

# PRIMA

---

PRIMA SRL  
I – 35020 ALBIGNASEGO / PD  
Via Garibaldi, 28  
Tel +39 49 8625963  
Fax+39 49 8625968  
[www.primasald.com](http://www.primasald.com)

## NOTICE D'UTILISATION QUICKPULLER



### **ATTENTION**

Avant d'utiliser la soudeuse, lire attentivement la présente notice d'utilisation.

Cette notice d'utilisation décrit les soudeuses par point QUICKPULLER.

Cette notice d'utilisation est fournie par la société PRIMA srl sans aucun type de garantie. PRIMA srl se réserve le droit d'appliquer, à tout moment et sans préavis, des modifications dérivant de fautes d'impression, d'imprécisions du contenu ou d'améliorations des programmes et des appareils.

Des modifications éventuelles seront de toute façon introduites dans les éditions suivantes de cette notice. Dans aucun cas, la société PRIMA srl sera responsable pour des dégâts directs, indirects, particuliers, accidentels ou subséquents causés par l'utilisation ou l'incapacité d'utilisation de la soudeuse par points ou de cette documentation.

Copyright © 2013 Prima srl  
Via G. Garibaldi, 28  
35020 Albignasego/PD - Italy  
Tous droits réservés. Première édition 2013. Imprimé en Italie.

**SOUDEUSE PAR POINTS MOBILE**

- Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

**INDEX**

Avertissements et précautions .....	p. 03
Définition des termes utilisés .....	p. 03
Caractéristiques et données générales de l'appareil...	p. 03
Données techniques et performances .....	p. 03
Emballage – Déballage – Stockage .....	p. 04
Installation .....	p. 04
Branchement électrique .....	p. 04
Mise en service .....	p. 04
Limite d'emploi .....	p. 04
Environnement .....	p. 05
Démarrage .....	p. 05
Contrôles périodiques .....	p. 05
Interventions extraordinaires .....	p. 05
Situations d'urgence .....	p. 05
Dépose – Démolition .....	p. 05
Recherche de pannes et mauvais fonctionnement ....	p. 05
Parties de rechange.....	p. 06
Schema électrique.....	p. 07
Certificat CE .....	p. 08

- Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

### **AVERTISSEMENTS ET PRECAUTIONS**

Faire exécuter le branchement électrique par du personnel qualifié selon les lois et les normes prévues en matière de prévention des accidents. S'assurer que la boîte d'alimentation est correctement connectée avec l'installation de mise à terre de protection et qu'elle est conforme à la norme CEI EN 60 204/1.

### **ATTENTION**

Ne pas utiliser des câbles avec l'isolation détériorée, des bornes de connexion détendues ou d'une section impropre.

Ne pas utiliser la soudeuse dans des environnements humides, mouillés ou dans la pluie.

Détacher toujours la soudeuse des prises d'alimentation pendant l'installation ou les opérations de contrôle et d'entretien.

Eloigner des matériaux ou des substances inflammables à une distance suffisante (au moins 10 mètres) de la zone de travail.

Il est très dangereux de souder des réservoirs ou des cuves qui ont contenus des substances ou des combustibles liquides ou gazeux; on peut provoquer des explosions.

Le soudage par points, et en particulier le soudage de tôles galvanisées, peintes ou sales d'huile, produit de la fumée; s'assurer qu'il y a des rechanges d'air suffisants ou des moyens appropriés d'aspiration.

Protéger toujours les yeux avec des lunettes appropriées de sécurité; porter des gants, tabliers et des vêtements de protection sans accessoires métalliques.

Pendant le soudage l'appareil produit des champs magnétiques; faire attention à l'attraction des résidus ferreux de travail. Des montres et des autres instruments mécaniques, électriques et/ou électroniques peuvent être endommagés.

