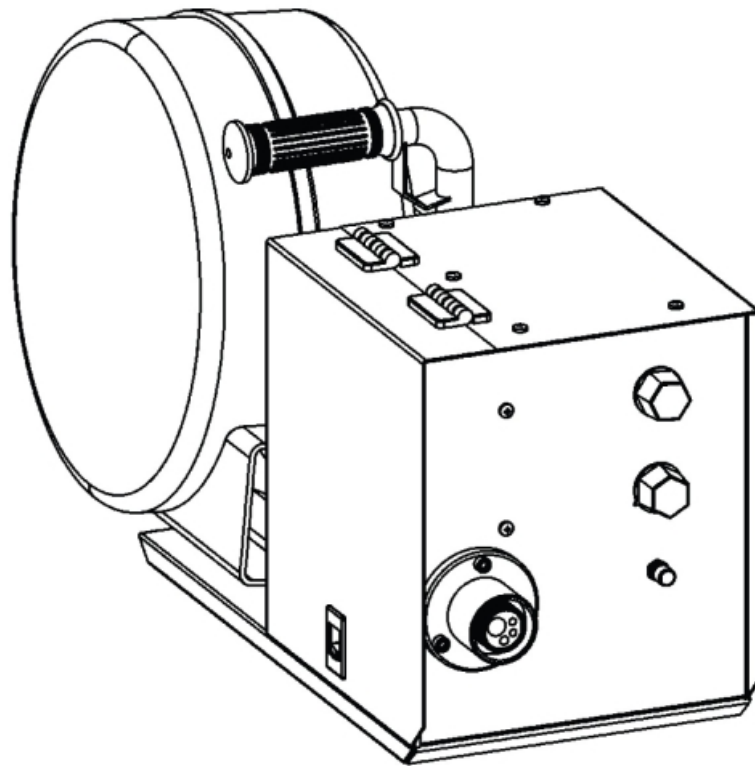


ArcWeld 420i



Manual /
TÉCNICO




SUMÁRIO


1	SEGURANÇA	3
1.1	Significado dos símbolos	3
1.2	Precauções de segurança	3
2	INTRODUÇÃO	6
2.1	Visão geral	6
2.2	Equipamento	6
3	DADOS TÉCNICOS	7
4	INSTALAÇÃO	8
4.1	Instruções de elevação	8
5	OPERAÇÃO	9
5.1	Visão geral	9
5.2	Dispositivos de conexões e controle	10
5.3	Pressão de alimentação do fio	10
5.4	Avanço de arame	11
5.5	Trocando e inserindo o arame	11
5.6	Troca dos roletes	11
6	MANUTENÇÃO	13
6.1	Visão geral	13
6.2	Inspeção e limpeza	13
7	PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES	14
	DIAGRAMA DE ARAME	15
	NÚMEROS DOS PEDIDOS	16
	ACESSÓRIOS	17
	PEÇAS DE DESGASTE	18

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Como usado neste manual: Significa Atenção! Fique Atento!

	PERIGO! Significa perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves e imediatos ou perda da vida.
	AVISO! Significa perigos potenciais que poderiam resultar em ferimentos pessoais ou perda da vida.
	ATENÇÃO! Significa perigos que poderiam resultar em ferimentos pessoais mais leves.

	AVISO! Antes do uso, leia e entenda o manual de instruções e siga todas as etiquetas, práticas de segurança do empregado e Folhas de Dados de Segurança (SDSs).
---	---



1.2 Precauções de segurança

Usuários do equipamento Eutectic têm a responsabilidade final por garantir que quem trabalhe com o equipamento ou esteja próximo observe todas as medidas de segurança relevantes. As medidas de segurança devem atender aos requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. As recomendações a seguir devem ser observadas além das normas padrão que se aplicam ao local de trabalho.

Todo o trabalho deve ser realizado por pessoal especializado, bem familiarizado com a operação do equipamento. A operação incorreta do equipamento pode levar a situações perigosas, que podem resultar em ferimentos ao operador e danos ao equipamento.

