



# CastoTIG 2.5 FP Pulse



Manual /  
**TÉCNICO**



---

## SEGURANÇA

---

Os usuários do equipamento Eutectic têm a responsabilidade final por garantir que qualquer pessoa que trabalhe com equipamento ou próximo a ele observe todas as precauções de segurança pertinentes. As precauções de segurança devem atender aos requisitos aplicáveis a este tipo de equipamento. As recomendações seguintes devem ser observadas além das normas padrão aplicáveis ao local de trabalho.

Todo trabalho deve ser realizado por equipe treinada e bem familiarizada com a operação do equipamento. A operação incorreta do equipamento pode levar a situações perigosas que podem resultar em ferimentos para o operador e danos para o equipamento.

1.1 Qualquer pessoa que utilize o equipamento deve estar familiarizada com o seguinte:

- a operação do equipamento.
- o local de paradas de emergência.
- o funcionamento do equipamento.
- precauções de segurança pertinentes.
- soldagem e corte ou outra operação aplicável do equipamento.

1.2 O operador deve garantir que:

- nenhuma pessoa não autorizada se posicione dentro da área de trabalho do equipamento quando ele for iniciado.
- nenhuma pessoa esteja desprotegida quando o arco for ativado ou o trabalho for iniciado com o equipamento.

1.3 O local de trabalho deve:

- ser adequado para a finalidade.
- ser livre de corrente de ar.

1.4 Equipamento de proteção pessoal:

- use sempre o equipamento de proteção pessoal recomendado, como máscara de solda, blusão para soldador, luvas de raspa, avental de raspa, mangote de raspa, botina com isolante.
- não use itens soltos, como lenços, braceletes, anéis etc., que podem ficar presos ou ocasionar incêndio.

1.5 Precauções gerais:

- verifique se o cabo de retorno está conectado com firmeza.
- o trabalho em equipamento alta tensão pode ser executado por um electricista qualificado.
- o equipamento extintor de incêndio deve estar nitidamente lacrado e próximo, ao alcance das mãos.
- a lubrificação e a manutenção não devem ser realizadas no equipamento durante a operação.

1.6 Aterramento:

O terminal de aterramento (cabo verde e amarelo do cabo de entrada) está ligado ao chassi do equipamento. Este deve estar conectado a um ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica geral. Cuidado para não inverter o condutor de aterramento do cabo de entrada (cabo verde/amarelo) a qualquer uma das fases da chave geral ou disjuntor, pois isto colocaria o chassi sob tensão elétrica. Não usar o neutro da rede para aterramento.



### **ATENÇÃO!**

Este equipamento Eutectic foi projetado e fabricado de acordo com normas nacionais e internacionais que estabelecem critérios de operação e de segurança. Consequentemente as instruções contidas no presente manual e em particular aquelas relativas à instalação, operação e a manutenção devem ser rigorosamente seguidas de forma a não prejudicar o seu desempenho e a não comprometer a garantia dada. Os materiais utilizados para embalagem e as peças descartadas no reparo do equipamento devem ser encaminhados para reciclagem em empresas especializadas de acordo com o tipo de material.



### **AVISO!**

Solda e corte a arco podem ser prejudiciais para você e as demais pessoas. Tome medidas de precaução ao soldar e cortar. Pergunte a seu empregador sobre as práticas de segurança, que devem se basear nos dados sobre risco dos fabricantes.

#### **CHOQUE ELÉTRICO - pode matar.**

- Instale e aterre a unidade de acordo com normas aplicáveis;
- Não toque em peças elétricas sob tensão nem em eletrodos com a pele desprotegida, luvas úmidas ou roupas úmidas;
- Isole o seu corpo e a peça de trabalho;
- Certifique-se quanto à segurança de seu local de trabalho.

#### **FUMAÇAS E GASES - podem ser perigosos à saúde.**

- Mantenha a cabeça distante deles.
- Mantenha o ambiente ventilado (evite corrente de ar diretamente ao cordão de solda), exaustão no arco, ou ambos, para manter a fumaça e os gases fora da sua zona de respiração e da área geral.
- **Os RAIOS EMITIDOS PELO ARCO ELÉTRICO podem danificar os olhos e queimar a pele.**
- Proteja os olhos e o corpo. Use os EPI's recomendados para soldagem (seção 1.4 deste manual).
- Proteja os espectadores com telas ou cortinas adequadas.

#### **PERIGO DE INCÊNDIO**

- Faíscas (respingos) podem causar incêndio. Certifique-se, portanto, de que não haja materiais inflamáveis nas proximidades.

#### **RUÍDO - Ruído excessivo pode danificar a audição**

- Proteja os ouvidos. Use tampões para os ouvidos ou outra proteção auditiva.
- Avise os transeuntes sobre o risco.

**FUNCIONAMENTO INCORRETO** - Ligue para obter auxílio de um especialista em caso de funcionamento incorreto.

**PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!**



### **AVISO!**

Não use a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



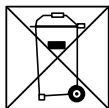
### **ATENÇÃO!**

Leia e compreenda o manual de instrução antes da instalação ou operação.



### **ATENÇÃO!**

Este produto destina-se exclusivamente a soldagem a arco.



Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

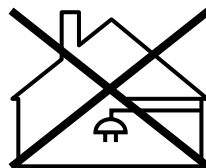
De acordo com a Diretiva Europeia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos de acordo com a as normas ambientais nacionais, o equipamento elétrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente adequadas. Na qualidade de proprietário do equipamento, é obrigação deste obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Norma o proprietário estará melhorando o meio ambiente e a saúde humana!