**ATTENTION: L'utilisation de l'appareil est absolument interdite aux personnes avec des stimulateurs ou des autres appareils cardiaques.**

Le personnel doit être expert et instruit d'une manière adéquate en matière de l'utilisation et des procédés de la soudure à résistance avec cet appareil.

L'accès à la zone de travail doit être interdit à des personnes étrangères. Eviter que plusieurs personnes travaillent simultanément avec la même soudeuse.

### **DEFINITION DES TERMES UTILISES**

Pour ce qui concerne la définition des termes utilisés dans cette notice, se référer à la norme UNI EN 292.

### **CARACTERISTIQUES ET DONNEES GENERALES DE L'APPAREIL**

POSTE MOBILE DE SOUDURE A RESISTANCE

**Cette appareil a été construit conformément aux normes suivantes:**

- Directive Sécurité Machines 89/392/CEE, 91/368CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE
- Directive 89/336/CEE, compatibilité électromagnétique
- Directive 73/23/CEE, matériel électrique de basse tension
- Norme EN 50063, construction et installation de soudeuse à résistance
- Norme UNI EN 292/1 et 292/2, sécurité de la machinerie.

### **DONNEES TECHNIQUES ET PERFORMANCES**

<b>Caractéristiques</b>	<b>um</b>	<b>QUICKPULLER</b>
Tension d'alimentation	1ph V/Hz	230/50-60
Puissance conventionnelle	KVA	3.2
Tension secondaire à vide	V	7
Intensité secondaire de court-circuit	KA	1.9
Facteur de marche	%	5
Fusibles pour 230V	A	16
Niveau sonore (ISO 7779)	dBA	<40
Température ambiante	°C	5÷35
Humidité ambiante	%	<90
Tête WxLxH	mm	110x180x420
Poid	Kg	2.9

Fig. 1

- Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

### **EMBALLAGE**

La soudeuse par points est emballée dans une boîte en carton robuste.

### **DEBALLAGE**

Enlever le plastique de protection.

Enlever la boîte en carton.

**ATTENTION:** Les éléments de l'emballage – bois, clous, plastique, carton etc. – ne doivent pas être laissés à la portée des enfants, parce qu'ils constituent une source potentielle de danger.

Les matériaux de l'emballage doivent être séparés; éliminer les déchets selon les dispositions de la loi en vigueur.

### **STOCKAGE**

La soudeuse doit être gardée à une température entre 0 et 40°C, dans un endroit sec, protégé des agents atmosphériques et loin de sources de chaleur.

La soudeuse doit être déplacée attentivement, évitant des coups et des chutes qui pourraient l'endommager.

### **INSTALLATION**

#### **AVERTISSEMENTS ET CONTROLES**

**ATTENTION:** Exécuter toutes les opérations d'installation et de branchement avec l'appareil strictement isolé de la ligne d'alimentation électrique.

**ATTENTION:** L'appareil doit être installé par du personnel qualifié selon les normes en vigueur et en observant les instructions du fabricant.

**ATTENTION:** Avant de faire n'importe quel branchement au réseau électrique, il faut s'assurer que les données de la plaque de la soudeuse par points correspondent à la tension et à la fréquence du réseau électrique disponible dans l'endroit de l'installation.

La sécurité électrique de la soudeuse s'atteint seulement, si elle est branchée à une installation efficace de mise à terre réalisée selon les prescriptions des normes en vigueur.

S'assurer de l'efficacité de l'installation en demandant un contrôle par un technicien spécialisé.

Le fabricant ne peut pas être considéré responsable pour des dommages éventuels provoqués par le défaut ou l'inefficacité de l'installation de mise à terre.

Vérifier si la puissance installée au compteur et la section des câbles de l'installation électrique sont aptes à la puissance d'alimentation de la soudeuse par points.

**ATTENTION:** Si l'utilisateur fait des modifications, interventions ou altérations à la soudeuse par points, ou s'il introduit la même dans une installation, toute responsabilité du fabricant déchoit et l'utilisateur est obligé d'enlever la marque CE.