1. Qualquer pessoa que use o equipamento deve estar familiarizada com o seguinte:
 - sua operação
 - local de paradas de emergência
 - sua função
 - precauções de segurança pertinentes
 - soldagem e corte ou outra operação aplicável do equipamento
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
3. O local de trabalho deve:
 - ser adequado para a finalidade
 - estar livre de correntes de ar
4. Equipamento de proteção pessoal:
 - Use sempre o equipamento de proteção pessoal recomendado, como óculos de segurança, roupas à prova de chamas, luvas de segurança
 - Não use itens soltos, como lenços, braceletes, anéis etc., que podem ficar presos ou ocasionar incêndio
5. Precauções gerais:
 - Verifique se o cabo de retorno está conectado com firmeza

- O trabalho em equipamento de alta tensão só pode ser executado por um eletricista qualificado
- O equipamento extintor de incêndio deve estar nitidamente marcado e próximo, ao alcance das mãos
- A lubrificação e a manutenção não devem ser realizadas no equipamento durante a operação



AVISO!

Os alimentadores de fio destinam-se ao uso com fontes de energia somente em modo MIG/MAG.

Se usado em qualquer outro modo de soldagem, como o MMA, o cabo de soldagem entre o alimentador do fio e a fonte de alimentação deve ser desconectado, ou o alimentador do fio torna-se ao ativo ou energizado.

Se equipado com arrefecedor Eutectic

Use somente líquido de arrefecimento Eutectic aprovado. O líquido de arrefecimento não aprovado pode danificar o equipamento e prejudicar a segurança do produto. Em caso de tal dano, todas as obrigações de garantia de cessão da Eutectic se aplicam.

Número do pedido do líquido de arrefecimento Eutectic recomendado: 0465 720 002.

Para informações sobre pedidos, consulte o capítulo "ACESSÓRIOS" no manual de instruções.



AVISO!

Solda e corte a arco podem ser prejudiciais para você e as demais pessoas. Tome medidas de precaução ao soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO - pode matar

- Não toque em peças elétricas sob tensão nem em eletrodos com a pele desprotegida, luvas úmidas ou roupas úmidas
- Isole-se do trabalho e do piso.
- Certifique-se quanto à segurança de sua posição de trabalho



CAMPOS MAGNÉTICOS E ELÉTRICOS - podem ser perigosos à saúde

- Os soldadores com marca-passos devem consultar seus médicos antes de soldarem. O EMF pode interferir em alguns marca-passos.
- A exposição a EMFs pode ter outros efeitos na saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem usar os procedimentos a seguir para minimizar a exposição a EMFs:
 - Passe os cabos do eletrodo e de trabalho juntos pelo mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita sempre que possível. Não coloque seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o cabo do maçarico ou de trabalho em seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação da solda e os cabos o mais longe possível do seu corpo.
 - Conecte o cabo de trabalho à peça de trabalho o mais próximo possível da área que está sendo soldada.



FUMAÇAS E GASES - podem ser perigosos à saúde

- Mantenha a cabeça distante deles
- Mantenha o ambiente ventilado, exaustão no arco, ou ambos, para manter a fumaça e os gases fora da sua zona de respiração e da área geral.



Os RAIOS DE ARCOS - podem danificar os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Use a tela de solda e lente de filtro corretas, e vista roupas de proteção
- Proteja os espectadores com telas ou cortinas adequadas



RUÍDO - ruído excessivo pode danificar a audição

Proteja os ouvidos. Use tampões para os ouvidos ou outra proteção auditiva.



PEÇAS MÓVEIS - podem causar danos

- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechadas e firmes no local. Apenas pessoas qualificadas devem remover as tampas para manutenção e solução de problemas conforme necessário. Reinstale os painéis ou tampas e feche as portas quando o serviço estiver concluído e antes de dar a partida no motor.



- Desligue o motor antes de instalar ou conectar uma unidade.
- Mantenha as mãos, cabelos, roupas frouxas e ferramentas longe das partes em movimento.



PERIGO DE INCÊNDIO

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



SUPERFÍCIE QUENTE - as peças podem queimar

- Não toque nas peças sem proteção para as mãos.
- Respeite o período de resfriamento antes de trabalhar no equipamento.
- Para manusear peças quentes, use ferramentas adequadas e/ou luvas de soldagem isoladas para evitar queimaduras.

FUNCIÓNAMENTO INCORRETO - ligue para obter auxílio de um especialista em caso de funcionamento incorreto.

PROTEJA OS OUTROS E A SI MESMO!



ATENÇÃO!

Este produto destina-se exclusivamente a soldagem a arco.

Eutectic tem uma variedade de acessórios de soldagem e equipamento de proteção pessoal para compra. Para informações sobre pedidos, entre em contato com o revendedor local Eutectic ou visite-nos em nosso site.