### ATENÇÃO!

Os equipamentos Classe A não se destinam ao uso em locais residenciais nos quais a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de fornecimento de baixa tensão. Pode haver dificuldades potenciais em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamentos classe A nesses locais, em função de perturbações por condução e radiação.



## INTRODUÇÃO

### CastoTIG 2.5 FP Pulse

A CastoTIG 2.5 FP Pulse possui recursos e características de arco excepcionais, tanto no modo TIG quanto no modo eletrodo. Todos os recursos necessários para uma soldagem TIG DC com altíssima qualidade em qualquer condição estão disponíveis neste equipamento compacto e a toda prova, como pré-fluxo de gás, corrente de partida, rampa de subida e descida, corrente final e pós-fluxo. Todos eles podem ser trabalhados com o modo 2 ou 4 tempos. Além disso, possui recurso pulsado com frequência de 0,2 Hz a 500 Hz para melhor controle de aporte térmico. No modo eletrodo, o usuário pode ajustar a partida a Hot start ou Arc force. Tudo isso ajustado por uma interface simples e intuitiva.

Assim como todos os equipamentos Eutectic, atendem a Norma IEC 60.974-1, sendo aprovados nos mais rigorosos padrões de qualidade e normas globais.

### Responsabilidade do Usuário

Este equipamento funcionará conforme as informações contidas no manual quando instalado, operado, mantido e reparado de acordo com as instruções fornecidas no mesmo. Este equipamento deve ser verificado periodicamente. Acessórios do equipamento defeituosos (incluindo cabos de solda) não devem ser utilizados. Peças que estiverem quebradas, ausentes, claramente desgastadas, deformadas ou contaminadas devem ser substituídas imediatamente. Caso esses reparos ou substituições se tornem necessários, é recomendável que tais reparos sejam realizados por pessoas apropriadamente qualificadas e aprovadas pela Eutectic. Orientações sobre isso podem ser obtidos no termo de garantia Eutectic.

Este equipamento ou qualquer uma de suas peças não deve ser alterado com base em sua especificação padrão sem a aprovação prévia por escrito da Eutectic. O usuário deste equipamento terá responsabilidade exclusiva por qualquer funcionamento indevido que resultar do uso inadequado ou modificação não autorizada a partir da especificação padrão, manutenção defeituosa, dano ou reparo inadequado por alguém que não seja uma pessoa apropriadamente qualificada e aprovada pela Eutectic.

## Embalagem

A embalagem do equipamento é composta por:

- Fonte Inversora CastoTIG 2.5 FP Pulse
- Tocha TIG SR26-F - com controle - 4,0m
- Cabo Garra Obra
- Alça tiracolo
- Guia do usuário
- Termo de Garantia

---

## DADOS TÉCNICOS

---

### Fator de trabalho

De acordo com a norma IEC 60974-10, o Ciclo de Trabalho é a relação entre o período de soldagem (Arco Aberto) em um período de 10 minutos. Para explicar, é usado o período de tempo utilizado pela norma IEC (10 minutos) no exemplo a seguir. Suponha que uma Fonte de soldagem é desenvolvida para operar em um ciclo de trabalho de 15% a 90 amperes. Isso significa que o equipamento foi construído para fornecer a corrente de soldagem (90A) para 1,5 minutos, ou seja, o tempo de solda do arco, a cada período de 10 minutos (15% de 10 minutos é 1,5 minutos). Durante os outros 8,5 minutos do período de 10 minutos, a Fonte de soldagem deve permanecer ligada e resfriando.

### Classe de proteção

O código IP indica a classe de proteção, isto é, o grau de proteção contra a penetração de objetos sólidos ou de água.

### Classe de aplicação

O símbolo **S** indica que a fonte de alimentação foi projetada para ser utilizada em áreas com grandes perigos elétricos.

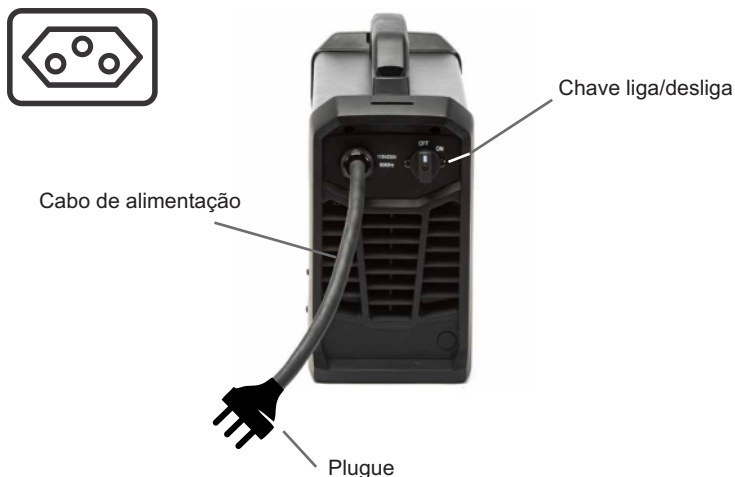
EQUIPAMENTO	CastoTIG 2.5 FP Pulse	
Tecnologia do equipamento	Inversor	
Tensão da rede	230V +/-15%	
Frequência da rede	50/60 Hz	
Processo	<b>SMAW</b>	<b>GTAW</b>
Faixa de Corrente	20-200A	10-200A
Cargas permitidas SMAW, 40 °C	100A/24,0V@100%	100A/14,0V@100%
	129A/25,2V@60%	129A/15,2V@60%
	200A/28,0V@25%	200A/18,0V@25%
Corrente eficaz máxima	23 A	8,8 A
Corrente nominal máxima	43 A	16,5 A
Tensão em Vazio	63V	
Potência consumida em standby	50W	
Dimensões (L x C x A)	153 x 403 x 264 mm	
Peso	8,7 kg	
Potência Aparente (Saída)	6 kVA	
Potência Ativa (Saída)	5,94 kW	
Fator de potência	0,63	
Eficiência	89%	
Transformador Recomendado	≥10kVA	
Temperatura de Operação	-10 a 40°C	
Norma	IEC 60974-1	
Classe de Proteção	IP 23S	