L'inobservation des règles susmentionnées rend inefficace le système de sécurité prévu par le fabricant et provoque des grands risques pour les personnes et les choses.

### **BRANCHEMENT ELECTRIQUE**

Le branchement de la soudeuse à l'installation électrique doit être exécuté par du personnel qualifié.

Le branchement électrique doit être effectué selon les dispositions de la norme EN 50063 CEI 26-6 et CEI 64/8, Installations de soudeuses à résistance (soudeuses par points), à une boîte électrique connectée à l'installation de mise à terre, pourvue d'un interrupteur automatique différentiel d'une capacité adéquate à la puissance de la soudeuse par points (tab.1, p.3, Caractéristiques électriques), conforme à la norme CEI EN 60204/1. S'assurer que le dimensionnement de la ligne électrique (section des conducteurs) et la capacité des fusibles sont appropriés.

**Attention:** Les soudeuses par points sont **MONOPHASEES** et elles sont pourvues d'un câble d'alimentation à deux conducteurs plus un troisième conducteur destiné exclusivement au branchement à l'installation de mise à terre de protection. Par conséquent, elles peuvent être connectées à une ligne de distribution monophasée ou à une ligne triphasée dont on utilisera seulement deux des trois phases disponibles.

### **MISE EN SERVICE**

**ATTENTION:** Afin d'éviter des conditions dangereuses, nous rappelons quelques mesures de prévention qui doivent être prises.

Le personnel doit être expert et instruit d'une manière adéquate en matière du procédé de soudure à résistance (soudure par points) avec ce type de soudeuse.

L'accès à la zone de travail doit être interdit à des personnes étrangères.

Eviter que plusieurs personnes travaillent simultanément avec la même soudeuse.

**ATTENTION:** Pendant les opérations de soudure, ne pas porter des objets métalliques et magnétiques comme des bagues, bracelets, montres etc., parce que ces objets peuvent être fortement attirés par le champ magnétique généré par la soudeuse ou bien ils peuvent se surchauffer considérablement par l'effet Joule provoquant des brûlures.

Le soudeur doit porter des lunettes, des gants et un tablier pour se protéger des brûlures, des coupes aux mains et des particules incandescentes projetées.

Note: Les systèmes de protection individuels doivent être conformes aux normes en vigueur.

### **LIMITE D'EMPLOI**

Cette soudeuse par points a été conçue, dimensionnée et construite pour exécuter la soudure à résistance sur des tôles en acier d'une épaisseur fine (fig.1, p.3, Caractéristiques). Quelconque autre emploi qui diffère en soudure, métaux non ferreux, épaisseur de la tôle ou facteur de marche supérieurs à ceux indiqués, peuvent compromettre le bon fonctionnement et endommager la soudeuse.

L'appareil doit être destiné exclusivement à l'utilisation prévue et décrite dans cette notice. Tous les autres emplois doivent être considérés impropres et peuvent entraîner des dangers pour la sécurité de l'opérateur et du dommage aux choses. Le fabricant ne peut pas être considéré responsable pour des dégâts éventuels à des personnes ou des choses provoqués par l'utilisation impropre ou déraisonnable.

Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

### **ENVIRONNEMENT**

Température ambiante en service: entre 5°C et 35°C.

Humidité ambiante en service: inférieur à 90%.

### **DEMARRAGE**

**ATTENTION:** Le premier démarrage de la soudeuse par points doit être effectuée par du personnel qualifié. Avant d'effectuer quelconque opération de soudure il faut faire des contrôles et des réglages.

- Vérifier que le branchement électrique a été fait correctement et conformément aux normes en vigueur.
- Vérifier le diamètre et le bon état des pointes des électrodes de soudage.

**AVERTISSEMENT:** La soudeuse par points doit être utilisée par du personnel formé.

### **ENTRETIEN**

**ATTENTION:** Ne pas enlever, en aucun cas, les panneaux de la soudeuse pour accéder à son intérieur sans avoir préalablement enlevé la fiche de la boîte d'alimentation en électricité.

