

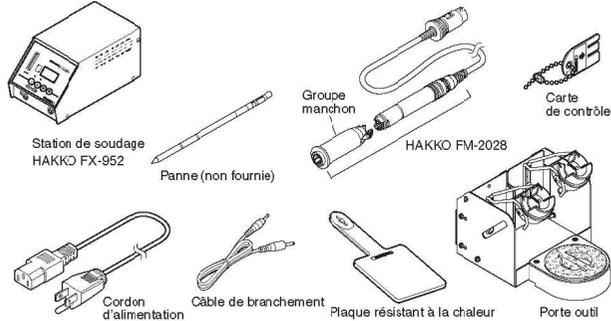
Merci pour votre achat de la station de soudage HAKKO FX-952.  
Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le HAKKO FX-952.

Conservez cette brochure dans un endroit facilement accessible en tant que référence.

### 1. LISTE DE COLISAGE ET NOMS DES PIÈCES

Veuillez vérifier si tous les éléments ci-dessous se trouvent dans l'emballage.

Station de soudage HAKKO FX-952	1	Plaque résistante à la chaleur	1
Fer à souder du HAKKO FM-2028	2	Porte outil	1
Carte de contrôle	1	Câble de branchement	2
Cordon d'alimentation	1	Manuel d'instructions	1



### 2. SPECIFICATIONS

#### Station de soudage HAKKO FX-952

Consommation électrique	140 W
Plage de température	200 - 450°C (400 - 840°F)
Stabilité de la température	±5°C (±9°F)

#### ● Station

Sortie	24 V
Dimensions	113 (W) x 106 (H) x 206 (D) mm
Poids	2,6 kg

#### ● Fer à souder du HAKKO FM-2028

Consommation électrique	70 W (24 V)
Résistance de la panne à la terre	<2 Ω
Potentiel de la panne à la terre	<2 mV
Longueur du cordon	1,2 m
Longueur totale (sans le cordon)	188 mm avec la panne 2,4D
Foies (sans le cordon)	30 g avec la panne 2,4D

**NOTE :**  
Les températures ont été mesurées en utilisant le thermomètre HAKKO 191 ou le thermomètre FG-101.  
Ce produit est protégé contre les décharges électrostatiques.

#### ⚠ ATTENTION

Ce produit inclut des composants dont des pièces en plastique conducteurs d'électricité et la mise à la terre de la pièce à main et de la station, qui permettent d'éviter à l'appareil de souder à cause des effets de l'électricité statique. Veillez à suivre les instructions suivantes :

- La poignée et les autres pièces en plastique ne sont pas isolantes, ils conduisent l'électricité. Quand vous remplacez ou réparez des pièces, faites particulièrement attention à ne pas exposer les parties actives électriques ou d'endommager les composants isolants.
- Veillez à la bonne mise à la terre de l'appareil lorsque vous l'utilisez.

Les spécifications et la conception peuvent être modifiées sans avertissement préalable.

**HAKKO CORPORATION**  
HEAD OFFICE  
TEL +81-6-6561-3325 FAX +81-6-6561-9466  
http://www.hakko.com E-mail sales@hakko.com  
OVERSEAS AFFILIATES  
U.S.A. : AMERICAN HAKKO PRODUCTIONS, INC.  
TEL (801) 224-9000 FAX (801) 224-9106  
http://www.hakko.com/US  
HONG KONG : HAKKO DEVELOPMENT CO., LTD.  
TEL 2811-5838 FAX 2300-0217  
http://www.hakko.com/HK  
SINGAPORE : HAKKO PRODUCTIONS PTE., LTD.  
TEL 6748-2277 FAX 6744-0003  
http://www.hakko.com/SG  
E-mail sales@hk.hakko.com

Please access to the following address for the other Sales affiliates.

http://www.hakko.com

### 3. DANGER, ATTENTION ET NOTES

#### ⚠ DANGER

Vous trouverez des indications DANGER, ATTENTION, NOTE et EXEMPLE à différents endroits importants de cette notice pour attirer l'attention de l'utilisateur sur des points significatifs. Ils sont définis comme suit :

⚠ **DANGER** : Le non-respect d'une indication de DANGER, peut causer une blessure grave ou la mort.

