

Castolin Eutectic®
Eutectic Castolin

MigPulse DP 3303 DS



Manual /
TÉCNICO

MANUAL DE INSTRUÇÕES PARA MÁQUINA DE SOLDAR COM ARAME

IMPORTANTE: ANTES DE UTILIZAR O APARELHO LER O CONTEÚDO DO PRESENTE MANUAL E CONSERVAR O MESMO DURANTE TODA A VIDA OPERATIVA DO PRODUTO, EM LOCAL DE FÁCIL ACESSO. ESTE APARELHO DEVE SER UTILIZADO EXCLUSIVAMENTE PARA OPERAÇÕES DE SOLDAGEM.

1 PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

 A soldagem e o cisalhamento a arco podem ser nocivos às pessoas, portanto, o utilizador deve conhecer as precauções contra os riscos, a seguir listados, derivantes das operações de soldagem. Caso forem necessárias outras informações mais pormenorizadas, consultar o manual cod 3.300.758

CHOQUE RUMOR

 Este aparelho não produz ruídos que excedem 80dB. O procedimento de cisalhamento plasma/soldagem pode produzir níveis de ruído superiores a este limite; portanto, os utilizadores deverão aplicar as precauções previstas pela lei.

CAMPOS ELETROMAGNÉTICOS - Podem ser nocivos.



· A corrente elétrica que atravessa qualquer condutor produz campos eletromagnéticos (EMF). A corrente de soldagem, ou de corte, gera campos eletromagnéticos em redor dos cabos e dos geradores.

Os campos magnéticos derivados de correntes elevadas podem influenciar o funcionamento de pacemakers. Os portadores de aparelhos eletrônicos vitais (pacemakers) devem consultar o médico antes de se aproximarem de operações de soldagem por arco, de corte, desbaste ou de soldagem por pontos.

A exposição aos campos eletromagnéticos da soldagem ou do corte, poderá ter efeitos desconhecidos para a saúde.

Cada operador, para reduzir os riscos derivados da exposição aos campos eletromagnéticos, deve respeitar os seguintes procedimentos:

- Fazer de modo que o cabo de massa e da pinça de suporte do eletrodo, ou do maçarico, estejam lado a lado. Se possível, fixá-los juntos com fita adesiva.
- Não enrolar os cabos de massa e da pinça de suporte do eletrodo, ou do maçarico, no próprio corpo.
- Nunca permanecer entre o cabo de massa e o da pinça de suporte do eletrodo, ou do maçarico. Se o cabo de massa se encontrar do lado direito do operador, também o da pinça de suporte do eletrodo, ou do maçarico, deverá estar desse mesmo lado.
- Ligar o cabo de massa à peça a trabalhar mais próxima possível da zona de soldagem, ou de corte.
- Não trabalhar junto ao gerador.

EXPLOSÕES



· Não soldar nas proximidades de recipientes à pressão ou na presença de pós, gases ou vapores explosivos. Manejar com cuidado as bombas

e os reguladores de pressão utilizados nas operações de soldagem.

COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA

Este aparelho foi construído conforme as indicações contidas na norma IEC 60974-10 (Cl. A) e **deve ser usado somente para fins profissionais em ambiente industrial. De fato, podem verificar-se algumas dificuldades de compatibilidade eletromagnética num ambiente diferente daquele industrial.**

ALTA FREQUÊNCIA (H.F.)



• A alta frequência (H.F.) pode interferir com a radionavegação, os serviços de segurança, os computadores, e em geral com os aparelhos de comunicação

• A instalação só deve ser executada por pessoas qualificadas que têm conhecimento de aparelhos eletrônicos.

• O utilizador final tem a responsabilidade de contactar um electricista qualificado que possa providenciar prontamente a qualquer problema de interferência derivado da instalação

• Em caso de notificação da entidade FCC por interferências, deixar imediatamente de usar o aparelho

• O aparelho deve ter uma manutenção regular e controlada

• O gerador de alta frequência deve permanecer fechado, manter a distância devida aos eletrodos do espinterómetro

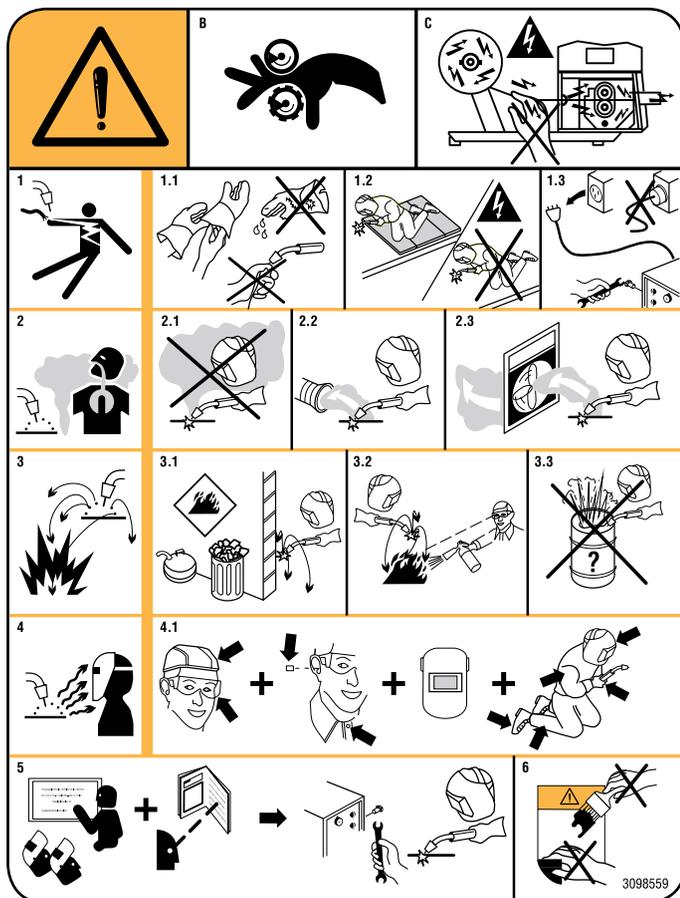


ELIMINAÇÃO DE APARELHAGENS ELÉTRICAS E ELETRÔNICAS

Não eliminar as aparelhagens elétricas juntamente ao lixo normal! De acordo com a Diretiva Europeia 2002/96/CE sobre os lixos de aparelhagens elétricas e eletrônicas e respectiva execução no âmbito da legislação nacional, as aparelhagens elétricas que tenham terminado a sua vida útil devem ser separadas e entregues a um empresa de reciclagem eco-compatível. Na qualidade de proprietário das aparelhagens, deverá informar-se junto do nosso representante no local sobre os sistemas de recolha diferenciada aprovados. Dando aplicação desta Diretiva Europeia, melhorará a situação ambiental e a saúde humana!

Em caso de mau funcionamento solicitar a assistência de pessoas qualificadas.

1.1 CHAPA DAS ADVERTÊNCIAS



O texto numerado abaixo corresponde às casas numeradas da chapa.

B. Os rolos de tracção do fio podem ferir as mãos.

C. O fio de soldagem e o grupo de tracção do fio estão sob tensão durante a soldagem. Mantenha as mãos e os objetos metálicos afastados dos mesmos.

1. Os choques elétricos provocados pelo eletrodo de soldagem ou pelo cabo podem ser mortais. Proteja-se devidamente contra o perigo de choques elétricos.
 - 1.1 Use luvas isolantes. Não toque no eletrodo com as mãos nuas. Não use luvas úmidas ou estragadas.
 - 1.2 Certifique-se de estar isolado da peça a soldar e do chão
 - 1.3 Desligue a ficha do cabo de alimentação antes de trabalhar na máquina.
2. Poderá ser nocivo para a saúde inalar as exalações produzidas pela soldagem.
 - 2.1 Mantenha a cabeça afastada das exalações.
 - 2.2 Utilize um equipamento de ventilação forçada ou de exaustão local para eliminar as exalações.
 - 2.3 Utilize uma ventoinha de aspiração para eliminar as exalações.
3. As faíscas provocadas pela soldagem podem provocar explosões ou incêndios.
 - 3.1 Mantenha os materiais inflamáveis afastados da área de soldagem.
 - 3.2 As faíscas provocadas pela soldagem podem provocar incêndios. Mantenha um extintor nas proximidades e faça com que esteja uma pessoa pronta para o utilizar.

3.3 Nunca solde recipientes fechados.

4. Os raios do arco podem queimar os olhos e a pele.

4.1 Use capacete e óculos de segurança. Utilize proteções adequadas das orelhas e camisas com o colarinho abotoado. Utilize máscaras com capacete, com filtros de graduação correta. Use uma proteção completa para o corpo.

5. Leia as instruções antes de utilizar a máquina ou de efetuar qualquer operação na mesma.

6. Não retire nem cubra as etiquetas de advertência

2 DESCRIÇÕES GERAIS

A soldadora é um equipamento adequado para a soldadura MIG/MAG sinérgica e MIG/MAG pulsada sinérgica, realizado com a tecnologia inverter. Está equipada com um motorredutor de 2 rolos. Esta soldadora não deve ser usada para descongelar tubos.

2.1 EXPLICAÇÃO DOS DADOS TÉCNICOS

O aparelho é construído de acordo com as seguintes normas:

IEC 60974-1 / IEC 60974-10 (CL. A) / IEC 61000-3-11 / IEC 61000-3-12 (ver nota 2).

N.º Número de série a mencionar em qualquer pedido relativo à máquina de soldar.

3- Conversor estático de frequência trifásica transformadorretificador.



MIG Adequada para a soldagem MIG-MAG.



TIG Adequada para a soldagem TIG.



MMA Adequada para a soldagem MMA.

U0. Tensão a vazio secundária.

X. Fator de serviço percentual.

O fator de serviço exprime a percentagem de 10 minutos nos quais a máquina de soldar pode trabalhar com uma determinada corrente sem aquecer demasiado.

I2. Corrente de soldagem

U2. Tensão secundária com corrente I2

U1. Tensão nominal de alimentação.

1~ 50/60Hz Alimentação monofásica 50 ou 60 Hz.

I1 Máx Corrente máx. consumida na respectiva corrente I2 e tensão U2.

