

SAF**TORCHES MANUELLES MIG / MAG
A REFROIDISSEMENT PAR AIR****MIG / MAG AIR COOLED
MANUAL TORCHES**ISEE N° : 8695-0812
DATE DE CREATION : 22/06/99
DATE MISE A JOUR : 29/03/00TORCHE (s) : *PROMIG 181*

Conforme à la norme EN 50078

PROMIG 181

INSTRUCTION DE SECURITE , D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN SAFETY INSTRUCTION FOR USE AND MAINTENANCE

Type	Référence
<i>PROMIG 181 3M</i>	9149-2500
<i>PROMIG 181 4M</i>	9149-2501
<i>PROMIG 181 5M</i>	9149-2502

Equipée d'origine pour 0.8 mm Acier / Inox - Ready to use for 0.8 mm Steel/Stainless steel

	Tube contact / Contact tip	Buse / Nozzle	Conduit d'usure / Liner
<i>PROMIG 181</i>	0.8 mm	Ø 12 mm	0.8-1.0 mm

SAF**TORCHES MANUELLES MIG / MAG
A REFROIDISSEMENT PAR AIR****MIG / MAG AIR COOLED
MANUAL TORCHES****ISEE N° : 8695-0812
DATE DE CREATION : 22/06/99
DATE MISE A JOUR : 29/03/00****TORCHE (s) : PROMIG 181**

Conforme à la norme EN 50078

CONSIGNES DE SECURITE

La SAF vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet appareil qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.



ATTENTION : la SAF est dérogée de toute responsabilité en cas de modification, d'adjonction de composants ou de sous ensembles, ou d'une quelconque transformation de l'appareil ou de l'installation, effectué par le client ou par un tiers, sans un accord préalable spécifique écrit par la SAF elle-même.

A) Entretien / Dépannage

Avant toute vérification interne et réparation, vous devez vous assurer que l'appareil est séparé de l'installation électrique par consignation (on entend par consignation, un ensemble d'opérations destinées à séparer et à maintenir l'appareil hors tension).

Vous devez vérifier au moins tous les 6 mois le bon état d'isolement et les raccordements des appareils et accessoires électriques, tels que 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 doivent être effectués minutieusement.

Faites réparer par un spécialiste, ou mieux faites lui remplacer les pièces défectueuses.

Vérifier périodiquement le bon serrage et la propreté des connexions électriques.

B) Poste de travail

N'utilisez que des portes électrodes et torches parfaitement isolés.

L'opérateur doit être isolé du sol et de la pièce à souder (gants, chaussures de sécurité, vêtements secs, tablier de cuir, etc...).

Ne pas toucher simultanément le fil électrode (ou la buse) et la pièce.

C) Sécurité contre les rayonnements lumineux

Il est indispensable de vous protéger les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infrarouge et ultraviolet).

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 (Norme EN 169).

SAFETY INSTRUCTIONS

SAF thanks you for the trust that you place in our company by purchasing this equipment which will provide you with complete satisfaction if you comply with its conditions for use and maintenance



CAUTION: SAF declines all responsibility in case of modification, addition of components or subassemblies, or any transformation of the equipment carried out by the customer or a third-party, without prior specific written agreement from SAF.

A) Maintenance / Troubleshooting

Before any internal verifications and repair work, make sure that the equipment is separated from the electric installation by electrical isolation (by electrical isolation is meant a group of operations designed to separate and keep the equipment de-energized).

At least every six months, you must check the proper condition of the insulation and connections of the electric equipment and accessories such as plugs, flexible wires, ducts, connectors, extension leads, part-holders, electrode-holders, or torches...

Maintenance and repair work on the jackets and insulating ducts must be carried out extremely carefully.

Have defective parts repaired by a specialist, or better still, have them replaced.

Routinely check the proper tightening and cleanliness of the electric connections.

B) Work-station

Use only electrode holders and torches which are perfectly insulated.

The operator must be insulated from the ground-surface and the workpiece (gloves, safety shoes, dry clothes, leather apron, and so forth...).

Do not touch the electrode wire and the part (or the nozzle) simultaneously.

C) Protection from luminous radiation

It is absolutely essential that you protect your eyes from blinding glare (glare of arc in visible light and infrared and ultraviolet radiation).

The welding mask, without or with helmet, must always be equipped with a protective filter whose gradation depends on the welding arc current intensity (EN 169 Standard).

