Castolin Eutectic
Eutectic Castolin

AutoMax 150

Manual TÉCNICO

1 SEGURANÇA 4
1.1 Significado dos símbolos 4
1.2 Precauções gerais de segurança para soldagem a arco 4
1.3 Precauções gerais de segurança para motores e geradores 8
1.4 Responsabilidade do usuário 9
1.5 Aviso 10
2 INTRODUÇÃO 11
2.1 Visão geral 11
2.2 Equipamento 11
3 DADOS TÉCNICOS 12
3.1 Curva de consumo de combustível 13
3.2 Corrente de soldagem simultânea e potência de saída auxiliar 13
4 INSTALAÇÃO 14
4.1 Localização 14
4.2 Instruções para elevação 15
4.3 Dimensões totais da estrutura tubular 16
4.4 Montagem do material rodante 16
4.5 Verificações antes de ligar o motor 19
5 OPERAÇÃO 21
5.1 Dispositivos de controle do motor 21
5.2 Conexões do painel frontal e dispositivos de controle 21
5.3 Aterramento da máquina de solda 22
5.4 Conexão dos terminais de saída 23
5.5 Seleção e preparação de cabos de soldagem 23
5.6 Partida e parada do motor 24
5.7 Operando o soldador 24
5.8 Operação de Energia Auxiliar CA (Gerador) 25
6 GUIA DE ENERGIA AUXILIAR AC 27
6.1 Energia CA auxiliar fornecida pelo gerador 27
6.2 Alimentação CA auxiliar exigida pela carga 27
6.3 Requisitos aproximados de energia auxiliar CA com base nas cargas 27
7 MANUTENÇÃO 29
7.1 Manutenção de rotina do motor 29
8.1.1 Troca de óleo do motor 30
8.1.2 Manutenção dos componentes do filtro de ar 31
8.1.3 Manutenção da vela de ignição 32
7.2 Manutenção de rotina do soldador 33

7.3 Instruções de limpeza 33
8 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS 35
8.1 Resolução de problemas do soldador 35
8.2 Resolução de problemas de alimentação CA auxiliar 35
8.3 Solução de problemas do motor 36
9 CÓDIGO DE ERRO 37
10 PEDIDO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO 38
DIAGRAMA DE CONEXÃO 39
CÓDIGOS DE PEDIDO 40
ACESSÓRIOS 41

Direitos reservado para alterar especificações sem perceber.

© É AB AB 2022

0447 625 001

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos simbolos

Conforme usado neste manual: Significa Atenção! Esteja atento!

PERIGO!
Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em lesões pessoais imediatas e graves ou perda de vida.

AVISO!
Indica perigos potenciais que podem causar ferimentos pessoais ou perda de vida.

CUIDADO!
Isso significa que existem perigos que podem causar ferimentos pessoais leves.

ATENÇÃO!
Antes de usar, leia e compreenda o manual de instruções e siga todas as indicações, as práticas de segurança do empregador e as Fichas de Dados de Segurança (FDS).

1.2 Precauções gerais de segurança para soldagem a arco

ATENÇÃO!
Estas precauções de segurança são para sua proteção. Eles resumem as informações de precaução das referências listadas na seção Informações Adicionais de Segurança. Antes de executar qualquer procedimento de instalação ou operação, certifique-se de ler e seguir os avisos de segurança listados abaixo, bem como todos os outros manuais, fichas de dados de segurança de materiais, etiquetas, etc. O não cumprimento das precauções de segurança pode resultar em ferimentos ou morte.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS

Alguns processos de soldagem, corte e goivagem são ruidosos e requerem proteção auditiva. O arco, como o sol, emite ultravioleta (UV) e outras radiações e pode danificar a pele e os olhos. O metal quente pode causar queimaduras. O treinamento no uso correto de processos e equipamentos é fundamental para evitar acidentes. Por ele:

1. Use um capacete de soldagem com uma máscara de filtro adequada para proteger o rosto e os olhos ao soldar ou observar.
2. Sempre use óculos de segurança com proteções laterais em qualquer área de trabalho, embora também sejam necessários capacetes de soldagem, protetores faciais e óculos de proteção.
3. Use uma cobertura facial equipada com o filtro e proteções adequadas para proteger os olhos, face, pescoço e ouvidos de faíscas e raios de arco ao operar ou observar operações. Avise outras pessoas para não olharem para o arco e não se exporem aos raios do arco elétrico ou do metal quente.
4. Use luvas retardantes de chamas, camisa pesada de mangas compridas, calças sem

bainhas, sapatos de cano alto e um capacete ou escudo de soldagem para se proteger dos raios do arco e faíscas ou metal quente. Um avental retardador de chama também pode ser adequado para proteção contra calor irradiado e faíscas.

5. Faíscas ou metal quente podem se alojar em mangas arregaçadas, punhos de calças ou bolsos. Mangas e golas devem permanecer abotoadas e os bolsos abertos devem ser retirados da frente da roupa.
6. Proteja outras pessoas contra arcos elétricos e faíscas quentes com um invólucro ou cortinas não inflamáveis adequados.
7. Use óculos de segurança sobre óculos de segurança ao remover escória ou esmerilhamento. A escória desalojada pode ser quente e voar grandes distâncias. Outros presentes também devem usar óculos de proteção.

INCÊNDIOS E EXPLOSÕES

O calor das chamas e do arco pode causar incêndios. Escória quente ou faíscas também podem causar incêndios e explosões. Portanto:

1. Proteja-se a si e aos outros contra faíscas e metal quente.
2. Afaste todos os materiais combustíveis da área de trabalho ou cubra-os com uma cobertura protetora não inflamável. Materiais combustíveis incluem madeira, tecido, serragem, combustíveis líquidos e gasosos, solventes, tintas e papel de revestimento, etc.
3. Faíscas ou metal quente podem cair através de rachaduras ou fendas no chão ou aberturas nas paredes e iniciar um incêndio latente oculto ou incêndios no andar de baixo. Certifique-se de que essas aberturas estejam protegidas contra faíscas e metais quentes.
4. Não solde, corte ou execute outro trabalho a quente até que a peça de trabalho tenha sido completamente limpa para que não haja substâncias na peça de trabalho que possam produzir vapores inflamáveis ou tóxicos. Não realize trabalhos a quente em recipientes fechados, pois podem explodir.
5. Tenha à mão equipamentos de combate a incêndio para uso imediato, como mangueira, balde de água, balde de areia ou extintor de incêndio portátil. Certifique-se de que você está treinado para usá-lo.
6. Não utilize o equipamento acima de seus valores nominais. Por exemplo, um cabo de soldagem sobrecarregado pode superaquecer e criar risco de incêndio.
7. Depois de terminar o trabalho, inspecione a área de trabalho para garantir que não haja faíscas ou metal quente que possam causar um incêndio posteriormente. Use vigilantes de incêndio, se necessário.

CHOQUE ELÉTRICO

O contato entre peças elétricas energizadas e o aterramento pode causar ferimentos graves ou morte. NÃO use corrente de soldagem AC em áreas molhadas, se o movimento for limitado ou se houver perigo de queda. Portanto:

1. Certifique-se de que o suporte da fonte de soldagem (chassi) esteja conectado ao aterramento da alimentação de entrada.
2. Conecte a peça de trabalho a um bom aterramento elétrico.
3. Conecte o cabo obra à peça. Uma conexão fraca ou inexistente pode expor você ou outras pessoas a choques elétricos fatais.
4. Use equipamentos em boas condições. Substitua os cabos gastos ou danificados.
5. Mantenha tudo seco, incluindo roupas, área de trabalho, cabos, tocha/porta-eletrodo e fonte de alimentação.
6. Certifique-se de que todas as partes do seu corpo estejam isoladas da peça de trabalho e do solo.
7. Não se apoie diretamente no metal ou no chão enquanto estiver trabalhando em um espaço confinado ou em uma área molhada; fique sobre tábuas secas ou uma plataforma isolada e use sapatos com sola de borracha.
8. Calce luvas secas e sem furos antes de ligar a máquina.

9. Desconecte a energia antes de remover as luvas.
10. Consulte ANSI/ASC Z49.1 para recomendações específicas de aterramento. Não confunda o fio obra com o fio terra.

CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS

Pode ser perigoso. A corrente elétrica que flui através de qualquer condutor causa campos elétricos e magnéticos (CEM) localizados. A corrente de soldagem e corte cria CEM em torno de cabos de soldagem e máquinas de soldagem. Portanto:

1. Soldadores com marcapassos instalados devem consultar seu médico antes de soldar. CEMs podem interferir com alguns marcapassos.
2. A exposição a CEMs pode ter outros efeitos de saúde desconhecidos.
3. Os soldadores devem usar os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a CEM:
   a) Coloque o eletrodo e os cabos de trabalho juntos. Prenda-os com fita adesiva quando possível.
   b) Nunca enrole a tocha ou o cabo-obra em volta do corpo.
   c) Não coloque seu corpo entre a tocha e os cabos-obra. Coloque os cabos do mesmo lado do seu corpo.
   d) Conecte o cabo obra à peça de trabalho o mais próximo possível da área a ser soldada.
   e) Mantenha a fonte de solda e os cabos o mais longe possível do seu corpo.

FUMOS E GASES

Fumos e gases podem causar desconforto ou danos, especialmente em espaços confinados. Os gases de proteção podem causar asfixia. Portanto:

1. Mantenha a cabeça longe da fumaça. Não respire fumos e gases.
2. Sempre forneça ventilação adequada na área de trabalho por meios naturais ou mecânicos. Não solde, corte ou goiva materiais como aço galvanizado, aço inoxidável, cobre, zinco, chumbo, berílio ou cádmio, a menos que haja ventilação mecânica eficaz. Não respire a fumaça desses materiais.
3. Não trabalhe perto de operações de desengorduramento e pulverização. O calor ou o arco elétrico podem reagir com vapores de hidrocarbonetos clorados para formar fosgênio altamente tóxico e outros gases irritantes.
4. Se ocorrer irritação momentânea dos olhos, nariz ou garganta durante o trabalho, isso é uma indicação de que a ventilação não é adequada. Pare o trabalho e tome as medidas necessárias para melhorar a ventilação da área de trabalho. Não continue operando se o desconforto físico persistir.
5. Consulte o padrão ANSI/ASC Z49.1 para obter recomendações específicas de ventilação.
6. AVISO: Este produto, quando usado para soldagem ou corte, produz vapores ou gases que contêm produtos químicos conhecidos no Estado da Califórnia por causar defeitos congênitos e, em alguns casos, câncer (Código de Saúde e Segurança da Califórnia §25249.5 E próximo).

MANUSEIO DO CILINDRO

Cilindros, se mal manuseados, podem romper e liberar gás violentamente. Uma ruptura repentina da válvula do cilindro ou do dispositivo de alívio pode causar ferimentos ou morte. Portanto:

1. Localize os cilindros longe do calor, faíscas e chamas. Nunca crie um arco em um cilindro.

2. Use o gás adequado para o processo e use o regulador de pressão adequado projetado para operar a partir do cilindro de gás comprimido. Não use adaptadores. Mantenha as mangueiras e acessórios em boas condições. Siga as instruções de operação do fabricante para montar um regulador em um cilindro de gás comprimido
3. Sempre prenda os cilindros na posição vertical, por corrente ou cinta, em carrinhos de mão, materiais rodantes, bancadas, paredes, postes ou prateleiras adequados. Nunca prenda cilindros a mesas de trabalho ou acessórios onde possam se tornar parte de um circuito elétrico.
4. Quando não estiver em uso, mantenha as válvulas do cilindro fechadas. Mantenha a tampa de proteção da válvula no lugar se o regulador não estiver conectado. Prenda e mova os cilindros usando carrinhos de mão adequados.