I1 ef É o valor máximo da corrente efetiva consumida considerando o fator de serviço. Normalmente, este valor corresponde à capacidade do fusível (do tipo retardado) a utilizar como protecção para o aparelho.

IP23S Grau de proteção da carcaça. Grau 3 como segunda cifra significa que este aparelho pode ser armazenado, mas não utilizado no exterior durante as precipitações de chuva, a não ser que esteja devidamente protegida.

S Idónea para trabalhar em ambientes com risco acrescido.

NOTAS:

- 1- O aparelho também foi concebido para trabalhar em ambientes com grau de poluição 3. (Ver IEC 60664).
- 2- Este equipamento está em conformidade com a norma IEC 61000-3-12 na condição que a impedância máxima $Z_{m\acute{a}x}$ admitida do equipamento seja inferior ou igual a 0,93 no ponto de interface entre o equipamento do utilizador e o público. É da responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento garantir, consultando eventualmente o operador da rede de distribuição, que o equipamento seja ligado a uma alimentação com impedância máxima de sistema admitida $Z_{m\acute{a}x}$ inferior ou igual a 0,93.

2.2 PROTECÇÕES

2.2.1 PROTEÇÃO DE BLOQUEIO

Em caso de mau funcionamento da máquina de soldar, poderá aparecer no visor **A** a palavra **WARNING** que identifica o tipo de defeito, se desligar e ligar novamente a máquina e persistir a palavra no visor, contactar o serviço de assistência.

2.2.2 Proteção térmica

Este aparelho está protegido por um termóstato, o qual, se forem ultrapassadas as temperaturas admitidas, impede o funcionamento da máquina. Nestas condições, o ventilador continua a funcionar e aparece no visor **A**, a piscar, a indicação **WARNING tH**.

2.2.3 Colocação em superfícies inclinadas.

Como esta soldadora tem rodas sem travas, certificar-se que a máquina não seja colocada em superfícies inclinadas, para evitar a queda ou a movimentação incontrolada da mesma.

3 COMANDOS DE PAINÉIS FRONTAIS

1 - VISOR.

Visualiza os parâmetros de soldagem bem como todas as funções de soldagem.

2 - MANÍPULO

Selecciona e regula as funções e os parâmetros de soldagem.

3 - TOMADA CENTRALIZADA

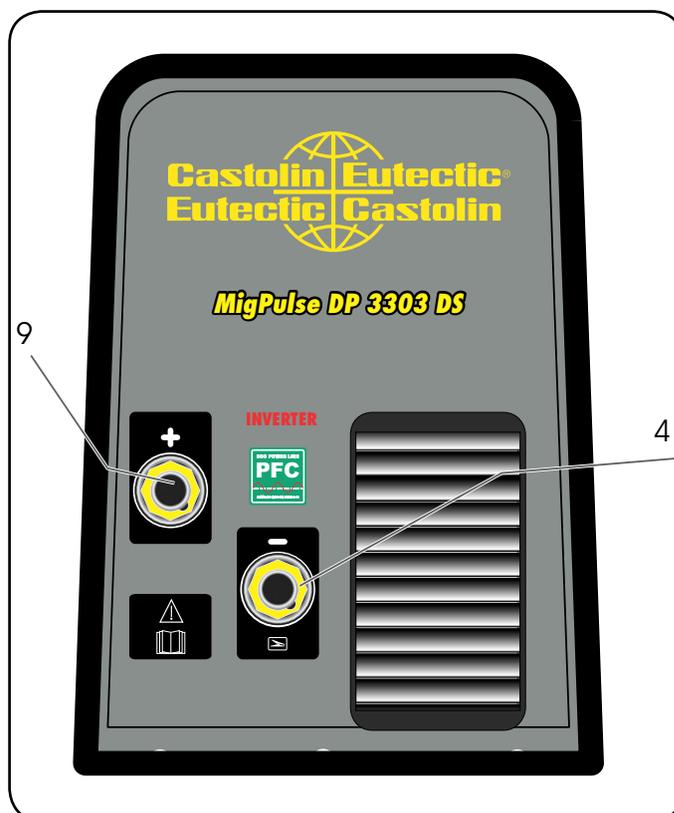
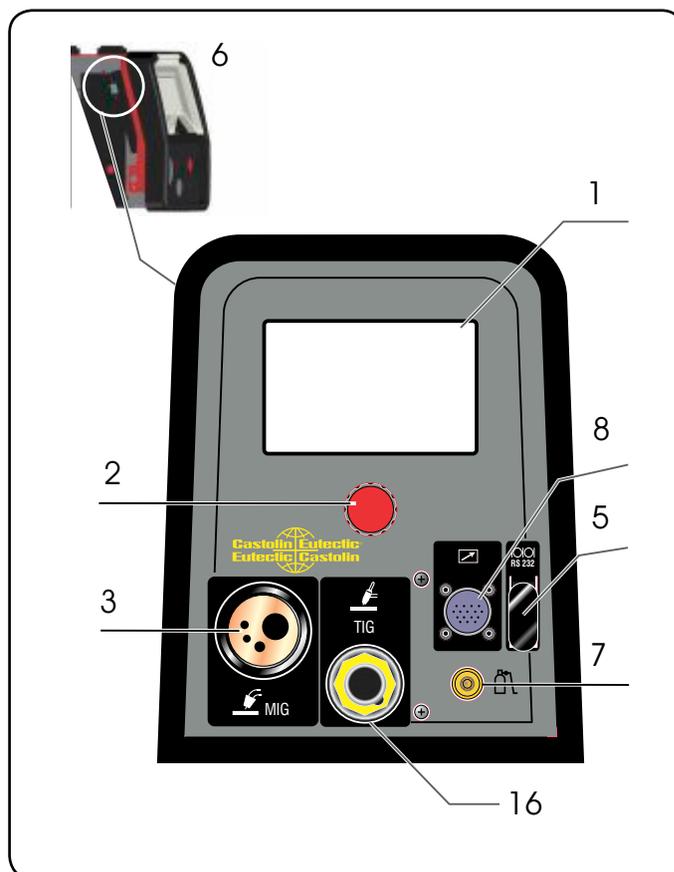
Na qual se liga o maçarico de soldagem.

4 - CABO DE MASSA OU TOMADA

Tomada (-) na qual é ligado o conector do cabo de massa em soldagem MIG-MAG e o conector da extensão do gerador-carro em soldagem TIG.

5- CONECTOR

Conector do tipo DB9 (RS 232) a utilizar para atualizar os programas de soldagem..



6 - CONECTOR

Conector do tipo USB a utilizar para atualizar os programas de soldagem.

7 - UNIÃO

Para ligação do tubo do gás em saída da tocha TIG.

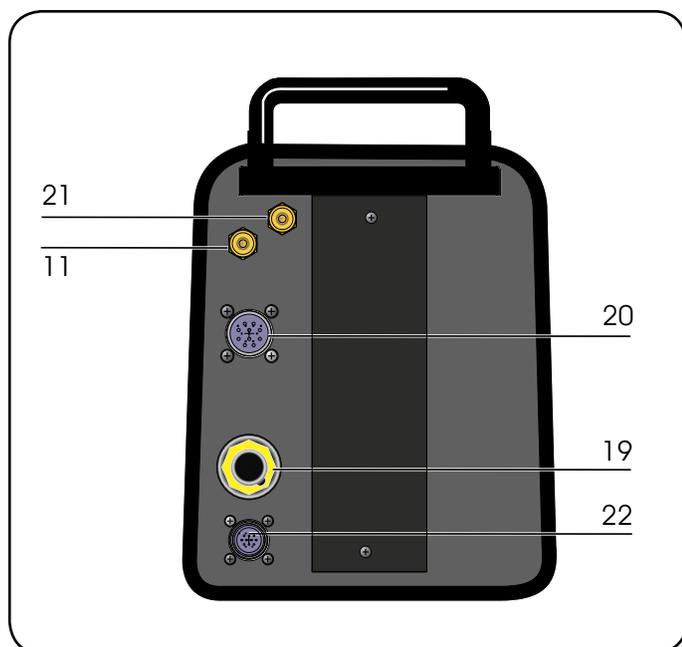
8 - CONECTOR

Vi si connette il cavo di comando della torcia Push Pull.

9 - TOMADA (+)

Tomada para ligação do conector do cabo de massa em soldagem TIG .

4 COMANDOS DE PAINÉIS TRASEIROS



10 - PORTA-FUSÍVEIS

11 - ROSCA DO GÁS, SOLDAGEM MIG-MAG

12 - INTERRUPTOR.

Liga e desliga a máquina

13 - CABO DE REDE

14 - CONECTOR DO PRESSOSTATO.

Conector para o cabo proveniente do grupo de arrefecimento Art. 1681 (opcional).

15- TOMADA.

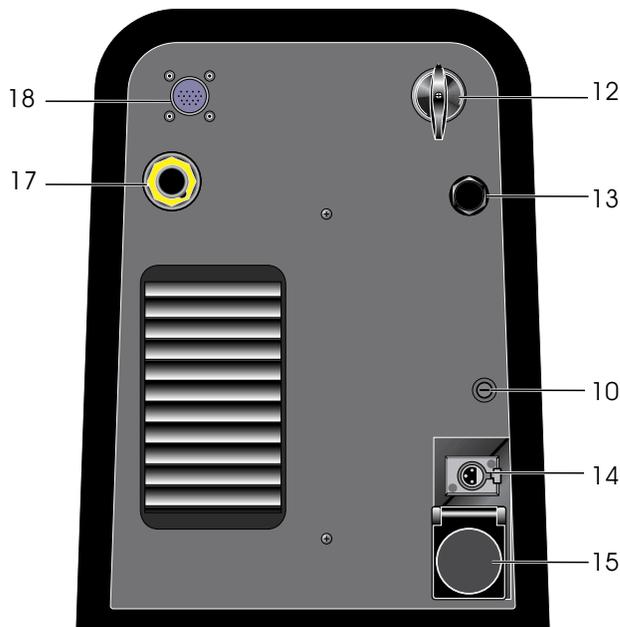
Tomada para o cabo de rede do grupo de arrefecimento Art. 1681 (opcional).

