

Guide de Dépannage et Réglages MIG/MAG

Checklist de préparation avant soudage

- Vérifier la pression de la bouteille de gaz (débit recommandé : 10-15 L/min).
- S'assurer que la pince de masse est fixée sur une zone propre et métallique.
- Vérifier l'état de la buse (nettoyer les projections) et du tube contact.
- Vérifier que le diamètre du galet d'entraînement correspond au diamètre du fil.
- Contrôler la tension du galet (ne doit pas écraser le fil).
- Vérifier l'absence de fuites sur le tuyau de gaz.

Guide rapide des réglages

- Tension (Volts) : Règle la longueur de l'arc et la largeur du cordon.
- Vitesse de dévidage (m/min) : Règle l'intensité (Ampères) et la quantité de métal d'apport.
- Inductance : Ajuste la fluidité de l'arc et la projection (plus élevé = arc plus doux).
- Stick-out (distance buse-pièce) : Maintenir une distance constante de 10 à 15 mm.
- Angle de la torche : Incliner la torche de 10 à 20 degrés dans le sens de la marche.

Dépannage des défauts courants

- Porosités : Manque de gaz, courant d'air dans l'atelier, ou pièce oxydée/sale.
- Collages : Tension trop faible ou vitesse de déplacement trop rapide.
- Projections excessives : Tension trop élevée ou mauvais réglage de l'inductance.
- Fil qui bloque : Tube contact bouché, gaine guide-fil encrassée ou galets trop serrés.
- Arc instable : Pince de masse mal connectée ou usure du tube contact.

Maintenance préventive

- Nettoyer régulièrement la buse avec une pince à souder pour éviter les bouchons.
- Remplacer le tube contact dès qu'il présente des signes d'usure ou d'ovalisation.
- Souffler la gaine guide-fil à l'air comprimé lors de chaque changement de bobine.
- Vérifier l'état du diffuseur de gaz pour assurer une protection uniforme.