⚠ **ATTENTION** : Le non-respect d'une indication ATTENTION peut causer une blessure de l'utilisateur ou endommager les pièces concernées. Deux exemples sont donnés ci-dessous.

**NOTE** : Une NOTE indique une procédure ou un point qui joue un rôle important dans le processus décrit.

#### ⚠ ATTENTION

Quand l'alimentation est branchée, les températures de la panne se situent entre 200 et 450°C (392 à 840°F). Pour éviter des brûlures ou des dommages corporels ou matériels dans la zone de travail, observer les recommandations qui suivent :

- Ne pas toucher la panne ou les parties métalliques proches de la panne.
- Ne pas laisser la panne proche ou toucher des matériaux inflammables.
- Informer les autres personnes aux alentours que l'appareil est chaud et ne doit pas être touché.
- Couper l'alimentation si vous n'utilisez plus l'appareil ou si vous le laissez sans personne pour le surveiller.
- Couper l'alimentation quand vous remplacez des pièces ou quand vous rangez le HAKKO FX-952.

Pour éviter des accidents ou d'endommager le HAKKO FX-952, assurez-vous bien d'observer les recommandations suivantes :

- Ne pas utiliser le HAKKO FX-952 pour des applications autres que le soudage.
- Ne pas laisser le HAKKO FX-952 se mouiller ou ne pas l'utiliser avec les mains humides.
- Ne pas modifier le HAKKO FX-952.
- Utiliser seulement des pièces d'origine HAKKO.
- Ne pas tordre ou endommager la carte de contrôle. Si la carte est endommagée, ne pas essayer de la faire entrer de force dans la fente de la station.
- Ne cognez pas le fer contre des objets durs pour ôter la soudure en excès. Cela risque d'endommager le fer.
- Assurez-vous que la zone de travail est bien aérée. Le soudage produit de la fumée.
- Lorsque vous utilisez le HAKKO FX-952, ne faites rien qui puisse blesser quelqu'un ou créer un préjudice matériel.

### 4. MISE EN SERVICE

#### A. Porte outil

- Desserrer les vis d'ajustement pour modifier l'angle du réceptacle du fer selon la convenance de l'utilisateur, puis resserrer les vis.
- L'éponge est comprimée. Elle enflera lorsqu'elle est humidifiée d'eau. Avant d'utiliser l'appareil, tremper l'éponge dans de l'eau et la presser pour la sécher.

- Placer la petite éponge de nettoyage dans l'un des cinq trous de la base du porte outil.
- Ajouter de l'eau à la base du porte outil. La petite éponge maintiendra la grande éponge humide par capillarité.
- Humidifiez la grande éponge. la presser pour la sécher et la placer dans la base du porte outil.

- Utilisation de la fonction de veille  
Lorsque vous utilisez la fonction de veille, insérez une extrémité du câble de branchement dans la prise qui se trouve à l'arrière du fer à souder, et l'autre extrémité dans la prise de la station de soudage pour les relier.

**NOTE :**  
Vérifiez que le numéro de la prise de la station de soudage correspond au numéro de la prise du porte outil du fer à souder avant de relier le câble.  
Exemple : Prise numéro 1 de la station de soudage → Prise numéro 1 du porte outil du fer à souder

#### ⚠ ATTENTION

Veillez à couper l'alimentation avant de brancher ou de débrancher le câble de branchement.

#### B. Groupe du cordon de la pièce à main

Passer le cordon du fer par le trou dans la plaque résistante à la chaleur.

#### C. Station de soudage

##### ⚠ ATTENTION

Assurez-vous que l'interrupteur général est à l'arrêt (OFF) avant de brancher ou de débrancher le cordon du fer de soudage sinon la carte du circuit pourrait être endommagée.