# GUIA DE INSTALAÇÃO RÁPIDA

## 1. LIGANDO A SUA CastoTIG 2.5 FP Pulse

- Utilizar uma tomada de no mínimo 20A.
- Conecte um plugue de no mínimo 20A no seu equipamento.
- Utilize o fio verde somente para aterramento, os demais fios ligue um em cada fase do plugue.
- **ANTES DE CONECTAR** o seu equipamento, certifique-se da tensão de entrada. Você pode consultar estes dados na etiqueta que vem no cabo de energia, no manual do equipamento ou na tabela abaixo:

TENSÃO DE ENTRADA		
Equipamento	Tensão de entrada	Disjuntor recomendado
CastoTIG 2.5 FP Pulse	230V	≥30A



### 1.1 OBSERVAÇÕES

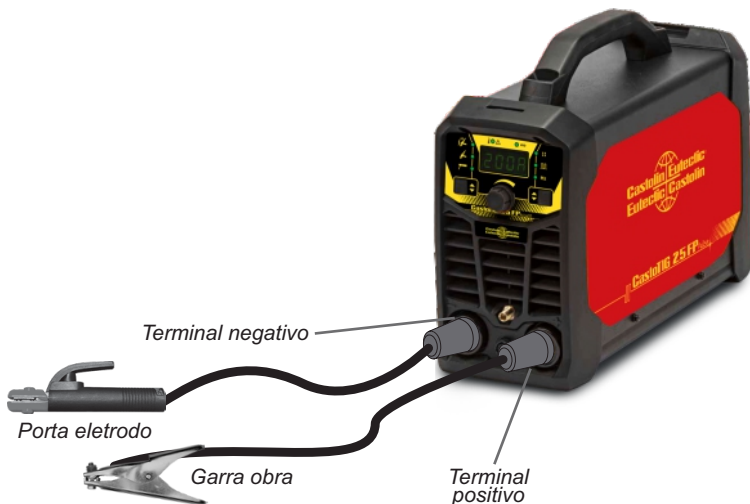
- Para utilização de extensão entre a tomada e o equipamento verifique tabela abaixo.
- Utilize disjuntor adequado para proteção da rede.
- Não ligar o equipamento em tomadas residenciais, a menos que estas sejam com cabos de 4mm<sup>2</sup> e plugue de no mínimo 20 A.
- Não recomendamos o uso de extensão a partir de 25 metros.

Comprimento do cabo	Bitola do cabo
Até 5 metros	4 mm <sup>2</sup>
Até 15 metros	4mm <sup>2</sup>
Até 25 metros	6 mm <sup>2</sup>

## 2. SOLDAGEM ELETRODOS

Itens necessários (inclusos): garra obra e porta eletrodo.

- 2.1 Conecte o porta eletrodo no engate positivo ea garra obra no engate negativo.
- 2.2 Conecte a garra obra na peça.
- 2.3 Coloque a chave liga\desliga na posição ON.
- 2.4 Selecione através do botão TIG\Eletrodo o processo Eletrodo Revestido.
- 2.5 Utilizando o potenciômetro de corrente, ajuste a corrente desejada.
- 2.6 Você está pronto para começar a soldar.



## 3. MELHORES RESULTADOS COM CONSUMÍVEIS EUTECTIC

ELETRODOS EUTECTIC		
Material Base	Classificação AWS	Consumíveis recomendados
Aço Carbono	E7018	EC 4801
	E7018-1	EC 4803
	E6013	EC 4802
Aço Inoxidável	E308L-17	EC XUPER 4708