16 - TOMADA

na qual é ligada a pinça porta-eletrodo em soldagem MMA, ou o conector de alimentação da tocha TIG.

17 - TOMADA (-)

na qual é ligado o conector do cabo de masa em soldagem MIG-MAG e o conector da extensão do gerador-carro em soldagem TIG.



18 - TOMADA

na qual é ligado o conector volante do cabo de serviços da conexão gerador-carro.

19 - FICHA

na qual é ligado o conector volante do cabo de alimentação da extensão gerador-carro.

20 - TOMADA

na qual é ligado o conector volante do cabo de serviços da conexão gerador-carro.

21 - TUBO DO GÁS, SOLDAGEM TIG.

22 - TOMADA (OPCIONAL)

na qual é ligado o conector volante do Data Logger art.408 (opcional).

5 PREPARAÇÃO E INSTALAÇÃO

Colocar a máquina de soldar de modo a permitir a circulação livre do ar no seu interior e evitar o mais possível que entrem pós metálicos ou de qualquer outro género.

- A instalação da máquina deve ser efetuada por pessoal qualificado.
- As ligações devem ser todas efetuadas em conformidade com as normas vigentes (IEC/CEI EN 60974-9) e respeitando as leis de segurança no trabalho.
- Verificar se a tensão de alimentação corresponde à nominal da máquina de soldar.
- Dimensionar os fusíveis de proteção em função dos dados indicados na chapa dos dados técnicos.
- É necessário montar as rodas traseiras em todos os geradores depois de ter enfiado o eixo (fig.2).

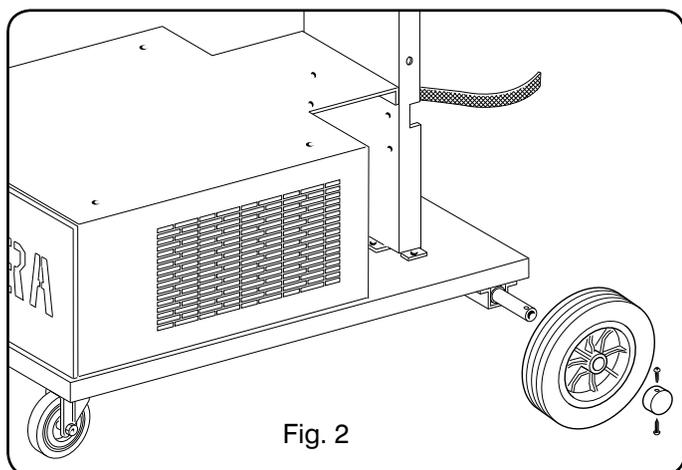


Fig. 2

- Para as máquinas com carro é necessário montar rodas giratórias quer nos carros de tração do fô, quer no gerador; as rodas pequenas fornecidas com os respectivos parafusos devem ser montadas no fundo do carro de tração do fô assim como o suporte do maçarico, depois colocar o carro na posição. (ver figura 3).
- Colocar o eventual carro de tração do fô em posição como ilustrado na figura 4.

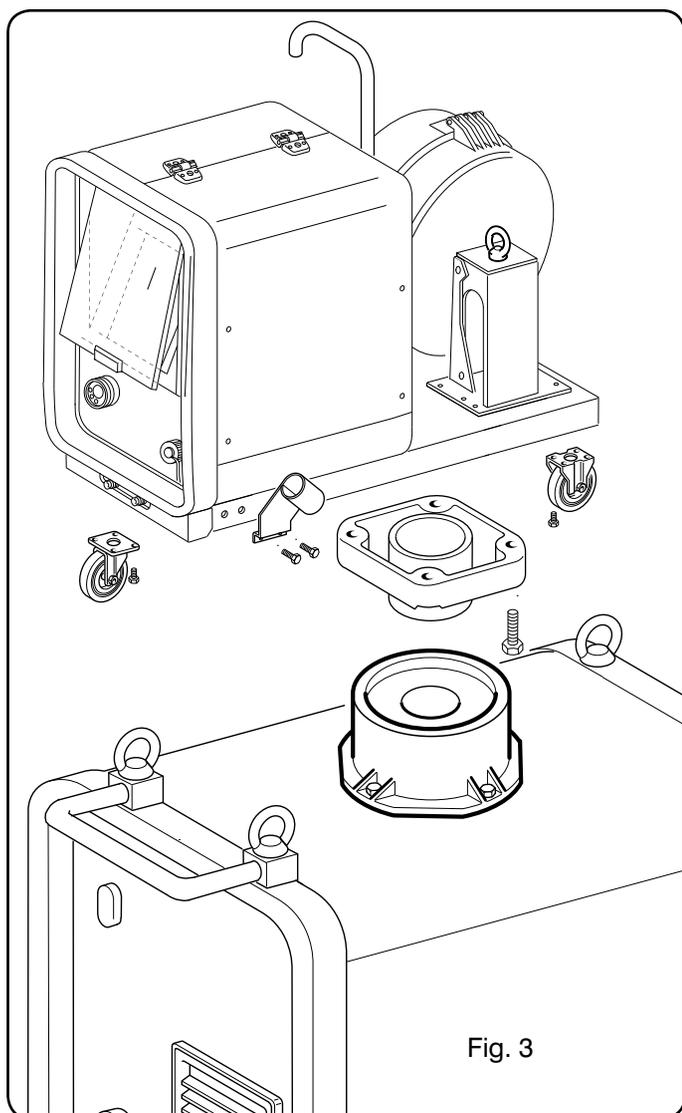


Fig. 3

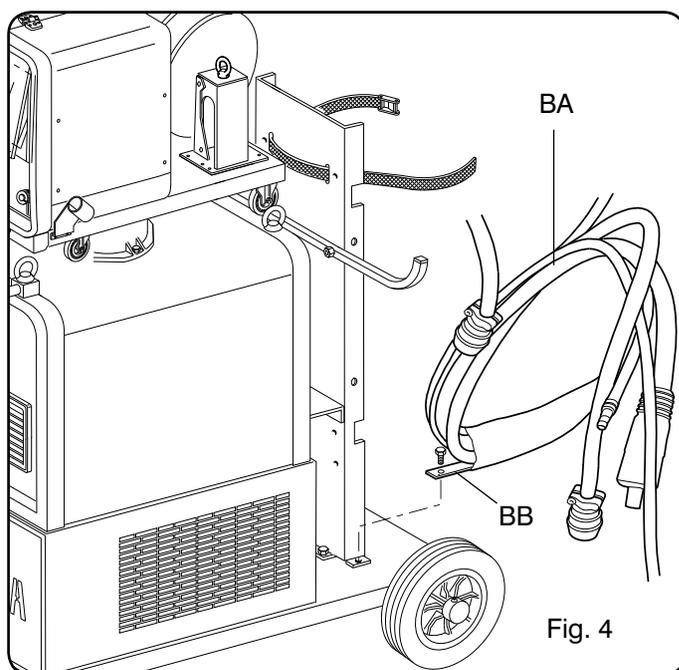


Fig. 4

- Fixar a extremidade da conexão **BA**, com a lingueta **BB** no fundo da máquina, como ilustrado na Fig. 4.
- Executar as ligações, na traseira do gerador, como indicado na Fig. 5

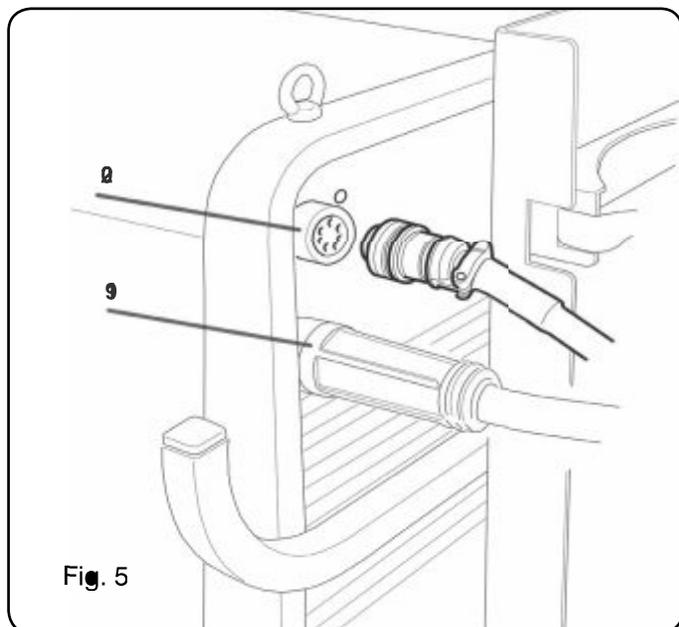


Fig. 5

- Evitar de pôr a conexão sob a forma de bobina para reduzir ao mínimo os efeitos indutivos que podem influenciar os resultados da soldagem.
- Ligar a outra extremidade da conexão **BA** ao carro de tração do fô, como ilustrado na Fig.6.

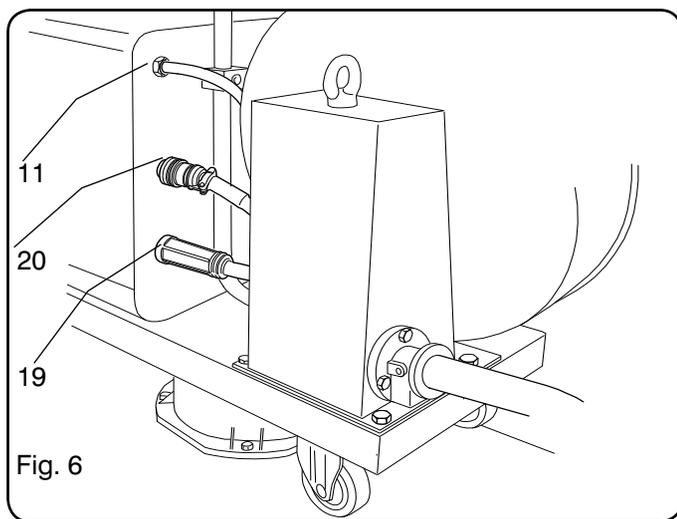


Fig. 6

- Os tubos do líquido refrigerante devem ser ligados nas tomadas rápidas situadas debaixo do fundo do carro de tracção do fio (ver Fig. 7), respeitando as cores mostradas na parte dianteira do carro.

