

**Manuel Court**



# ***LIBERO 200***



**Lastek**  
**INVERTER DC**  
**MMA – MIG - TIG**



**CE-VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING  
CE-DECLARATION DE CONFORMITE**

**LASTEK BELGIUM N.V.**  
Industriepark Wolfstee  
Toekomstlaan 50  
2200 Herentals

verklaart hiermede dat de volgende machine:  
déclare par la présente que la machine suivante:

***Libero 200 – art.nr.2360000***

waarop deze verklaring betrekking heeft, met volgende richtlijnen/normen overeenstemmen:  
à laquelle rapporte cette déclaration, est conforme aux directives / normes suivantes:

<b>2014/35/EU</b>	<b>Laagspanningsrichtlijn Directive basse tension</b>
<b>EN 60974-1 :2012</b>	<b>Booglasapparatuur - deel 1: lasstroombron Matériel de soudage à l'arc - Partie 1: sources de courant de soudage</b>

Herentals, 14.08.2018

LASTEK BELGIUM N.V./S.A.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Luc Driesen".

Luc Driesen  
Technisch directeur  
Directeur technique

Cher client,

Vous avez acheté une machine à souder LASTEK et ainsi une machine d'excellente qualité. Nous vous remercions de la confiance que vous accordez à nos produits de qualité.

Seulement des pièces de la plus haute qualité sont utilisées dans le développement et fabrication des machines à souder LASTEK. Pour garantir une longue durée de vie, même dans les conditions les plus difficiles, nous utilisons uniquement des composants dans les équipements de soudage LASTEK qui répondent aux exigences de qualité très strictes. Les machines à souder LASTEK sont développées et fabriquées selon les règles techniques de sécurité généralement reconnues. Toutes les exigences légales applicables ont été respectées et le marquage CE ainsi que la déclaration de conformité le confirment.

Lastek se réserve le droit d'adapter à tout moment ou de mettre à jour cette machine de soudage pour faire face aux dernières exigences techniques.

Tous droits restent réservés.

**IMPORTANT:**

Lisez ce manuel complètement avant de vous familiariser avec l'appareil. Conservez toujours ce manuel à portée de main pour une référence rapide. Prêtez attention particulière aux instructions de sécurité que nous avons fournies sur votre protection. Si vous ne comprenez pas bien ce manuel, contactez votre fournisseur. Lisez le manuel original complètement et attentivement avant d'utiliser l'appareil.

# CONTENU

<b>AVANT-PROPOS</b> .....	4
<b>CONTENU</b> .....	5
<b>§1 PROCESSUS DE SOUDAGE MIG SYN</b> .....	6
§1.2 Soudage MIG SYN avec «fil fourré» .....	8
<b>§2 PROCESSUS DE SOUDAGE MIG MAN</b> .....	10
<b>§3 PROCESSUS DE SOUDAGE TIG</b> .....	11
<b>§4 PROCESSUS DE SOUDAGE MMA</b> .....	13
<b>§5 MENU AIDE</b> .....	15
§5.1 Sélectionnez la langue à l'écran .....	
§5.2 Version .....	

## 1/ LIBERO 200 - Procédé de soudage "MIG SYN" : Soudage Mig avec contrôle Synergic.

Pour le soudage avec des fils pleins pour le Fe, l'acier inoxydable et l'aluminium, le Libero dispose de 200 lignes caractéristiques synergiques.

### Réglage pour le soudage synergique avec un fil de soudage normal



Sélectionnez le processus de soudage approprié "MIG SYN" dans l'écran principal

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante

Choisissez le bon alliage:

- Fe (acier au carbone)
- Ss (acier inoxydable =INOX)
- Al (Aluminium)

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et passer à la page



L'écran "SET UP" indique où vous devez connecter la torche MIG et le câble de masse.  
À l'intérieur, à côté du bouton de commande, sur la fonction Burn-Back, la plaque doit être connectée au +.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Choisissez le bon gaz "MIX GAS"  
pour l'acier au carbone 80% d'argon / 20% de CO2 ou un rapport 85/15 ou 92/8  
pour l'aluminium 100% d'argon  
pour acier inoxydable (INOX - Ss) 98% d'argon / 2% de CO2

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et passer à la page suivante.