2 INTRODUÇÃO

2 INTRODUÇÃO

2.1 Visão geral

O ArcWeld 420i é uma unidade de alimentação do fio destinada a soldagem MIG/MAG e FCAW juntamente com fontes de alimentação de soldagem

- SmartMIG 5.1

Podem ser utilizados com bobinas de arame de até Ø300 mm. A unidade de alimentação do fio pode ser colocada na máquina ou no chão durante a operação.

Acessórios Eutectic para o produto podem ser encontrados no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.

2.2 Equipamento

O alimentador do fio acompanha:

- manual de instruções
- Duas ranhuras em V de Ø1,0/1,2 mm (montadas)
- Duas ranhuras em V serrilhadas de Ø1,0/1,6 mm (no pacote)

3 DADOS TÉCNICOS

3 DADOS TÉCNICOS

ArcWeld 420i	
Fonte de alimentação	24 VDC
Potência necessária	120 VA
Corrente de alimentação de entrada I _{máximo}	3 A
Intervalo de ajuste	
Velocidade de alimentação do fio	2,2- 25,0 m/min
Conexão do maçarico	EURO
Diâmetro máximo da bobina do fio	300 mm
Dimensão do arame	0,8 - 1,6 mm
Peso	15 kg
Dimensões c × l × a	635 × 250 × 390 mm (25 × 9,8 × 15,4 pol)
Temperatura de operação	-10 a +40°C (14 a 104 °F)
Temperatura de transporte e armazenamento	-20 a +55°C (-4 a 131 °F)
Gás de proteção	Todos os tipos destinados a soldagem MIG/MAG.
Pressão máxima	8 bar
Carga permissível a	
Ciclo de trabalho de 60%	500 A
Ciclo de trabalho de 100%	390 A
Classe de proteção	IP2X

Ciclo de trabalho

O ciclo de trabalho se refere ao tempo como uma porcentagem de um período de dez minutos em que você pode soldar ou cortar com determinada carga, sem sobrecarregar. O ciclo de trabalho é válido para temperatura de 40 °C/104°F ou inferior.

Classe de proteção

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

Um equipamento marcado com IP2X é destinado ao uso interno.

4 INSTALAÇÃO

4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser realizada por um profissional.

4.1 Instruções de elevação



AVISO!

Risco de esmagamento ao substituir a bobina de arame! Não use luvas de segurança ao inserir o arame de solda entre os roletes de alimentação.



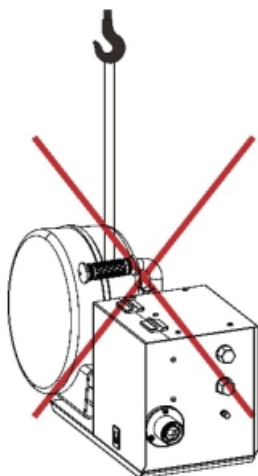
AVISO!

Para evitar ferimentos pessoais e/ou danos, suspenda utilizando o método e os pontos de fixação mostrados aqui.



PERIGO!

Este alimentador do fio é destinado somente ao uso manual. Não use meios de elevação mecânicos para levantar o alimentador do fio com o carretel.



5 OPERAÇÃO

5.1 Visão geral

As normas gerais de segurança para lidar com o equipamento podem ser encontradas no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-o na íntegra antes de começar a usar o equipamento!



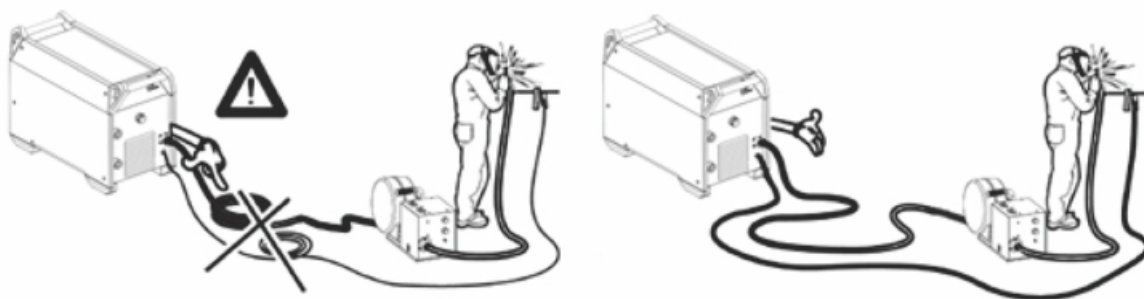
ATENÇÃO!