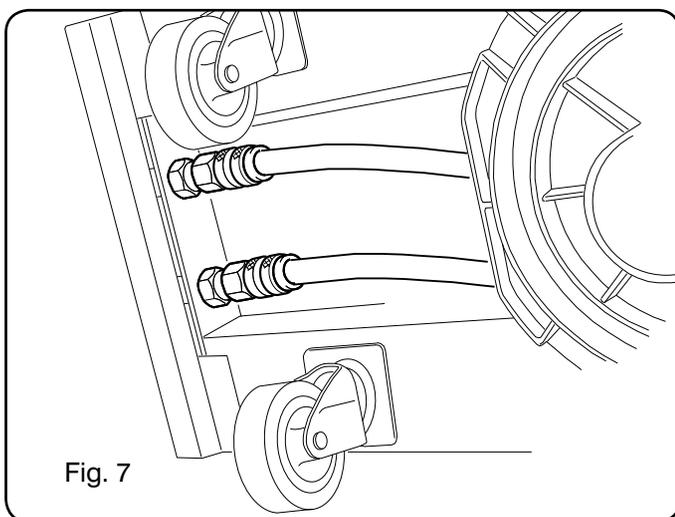


Fig. 7

- Colocar a botija no suporte, fixando-a com as 2 correias, é importante que as correias fiquem aderentes e bem apertadas na botija para evitar quedas perigosas.
- Ligar o tubo do gás na saída do redutor de pressão.
- Abrir a porta lateral.
- Ligar o cabo de massa na tomada **D** e aplicar a pinça na peça a soldar.
- Montar a bobinado fio no suporte do interior do alojamento. A bobina deve ser montada de modo que o fio se desenrole no sentido anti-horário.
- Verificar se o rolo de tracção está bem colocado, em função do diâmetro e do tipo de fio utilizado.
- Cortar o fio de soldagem comum a ferramenta bem afiada, mantendo o fio entre os dedos de modo que não possa desenrolar-se, enfiá-lo no interior do tubo que sai do motorredutor e, com o auxílio de um dedo, enfiá-lo no interior do tubo de aço do adaptador, até que saia por esse mesmo adaptador.
- Montar o maçarico de soldagem.

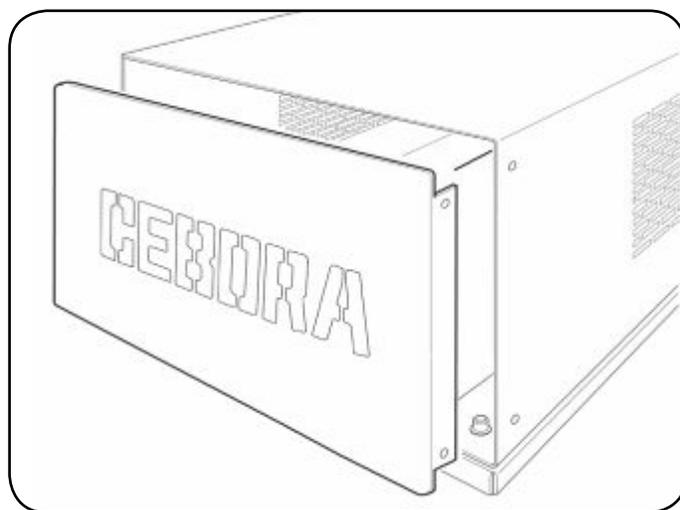
Depois de ter montado a bobina e o maçarico, ligar a

máquina, escolher a curva sinérgica adequada, seguindo as instruções descritas no parágrafo “funções de serviço (PROCESS PARAMS)”. Retirar a agulheta do gás e desapertar o bico porta-corrente do maçarico. Premir o botão do maçarico até que saia o fio, **ATENÇÃO mantenha o rosto afastado da lança terminal enquanto sai o fio**, aparafusar o bico porta-corrente e enfiar a agulheta do gás. Abrir o redutor da botija e regular o fluxo do gás para 8 a 10 l/min.

Durante a soldagem, o visor **A** mostra a corrente e a tensão efetiva de trabalho, os valores visualizados podem ser ligeiramente diferentes dos valores programados, isso pode depender de muitos fatores, do tipo de maçarico, de uma espessura diferente da nominal, da distância entre o bico porta-corrente e o material que se está a soldar e da velocidade de soldagem.

No final da soldagem, os valores de corrente e de tensão são memorizados no visor **A** onde aparece a letra **H** (HOLD), para visualizar os valores definidos é necessário rodar ligeiramente o manipulador **B**, enquanto premindo o botão do maçarico sem soldar, aparece no visor **A** o valor de tensão a vazio e o valor de corrente igual a 0. Se, durante a soldagem, forem superados os valores máximos de corrente e de tensão, estes não ficam memorizados no visor e não aparece a indicação **H** (HOLD).

- Para montar o grupo de arrefecimento Art.1681 (opcional) basta retirar o painel (ver o desenho) e seguir as instruções indicadas no interior do vão.



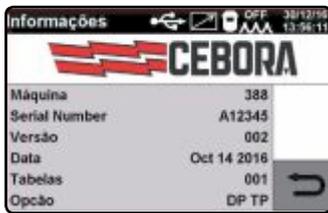
NB. Utilizando fios de 0,6mm de diâmetro aconselha-se substituir a bainha do maçarico de soldagem por uma de diâmetro interno adequado.

Uma bainha de diâmetro interno demasiado grande não garante um deslizamento correto do fio de soldagem.

Superfícies inclinadas.

Dado que esta máquina de soldar tem rodas sem travão, não apoiar a máquina em superfícies inclinadas, para evitar que possam virar-se ou uma sua movimentação incontrolada.

6 DESCRIÇÃO DAS FUNÇÕES DO ECRÃ TÁTIL 1.

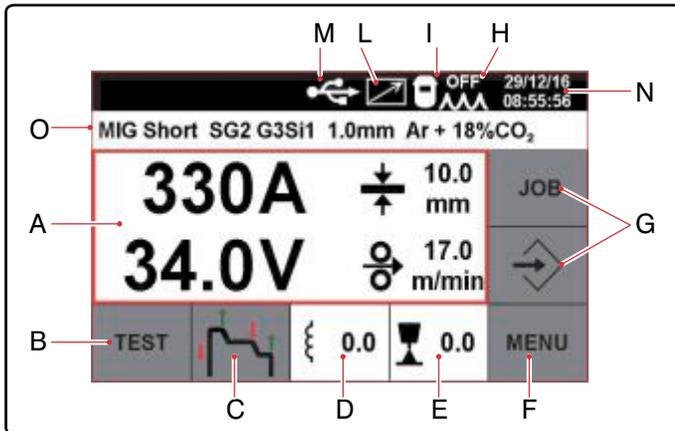


Quando se liga a máquina, o ecrã mostra, por alguns instantes, o número de referência da máquina, o número de série, a versão de Firmware, a data de desenvolvimento do Firmware, o número de edição

da tabela das curvas sinérgicas e as opções relacionadas com o gerador.

Esta informação também se encontra no menu

6.1 PROCESSO MIG. JANELA INICIAL.



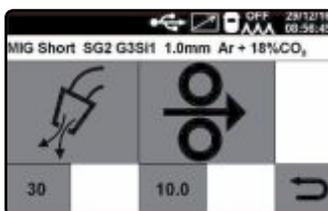
A O ecrã mostra a corrente de soldagem em Amperes, a tensão de soldagem em Volts, a espessura aconselhada em mm e a velocidade do fio de soldagem em m/min. Durante a soldagem, o ecrã mostra de modo contínuo o valor da corrente e da tensão, enquanto no final da soldagem mostra o último valor de Amperes e de Volts e aparece a palavra HOLD.

Quando o ecrã mostra os parâmetros em HOLD, são AZUIS.

Quando estamos em HOLD, se carregamos no centro do ecrã aparece uma janela com os parâmetros principais da última soldagem: o tempo de arco aceso, em segundos, o tempo da corrente principal, em segundos, a corrente média em Amperes, a tensão média em Volts e a energia total em KJ.

Os parâmetros de amperes e de volts regulam-se, em modo sinérgico, no manípulo 2.

B TEST Para executar o teste do gás e o teste do fio, selecionar o respetivo símbolo.



Carregando no botão (teste do gás) o gás sai pela tocha durante o tempo que se regula selecionando o botão **30** e regulando o valor, com o manípulo 2, de 1 a 60 segundos. Para interromper a saída do gás deve-se carregar novamente o botão .

Carregando no botão (teste do fio) ofiosaidato - cha a uma velocidade, que se regula selecionando o botão **8.0** e regulando o valor, no manípulo 2, de 1 a 22 metros/minuto, deve-se manter carregado o botão durante todo o teste. Carregar no botão para regressar ao menu anterior.

C Start Stop

Para escolher o modo de início da soldagem **2T**, **4T** ou **3L** selecionar o respetivo símbolo.

Modo 2T.

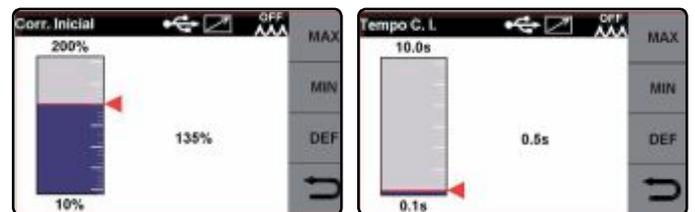
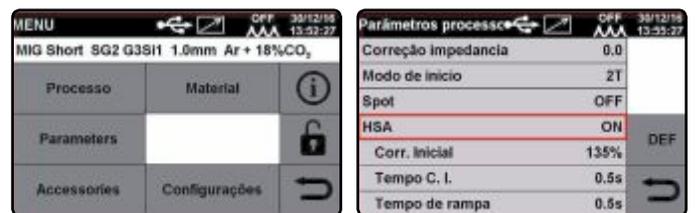
A máquina começa a soldar quando se carrega no botão da tocha e interrompe-se quando se larga o mesmo. Em combinação com o modo 2T também se pode selecionar o parâmetro **HSA** (Hot Start Automático) e o parâmetro **CRA** (Enchimento da Cratera Final).