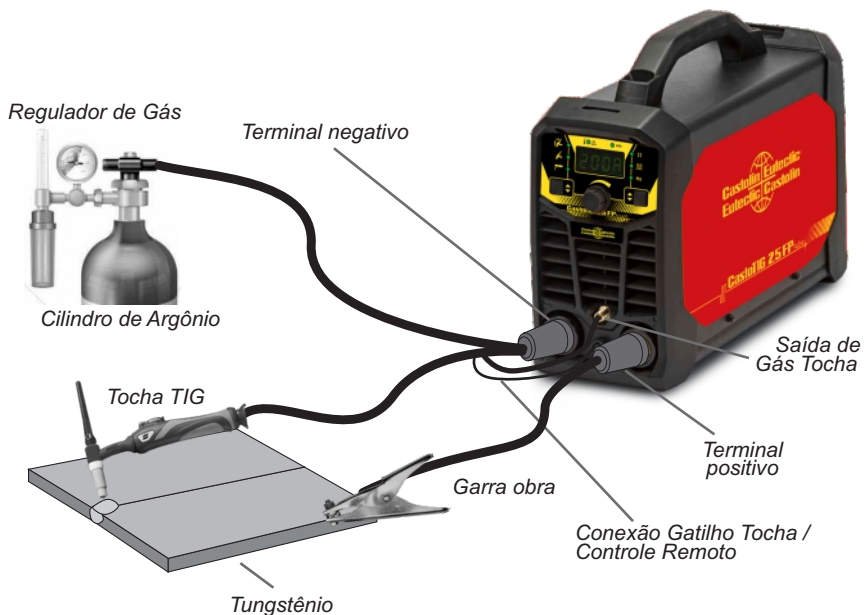


#### 4. SOLDAGEM TIG

Itens necessários (não inclusos): cilindro de gás argônio, regulador e mangueira para gás argônio, tocha TIG 13mm com válvula e o eletrodode tungstênio

Itens necessários (inclusos): garra obra

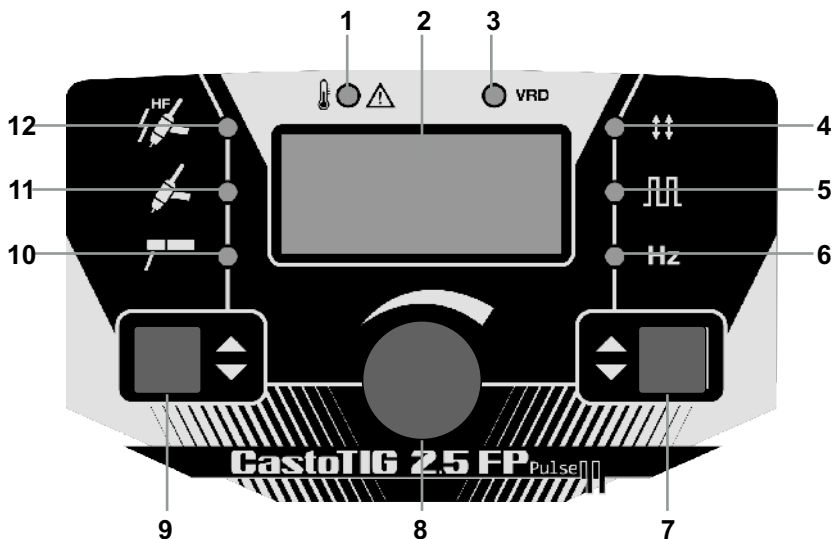
- 4.1 Conecte o regulador de gás no cilindro.
- 4.2 Conecte a mangueira de gás da máquina ao regulador.
- 4.3 Conecte a tocha no conector negativo e a garra obra no conector positivo.
- 4.4 Conecte a garra obra na peça.
- 4.5 Coloque a chave liga/desliga na posição ON.
- 4.6 Seleccione o processo TIG através do botão desejeção de processo.
- 4.7 Utilizando o potenciômetro de corrente, ajuste a corrente desejada.
- 4.8 Regule a vazão de gás de acordo com a necessidade.
- 4.9 Comece a soldar.



#### 5. MELHORES RESULTADOS COM CONSUMÍVEIS EUTECTIC

VARETAS TIG		
Material Base	Classificação AWS	Consumíveis recomendados
Aço Carbono	ER70S-6	CASTOWIG 45252 W
Aço Inoxidável	E308L	EC TIGTECTIC 308 L
	E316L	EC TIGTECTIC 316 L

## 6. PAINEL



1. Indicador de falha - Sobreaquecimento
2. Display Digital
3. Indicador da função VRD (Dispositivo Redutor de Tensão de Arco em Vazio)
4. Indicador de modo de gatilho 2T/4T
5. Indicador do modo pulsado
6. Indicador do parâmetro frequência
7. Botão de seleção de parâmetros (2T/4T - Pulso - Frequência)
8. Botão de controle da corrente de soldagem e controle de recursos avançados
9. Botão de seleção de processo
10. Indicador modo eletrodo
11. Indicador TIG LiftArc™
12. Indicador TIG alta frequência

Pressione o botão Seleção de processo (9) para definir:

- TIG alta frequência (12)
- TIG LiftArc™ (11)
- Eletrodo (10)
- Navegação
- Seleção de parâmetros

Pressione o botão de seleção de processo (9) por 3 segundos para ir para o menu de recursos avançados e pressione o botão de seleção de processo (9) para selecionar os valores. Use o botão de controle da corrente de soldagem (8) para alterar os valores.

### No modo TIG alta frequência ou TIG LiftArc™

Tempo de pré-fluxo de gás (PREG 0 - 5 s)  
Corrente inicial (IGNA 10 - 100%)  
Tempo de rampa de subida (SLPU 0 - 10 s)  
Tempo de rampa de descida (SLPD 0 - 10 s)  
Corrente final (FINA 10 - 100%)  
Tempo de pós-fluxo do gás (POSG 0,5 - 15 s)  
Corrente de base (Porcentagem da corrente definida) (BKGA 10 - 100%)

### No modo eletrodo:

- Hot start (HOTS -10 - +10)
- Arc Force (ARCF -10 - +10)
- Eletrodo celulósico (CELL On / Off)

Pressione o botão Opções (7) para definir o seguinte:

- Modo de gatilho (4): 2 Toques / 4 Toques
- Modo pulsado (5): (On / Off)
- Frequência (6): (0,1 - 500 Hz) - somente se o modo de pulso estiver ON

## SEGURIDAD

---

Los usuarios del equipo Eutectic tienen la responsabilidad final de garantizar que cualquier persona que trabaje con equipo o cerca de él, observe todas las precauciones de seguridad relevante. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Las recomendaciones siguientes deben ser observadas más allá de las normas estándar aplicables al lugar de trabajo.

