



8 Kg
Poids complet



DIGYCUT 45

SÉRIE 5

DIGYCUT 45 est un poste de découpe monophasé, compact et léger (8 kg) pouvant séparer jusqu'à 20mm d'épaisseur. Simple d'utilisation, il découpe des épaisseurs d'acier, d'aluminium ou de cuivre. La technologie IGBT permet de lisser le courant, stabiliser la sortie et augmenter la fiabilité du poste.

DIGYCUT 45 est contrôlé à l'aide d'un micro-processeur pour obtenir des caractéristiques techniques supérieures. Il est connectable à un compresseur externe. L'Amorçage de l'ARC n'est pas haute fréquence afin d'accroître sa fiabilité et réduire la pollution des CEM. Le système de protection intelligent protège la torche à plasma contre les dommages.

DIGYCUT 45 incorpore un décanteur avec dévidoir qui empêche l'humidité de l'air de condenser dans la torche.

Monophasé et compatible avec un groupe électrogène, il peut être utilisé sur tous les chantiers.

DONNÉES PRODUIT :

	Référence	DIGYCUT45
	Méthode	DÉCOUPE PLASMA
	Nature du courant	220/230/240 V ± 10 % - 1 ph
	Courant d'entrée nominal	32 A
	Courant d'entrée utile	25 A
	Puissance nominale	5,0 Kw
	Tension à vide	32 V
	Plage de courant	PLASMA 20 A (88 V) à 40 A (96 V)
	Facteur de marche à 40 °C	40 A à 40 % 30 A à 100 %
	Connecteurs	10 / 25
	Méthode d'amorçage	ARC PILOT
	Séparation	Jusqu'à 25mm Acier/Inox ≤ 20 mm Alu ≤ 16 mm Cuivre ≤ 12 mm
	Découpe nette	
	Pression et flux d'air d'utilisation	6 bar 160l/min
	Compatible générateur (+/- 15 %)	5,0 kVA
	Dimensions L x l x H (product/box)	505 x 147 x 305
	Poids	8 kg
	Indice de protection	IP 23
	Classe d'isolation	H

WUITTHOM[®]
Par des soudeurs, pour les soudeurs

MARS 2023



8 Kg
Poids complet



RÉFÉRENCES

PRODUIT & PIÈCES DÉTACHÉES



1



2

1	AP-IPT606M-6T	TORCHE plasma IPT60 - 6m - pour DIGYCUT45
2	AP-KPM08102533	Kit pince de masse 4 M CU 8 mm ² - 300 A - connecteurs 10/25
	DIGYTROLLEY-S5-2W	Chariot 2 roues Série 5
	DIGYTOOLCASE-S5-2W	Caisse de rangement pour chariot 2 roues Série 5

MARS 2023

WUITHOM[®]
Par des soudeurs, pour les soudeurs

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.

Veillez 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-violet 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.

GARANTIE

La société WUITHOM® garantit la cellule pour une durée de 5 ans, à partir de la date d'achat, contre tous les défauts de fabrication sur présentation de la preuve d'achat mentionnant la date et le numéro de la cellule. Dans le cadre de la garantie, la société s'engage à réparer ou remplacer la cellule, sans aucun autre dédommagement possible. La garantie ne peut être appliquée dans le cas d'une modification non autorisée, d'ouverture de la cellule, de dommages causés par des projections de soudure ou résultant d'un mauvais entretien, d'une utilisation abusive, d'un stockage non-conforme, ou d'une catastrophe naturelle. La garantie n'est pas cessible. La société WUITHOM® ne peut être tenue responsable des blessures, dommages ou pertes résultant directement ou indirectement de l'utilisation conforme ou non de ce produit. Les termes de cette garantie sont les seuls applicables et se substituent à tout autre accord de garantie verbal ou écrit.

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.

1. IDENTIFICATION

Désignation	DIGY-CUT 45 WUITHOM®						
Utilisation	Poste de soudage						
Fournisseur	WUITHOM® S.A.S. - ZI "La Côte" - N°1 Montalier - 33210 PREIGNAC						
Téléphone	+33 (0)5 56 636 888	Fax	+33 (0)5 56 636 880	E-mail	info@wuithom.fr	Site web	www.wuithom.fr

2. IDENTIFICATION DES DANGERS

Brûlures	Projections de particules incandescentes et la chaleur provenant d'éléments portés à une température élevée.
Lésions oculaires	Rayonnement de l'arc (lumière visible, ultraviolet, infrarouge).
Kératoconjunctivites et Érythèmes	UV
Lésions rétinienne	Effet photochimique de la lumière bleue.
Cataractes	Proche UV, IR
Brûlures rétinienne	Visible, proche IR
Brûlures de la cornée	Proche IR, IR

3. COMPOSITION

Matériaux cagoule	Polypropylène renforcé	Matériaux visière	Polycarbonate
-------------------	------------------------	-------------------	---------------

4. PREMIERS SECOURS

SI LES SYMPTÔMES PERSISTENT, CONSULTER UN MÉDECIN.

Voies respiratoires	Déplacer l'opérateur à l'air frais
Peau	brûlures, érythème: stopper l'exposition
Yeux	coup d'arc, fumées: rincer à l'eau fraîche + collyre

5. MESURES CONTRE L'INCENDIE

Utiliser des protections collectives afin de préserver les environnants autour du soudeur. Utiliser des toiles anti-chaleur afin de protéger les points vulnérables autour de la soudure. En cas d'incendie, utiliser un extincteur adapté au type de feu et au matériau en cours de combustion (à mousse chimique, à poudre, à CO2).

8. PROTECTION INDIVIDUELLE

Habillement	Porter des vêtements de protection adaptés, type tablier, manchettes, guêtres, pantalon de soudage, afin d'isoler le corps du courant électrique et des projections incandescentes.
Protection respiratoire	Aucune mesure spéciale n'est requise ; utiliser un système de filtration d'air individuel et adaptable dans un environnement pollué.
Protection des mains	Utiliser des gants spéciaux pour isoler les mains du courant électrique et de la chaleur.

10. STABILITÉ ET RÉACTIVITÉ

Les propriétés techniques des cellules électro-optiques et des verres minéraux sont optimales dans un environnement compris entre -10 et +55 °C.

11. INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

La cagoule, les polycarbonates, les verres minéraux et les cellules électro-optiques ne sont pas connus pour être nuisibles à la santé. Cependant, la vigilance est de mise concernant l'usure des composants et des piles d'alimentation chez certaines cellules électro-optiques.

13. INFORMATIONS LIÉES À L'ÉLIMINATION

Utiliser les techniques d'élimination en accord avec la réglementation en vigueur et le respect de l'environnement. Favoriser le recyclage des déchets.

15. INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES

Se reporter aux instructions du fabricant, aux bonnes pratiques de la direction en matière de sécurité. Respecter l'ensemble des réglementations en vigueur. Prendre ses précautions lors des travaux de soudure. Se protéger et protéger les personnes aux alentours.