

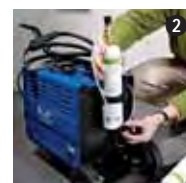
Vocabulaire

La signification des termes "MIG" "MAG" est liée au type de gaz utilisé :

- **MIG = Metal Inert Gas.** Le gaz utilisé est un gaz neutre de type argon. Quand on soude de l'aluminium avec un poste semi-automatique, on utilise de l'argon. On parle donc de soudage MIG ;
- **MAG = Metal Active Gas.** Le gaz utilisé est un mélange qui va apporter des propriétés au bain de fusion. Dans le cas du soudage de l'acier et de l'inox avec un mélange argon/CO₂, on parle de soudage MAG.

Utiliser le poste WELDTEAM BIMIG 150 avec du gaz

- 1/ A l'arrière du poste BIMIG 150, se trouve la sortie du tuyau de gaz (fin tuyau en plastique transparent).
- 2/ Après avoir vissé le régulateur pour gaz argon et mélanges sur la cartouche de gaz jetable (soit argon pour l'aluminium, soit argon/CO₂ pour l'acier et l'inox), introduire à fond le tuyau dans l'orifice du régulateur (voir photo 1).
Vérifier au préalable que le robinet du régulateur de gaz soit bien fermé.
- 3/ Positionner la cartouche debout à l'arrière du poste et la maintenir à l'aide de la sangle (voir photo 2).



Pour commander

Désignation	Conditionnement	PCB	Référence
Régulateur gaz argon et mélanges (cartouches jetables)	Blister	1	W 000 265 563
Cartouche jetable gaz argon	Carton	12	W 000 231 295
Cartouche jetable gaz argon/CO ₂	Carton	12	W 000 231 297



Galets

Tube contact



Buse

Entretien son installation semi-automatique

Le dévidage du fil en continu génère l'usure d'un certain nombre de pièces constituant l'installation semi-automatique, notamment le **tube contact** équipant la torche et les **galets** situés au niveau de la platine de dévidage.

Pour simplifier la maintenance de l'équipement, WELDTEAM propose des kits comprenant un lot de 3 tubes contacts et d'un galet. On considère qu'un galet se change tous les 3 tubes contact. Le choix se fait en fonction du diamètre de fil utilisé.

La **buse** de soudage équipant le nez de la torche est soumise à l'échauffement et aux projections de soudage. Sa durée de vie est augmentée par un nettoyage en fin de soudage. Son changement régulier est recommandé afin de garantir les performances de l'installation.



Pour commander

Désignation	S'utilise avec	PCB	Référence
Kit pièces de rechange Ø 0,6 mm	WELDTEAM BIMIG 150	3	W 000 075 124
① Kit pièces de rechange Ø 0,8 mm	WELDTEAM BIMIG 150	3	W 000 075 125
Kit pièces de rechange Ø 0,9 mm	WELDTEAM MIG 110 / WELDTEAM BIMIG 150	3	W 000 075 126
② Buse pour torche de soudage	WELDTEAM MIG 110 / WELDTEAM BIMIG 150	3	W 000 075 127