Todo trabajo debe ser realizado por equipo entrenado y bien familiarizado con la operación del mismo. Equipo. La operación incorrecta del equipo puede conducir a situaciones peligrosas que pueden resultar en lesiones para el operador y daños en el equipo.

1.1 Cualquier persona que utilice el equipo debe estar familiarizada con lo siguiente:

- La operación del equipo.
- El lugar de paradas de emergencia.
- El funcionamiento del equipo.
- Precauciones de seguridades pertinentes.
- Soldadura y corte u otra operación aplicable del equipamiento.

1.2 El operador velará por que:

- Ninguna persona no autorizada se coloque dentro del área de trabajo del equipo cuando se inicia.
- Ninguna persona está desprotegida cuando el arco se activa o se inicia el trabajo con el equipo.

1.3 El lugar de trabajo deberá:

- Ser adecuado para la finalidad.
- Estar libre de corriente de aire.

1.4 Equipo de protección personal:

- Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado, como máscara de soldadura, blusa para soldador, guantes de raspa, delantal de raspa, mango de raspa, botina con aislador.
- No utilice elementos sueltos, como pañuelos, brazaletes, anillos, etc., que pueden quedar atrapados o ocasionar incendio.

1.5 Precauciones generales:

- compruebe que el cable de retorno está firmemente conectado.
- El trabajo en equipo de alta tensión puede ser ejecutado por un electricista cualificado.
- El equipo extintor de incendios debe estar nítidamente sellado y próximo, al alcance de las manos.
- La lubricación y el mantenimiento no deben ser realizadas en el equipo durante la operación.

1.6 Aterramiento:

El terminal de puesta a tierra (cable verde y amarillo del cable de entrada) está conectado al chasis del equipo. Este debe estar conectado a un punto eficiente de puesta a tierra de la instalación eléctrica general. Tenga cuidado de no invertir el conductor de puesta a tierra del cable de entrada (cable verde / amarillo) a cualquiera de las fases de la llave general o disyuntor, ya que esto pondría chasis bajo tensión eléctrica. No utilice el neutro de la red para la puesta a tierra.



### **ATENCIÓN!**

Este equipo Eutectic ha sido diseñado y fabricado de acuerdo con las normas nacionales e internacionales que establecen criterios de operación y de seguridad. Consecuentemente las instrucciones contenidas en el presente manual y, en particular, las relativas a la instalación, la operación y el mantenimiento deben seguirse rigurosamente de forma que no perjudiquen su rendimiento y no compromete la garantía dada. Los materiales utilizados para embalaje y las piezas desechadas en la reparación del equipo deben ser encaminados para el reciclaje en empresas especializadas de acuerdo con el tipo de material.



### **AVISO!**

Soldadura y corte a arco pueden ser perjudiciales para usted y las demás personas. Tomar medidas de precaución al soldar y cortar. Pregunte a su empleador sobre las prácticas de seguridad, que deben basarse en los datos sobre riesgo de los fabricantes.

### **CHOQUE ELÉCTRICO - puede matar.**

- Instale y cargue la unidad de acuerdo con las normas aplicables;
- No toque piezas eléctricas bajo tensión ni en electrodos con la piel desprotegido, guantes húmedos o ropa húmeda;
- Aísle su cuerpo y la pieza de trabajo;
- Asegúrese de que la seguridad de su lugar de trabajo.

### **FUMAS Y GASES - pueden ser peligrosos para la salud.**

- Mantenga la cabeza lejos de ellos.
- Mantenga el ambiente ventilado (evite la corriente de aire directamente al cordón de soldadura), el agotamiento en el arco, o ambos, para mantener el humo y los gases fuera de su zona de respiración y el área general.
- Los **RADIOS EMITIDOS POR EL ARCO ELÉCTRICO** dañar los ojos y quemar la piel.
- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice los EPI recomendados para la soldadura (sección 1.4 de este manual).
- Proteja a los espectadores con pantallas o cortinas adecuadas.

### **PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Por lo tanto, asegúrese de que no haya materiales inflamables cercanos.

### **RUIDO - El ruido excesivo puede dañar la audición.**

- Proteja los oídos. Utilice tapones para los oídos u otra protección auditiva.
- Avise a los transeúntes sobre el riesgo.

**FUNCIONAMIENTO INCORRECTO** - Llame para obtener ayuda de un especialista en caso de funcionamiento incorrecto.

**¡PROTEJA LOS OTROS Y A SI MISMO!**



### **AVISO!**

No utilice la fuente de alimentación para descongelar los tubos congelados.



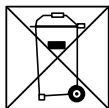
### **ATENCIÓN!**

Lea y comprenda el manual de instrucciones antes de instalación o operación.



### **ATENCIÓN!**

Este producto se destina exclusivamente a la soldadura por arco.



¡No elimine el equipo eléctrico junto con la basura normal!

¡No elimine el equipo eléctrico junto con la basura normal!