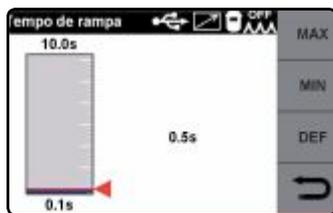
Os 2 parâmetros **HSA** e **CRA**, podem ser ambos ativados simultaneamente, ou podem ser ativados individualmente.



Depois de ativado o parâmetro **HSA**, o operador poderá regular a Corrente inicial de 10 a 200% da corrente de soldagem. Poderá regular o Tempo de corrente de 0,1 a 10 segundos. Também poderá regular o Tempo de união entre a corrente inicial e a corrente de soldagem de 0,1 a 10 segundos.

Para regular os valores da Corrente inicial, do Tempo de corrente e do Tempo de união é necessário entrar no menu principal, selecionando o botão **F MENU** e, com o botão **PARAMETERS** entrar no menu, parâmetros de processo. Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro, carregando no mesmo entra-se na janela de regulação e, rodando-a, regula-se o valor.





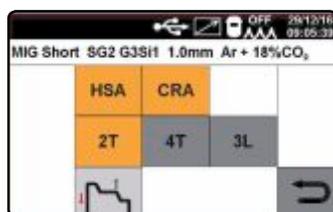
Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante. Depois de ativado o parâmetro **CRA**, o operador poderá regular o Tempo de união entre a corrente de soldagem

e a Corrente de cratera de 0,1 a 10 segundos.

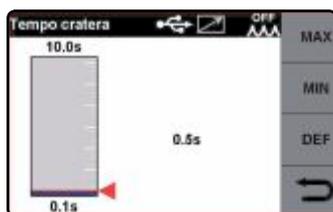
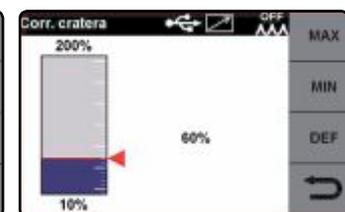
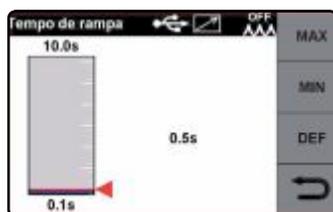
Poderá regular a Corrente de cratera de 10 a 200% da corrente de soldagem.

Poderá regular a duração da corrente de 0,1 a 10 segundos do Tempo de cratera.

Para regular os valores do Tempo de união, da Corrente de cratera e do Tempo de cratera é necessário entrar no menu principal, selecionando o botão **F MENU** e com o botão **PARAMETERS** entrar no menu, parâmetros de processo. Rodando o manípulo **2** seleciona-se o parâmetro, carregando nesse entra-se na janela de regulação e, rodando-o, regula-se o valor.



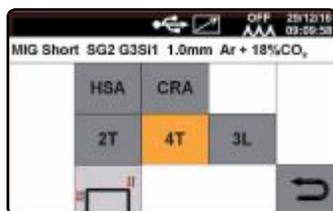
| | | |
|----------------|----------|-----|
| CRA | ON | |
| Tempo de rampa | 0.5s | |
| Corr. cratera | 60% | |
| Tempo cratera | 0.5s | |
| Soft Start | 85% AUTO | DEF |
| Burnback | 0 | |
| Nível duplo | ON | |



Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.

Modo 4T.

Para iniciar a soldagem, carregar e largar o botão da tocha, carregar e largar novamente para acabar a soldadura. Em combinação com o **modo 4T** também se pode selecionar a função **HSA** (hot start automático) e a função **CRA** (enchimento da cratera final). (Ver Modo 2T).



É especialmente aconselhado para a soldagem de alumínio. As funções de **HSA** e **CRA** são inibidas quando está ativo o modo **3L**. Usando o botão da tocha estão disponíveis **3** correntes em soldagem.

A configuração das correntes e do tempo de união é a seguinte:

Corrente inicial. Possibilidade de regulação de 10 a 200% da corrente de soldagem definida.

Tempo de união. Possibilidade de regulação de 0,1 a 10 segundos. Define o tempo de união entre a corrente inicial e a corrente de soldagem e entre a corrente de soldagem e a corrente de cratera (enchimento da cratera de final da soldagem).

A corrente de cratera pode ser regulada de 10 a 200% da corrente de soldagem definida.

A soldagem inicia quando se carrega no botão da tocha. A corrente chamada será a corrente inicial.

Esta corrente é mantida enquanto o botão da tocha estiver carregado; quando se larga o botão, esta corrente une-se à **corrente de soldagem** e esta é mantida até que se carregue novamente no botão da tocha.

Quando se volta a carregar no botão da tocha, a **corrente de soldagem** une-se à **corrente de cratera** e é mantida até se largar o botão da tocha.

Para regular os valores da **corrente inicial**, do **tempo de união** e da **corrente de cratera**, é necessário entrar no menu principal selecionando o botão **F MENU** e com o botão **PARAMETERS** entrar no menu, **parâmetros de processo**.

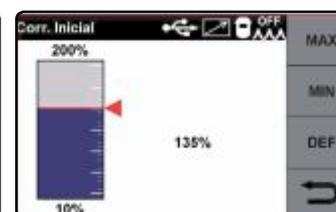
Rodando o manípulo **2** seleciona-se o parâmetro, carregando no mesmo entra-se na janela de regulação e rodando-a regula-se o valor.

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



| | | |
|-------------|---------------|--------|
| Processo | Material | i |
| Parameters | | lock |
| Accessories | Configurações | return |

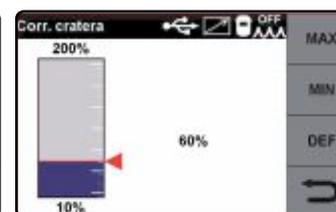
| | | |
|---------------------|----------|-----|
| Correção do arco | 0.0V | |
| Correção impedancia | 0.0 | |
| Modo de inicio | 3L | |
| Corr. Inicial | 135% | DEF |
| Tempo de rampa | 0.5s | |
| Corr. cratera | 60% | |
| Soft Start | 85% AUTO | |



| | | |
|---------------------|----------|-----|
| Correção do arco | 0.0V | |
| Correção impedancia | 0.0 | |
| Modo de inicio | 3L | |
| Corr. Inicial | 135% | DEF |
| Tempo de rampa | 0.5s | |
| Corr. cratera | 60% | |
| Soft Start | 85% AUTO | |



| | | |
|---------------------|----------|-----|
| Correção do arco | 0.0V | |
| Correção impedancia | 0.0 | |
| Modo de inicio | 3L | |
| Corr. Inicial | 135% | DEF |
| Tempo de rampa | 0.5s | |
| Corr. cratera | 60% | |
| Soft Start | 85% AUTO | |



D 0.0 Indutância.

A regulação pode variar de -9,9 a +9,9. O zero é a regulação pre definida pelo fabricante, se o número for negativo a impedância diminui e o arco torna-se mais duro e se aumenta torna-se mais suave.

Para ter acesso à função basta selecioná-la com um dedo. Para regular o valor basta rodar o manípulo 2.

E 0.0 Correção do arco.

Para modificar o comprimento do arco basta selecioná-lo com um dedo. Para regular o valor basta rodar o manípulo 2.

F MENU Menu.

Para selecionar esta função basta selecioná-la com um dedo.

Selecionando-a entra-se no **Menu Principal**.



Processo ESCOLHA DO TIPO DE PROCESSO DE SOLDAGEM, MIG, TIG OU MMA.

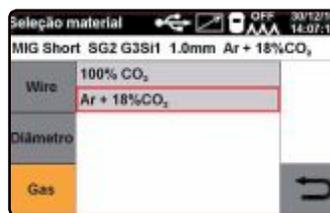
Depois de ter selecionado o processo de soldagem **MIG**, usando o manípulo 2 pode-se selecionar o tipo de transferência do arco: **MIG Pulse**, **MIG Short** e **MIG Manual**.

Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão



Materiale ESCOLHA DO TIPO DE FIO, DIÂMETRO E GÁS DE SOLDAGEM.

Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão



Parameters PARÂMETROS DE ESCOLHA DOS PARÂMETROS DE PROCESSO

• Correção do comprimento do arco.

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando nesse mesmo manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo 2.

Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



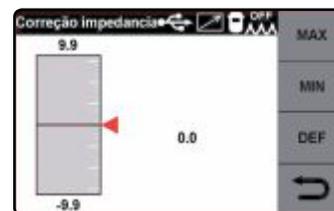
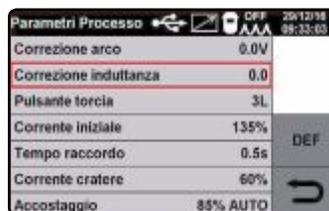
• Correção da indutância.

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo 2.

Para confirmar a escolha basta carrega no manípulo 2 ou no botão

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



• Botão da tocha.

A escolha é entre **Modo 2T**, **Modo 4T** e **Modo 3L**.

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Escolhe-se o Modo rodando o manípulo 2. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão



• **Soldadura por Pontos.**

A escolha é entre **Tempo por pontos e por intermitência**.

Esta função é inibida quando está ativa a função **3L**. Seleccionando o **tempo por pontos** em **ON**, aparece no ecrã a função **Tempo de ponto**. Seleccionando-a, podemos regulá-la com a respetiva barra.

Para além do **Tempo de pontos**, aparece no ecrã o **Tempo de pausa**. Seleccionando-o, podemos regular na respetiva barra o tempo de pausa entre dois pontos ou troços de soldagem.

Rodando o manípulo **2** selecciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando nesse mesmo manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo **2**. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo **2** ou no botão **↵**.

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



• **HSA, (Hot start automático).**

Rodando o manípulo **2** selecciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo. Seleccionando **HSA** em **ON**, aparecem no ecrã, **Corrente inicial, Tempo de corrente e Tempo de união**. Consultar o capítulo **Start Mode** para a regulação destes parâmetros.