Para evitar choque elétrico, não toque no fio do eletrodo ou em peças em contato com ele, nem em cabos ou conexões não isoladas.



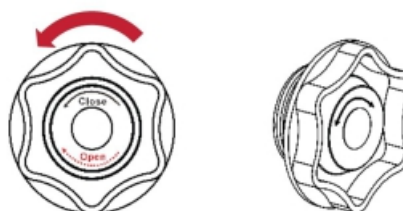
NOTA:

Ao mover o equipamento, use a alça destinada para transporte. Nunca puxe o equipamento pelo maçarico de solda.



AVISO!

Para evitar que a bobina deslize para fora do cubo, trave o molinete apertando a porca no sentido anti-horário.



AVISO!

Risco de esmagamento! Não use luvas de segurança ao substituir o fio, os roletes de alimentação e as bobinas do fio.



ATENÇÃO!

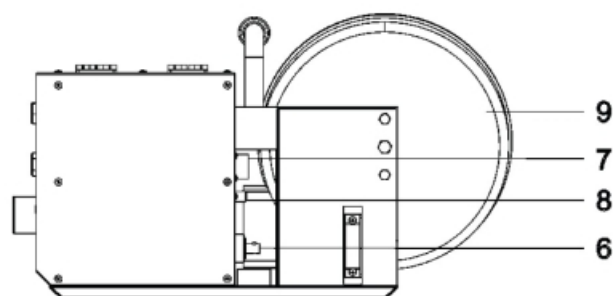
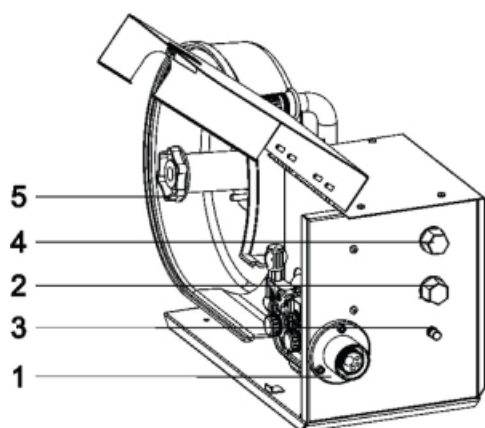
Antes do enfiar o fio de solda, verifique se a ponta bixelada e rebarbas foram removidos da extremidade do fio, para impedir que o fio obstrua o vapor do maçarico.



AVISO!
Peças giratórias podem causar ferimentos, tenha muito cuidado.



5.2 Dispositivos de conexões e controle

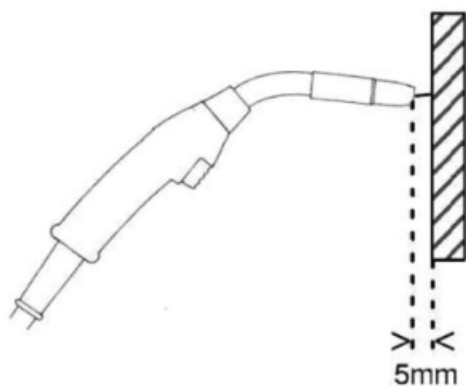


- 1 Conexão para maçarico de solda (Euro)
- 2 Botão para configuração da velocidade de alimentação do fio
- 3 Botão para avanço do fio
- 4 Botão para configuração da tensão
- 5 Cubo do freio

- 6 Conexão para corrente de soldagem da fonte de alimentação
- 7 Conexão para cabo de controle da fonte de alimentação
- 8 Conexão do gás de proteção
- 9 Tampa da bobina

5.3 Pressão de alimentação do fio

Comece verificando se o arame se movimenta uniformemente pela respectiva guia. Em seguida, defina a pressão dos roletes de pressão da alimentação do arame. É importante que a pressão não seja muito alta.



crrekOp10
Fig 1

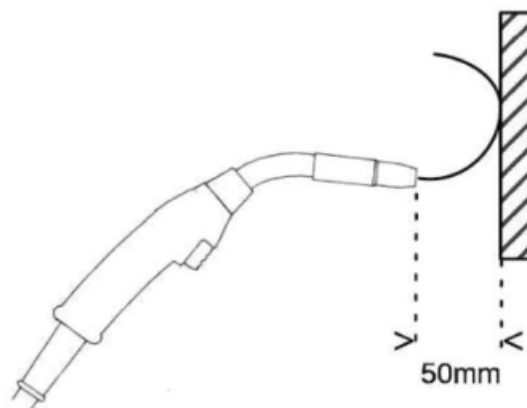


Fig 2

5 OPERAÇÃO

Para verificar se a pressão de alimentação está configurada corretamente, você pode alimentar o arame contra um objeto isolado, por exemplo, um pedaço de madeira.