**AVERTISSEMENT:** Des contrôles éventuels à l'intérieur de la soudeuse, effectués sous tension, peuvent causer des fortes commotions électriques provoquées par le contact direct avec des parties sous tension.

**ATTENTION:** L'entretien doit être effectué par du personnel qualifié.

### **CONTROLES PERIODIQUES**

L'entretien des composants et des matériaux d'usure doit être effectué avec périodicité hebdomadaire ou plus souvent en fonction de l'utilisation et des conditions ambiantes comme indiqué ci-dessous.

Contrôler les électrodes de soudage tous souvent. Rétablir le diamètre original de la pointe. Enlever les scories ferreux, qui se détachent des tôles, et les cratères qui se forment, en utilisant une lime à grain fin.

Contrôler et nettoyer soigneusement les sièges de fixation des bras et les bouts des bras de soudage.

Contrôler l'état du câble d'alimentation et l'étanchéité des tuyaux de l'air comprimé.

Inspecter la soudeuse par points et enlever de la poussière et des particules éventuellement déposées sur les différents composants.

Le bon entretien conserve la performance élevée de soudage de l'appareil et limite sa consommation et l'absorption de la ligne électrique.

### **INTERVENTIONS EXTRAORDINAIRES**

Les opérations de réparation ou de remplacement de composants de la soudeuse par points éventuellement nécessaires doivent être effectuées par du personnel qualifié en utilisant exclusivement des pièces de rechange originales.

**AVERTISSEMENT:** En cas de remplacement de pièces avec des pièces de rechange non originales et/ou en cas de modifications de l'appareil, toute responsabilité du fabricant déchoit pour des dommages à des personnes ou des choses, qui pourraient se produire.

### **SITUATIONS D'URGENCE**

#### **INCENDIE**

En cas d'incendie, utiliser exclusivement des extincteurs à poudre conformes aux normes en vigueur.

**ATTENTION: N'UTILISER ABSOLUMENT PAS DES EXTINCTEURS A LIQUIDE, PARCE QUE L'APPAREIL POURRAIT ETRE SOUS TENSION.**

**ATTENTION: EN BRULANT, QUELQUES COMPOSANTS DE L'APPAREIL PEUVENT EMETTRE DES FUMÉES ET DES GAZ TOXIQUES PRODUITS PAR LA COMBUSTION.**

### **DEPOSE - DEMOLITION**

**ATTENTION:** Si l'on décidait de mettre la soudeuse par points hors de service, il faut démanteler et démolir l'appareil selon les normes en vigueur.

Faire la séparation différenciée des matériaux:

Métaux.

Matériel électrique.

Matériel électronique.

Matériel plastique, caoutchouc.

**ATTENTION:** Les matériaux de déchet doivent être séparés et éliminés selon les dispositions de la loi en vigueur.

### **RECHERCHE DE PANNES – MAUVAIS FONCTIONNEMENT**

La liste suivante contient quelques pannes possibles et anomalies de fonctionnement qui peuvent se présenter aussi bien que les mesures pour les éliminer.

#### **PANNE**

La soudeuse par points ne s'allume pas.

#### **CAUSE**

Branchement erroné.  
Interrupteur boîte électrique ouvert.  
Fusible grillé

#### **INTERVENTION**

Vérifier le branchement, contrôler la boîte électrique et le fusible.