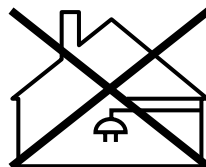
De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96 / CE relativa a los residuos de equipos eléctricos y electrónicos de acuerdo con las normas medioambientales nacionales, el equipo eléctrico que haya alcanzado el final de su vida útil se recoger por separado y entregarse en instalaciones de reciclado ambientalmente adecuadas. En calidad de propietario del equipo, es obligación de obtener información sobre los sistemas de recogida aprobados de su representante local.

Al aplicar esta Norma el propietario estará mejorando el medio ambiente y salud humana!



### ATENCIÓN!

Los equipos Clase A no se destinan al uso en lugares residenciales en los que la energía eléctrica es proporcionada por el sistema público de suministro de baja la tensión. Puede haber dificultades potenciales en garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos clase A, en función de las perturbaciones por conducción y radiación.



## INTRODUCCIÓN

### CastoTIG 2.5 FP Pulse

El CastoTIG 2.5 FP Pulse tiene características de arco excepcionales y características, tanto en modo TIG como en modo electrodo. Todos los recursos necesarios para una soldadura TIG DC con altísima calidad en cualquier condición están disponibles en este equipo compacto y completamente probado, como preflujado de gas, corriente de arranque, rampa de subida y bajada, corriente final y postflujado. Todos ellos se pueden trabajar con el modo de 2 o 4 tiempos. Además, tiene una función pulsada con una frecuencia de 0,2 Hz a 500 Hz para un mejor control de la entrada térmica. En el modo de electrodo, el usuario puede configurar el inicio en Hot start o Arc force. Todo ello ajustado mediante una interfaz sencilla e intuitiva.

Así como todos los equipos Eutectic, cumplen con la norma IEC 60.974-1 y están aprobados para los estándares de calidad más estrictos y estándares globales.

### Responsabilidad del Usuario

Este equipo funcionará según la información contenida en el manual y cuando esté instalado, operado, mantenido y reparado de acuerdo con las instrucciones suministradas. Este equipo debe ser comprobado periódicamente. Accesorios del equipo defectuosos (incluidos los cables de soldadura) no deben usarse. Piezas que están rotas, ausentes, claramente desgastadas, deformadas o contaminadas deben ser sustituidas inmediatamente. En caso de que estas reparaciones o las sustituciones sean necesarias, se recomienda que dichas reparaciones se realicen por personas apropiadamente cualificadas y aprobadas por Eutectic. Las orientaciones sobre esto pueden ser obtenidas al término de la garantía Eutectic.

Este equipo o cualquiera de sus piezas no deben alterarse en sus especificaciones estándar sin la aprobación previa por escrito de Eutectic. El usuario de este equipo tendrá la responsabilidad exclusiva de cualquier funcionamiento indebido que resulte de uso inapropiado o modificación no autorizada de su especificación estándar, mantenimiento defectuoso, daño o reparación inapropiada por alguien que no sea una persona apropiadamente cualificada y aprobada por la Eutectic.

## Embalaje

El embalaje del equipo está compuesto por:

- Inversor CastoTIG 2.5 FP Pulse
- Antocha TIG SR26-F - c/ Control - 4,0m
- Pinza de masa
- Correa de sujeción
- Guía de usuario
- Plazo de garantía

## DATOS TÉCNICOS


### Factor de trabajo

De acuerdo con la norma IEC 60974-10, el Factor de trabajo es la relación entre el período de soldadura (Arco Abierto) en un período de 10 minutos. Para explicar, se utiliza el período de tiempo utilizado por la norma IEC (10 minutos) en el siguiente ejemplo. Supongamos que una fuente de soldadura se desarrolla para operar en un ciclo de trabajo del 15% a 90 amperios a 23,6 voltios. Esto significa que el equipo fue construido para proporcionar la corriente de soldadura (90A) a 1,5 minutos, es decir, el tiempo de soldadura del arco, cada período de 10 minutos (15% de 10 minutos es 1,5 minutos). Durante los otros 8,5 minutos del período de 10 minutos, la fuente de soldadura debe permanecer encendida y enfriando.

### Clase de protección

El código IP indica la clase de protección, es decir, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o de agua.

### Clase de aplicación

El símbolo  indica que la fuente de soldadura está diseñada para ser utilizada en áreas con grandes peligros eléctricos.

EQUIPAMIENTO	CastoTIG 2.5 FP Pulse	
Tecnología de equipo	Inversor	
Tensión de red	230V +/-15%	
Frecuencia de red	50/60 Hz	
Proceso	<b>SMAW</b>	<b>GTAW</b>
Rango de corriente	20-200A	10-200A
Cargas permitidas SMAW, 40 °C	100A/24,0V@100%	100A/14,0V@100%
	129A/25,2V@60%	129A/15,2V@60%
	200A/28,0V@25%	200A/18,0V@25%
Corriente efectiva máxima	23 A	8,8 A
Corriente nominal máxima	43 A	16,5 A
Voltaje vacío	63V	
Energía consumida standby	50W	
Dimensiones (An x L x Al)	153 x 403 x 264 mm	
Peso	8,7 kg	
Potencia Aparente (Salida)	6 kVA	
Potência Ativa (Saída)	5,94 kW	
Factor de potencia	0,63	
Rendimiento	89%	
Transformador recomendado	≥10kVA	
Temperatura de funcionamiento	-10 a 40°C	
Estándar	IEC 60974-1	
Clase de protección	IP 23S	