##### ⚠ ATTENTION

Eteindre l'alimentation et retirer les cordons en tirant sur la prise et non sur les fils.

- Branchez le cordon d'alimentation au réceptacle à l'arrière de la station.  
Placez le cordon du fer à souder dans le réceptacle sur le devant de la station.
- Placez l'outil dans le porte outil.
- Branchez le cordon d'alimentation à un réceptacle mural avec mise à la terre.

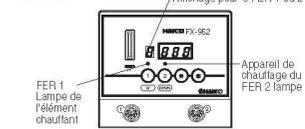
##### ⚠ ATTENTION

Le HAKKO FX-952 est protégé contre les décharges électrostatiques et doit être mis à la terre pour garantir sa pleine efficacité.

### 5. UTILISATION

#### Contrôles et affichages

#### Contrôles



Le panneau frontal de la station de soudage HAKKO FX-952 comporte les réglages suivants :

- Quatre boutons de contrôle :

- ① - Lance le mode d'acquisition de données.
- ② - Fin de la séquence signal (achève une phase de mode acquisition de données) ; quand on appuie dessus pendant moins d'une seconde, les réglages d'affichages sont déjà enregistrés.
- ③ - Passe à l'affichage du FER 1
- ④ - L'affichage de la température de la chaleur émanant du FER 1 indiquera alternativement ON/OFF en appuyant plus d'une seconde.
- ⑤ - Augmente la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.
- ⑥ - Passe à l'affichage du FER 2
- ⑦ - L'affichage de la température de la chaleur émanant du FER 2 indiquera alternativement ON/OFF en appuyant plus d'une seconde.
- ⑧ - Diminue la valeur affichée dans la fenêtre d'affichage correspondante.

#### ● Utilisation

- Mettre l'interrupteur général sur ON.
- Une fois la température atteinte, on entend le signal sonore. La lampe de l'élément chauffant en bas à droite de l'affichage de température **350** commence à clignoter.

Quand vous n'avez besoin que d'un seul fer à souder, reportez-vous à l'exemple suivant.  
(EX.) Le FER 2 n'est pas nécessaire

#### ● Changement du réglage de la température

Les changements autorisés pour le réglage de la température sont :  
°C ..... 200 - 450°C  
°F ..... 400 - 840°F

Exemple : de 350°C à 400°C pour le FER 1

- Confirmer que l'affichage du FER est ①. Si apparaît, appuyer sur le bouton ① pour afficher ①.
- Introduire la carte de contrôle dans la fente du devant de l'appareil.
  - Le chiffre des centaines commencera à clignoter, indiquant que l'appareil est sur le mode de REGLAGE DE LA TEMPÉRATURE et que les données peuvent être introduites.
- Entrée du chiffre des centaines.
  - Appuyez sur le bouton ⑤ ou ⑥ pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton ④ pour confirmer. Le chiffre des dizaines commence à clignoter.
- Entrée du chiffre des dizaines.
  - Appuyez sur le bouton ⑤ ou ⑥ pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton ④ pour confirmer. Le chiffre des unités commence à clignoter.
- Entrée du chiffre des unités.
  - Appuyez sur le bouton ⑤ ou ⑥ pour régler sur le chiffre désiré. Quand le chiffre entré est affiché, appuyer sur le bouton ④ pour confirmer. La température voulue est maintenant entrée dans la mémoire du système et le contrôle de l'élément chauffant se met en route.

#### Affichages

Le HAKKO FX-952 présente un affichage à trois chiffres. Selon le mode choisi, il affichera :

- Mode normal :  
Température du détecteur (température de la panne)
- Acquisition de données :  
Sélectionner la quantité (voir "procédures d'acquisition de données" pour avoir les caractéristiques exactes).
- Echelle de température :  
°C ou °F, selon le choix
- Détection d'erreur :  
Se référer à la section "MESSAGES D'ERREUR".

