



# ALUTEC 2000

CÓDIGO : 0709860



## Alimentador de arame

MANUAL DO USUÁRIO / LISTA DE PARTES E PEÇAS

Página em branco

# Alutec 2000

## Alimentador de arame

### MANUAL DO USUÁRIO / LISTA DE PARTES E PEÇAS

#### Índice

I)	DESCRIÇÃO .....	05
II)	MEDIDAS DE SEGURANÇA .....	05
III)	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS .....	06
IV)	CONTROLES DA UNIDADE DE COMANDO..	06
V)	INSTALAÇÃO .....	07
VI)	OPERAÇÃO .....	08
VII)	MANUTENÇÃO .....	08
VIII)	REPARAÇÃO .....	08
IX)	ESQUEMA ELÉTRICO .....	10
X)	PEÇAS DE REPOSIÇÃO .....	12

Página em branco

## I DESCRIÇÃO

### Generalidades

O alimentador de arame Alutec 2000 é destinado à soldagem semi-automática pelo processo MIG/MAG.

O Alutec 2000 é composto de uma unidade de alimentação e controle e de uma pistola especial que incorpora o mecanismo de alimentação de arame e o rolo de arame. É especialmente recomendado para solda com arames de pequeno diâmetro e de arames de alumínio pois a montagem do rolo de arame na própria pistola evita o travamento destes nos conduítes como acontece nas pistolas convencionais. O controle de velocidade é ajustado na própria pistola e o circuito eletrônico da unidade de controle mantém constante a velocidade do arame. A válvula solenóide da unidade de controle comanda a saída do gás de proteção.

O cabo de comando da tocha com comprimento de 6 metros permite a soldagem em uma grande área sem necessidade de deslocamento da fonte de energia.

## II MEDIDAS DE SEGURANÇA

Nunca inicie uma soldagem sem obedecer aos seguintes procedimentos :

### 1) PROTEÇÃO DOS OLHOS

Use sempre um capacete de solda com lentes apropriadas para proteger os olhos e o rosto (Tabela 1).

Corrente de solda (A)	Lente N°
30 a 75	8
75 a 200	10
200 a 400	12
acima de 400	14

TABELA 1 - Proteção adequada dos olhos em função da corrente

### 2) PROTEÇÃO DO CORPO

Durante a soldagem use sempre luvas de couro. Em trabalhos complexos, que requeiram muita mobilidade e posicionamento preciso da tocha, utilize luvas de couro fino. Soldagens delicadas, com baixas intensidades de corrente, permitem a utilização de luvas de tecido.

Todo o corpo deve ser protegido contra a radiação ultravioleta do arco elétrico.

### 3) VENTILAÇÃO

A soldagem nunca deve ser feita em ambientes completamente fechados e sem meios para exaurir gases e fumaças. Entretanto, a soldagem não pode ser efetuada em locais com correnteza de ar sobre a tocha que afete a sua cortina de gás de proteção.

### 4) PRECAUÇÕES ELÉTRICAS

Ao manipular qualquer equipamento elétrico deve-se tomar um cuidado especial para não tocar em partes "vivas", isto é, que estão sob tensão, sem a devida proteção.

Calce sapatos de sola de borracha e, mesmo assim, nunca pise em chão molhado quando estiver soldando.

Verifique o estado da pistola e se os cabos estão em perfeitas condições, sem partes gastas, queimadas ou desfiadas.

Nunca abra o gabinete sem antes desligar completamente a unidade da rede de alimentação elétrica. Para proteção do soldador, a máquina deve ser sempre "aterrada".

### 5) PRECAUÇÕES CONTRA FOGO

Papéis, palha, madeira, tecidos, estopa e qualquer outro material combustível devem ser removidos da área de solda. Ao soldar tanques, recipientes ou tubos para líquidos inflamáveis, certifique-se de que tenham sido completamente enxaguados com água ou outro solvente não inflamável e que estejam totalmente secos e livres de vapores residuais.

Solventes clorados como o tetracloreto de carbono e o tricloroetileno, embora não inflamáveis, devem ser totalmente secos antes de proceder a soldagem, caso contrário, geram gases altamente tóxicos quando submetidos ao arco elétrico. Em caso de fogo ou curto-circuito, nunca jogue água sobre qualquer equipamento elétrico. Desligue a fonte de energia e use um extintor de gás carbônico ou pó químico para apagar as chamas.