ATENÇÃO!

A QUEDA DO EQUIPAMENTO PODE CAUSAR FERIMENTOS

- Basta usar as duas alças ao mesmo tempo para levantar a unidade. NÃO use o material rodante ou qualquer outro acessório.
- Use equipamento de capacidade adequada para erguer e sustentar a unidade.
- Se você usar clipes de elevação para mover a unidade, verifique se eles são longos o suficiente para ultrapassar o lado oposto da unidade.
- Mantenha cabos e cordas longe de veículos em movimento ao trabalhar em um local aéreo..

ATENÇÃO!

MANUTENÇÃO DO EQUIPAMENTO

Equipamentos defeituosos ou mal conservados podem causar ferimentos ou morte. Portanto:

1. Sempre tenha pessoal qualificado para realizar a instalação, solução de problemas e trabalho de manutenção. Não execute nenhum trabalho elétrico se você não estiver qualificado para fazê-lo.
2. Antes de realizar qualquer trabalho de manutenção dentro de uma fonte de solda, desconecte a fonte de solda da energia elétrica.
3. Mantenha a fiação, o aterramento, as conexões, o cabo de alimentação e a fonte de soldagem em condições seguras de operação. Não opere nenhum equipamento em más condições.
4. Não abuse de nenhum equipamento ou acessório. Mantenha o equipamento longe de fontes de calor como fornos, ambientes úmidos como poças de água, óleo ou graxa, atmosferas corrosivas e intempéries.
5. Mantenha todos os dispositivos de segurança e tampas do gabinete no lugar e em bom estado de conservação.
6. Use o equipamento apenas para o fim a que se destina. Não o modifique de forma alguma.

PRECAUÇÕES!

INFORMAÇÃO ADICIONAL DE SEGURANÇA

Para obter mais informações sobre práticas seguras para soldagem a arco e equipamentos de corte, peça ao seu fornecedor uma cópia de "Precauções e práticas seguras para soldagem a arco, corte e goivagem". Formulário 52-529.

.

Recomendamos as seguintes publicações:

1. ANSI/ASC Z49.1 - "Segurança na soldagem e corte."
2. AWS C5.5 - "Práticas recomendadas para soldagem a arco de gás tungstênio"
3. AWS C5.6 - "Práticas recomendadas para soldagem a arco de metal a gás"
4. AWS SP - "Práticas Seguras" - Reimpressão, Manual de Soldagem
5. ANSI/AWS F4.1 - "Práticas seguras recomendadas para soldagem e corte de recipientes que continham substâncias perigosas"
6. OSHA 29 CFR 1910 - "Padrões de segurança e saúde"
7. CSA W117.2 - "Código de segurança de soldagem e corte"
8. Norma NFPA 51B, "Prevenção de incêndio durante soldagem, corte e outros trabalhos a quente"
9. Padrão CGA P-1, "Precauções para manuseio seguro de gases comprimidos em cilindros"
10. ANSI Z87.1, "Dispositivos de proteção pessoal para os olhos e rosto em ambientes de trabalho e educação".

1.3 Precauções gerais de segurança para motores e geradores

PARTES MÓVEIS

Peças móveis, como ventiladores, rotores e correias, podem causar ferimentos. Portanto:

1. Mantenha todas as portas, painéis, proteções e tampas fechadas e seguras no lugar.
2. Pare o motor ou os sistemas de acionamento antes de instalar ou conectar um acionamento.
3. Permita que apenas pessoas qualificadas removam as tampas para manutenção e solução de problemas conforme necessário
4. Para evitar a partida acidental do equipamento durante a manutenção, desconecte o cabo negativo (-) da bateria.
5. Mantenha as mãos, cabelos, roupas soltas e ferramentas longe das peças móveis.
6. Reinstale os painéis ou tampas e feche as portas quando o trabalho de manutenção estiver concluído e antes de ligar o motor.

ESCAPE DO MOTOR

Os motores produzem gases de escape nocivos e podem ser mortais. Portanto:

1. Use o equipamento ao ar livre, em áreas abertas e bem ventiladas.
2. Se usado em uma área fechada, ventile a exaustão do motor para fora e longe de qualquer entrada de ar do edifício.
3.

COMBUSTÍVEL DO MOTOR

O combustível do motor é altamente inflamável e pode causar incêndio ou explosão. Portanto:

1. 1. Desligue o motor antes de verificar ou adicionar combustível.
2. 2. Não adicione combustível enquanto estiver fumando ou perto de faíscas ou chamas vivas.
3. 3. Deixe o motor esfriar antes de adicionar combustível. Se possível, verifique e adicione combustível ao motor frio antes de iniciar o trabalho.
4. 4. Não encha demais o tanque - deixe espaço para o combustível se expandir.
5. 5. Não derrame combustível. Se derramar combustível, limpe-o antes de ligar o motor.

ÁCIDO DE BATERIA

As baterias contêm ácido e geram gases explosivos. As faíscas podem provocar a explosão dos gases da bateria. Portanto:

1. Sempre use um protetor facial ao trabalhar com uma bateria.
2. Desligue o motor antes de desconectar ou conectar os cabos da bateria.
3. Não permita que as ferramentas criem faíscas ao trabalhar com uma bateria.
4. Não use o soldador para carregar baterias ou veículos de partida auxiliar.
5. Observe a polaridade correta (+ e -) das baterias.

1.4 Responsabilidade do usuário

Os usuários do equipamento EUTECTIC têm a responsabilidade final de garantir que todas as precauções de segurança relevantes sejam observadas por qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo a ele. As precauções de segurança devem estar em conformidade com os requisitos aplicáveis a este tipo de equipamento. As recomendações a seguir devem ser consideradas além dos regulamentos padrão que se aplicam ao local de trabalho.

Todo o trabalho deve ser realizado por pessoal treinado e familiarizado com a operação do equipamento. O manuseio inadequado do equipamento pode levar a situações perigosas que podem resultar em ferimentos ao operador e danos ao equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento deve estar ciente de:
   - seu manuseio
   - a localização das paradas de emergência
   - sua funcionalidade
   - precauções de segurança relevantes
   - soldagem, corte ou outras operações aplicáveis ao equipamento
2. O operador deve assegurar que:
   - nenhuma pessoa não autorizada está na área de trabalho do equipamento quando ele inicia
   - ninguém fica desprotegido quando ocorre o arco elétrico ou inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deve:
   - ser adequado para uso
   - estar livre de rascunhos

4. Equipamento de proteção pessoal:

- Sempre use os elementos de proteção individual recomendados, como óculos de segurança, roupas retardadoras de chamas, luvas de segurança
- Não use objetos soltos, como lenços, pulseiras, anéis, etc., que podem ficar presos ou causar queimaduras

5. Precauções gerais:
   - Verifique se o cabo de retorno está bem conectado
   - O trabalho em equipamentos de alta tensão **só pode ser realizado por um eletricista qualificado**
   - O equipamento de combate a incêndio apropriado deve estar claramente marcado e disponível
   - A lubrificação e manutenção do equipamento não devem ser realizadas durante o seu funcionamento

ATENÇAO!
Não use a fonte de soldagem para descongelar tubos congelados.

PRECAUÇÃO!
Este produto destina-se exclusivamente à soldagem a arco e processos relacionados que consomem menos do que o sistema kVA.

A EUTECTIC possui um amplo portfólio de acessórios de soldagem e equipamentos de proteção individual para compra. Para obter informações sobre pedidos, entre em contato com o distribuidor EUTECTIC local ou visite nosso site.

1.5 Aviso da Proposta 65 da Califórnia

ATENÇÃO!
O equipamento de soldagem ou corte produz vapores ou gases que contêm produtos químicos conhecidos no Estado da Califórnia por causar defeitos congênitos e, em alguns casos, câncer. (Seção 25249.5 e seguintes do Código de Saúde e Segurança da Califórnia)

ATENÇÃO!
Postes de bateria, terminais e acessórios relacionados contêm chumbo e compostos de chumbo, produtos químicos conhecidos no Estado da Califórnia por causar câncer e defeitos congênitos ou outros danos reprodutivos. Lavar as mãos após o manuseio

ATENÇÃO!
Para motores de gasolina:
O escapamento do motor contém produtos químicos conhecidos no Estado da Califórnia por causar câncer, defeitos congênitos ou outros danos reprodutivos.

ATENÇÃO!

Este produto pode expô-lo a produtos químicos, incluindo chumbo, que é conhecido no Estado da Califórnia por causar câncer e defeitos congênitos ou outros danos reprodutivos. Lave as mãos depois de usá-lo.

Para maiores informações, visite www.P65Warnings.ca.gov.

2 INTRODUÇÃO

2.1 Descrição geral

A **AutoMax 150** é uma motossoldadora de eletrodos CC independente e um gerador CA em uma unidade compacta. A Automax 150 é uma fonte de solda acionada por motor".

Os acessórios EUTECTIC para o produto podem ser encontrados no capítulo "ACESSÓRIOS" deste manual.

2.2 Equipamento

A fonte motorizada inclui:

- 2 conjuntos de alças
- 2 rodas
- Hardware para instalar as rodas e alças no chassi
- Manual de instruções do soldador motorizado
- manual de instruções do motor

3 DADOS TÉCNICOS

AUTOMAX 150	
Especificações de soldagem	
Faixa de ajuste (DC)	
Eletrodo revestido (SMAW)	vinte A/20,8 V - 150 A/26 V
Eletrodo revestido de carga admissível (SMAW)	
Ciclo de trabalho @ 60%	150A/26V
Ciclo de trabalho @ 100%	115A/24,6V
Voltagem de circuito aberto	78 V
Especificações do Gerador	
Fases	Fase única
Tensão	120/240 V CA
Frequência	60hz
Força maxima	4,5kVA/kW
Potência contínua	4kVA/kW
Corrente máxima (sem solda)	34A (120V CA); 17 A (240 V CA)
especificações do motor	
Marca	kohler
Modelo	Comando PRO CH 440
Poder	14HP _
Tipo de combustível	Nafta
Tipo de resfriamento	Ar
Cilindros	1
RPM	3600
Especificações Gerais	
Capacidade do tanque de combustível	18,93 litros
Temperatura de operação	-10° a +40°C
Temperatura de armazenamento	-20° a +55°C
Aula de proteção	IP 23
classe de aplicativo	S
Dimensões CxLxA	
Sem alças ou rodas	729 x 572 x 660 mm
Com alças e rodas	1037 x 730 x 803 mm
Peso	
Sem alças ou rodas	223,8 libras (101,5 kg)
Com alças e rodas	248 libras (112,5 kg)

