electrodes to the + pole.

- Adjust the welding current by turning the knob (4).

D - PUESTA EN SERVICIO

ALIMENTACION 220/240V - 50/60 HZ MONO

El **PRESTO 130** se entrega con un cable primario equipado con un conector 16A - 220V + tierra. El **PRESTO 160** y el **PRESTOPAC 160** se entregan con un cable primario sin conector. Conectar los generadores a una red dotada con un conector de tierra. (Véase características técnicas).

ENCENDIDO

Antes de encender el aparato, verificar que la pinza portaelectrodo no está en contacto directo con la pieza soldable, con el fin de evitar un cortocircuito franco en el secundario.

Encender la red y poner el interruptor M/P en posición marcha (número 1). La luz de encendido se enciende (1).

La luz verde de seguridad térmica se enciende (3) ; esta luz se apagará en caso de rebasar el factor de marcha y se encenderá nuevamente cuando la temperatura haya vuelto a su nivel correcto.

El equipo sólo puede funcionar cuando la luz verde está encendida.

Atención : En caso de subalimentación importante de la red, existe un dispositivo de seguridad que impide que el equipo pueda funcionar. El funcionamiento sólo se restablecerá automáticamente cuando la red se haya vuelto utilizable. (220V - 10%).

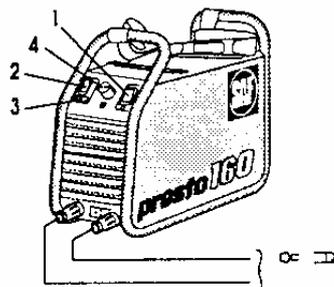
CONEXION DEL CIRCUITO DE SOLDADURA

Soldadura al arco con electrodo revestido

- Selector TIG/Electrodo (número 2) en posición.
- Conectar la pinza portaelectrodos al polo indicado en el embalaje del paquete de electrodos utilizados.

En general, los electrodos Rutiles se utilizan conectados al -, los electrodos Básicos conectados al +.

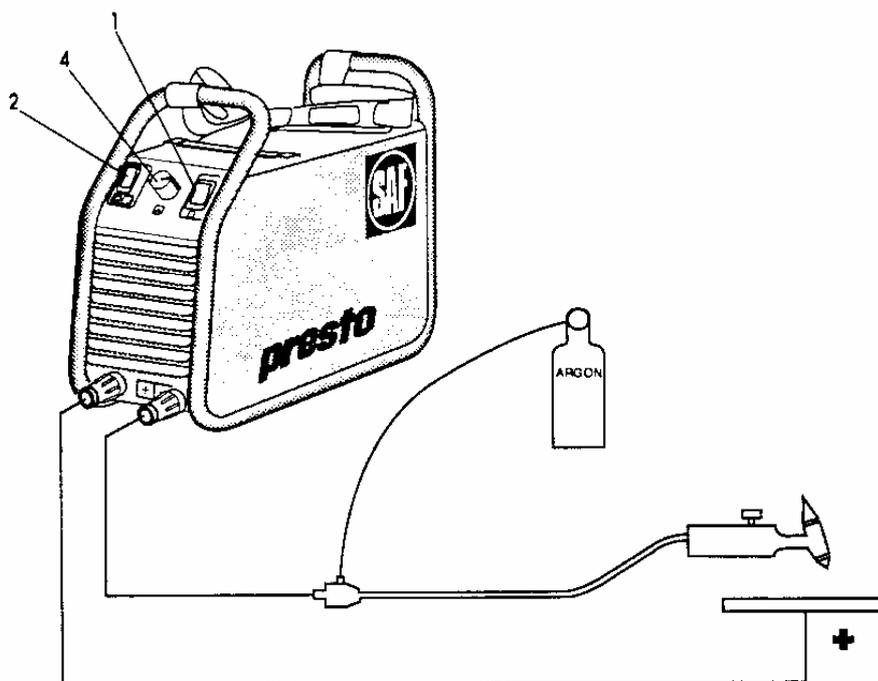
- Ajustar la corriente de soldadura por medio del botón (4).