Choisissez le diamètre du fil de soudage monté sur le porte-dévidoir.  
Fe: 0,6-0,8-0,9-1,0  
Ss: 0,8-1,0  
Alu: 0,9-1,0

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et passer à la page suivante.

Lors du soudage de l'acier FE, choisir le bon diamètre de fil 0.6-0.8 - 0.9-1.0 (0.8 est le meilleur choix ici)



Lors du soudage de l'acier inoxydable, choisir le bon diamètre de fil 0,8 - 1,0 (0.8 est le meilleur choix ici)

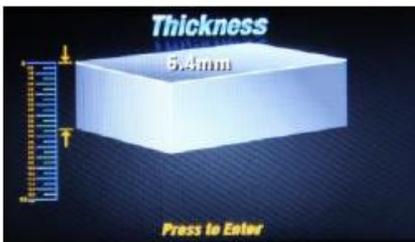


Lors du soudage de l'acier ALU, choisir le bon diamètre de fil 0,9 - 1,0 (1.0 est le meilleur choix ici)



Sélectionnez le fonctionnement souhaité de la torche 2T ou 4T (régulateur de vitesse)

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et passer à la page suivante.



Définissez l'épaisseur souhaitée du matériau à souder. Les réglages minimum et maximum varieront en fonction du diamètre du fil de soudure et du matériau à souder.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et passer à la page suivante.

Le Libero 200 indique comment effectuer le soudage en fonction des paramètres de soudage sélectionnés.

Ces valeurs peuvent bien entendu être ajustées manuellement.

En haut à gauche, vous pouvez voir la vitesse du fil de soudage en m / min (1,5 - 16,4 m / min)

En haut à droite, vous voyez la tension de soudage en Volt (10 - 26V)

Vous trouverez ci-dessous un aperçu des différences entre les paramètres de soudage.

En bas à droite, vous voyez le procédé de soudage choisi (MIG SYN) et le starter. (0-10)



## 1.2/ LIBERO 200 - Procédé de soudage "MIG SYN": Soudage Mig avec contrôle Synergic.

Outre le soudage avec des fils massifs standard, le Libero 200 possède également des lignes caractéristiques synergiques pour le soudage avec du fil de soudage chargé.

### Réglage pour le soudage synergique avec un fil de soudage fourré

FCAW-S = sans protection de gaz



+



+



L'écran "SET UP" indique où vous devez connecter la torche MIG et le câble de masse. A l'intérieur, sous le bouton de contrôle du Burn-Back, la plaque doit être connectée avec le «+».

FCAW-S (sans gaz)  
choix du diamètre du fil



FCAW-G = avec protection de gaz



+



+



L'écran "SET UP" indique où vous devez connecter la torche MIG et le câble de masse. A l'intérieur, sous le bouton de contrôle du Burn-Back, la plaque doit être connectée avec le "+".

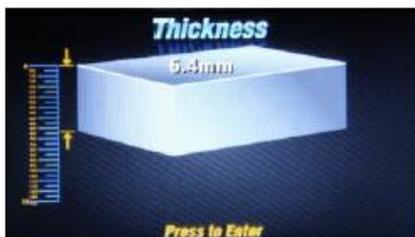
FCAW-G (avec gaz)  
choix du diamètre du fil





Sélectionnez le fonctionnement souhaité de la torche 2T ou 4T (régulateur de vitesse)

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Définir l'épaisseur souhaitée du matériau à souder

Les réglages minimum et maximum varieront en fonction du diamètre du fil de soudure et du matériau à souder.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante

Le Libero 200 indique comment effectuer le soudage en fonction des paramètres de soudage sélectionnés.

Ces valeurs peuvent bien entendu être ajustées manuellement.