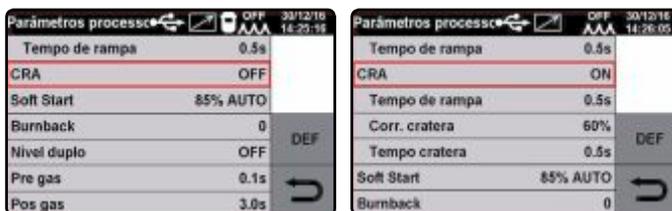
Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



• **CRA, (Enchimento da cratera final).**

Rodando o manípulo **2** selecciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo. Seleccionando **CRA** em **ON** aparece no ecrã, o **Tempo de união, a Corrente de cratera e o Tempo de cratera**. Para a regulação destes parâmetros, consultar o capítulo **Start Mode**.

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



• **Encosto.**

A regulação pode variar de 0 a 100%. É a velocidade do fio, expressa em percentagem da velocidade definida para a soldagem, antes que o fio toque na peça a soldar.

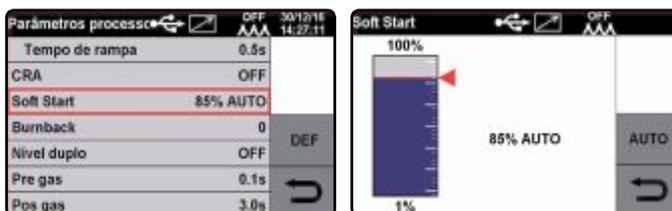
Esta regulação é importante para obter sempre bons inícios.

A regulação do fabricante é em Auto (função predefinida)

Rodando o manípulo **2** selecciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo **2**. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo **2** ou no botão **↵**.

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



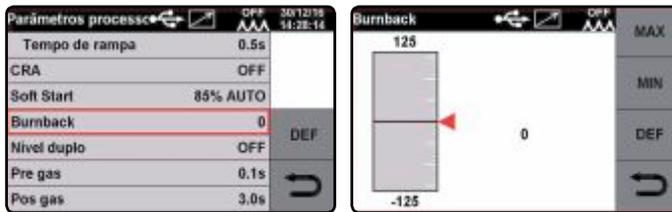
• **Correção do burnback.**

A regulação pode variar de -9,9 a +9,9. Serve para regular o comprimento do fio em saída da agulheta do gás após a soldagem. A um número positivo corresponde uma maior queimadura do fio.

A regulação do fabricante é 0 (função predefinida).

Rodando o manípulo **2** selecciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo **2**. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo **2** ou no botão **↵**. Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.

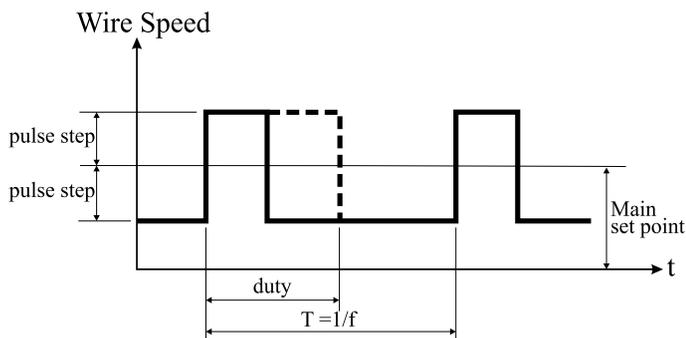


- **Nível duplo.**

Exclusivamente nos processos MIG/MAG sinérgicos. Este tipo de soldagem faz variar a intensidade de corrente entre dois níveis. Antes de definir a soldagem com nível duplo, é necessário executar um pequeno cordão de soldagem de modo a determinar a velocidade do fio e consequentemente a corrente para obter a penetração e a largura ideais do cordão para a junta que deseja realizar.

Determina-se assim o valor da velocidade de avançamento do fio (e portanto da respetiva corrente) à qual serão alternadamente somados e subtraídos os metros por minuto que serão definidos. Antes da execução é melhor recordar que, para um cordão correto, a sobreposição entre as malhas deve ser pelo menos 50%.

| | MIN | MAX | DEF |
|-------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Frequência | 0,1 Hz | 5,0 Hz | 1,5 Hz |
| Diferença de velocidade | 0,1 m/min | 3,0 m/min | 1,0 m/min |
| Ciclo de trabalho | 25% | 75% | 50% |
| Correção do arco | -9,9 | 9,9 | 0,0 |



Frequência do nível duplo.

A frequência, determinada em Hertz, é o número de períodos por segundo.

Entende-se por período a alternância da velocidade alta com a baixa.

A velocidade baixa, que não penetra, serve ao soldador para deslocar-se entre as malhas seguidas; a velocidade alta, correspondente à corrente máxima, é a que penetra e executa a malha. O soldador, neste caso, pára para executar a malha.

Diferença de velocidade é a amplitude da variação da velocidade em m/min.

A variação determina a soma ou a subtração de m/min. da velocidade de referência, acima descrita. Permanecendo iguais os outros parâmetros, aumentando o número a malha torna-se mais larga e obtém-se maior penetração.

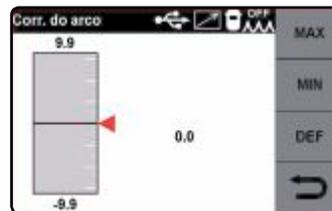
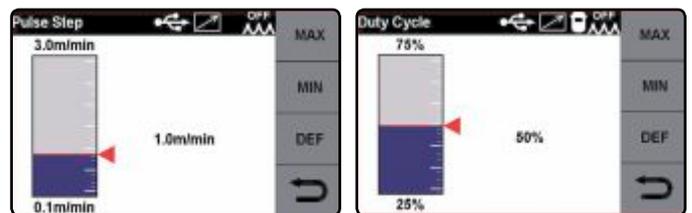
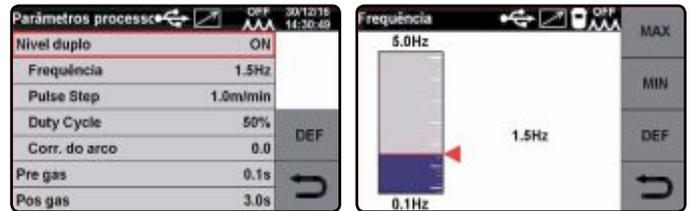
Ciclo de trabalho. É o tempo do nível duplo expresso em percentagem, é o tempo da velocidade/corrente maior em relação à duração do período. Permanecendo iguais os outros parâmetros, determina o diâmetro da malha e portanto a penetração.

Correção do arco. Regula o comprimento do arco da

velocidade/corrente maior.

Atenção: uma regulação correta prevê um comprimento do arco igual para ambas as correntes. Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo. Regula-se o valor rodando o manípulo 2. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão

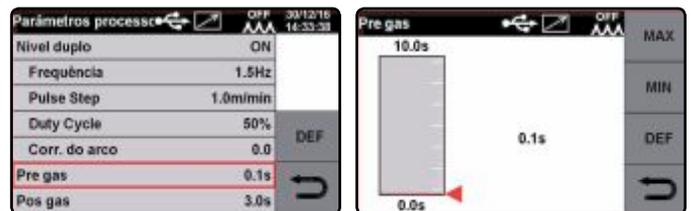
Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante



- **Pregas.**

A regulação pode variar de 0 a 10 segundos. Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo. Regula-se o valor rodando o manípulo 2. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão

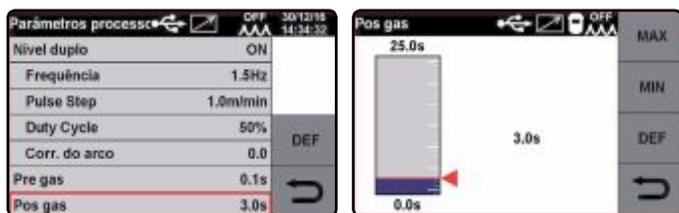
Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



- **Pós-gás.**

A regulação pode variar de 0 a 25 segundos. Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo. Regula-se o valor rodando o manípulo 2. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



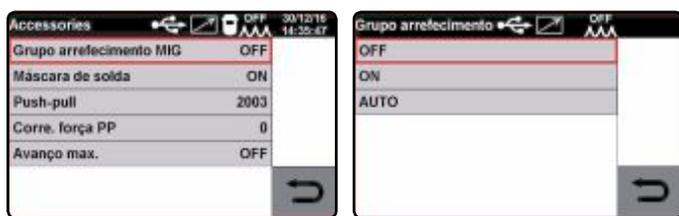
Acessórios UTILIZAÇÃO DOS ACESSÓRIOS DA MÁQUINA.

• Regras de utilização do grupo de arrefecimento.

Esta função permite configurar a ligação do grupo de arrefecimento.

As opções são **OFF** – **ON** – **AUTO**, por defeito está selecionada **OFF**. Selecionando **“AUTO”**, quando se liga a máquina, o grupo de arrefecimento ativa-se, se não se carregou no botão da tocha, o grupo desliga-se após 30 segundos. Carregando no botão da tocha o grupo reativa-se e desliga-se 3 minutos depois de se ter largado o botão

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando nesse mesmo manípulo ou no botão



• Máscara de soldagem comandada por Bluetooth. (opcional).

Per poder utilizar a máscara, (depois de ter montado o Kit no gerador) basta ligar a máscara de soldagem, ativar a função no ecrã do gerador, colocando em **ON** e emparelhar, via Bluetooth, a máscara de soldagem com o gerador selecionando a função **“PAIR”**. Para verificar a função basta carregar no botão **“DARK”** no ecrã, verificando se o vidro da máscara se escurece.



• Regulação da força do Push-pull.

Regolazione della forza del Push-pull (pode variar de -99 a +99).

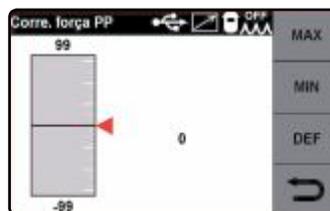
Esta função regula a força de tração do motor do Push pull, para tornar mais linear o avanço do fio.