De plus, une seule lampe de l'élément chauffant clignotera quand la station aura atteint la température désirée, indiquant que l'élément est prêt à être utilisé. Une alarme sonore est fournie pour alerter l'utilisateur quand :

- La station a atteint la température désirée. Le signal sonore se fait entendre une fois.
- Lorsque le seuil de température basse est franchi, la sonnerie retentit sans s'arrêter. Cette sonnerie s'arrête lorsque la température captée revient dans la plage acceptable.
- La sonnerie retentira une fois quand la fonction de veille sera activée et que la température de la panne commencera à baisser.
- Lorsqu'une substance étrangère, une panne incompatible ou lorsque l'extrémité de la panne est insérée dans le HAKKO FM-2028, l'affichage clignotera et la sonnerie retentira sans s'arrêter.
- Quand une erreur se produira avec le HAKKO FM-2028, la sonnerie retentira sans s'arrêter.

#### ⚠ ATTENTION

Le HAKKO FX-952 est réglé à l'avance en usine sur 350°C. Vérifier le réglage de température en appuyant sur le bouton ⑤. La température spécifiée s'affichera à l'écran pendant deux secondes.

#### ⚠ ATTENTION

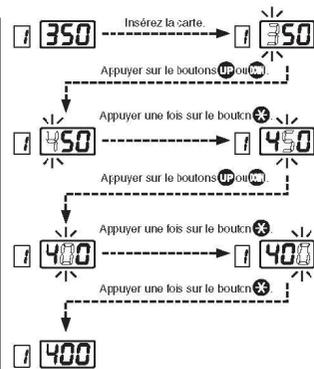
Placer le fer dans la porte outil quand vous ne l'utilisez pas.

- Change l'affichage du FER sur ②.
- Appuyer sur le bouton ② jusqu'à ce que le nombre disparaisse.

#### NOTE :

La chaleur ne parviendra pas au FER 2.

- Appuyer sur le bouton ① pour afficher le FER 1. La modification est enregistrée dans la mémoire du système et ne disparaît pas même après avoir éteint l'alimentation.



#### NOTE :

Si l'alimentation est coupée ou interrompue durant l'exécution de cette procédure, aucune donnée ne sera enregistrée. Il faut répéter toute la procédure à partir de l'étape 1.

#### NOTE :

Le réglage de la température peut être modifiée même pendant l'affichage de la température et que l'alimentation du fer est sur OFF, si le fer à souder HAKKO FM-2028 est la panne sont reliés correctement.

## 5. UTILISATION

Lorsque la station est sur ON (marche) et que la carte est insérée dans la station, la procédure d'entrée de données est la suivante :

- Maintenir enfoncé le **+** bouton pendant au moins une seconde. Le réglage de la température en cours sera affiché, puis le chiffre des centaines commencera à clignoter. Cela indique que la station a introduit le mode de décalage de la température. Continuer en suivant la procédure de 3 à 5 ci-dessus.
- Lorsque le **+** bouton est enfoncé pendant moins d'une seconde, le réglage de la température en cours est affiché pendant 2 secondes, puis revient pour indiquer les températures effectives des pannes.

### ● Remplacement de la panne

#### ⚠ ATTENTION

La panne peut être chaude. Évitez de manipuler la panne chaude pendant une période de temps prolongée, même si vous utilisez la plaque résistante à la chaleur. Sinon, vous risquez de vous brûler.

#### Retrait de la panne :

En maintenant les boutons de déverrouillage de l'ensemble manchon, retirez la panne ainsi que l'ensemble manchon du connecteur.

#### ⚠ ATTENTION

- Veuillez à maintenir les boutons de déverrouillage vers le bas pendant le retrait de l'ensemble manchon. Le non-respect de cette instruction peut endommager le mécanisme de verrouillage.
  - Veuillez à ne retirer la panne qu'après avoir séparé l'ensemble manchon du connecteur. Le cas échéant, l'ensemble manchon risque de tomber et de se casser.
- En tenant l'extrémité avant de l'ensemble manchon, retirez la panne.

