



CastoTIG 3000 IP



Manual /
TÉCNICO

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | SEGURANÇA | 4 |
| 1.1 | Significado dos símbolos | 4 |
| 1.2 | Precauções de segurança | 4 |
| 2 | INTRODUÇÃO | 8 |
| 2.1 | Visão geral | 8 |
| 2.2 | Equipamento | 8 |
| 3 | DADOS TÉCNICOS | 9 |
| 4 | INSTALAÇÃO | 11 |
| 4.1 | Localização | 11 |
| 4.2 | Instruções de elevação | 11 |
| 4.3 | Alimentação da rede | 12 |
| 4.4 | Tamanhos de fusível recomendados e área de cabo mínima | 15 |
| 5 | OPERAÇÃO | 17 |
| 5.1 | Visão geral | 17 |
| 5.2 | Dispositivos de conexões e controle | 17 |
| 5.3 | Soldagem TIG | 18 |
| 5.4 | Soldagem MMA | 18 |
| 5.5 | Conexão de cabos de solda e de retorno | 18 |
| 5.6 | Ligar/desligar a alimentação | 18 |
| 5.7 | Conectar ao resfriador EC 1000 | 19 |
| 5.8 | Controle do ventilador | 19 |
| 5.9 | Proteção térmica | 20 |
| 5.10 | Dispositivo de redução de tensão (DRT) | 20 |
| 5.11 | Controle remoto | 20 |
| 5.12 | Conexão USB | 20 |
| 6 | PAINEL DE CONTROLE | 21 |
| 6.1 | CastoTIG.3000.IP | 22 |
| 6.1.1 | Navegação | 23 |
| 6.2 | Configurações de TIG | 24 |
| 6.2.1 | Funções ocultas de TIG | 25 |
| 6.2.2 | Valores medidos | 25 |
| 6.3 | Explicação das funções de TIG | 25 |
| 6.3.1 | Explicação das funções do pedal | 27 |
| 6.4 | Configurações de MMA | 29 |
| 6.4.1 | Funções ocultas de MMA | 29 |
| 6.4.2 | Valores medidos | 25 |
| 6.5 | Explicação das funções de MMA | 30 |
| 7 | MANUTENÇÃO | 31 |
| 7.1 | Manutenção de rotina | 31 |
| 7.2 | Instruções de limpeza | 31 |

| | | |
|------------|--|-----------|
| 8 | SOLUÇÃO DE PROBLEMAS | 35 |
| 9 | CÓDIGOS DE ERRO | 36 |
| 9.1 | Descrições de código de erro | 36 |
| 10 | PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES | 38 |
| | DIAGRAMA..... | 39 |
| | NÚMEROS DOS PEDIDOS | 40 |
| | ACESSÓRIOS | 41 |

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!

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

- Instale e aterre a unidade de acordo com o manual de instruções.
- 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 soldagem 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 de que não haja materiais inflamáveis nas proximidades.
- Não use em recipientes fechados.

FUNCIONAMENTO 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.



AVISO!

Não use a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



ATENÇÃO!

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





NOTA:

Descarte o equipamento eletrônico em uma instalação de reciclagem!

Em cumprimento à Diretiva europeia 2012/19/EC sobre Resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos, e sua complementação em conformidade com a lei nacional, equipamentos elétricos e/ou eletrônicos que tenham atingido o fim da vida útil devem ser descartados em uma instalação de reciclagem.

Na condição de pessoa responsável pelo equipamento, é sua responsabilidade obter informações sobre estações de coleta aprovadas.

Para obter mais informações, contate o revendedor Eutectic mais próximo.



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

2.1 Visão geral

A **CastoTIG 300 IP** é uma fonte de alimentação de soldagem para soldagem TIG e com eletrodos revestidos (MMA).

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

2.2 Equipamento

A fonte de alimentação é provida com:

- manual de instruções
- Cabo de alimentação (sem plugue) de 3 m (9,8 pés)

3 DADOS TÉCNICOS

| CASTOTIG 3000 IP | | |
|--|---------------------------------------|--------------------------------|
| Tensão de alimentação | 230-480 V $\pm 10\%$, 3~ 50/60 Hz | 230 V $\pm 10\%$, 1~ 50/60 Hz |
| Alimentação da rede S_{sc} min²⁾ | 4,1 MVA | Sem demanda |
| Z_{max} | 0,04 Ohm | Sem demanda |
| Corrente principal | | |
| $I_{máx. MMA}$ | 30,0 A | 29,0 A |
| $I_{máx. TIG}$ | 22 A | 20,0 A |
| Potência sem carga é necessária quando está no modo de economia de energia | | |
| U_{in} 230 V | 63 W | 74 W |
| U_{in} 400 V | 68 W | |
| U_{in} 480 V | 72 W | |
| Intervalo de ajuste | | |
| MMA | 5 A / 20 V - 300 A / 32 V | 5 A / 20 V - 200 A / 28 V |
| TIG | 5 A / 10 V - 300 A / 22 V | 5 A / 10 V - 200 A / 18 V |
| Carga permitida em MMA | | |
| Ciclo de trabalho de 40% | 300 A / 32,0 V | |
| Ciclo de trabalho de 60% | 250 A / 30,0 V | |
| Ciclo de trabalho de 100% | 200 A / 28,0 V | 200 A / 28,0 V |
| Carga permitida em TIG | | |
| Ciclo de trabalho de 40% | 300 A / 22,0 V | |
| Ciclo de trabalho de 60% | 250 A / 20,0 V | |
| Ciclo de trabalho de 100% | 200 A / 18,0 V | 200 A / 18,0 V |
| Fator de potência na corrente máxima | | |
| TIG | 0,96 | 0,98 |
| MMA | 0,96 | 0,99 |
| Tensão aparente I_2 na corrente máxima | 11,6 kVA | 6,6 kVA |
| Tensão ativa I_2 na corrente máxima | 11,2 kW | 6,6 kW |
| Eficiência na corrente máxima | | |
| TIG | 83% | 83% |
| MMA | 86% | 86% |
| Tensão de circuito aberto U_0 máx | 48 V | 48 V |
| Tensão de circuito aberto U_0 max com DRT 35 V ativado | 34 V | 34 V |

| CASTOTIG 3000 iP | | |
|--|--|---------|
| U_{PK} | 12,4 kV | 12,4 kV |
| Temperatura de operação | -10 a +40 °C (14 a +104 °F) | |
| Temperatura de transporte | -20 a +55 °C (-4 a +131 °F) | |
| Pressão sonora contínua sem carga | < 70 db (A) | |
| Dimensões c × l × a | 460 × 200 × 320 mm (18,1 × 7,9 × 12,6 pol) | |
| Peso com resfriador sem resfriador | 26,6 kg (58,6 lb) | |
| | 16,8 kg (37,0 lb) | |
| Transformador de classe de isolamento | F | |
| Classe de proteção | IP23 | |
| Classe de aplicação | S | |

Alimentação da rede, S_{sc} min.

Potência mínima de curto-circuito na rede de acordo com a IEC 61000-3-12.

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 **IP23** é destinado ao uso interno e externo.

Classe de aplicação

O símbolo **S** indica que a fonte de alimentação é destinada ao uso em áreas com maior risco elétrico.

4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser realizada por um profissional.

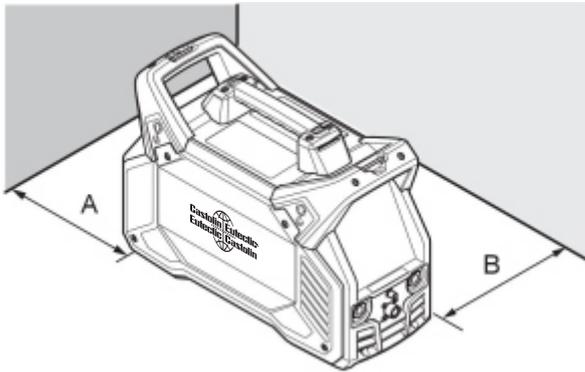


ATENÇÃO!

Este produto destina-se ao uso industrial. Em um ambiente doméstico este produto pode causar interferência de rádio. É responsabilidade do usuário tomar as precauções adequadas.

4.1 Localização

Posicione a fonte de alimentação de tal forma que suas entradas e saídas de ar de resfriamento não sejam obstruídas.



A. No mínimo 200 mm (8 pol)

B. No mínimo 200 mm (8 pol)



AVISO!

Prenda o equipamento, principalmente em caso de piso irregular ou inclinado.



4.2 Instruções de elevação

O içamento mecânico deve ser feito com os dois cabos externos.