Classe de proteção

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

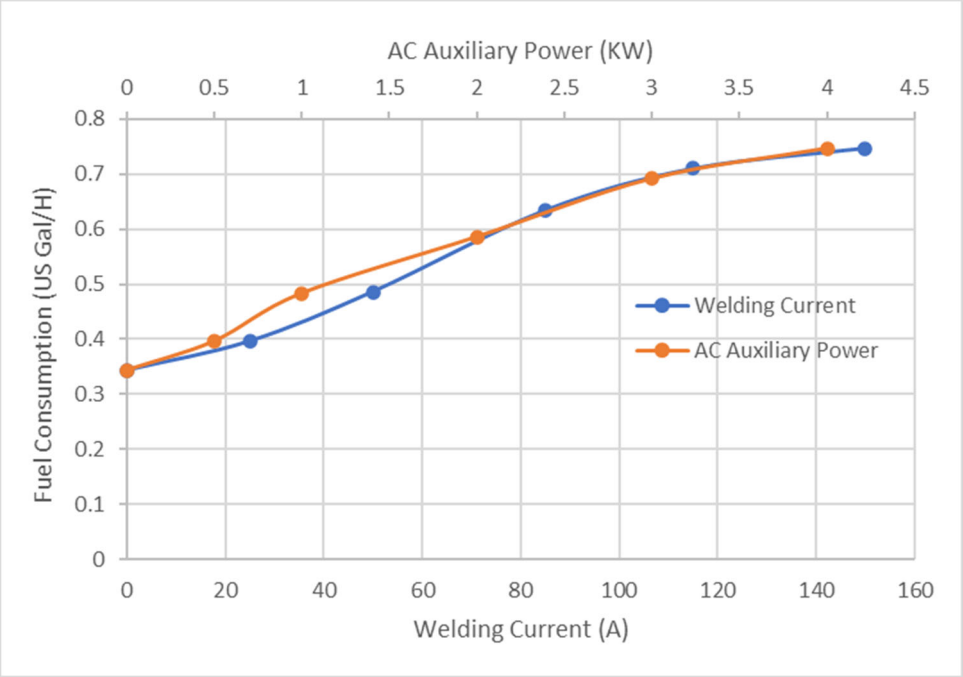
Os equipamentos marcados com o código **IP23** são projetados para uso interno e externo.

Classe de aplicativo

O símbolo S indica que a fonte de soldagem foi projetada para uso em áreas com maior risco elétrico.

3.1 Curva de consumo de combustível

As curvas de consumo de combustível mostram o uso típico de combustível sob soldagem ou cargas de geradores auxiliares.



3.2 Corrente de soldagem simultânea e potência de saída auxiliar

A potência auxiliar do gerador diminui à medida que a corrente de soldagem aumenta. Consulte a tabela a seguir, que mostra a relação entre a corrente de saída de solda e a corrente disponível em cada tomada de 120 V CA e 240 V CA.

SAÍDA SIMULTÂNEA DE SOLDAGEM E ENERGIA AUXILIAR AC			
Corrente de soldagem (PARA)	**Alimentação auxiliar CA (KW)**	**Corrente alternada 120V (PARA)**	**Corrente alternada 240V (PARA)**
0	4	33	17
vinte	3.5	32	16
40	2.7	23	11.5
60	2.2	18.4	9.2
80	1.6	13.5	6.7
100	1	8.4	4.2
120	0,6	5	2.5
140	0,2	2	1
150	0	0	0

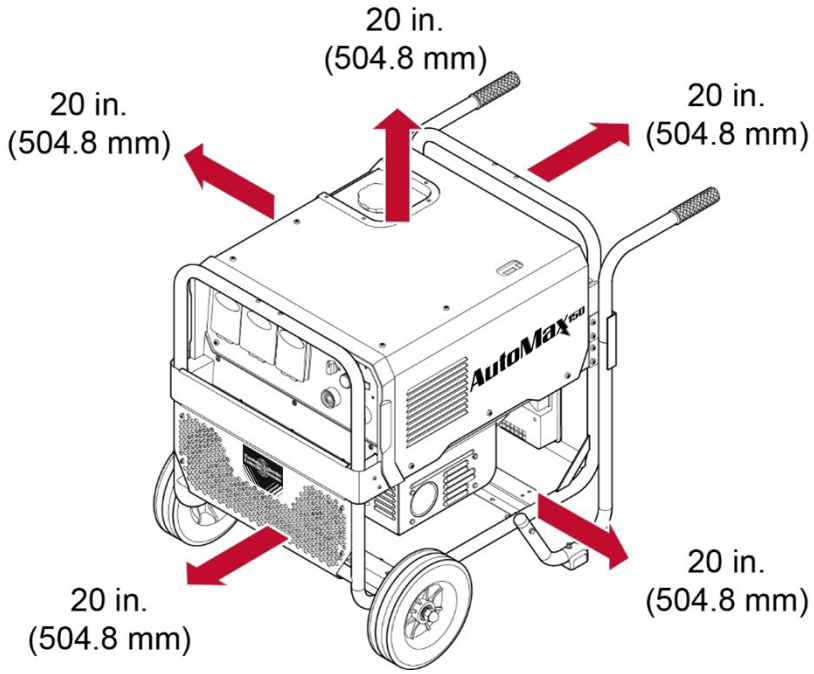
4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser realizada por um profissional.

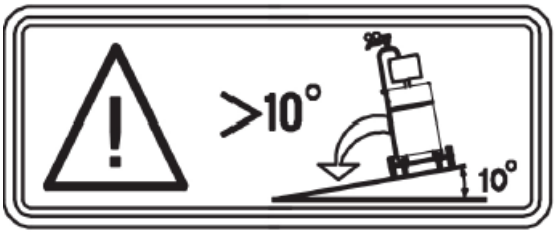
PRECAUÇÃO!
Este produto é projetado para uso industrial. Em um ambiente doméstico, este produto pode causar interferência de rádio. É responsabilidade do usuário tomar as devidas precauções.

4.1 Localização

Posicione a soldadora de forma que as entradas e saídas de ar de resfriamento não fiquem obstruídas.



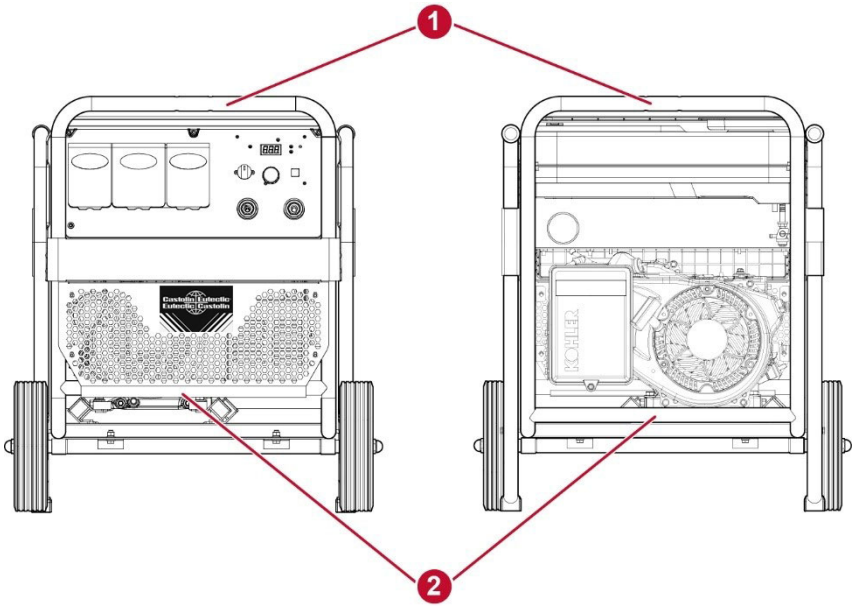
ATENÇÃO!
Fixe o equipamento, especialmente se o terreno for irregular ou inclinado.



4.2 Instruções para levantar

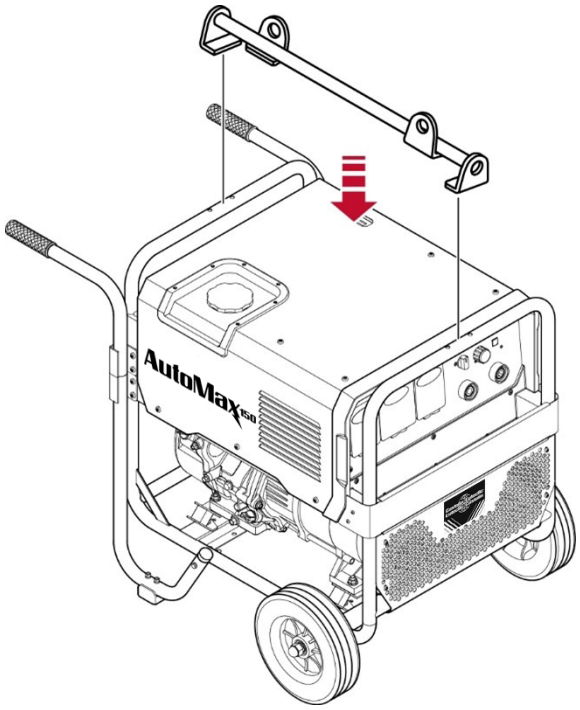
O levantamento manual e mecânico deve ser feito usando as duas garras tubulares.

A elevação manual requer duas pessoas, uma de cada lado da máquina. Para facilitar o carregamento do soldador em um caminhão, as travessas inferiores podem ser usadas.



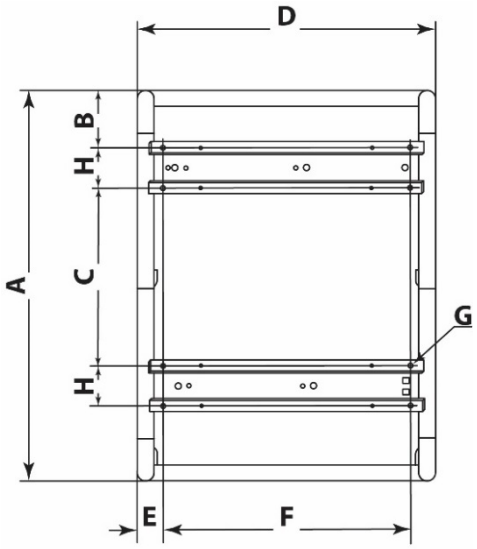
1 alças tubulares 2 travessa inferior

Para elevação mecânica, use o olhal de elevação opcional incluído na seção 13-ACESSÓRIOS. O olhal de elevação (0707071001) inclui as ferragens necessárias para fixar o dispositivo nas alças tubulares da máquina.