Insertion de la panne :  
En tenant l'extrémité de la panne, insérez-la dans l'ensemble manchon.

#### ⚠ ATTENTION

Insérez la panne dans l'ensemble manchon jusqu'à ce qu'il clique indiquant qu'il est en place. Lorsque vous entendrez ce clic, évitez de forcer la panne dans l'ensemble manchon.

- Insérez solidement la panne dans le connecteur.
- NOTE :  
Une mauvaise insertion de la panne fera apparaître sur l'écran.

### ● Comment introduire la valeur d'écart d'une panne dans le HAKKO FX-952

Exemple 1  
Si la température mesurée est de 4 0°C et que la température de réglage est de 400°C, la différence est donc de -10°C (besoin d'une diminution de 10°C). Aussi, introduire la valeur en soustrayant 10 de la valeur d'écart en cours.

- Vérifier que le FER est sélectionné dans la fenêtre d'affichage. Le cas échéant, appuyer sur le bouton 1 pour allumer le FER.
- Insérer la carte de contrôle dans la fente de la station.
- La station est maintenant en mode de réglage de la température. Réglez la température sur 400°C. (750°F)
- Appuyer pendant une seconde sur le bouton **+** sur le panneau frontal.
- Appuyer sur le bouton **UP** ou **DOWN** pour sélectionner la valeur pour le chiffre le plus à gauche. Vous pouvez sélectionner une valeur de "0" (plus) ou de "-" (moins). (Cela est également vrai en mode °F). Sélectionner "0" ou "-" puis appuyer sur le bouton **+**. Le chiffre du milieu va clignoter. Saisissez la valeur de décalage. Vous pouvez entrer une valeur allant de "0" à "5". (En mode °F, vous pouvez entrer une valeur allant de "0" à "9") Pour les chiffres du milieu et le plus à droite, entrez les valeurs dans les plages autorisées pour les valeurs de décalage.

Les plages de température acceptables pour les valeurs de décalage sont de :  
en °C : .....-50 +50°C  
en °F : .....-90 +90°F

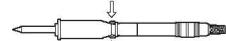
Si la valeur entrée est en dehors des plages ci-dessus, le chiffre des centaines clignote, indiquant que le système est revenu au début du mode et que la procédure doit être reprise depuis le début.

- Mesurez la température de la panne avec le thermomètre une fois que celle-ci est stabilisée.

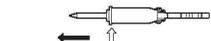
#### ⚠ ATTENTION

En mode de saisie des données de décalage avec clignotement, la température de la panne est contrôlée par la valeur de décalage présente.

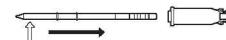
- Saisissez la valeur de décalage.



Retirez la panne du connecteur en appuyant sur ces pièces.



Tenez la pièce avant de l'ensemble manchon pour retirer la panne.



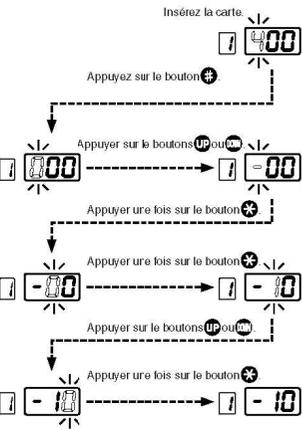
Maintenez cette pièce pour insérer la panne dans l'ensemble manchon.

#### ⚠ ATTENTION

Lorsque vous maintiendrez la tête de la panne, il y aura un danger de brûlure. Veuillez à utiliser la plaque résistante à la chaleur.



Maintenez cette pièce pour insérer la panne dans le connecteur.



NOTE :  
Le réglage de la température peut être modifié même pendant l'affichage de la température et que l'alimentation du fer est sur OFF, si le fer à souder HAKKO FM-2028 et la panne sont reliés correctement.