En haut à gauche, vous pouvez voir la vitesse du fil de soudage en m / min (1,5 - 16,4 m / min)

En haut à droite, vous voyez la tension de soudage en Volt (10 - 26V)

Vous trouverez ci-dessous un aperçu des différences entre les paramètres de soudage.

En bas à droite, vous voyez le procédé de soudage choisi (MIG SYN) et le starter. (0-10)



## 2/ Procédé de soudage LIBERO 200 "MIG MAN": Soudage Mig sans contrôle Synergic.

Si vous ne souhaitez pas utiliser les lignes caractéristiques Synergic et si vous souhaitez définir les paramètres de soudage pour le soudage MIG, il suffit de choisir le choix «MIG MAN».

### Réglage pour le soudage manuel avec un fil de soudage ordinaire ou chargé



Sélectionnez le processus de soudage approprié "MIG MAN" dans l'écran principal

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Sélectionnez la commande souhaitée 2T ou 4T (régulateur de vitesse)

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante

Contrairement au mode "MIG SYN", dans le mode "MIG MAN", vous devez régler manuellement la vitesse du fil et la tension de soudage.

En haut à gauche, vous pouvez régler la vitesse souhaitée du fil de soudage en m / min (1,5 - 16,4 m / min).

En haut à droite, vous pouvez régler la tension de soudage souhaitée en volts (10 - 26V).

En bas à gauche, vous pouvez voir le contrôle de torche choisi T2 ou T4

En bas à droite, vous voyez le procédé de soudage sélectionné (MIG MAN) et les réglages à effectuer (0 -10).



### 3/ LIBERO 200 - Procédé de soudage "TIG":

Pour le soudage TIG CC, choisissez l'icône TIG dans l'écran d'accueil et appuyez sur bouton sous "Appuyer pour sélectionner" pour confirmer.

Pour cela, vous devez disposer d'une torche TIG et d'un gaz de protection Argon appropriés. Vous pouvez souder à peu près tous les matériaux à l'exception des alliages d'aluminium.

#### Réglage pour le soudage TIG



Sélectionnez le processus de soudage approprié "MIG MAN" dans l'écran principal

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



L'écran "SET UP" indique où vous devez connecter la torche TIG et le câble de masse.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Sélectionnez l'épaisseur d'électrode de tungstène correcte présente dans la torche TIG.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Sélectionnez le contrôle de la torche 2T ou 4T souhaité (régulateur de vitesse)

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Définissez l'épaisseur souhaitée du matériau à souder.  
 Les réglages minimum et maximum varieront en fonction du diamètre de l'électrode en tungstène présente.  
 Tungstène diamètre 1,6 pour une épaisseur de plaque de 0,6 à 4,8 mm.  
 Tungstène diamètre 2.4 pour l'épaisseur de la plaque 1.2mm à 6.4mm.

Appuyez sur la molette de commande sous «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et passer à la page suivante.



Le Libero 200 indique comment effectuer le soudage en fonction des paramètres de soudage sélectionnés. Ces valeurs peuvent bien entendu être ajustées manuellement.

En haut à gauche, vous pouvez voir le courant de soudage en Ampère (10 .. 200A).

En haut à droite, vous voyez le Downslope en secondes. (0 à 10 secondes). Vous trouverez ci-dessous un aperçu des différents paramètres de soudage.

En bas à droite, vous voyez le procédé de soudage choisi (TIG) et le temps de post-gaz à régler. (Post Flow 0-10 secondes).



#### 4/ LIBERO 200 - Procédé de soudage "MMA":

Pour souder avec des électrodes enrobées, sélectionnez l'icône MMA dans l'écran de démarrage et appuyez sur le bouton situé sous «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer.

#### Réglage pour soudage MMA avec électrodes enrobées



Sélectionnez le processus de soudage approprié «MMA» dans l'écran principal

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



L'écran "MMA SET UP" indique où vous devez connecter le porte-électrode et le câble de terre. Par défaut, l'image à l'écran indique que le câble d'électrode doit être connecté au pôle +, il s'agit du soudage d'électrodes de soudage E70xx.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et pour aller à la page suivante.