4.3 Alimentação da rede



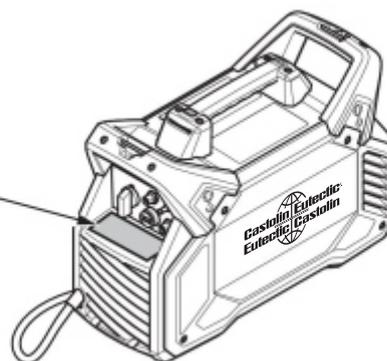
NOTA:

Requisitos de alimentação da rede

Este equipamento está em conformidade com a IEC 61000-3-12, desde que a energia do curto-circuito seja maior ou igual a S_{scmin} no ponto de interface entre a alimentação do usuário o sistema público. É de responsabilidade do instalador ou do usuário garantir, mediante consulta com o operador da rede de distribuição, se necessário, que o equipamento possa ser conectado somente a uma alimentação com energia do curto-circuito maior ou igual a S_{scmin} . Consulte os dados técnicos no capítulo DADOS TÉCNICOS.

A fonte de alimentação será ajustada automaticamente à tensão de entrada fornecida; certifique-se de que esteja protegida pela potência correta do fusível. Uma conexão de aterramento protetora deve ser feita, de acordo com as normas.

1. Placa de dados com dados de conexão da fonte

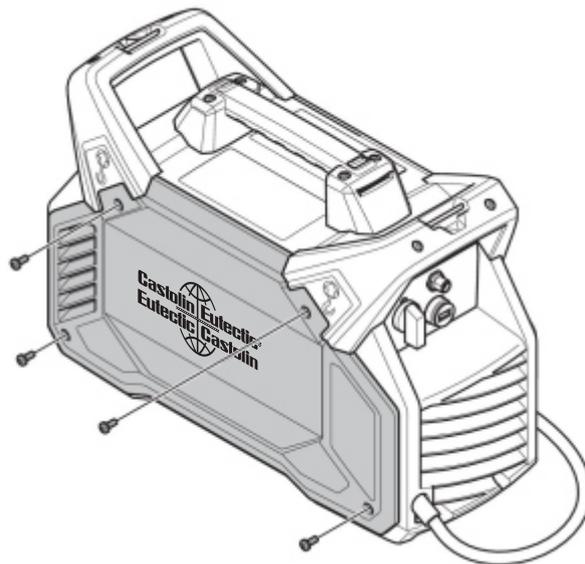


Instalação do cabo de alimentação



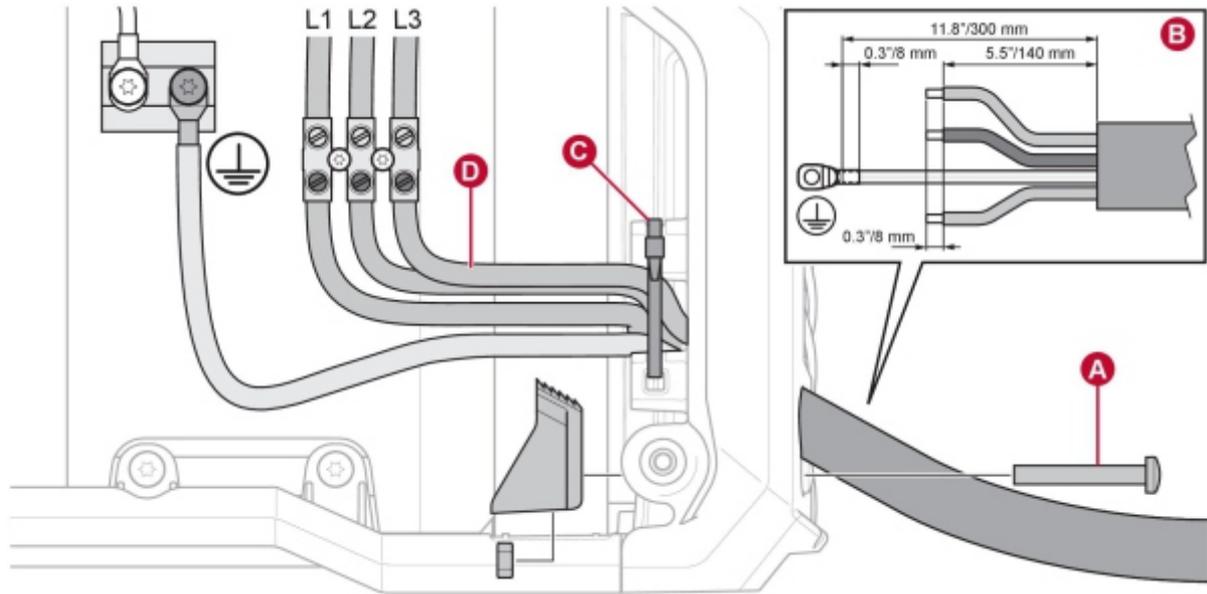
NOTA:

A fonte de alimentação é fornecida com um cabo de alimentação de 4×12 AWG que pode suportar os dados definidos fornecidos para a alimentação da rede trifásica de 220-480 V. Se for necessária outra tensão de rede, o cabo de rede pode ser alterado de acordo com as normas nacionais pertinentes. Para recomendações, consulte a seção Tamanhos de fusível recomendados e área de cabo mínima.

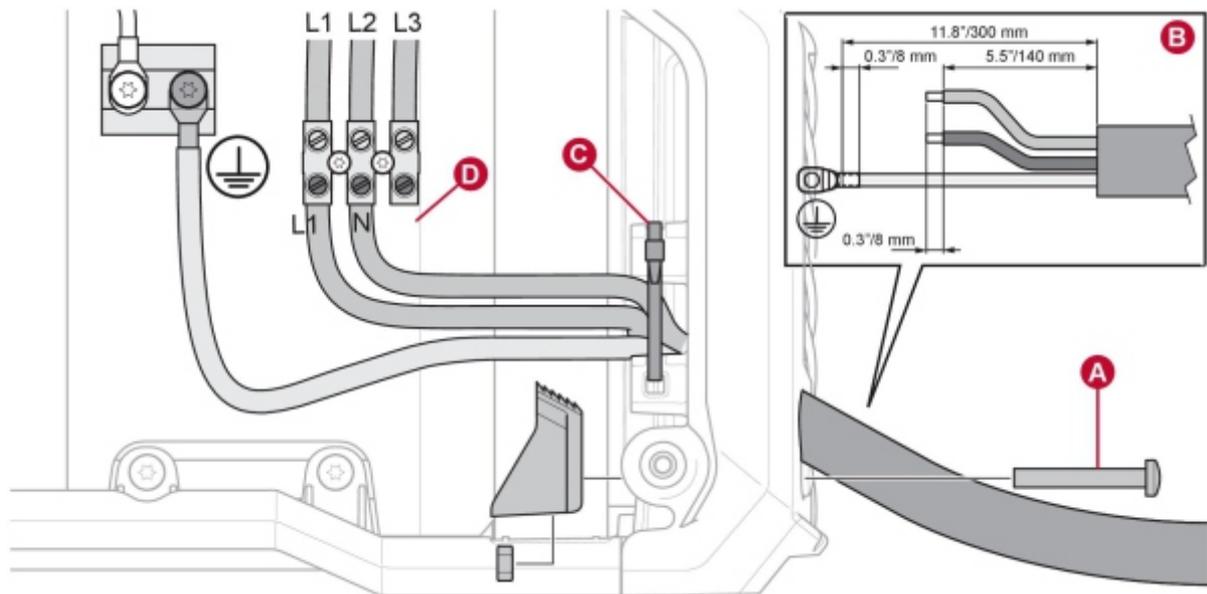


1. Remova o painel lateral.
2. Se apertado, solte o bloco de parada **(A)**.
3. Se um cabo for conectado, desconecte todos os fios, corte a braçadeira do cabo **(D)** e remova o cabo.
4. Opcional: O ventilador com espuma pode, neste ponto, ser removido para simplificar a instalação. Observe a direção do ventilador (o adesivo voltado para dentro).
5. Desencape o novo fio de acordo com a especificação **(B)**.
6. Insira o cabo com cerca de 1 cm (0,4 pol) de isolamento dentro do bloco de parada. Aperte o bloco de parada usando 1,5-2 Nm (13,3 - -17,7 pol. lb.) **(A)**.
7. Use uma braçadeira de cabo para prender os cabos **(D)**.
8. Opcional: Se o ventilador com espuma foi removido, deverá ser reinstalado agora. Um símbolo ao lado do ventilador **(G)** mostra a direção do fluxo de ar.
9. Conecte o fio-terra **(C)**. Uma arruela dentada deve estar localizada mais próxima do dissipador térmico. Aperte o parafuso com um torque de 6,0 ±0,6 Nm (53,1 ± 5,3 pol. lb.).
10. Conecte todos os fios de acordo com as ilustrações de conexão monofásica e trifásica. Aperte o parafuso com um torque de 1,0 ±0,2 Nm (8,9 ±1,8 pol. lb.).
11. Certifique-se de que a proteção IP seja montada corretamente dentro do painel lateral **(E)**.
12. Monte o painel lateral novamente **(F)**.
13. Aperte os parafusos no painel lateral com 3 ±0,3 Nm (26,6 ±2,7 pol. lb.).