Lorsque la station est sur ON (marche) et que la carte est insérée dans la station, la procédure d'entrée des valeurs de décalage est la suivante :

## 6. REGLAGES DES PARAMETRES

Le HAKKO FX-952 vient de l'usine avec les valeurs pré-réglées suivantes :

	FER 1	FER 2
°C ou °F	°C	°C
Economie de consommation	15 min.	15 min.
Réglage d'alarme de basse température	150°C	
Remise à zéro du réglage de contrôle du superviseur/opérateur	40	
Température de réglage	350°C	350°C

### ● Saisie des paramètres

- Affichage de température en °C ou en °F

- Maintenir enfoncé le **+** bouton pendant au moins une seconde. La valeur d'écart actuelle sera affichée, puis le chiffre des centaines commencera à clignoter. Cela indique que la station a bien entré le mode de valeur de décalage. Continuer la procédure décrite à l'étape 3 pour Comment introduire la valeur de décalage d'une panne dans le HAKKO FX-952?
- Lorsque le bouton **+** est enfoncé pendant moins d'une seconde, la valeur de décalage en cours est affichée pendant 2 secondes, puis revient pour indiquer les températures effectives des pannes.

Le HAKKO FX-952 a les quatre paramètres suivants :  
(1) °C ou °F pour la sélection d'affichage de température  
(2) Economie de consommation  
(3) Réglage d'alarme de basse température  
(4) Réglage de contrôle du superviseur ou de l'opérateur

#### NOTE :

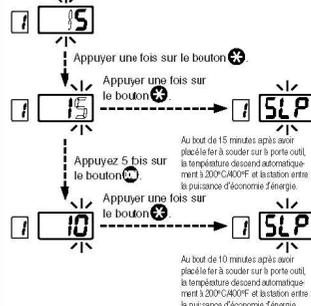
Les paramètres de l'économie d'énergie (2) peuvent être réglés pour le FER 1 et le FER 2 respectivement. Les autres réglages des paramètres (1, 3, 4) sont habituels pour les FER 1 et FER 2.

Une fois la station en mode enregistrement de paramètres, réglez les paramètres dans l'ordre indiqué ci-dessous. Une fois tous les paramètres réglés, le fonctionnement normal reprend.

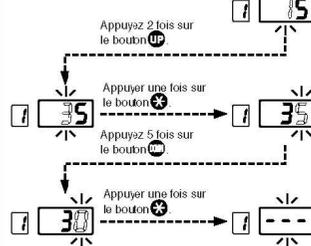
- Mettez l'alimentation sur la position d'arrêt.
- Insérez la carte de contrôle dans la fente pour carte sur le devant de l'appareil.
- Maintenez appuyés les boutons **+** et **+** en même temps puis mettez l'alimentation sur ON.
- L'affichage va indiquer le numéro d'identification de la panne pendant une seconde. Garder les boutons **UP** et **DOWN** appuyés jusqu'à ce que l'affichage indique **[77]** (Celsius) ou **[77]** (Fahrenheit). Quand l'affichage indique soit **[77]** ou **[77]**, la station est en mode d'entrée de paramètres.
- On peut passer de **[77]** à **[77]** et réciproquement en appuyant à la fois sur les boutons **UP** et **DOWN**.
- Lorsque l'échelle désirée est affichée, sélectionner en appuyant sur le bouton **+**. Le système passera automatiquement sur le mode d'économie de consommation.

Lorsque la station entre sur le mode d'entrée des paramètres, la procédure est la suivante.

EXEMPLE : Réglez la durée sur 10 minutes pour le mode d'économie de consommation.



EXEMPLE : Réglez la fonction d'arrêt automatique de l'alimentation.



NOTE :  
Quand les réglages du FER sont terminés, les réglages du FER apparaîtront automatiquement.

## 6. REGLAGES DES PARAMETRES

### 3 Réglage de tolérance de l'alarme de basse température

Cette fonction unique alerte l'utilisateur quand la température détectée tombe au-dessous d'une limite déterminée. Si la température détectée tombe en dessous du niveau d'alarme, un message d'erreur s'affiche et l'alarme sonore émet un son continu. Quand la température retourne dans la plage de valeurs acceptables, le signal sonore s'arrête.