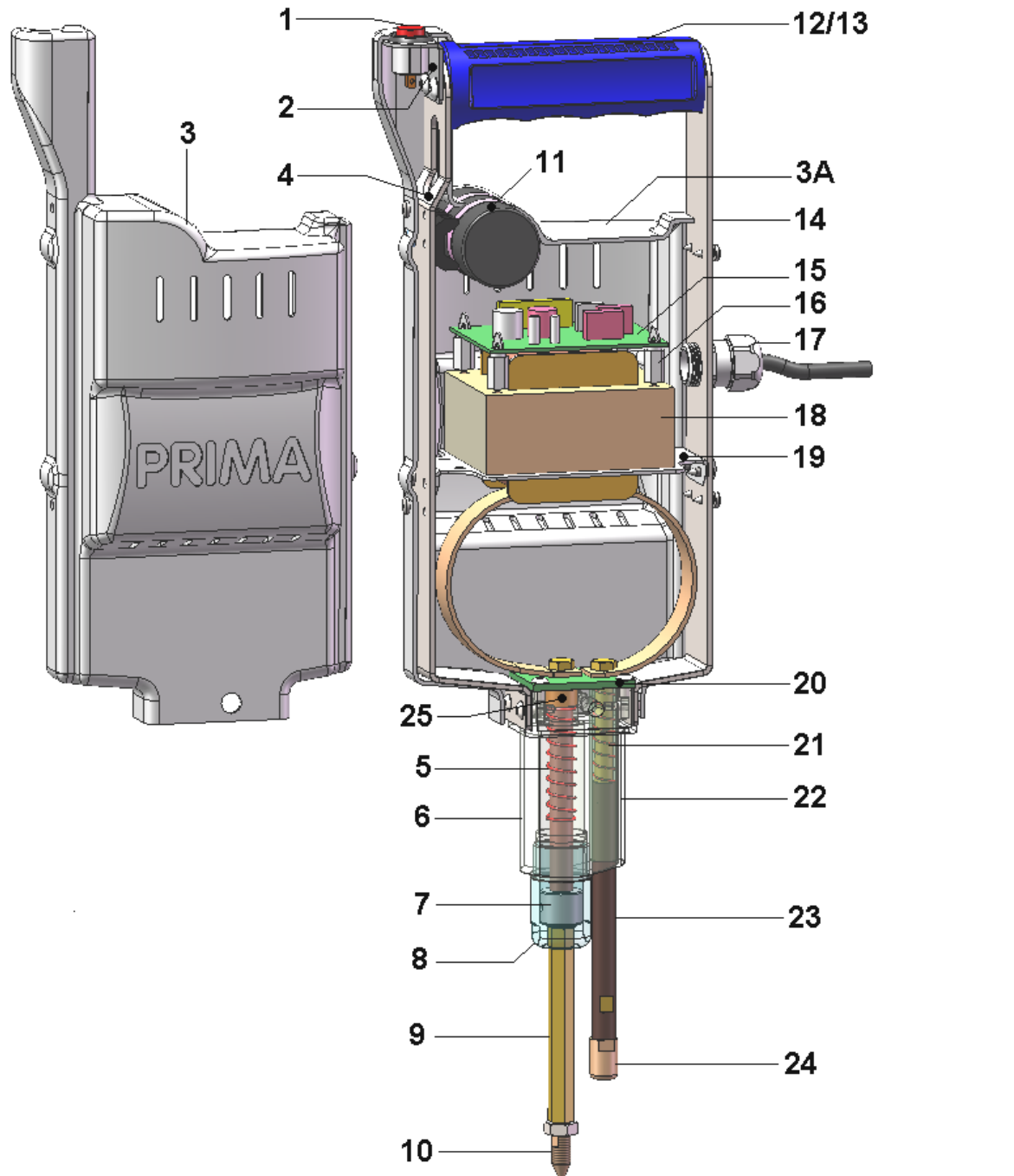
Pression insuffisante aux électrodes.  
Scories métalliques sur la pointe des électrodes.

Exécution des points avec projection de matériel fondu. Trous et cratères sur les tôles dans les points.

Façonner les bras de soudage correctement.  
Nettoyer les électrodes.

Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

**QUICKPULLER: PARTIES DE RECHANGE**

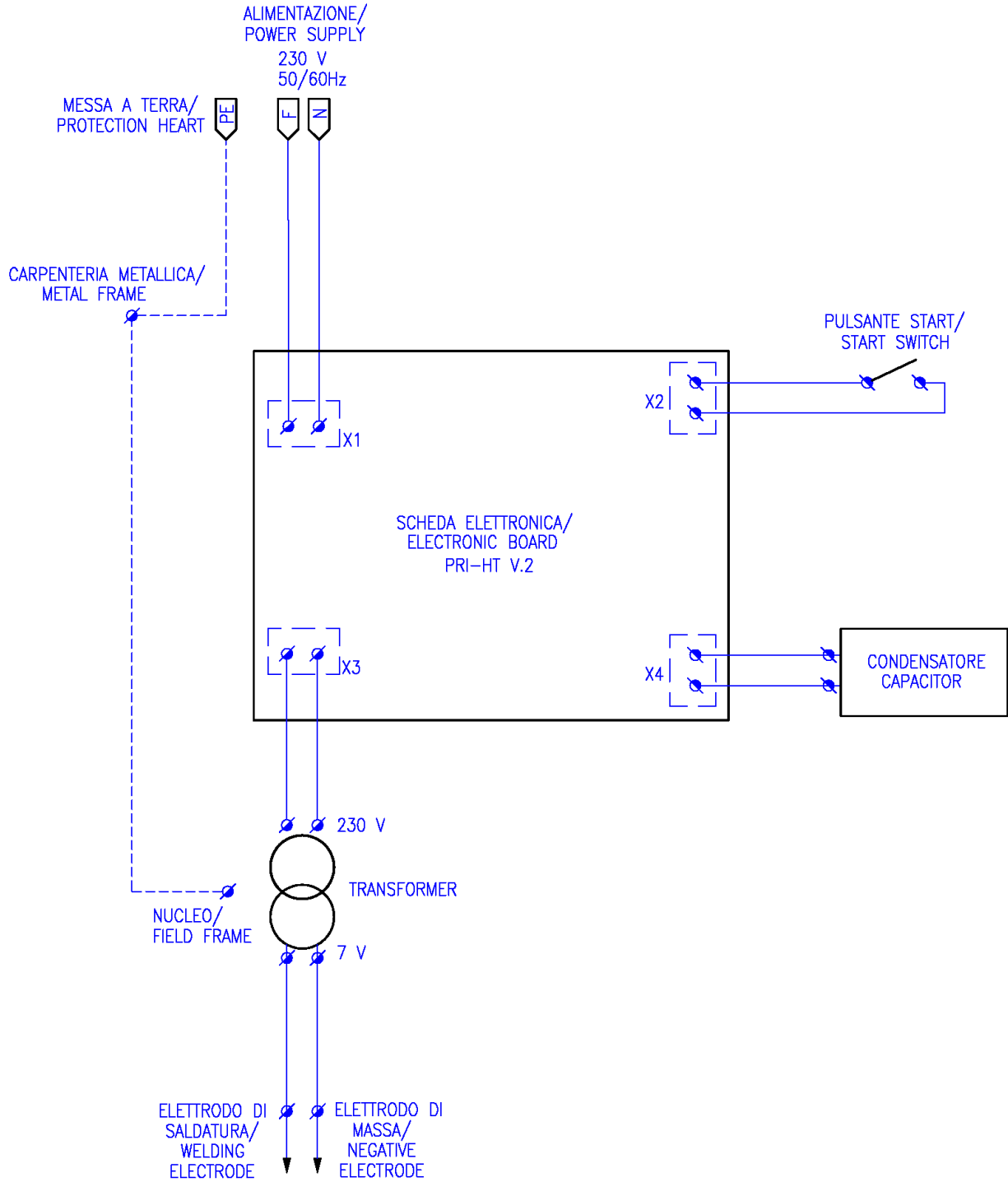


**LÉGENDE:**

1. 391220.51	BOUTON DE COMMANDEMENT	15. 552060.50	CARTE ÉLECTRONIQUE INVERTER
2. 552060.14	SUPPORT BOUTON	16. 552060.54	ENTRETOISE ÉLECTRONIQUE (N. 4)
3. 552060.15	CARTER SX / 3A. CARTER DX	17. 391220.53	SERRE CÂBLE
4. 552060.02	FIXATION DE LA POIGNÉE SX	18. 551205.40	TRANSFORMATEUR
5. 552060.55	RESSORT CÔTÉ DE SOUDURE	19. 552060.13	SUPPORT TRANSFORMATEUR
6. 552060.01	COLONNE DE DIRECTION	20. 552060.09	BRIDE ISOLANTE
7. 552060.08	BATTANT	21. 552060.53	RESSORT CÔTÉ DE MASSE
8. 552060.10	DOUILLE DE GUIDE	22. 552060.12	TUBE ISOLANTE
9. 552060.03	PORTE-POINTE SOUDURE	23. 552060.05	PINCE PORTE-ÉLECTRODE DE MASSE
10. 600103.05	POINTE P8	24. 500202.02	ÉLECTRODE DE MASSE E63
11. 552060.56	CONDENSATEUR	25. 552060.57	DOUILLE DE GUIDAGE
12. 552060.04	SUPPORT POIGNÉE		
13. 552060.52	POIGNÉE		
14. 552060.07	FIXATION DE LA POIGNÉE (N.2)		

Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

**QUICKPULLER: DIAGRAMM**



Cet appareil est conforme aux Directives 89/392/CEE et modifications et intégrations suivantes.

# PRIMA

PRIMA SRL  
I - 35020 ALBIGNASEGO / PD  
Via Garibaldi, 28  
Tel +39 49 8625963  
Fax +39 49 8625968  
e-mail: [info@primasald.com](mailto:info@primasald.com)  
<http://www.primasald.com>



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'**  