### III CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Alimentação elétrica (Vca - 50/60 Hz)	42
Velocidade de avanço de arame (m/min)	1,50 - 15,8
Diâmetros de arame (mm)	
- sólido	0,60 - 1,2
- alumínio	0,8 - 1,2
Conexão da pistola ou tocha de soldar	Euro-conector

TABELA 2 - Características técnicas

### IV CONTROLES DA UNIDADE DE COMANDO

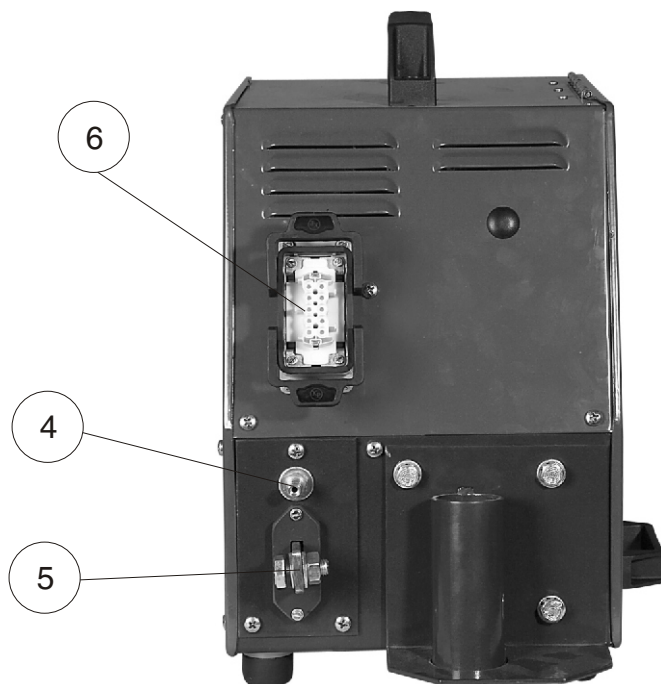
#### Painel frontal.

- 1) Voltímetro/Amperímetro digital – para visualização dos parâmetros de soldagem.
- 2) Euro-conector – para conexão da tocha de soldagem.
- 3) Tomada para conexão do cabo de controle da tocha.



Figura 1 - ALUTEC 2000 - painel frontal

**Painel traseiro**



*Figura 2 - ALUTEC 2000 - painel traseiro*

- 4) Niple para conexão da mangueira do gás de proteção no regulador de gás.
- 5) Terminal para conexão do cabo de energia da fonte de soldagem.
- 6) Tomada para conexão do cabo de controle da fonte de soldagem.

Tipo de arame	Diâmetro (mm)	Referência
sólidos, aço	0,60	0705995
	0,80 - 1,00	0705985
	1,20	0705986
ligas de alumínio	0,80 - 1,00	0705987
	1,20	0705988

TABELA 3 - Seleção de Roldanas

**5) INSTALAÇÃO**

- 1) Ligar o Alimentador de arame à fonte de energia associada através de seu cabo de controle.
- 2) Fixar o cabo de soldagem ligado ao terminal + da fonte de energia no conector traseiro .
- 3) Fixar a mangueira do regulador de pressão de gás no niple de entrada da válvula solenóide, na parte traseira.
- 4) Instalar a pistola de soldar Alutec.
- 5) Instalar as roldanas de tração, porta bico, bico de contato e bocal de acordo com o tipo e o diâmetro do arame a ser utilizado ( ver Tabelas 3, 4, 5 e 6 ).
- 6) Instalar o arame.

Rosca (mm)	Comprimento (mm)	Referência
M 6	32	0706000
M 8	32	0706001

TABELA 4 - Seleção de Porta-Bicos

Diâmetro do arame (mm)	Rosca	Referência
0,6	M6	0706002
0,8	M6	0706003
0,9	M6	0706004
1,0	M8	0706005
1,2	M8	0706006

TABELA 5 - Seleção de Bicos de Contato

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Referência
12	84	0706007
16	84	0706008
19	84	0706009

TABELA 6 - Seleção de bocais

## VIII) REPARAÇÃO

Para assegurar o funcionamento e o desempenho ótimos de um equipamento Eutectic usar somente peças de reposição originais fornecidas por Eutectic do Brasil ou por ela aprovadas. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva ao cancelamento da garantia.