Trifásica

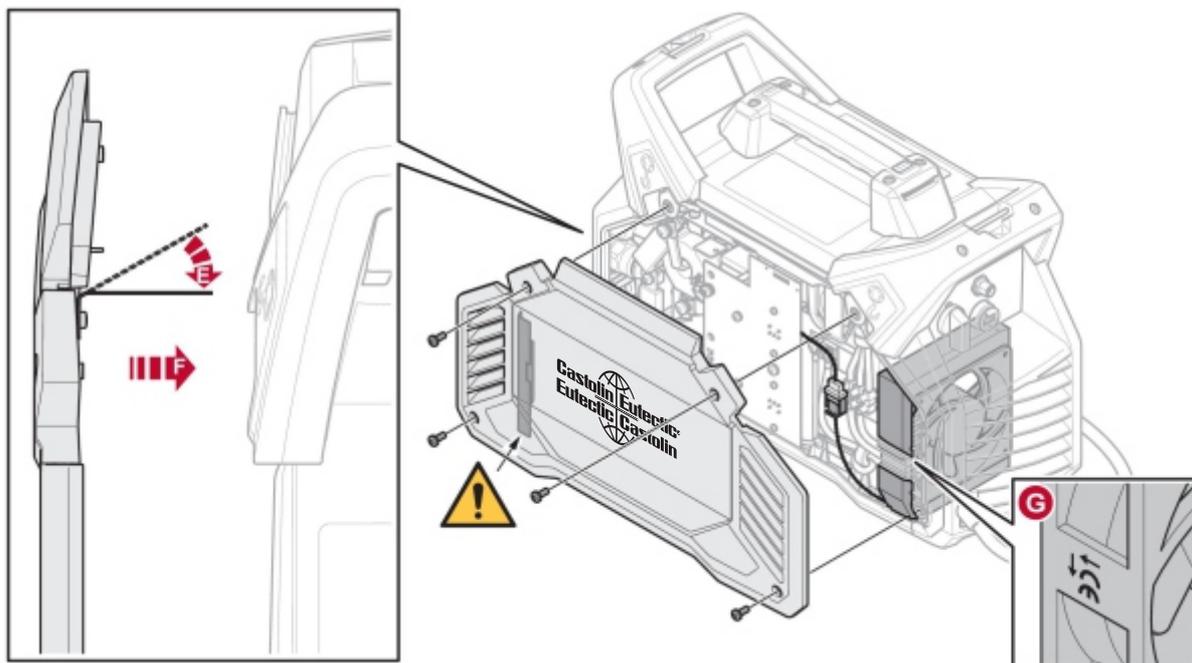


Monofásica



AVISO!

Na operação monofásica, o terminal L3 é energizado, mesmo que não esteja conectado. Mantenha o terminal L3 desconectado.



4.4 Tamanhos de fusível recomendados e área de cabo mínima

Tamanhos de fusível recomendados e área de cabo mínima

| CastoTIG 3000 IP | | | | | | |
|---|---------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|---------------------|
| | 3~ 50/60 Hz | | | | | 1~ 50/60 Hz |
| Tensão de alimentação | 230 V | 380 V | 400 V | 415 V | 480 V | 230 V |
| Área do cabo de alimentação | 4×4 mm ² | 4×2,5 mm ² | 4×2,5 mm ² | 4×2,5 mm ² | 4×2,5 mm ² | 3×4 mm ² |
| Classificação da corrente máxima I_{máx.} | | | | | | |
| MMA | 30 A | 18 A | 17 A | 16 A | 14 A | 29 A |
| I_{1eff} | | | | | | |
| MMA | 19 A | 12 A | 11 A | 10 A | 9 A | 29 A |
| Classificação da corrente máxima I_{máx.} | | | | | | |
| TIG | 22 A | 13 A | 12 A | 12 A | 10 A | 20 A |
| I_{1eff} | | | | | | |
| TIG | 14 A | 8 A | 8 A | 7 A | 7 A | 16 A |
| Fusível antissurto | 20 A | 16 A | 16 A | 10 A | 10 A | 35 A |
| tipo C MCB | 25 A | 16 A | 16 A | 16 A | 10 A | 32 A |
| Comprimento máximo recomendado do cabo de extensão | 100 m / 330 pés. | 100 m / 330 pés. | 100 m / 330 pés. | 100 m / 330 pés. | 100 m / 330 pés. | 100 m / 330 pés. |
| Tamanho mínimo recomendado do cabo de extensão | 4×4 mm ² | 4×4 mm ² | 4×4 mm ² | 4×4 mm ² | 4×4 mm ² | 3×4 mm ² |

**NOTA:**

Diferentes versões da CastoTIG 3000 IP são certificadas para diferentes tensões da rede. Sempre consulte a placa de dados para a especificação da fonte de alimentação em uso.

**NOTA:**

As áreas do cabo da rede e os tamanhos de fusíveis mostrados acima estão de acordo com as normas suecas. Use a fonte de alimentação de acordo com as normas nacionais pertinentes.

Alimentação por geradores de energia

A fonte de alimentação pode ser suprida por tipos diferentes de geradores. No entanto, alguns geradores podem não fornecer energia suficiente para que a fonte de alimentação de soldagem funcione corretamente. Geradores com Regulagem Automática de Tensão (AVR) ou com um tipo de regulagem equivalente ou superior, com potência nominal de 20 kW, são recomendados.

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.



NOTA:

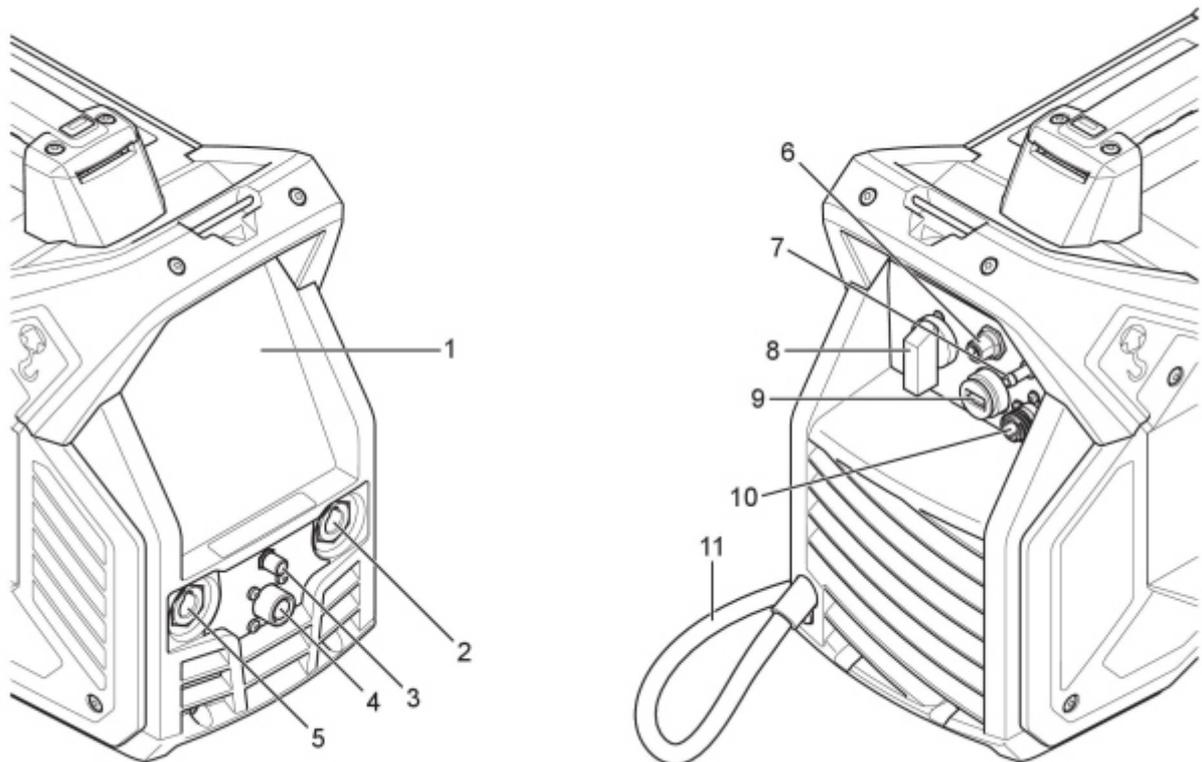
Ao mover o equipamento, use a alça para esse fim. Nunca puxe os cabos.



AVISO!

Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho nem na ponta do maçarico durante a operação!