# GUÍA DE INSTALACIÓN RÁPIDA

## 1. CONECTANDO SU CastoTIG 2.5 FP Pulse

- Utilice un enchufe de al menos 20A.
- Conecte un enchufe mínimo de 20 A a su equipo.
- Utilice el cable verde solo para la conexión a tierra, los demás cables conecte uno en cada fase del enchufe.
- **ANTES DE CONECTAR** su equipo, asegúrese del voltaje de entrada. Puede consultar estos datos en la etiqueta que viene en el cable de alimentación, en el manual del equipo o en la tabla a continuación:

VOLTAJE DE ENTRADA		
Equipo	Voltaje de entrada	Disyuntor recomendado
CastoTIG 2.5 FP Pulse	230V	≥30A



### 1.1 OBSERVACIONES

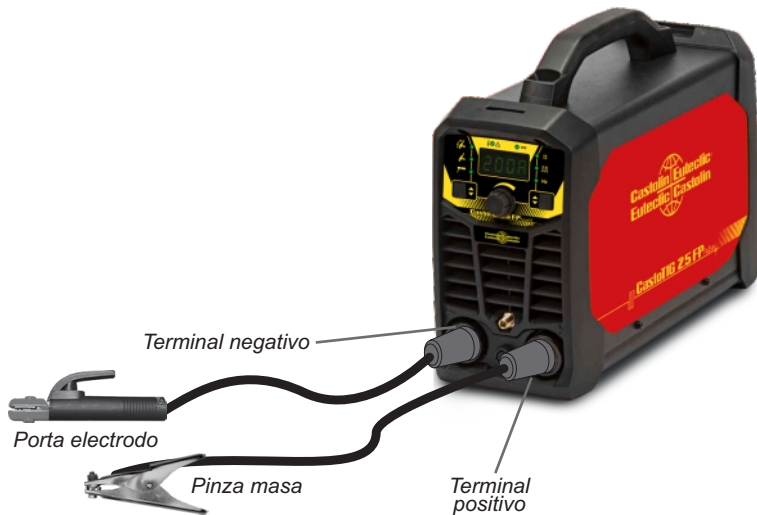
- Para usar la extensión entre el enchufe y el equipo, consulte la tabla a continuación.
- Utilice un disyuntor adecuado para proteger la red.
- No conecte el equipo a toma corrientes residenciales, a menos que tengan cables de 4 mm<sup>2</sup> y un enchufe mínimo de 20 A.
- No recomendamos utilizar una extensión de más de 25 metros.

Longitud del cable	Diámetro del cable
Hasta 5 metros	4 mm <sup>2</sup>
Hasta 15 metros	4mm <sup>2</sup>
Hasta 25 metros	6 mm <sup>2</sup>

## 2. SOLDADURA CON ELECTRODOS

Items necesarios (incluidos): pinza masa y porta electrodos.

- 2.1 Conecte el porta electrodos al conector positivo y la pinza masa al conector negativo.
- 2.2 Conecte la pinza masa a la pieza.
- 2.3 Coloque el interruptor de encendido / apagado en la posición de encendido.
- 2.4 Usando el botón TIG \Electrodo, seleccione el proceso Electrodo revestido.
- 2.5 Usando el potenciómetro de corriente, ajuste la corriente deseada.
- 2.6 Está listo para comenzar a soldar.



## 3. MEJORES RESULTADOS CON CONSUMIBLES EUTECTIC

ELECTRODOS		
Material Base	Clasificación AWS	Consumibles recomendados
Acero carbono	E7018	EC 4801
	E7018-1	EC 4803
	E6013	EC 4802
Acero inoxidable	E308L-17	EC XUPER 4708

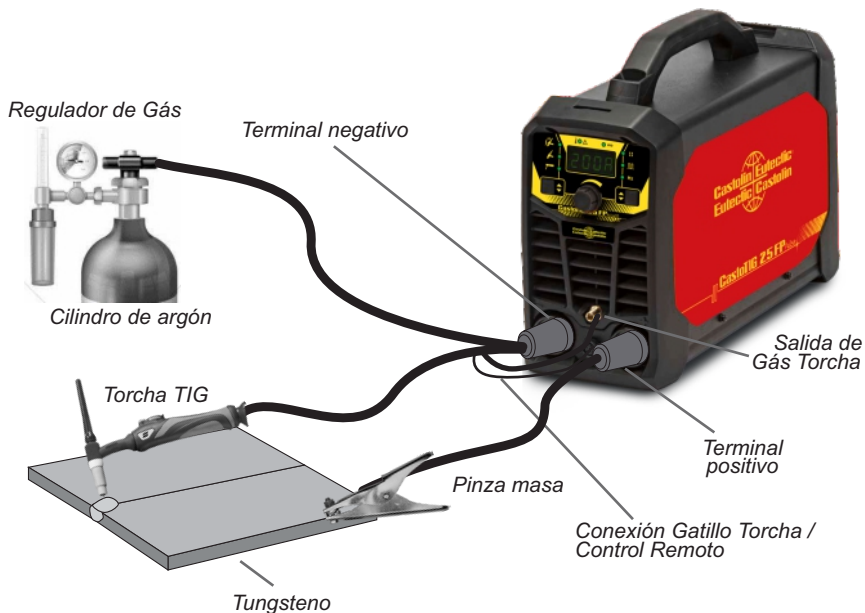


#### 4. SOLDADURA TIG

Items necesarios (no incluidos): cilindro de gas argón, regulador y manguera para gas argón, torcha TIG de 13 mm con válvula y electrodo de tungsteno.