## VI) OPERAÇÃO

- 1) Colocar a chave Liga/Desliga da fonte de energia associada em Liga e ajustar a tensão de saída a um valor estimado adequado para a aplicação.
- 2) Com a pistola de soldar, o arame e as roldanas de pressão devidamente montados, pré-ajustar a vazão do gás de proteção.
- 3) Ajustar a velocidade de avanço do arame a um valor relativamente baixo.
- 4) Abrir o arco e ajustar a tensão de saída da fonte, a velocidade do avanço do arame e a vazão do gás de proteção aos valores necessários.

## VII) MANUTENÇÃO

Em condições normais de ambiente e de operação, os Alimentadores de arame Alutec 2000 não requerem qualquer serviço especial de manutenção. É apenas necessário limpá-los internamente uma vez por mês com ar comprimido sob baixa pressão, seco e isento de óleo.

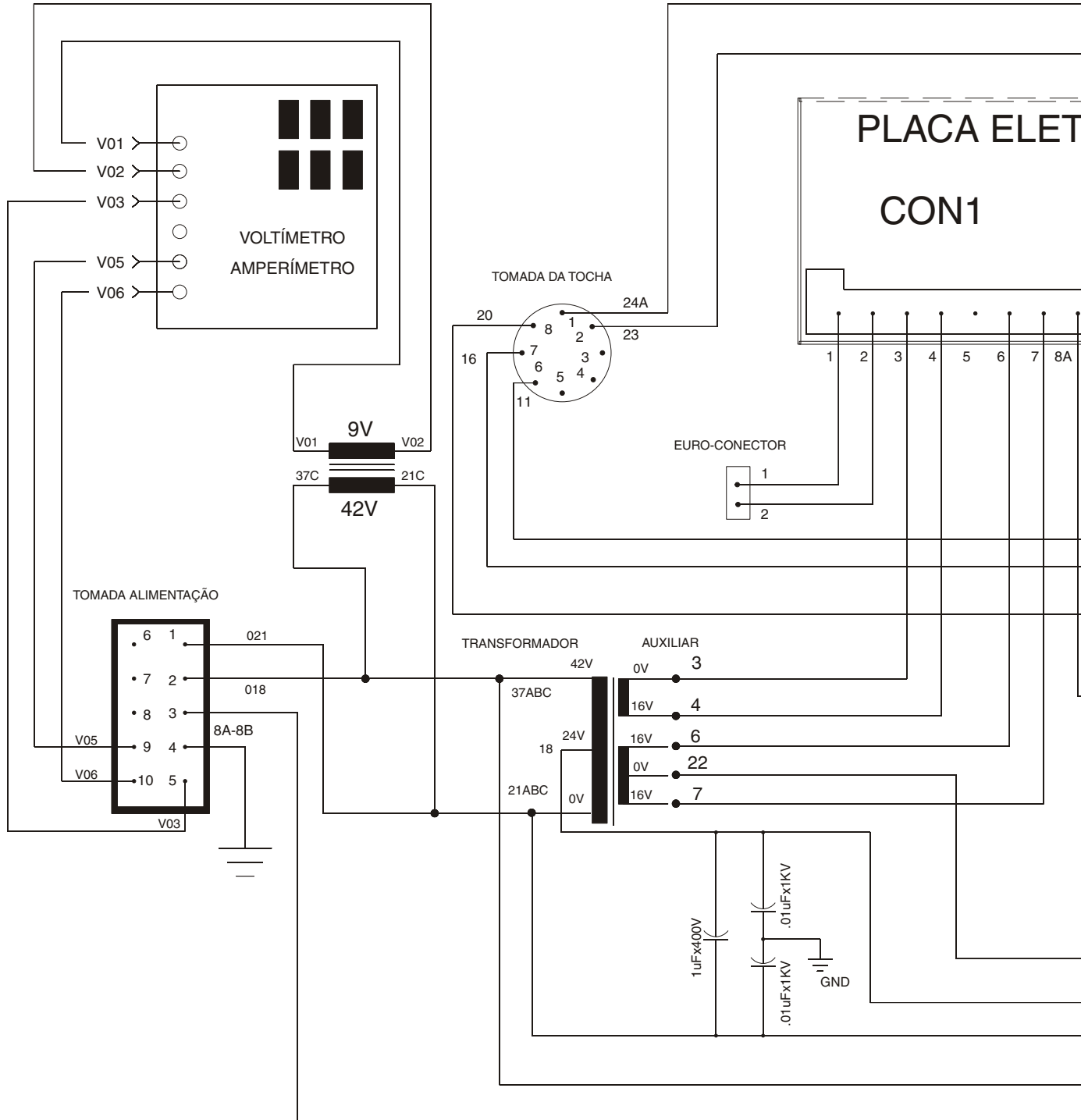
Após a limpeza com ar comprimido, verificar o aperto das conexões elétricas e a fixação dos componentes. Verificar a eventual existência de rachaduras na isolação de fios ou cabos elétricos, inclusive de soldagem, ou em outros isolantes e substituí-los se defeituosos.