Plage de la tolérance de l'alarme de la basse température autorisée  
en °C: 30 - 150°C  
en °F: 50 - 300°F

Exemple : Lorsque la température configurée est de 350°C et que la tolérance de l'alarme de basse température est sur 100°C, la sonnerie retentit lorsque la température de la panne descend de plus de 250°C. La tolérance d'alarme de basse température est de 100°C, donc le vibreur avertisseur sonne lorsque la température de la panne descend de plus de 250°C.

### 4 Remise à zéro du superviseur/configuration du panneau de commande

● Quand la station entre en mode de réglage de tolérance pour l'alarme de basse température, le chiffre des centaines commence à clignoter. Entrez et enregistrez la valeur de la façon décrite dans "Changement des réglages de température."

● Si vous faites entrer une valeur dépassant la plage autorisée indiquée sur la gauche, vous saisissez ramené au point de faire entrer une valeur pour le nombre des centaines. Si c'est le cas, faites entrer une valeur correcte.

● Lorsque la valeur est mémorisée, le système passe automatiquement en mode d'écart libre.

Pour changer les paramètres du superviseur/panneau de commande, la procédure est la suivante.

● L'afficheur indiquera **[77]** ou **[77]** lors de l'entrée de ce mode.

**[77]** : Aucune valeur de correction ne peut être entrée sans insérer la carte.

**[77]** : Une valeur de correction peut être entrée sans insérer la carte.

Le fait d'appuyer sur le bouton **UP** ou **DOWN** modifiera **[77]** et **[77]**. Lorsque la configuration désirée apparaît, sélectionnez-la en appuyant sur le bouton **+**.

Le système quittera le mode de configuration et lance la commande du dispositif de chauffage. Il est maintenant prêt à fonctionner normalement.

## 7. MESSAGES D'ERREURS

Si une erreur se produit sur un FER qui n'est pas actuellement sélectionné, l'affichage changera automatiquement pour afficher le message d'erreur. Une fois le problème résolu, l'affichage retournera en mode normal.

### ● Erreur du détecteur



### ● Erreur de la tolérance de l'alarme de basse température



#### EXEMPLE :

350°C (400°C - 50°C)  
Température de réglage Tolérance pour l'alarme de basse température  
OU  
650°F (750°F - 100°F)  
Température de réglage Tolérance pour l'alarme de basse température

### ● Erreur de court-circuit de l'extrémité de chauffage



### ● Erreur du fer de soudage



● Quand **[77]** ou **[77]** est affiché

Si il y a la possibilité d'une panne au niveau du détecteur ou de l'élément chauffant (y compris le détecteur du circuit), le message **S-E** est affiché et l'alimentation est coupée.

NOTE :  
Le message d'erreur du détecteur est aussi affiché si la panne n'est pas insérée convenablement.

Si la température du détecteur tombe en dessous de la différence entre le réglage de la température courante et la tolérance d'alarme de basse température, le message **H-E** est affiché et le vibreur avertisseur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur sonne. Si la température de la panne s'élève à une valeur comprise dans la plage de tolérances, le vibreur arrête de sonner.

EXEMPLE :  
Si le réglage de la température est de 400°C/750°F et la tolérance est de 50°C/100°F, et si la température continue à baisser pour tomber finalement en dessous de la température indiquée ci-dessous alors que l'élément chauffant est en marche, la valeur affichée commence à clignoter pour indiquer que la température de la panne a chuté.

**HSE** se mettra à clignoter et le vibreur sonnera de façon continue si une panne est insérée dans le mauvais sens ou si une panne incompatible est insérée, ou si un corps étranger s'est introduit dans le connecteur.

**C-E** s'affichera si le cordon de connexion n'est pas attaché à la station OU si un mauvais fer de soudage est connecté.

Maintenir enfoncés les boutons 1 ou 2 pour couper l'alimentation.