D - MISE EN SERVICE PRESTO 130 et 160

SOUDEGE TIG

- Sélecteur TIG/Electrode (rep2) en position.
- Raccorder la torche et la pièce conformément au dessin ci-contre. (La pièce toujours en POLARITE +).
- Ne pas oublier d'ouvrir le robinet de la Torche TIG pour assurer la protection gazeuse.
- Régler le courant de soudage à l'aide du bouton (rep 4).



CHOIX DE LA TORCHE TIG

TIG TORCH SELECTION

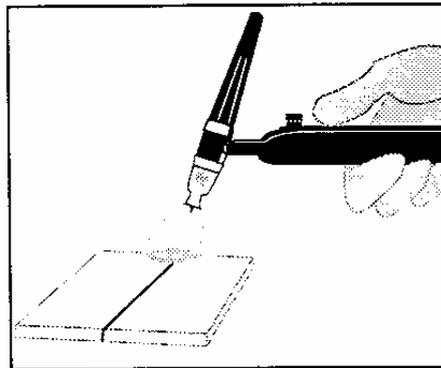
SELECCION DE LA PISTOLA TIG

Refroidissement naturel / Natural cooling / Enfriamiento natural				
I à 60 % I at 60% I a 60%	I maxi I max. I maxi	Torche Torch Pistola	Longueur 4 m 4 m length Longitud 4m	Longueur 6 m 6 m length longitud 6m
90 A	160 A	SAFTIG 160V	0377-0515	0377-0516

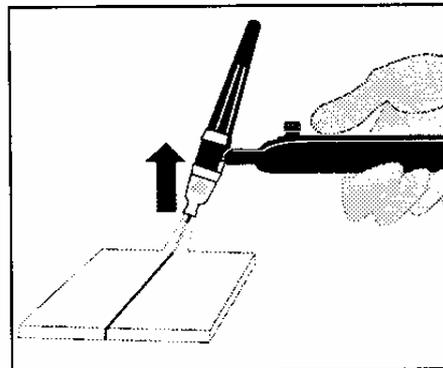
D - MISE EN SERVICE PRESTO 130 et 160

AMORÇAGE TIG AVEC LE DISPOSITIF PAC SYSTEM

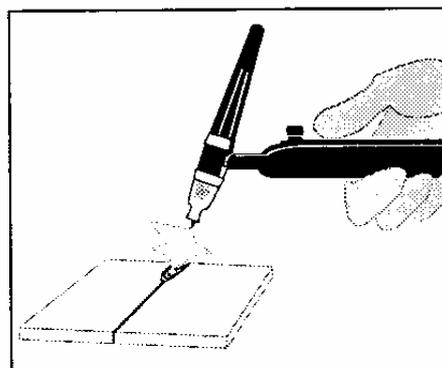
Ce dispositif spécial limite le courant de court-circuit entre l'électrode et la pièce évitant ainsi les inclusions de Tungstène dans la soudure au moment de l'amorçage.



- Ouvrir le robinet
- Open the valve
- Abrir la llave
- Contact électrode/pièce
- Electrode workpiece contact
- Contacto electrodo/pieza