Quando se trabalha com fios ou cabos danificados ou com isolação gasta, as partes não isoladas podem entrar em contato com alguma parte ou algum objeto aterrado. O arco elétrico que resultar de tal contato pode ferir olhos não protegidos e provocar um incêndio. Um contato do corpo com uma parte ou um condutor sem isolação pode causar um choque elétrico violento, queimaduras e até a morte.

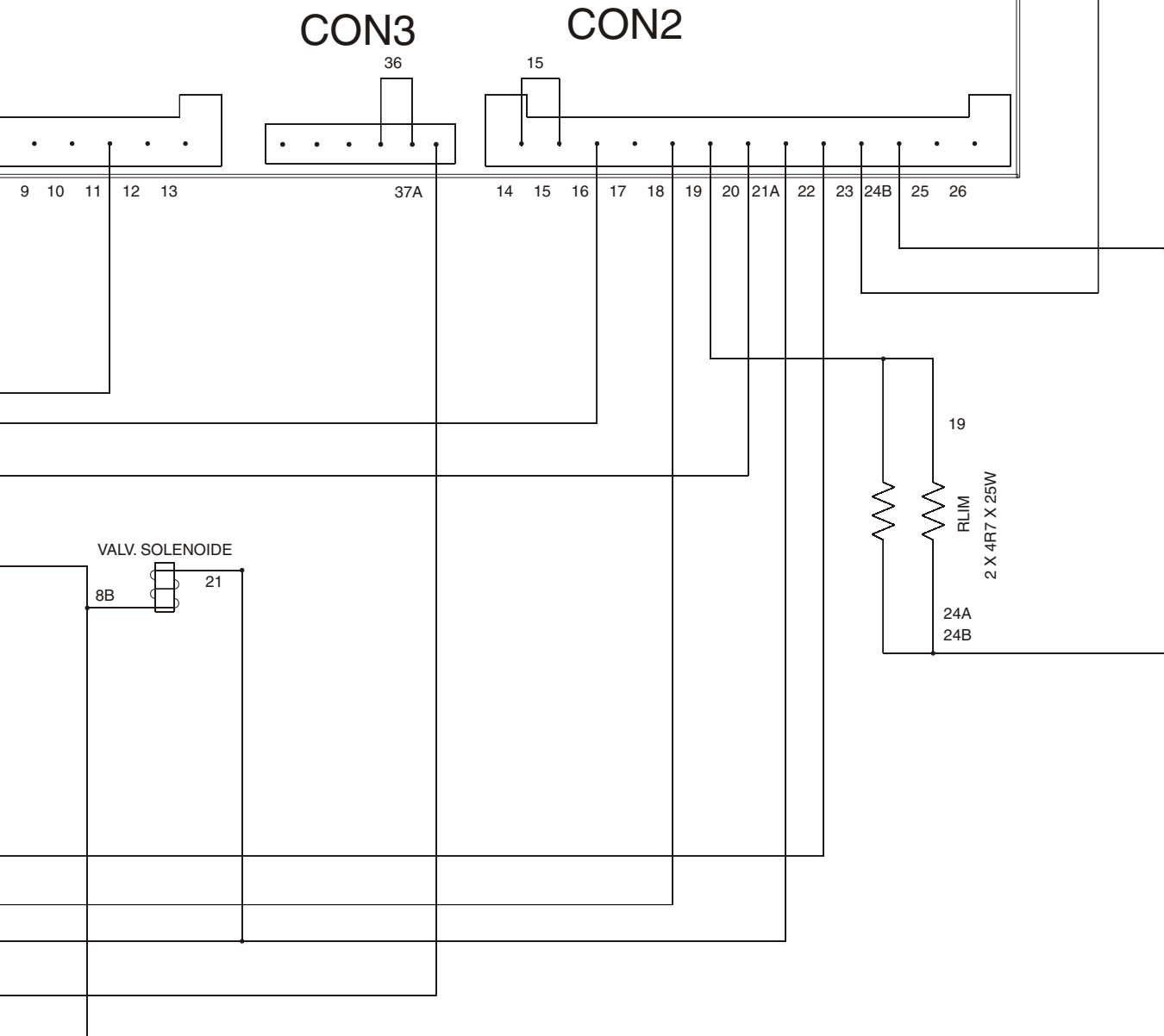


Página em branco

X ESQUEMA ELÉTRICO



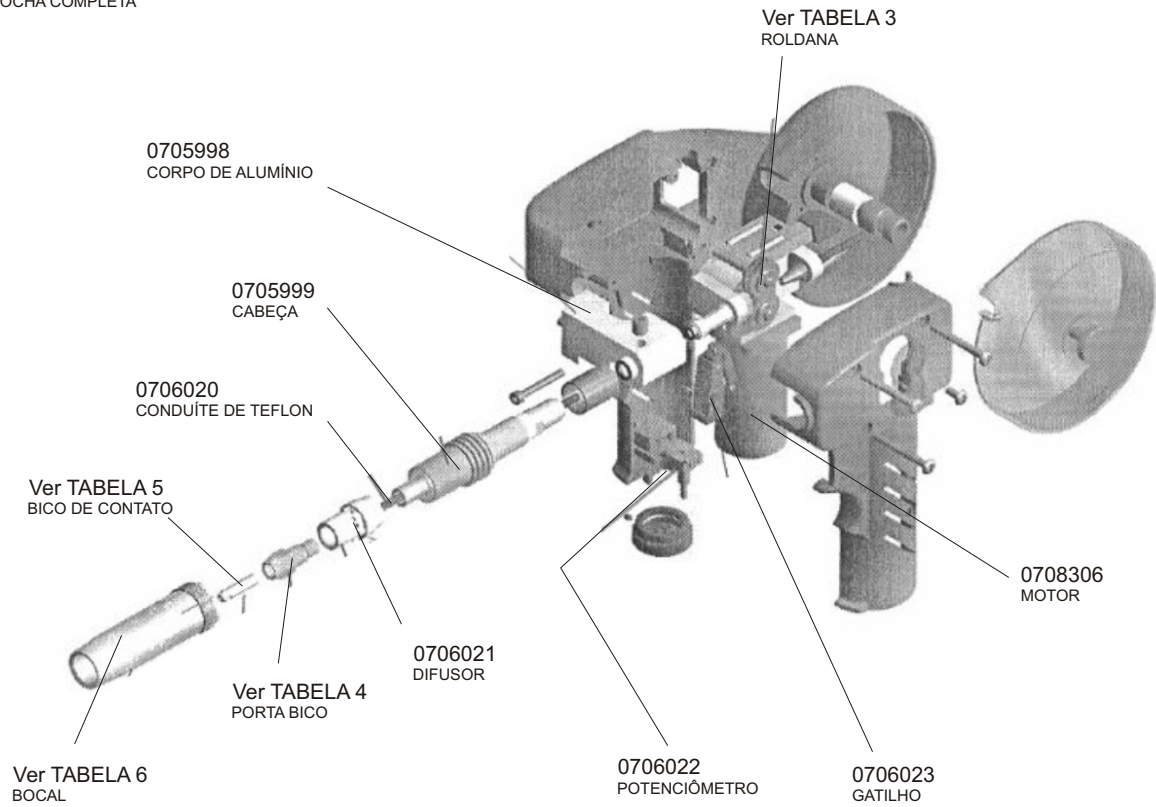
TRÔNICA