5.2 Dispositivos de conexões e controle



- | | |
|--|---|
| 1. Para saber mais sobre a interface do usuário, consulte o capítulo PAINEL DE CONTROLE. | 7. Entrada de suprimento de gás |
| 2. Conexão (+): TIG: Cabo de retorno MMA: Arame de solda ou cabo de retorno | 8. Interruptor da fonte de alimentação da rede, O/I |
| 3. Saída de suprimento de gás | 9. Conexão USB |
| 4. Acionador do maçarico TIG | 10. Conexão para a unidade de resfriamento |
| 5. Conexão (-): TIG: maçarico MMA: Cabo de retorno ou arame de solda | 11. Cabo da rede |
| 6. Conexão para unidade de controle remoto | |



NOTA:

Use sempre a tampa quando a conexão USB não estiver em uso.

5.3 Soldagem TIG



A soldagem TIG derrete o metal da peça de trabalho, usando um arco iniciado a partir de um eletrodo de tungstênio sem consumo. O banho em fusão e o eletrodo são protegidos por um gás de proteção que geralmente consiste em um gás inerte.

Para a soldagem TIG, a fonte de alimentação da solda deve ser complementada com:

- Um maçarico TIG com válvula de gás
- um cilindro de gás argônio
- um regulador de gás argônio
- eletrodo de tungstênio
- cabo de retorno (com presilha)

5.4 Soldagem MMA



A soldagem MMA também pode ser chamada de soldagem com eletrodos revestidos. O arco derrete o eletrodo, bem como uma parte local da peça de trabalho. Quando derretida, a cobertura forma uma escória de proteção e cria um gás de proteção para proteger o banho em fusão contra a contaminação atmosférica.

Para a soldagem MMA, a fonte de alimentação deve ser complementada com:

- cabo de soldagem com suporte para eletrodo
- cabo de retorno com presilha

5.5 Conexão de cabos de solda e de retorno

A fonte de alimentação tem duas saídas, um terminal de soldagem positivo (+) e um negativo (-), para conectar arames de solda e cabos de retorno. A saída na qual o cabo de soldagem é conectado depende do método de soldagem ou do tipo de eletrodo usado.

Conecte o cabo de retorno na outra saída da fonte de alimentação. Segure a presilha de contato do cabo de retorno na peça de trabalho e garanta que haja um bom contato entre a peça de trabalho e a saída para o cabo de retorno na fonte de alimentação.

- Para a soldagem TIG, é usado o terminal de soldagem negativo (-) para o maçarico de soldagem e o terminal de soldagem positivo (+) para o cabo de retorno.
- Para a soldagem MMA, o cabo de soldagem pode ser conectado ao terminal de soldagem positivo (+) ou negativo (-), dependendo do tipo de eletrodo usado. A polaridade de conexão está indicada na embalagem do eletrodo.

5.6 Ligar/desligar a alimentação

Ligue a alimentação girando o interruptor para a posição "I".

Desligue a alimentação girando o interruptor para a posição "O".

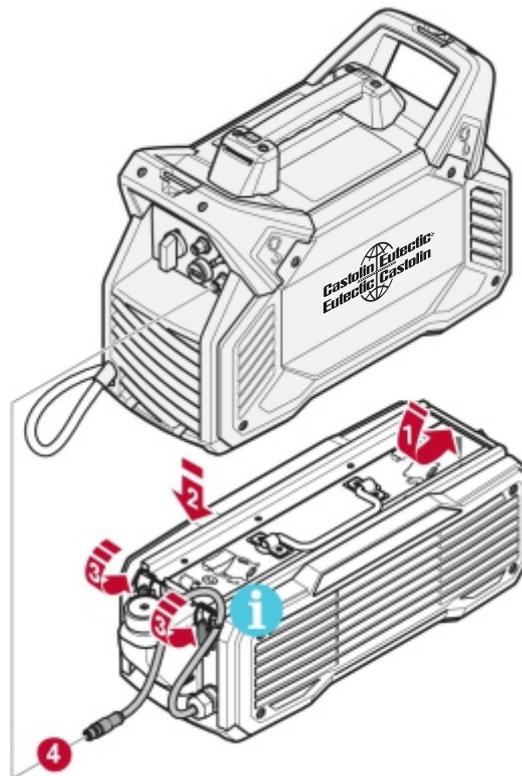
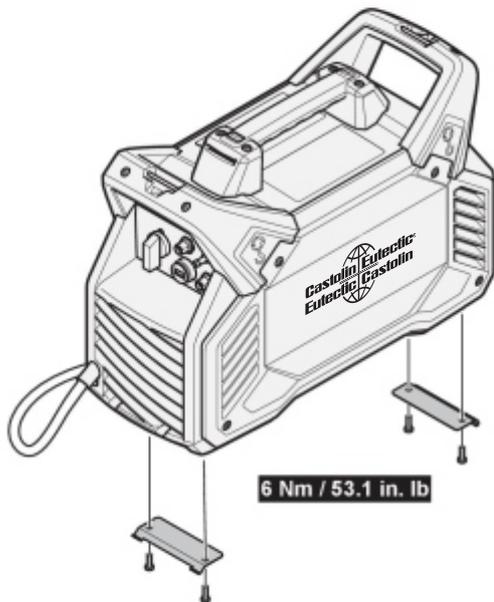
Se a fonte de alimentação da rede for interrompida ou se a fonte de alimentação for desligada de maneira normal, os programas de solda serão armazenados, assim estarão disponíveis na próxima vez que a unidade for iniciada.



ATENÇÃO!

Não desligue a alimentação durante a soldagem (com carga).

5.7 Conectar ao resfriador KoolTec



NOTA:

Tome cuidado para que o cabo de interface não fique pressionado entre a fonte de alimentação e a unidade de resfriamento!



NOTA:

O fornecimento de energia da unidade de resfriamento é feito a partir da fonte de alimentação de soldagem por meio do cabo de conexão (para mais informações, consulte o manual de instruções da unidade de resfriamento).

5.8 Controle do ventilador

A fonte de alimentação tem um controle térmico automático. O ventilador continuará a funcionar durante alguns minutos depois que a soldagem tiver parado enquanto a fonte de alimentação alterna para o modo de economia de energia. O ventilador inicia novamente quando a soldagem reinicia.

Durante o modo de economia de energia, o ventilador iniciará ocasionalmente e funcionará por alguns minutos.

5.9 Proteção térmica



A fonte de alimentação inclui proteção térmica contra superaquecimento. Quando ocorre superaquecimento, a soldagem é interrompida, o indicador de superaquecimento no painel acenderá e uma mensagem de erro é exibida no visor. A proteção é redefinida automaticamente quando a temperatura tiver sido suficientemente reduzida.

5.10 Dispositivo de redução de tensão (DRT)



A função DRT garante que a tensão em circuito aberto não exceda 35 V quando a soldagem não estiver sendo realizada. Isso é indicado por um indicador DRT aceso no painel. Entre em contato com o serviço técnico Eutectic autorizado para ativar esta função.

5.11 Controle remoto



Conecte o controle remoto na parte traseira da fonte de alimentação e ative o controle remoto pressionando o botão do controle remoto no painel (o indicador do controle remoto acende quando ativado). Quando o controle remoto é ativado, o painel de controle é bloqueado para interação, mas exibe os dados da soldagem.

5.12 Conexão USB



Use sempre a tampa do USB quando sua conexão não estiver em uso.

Não use para unidades de carga, como telefones celulares.

O processo de soldagem é bloqueado quando um pen drive USB é conectado. A conexão USB pode ser usada para recuperar estatísticas de soldagem. As estatísticas contêm um número total de soldas realizadas, o tempo total de solda e a corrente média.