4.3 Dimensões totais da estrutura tubular

ALTO	660mm
LARGO	554mm
LONGO	723mm
PARA	723mm
B.	104,5 mm
C.	331mm
D.	554mm
E	47mm
F	460mm
G.	9mm de diâmetro
h	75mm



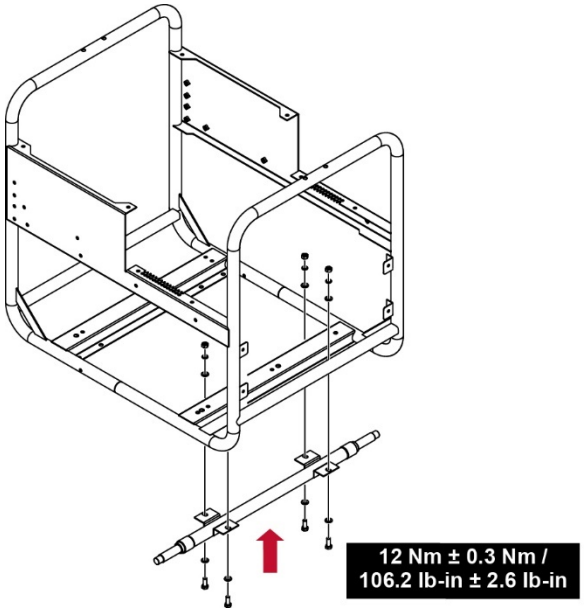
4.4 Conjunto do material rodante

LADO MOTOR

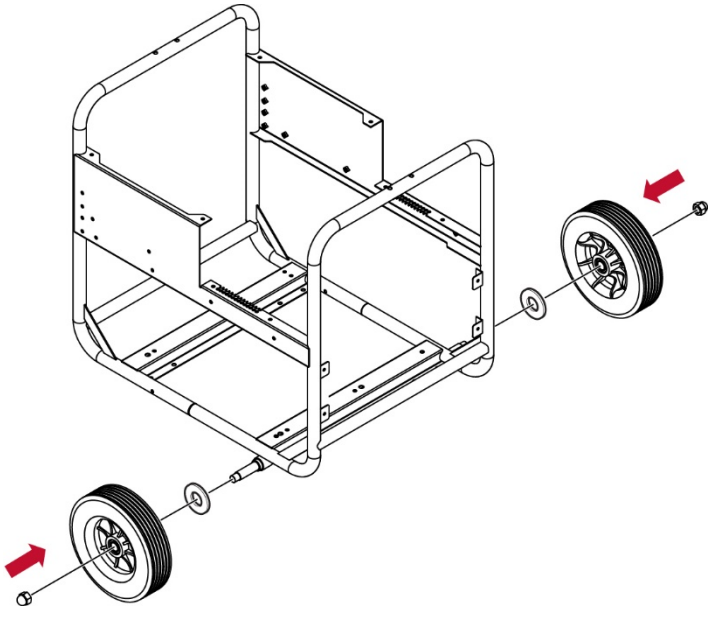
Peças de material rodante incluídas		
	Descrição	**Quantia**
Conjunto frontal	Roda	2
	Eixo	1
	Porca de capa M16	2
	Parafuso M8x25	4
	arruela plana 8mm	8
	lavadora de alta pressão 8mm	4
	Porca M8	4
montagem traseira	Conjunto da alça esquerda da parte inferior	1
	Conjunto da alça esquerda da parte superior	1
	Conjunto da alça direita da parte inferior	1
	Conjunto da alça direita da parte superior	1
	Parafuso de cabeça sextavada M6x16	8
	Parafuso M6x70	2
	lavadora de alta pressão 6mm	4
	Porca M6	2
	arruela plana 6mm	2

Levante a máquina aproximadamente 12 polegadas acima do solo e coloque-a em uma base firme. Prenda a unidade para evitar que ela caia.

1. Alinhe os orifícios de montagem nos suportes do eixo com os orifícios de montagem na parte inferior do quadro.
2. Prenda o eixo à estrutura usando quatro parafusos M8 x 25 mm, oito arruelas planas de 8 mm, quatro arruelas de 8 mm e quatro porcas M8.



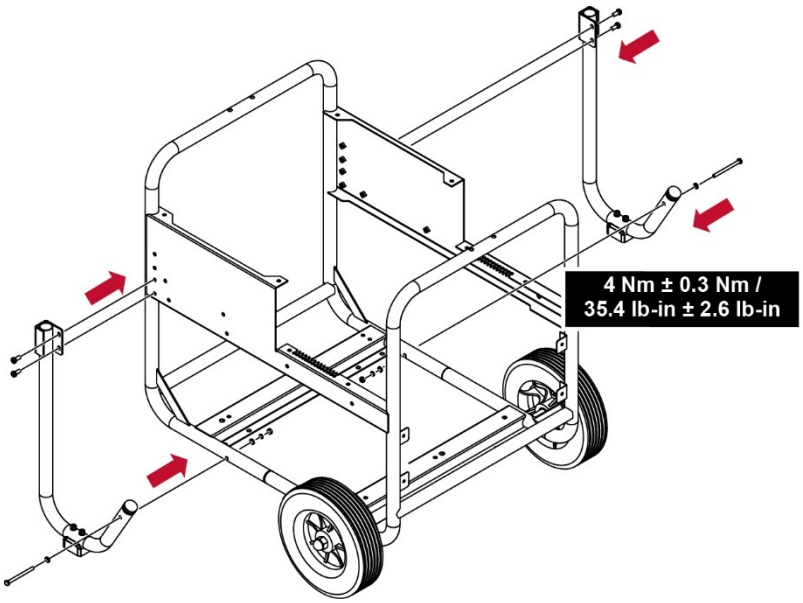
3. Deslize uma roda em uma extremidade do eixo, primeiro encaixando uma arruela plana de 20 mm. Prenda no lugar com uma porca M16. Repita a operação para o outro lado.



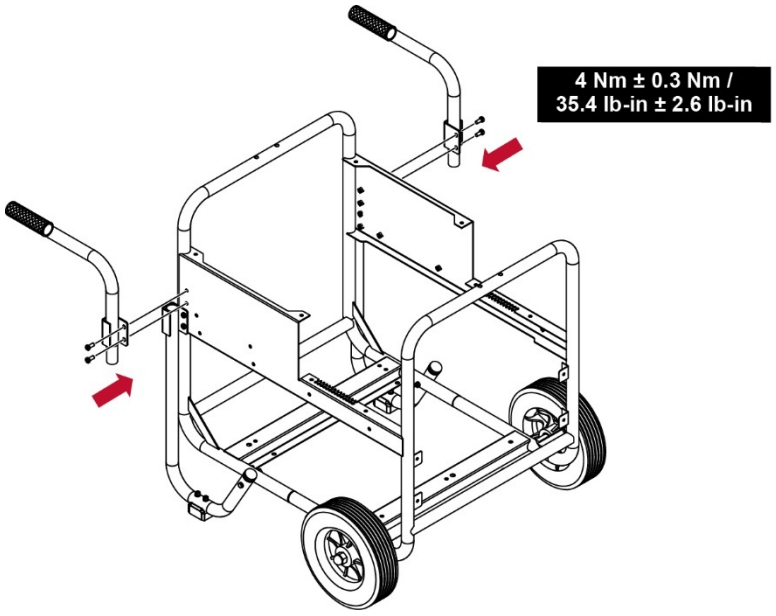
NOTA!

Cada conjunto de alças é composto por uma parte tubular superior e uma parte tubular inferior. A parte de cima se encaixa na parte de baixo e cada parte tem um suporte que é fixado na moldura com dois parafusos. Isso permite que a parte superior do conjunto da alça seja removida depois de instalada na máquina.

4. Identifique as partes inferiores esquerda e direita de cada conjunto de alças.
5. Prenda os suportes inferiores ao quadro usando dois parafusos sextavados M6 x 16 mm em cada lado.



6. Prenda as extremidades inferiores das alças na parte inferior da estrutura usando um parafuso M6 x 70 mm, arruela plana de 6 mm, arruela de pressão de 6 mm e porca M6 em cada lado.
7. Instale as partes superiores de cada conjunto de alças e prenda-as à estrutura com dois parafusos sextavados M6 x 16 mm em cada lado.



8. Certifique-se de que todo o hardware esteja apertado

4.5 Verificações pré-partida do motor

Inspecione o equipamento antes de ligá-lo. Verifique se os componentes do filtro de ar e todos os revestimentos, tampas do equipamento e proteções estão no lugar e seguros. O motor deve estar frio e em superfície plana. Se algum problema for encontrado, por favor, não use o equipamento até que seja resolvido com sucesso. Os fluidos devem ser verificados diariamente.

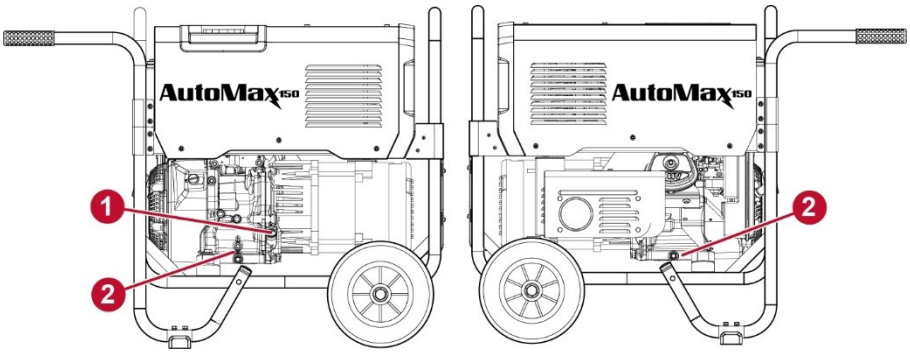
Óleo

NOTA!

Esta unidade possui um mecanismo de desligamento de óleo baixo para evitar a partida do motor quando o nível de óleo estiver baixo. No entanto, algumas condições podem causar danos ao motor antes que o motor seja desligado. Antes de cada uso, verifique o nível de óleo e não use o sistema de desligamento por baixo nível de óleo para verificar o nível de óleo.

Sua garantia é "anulada" se o motor não for abastecido adequadamente antes de

1. Coloque a máquina em uma superfície plana.
2. Limpe e remova a vareta girando-a no sentido anti-horário e limpe-a com um pano limpo e sem fiapos.
3. Reinsira a vareta para verificar o nível do óleo. O nível do óleo deve estar no indicador de nível superior da vareta.
4. Se o nível do óleo estiver na marca inferior ou abaixo dela, adicione o tipo apropriado de óleo até que o nível esteja no nível correto.
5. Posicione a haste girando no sentido horário.



1	Haste de controle	2	orifícios de drenagem

NOTA!

Para melhorar a partida a frio, use o óleo de grau correto para clima frio.

O óleo SAE 10W 30 é recomendado para uso geral. (O grau de viscosidade SAE define outras viscosidades a serem utilizadas em diferentes temperaturas do meio, consulte o manual do fabricante do motor).

Combustível

ATENÇÃO!

PARA EVITAR LESÕES GRAVES POR INCÊNDIO:

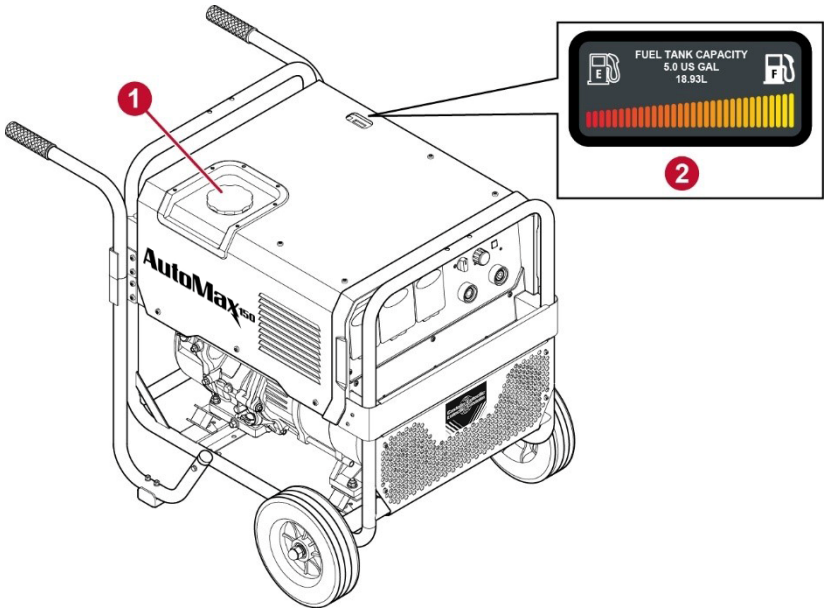
Não abasteça com o motor quente e deixe-o esfriar.