**DECLARATION OF CONFORMITY**  
**KONFORMITÄT SERKLÄRUNG**  
**DECLARATION DE CONFORMITE'**

**DECLARACION DE CONFORMIDAD**  
**DECLARACIÃO DE CONFORMIDADE**  
**FÖRSKRÄN OM ÖVERENSSTÄMMELSE**  
**VERKARING VAN CONFORMITEIT**

**BEKREFTELSE OM OVERENSSTEMMELSE**  
**OVERENSSTEMMELSESERKLAERING**  
**YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS**  
**YIIEYÄYNH AHAOEH**

Si dichiara che la macchina tipo:  
We hereby state that the machine type:  
Die Maschine vom Typ:  
On déclara que la machine type:  
Se declara que el aparato tipo:  
Vi förskrar att maskinen av typ:  
Verklaard wordt dat het apparaat type:  
Vi bekræftelser, at maskinen type:  
Vi erklærer, at maskinen type:  
Todistamme että laite mallia:

**QUICKPULLER**

è conforme alle direttive:  
is in compliance with the directives:

entspricht den Richtlinien:  
est conforme aux directives:

es conforme a las directivas:  
è conforme as directivas:

TM i överensstämelse:  
overeenkomstig de richtlijnen:  
er i overensstemmelse med direktivene:  
er i overensstemmelse med direktivene:  
on yhdenmukainen direktiivissTM:

**DIR 2004/108/CE**

**DIR 2006/42/CE**

**DIR 2006/95/CE**

e che sono state applicate le norme:  
and that the following standards apply:  
Folgende Normen kamen zur Anwendung:

et qu'on a appliqué les normes:  
y que se han aplicado las normas:

eque foram aplicadas as normas:  
och att de folgende normen zijn toegepast:  
og at folgende normer er brukt:  
og at folgende normer er anvendt:  
ja että snt j on sovellettu

**EN 62135-1**

**EN 60974-10**