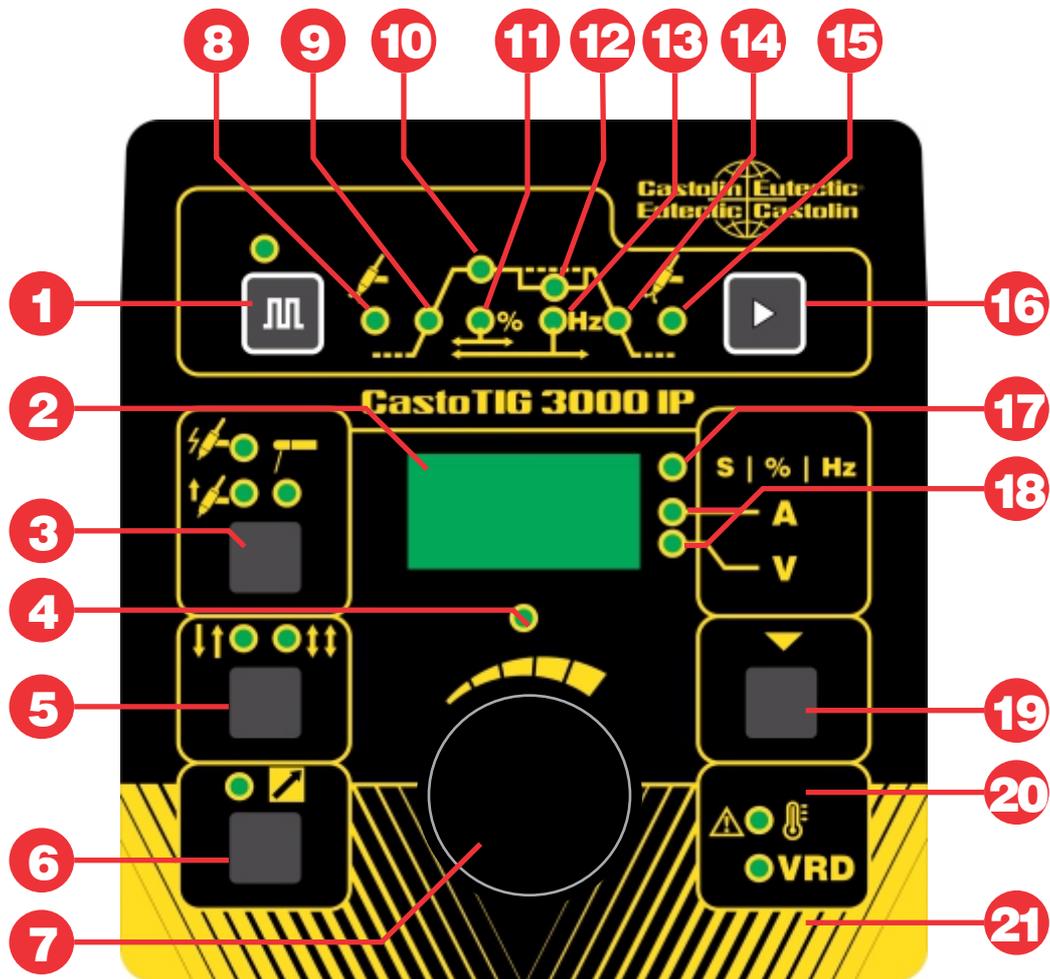
Recuperando estatísticas de soldagem

Certifique-se sempre de que a fonte de alimentação não seja usada para soldagem ao recuperar estatísticas de soldagem.

1. Insira um pen drive USB no conector USB da fonte de alimentação.
2. Para confirmar que a fonte de alimentação tenha lido o pen drive USB, o texto "USB" pisca no visor por um momento, depois disso o texto "USB" é mostrado com luz fixa.
3. Quando o texto "USB" é exibido com luz fixa: Remova o pen drive USB do conector USB.
4. O pen drive USB conterà um arquivo de texto (.txt) com as estatísticas de soldagem.
5. O programa recomendado para abrir o arquivo de texto é o Microsoft WordPad ou o Microsoft Word.

6 PAINEL DE CONTROLE

6.1 CastoTIG 3000 IP



1. Botão para alternar entre corrente contínua e corrente de pulso.
2. Visor, exibe o valor configurado ou medido.
3. Botão para selecionar o método de soldagem: AF TIG, LiftArc™ ou MMA.
4. Configurar indicador.
5. Botão para selecionar 2 ou 4 tempos (apenas TIG).
6. Botão para ativar e desativar a unidade de controle remoto.
7. Botão para dados de configuração.
8. Indicador de pré-fluxo de gás.
9. Indicador de aumento.
10. Indicador de corrente contínua ou de corrente de pulso.
11. Equilíbrio de pulso.
12. Indicador de corrente de fundo.
13. Indicador de frequência de pulso.
14. Indicador de diminuição.
15. Indicador de pós-fluxo de gás.
16. Botão para alternar entre os parâmetros no gráfico.
17. Indica o que é mostrado no visor: s (segundos para o aumento e a diminuição do pré-fluxo de gás/pós-fluxo de gás), % (equilíbrio de pulso), Hz (frequência de pulso).
18. Valor de medição e definição da corrente / valor de medição da tensão.
19. Botão de seleção de parâmetros, seleção indicada por (18). Também usado para acessar funções ocultas.
20. Indicador de superaquecimento.
21. Indicador da função DRT (tensão de circuito aberto reduzida).

6.1.1 Navegação

Seleção de parâmetro

Pressionando o botão (19), diferentes valores podem ser exibidos e alterados. Use o botão (7) para alterar os valores. A sequência é:

1. Valor de corrente definida.
2. Valor de corrente medida.
3. Valor de tensão medida.

Definir parâmetro

O indicador definido (4) acenderá quando for possível alterar um valor exibido. Ele não pode ser alterado no painel quando um controle remoto estiver ativado. Ao tentar alterar um valor enquanto estiver no modo de valor medido, resultará em mover automaticamente para definir modo de valor atual.

O indicador definido (4) é desligado quando os valores medidos são exibidos.

Parâmetros de solda

Os parâmetros de solda são armazenados para configurações com e sem pulso, respectivamente. Os valores são modificados quando se alterna entre as configurações com e sem pulso.

6.2 Configurações de TIG

| Símbolo | Função | Intervalo de ajuste | Etapas de configuração | Valor padrão | | CastoTIG 3000 IP |
|---|-----------------------------|--|------------------------|--------------|-------------------|------------------|
|  | AF TIG* | LIGADO/DESLIGADO | | LIGADO | | X |
|  | LiftArc* | LIGADO/DESLIGADO | | DESLIGADO | | X |
| A | Corrente | Monofásico: 5–200 A Trifásico: 5-300 A | 1 | 100 A | | X |
| | Tempo de aumento | H: 0,0–9,9 s 0,0-25,0 s | 0,1 | 1,5 s | | X |
| | Tempo de diminuição | 0,0-25,0 s | 0,1 | 3,0 s | | X |
|  | Tempo de pré-fluxo de gás | H: 0,0–9,9 s 0,0-25,0 s | 0,1 | 1,0 s | | X |
|  | Tempo de pós-fluxo de gás | 0,0-25,0 s | 0,1 | 7,0 s | | X |
|  | 2 tempos* | LIGADO/DESLIGADO | | LIGADO | | X |
|  | 4 tempos* | LIGADO/DESLIGADO | | DESLIGADO | | X |
|  | Unidade de controle remoto* | LIGADO/DESLIGADO | | DESLIGADO | | X |
|  | Pulso* | LIGADO/DESLIGADO | | DESLIGADO | | X |
| | Corrente de pulso | Monofásico: 5–200 A Trifásico: 5-300 A | | 120 A | | X |
| | Corrente de fundo | Monofásico: 5–200 A Trifásico: 5-300 A | | 80 A | | X |
| | Equilíbrio de pulso | 10–90% | 5 | 50% | | X |
| *) O parâmetro não pode ser alterado durante a soldagem | | | | | H = Função oculta | |

| Símbolo | Função | Intervalo de ajuste | Etapas de configuração | Valor padrão | | CastoTIG 3000 IP |
|---|------------------------|---------------------|--|--------------|-------------------|------------------|
| | Frequência de pulso | 0,01–999 Hz | 0,1–0,99: 0,01 1–9,9: 0,1 10–100: 1 100–300: 10 300–999: 100 | 100 Hz | | X |
| | Corrente mínima remota | 0–99% | 1 | 20% | | A |
| *) O parâmetro não pode ser alterado durante a soldagem | | | | | H = Função oculta | |

6.2.1 Funções ocultas de TIG

Existem funções ocultas no painel de controle. Para acessar as funções, pressione o botão de seleção de parâmetros por três segundos (consulte a seção PAINEL DE CONFIGURAÇÃO para ver o posicionamento do botão). O visor mostra uma letra e um valor. Selecione a função pressionando o mesmo botão. O botão é usado para alterar o valor da função selecionada. Para sair das funções ocultas, pressione o botão por três segundos novamente.

| Letra | Função | Configurações |
|-------|------------------------|---------------|
| A | Pré-fluxo de gás | 0,0–9,9 s |
| b | Inclinação para cima | 0,0–9,9 s |
| l | Corrente mínima remota | 0–99% |

6.2.2 Valores medidos

A

Corrente medida

O valor medido no visor para a corrente de soldagem A é o valor da média aritmética.

V

Tensão medida

O valor medido no visor para a tensão do arco V é o valor da média aritmética.

6.3 Explicação das funções de TIG



Início da AF

A função de início da AF inicia o arco usando um arco piloto de tensão de alta frequência. Isso reduzirá o risco de contaminação por tungstênio nas ativações da soldagem. A tensão de alta frequência pode interferir em outros equipamentos elétricos nas proximidades.