Encha o tanque de combustível em uma área bem ventilada e livre de fontes de ignição.

Não fume próximo ao tanque de combustível.

Não ligue o motor quando houver cheiro de combustível no ar.

1. Limpe e remova a tampa do combustível.
2. Encha o tanque de combustível até aproximadamente 1 polegada abaixo do bocal de enchimento com gasolina nova que tenha sido tratada com um aditivo estabilizador de combustível. Siga as recomendações de uso do fabricante do estabilizador de combustível. Verifique a sinalização do nível de combustível.
3. Em seguida, recoloque a tampa do combustível.
4. Remova qualquer combustível derramado antes de ligar o motor.



1 tampão de combustível 2 medidor de nível de combustível

NOTA!

Não use gasolina que tenha sido armazenada em um recipiente de combustível sujo. Isso pode fazer com que partículas entrem no carburador, afetando o desempenho do motor e/ou causando danos.

Não use gasolina com mais de 10% de etanol (E10). Não use etanol E85.

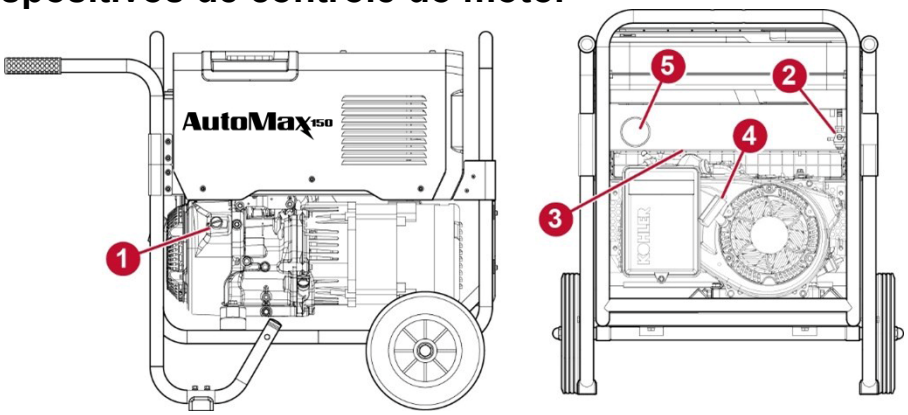
5 OPERAÇÃO _

As normas gerais de segurança para manuseio do equipamento encontram-se no capítulo “SEGURANÇA” deste manual. Por favor, leia-o cuidadosamente antes de começar a usar o equipamento.

NOTA!
Ao movimentar o equipamento, utilize a alça correspondente. Nunca puxe os fios.

ATENÇÃO!
Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho ou nos terminais de solda durante a operação.

5.1 Dispositivos de controle do motor



1 **Interruptor ON/OFF do motor:** Usado para ativar ou desativar o sistema de ignição do motor

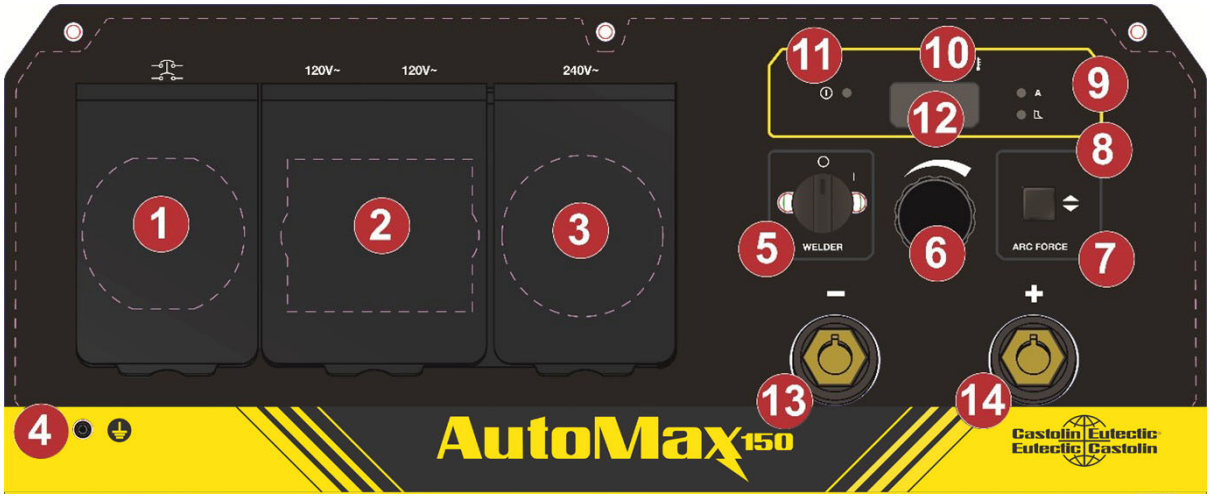
2 **Válvula de combustível:** Permite abrir ou fechar a passagem da gasolina do tanque de combustível para o motor

3 **Alavanca do afogador:** usada para alterar a relação ar-combustível que entra no motor

4 **Recoil Start System:** Usado para ligar manualmente o motor

5 **Horímetro:** Somente quando o motor está funcionando, o horímetro acende e funciona, então indica o total de horas de uso do motor

5.2 Conexões do painel frontal e dispositivos de controle



1 **Disjuntor:** disjuntor de 20A que protege o gerador e as tomadas contra sobrecarga

2 **Saídas 120VAC GFCI:** Duas saídas 120VAC/20A duplex GFCI (NEMA # 5-20)

3 **Plugue 240VAC:** Um plugue 240VAC/50A (NEMA #6-50R)

4 **Conexão de aterramento:** Usado para conectar a unidade ao aterramento por meio de um fio terra (não incluído)

5 **Interruptor de energia do equipamento de soldagem:** usado para ligar ou desligar o soldador

6 **Controle de Amperagem/ARC FORCE:** Botão usado para ajustar a corrente de saída de solda de 20A a 150A ou ARC FORCE entre -10 e 10

7 **Seleção de Amperagem/FORÇA DO ARCO:** Botão usado para alternar entre definir a corrente de saída ou a Força do Arco. O display digital mostrará o valor de configuração correspondente

8 **Indicador ARC FORCE:** Esta luz acende quando a função ARC FORCE é selecionada.

9 **Indicador de Amperagem:** Esta luz acende quando a configuração de amperagem é selecionada

10 **Indicador de falha:** A luz acende quando ocorre superaquecimento e desliga automaticamente quando a temperatura cai

on ze **Indicação de soldador ON/OFF:** Esta luz acende quando o soldador está ligado e apaga quando o soldador está desligado

12 **Display digital:** Mostra os valores de configuração da corrente de saída e a função ARC FORCE. Ao soldar, exibe o valor medido da corrente de soldagem

13 **Terminal de Solda Negativo:** Fio de Retorno

14 **Terminal de solda positiva:** fio de solda

5.3 Aterramento do soldador

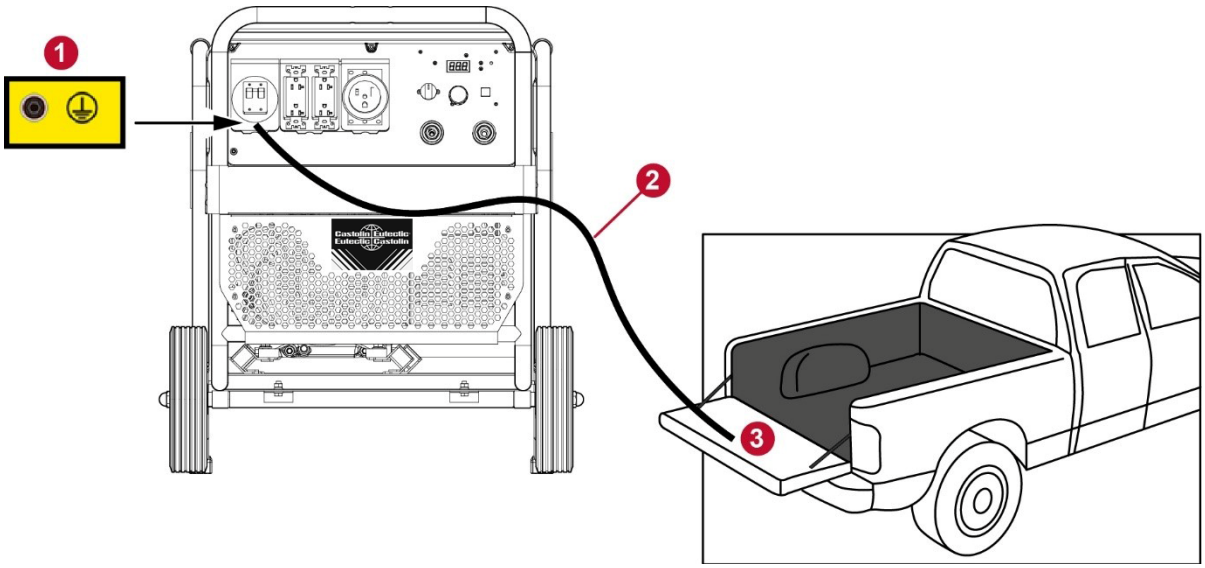
ATENÇÃO!
As tomadas **GFCI** não protegem contra choque elétrico se a máquina não estiver aterrada.

NOTA!
As tomadas de energia auxiliares (120/240VAC) não se destinam a alimentar equipamentos eletrônicos sensíveis sem a adição de um condicionador de linha adequado e protetor contra surtos (ambos não incluídos). Equipamentos eletrônicos sensíveis devem ser alimentados por geradores do tipo inversor aprovados ou geradores de onda senoidal pura.

O soldador deve ser devidamente aterrado antes do uso para evitar choque elétrico e corrente estática. Isso deve ser feito por um eletricista qualificado.

Conecte o fio terra (2) entre o terminal de aterramento do equipamento (1) e a estrutura metálica ou reboque (3). Use fio de cobre isolado nº 8 AWG ou maior.

Aterrar o soldador em um trailer ou caminhão



1 Terminal de aterramento do equipamento

2 Fio terra (não incluso)

3 armação de metal ou reboque

5.4 Conexão dos terminais de saída

O AutoMax 150 é uma fonte de soldagem DC (corrente contínua) para soldagem com eletrodos. Possui terminais positivo (+) e negativo (-) para os cabos de solda e retorno, na maioria dos casos a ligação é a seguinte:

Conecte o cabo de retorno ao terminal negativo da fonte de soldagem. Prenda a braçadeira obra do cabo de retorno à peça de trabalho, certificando-se de que haja bom contato entre a peça de trabalho e a saída da fonte de soldagem.

NOTA!

A polaridade dos cabos de soldagem depende do tipo de eletrodo revestido e suas especificações. Antes de usar, consulte a folha de dados do eletrodo revestido..

5.5 Seleção e preparação de cabos de soldagem

Medição de cobre necessária com base no comprimento total dos cabos do circuito								
Corrente de soldagem (A)	**Comprimento total dos fios do circuito**							
	100 pés ou menos		150 pés	200 pés	250 pés	300 pés	350 pés	400 pés
	Ciclo de trabalho							
	10% a 60%	60% a 100%	10% a 100%					
100	4AWG	4AWG	4AWG	3AWG	2 AWG	1 AWG	1/0AWG	1/0AWG
150	3AWG	3AWG	2 AWG	1 AWG	1/0AWG	2/0AWG	3/0AWG	3/0AWG

NOTA!