Ao segurar a pistola a cerca de 5 mm do pedaço de madeira (figura 1), os roletes de alimentação deverão deslizar.

Se você segurar a pistola a cerca de 50 mm do pedaço de madeira, o fio deverá ser alimentado e entortar (figura 2)

5.4 Avanço de arame

O avanço do fio é usado para alimentar o fio sem tensão de soldagem e fluxo de gás. O arame é alimentado enquanto o botão estiver pressionado. A velocidade de avanço do fio pode ser ajustada pelo botão de ajuste de velocidade.



ATENÇÃO!

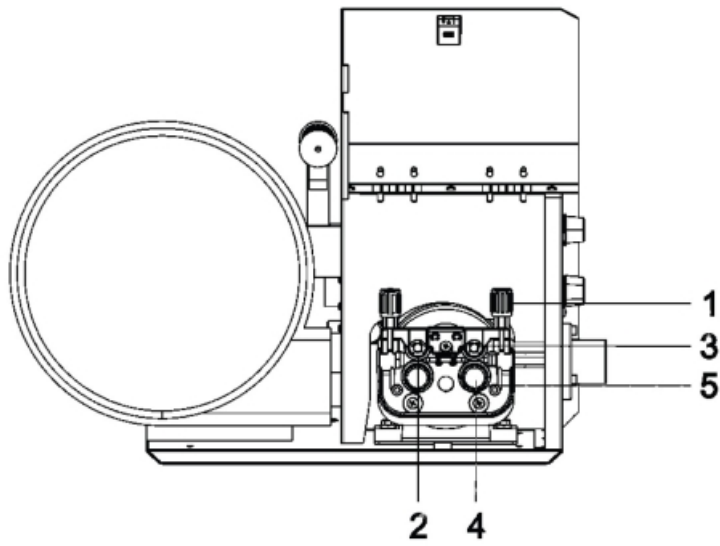
Antes de pressionar o botão de avanço, certifique-se de que a velocidade esteja ajustada para o valor necessário.

5.5 Trocando e inserindo o arame

- Desconecte o dispositivo de travamento de pressão dobrando-o para frente e deslize o rolete de pressão para cima.
- Se necessário, enrole o fio e remova a bobina do fio.
- Endireite o novo fio entre 10 a 20 cm. Lixe rebarbas e bordas afiadas da extremidade do fio antes de inseri-lo no endireitador e na unidade de alimentação.
- Verifique se o fio encaixa corretamente na faixa do rolete de alimentação e no bocal de saída e nas ranhuras do endireitador do fio.
- Prenda o dispositivo de travamento de pressão e aperte o endireitador do fio levemente.

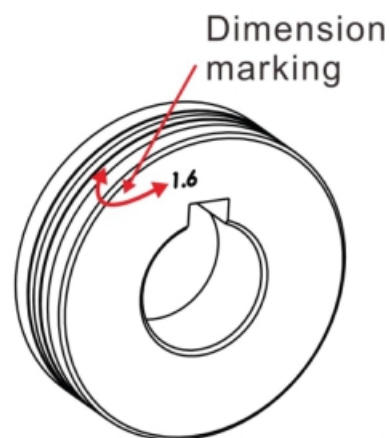
5.6 Troca dos roletes

- Desconecte o dispositivo de travamento de pressão (1) dobrando-o para baixo.
- Remova a mola de encaixe (3) com uma chave de fenda e puxe o eixo para fora para desconectar o rolete de pressão (2). O rolete de pressão é desconectado.
- Desconecte o rolete de alimentação (4) desaparafusando as porcas (5) e retirando os roletes. (Anotar qual chave meia lua foi usada para girar o rolete de alimentação)
- Durante a instalação, repita as etapas acima na ordem inversa.



Escolha da faixa nos roletes de alimentação

Gire o rolete de alimentação em direção ao alimentador do fio com a marca de dimensionamento da faixa necessária.



6 MANUTENÇÃO

6.1 Visão geral



NOTA:

A manutenção periódica é importante para uma operação segura e confiável.