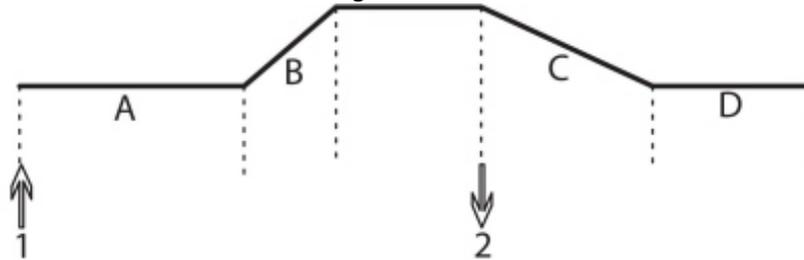
LiftArc™

A função LiftArc™ inicia o arco quando o eletrodo de tungstênio é colocado em contato com a peça de trabalho, o interruptor de acionamento é pressionado, e o eletrodo de tungstênio é içado para fora da peça de trabalho. Para minimizar o risco de contaminações por tungstênio, a corrente inicial é muito baixa e aumentará até a corrente definida (controlada pela função de aumento).



2 tempos

No modo de 2 tempos, pressione o interruptor de acionamento do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco. A corrente aumenta até o valor da corrente definida. Solte o interruptor de acionamento (2) para começar a diminuir a corrente e terminar o arco. O gás de proteção continuará a fluir para proteger a solda e o eletrodo de tungstênio.



A = Pré-fluxo de gás

B = Aumentar

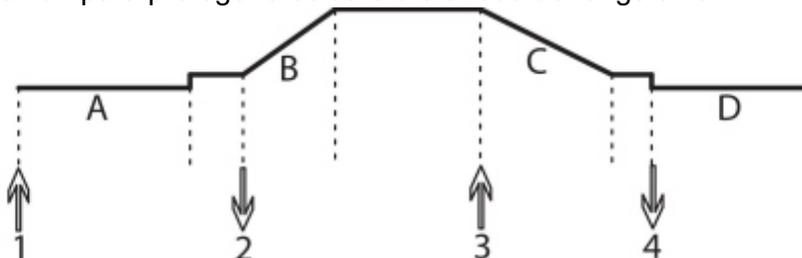
C = Diminuir

D = Pós-fluxo de gás



4 tempos

No modo de 4 tempos, pressione o interruptor de acionamento do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco em um nível piloto. Solte o interruptor de acionamento (2) para aumentar a corrente até o valor da corrente definida. Para interromper a soldagem, pressione novamente o interruptor de acionamento (3). A corrente diminuirá novamente até o nível piloto. Solte o interruptor de acionamento (4) para terminar o arco. O gás de proteção continuará a fluir para proteger a solda e o eletrodo de tungstênio.



A = Pré-fluxo de gás

B = Aumentar

C = Diminuir

D = Pós-fluxo de gás



Pré-fluxo de gás

A função de pré-fluxo de gás controla o tempo que o gás de proteção flui antes que o arco seja iniciado.



Pós-fluxo de gás

A função de pós-fluxo de gás controla o tempo que o gás de proteção flui após o arco ser encerrado.

Aumento

A função de aumento é usada para controlar o tempo do aumento da corrente no processo de início da solda para evitar qualquer possível dano ao eletrodo de tungstênio.

Diminuição

A função de diminuição é usada para controlar o tempo da diminuição da corrente no processo de encerramento da solda para evitar a formação de canais e/ou rachaduras.

**Configurações de pulso**

Para definir uma corrente pulsada, quatro parâmetros são necessários: corrente de pulso, corrente de fundo, equilíbrio de pulso e frequência de pulso.

Corrente de pulso

O maior dos dois valores de corrente ao usar uma corrente pulsada.

Corrente de fundo de pulso

O menor dos dois valores de corrente ao usar uma corrente pulsada.

Equilíbrio de pulso

O equilíbrio de pulso é a relação entre a corrente de pulso e a corrente de fundo em um ciclo de pulso. Para controlar a energia do arco e o tamanho do banho em fusão, o equilíbrio de pulso é ajustável por meio da configuração da porcentagem da corrente de pulso em um ciclo de pulso.

Por exemplo: Se o equilíbrio de pulso for ajustado para 50%, o tempo da corrente de pulso e o tempo da corrente de fundo serão distribuídos igualmente no ciclo de pulso. Se o equilíbrio de pulso for ajustado para 90%, o tempo da corrente de pulso será de 90% do ciclo de pulso e a corrente de fundo será de apenas 10%.

Frequência de pulso

A quantidade de ciclos de pulso em um período. Quanto mais alta a frequência, maior é o número de ciclos de pulso por período. Quando a frequência de pulso é ajustada em um nível baixo, o banho de fusão tem tempo para solidificar parcialmente entre cada pulso. Se a frequência for ajustada em um nível alto, um arco mais concentrado pode ser obtido.

Corrente mínima remota

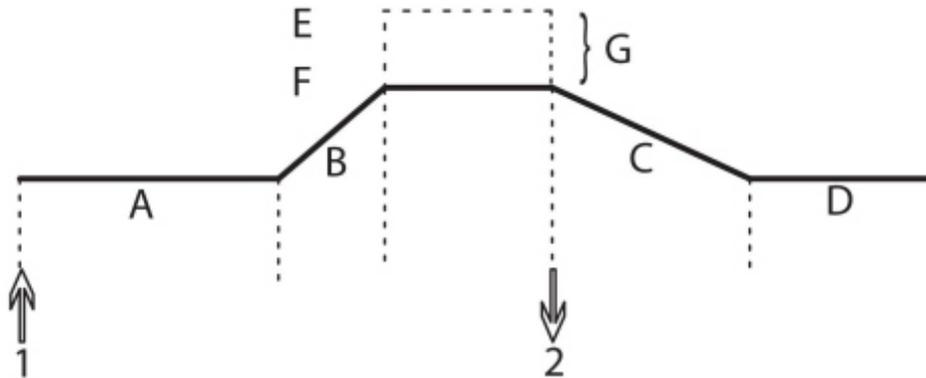
Ela é usada para definir a corrente mínima do pedal. É definida em porcentagem da corrente definida na faixa de 0 a 99% em etapas de 1%.

Por exemplo: Se a corrente for ajustada como 100 A e a função de corrente mínima remota for ajustada como 20, a corrente mínima remota será de 20 A. Se a corrente for ajustada como 80 A e a função de corrente mínima remota for ajustada como 50, a corrente mínima remota será de 40 A.

6.3.1 Explicação das funções do pedal**Pedal com 2 tempos utilizando acionador do maçarico TIG**

No modo de 2 tempos, com o pedal ativado, pressione o interruptor de acionamento do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco. A corrente aumenta até a corrente mínima remota definida. Use o pedal para ajustar a corrente entre a corrente mínima remota e o valor de corrente definida. Solte o interruptor de acionamento do

maçarico TIG (2) para começar a diminuir a corrente e terminar o arco. O gás de proteção continuará a fluir para proteger a solda e o eletrodo de tungstênio.



A = Pré-fluxo de gás

B = Aumentar

C = Diminuir

D = Pós-fluxo de gás

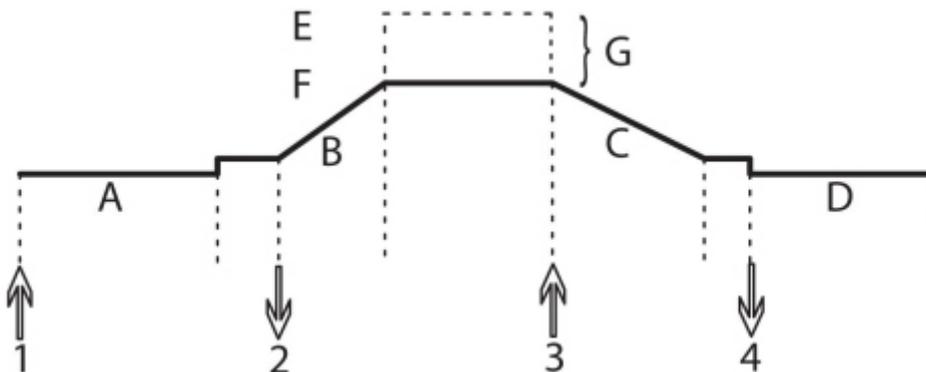
E = Corrente definida

F = Corrente mínima remota

G = Faixa de corrente ajustável pelo pedal

Pedal com 4 tempos utilizando acionador do maçarico TIG

No modo de 4 tempos, com o pedal ativado, pressione o interruptor de acionamento do maçarico TIG (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco em um nível piloto. Solte o interruptor de acionamento (2) para aumentar a corrente até a corrente mínima remota. Use o pedal para ajustar a corrente entre a corrente mínima remota e o valor de corrente definida. Para interromper a soldagem, pressione novamente o interruptor de acionamento (3). A corrente diminuirá novamente até o nível piloto. Solte o interruptor de acionamento (4) para terminar o arco. O gás de proteção continuará a fluir para proteger a solda e o eletrodo de tungstênio.