SAF

**TORCHES MANUELLES MIG / MAG
A REFROIDISSEMENT PAR AIR**

**MIG / MAG AIR COOLED
MANUAL TORCHES**

ISEE N° : 8695-0812
DATE DE CREATION : 22/06/99
DATE MISE A JOUR : 29/03/00

TORCHE (s) : *PROMIG 181*

Conforme à la norme EN 50078

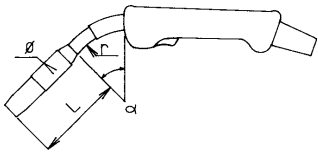
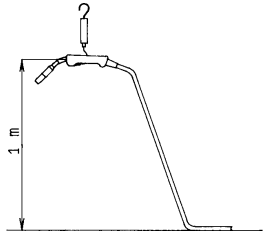
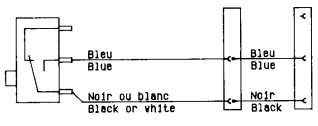
DONNEES TECHNIQUES / TECHNICAL DATA

GAZ / GAS		Facteur de marche / Duty cycle		
Mixte / Mixed	<i>PROMIG 181</i>		60%	
Argon	<i>PROMIG 181</i>		180A	
			150A	

Fils utilisables (mm) / Using wires (mm)			
	Acier / Inox Steel / Stainless steel		Alliage léger Light alloy
<i>PROMIG 181</i>	0.6 -0.8 (ev 1.0)		1.0 mm

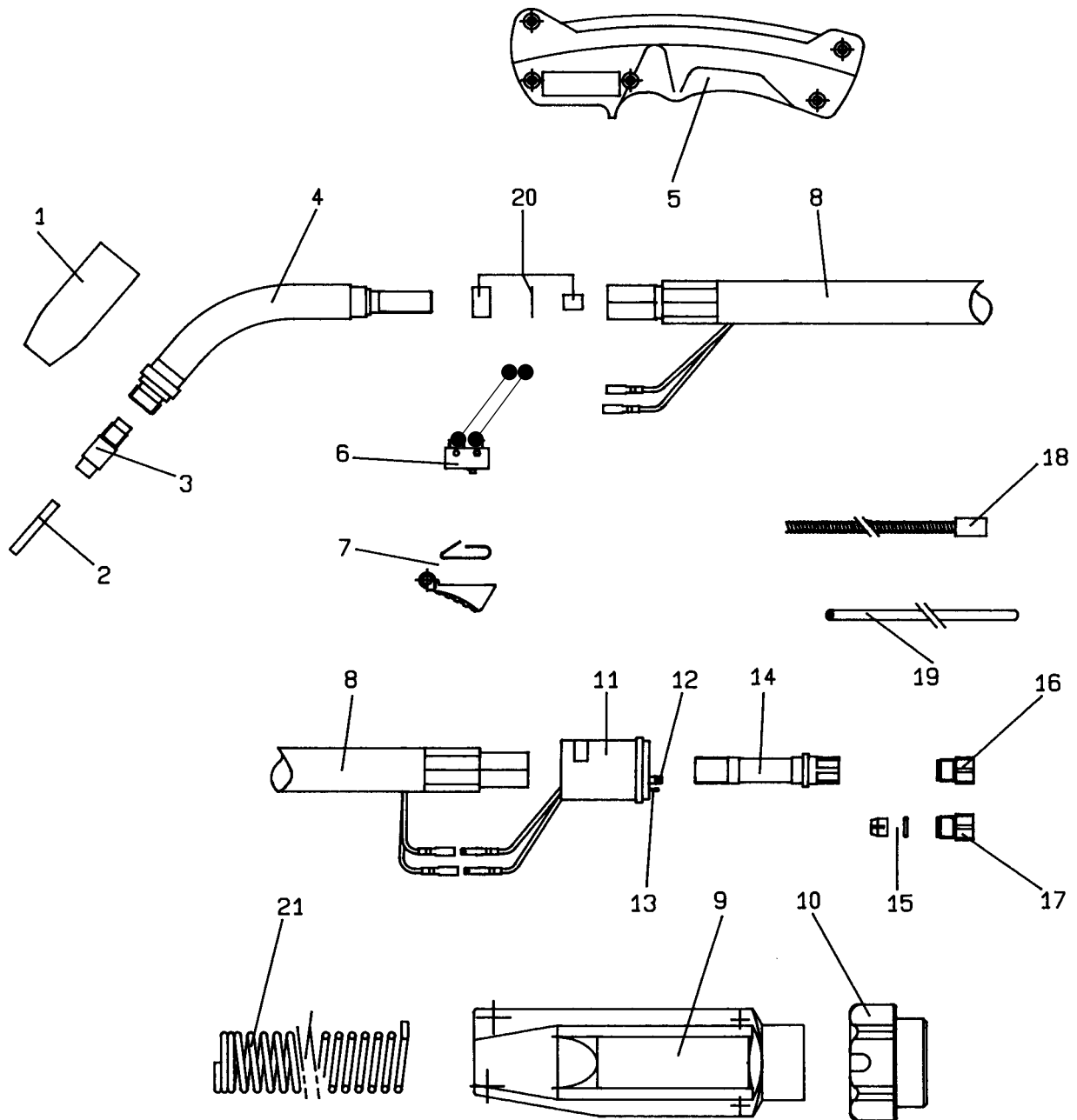
Classe de tension / Voltage class	L à 113V
-----------------------------------	----------

