WUITHOM®
So easy !

LE PLUS PUISSANT

CLASSE SOUDEURS
PROFESSIONNELS
ECHELON D'APPLICATION

NORMES EUROPEENNES
EN60974-1
EN60974-10 CEM

NORMES EUROPEENNES
EN60974-7
EN60974-12

kg
30,0 kg
Poids générateur



GARANTIE PRODUIT 5 ans GARANTIE PRODUIT

MULTIMIG 525-DW

Monté sur son chariot, MULTIMIG 525-DW est un poste MIG Inverter triphasé développant une puissance de 500 A à 60% (à 40°C).

Muni d'un refroidisseur EAU et d'un dévidoir séparé pouvant accueillir une bobine de 300 mm de diamètre (15 kg), MULTIMIG 525-DW permet de travailler sans interruption avec du fil de diamètre 1,6 mm.

Inverter, MULTIMIG 525-DW est plus économique qu'un commutateur classique (consommation primaire plus faible).

Le poste est livré avec sa pince de masse, sa torche MIG, ses galets, son chariot, son refroidisseur à eau, son dévidoir séparé et son faisceau de 10 m.

MÉTHODE
Procédé MIG/MAG, MMA et TIG Lift

ALIMENTATION
Triphasé, alimentation 380 V
Compatible groupe électrogène

TECHNOLOGIE
Technologie Inverter, diminution du poids et de la consommation primaire.

FONCTIONS
Synergique. Platine 4 galets pour un meilleur dévidage du fil aluminium.
Bobine Ø 300 mm (15 kg)

DISPOSITIF
Chariot sur roulettes avec dévidoir séparé (faisceau 10 m) et muni d'un refroidisseur à EAU.

PLAGE DE COURANT ★★★★
MIG 40 A (16,0 V) - 500 A (39,0 V)

FACTEUR MARCHE ★★★★
Facteur de marche MIG DC à 40 °C
500 A (39,0 V) à 60%
390 A (33,5 V) à 100%

ZI "LA CÔTE", N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC - TÉL. : 05 56 63 68 88 - FAX : 05 56 63 68 80 - S.A.S. AU CAPITAL DE 150 000 € - RCS BORDEAUX B382 824 696 - N° SIRET 382 824 696 000 35 - NAF 4649Z

FICHE DONNÉES TECHNIQUES



MULTIMIG 525-DW

MIG/MAG · MMA · TIG Lift arc · Technologie Inverter · Courant continu · Afficheur digital
4 galets · Synergique · Refroidissement par eau · 550 V testé en production · Compatible groupe électrogène

DONNÉES PRODUIT

Référence	MULTIMIG525-DW
Méthode	MIG/MAG, MMA et TIG Lift DC
Nature du courant	380 V +/- 10 % - 3 ph
Fusible	25 A
Plage de courant MIG	40 A (16,0 V) - 500 A (39,0 V)
Facteur de marche MIG DC à 40 °C	500 A (39,0 V) à 60% 390 A (33,5 V) à 100%
Plage Ø fil	**Acier/inox** 0,6 à 2,4 mm **Alu** 1,0 à 2,4 mm
Ø bobine	300 mm (15 kg)

Platine	4 galets
Tension à vide	90 V
Compatible générateur (+/- 15 %)	33,0 kVA
Dimensions L x l x H	555 x 240 x 445 mm
Poids	30,0 kg
Indice de protection	IP 23
Classe d'isolation	H
Connecteurs	35/50
Accessoires inclus	4 m TMW500E-4M + 1,0 mm 1,2 mm + 4 m 50 mm²


①


②


③


④

PRODUITS - PIÈCES DÉTACHÉES

✔ *accessoires inclus* 🛒 *en option*

	MULTIMIG525-DW	Poste MULTIMIG 525-DW, faisceau 10 m et ses accessoires - refroidissement par eau	PCE	
1	TMW500E-4M	Torche MIG TMW500 refroidie eau – 4 M avec consommables	PCE	✔
2	AP-KPM50355045	Kit pince de masse 4 M CU 50 mm² – 500 Amp – connecteur 35/50	PCE	✔
–	KIT-TMW500E	Kit de maintenance pour torche TMW500 avec ses tubes contact, diffuseur gaz + support de tube et buse conique	PCE	🛒
3	AP-REFROIIN380	Refroidisseur EAU 7 L - alimentation 400 V ±10% - 3ph	PCE	✔
4	AP-TROLLEYA3	Chariot de transport A3 - **Roues:** 4 - sans refroidisseur	PCE	✔
–	AP-FAI10M70SQW	Faisceau refroidi EAU MULTIMIG 525-DW - 10 M 70 mm²	PCE	✔