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo 2. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo 2 ou no botão .

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.

Esta função só aparece no ecrã quando este acessório estiver montado no gerador.



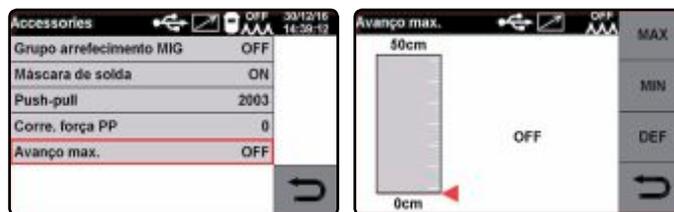
• Avanço máximo.

O objetivo é o de bloquear a soldadora se, após o start, o fios ai com o comprimento em centímetros definido, sem passagem de corrente. Regulação OFF - 50 cm.

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Para confirmar o valor basta carregar no manípulo 2 ou no botão .

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



Configurações MENU DAS CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA.

• Configuração da data e das horas.

Rodando o manípulo 2 seleciona-se o parâmetro "Relógio" e confirma-se a opção, carregando nesse mesmo manípulo.

Regulam-se os valores com a rotação do manípulo 2 e confirmam-se carregando no mesmo.

Para confirmar a data e a hora, carregar no botão **OK**

Para sair da função, carregar no botão .

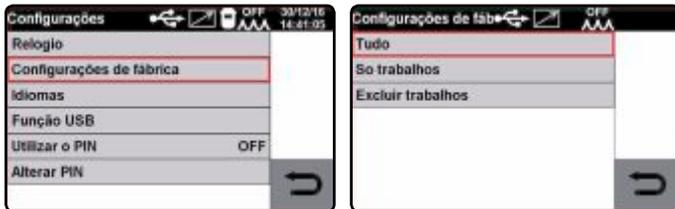


• Recuperação das configurações predefinidas.

Esta função permite regressar às configurações iniciais predefinidas pelo fabricante.

São possíveis três modalidades:

- Todos.
 - Só os programas de trabalho "job" memorizados.
 - Exclui os "job": Redefine tudo exceto os programas de trabalho "Job" memorizados.
- Rodando o manípulo **2** seleciona-se a função e confirma-se a opção, carregando no manípulo.
- Para confirmar o valor basta carregar no manípulo **2**.
- Para sair da função, carregar no botão 



- **Língua.** Escolha da língua.
- Rodando o manípulo **2** seleciona-se a função e confirma-se a opção, carregando no manípulo.
- Para confirmar a língua basta carregar no manípulo **2**.
- Para sair da função, carregar no botão 



- **Gestão porta USB.**
- Esta função só se ativa quando se introduz uma chave USB no conector G.
- Rodando o manípulo **2** seleciona-se a função e confirma-se a opção, carregando no manípulo.
- Para confirmar a opção basta carregar no manípulo **2**.
- Para sair da função, carregar no botão 



- **Usar PIN**
- É possível impedir o uso dos PROCESSOS, MATERIAIS e dos PARÂMETROS utilizando um código de bloqueio.



G  **JOB** Menu Job.

Nesta secção podem-se memorizar, chamar, modificar, copiar ou eliminar programas de trabalho.

Memorização de um programa "JOB".

Depois de ter encontrado a condição ideal de soldagem a guardar, carregar no botão , na janela que aparece, o programa propõe o primeiro número livre de job, para confirmar a opção carregar no botão **GUARDAR**. Na sequência memorizada aparece o processo, o tipo e o diâmetro do fio.

Antes de memorizar este programa de trabalho, pode-se escolher o número no qual guardar, simplesmente rodando o manípulo **2** para o número escolhido.

Na janela Job, para além do botão **GUARDAR** há outros **2** botões **COPIAR** e **CANC**. Carregando no primeiro pode-se copiar qualquer programa job memorizado e guardá-lo com outro número, enquanto com o botão "canc" pode-se apagar qualquer programa job memorizado.

Carregando no botão **JOB** visualiza-se a janela com todos os trabalhos memorizados, carregando no botão **RECALL** no botão **OK** chama-se qualquer programa, entre os memorizados, para o modificar.

Na janela principal aparece o botão **JOB 1** com o número de programa selecionado, rodando o manípulo **2** pode-se chamar, em sequência, todos os números de trabalho memorizados para os modificar.



H  **Presença de acessório, grupo de arrefecimento** (opcional).

I  **Presença de acessório, máscara de soldagem comandada via Bluetooth** (optional).

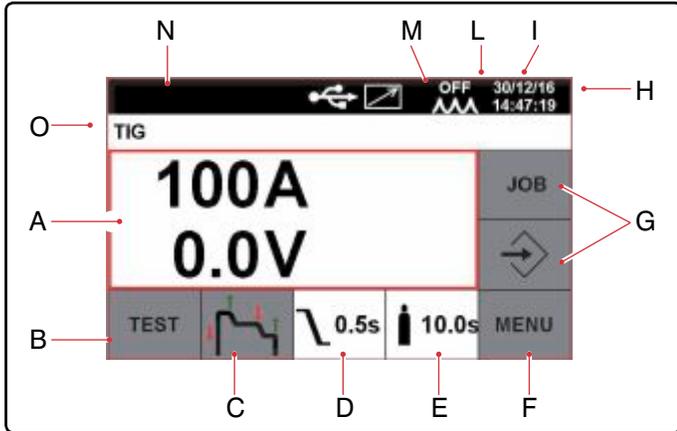
L  **Presença acessório, torcia Push-pull** comandada por Bluetooth (opcional).

M  **Presença da chave USB no interior do conector 6.**

N Data e Hora.

O Descrição do programa de soldagem utilizado.

6.2 PROCESSO TIG.



A O ecrã mostra a corrente de soldagem em Amperes, e a tensão de soldagem em Volts.

B **TEST** Para executar o teste do gás, consultar o respetivo parágrafo em "**PROCESSO MIG**".

C **Start mode.**

Modo 2T e 4T.

Para o funcionamento, consultar os respetivos parágrafos em "**PROCESSO MIG**".

Modo 3L.

O botão da tocha tem à disposição 3 correntes de soldagem A configuração das correntes e do tempo de união é a seguinte:

Corrente inicial, possibilidade de regulação de 10 a 200% da corrente de soldagem definida.

Rampa de união, possibilidade de regulação de 0,1 a 10 segundos. Define o tempo de união entre a **Corrente inicial** e a corrente de soldagem, e entre a corrente de soldadura e a Corrente de cratera ou de enchimento da cratera de fimdasoldagem.

A **Corrente de cratera** pode ser regulada de 10 a 200% da corrente de soldagem definida.

A soldagem inicia quando se carrega no botão da tocha. A corrente chamada será a **Corrente inicial**. Esta corrente é mantida enquanto estiver carregado o botão da tocha; quando se larga o botão, esta corrente une-se à corrente de soldagem e está é mantida até que se carregue novamente no botão da tocha.

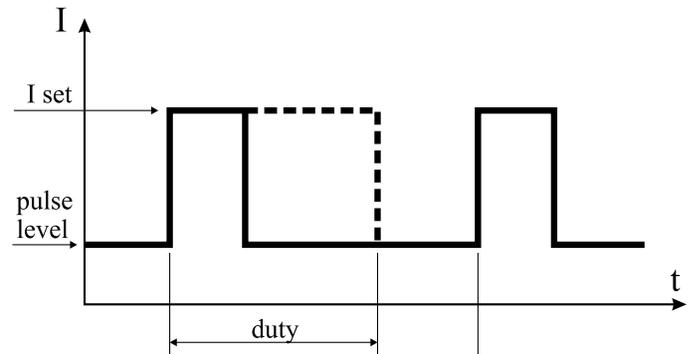
Na próxima vez que se carrega no botão da tocha, a corrente de soldagem une-se à **Corrente de cratera** e é mantida até se largar o botão da tocha.

| Parâmetros processo | | OFF | 30/12/16 |
|---------------------|-------|-----|----------|
| Modo de início | 3L | AAA | 14:48:05 |
| Corr. Inicial | 135% | | |
| Tempo de rampa | 0.5s | | |
| Corr. cratera | 60% | DEF | |
| Impulso | ON | | |
| Nível Pulso | 50% | | |
| Frequência | 1.1Hz | | |

Pulsado (Pode-se usar em Modo 2T-4T e 3L)

Soldadura TIG com pulsação.

Este tipo de soldagem faz variar a intensidade de corrente entre dois níveis e a variação dá-se a uma determinada frequência



Impulso

Com esta opção regula-se a corrente mais baixa das duas necessárias para este processo de soldagem, é visualizada a percentagem desta corrente em relação à corrente principal.

Este impulso pode ser regulado de 1 a 100% da corrente principal.

Frequência

É a frequência de pulsação.

Este valor pode ser regulado de 0,1Hz a 500Hz.

Ciclo de trabalho

E' il tempo di durata della corrente più alta, espresso in percentuale, rispetto al tempo della frequenza.

Questo valore può essere regolato dal 10% al 90%.

| Parâmetros processo | | OFF | 30/12/16 |
|---------------------|-------|-----|----------|
| Corr. cratera | 60% | AAA | 14:48:56 |
| Impulso | ON | | |
| Nível Pulso | 50% | | |
| Frequência | 1.1Hz | DEF | |
| Duty | 50% | | |
| Pre gas | 0.1s | | |
| Pos gas | 10.0s | | |

D **0.5s** **Rampa de descida da corrente.**
Regulável de 0 a 10 segundos.

E **10.0s** **Pós-gás.**
Regulável de 0 a 25 segundos

F **MENU** **Menu.**

Para seleccionar esta função basta seleccioná-la com um dedo.

Seleccionando-a entra-se no **Menu Principal**.



Processo **ESCOLHA DO TIPO DE PROCESSO DE SOLDAGEM, MIG, TIG OU MMA** (consultar a explicação no capítulo do **Processo MIG**).