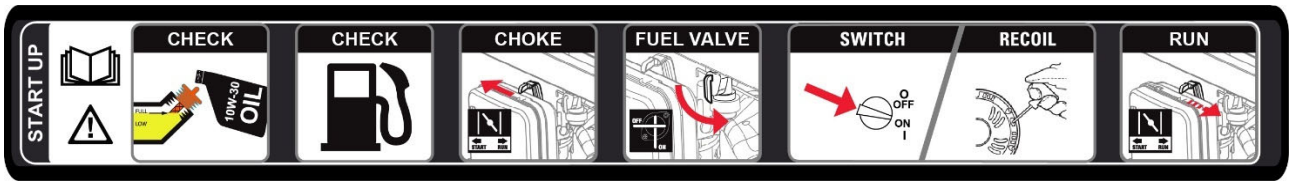
El tamaño del cable de soldadura (AWG) se basa en una caída de 4 voltios o menos o en una densidad de corriente no superior a 300 milésimas circulares por amperio. Utilice un cable de soldadura con una capacidad de aislamiento igual o superior a la tensión de circuito abierto de la unidad.

5.6 Arranque e paragem do motor

NOTA!
Certifique-se de que a válvula de combustível esteja fechada antes de mover a unidade ou o carburador pode inundar e dificultar a partida.

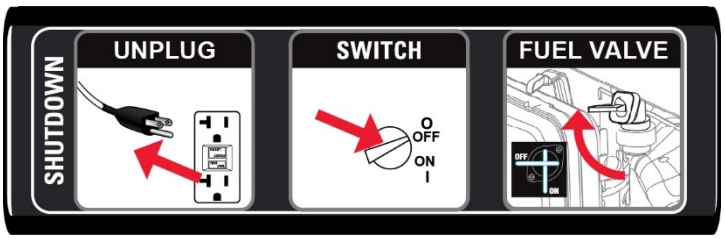
Ligar o motor

1. Para ligar um motor frio, mova a alavanca do afogador para a posição START (sentido anti-horário). Para reiniciar um motor quente, você pode deixar a alavanca do afogador na posição RUN (sentido horário).
2. Abra a válvula de combustível no sentido anti-horário.
3. Coloque o interruptor ON/OFF do motor na posição ON.
4. Segure a alça de partida no motor e puxe-a lentamente várias vezes para permitir que a gasolina flua para o carburador do motor. Em seguida, puxe a alça de partida retrátil no motor até sentir resistência. Deixe o cabo se retrair totalmente e puxe-o para fora rapidamente. Puxe a alça de partida retrátil até que o motor dê partida.
5. Mova a alavanca do afogador para a posição RUN (no sentido horário) enquanto o motor esquenta.



Parar o motor

1. Antes de parar o motor, desligue e desconecte todas as cargas elétricas.
2. Coloque o interruptor ON/OFF do motor na posição OFF.
3. Feche a válvula de combustível no sentido horário.



5.7 Manuseio do soldador

1. Assim que o motor estiver funcionando, é possível ligar o soldador. Mova o *interruptor de energia* do soldador para a posição I para iniciar o soldador. A *Indicação ON/OFF do soldador* acenderá, o *Display Digital* mostrará o valor da última configuração da corrente de saída e a *Indicação de Amperagem (A)* também acenderá.
2. A corrente de saída é ajustada através do *botão Amperage Control/ARC FORCE* . O valor exibido varia entre 20A e 150A.
3. Ao pressionar o botão *Seleção de Amperagem/ARC FORCE,* o Display Digital mostra os últimos valores definidos da força do arco e a luz indicadora ARC FORCE acende.
4. O valor ARC FORCE é ajustado através do *botão de controle Amperage/ARC FORCE* . O valor exibido varia de -10 a 10.

5. Uma vez iniciada a soldagem, o display digital mostra a corrente/medição de soldagem.
6. Para desligar o soldador, mova o interruptor de energia do soldador para a posição O.

5.8 Operação de energia auxiliar CA (gerador)

ATENÇÃO!
PARA EVITAR FERIMENTOS GRAVES: Conecte apenas plugues com fio adequado às tomadas. Isso deve ser feito por um eletricista qualificado.
Certifique-se de que os plugues (120 ou 240 volts) nas ferramentas e equipamentos sejam compatíveis com as características elétricas e classificações do gerador.

1. Verifique se as tomadas auxiliares de CA suportam a energia necessária para o equipamento elétrico a ser conectado.
2. Dê partida no motor e deixe-o funcionar e aquecer por cinco minutos sem carga elétrica conectada às tomadas CA auxiliares.
3. É uma boa prática testar tomadas GFCI de 120 V CA antes de cada uso, da seguinte forma:
   a) Pressione o botão TEST no plugue para ativar o dispositivo GFCI.
   b) O botão RESET deve aparecer, cortando a energia da tomada. Se este teste falhar, não use a tomada até que ela seja consertada ou substituída.
   c) Pressione o botão RESET para reativar as tensões de saída em todas as tomadas.
4. Mova o disjuntor para a posição ON para ativar as tensões de saída em todas as saídas CA auxiliares.
5. Conectar equipamentos elétricos.
   a) Conecte primeiro o item que requer mais energia.
   b) Em seguida, conecte dispositivos, ferramentas e equipamentos de carregamento "indutivo". Cargas indutivas são pequenas ferramentas manuais e alguns pequenos aparelhos.
   c) Em seguida, conecte as luzes.
   d) Aparelhos, ferramentas e equipamentos sensíveis a variações de tensão devem ser os últimos a serem conectados.

NOTA!
Não conecte dispositivos sensíveis a flutuações de tensão, como televisores, DVD players, micro-ondas, etc., sem um condicionador de linha de energia (não incluído).

6. Quando o trabalho estiver concluído, coloque o disjuntor na posição DESLIGADO e desconecte todas as cargas elétricas das tomadas.

NOTA!
Não deixe o soldador ficar sem combustível com cargas conectadas.

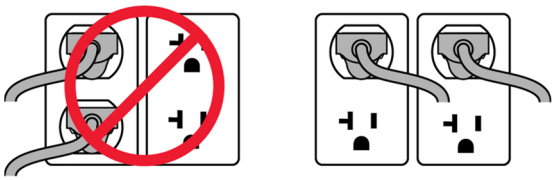
NOTA!
A conexão e operação incorretas podem causar danos ao gerador e/ou aos aparelhos, ferramentas e equipamentos conectados e invalidarão a garantia deste Gerador.

NOTA!

Os níveis de tensão AC (120VAC e 240VAC) são independentes da soldagem, mas a alimentação AC auxiliar disponível nas tomadas diminui à medida que a corrente de soldagem aumenta.

NOTA!

Para obter correntes de saída superiores a 20A na saída de 120VCA, distribua as cargas elétricas entre as 2 saídas. Isso é necessário, pois cada tomada pode suportar no máximo 20A.



6 GUIA DE ENERGIA AUXILIAR AC

NOTA!
Um gerador avaliado em mais do que os watts de partida máximos necessários durará muito mais do que um gerador que fornece apenas os watts exatos necessários.

6.1 Potência auxiliar CA fornecida pelo gerador

1- LIMITE A CARGA A 90% DA POTÊNCIA NOMINAL DO GERADOR.

Sempre comece conectando cargas não resistivas (motores) de alta para baixa potência e depois adicione cargas resistivas.

2- REGRA DOS 5 SEGUNDOS.

Se o motor conectado não iniciar em 5 segundos, desligue a máquina para evitar danos ao motor. Pode exigir mais energia do que a fornecida pelo gerador.

6.2 Energia CA auxiliar exigida pela carga

Antes de usar a alimentação auxiliar CA, verifique se o equipamento a ser conectado a essa tomada está classificado abaixo e dentro da potência máxima do gerador.

1. Adicione os Watts de corrida de todos os itens que você deseja usar a qualquer momento. Para calcular a potência consumida pela carga, você pode multiplicar volts e amperes para obter watts (volts x amperes = watts).
2. Certifique-se de que as classificações totais do equipamento não excedam 4.000 watts de funcionamento do gerador.
3. Encontre os watts iniciais mais altos do equipamento selecionado e adicione-os ao total.
4. Certifique-se de que as classificações totais do equipamento não excedam 4.500 watts de partida máximos do gerador.
5. Conecte e ligue as cargas dos watts mais altos aos mais baixos.

6.3 Requisitos aproximados de energia CA auxiliar com base nas cargas

NOTA!
Para a maioria das luzes ou aquecedores - sem Watts iniciais adicionais.

TIPO DE TRABALHO	Classificação	Watts iniciais	Watts operacionais
Furadeira	1/4"	350	350
	3/8"	400	400
	1/2"	600	600
Serra circular	6-1/2"	500	500
	7-1/4"	900	900
	8-1/4"	1400	1400
Serra de bancada	9"	4500	1500
Compressor de ar	1/2HP	3000	1000
Esmeril de bancada	6"	1720	720
	8"	3900	1400
Lavadora de alta pressão	1/2HP	3150	950
	3/4 CV	4500	1400

EQUIPAMENTO AGRÍCOLA	Classificação	Watts iniciais	Watts operacionais
Limpador de grãos	1/4 HP	1650	650
Elevador de grão	3/4HP	4400	1400
Misturadores	1/2HP	3300	1000
Motores para uso agrícola	1/3 CV	1720	720
	1/2 CV	2575	975
	3/4HP	4500	1400

CASA	Classificação	Watts iniciais	Watts operacionais
Geladeira		3100	800
Rádio		50-200	50-200
Extrator de calor	1/8 CV	800	300
	1/6 cv	1250	500
	1/4HP	1600	600
	1/3 CV	2100	700
	1/2 CV	3225	875
Lâmpadas		como indicado na lâmpada	

7 MANUTENÇÃO

ATENÇÃO!

PARA EVITAR LESÕES GRAVES DE PARTIDA ACIDENTAL: Gire o motor para a posição "OFF". Deixe o motor esfriar e desconecte e aterre o cabo da vela de ignição antes de realizar qualquer procedimento de inspeção, manutenção ou limpeza.

ATENÇÃO!

PARA EVITAR LESÕES GRAVES, INCÊNDIO E QUEIMADURAS: Coloque o soldador na posição "OFF", coloque o grampo do eletrodo e o grampo de trabalho em uma superfície limpa, não condutora e resistente ao calor e deixe todas as peças do soldador esfriarem antes de realizar a manutenção.

ATENÇÃO!

Somente pessoas com conhecimentos elétricos adequados (pessoal autorizado) podem remover a tampa do equipamento.

ATENÇÃO!

O produto está coberto pela garantia do fabricante. Qualquer tentativa de realizar reparos por centros de serviço ou pessoal não autorizado invalidará a garantia.

NOTA!

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

7.1 Manutenção de rotina do motor

NOTA!

Certifique-se de que este equipamento atenda aos padrões de evaporação da EPA dos EUA e que as peças de reposição do sistema de combustível atendam aos padrões de evaporação da EPA.

NOTA!

Realize a manutenção do motor com mais frequência se o motor for usado em condições severas.