ATENÇÃO!

Todas as obrigações de garantia do fornecedor deixarão de ser aplicadas se o cliente tentar algum trabalho de retificação de alguma falha no produto durante o período de garantia

6.2 Inspeção e limpeza

Unidade de alimentação do arame

Verifique periodicamente se a unidade de alimentação do arame não está obstruída com sujeira.

- A limpeza e substituição das peças gastas do mecanismo da unidade de alimentação do arame deverão ocorrer em intervalos regulares para que a alimentação do arame não tenha problemas. Observe que, se o pré-tensionamento estiver definido para muito rígido, isso poderá resultar em desgaste anormal no rolete de pressão, no rolete de alimentação e na guia do arame.

Cubo do freio

O eixo é ajustado quando entregue. Se for necessário reajuste, siga as instruções abaixo. Ajuste o eixo do freio de modo que o arame fique levemente frouxo quando a alimentação de arame for interrompida.

Ajuste do torque de frenagem:

- Remova a alavanca de travamento do carretel girando-a no sentido anti-horário.
- Insira uma chave Allen no parafuso do eixo.
- Gire as molas no sentido horário para reduzir o torque de frenagem
- Gire as molas no sentido anti-horário para aumentar o torque de frenagem.

Maçarico de soldagem

- A limpeza e substituição das peças de desgaste da pistola de soldagem deverão ocorrer em intervalos regulares para que a alimentação do fio não tenha problemas. Jateie com ar a guia de arame regularmente e limpe a ponta de contato.



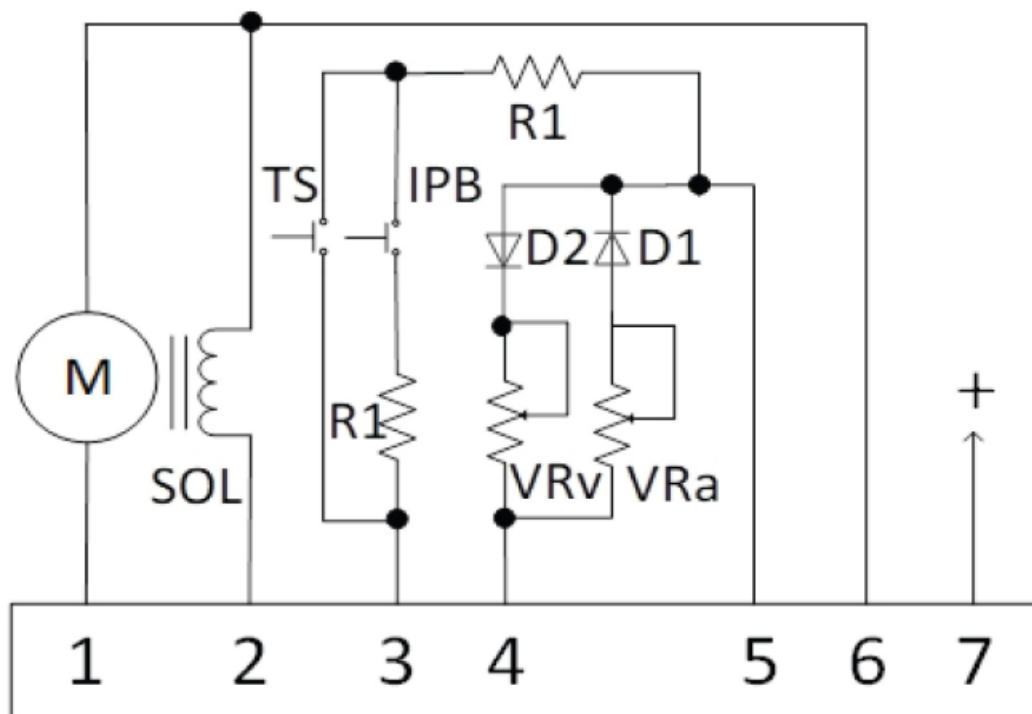
ATENÇÃO!

Reparo e trabalhos de eletricidade devem ser executados por um técnico de serviço autorizado da Eutectic. Use apenas peças sobressalentes e de desgaste originais da Eutectic.

O ArcWeld 420i foi projetado e testado de acordo com os padrões internacional e europeu 60974-5. Na conclusão do serviço ou reparo, é responsabilidade da pessoa que está realizando o trabalho garantir que o produto ainda esteja em conformidade com os requisitos das normas acima.