A = Pré-fluxo de gás

B = Aumentar

C = Diminuir

D = Pós-fluxo de gás

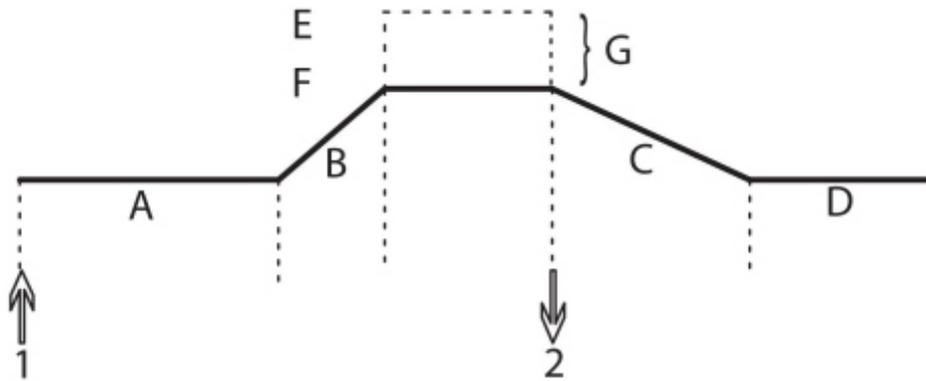
E = Corrente definida

F = Corrente mínima remota

G = Faixa de corrente ajustável pelo pedal

Pedal

Pressione o pedal (1) para iniciar o fluxo de gás de proteção e o arco. A corrente aumenta até a corrente mínima remota definida. Use o pedal para ajustar a corrente entre a corrente mínima remota e o valor de corrente definida. Solte o pedal para começar a diminuir a corrente e encerrar o arco. O gás de proteção continuará a fluir para proteger a solda e o eletrodo de tungstênio.



A = Pré-fluxo de gás

B = Aumentar

C = Diminuir

D = Pós-fluxo de gás

E = Corrente definida

F = Corrente mínima remota

G = Faixa de corrente ajustável pelo pedal

6.4 Configurações de MMA

| Símbolo | Função | Intervalo de ajuste | Etapas de configuração | Valor padrão | | CastoTIG 3000 IP |
|---|-----------------------------|--|------------------------|--------------|-------------------|------------------|
| | MMA* | LIGADO/DESLIGADO | | LIGADO | | X |
| A | Corrente | Monofásico: 5-200 A Trifásico: 5-300 A | 1 | 100 A | | |
| | Força do arco | 0-99 | 1 | 50 | | A |
| | Partida a quente | 0-99% | 1 | 20% | | A |
| | Unidade de controle remoto* | LIGADO/DESLIGADO | | DESLIGADO | | X |
| *) O parâmetro não pode ser alterado durante a soldagem | | | | | H = Função oculta | |

6.4.1 Funções ocultas de MMA

Existem funções ocultas no painel de controle. Para acessar as funções, pressione o botão de seleção de parâmetros por três segundos (consulte a seção PAINEL DE CONFIGURAÇÃO para ver o posicionamento do botão). O visor mostra uma letra e um valor. Selecione a função pressionando o mesmo botão. O botão é usado para alterar o valor da função selecionada. Para sair das funções ocultas, pressione o botão por três segundos novamente.

| Letra | Função | Configurações |
|-------|------------------|---------------|
| C | Força do arco | 0-99 |
| A | Partida a quente | 0-99% |

6.4.2 Valores medidos

A

Corrente medida

O valor medido no visor para a corrente de soldagem A é o valor da média aritmética.

V

Tensão medida

O valor medido no visor para a tensão do arco V é o valor da média aritmética.

6.5 Explicação das funções de MMA

Força do arco

A função de força do arco determina como a corrente muda em resposta a variações no comprimento do arco durante a soldagem. Use um valor baixo de força do arco para obter um arco calmo com pouco respingo e use um valor alto para obter um arco de escavação quente.

A força do arco aplica-se apenas à soldagem MMA.

Partida a quente

A função de partida a quente aumenta temporariamente a corrente no início da solda, reduzindo assim o risco de ausência de fusão no ponto de partida.

A partida a quente aplica-se apenas à soldagem MMA.

7 MANUTENÇÃO



AVISO!

Desconecte a alimentação antes de executar manutenção.



ATENÇÃO!

Somente pessoas com conhecimentos elétricos adequados (equipe autorizada) podem remover as placas de segurança.



ATENÇÃO!

O produto está coberto pela garantia do fabricante. Qualquer tentativa de realizar trabalho de reparo por centros de serviço não autorizados invalidará a garantia.



NOTA:

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



NOTA:

Execute a manutenção mais frequentemente durante condições severas de poeira.

Antes de cada uso - certifique-se de que:

- Produto e cabos não estejam danificados,
- O maçarico esteja limpo e não danificado.

7.1 Manutenção de rotina

Programação de manutenção durante condições normais. Verifique o equipamento antes de cada uso.

| Intervalo | Área para manter | | |
|----------------|--|--|--|
| A cada 3 meses |  Limpe ou substitua rótulos ilegíveis. |  Limpe os terminais de solda. |  Verifique ou substitua os cabos de solda. |
| A cada 6 meses |  Limpe o equipamento interno. Use ar comprimido seco com pressão reduzida. | | |

7.2 Instruções de limpeza

Para manter o desempenho e aumentar a vida útil da fonte de alimentação, é obrigatório limpá-la regularmente. Com que frequência depende do:

7 MANUTENÇÃO

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



ATENÇÃO!

O procedimento de limpeza deve ser feito em um espaço de trabalho devidamente preparado.



ATENÇÃO!

Durante a limpeza, sempre use o equipamento de segurança pessoal recomendado, como protetores de ouvido, óculos de segurança, máscaras, luvas e sapatos de segurança.

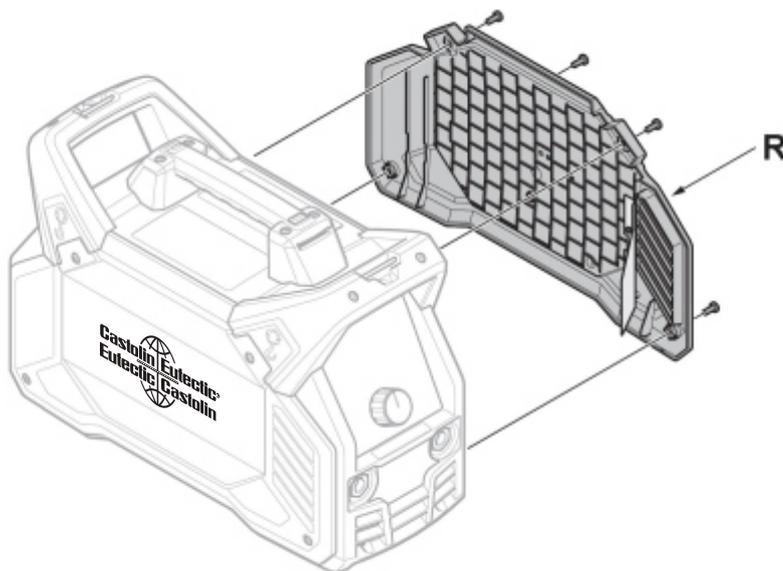
1. Desconecte a fonte de alimentação da alimentação da rede.



AVISO!

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

2. Remova os quatro parafusos que prendem o painel lateral direito (**R**) e remova o painel.



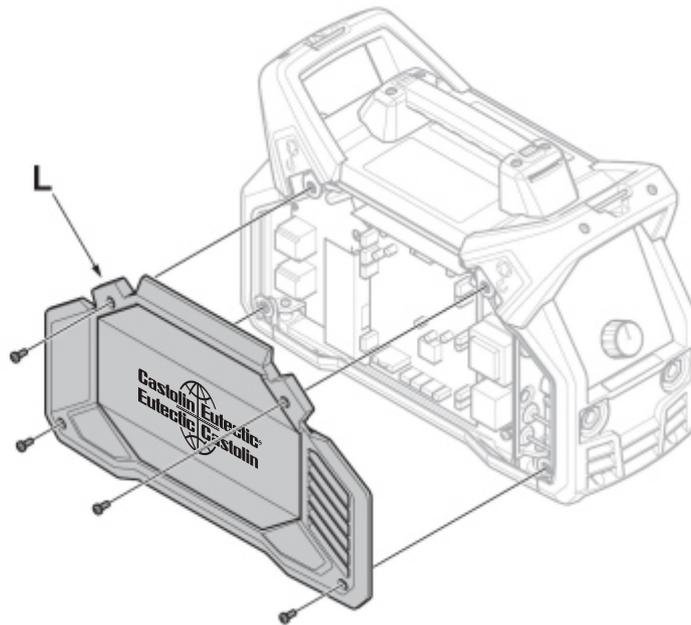
3. Limpe o lado direito da fonte de alimentação, usando ar comprimido seco com pressão reduzida.