Área de manutenção	Antes de cada uso	A cada 100 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)	a cada 300 horas de uso	A cada 500 horas ou anualmente (o que ocorrer primeiro)
Verifique o nível do óleo do motor	•			
Verifique e limpe o componente do filtro de ar		•		
mudar o óleo do motor		•		
Áreas de refrigeração limpas		•		
Substitua o componente do filtro de ar			•	

Verifique o filtro de combustível, limpe ou substitua se necessário			•	
Verifique e ajuste a folga das válvulas quando o motor estiver frio			•	
Substitua a vela de ignição e ajuste a folga				•

1-Realize esses procedimentos com mais frequência em condições severas, empoeiradas e sujas.
2-Entre em contato com um revendedor autorizado Kohler para realizar este serviço.

NOTA!
Este motor deve ser operado em sua configuração original abaixo de 1219 metros. Operar este motor com as configurações erradas em uma determinada altitude pode aumentar suas emissões, diminuir a eficiência e o desempenho do combustível e causar danos ao motor. Se este motor for operado a uma altitude de 4.000 pés ou mais, é necessário um kit de carburador de alta altitude.

Números de peça Kohler

Velas de ignição----------25 132 19- S
Componente do filtro de ar ----------17 083 18-S
Filtro de combustível----------25 050 21-S
Kit de Alta Altitude (4000~8000FT) ------ 17 755 10-S

NOTA!
Consulte o manual do motor Kohler CH440 para cuidados completos com o motor. Forneça as especificações do motor e o número de série ao fazer o pedido de peças.

NOTA!
REPAROS/PEÇAS DE REPOSIÇÃO As peças de reposição genuínas da Kohler podem ser adquiridas em revendedores autorizados da Kohler. Para encontrar um revendedor Kohler autorizado local, visite https://kohlerpower.com/en/engines/dealers ou ligue para 1-800-544-2444 (Estados Unidos e Canadá).

8.1.1 Troca de óleo do motor

NOTA!
Descarte o óleo usado de acordo com as leis locais.

NOTA!
O Kohler CH440 tem uma capacidade de óleo (recarga) de 1,16 U.S.qt (1,1L).

Inspecione o equipamento antes de ligá-lo. Caso seja constatado algum problema, não utilize o equipamento até que esteja devidamente consertado. O nível do óleo deve ser verificado diariamente. Consulte 4.5 Verificações antes da partida do motor para saber a posição da vareta medidora de óleo e dos bujões de drenagem no motor.

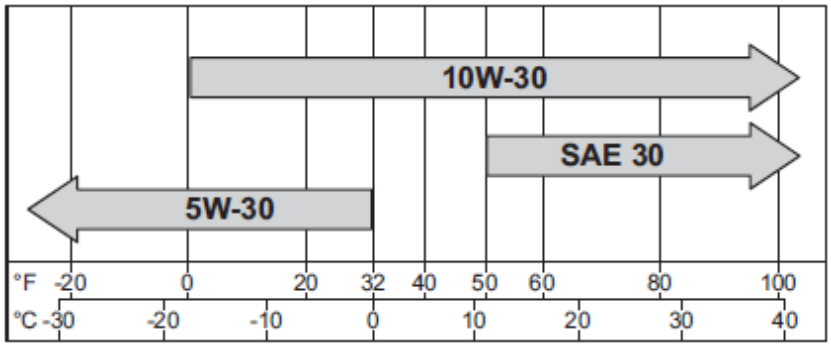
1. Certifique-se de que a máquina esteja parada e o motor ainda quente e em uma superfície nivelada.
2. Limpe a área ao redor da vareta medidora de óleo e dos bujões de drenagem. O motor tem um bujão de drenagem em cada lado.

3. Coloque uma bandeja de drenagem sob qualquer um dos bujões de drenagem do cárter.
4. Remova o bujão de drenagem e a vareta medidora de óleo e drene o óleo completamente.
5. Reinstale o bujão de drenagem.
6. Encha o cárter com óleo novo até o nível especificado na vareta.
7. Reinstale a vareta medidora de óleo e aperte-a firmemente.

Recomendações de óleo

NOTA!
Para melhorar a partida em climas frios, use o óleo correto para climas frios.
O óleo SAE 10W 30 é recomendado para uso geral. (O grau de viscosidade SAE define outras viscosidades a serem utilizadas em diferentes temperaturas do meio, consulte o manual do fabricante do motor).

O óleo deve ser da classe de serviço API (American Petroleum Institute) SJ ou superior. Selecione a viscosidade com base na temperatura do ar no momento da operação, conforme mostrado abaixo.



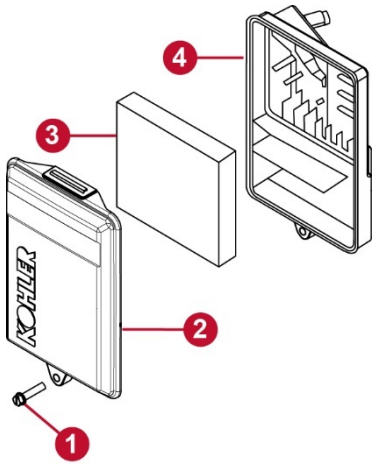
8.1.2 Manutenção dos componentes do filtro de ar

NOTA!
O SISTEMA DE LIMPEZA DE AR é certificado pela CARB/EPA e os componentes não devem ser alterados ou modificados de forma alguma.

NOTA!
Operar o motor com componentes do filtro de ar soltos ou danificados pode causar desgaste prematuro e falha. Substitua todos os componentes deformados ou danificados.

NOTA!
Operar o motor com quaisquer proteções instaladas para operação em clima frio em condições normais pode danificar o motor.

Componentes de filtro de ar de baixo perfil



1	Parafuso	3	Elemento de Espuma do Filtro de Ar
2	tampa do filtro de ar	4	base do filtro de ar

Substitua ou limpe os componentes do filtro de ar de baixo perfil

1. Remova o parafuso e a tampa do filtro de ar.
2. Remova o elemento de espuma da base.
3. Substitua se necessário ou lave o elemento de espuma em água morna com sabão. Enxágue e deixe secar ao ar.
4. Lubrifique levemente o elemento de espuma com óleo de motor novo; esprema o excesso de óleo.
5. Reinstale o elemento de espuma na base.
6. Reinstale a tampa e prenda-a com o parafuso.

8.1.3 Manutenção da vela de ignição

NOTA!
Não limpe a vela de ignição em uma máquina que use areia abrasiva. Algumas partículas podem permanecer na vela de ignição e entrar no motor, causando desgaste e danos

A falha de ignição do motor ou problemas de partida geralmente são causados por uma vela de ignição ruim ou com folga incorreta.

O motor CH440 está equipado com a seguinte vela de ignição:

liberação	0,76 mm
tamanho da rosca	14mm
Escopo	19,1 mm
tamanho hexadecimal	15,9 mm

Substituição ou limpeza e ajuste da vela de ignição

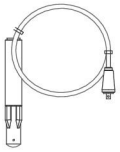
1. Desconecte a tampa da vela de ignição da extremidade da vela de ignição. Limpe os detritos ao redor da vela de ignição.
2. Remova a vela de ignição.
3. Se o eletrodo estiver oleoso, limpe-o com um pano limpo e seco. Se o eletrodo tiver detritos, faça o polimento com uma lixa.
4. Verifique a folga com um medidor de fio. Se possível, defina a folga para 0,76 mm (0,030 pol.).
5. Instale a vela de ignição correspondente no cabeçote se estiver em boas condições ou substitua-a por uma nova. Aperte a vela de ignição a 27 Nm (20 ft. lb.).

NOTA!

Aperte a vela de ignição com firmeza, para evitar que o motor superaqueça e bloqueie

7.2 Manutenção de rotina do soldador

Programa de manutenção em condições normais. Verifique o equipamento antes de cada uso.

Intervalo de tempo	Área para fazer manutenção		
A cada 3 meses	Limpe ou substitua as etiquetas ilegíveis.	Terminais de solda limpos	 Verifique ou substitua os cabos de soldagem
A cada 6 meses	Limpe o interior do equipamento. Use ar comprimido seco com pressão reduzida.		

7.3 instruções de limpeza

Para manter o desempenho e aumentar a vida útil da fonte de soldagem é obrigatório limpá-la regularmente. A frequência depende:

- o processo de soldagem
- tempo de arco
- o ambiente de trabalho

PRECAUÇÃO!

Certifique-se de que o procedimento de limpeza seja realizado em um local de trabalho devidamente preparado.

PRECAUÇÃO!

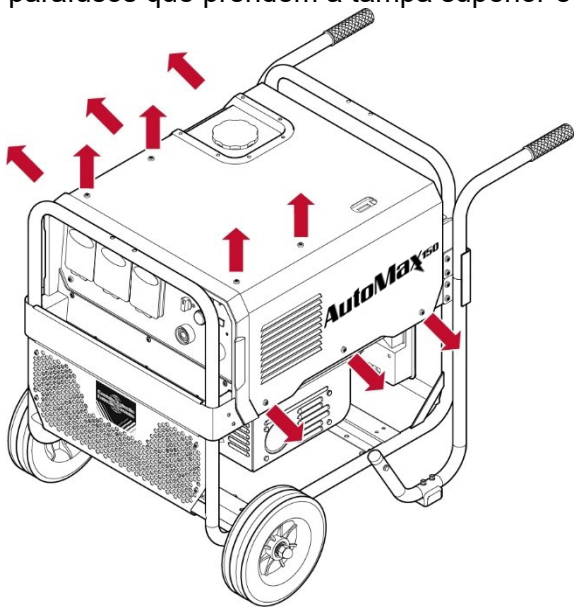
Durante a limpeza, sempre use equipamentos de proteção individual recomendados, como tampões para os ouvidos, óculos de segurança, protetor facial, luvas e sapatos de segurança.

1. Desligue o motor.

PERIGO!

Aguarde pelo menos 30 segundos para que os capacitores descarreguem antes de continuar.

2. Remova os dez parafusos que prendem a tampa superior e remova o painel.



3. Limpe o compartimento do soldador e o painel frontal do soldador motorizado, usando ar comprimido seco com pressão reduzida.
4. Certifique-se de que nenhuma poeira permaneça em qualquer parte do módulo do soldador.
5. Depois de terminar de limpar o módulo do soldador, recoloque a tampa superior com os dez parafusos.
6. Aperte os parafusos da tampa superior a 3 Nm ± 0,3 Nm (26,6 pol lb. ± 2,6).

8 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Realize essas verificações e inspeções antes de enviar a um serviço técnico autorizado.

8.1 Solução de problemas do soldador

Tipo de falha	Ação corretiva
Problemas na soldagem com vareta (SMAW)	Verifique se os cabos de solda e retorno estão conectados corretamente nas saídas do soldador.
	Certifique-se de que o grampo-obra esteja em contato adequado com a peça de trabalho.
	Verifique o estado dos eletrodos. Use eletrodos secos.
	Verifique se os eletrodos e a polaridade corretos são usados. Para ver a polaridade, consulte a embalagem dos eletrodos.
	Verifique se o valor da corrente de soldagem está correto.
	Ajuste a força do arco
A corrente de soldagem é interrompida durante a soldagem	Verifique se a luz de superaquecimento (proteção térmica) no painel de ajuste está acesa.
Sem arco	Verifique se o motor funciona sem problemas
	Verifique se o interruptor de energia do soldador está na posição ON.
	Verifique se o visor está ligado para verificar se o soldador está ligado e tem energia.
	Verifique se o painel de ajuste mostra o valor correto.
	Verifique se os cabos de solda e retorno estão conectados corretamente.
A proteção térmica dispara com frequência	Certifique-se de que o ciclo de trabalho recomendado para a corrente de soldagem não foi excedido.
	Certifique-se de que as entradas ou saídas de ar não estão obstruídas.
	Limpe o interior da máquina com os métodos de manutenção habituais.