SAV WUITHOM ★ SOUS 72 H ★

ARTICLES ASSOCIÉS



MULTIMIG 525-DW


1


1.a





2


3


4

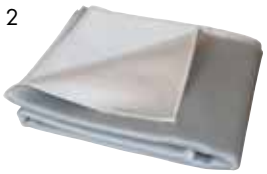

5


6

PROTECTION INDIVIDUELLE

1	DSPRO 490	Masque 4 capteurs, teinte variable 4/9-13, variateur intérieur, fonction de meulage, qualités optiques 1/1/1/2, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 2,0 s 6 coloris : Wuithom, Tribal, Noir, Bleu, Rouge ou Venom.
1.a	DSPRO 491	Masque 4 capteurs, teinte variable 4/9-13, variateur extérieur, fonction de meulage, qualités optiques 1/1/1/2, délai de retour à la teinte claire de 0,1 à 2,0 s 6 coloris : Wuithom, Tribal, Noir, Bleu, Rouge ou Venom.
2	AF4300	Système ventilé AF4300 avec affichage digital et sac de transport pouvant accueillir une cagoule. TH2 PRSL (P3), autorégulé, retient 99,996% des particules nocives de soudage.
3	630000P	Système ventilé JET-AIR permettant de travailler avec de l'air comprimé provenant d'un réseau de distribution d'air ou d'un compresseur (avec tuyau inclus - Réf. 700060).
4	VEST403	Veste de soudeur en cuir croûte, dos en tissus anti-feu.
5	GANMIG419	Gants spéciaux pour la soudure MIG en cuir croûte. Renfort au niveau de la paume des mains et des doigts. Résistants à l'inflammabilité, aux déchirures et perforations.
6	GUET409	Guêtres de soudage tout cuir, ajustables à l'aide de boucles. Protègent les pieds et les chaussures du soudeur contre la flamme et la chaleur radiante.


1


2

PROTECTION COLLECTIVE

1	FORTE4000®	Ecran 3 volets mobile (4000 x 2000 mm) sur roulettes monté avec rideaux ou lanières de protection contre les projections incandescentes et la lumière vive (certifiés EN 25980).
2	T1222	Toile anti-chaleur 1200 °C - 2000 x 2000 mm En fibre de verre recouverte de polyuréthane (enduction 1 face), sans amiante et anti-glissante et ultra résistantes, les toiles anti-chaleur 1200 °C sont incombustibles et protègent les zones autour du soudeur et de la soudure contre les grattons et les étincelles de meulage. Norme M0 (NF P92 503)

CONSEILS UTILISATION & ENTRETIEN

Le soudage est un procédé d'assemblage permanent, qui a pour but d'assurer la continuité de matière entre 2 pièces. Le soudage à l'arc est le procédé générique de plusieurs méthodes de soudage utilisant l'arc électrique consistant à élever la température des métaux à souder, jusqu'au point de fusion grâce à un courant électrique. Le soudage est un procédé dangereux qui comporte de nombreux risques.

ENTRETIEN

N'effectuez pas de maintenance ou de réparations lorsque la machine est connectée au réseau électrique Déconnectez la source d'alimentation avant toutes interventions. Ne touchez jamais les parties sous tension. Veuillez porter des gants et des vêtements adaptés pour vous isoler électriquement. Assurez-vous toujours que le câble soit correctement relié à la pièce à souder. Assurez-vous que le matériel soit en bon état avant son utilisation. Veillez à disposer l'équipement sur un support plat et stable, sans risque de chute.