- Etablissement de l'arc
- Arc welding striking
- Establecimiento del arco



- Soudage
- Welding
- Soldadura

D - MISE EN SERVICE PRESTOPAC 160

SOUDEGE TIG

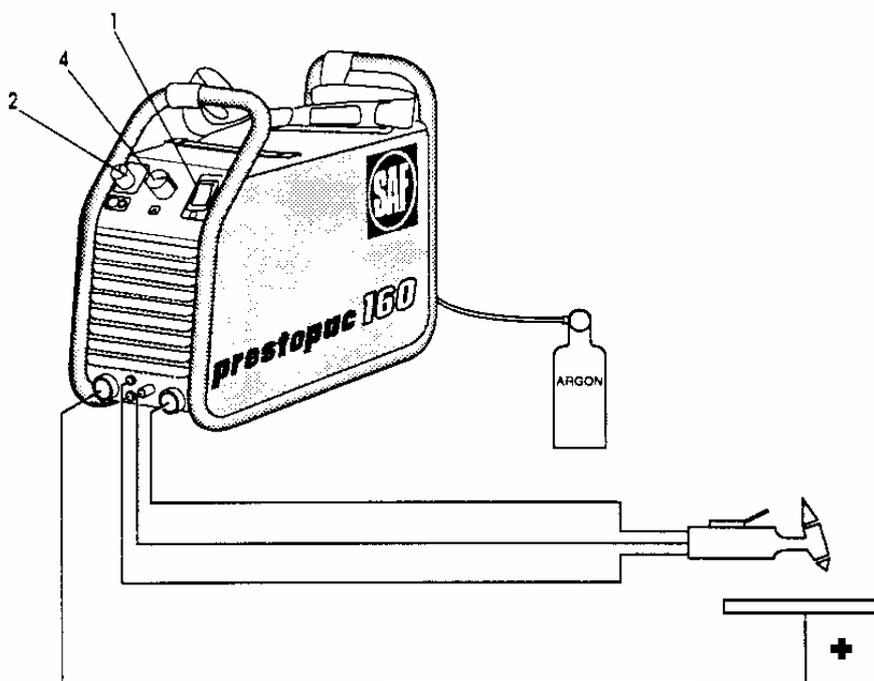
- Sélecteur TIG/Electrode (rep2) en position.

-  Sans évanouissement

-  Avec évanouissement

- Raccorder la torche et la pièce conformément au dessin ci-contre. (La pièce toujours en POLARITE +).

- Régler le courant de soudage à l'aide du bouton (rep 4).



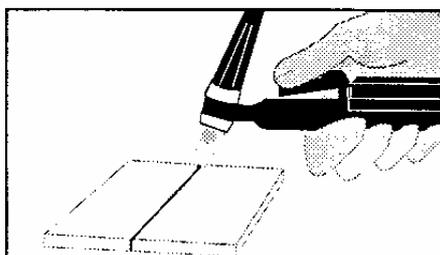
Refroidissement naturel/Natural cooling/Enfriamiento natural

I à 60 % I at 60% I a 60%	I maxi I max. I maxi	Torche Torch Pistola	Longueur 4 m 4 m length Longitud 4m	Longueur 6 m 6 m length longitud 6m
90 A	160 A	SAFIG 160P	0377-0519	0377-0501

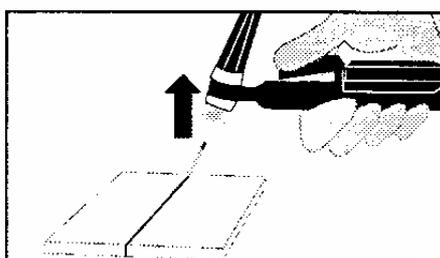
D - MISE EN SERVICE PRESTOPAC 160

AMORÇAGE TIG AVEC LE DISPOSITIF PAC SYSTEM ET CYCLE D'AGRAFAGE

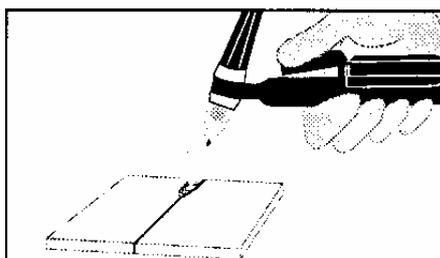
- Sélecteur TIG en position. 



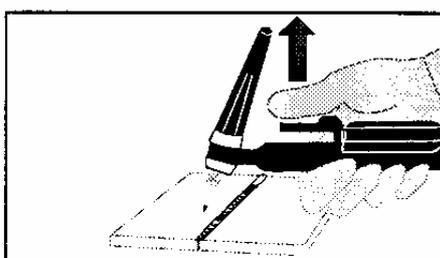
- Gachette appuyée
- Press trigger
- Gatillo pulsado
- Prégaz
- Pregas
- Pregas
- Contact électrode/pièce
- Electrode workpiece contact
- Contacto electrodo/pieza



- Maintien de la gachette
- Keep trigger pressed
- Mantenimiento del gatillo
- Etablissement de l'arc
- Arc welding striking
- Establecimiento del arco



- Soudage
- Welding
- Soldadura



- Gachette relâchée
- Release trigger
- Gatillo no pulsado
- Arrêt soudage SANS évanouissement
- Welding stop WITHOUT fade-out
- Interrupción soldado SIN desvanecimiento
- Postgaz 10"
- Post gas 10"
- Postgás 10"