



Gouageage avec le MAGYS 450 WS

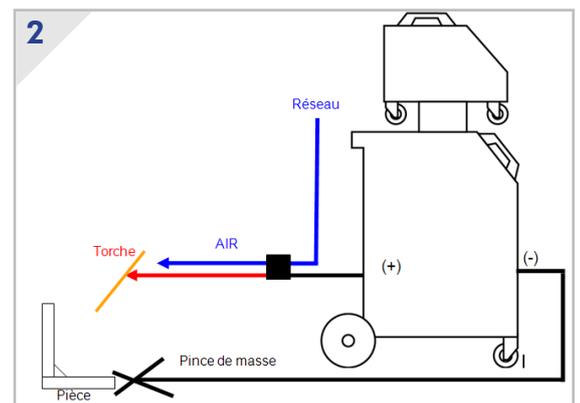
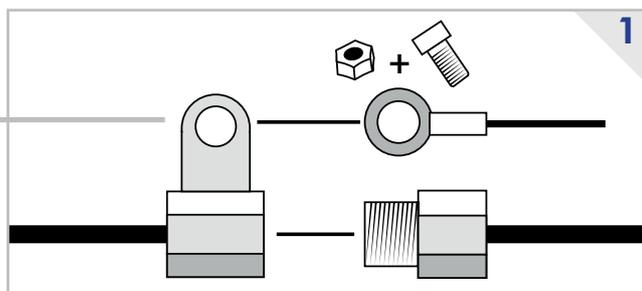
Le générateur MAGYS 450 WS est un générateur de soudage semi-automatique à refroidissement liquide conçu pour les soudures en MIG-MAG dans le domaine industriel. Ce poste vous propose, en plus de son usage classique, la fonction gouageage.

Le gouageage est une opération appliquée aux aciers au carbone. Elle permet de creuser un sillon pour enlever une soudure ou réparer les défauts de soudure externes ou internes. La fonction proposée par le MAGYS 450 WS est effectuée par procédé thermique Arc-Air®. Ce dernier vise à éliminer le métal de façon locale, le long d'une saignée, en créant un bain de fusion à l'arc électrique. Ce métal en fusion est alors éjecté à l'aide d'un jet d'air comprimé.

Connexion de la torche

La torche spéciale gouageage présente une connexion électrique de puissance et un filetage pour se connecter à un réseau d'air comprimé. Un câble de 5m (réf. 040670) permet le raccordement de la torche au générateur MAGYS 450 WS et au réseau d'air comprimé.

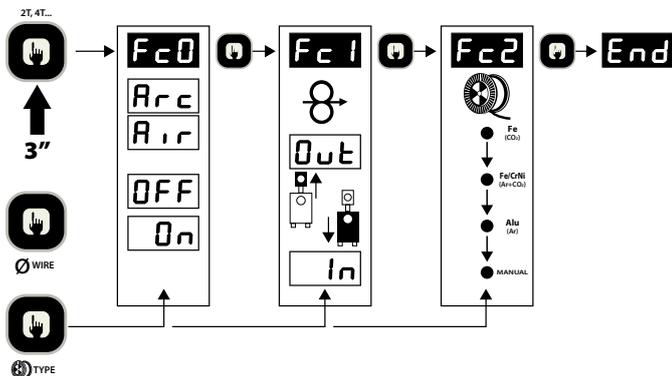
- 1 - Visser le raccord Air sur l'embout en laiton de la torche. Ce raccord sera à connecter au réseau d'air comprimé. (image 1)
- 2 - Visser ensuite la cosse du câble de 5m sur l'embout laiton de la torche à l'aide de la vis et de l'écrou fournis. (image 1)
- 3 - Connecter le câble 5m à l'arrière du générateur MAGYS 450 WS. (image 2)
- 4- La pince de masse se connecte à l'avant du générateur, de la même manière que pour le soudage. (image 2)



Paramétrage du poste

Grâce à l'étiquette présente sur la trappe du dévidoir séparé, vous pourrez facilement atteindre le mode Arc-Air®. Il vous suffit d'appuyer 3 secondes sur le bouton **MODE** puis de presser le bouton **TYPE** pour activer la fonction.

ATTENTION ! Une fois la fonction enclenchée, la torche est sous-tension. Tout contact avec la masse produira un arc électrique !



Exécution

L'utilisation est proche du procédé de soudure à l'arc (MMA). Positionner l'électrode dans la torche de façon à ce qu'elle dépasse d'environ 15 cm (Photo 3). Mettre le commutateur à pleine puissance et ouvrir le robinet d'air de la torche. Le contact de l'électrode sur la pièce métallique va créer un court-circuit qui va immédiatement produire un bain de fusion. L'air canalisé dans la torche va projeter le métal hors du bain. L'avance se fait en poussant à l'inverse du procédé MMA. Il en résulte un enlèvement de matière en forme de U (Photo 4).

ATTENTION ! Les projections dues à l'opération sont extrêmement dangereuses. Il est obligatoire d'utiliser des EPI de même que de dégager la zone de travail afin de garantir sa sécurité et celle d'autrui.

Informations :

Le MAGYS 450 WS peut effectuer cette opération avec des électrodes d'un diamètre maximum de 8 mm.

Diamètre ø mm	Courant A max	Goujure	
		largeur	profondeur
4	250	6-8	3-4
5	300	7-9	3-5
6,5	400	9-11	4-6
8	450	11-13	6-9