Peças sobressalentes e peças de desgaste podem ser solicitadas por meio de seu revendedor Eutectic mais próximo, consulte eutectic.com.br. Ao solicitar, indique tipo de produto, número de série, emprego e número da peça sobressalente, de acordo com a lista de peças sobressalentes. Isso facilita o envio e garante a entrega correta.

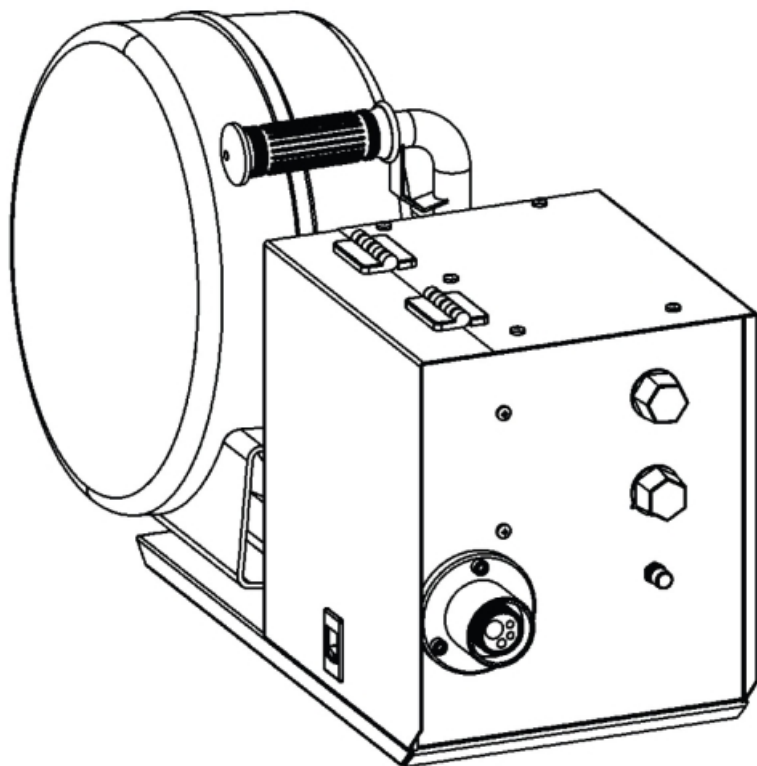
DIAGRAMA DE ARAME



Programação da peça de circuito

Marcação	Nome	Especificações	Quantidade
M	Motor do alimentador do fio	120SN	1
SOL	Válvula solenoide	DC24V	1
TS	Interruptor de acionamento	Instalação padrão do maçarico de soldagem	
IPB	Interruptor de avanço	250VAC	1
R1	Resistência	10KΩ/1W	1
VRv/VRa	Controle de tensão/WFS	RV28P/4,7 K	2
D1.D2	Diodo	045D(IN4007)	2