FUMÉES DE SOUDAGE

Les gaz et fumées produits lors du soudage ou de la découpe plasma peuvent être nocifs pour la santé. Gardez la tête en dehors des fumées. Utilisez une ventilation adaptée et/ou des évacuateurs d'air afin de rejeter les fumées et les gaz toxiques. Le type de fumées et de gaz dépend du procédé de soudage ou de découpe, du type de métal et de son revêtement. Veuillez être particulièrement vigilant avec les métaux qui contiennent les éléments suivants: Antimoine, Chrome, Mercure, Béryllium, Arsenic, Cobalt, Nickel, Plomb, Baryum, Cuivre, Sélénium, Argent, Cadmium, Manganèse, Vanadium. Veuillez toujours lire la Fiche Technique sur la Sécurité des Substances (FTSS) qui doit être fournie avec le matériau soudé ou découpé, et informer sur le type et la quantité de fumées et gaz nuisibles émis.

Dans les espaces confinés et à l'extérieur, l'utilisation d'un système ventilé adapté est obligatoire. Ne soudez pas près des vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant des opérations de dégraissage, de nettoyage ou de peinture. La chaleur et le rayonnement de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs des solvants et émettre des gaz irritants comme du phosgène, un gaz hautement toxique.

RISQUES D'INCENDIE

Enlevez tous les éléments inflammables autour de la zone de soudure. Si cela n'est pas possible, couvrez-les d'une toile isolante afin d'empêcher les étincelles de soudure ou la flamme de découpe de déclencher un incendie. Lorsque vous ne soudez pas ou ne découpez plus, assurez-vous qu'aucune partie du circuit de l'électrode ou de la torche plasma ne touchent la pièce de travail ou le sol. Un contact accidentel pourrait causer une surchauffe et provoquer un incendie. La soudure à l'arc émet des étincelles et des projections incandescentes. Si c'est nécessaire, disposez des écrans de protection afin d'isoler la zone de soudage et de protéger les environnants.

LUMIÈRE ET PROJECTIONS INCANDESCENTES

Le procédé ARC émet une lumière infrarouge et des rayons ultra-violets très puissants ainsi que des particules incandescentes. Les rayons peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Utilisez une cagoule avec filtre de protection afin de protéger les yeux et des vêtements appropriés résistants aux flammes afin de protéger la peau.

ÉLÉMENTS SOUS PRESSION

Utilisez des bouteilles d'air comprimé contenant un gaz protecteur approprié au procédé de soudage. Gardez toujours les bouteilles en position verticale fermement enchaînées à un châssis ou à un support fixe. Ne laissez jamais de pièces sous tension toucher la bouteille. Après utilisation, les valves doivent être fermés.

CHAMPS ELECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES (CEM)

Le courant électrique qui circule dans tout conducteur engendre des Champs Electriques et Magnétiques (CEM). Jusqu'à maintenant, aucune preuve matérielle n'atteste que les CEM peuvent avoir des effets nocifs sur la santé. Par précaution, il est recommandé de minimiser l'exposition aux CEM autant que possible.

Assurez vous que le poste à souder et le câble d'alimentation soient le plus loin possible de l'utilisateur. Connectez le câble de masse à la pièce de travail le plus près possible de la zone à souder.

Les émissions électriques et magnétiques intenses peuvent interférer sur le bon fonctionnement des stimulateurs cardiaques, des aides auditives et d'autres appareils électroniques médicaux. **Les personnes portant un appareil cardiaque doivent impérativement rester à l'écart de l'arc électrique.**

EN 60974-1

Sources de courant de soudage.

Cette norme spécifie les exigences de sécurité, de fonctionnement ainsi que les performances des postes de soudage et de découpe plasma. La norme certifie entre autres les exigences d'isolement des circuits électriques, la classe de protection (classe IP), les facteurs de marche et la tension à vide des appareils.

EN 60974-10

Exigences relatives à la compatibilité électromagnétique (CEM).

Cette norme certifie la capacité des postes de soudage et de découpe plasma à tolérer d'autres interférences extérieures et à ne pas délivrer de champs électromagnétiques excessifs pouvant interférer avec d'autres dispositifs électriques.

FACTEUR DE MARCHE

Le facteur de marche est défini par la certification EN 60974-1.