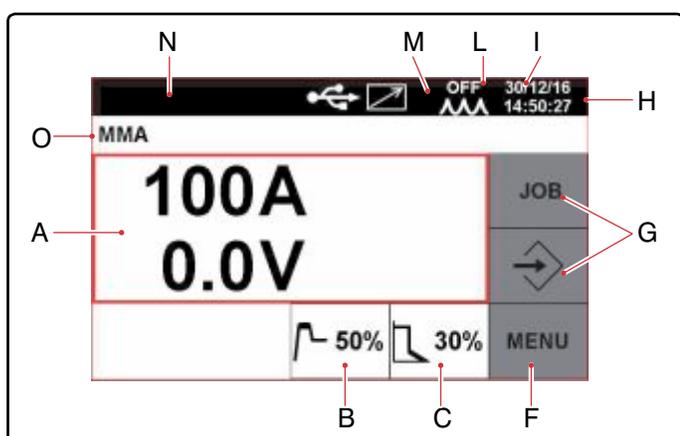
Parameters **ESCOLHA DOS PARÂMETROS DE PROCESSO** (consultar a explicação no parágrafo Start Mode modo **3L** do capítulo **Processo MIG**).

Accessories **UTILIZAÇÃO DOS ACESSÓRIOS DA MÁQUINA** (consultar a explicação no capítulo do **Processo MIG**).

Configurações **MENU DAS CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA** (consultar a explicação no capítulo **Processo MIG**).

G **JOB** **Menu Job** (consultar a explicação no capítulo **Processo MIG**).

6.3 PROCESSO MMA.



A O ecrã visualiza a corrente de soldagem em Amperes, e a tensão de soldagem em Volts.

B **Hot Start**

É a sobrecarga de corrente no momento da ligação do arco.
A regulação vai de 0 a 100% da corrente de soldagem

definida.

C **Arc Force.**

É a regulação da característica dinâmica do arco.
A regulação vai de 0 a 100% da corrente de soldagem definida.

F **Menu.**

Para selecionar esta função basta selecioná-la com um dedo.

Selecionando-a entra-se no **Menu Principal**.



Processo **ESCOLHA DO TIPO DE PROCESSO DE SOLDAGEM, MIG, TIG ou MMA** (vedi spiegazione dentro il capitolo del **Processo MIG**).

Parameters **ESCOLHA DOS PARÂMETROS DE PROCESSO**

• Hot Start.

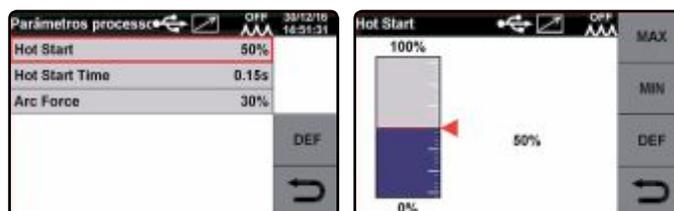
É a sobrecarga de corrente emitida no momento do acendimento do arco.

A regulação vai de 0 a 100% da corrente de soldagem definida.

Rodando o manípulo **2** seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo **2**. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo **2** ou no botão **↵**.

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



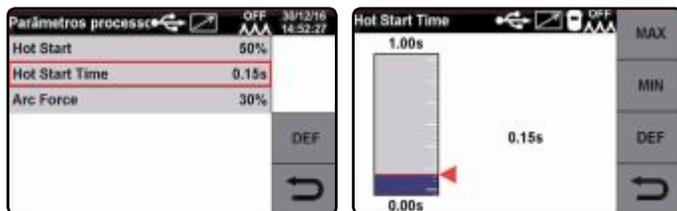
• Hot Start Time.

É o tempo de sobrecarga de corrente emitida no momento do acendimento do arco.

A regulação vai de 0 a 100 seg.

Rodando o manípulo **2** seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo **2**. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo **2** ou no botão **↵**. Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



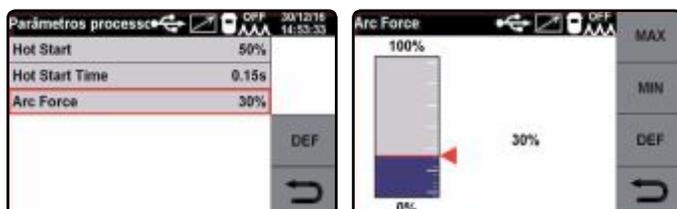
• Arc Force.

É a regulação da característica dinâmica do arco. A regulação vai de 0 a 100% da corrente de soldagem definida.

Rodando o manípulo **2** seleciona-se o parâmetro e confirma-se a escolha carregando no manípulo.

Regula-se o valor rodando o manípulo **2**. Para confirmar a escolha basta carregar no manípulo **2** ou no botão **↵**.

Carregando no botão **DEF** recuperam-se os parâmetros predefinidos pelo fabricante.



Accessories UTILIZAÇÃO DOS ACESSÓRIOS DA MÁQUINA (vedi spiegazione dentro il capitolo del **Processo MIG**).

Configurações MENU DAS CONFIGURAÇÕES DA MÁQUINA (consultar a explicação no capítulo do del **Processo MIG**).

G **JOB Menu Job** (consultar a explicação no capítulo **Processo MIG**).

7 SOLDAGEM MIG-MAG

Ligue o cabo de massa na tomada 4 (-).

Ligue o conector volante da conexão gerador-carro na tomada traseira 17.

Ligue o conector volante dos serviços da conexão gerador-carro no conector traseiro 18.

Ligue o conector volante da conexão gerador-carro na fichatraseira do carro 19.

Ligue o conector volante dos serviços da conexão gerador-carro no conector traseiro do carro 20.

Ligue o tubo do gás proveniente da conexão gerador-carro no conector na rosca traseira do carro 11.

No Menu Principal, depois de ter selecionado o Processo, pode-se escolher o tipo de soldagem **MIG: Mig Pulse, Mig Short ou Mig manual. Mig Pulse ou Mig pulsado.**

Para soldar em MIG pulsado é necessário escolher o tipo de fio, o diâmetro e o gás, esta seleção deve ser efetuada no **menu principal**, selecionando os botões **processo e material**. A regulação dos parâmetros de soldagem é efetuada no manípulo, de modo sinérgico.

Neste processo de soldagem, o material de adição é transferido através de uma forma de onda impulsiva, de energia controlada, de modo a obter a libertação constante de gotas de material fundido que se transferem para a peça a trabalhar, sem salpicos. O resultado é um cordão de soldagem bem unido com qualquer espessura e tipo de material.

Todos os tipos de fios utilizáveis, diâmetros e gases estão também indicados numa placa, inserida no interior da parte lateral móvel.

Mig Short.

Para soldar em MIG short é necessário escolher o tipo de arame, o diâmetro e o gás, esta seleção deve ser efetuada no **menu principal**, selecionando os botões **processo e material**.

A regulação dos parâmetros de soldagem é efetuada no manípulo, de modo sinérgico.

Todos os tipos de fios utilizáveis, diâmetros e gases estão também indicados numa placa, inserida no interior da parte lateral móvel.

Mig Manual.

Para soldar em Mig manual é necessário escolher sempre o tipo de fio, o diâmetro e o gás, esta seleção deve ser efetuada no **menu principal**, selecionando os botões **processo e material**.

Para soldar com este procedimento é necessário regular a velocidade do fio e a tensão de soldagem. Na janela inicial, carregando no manípulo seleciona-se a velocidade do fio e com a mesma regula-se o valor, e o mesmo acontece para a tensão de soldagem.

Todos os tipos de fios utilizáveis, diâmetros e gases estão também indicados numa placa, inserida no interior da parte lateral móvel.

8 SOLDAGEM MMA

Ligar o conector do cabo da pinça porta-eletrodo ao conector **9** ou **14** e o conector do cabo de massa ao conector **4** (respeitando a polaridade prevista pelo fabricante dos eletrodos).

Para preparar a máquina para a soldagem MMA, seguir as instruções acima no menu

9 SOLDAGEM TIG

Ligue o conector volante da conexão gerador-carro na tomada frontal 4 (-).

Ligue o cabo de massa na tomada 9 (-).

Ligue o conector de alimentação da tocha TIG na tomada 16.

Ligue o tubo do gás proveniente da tocha TIG na rosca 7. Ligue o conector dos serviços da tocha TIG no conector 8.

Ligue o tubo do gás proveniente da conexão gerador-carro na rosca 21.

Para preparar a máquina para a soldagem TIG, siga as instruções acima descritas no menu.

10 ACESSÓRIOS

- **TOCHA MIG ART. 1239**
Tocha MIG EUTECTIC 380 A arrefecida a ar 3,5 m.
- **TOCHA MIG ART. 1241**
Tocha MIG EUTECTIC 380 A arrefecida a água 3,5 m.
- **TOCHA PUSH-PULL UP/DOWN arrefecida a ar Art. 2003**
- **GRUPO DE ARREFECIMENTO ART. 1681.**

11 MANUTENÇÃO

Todos os trabalhos manutenção devem ser executados por pessoal qualificado respeitando a norma CEI 26-29 (IEC 60974-4).

11.1 MANUTENÇÃO DO GERADOR

Em caso de manutenção no interior do aparelho, certificar-se que o interruptor F está na posição "O" e que o cabo de alimentação está desligado da rede. Também é necessário limpar periodicamente o interior do aparelho do pó metálico acumulado, usando ar comprimido.

11.2 CUIDADOS A TER APÓS UMA REPARAÇÃO.

Depois de ter executado uma reparação, prestar atenção para arrumar os cabos de modo que haja um isolamento seguro entre o lado primário e o lado secundário da máquina. Evitar que os fios possam entrar em contato com partes em movimento, ou com partes que aqueçam durante o funcionamento. Montar todas as braçadeiras, como no aparelho original, para evitar que, em caso de ruptura ou desligação acidental, possa haver um contato entre o primário e o secundário.

Montar também os parafusos com as anilhas dentadas, como no aparelho original.



Eutectic do Brasil Ltda.

Rua Arthur Barbarini, 959-Tel 19 3113-2800 - CEP 13347-436 - Centro Empresarial de Indaiatuba - Indaiatuba - SP

- **BELO HORIZONTE:** Tel.: 031-2191-4988 - FAX: 031-2191-4991
- **SERTÃOZINHO:** 016-3521-2350 - FAX: 016-3521-2350

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