Soudage des électrodes de soudage AWS E70xx. !  
Vous devez connecter le porte-électrode au pôle + et le câble de terre au pôle -.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et pour aller à la page suivante.



Soudage des électrodes de soudage AWS E60xx.  
! Vous devez connecter le porte-électrode au pôle - et le câble de terre au pôle +.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et pour aller à la page suivante.

#### ! Vous devez ajuster la polarité en fonction du type d'alliage!

Reportez-vous aux informations sur l'emballage de l'électrode de soudage.

Pour le soudage des électrodes de soudage AWS E60xx. (y compris les électrodes de soudage rutiles).

Connectez le porte-électrode au pôle - et le câble de masse au pôle +.  
(par exemple, Lastek 005, Lastek 007, Lastek 82, Lastek 88, etc.)

Pour le soudage des électrodes de soudage AWS E70xx. (entre autres. électrodes de soudage de base).

Connectez le porte-électrode au pôle + et le câble de masse au pôle -.  
(par exemple Lastek Special, Lastek 1120, Lastek 1130, Lastek 121, Lastek 126, etc.)



Sélectionnez l'épaisseur correcte d'électrode de soudage 2.5 - 3.2 ou 4.0mm

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et pour aller à la page suivante.



Définissez l'épaisseur souhaitée du matériau à souder. Les réglages minimum et maximum diffèrent en fonction du diamètre de l'électrode de soudage.

Diamètre 2.5 pour une épaisseur de plaque de 1,6mm à 3,4mm

Diamètre 3.2 pour une épaisseur de plaque de 2,8mm à 6,4mm

Diamètre 4.0 pour une épaisseur de plaque de 3,4mm à 6,4mm

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyer pour sélectionner» pour confirmer et pour aller à la page suivante.



Le libero 200 propose une méthode de soudage en fonction des paramètres de soudage sélectionnés. Ces valeurs peuvent bien entendu être ajustées manuellement.

En haut à gauche, vous pouvez voir le courant de soudage en Ampère (10 .. 200A)

En haut à droite, vous voyez le réglage Arc-Force (0 - 10)

Vous trouverez ci-dessous un aperçu des différents paramètres de soudage.

En bas à droite, vous voyez le procédé de soudage choisi (MMA)

Contrôle du courant de soudage amp

Arrangement de la force de l'arc



Touche de sélection

## 5/ LIBERO 200 - Touche de sélection "HELP":

Pour accéder au menu "HELP", sélectionnez l'icône "HELP" dans l'écran d'accueil et appuyez sur le bouton situé sous "Appuyez pour entrer" pour confirmer.

### Réglage pour changer la langue anglaise ou française

Nous avons le choix entre l'anglais et le français. Nous supposons que les néerlandophones peuvent se débrouiller sans problèmes avec les écrans de réglage qui parlent d'eux-mêmes. Si pour une raison quelconque vous ne pouvez pas aider, vous pouvez nous contacter sans engagement par téléphone au 014 / 22.57.67 ou par mail [info@lastek.be](mailto:info@lastek.be).



Choisissez la fonction "HELP" dans l'écran principal

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer. et aller à la page suivante



Sélectionnez «LANGUAGE» sur l'écran principal pour sélectionner la langue souhaitée.

Appuyez sur la molette de commande sur «Appuyez pour sélectionner» pour confirmer et aller à la page suivante



Sélectionnez la langue souhaitée.

Appuyez sur la molette de commande sur «Press to Enter» pour confirmer et aller à la page suivante

## LASTEK BELGIUM

Toekomstlaan 50  
B 2200 Herentals  
T +32 (0)14/22 57 67  
F +32 (0)14/22 32 91  
info@lastek.be  
www.lastek.be

## LASTEK NEDERLAND

Ambachtsweg 2  
4128 LC Lexmond  
Postbus 4  
4128 ZV Lexmond  
T +31 347 341560  
info@lastek.nl  
www.lastek.nl