NÚMEROS DOS PEDIDOS



Ordering number	Denomination
	ArcWeld 420i
	Spare parts list

A documentação técnica está disponível na Internet em: www.eutectic.com.br

ACESSÓRIOS

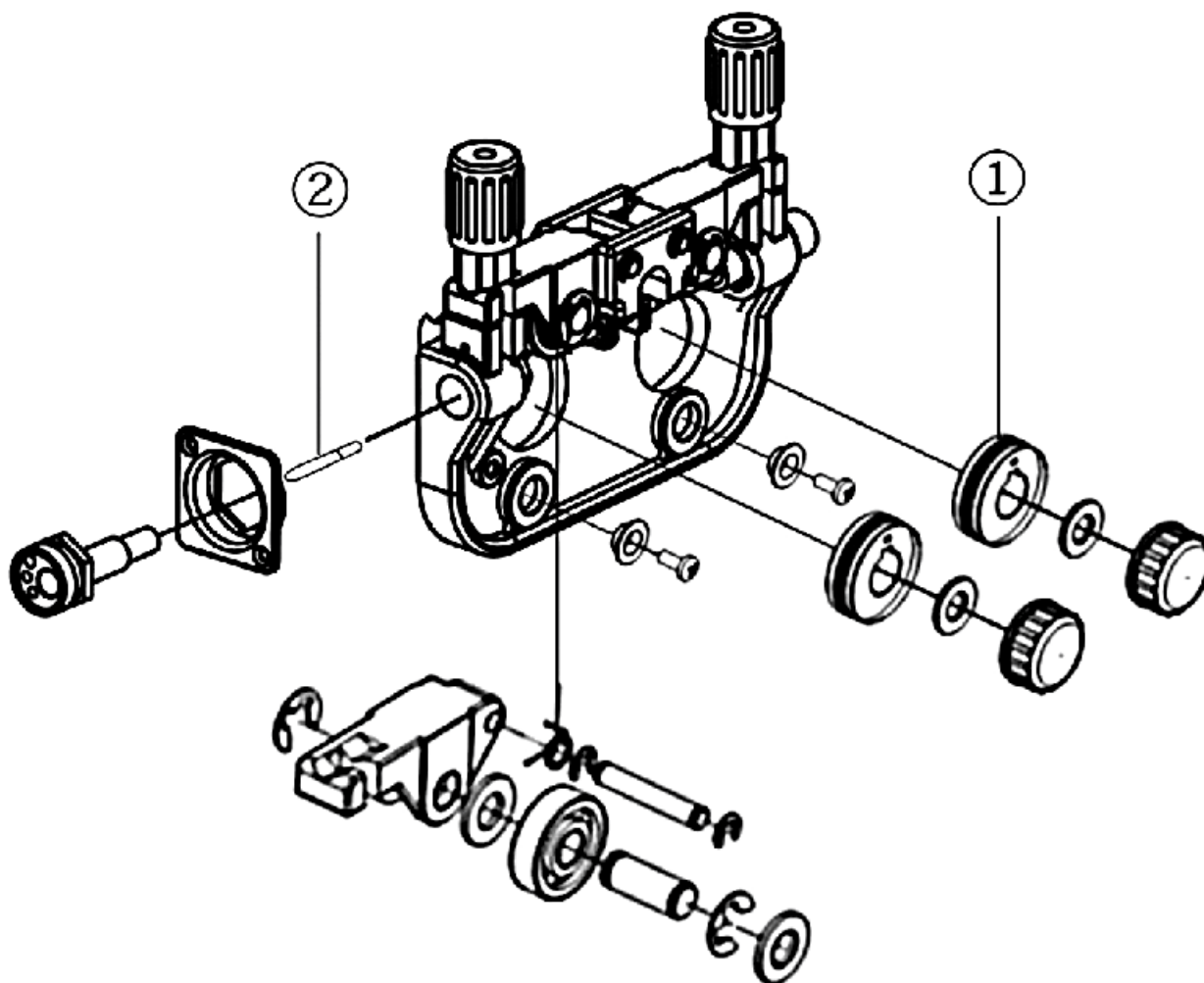
0349 490 624	5 m 70 mm ² inter connection cable	
0349 490 608	10 m 70 mm ² inter connection cable	
0349 490 607	15 m 70 mm ² inter connection cable	
0349 490 606	25 m 70 mm ² inter connection cable	

PEÇAS DE DESGASTE - KITS DE REPOSIÇÃO

TABELA 3.4			
ITEM	CÓDIGO EUTECTIC	DESCRIÇÃO	NOTAS
101	0743493	KIT BRAÇO TRANSMISSOR DE PRESSÃO	Inclusos itens no. 5,6,7 e 8
102	0743492	KIT BRAÇO DE PRESSÃO ESQUERDO	Inclusos itens no. 11,12,13b,14 e 22
103	0743491	KIT BRAÇO DE PRESSÃO DIREITO	Inclusos itens no. 11,12,13b,14 e 22

PEÇAS DE DESGASTE

TABELA 3.5				
ITEM	QTDE.	CÓDIGO EUTECTIC	DESCRIÇÃO	NOTAS
1	2	0743478	ROLDANA 1.0 - 1.2 V FEED 364	para arames Fe & Ss
	2	0743477	ROLDANA 1.2 - 1.6 V FEED364	para arames Fe & Ss
	2	0743475	ROLDANA 1.2 - 1.2 V FEED 364	para arames Fe & Ss
	2	0743474	ROLDANA 1.2 - 1.2 K FEED 364	para arame tubular
	2	0743472	ROLDANA 1.2 - 1.6 K FEED 364	para arame tubular
2	1	0743471	GUIA DE SAÍDA 2MM FEED 364	---
	1	0743470	GUIA DE SAÍDA 1.6 MM FEED 364	---





Eutectic do Brasil

R. Arthur Barbarini, 967 - CEP 13347-436 - Tel.: 019-3113-2800 - Distrito Industrial - Indaiatuba - SP

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

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