Items necesarios (incluidos): pinza masa

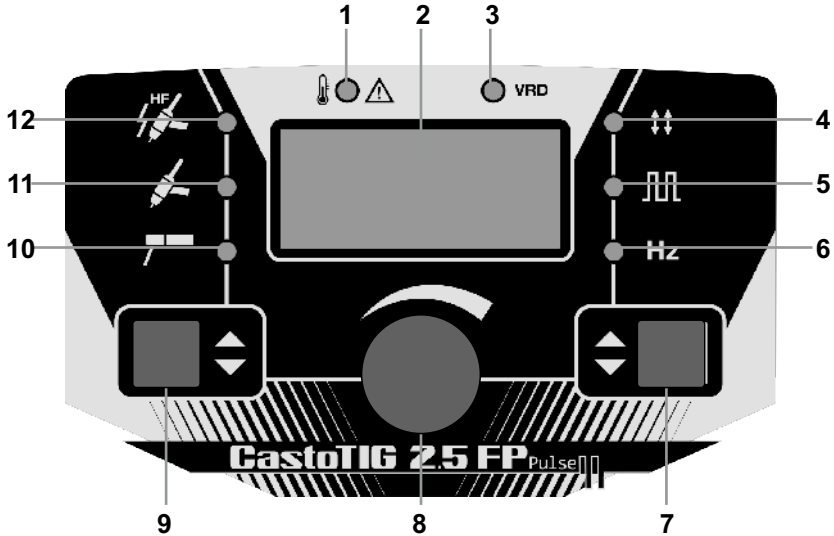
- 4.1 Conecte el regulador de gas al cilindro.
- 4.2 Conecte la manguera de gas de la fuente de poder al regulador.
- 4.3 Conecte la torcha al conector negativo y la pinza de masa al conector positivo.
- 4.4 Conecte la pinza masa a la pieza.
- 4.5 Coloque el interruptor de encendido / apagado en la posición de encendido.
- 4.6 Seleccione el proceso TIG utilizando el botón de selección de proceso.
- 4.7 Usando el potenciómetro de corriente, ajuste la corriente deseada.
- 4.8 Ajuste el flujo de gas según sea necesario.
- 4.9 Comience a soldar.



#### 5. MEJORES RESULTADOS CON CONSUMIBLES EUTECTIC

VARILLAS TIG		
Material Base	Clasificación AWS	Consumibles recomendados
Aço Carbono	ER70S-6	CASTOWIG 45252 W
Aço Inoxidável	E308L	EC TIGTECTIC 308 L
	E316L	EC TIGTECTIC 316 L

## 6. PANEL (PANTALLA)



1. Indicador de Falta (Sobrecarga térmica)
2. Display Digital
3. Indicador VRD (Dispositivo de Reducción de Tensión – Seguridad)
4. Indicador del tipo de control del interruptor 2T/4T
5. Indicador del modo pulsado
6. Indicador del parámetro de frecuencia
7. Botón de selección de parámetros (2T-4T / Pulsado / Frecuencia)
8. Mando de ajustes
9. Botón de selección del método de soldadura: TIG HF, LiftArc™ o MMA.
10. Indicador del modo Electrodo
11. Indicador del modo LiftArc™
12. Indicador del modo TIG HF

- Pulsa el botón (9) para cambiar los procesos:
- TIG HF (12)
  - TIG LiftArc™ (11)
  - Electrodos (10)
  - Navegación
  - Selección de parámetros

Pulsa el botón de selección de proceso (9) por 3 segundos para ir al menú de los parámetros avanzados y pulsa el botón (9) para seleccionar los parámetros. Utilizar el mando de ajustes (8) para ajustar los parámetros

Parámetros avanzados en los modos TIG HF o TIG LiftArc™:

- Pre-flujo de gas: (PREG 0 – 5s)
- Corriente inicial: (IGNA 10 - 100%)
- Rampa Ascendente: (SLPU 0 – 10s)
- Rampa Descendente: (SLPD 0 – 10s)
- Corriente final: (FINA 10 – 100%)
- Post-flujo de gas: (POSG 0,5 – 15s)
- Corriente de base del pulso (BKGA 10 – 100%)

Parámetros avanzados en el modo Electrodo

- Hot Start (HOTS -10 / +10)
- Arc Force (ARCF -10 / +10)
- Electrodos Celulósicos (CELL On/Off)

Pulsa el botón de selección de métodos (7) y utiliza el Botón de Mando (8) para ajustar / cambiar los valores:

- Control del interruptor (4): 2T / 4T
- Modo pulsado (5): (On / Off)
- Frecuencia (6): (0,1 – 500 Hz) – Solamente con el Modo Pulsado (On)

Manual do usuário completo CastoTIG 2.5 FP Pulse  
disponível em [www.eutectic.com.br](http://www.eutectic.com.br)

Manual de usuário completo CastoTIG 2.5 FP Pulse  
disponible en [www.eutectic.com.br](http://www.eutectic.com.br)



**Eutectic do Brasil**

Rua Arthur Barbarini, 959 - Distrito Industrial - Indaiatuba - SP - CEP 13347-436 - Tel. 019 3113-2800

• **BELO HORIZONTE:** Tel.: 031-2191-4988 - FAX: 031-2191-4991

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