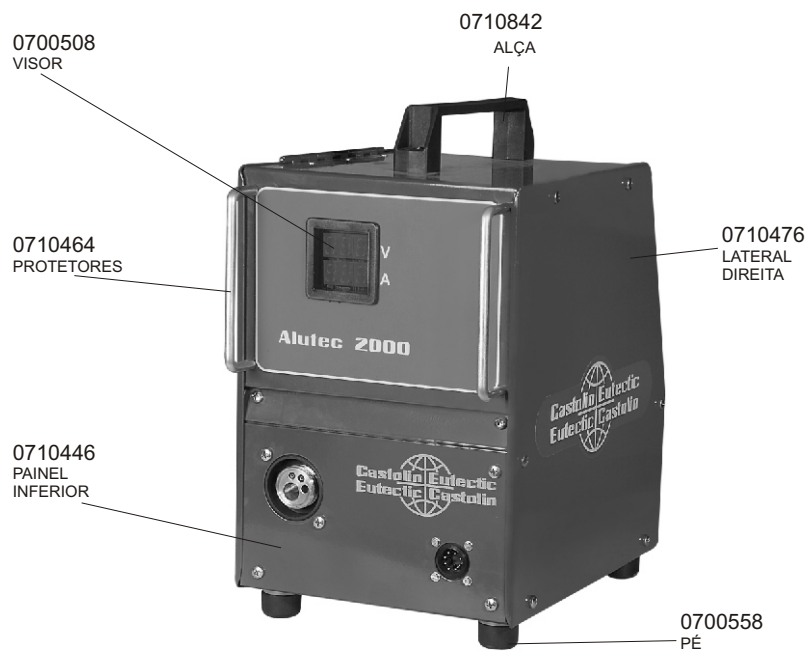
## XII PEÇAS DE REPOSIÇÃO

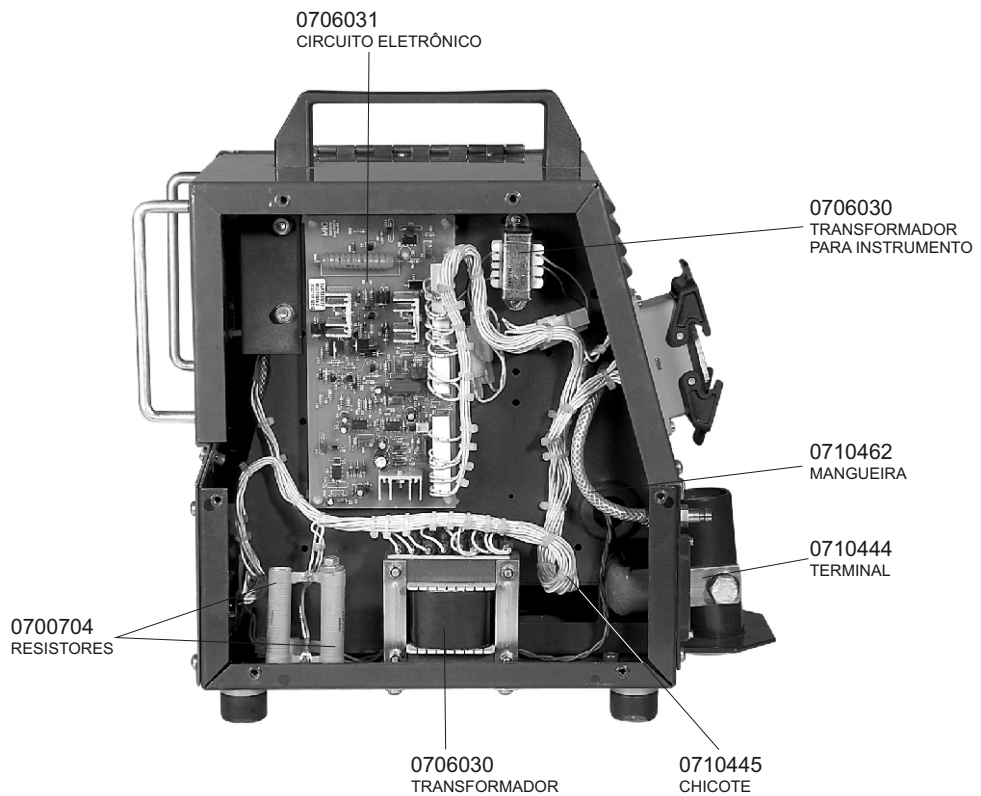
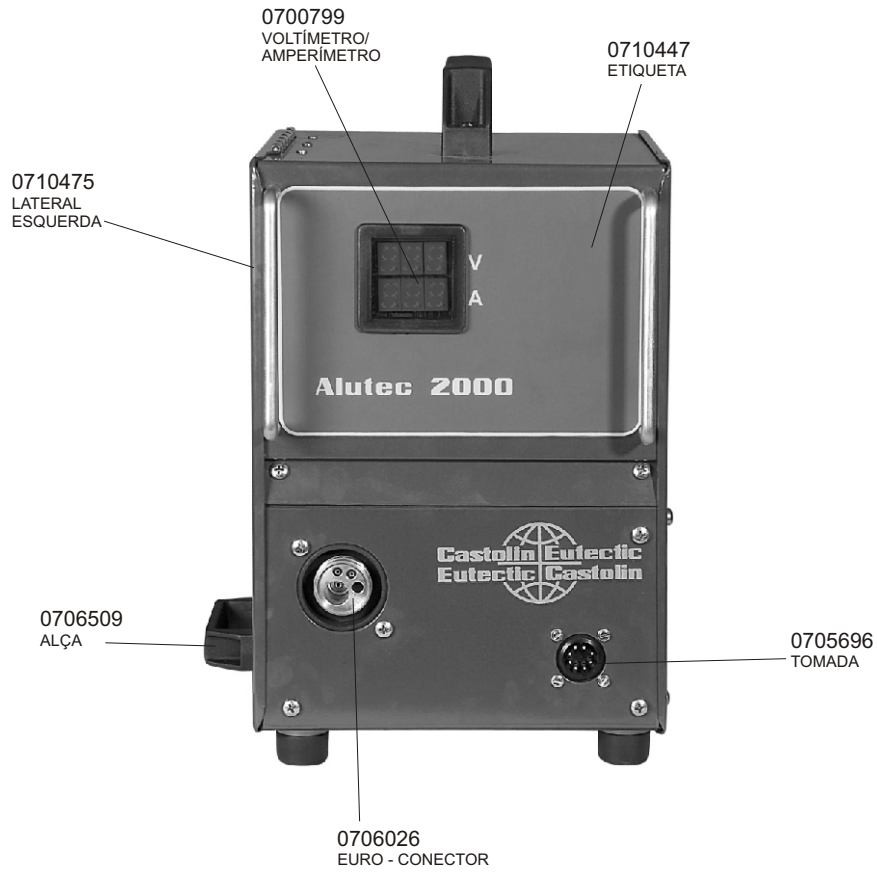
### 1) Pistola de solda