8.2 Solução de problemas de energia auxiliar CA

Tipo de falha	Ação corretiva
Não há saída de alimentação CA auxiliar	Verifique se o disjuntor está na posição ON.
	Verifique se o GFCI 120VAC não disparou.
	Verifique a fiação e as conexões dos plugues.
	Entre em contato com o centro de serviço autorizado para limpar os anéis coletores, instalar novas escovas, verificar os enrolamentos do estator
Saída de energia auxiliar CA irregular	Verifique os terminais de conexão.
	Verifique o nível de combustível e o sistema de combustível.
	Faça a manutenção do filtro de ar e da vela de ignição de acordo com o manual do motor.
	Entre em contato com o centro de serviços autorizado para verificar e ajustar a velocidade do motor ou o regulador do motor para uma operação suave e sem travamento.

8.3 Solução de problemas do motor

Tipo de falha	Ação corretiva
O motor não liga	Verifique os níveis de combustível e óleo e complete se necessário. **Não use gasolina com mais de 10% de etanol (E15, E20, E85, etc.).**
	Funcione o motor em uma superfície nivelada. O motor montado em um declive pode acionar o desligamento por falta de óleo.
	Verifique se a válvula de combustível está aberta e se o motor está na posição ON antes de usar a partida retrátil.
	Verifique se a alavanca do afogador está na posição START com o motor frio.
	Troque o combustível por gasolina nova se o motor estiver parado por um longo período.
	Verifique o filtro de combustível e as mangueiras de combustível
	Verifique a conexão da vela de ignição e sua condição. Substitua a vela de ignição, se necessário.
	Contacte um técnico qualificado para diagnosticar/reparar o sistema de combustível, junta da cabeça, válvulas ou sistema de ignição.
O motor para durante a operação normal	Verifique o nível de combustível. Encha o tanque de combustível com gasolina sem chumbo tratada com estabilizador 87+. **Não use gasolina com mais de 10% de etanol (E15, E20, E85, etc.).**
	Prenda a tampa da vela de ignição.
	Verifique o óleo do motor antes de usar.
	Contacte um técnico qualificado para diagnosticar/reparar o sistema de combustível, junta da cabeça, válvulas ou sistema de ignição.
motor bate	Verifique a qualidade do combustível. Encha o tanque de combustível com gasolina nova sem chumbo tratada com estabilizador de 87 octanas. **Não use gasolina com mais de 10% de etanol (E15, E20, E85, etc.).**
	Não opere equipamentos com sobrecarga.
	Contacte um técnico qualificado para diagnosticar/reparar o sistema de combustível, junta da cabeça, válvulas ou sistema de ignição.
Velocidade do motor instável ou lenta	Verifique e ajuste a velocidade do motor.
	Verifique o nível e a qualidade do combustível. Encha o tanque de combustível com gasolina nova sem chumbo tratada com estabilizador de 87 octanas. **Não use gasolina com mais de 10% de etanol (E15, E20, E85, etc.).**

9 CÓDIGO DE ERRO

O código de erro é utilizado para indicar que ocorreu uma falha no equipamento. Os erros são indicados pela letra "E" seguida do número do código de erro que aparece na tela.

Código de erro	Descrição
E 1	*falha de temperatura* A temperatura do soldador está muito alta. Uma falha de temperatura é indicada pelo **Indicador de falha** no painel de controle. **Ação:** O código de erro será apagado automaticamente e a luz indicadora de falha desligará quando a fonte de soldagem esfriar e estiver pronta para ser usada novamente. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço.

10 PEDIDO DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO

ATENÇÃO!

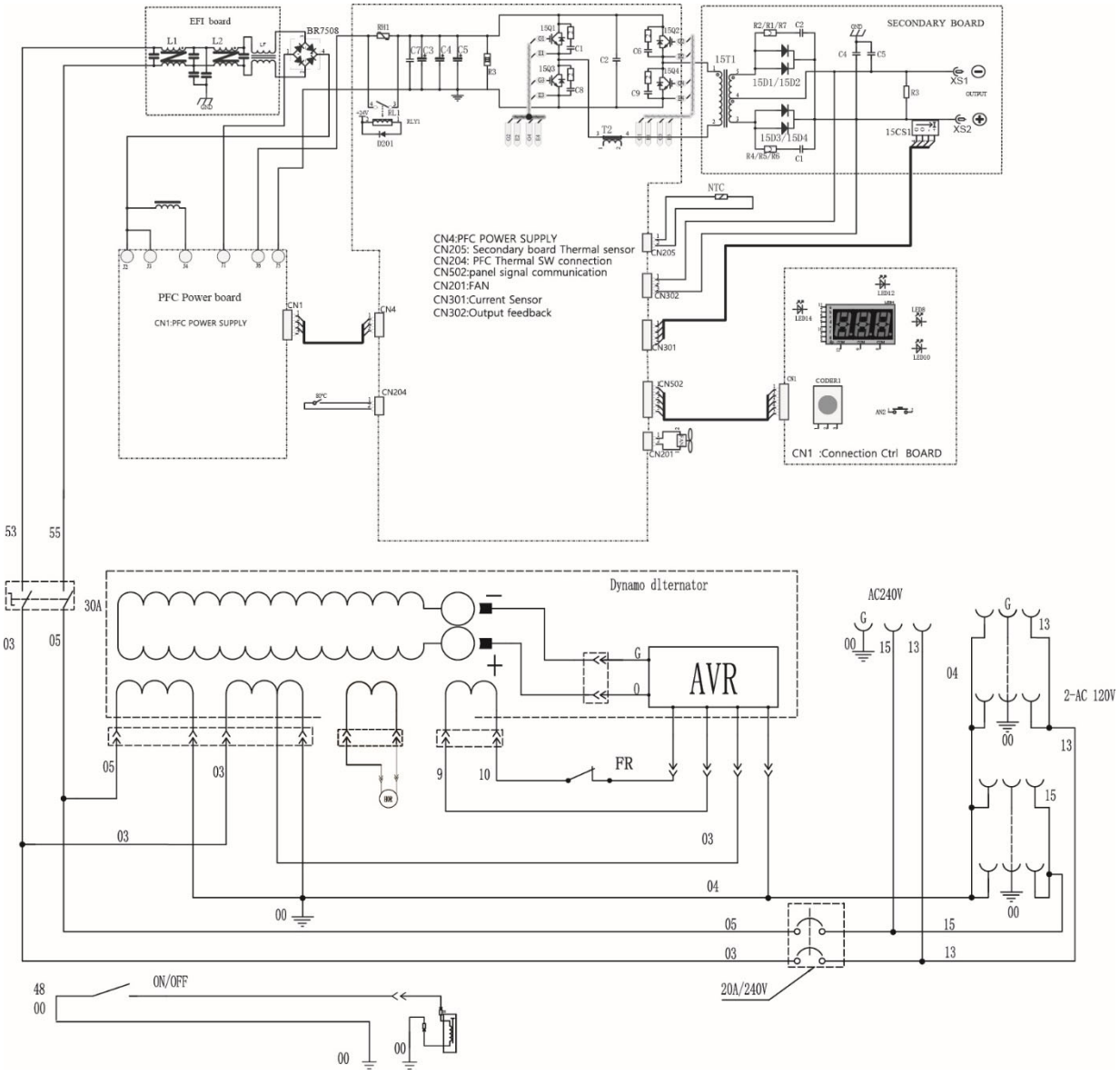
O reparo e o trabalho elétrico devem ser realizados por um técnico de serviço autorizado da EUTECTIC. Use apenas peças sobressalentes e de desgaste originais da EUTECTIC.

A AUTOMAX 150 foi projetada e testada de acordo com os padrões internacionais e europeus IEC 60974-1. No final dos trabalhos de manutenção ou reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que os executam garantir que o produto continua a cumprir os requisitos das normas mencionadas.

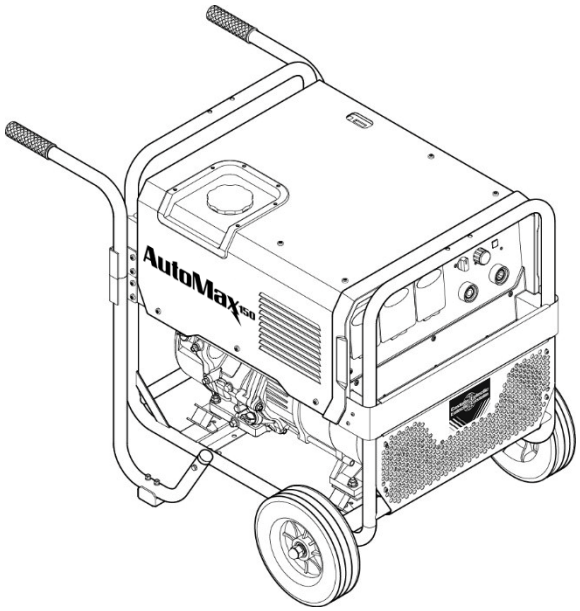
Peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas através do distribuidor EUTECTIC mais próximo, visite www.eutectic.com.br. Ao fazer o pedido, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça de reposição de acordo com a lista de peças de reposição. Isso facilita o envio e garante a entrega correta.

Sobressalentes e peças de desgaste do motor podem ser encomendadas em revendedores Kohler autorizados. Para encontrar um revendedor Kohler autorizado local, visite https://kohlerpower.com/en/engines/dealers ou ligue para 1-800-544-2444 (Estados Unidos e Canadá).

DIAGRAMA DE CONEXÃO



CÓDIGOS DE PEDIDO

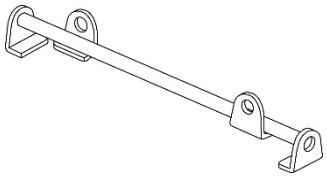
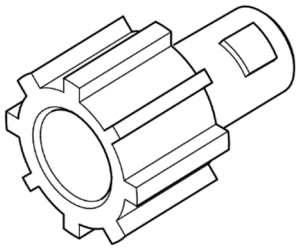


Código	Descrição	Cara	Notas
	soldador motorizado	AUTOMAX 150	CSA
	Manual de Instruções (inglês)	AUTOMAX 150	CSA
	Manual de peças sobressalentes (inglês)	AUTOMAX 150	CSA
	Manual de serviço (inglês)	AUTOMAX 150	CSA

Os últimos três dígitos do número do documento do manual indicam a versão do manual. Portanto, aqui eles são substituídos por *. Certifique-se de usar um manual com um número de série ou versão de software que corresponda ao produto, consulte a primeira página do manual.

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

ACESSÓRIOS

	levantando a cabeça	
	® -Style para conector do adaptador	
	Cobertura protetora,	
	Grampo de eletrodo 200 A e conjunto de cabos, 4 m, 50 mm	
	Grampo de trabalho 200 A e conjunto de cabos, 3 m, 50 mm	

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

16/03/2023 Rev.00