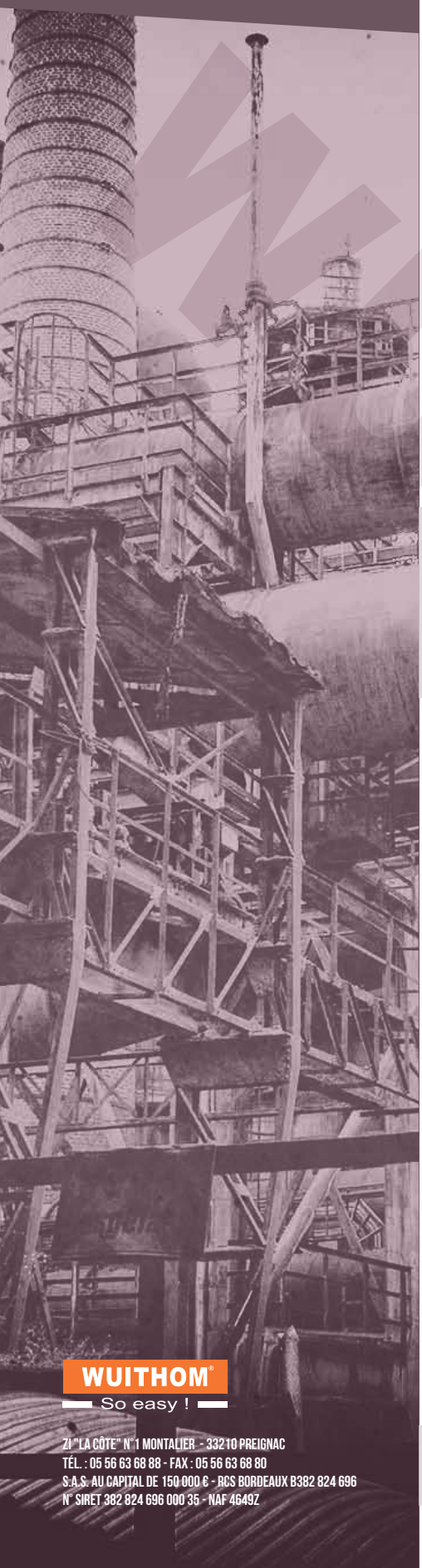
Le facteur de marche indique les performances d'un poste à souder sur un cycle de fonctionnement de 10 min à une température de 40 °C. Par exemple, un facteur de marche de 200 A à 60 % signifie que sur un cycle de 10 min, le poste à souder fournira un courant de soudage de 200 A pendant 6 min et se mettra ensuite en sécurité pendant 4 min à une température maximale de 40 °C.

TENSION À VIDE

La tension à vide, exprimée en volts, indique la tension mesurée aux bornes du poste à souder lorsqu'il ne débite aucun courant.

Plus celle-ci est élevée, plus l'arc électrique sera stable et plus l'amorçage sera facilité.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE



WUITHOM®
So easy !
ZI "LA CÔTE" N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC
TÉL. : 05 56 63 68 88 - FAX : 05 56 63 68 80
S.A.S. AU CAPITAL DE 150 000 € - RCS BORDEAUX B382 824 696
N° SIRET 382 824 696 000 35 - NAF 4649Z

CERTIFICATION CE MULTIMIG 525-DW

WUITHOM®
So easy !

ZI "LA CÔTE" N°1 MONTALIER - 33210 PREIGNAC

Déclare l'équipement de soudage décrit ci-dessous

poste de soudage à l'arc électrique semi-automatique
avec bobine de fil fusible sous protection gazeuse
MULTIMIG 525-DW

ÊTRE EN CONFORMITÉ AVEC LES DIRECTIVES EUROPÉENNES,
ET LES AMENDEMENTS ULTÉRIEURS AUX NORMES STANDARDS EUROPÉENNES
EN 60974-10 : 2014 & EN 60974-1 : 2012

et être identique à l'échantillon ayant reçu le certificat CE

lors du rapport de test

N° SHA-1508-11366-CE / SHA-1508-11366-LVD
daté du 11/01/2016 au 14/01/2016
daté du 22/12/2015 au 25/12/2015

délivré par l'organisme

ECMG

À PREIGNAC, le 15/02/2016

WUITHOM®

WUITHOM