Débit de gaz / Gas flow	mini : 10L / mn	maxi : 18 L / mn
-------------------------	-----------------	------------------

Dimensions :	<i>P. 181</i>	Poids / Weight :	Circuit gachette : Trigger diagramm
$\varnothing =$ L = $\alpha =$ r =	23 mm 77 mm 50° 63 mm	P 181 : \approx 1.2 KG	
			

Conforme à la norme EN 50078

PIECES DE RECHANGE / SPARE PARTS



N° de série sur pièce n° 14 , à rappeler pour toute communication sur garantie
serial torch N° on piece n° 14 , to transmit for each guarantee communication

SAF**TORCHES MANUELLES MIG / MAG
A REFROIDISSEMENT PAR AIR****MIG / MAG AIR COOLED
MANUAL TORCHES****ISEE N° : 8695-0812
DATE DE CREATION : 22/06/99
DATE MISE A JOUR : 29/03/00****TORCHE (s) : PROMIG 181**

Conforme à la norme EN 50078

PIECES DE RECHANGE / SPARE PARTS

DESIGNATION	REP	P.181	DESIGNATION
BUSE	1	VOIR TABLEAU	NOZZLE
TUBE CONTACT	2	VOIR TABLEAU	CONTACT TIP
DIFFUSEUR	3	9149-0529	COLLET
LANCE	4	9149-0565	SWAN NECK
POIGNEE	5	9149-0367	HANDLE KIT
MICRORUPTEUR	6	9149-0613	MICROSWITCH
GACHETTE + RESSORT	7	9149-0369	TRIGGER + SPRING
CABLE COAXIAL 3M	8	9149-0531	COAXIAL CABLE 3M
CABLE COAXIAL 4M	8	9149-0532	COAXIAL CABLE 4M
CABLE COAXIAL 5M	8	9149-0533	COAXIAL CABLE 5M
PROTECTION DE RACCORD	9	9149-0578	GUN PLUG HOUSING
VOLANT	10	9149-0304	CLAMPING NUT
FICHE DE RACCORDEMENT	11	9149-0373	GUN PLUG BODY
JOINT (4 X 1)	12	9159-5589	O'RING (4 X1)
CONT RETRACTALE NU	13	9159-5512	RET CONTACT ONLY
CONT RETRACTABLE EQUIPE	13	9159-5798	RET CONTACT ASSEMBLY
ADAPTATEUR	14	9149-0306	ADAPTER
PRESSE ETOUPE AL	15	9149-0308	ALU PACKING GLAND
ECROU FIL AC	16	9149-0553	STEEL LINER NUT
ECROU FIL AL	17	9149-0310	ALU LINER NUT
CONDUIT D'USURE AC	18	VOIR TABLEAU	STEEL LINER
CONDUIT D'USURE AL	19	VOIR TABLEAU	ALU LINER
ECROU LANCE	20	9149-0566	SWAN NECK NUT
RESSORT	21	9149-0571	SPRING

SAF

**TORCHES MANUELLES MIG / MAG
A REFROIDISSEMENT PAR AIR**



**MIG / MAG AIR COOLED
MANUAL TORCHES**

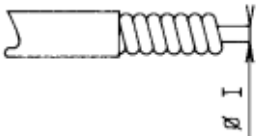
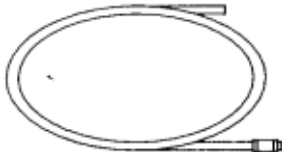
ISEE N° : 8695-0812
DATE DE CREATION : 22/06/99
DATE MISE A JOUR : 29/03/00

TORCHE (s) : *PROMIG 181*

Conforme à la norme EN 50078

PIECES D'USURE / CONSUMABLES

TUBES CONTACT / CONTACT TIPS			BUSES / NOZZLES		
 <p>M6 X 32</p>	FIL / WIRE	Référence		Ø mm	Référence
	AC 0.8	9159-5841		12	Cylindrique cylindrical
	AC 1.0	9159-5822		14	9149-1163
	AL 10	9159-5824			9149-1164
					Conique conical
					12
			14	9149-1153	

CONDUITS D'USURE / LINERS					
 	FIL-WIRE	LONGUEUR-LENGHT			
		Ø : I	3M	4M	5M
	AC 0.6-0.8	1.2 mm	9149-1266	9149-1267	
	AC 0.8-1.0	1.6 mm	9149-1241	9149-1242	9149-1265
	AL 0.8-1.0	1.6 mm	9149-1238	9149-1239	