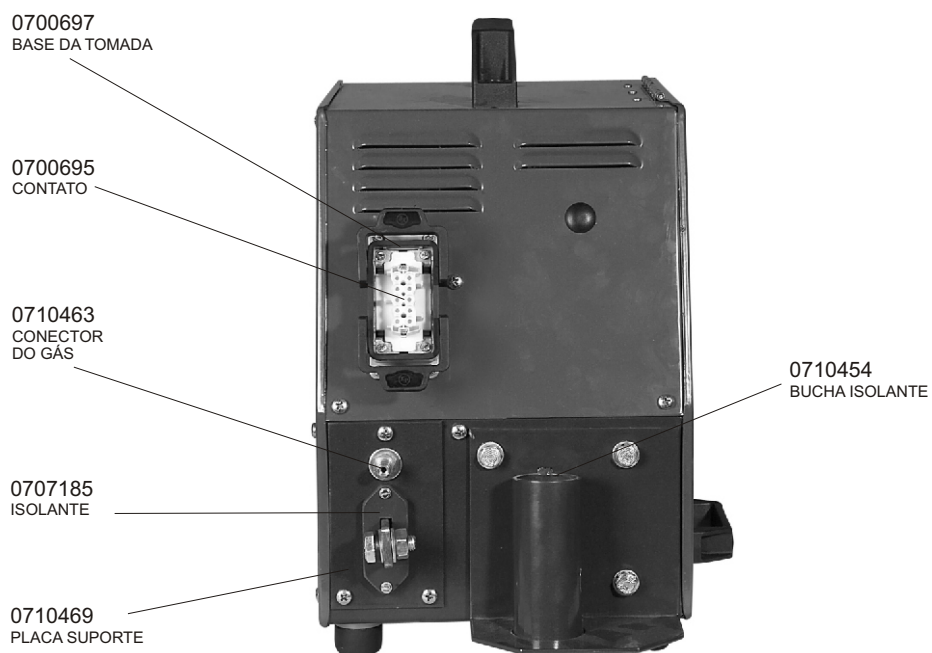
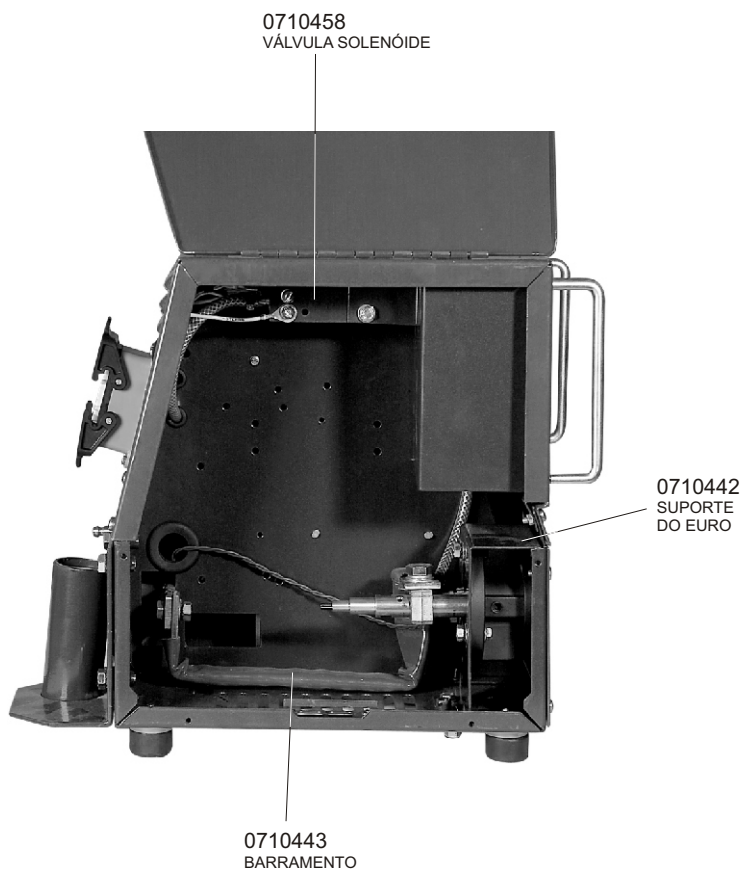
0706010  
TOCHA COMPLETA



### 2) Unidade de comando







Página em branco



## **EUTECTIC DO BRASIL**

**SÃO PAULO - SP:** Rua Ferreira Viana, 146 - CEP: 04761-010 - Tool Free: 0800 703 4360 - (11) 2131-2300 FAX: (11) 2131-2390

**BELO HORIZONTE:** Tel.: (31) 2191-4488 Tool Free: 0800 703 4361 - FAX (31) 2191-4491

**CURITIBA:** Tel.: (41) 339-6207 - FAX (41) 339-6234 • **PORTO ALEGRE:** Tel.: (51) 3241-6070 - FAX (51) 3241-6070

**RIBEIRÃO PRETO:** Tel.: (16) 624-6486 - FAX: (16) 624-6116 • **RECIFE:** Tel.: (81) 3327-2197 - FAX (81) 3327-6661

**RIO DE JANEIRO:** Tel.: (21) 2589-4552 - FAX: (21) 2589-5252 • **SALVADOR:** Tel.: (71) 374-6691 - FAX: (71) 374-6703

Internet: <http://www.eutectic.com.br>