NOTA:

Como a fonte de alimentação contém um "lado sujo" (o lado direito) e um "lado limpo" (o lado esquerdo), é importante que você não remova o painel do lado **esquerdo** antes de limpar o lado direito da fonte de alimentação.

4. Remova os quatro parafusos que prendem o painel lateral esquerdo (L) e remova o painel.

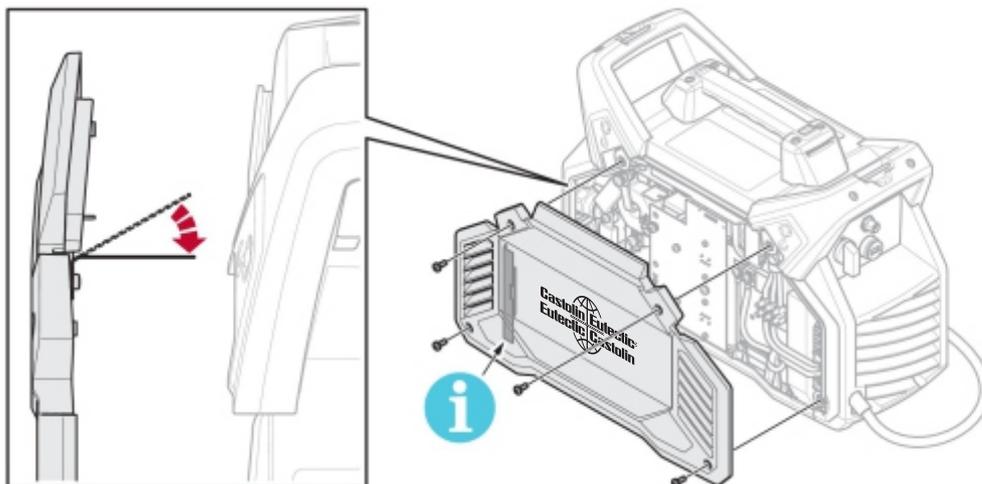


5. Limpe o lado esquerdo da fonte de alimentação, usando ar comprimido seco com pressão reduzida.
6. Não deixe acumular sujeira em nenhuma parte da fonte de alimentação.
7. Depois de concluir a limpeza da fonte de alimentação, reconecte os painéis da fonte de alimentação na ordem inversa.

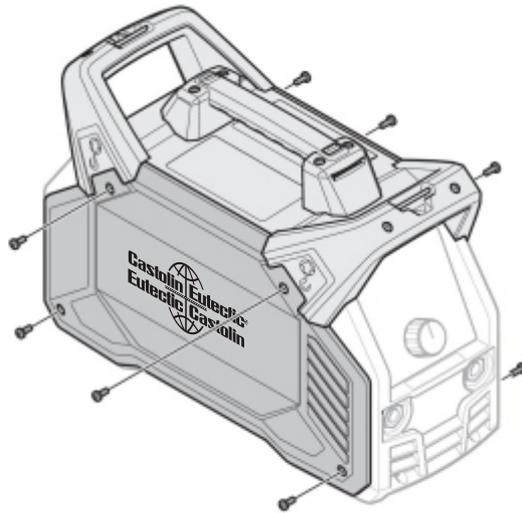


NOTA:

Ao reconectar o painel do lado direito, certifique-se de que a proteção IP dentro do painel esteja na posição correta. A proteção IP deve estar em um ângulo de aproximadamente 90° na fonte de alimentação, para que seja posicionado entre o conector de saída de soldagem e as saídas do transformador.



8. Aperte os parafusos nos painéis laterais com $3 \text{ Nm} \pm 0,3 \text{ Nm}$ ($26,6 \text{ pol lb.} \pm 2,6$).



8 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

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

| Tipo de falha | Ação corretiva |
|--|---|
| Problemas de soldagem MMA | <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se os cabos de soldagem e retorno não estão danificados e se estão conectados corretamente à fonte de alimentação. • Verifique se a presilha de retorno tem contato adequado com a peça de trabalho. • Verifique se eletrodos e a polaridade corretos estão sendo usados. Para a polaridade, verifique a embalagem do eletrodo. • Verifique se o valor de corrente correto está definido. • Ajuste da força de arco e partida a quente. |
| Problemas de soldagem TIG | <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se os cabos de soldagem e retorno não estão danificados e se estão conectados corretamente à fonte de alimentação. • Verifique se a presilha de retorno tem contato adequado com a peça de trabalho. • Certifique-se de que o maçarico TIG esteja conectado ao terminal de soldagem negativo. • Certifique-se de que o gás de proteção, o fluxo de gás, a corrente de soldagem, a colocação da haste do enchedor, o diâmetro do eletrodo e o modo de soldagem na fonte de alimentação corretos sejam usados. • Certifique-se de que a válvula de gás no maçarico TIG esteja ligada. |
| Não há arco | <ul style="list-style-type: none"> • Certifique-se de que o visor esteja ligado para verificar se a fonte de alimentação tem energia. • Verifique se o painel de configurações exibe os valores corretos. • Verifique se a fonte de alimentação da rede está ligada. • Verifique se os cabos de rede, soldagem e retorno estão corretamente conectados. • Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede. |
| A corrente de soldagem é interrompida durante a soldagem | <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se a luz de superaquecimento (proteção térmica) no painel de configurações está ligada. • Continue com o tipo de falha "Não há arco". |
| A proteção térmica é ativada frequentemente | <ul style="list-style-type: none"> • Certifique-se de que o ciclo de trabalho recomendado para a corrente da solda não tenha sido excedido. Consulte a seção "Ciclo de trabalho" no capítulo DADOS TÉCNICOS. • Certifique-se de que as entradas ou saídas de ar não estejam entupidas. • Limpe a parte interna da máquina de acordo com a manutenção de rotina. • Verifique e limpe o resfriador. |
| A configuração de corrente máxima é limitada a 200 A | <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se a fonte de alimentação está conectada à alimentação da rede trifásica. • Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede. |

9 CÓDIGOS DE ERRO

O código de erro é usado para indicar que uma falha ocorreu no equipamento. Os erros são indicados pelo texto "Err" seguido pelo número do código de erro exibido na tela.

Se vários erros foram detectados, somente o código para o último erro ocorrido é exibido.

9.1 Descrições de código de erro

Os códigos de erro que o usuário pode lidar estão listados abaixo. Se qualquer outro código de erro for exibido, entre em contato com um técnico de serviço da Eutectic autorizado.

| Código de erro | Descrição |
|----------------|--|
| Err 1 | <p>Falha de temperatura A temperatura da fonte de alimentação está muito alta. Um LED que indica a falha de temperatura também acende no painel. Uma falha de temperatura é indicada pelo indicador de superaquecimento no painel de controle.</p> <p>Ação: O código de erro desaparecerá automaticamente e o LED que indica a falha de temperatura será desligado quando a fonte de alimentação esfriar e estiver pronta para uso novamente. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço.</p> |
| Err 2 | <p>Falha de líquido de resfriamento A temperatura do líquido de resfriamento está muito alta.</p> <p>Ação: Certifique-se de que haja líquido de resfriamento suficiente no resfriador. O código de erro desaparecerá automaticamente quando o líquido de resfriamento esfriar e estiver pronto para ser usado novamente. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço.</p> |
| Err 3 | <p>Falha no fornecimento de energia O fornecimento de energia para a fonte de alimentação está muito alto ou muito baixo.</p> <p>Uma fase é perdida durante a operação trifásica. Tensão trifásica detectada durante a operação monofásica.</p> <p>Ação: Certifique-se de que o fornecimento de energia esteja estável, todos os cabos estejam conectados, que a tensão da rede (todas as 3 fases) estejam OK e reinicie o sistema. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço.</p> |
| Err 4 | <p>Falha de comunicação A comunicação entre as unidades foi interrompida.</p> <p>Ação: Verifique os cabos e as conexões e reinicie a fonte de alimentação. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço.</p> |
| Err 5 | <p>Falha de memória A memória do programa está danificada. Essa falha pode desativar funções predefinidas ou outras funções em que os valores estão armazenados.</p> <p>Ação: Remova a indicação de erro do visor pressionando um botão no painel. Reinicie a fonte de alimentação. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço.</p> |

| Código de erro | Descrição |
|----------------|--|
| Err 7 | Falha da OCV A OCV é muito alta ou o controle eletrônico da OCV foi interrompido. Ação: Reinicie a fonte de alimentação. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço. |
| Err 8 | Resfriamento de água desativado A mangueira do maçarico não está conectada à unidade de resfriamento. Ação: Se um maçarico resfriado por água for usado, verifique se ele está conectado à unidade de resfriamento. Se um maçarico resfriado por água não for usado, pressione um botão no painel de controle para cancelar o erro. Se o erro persistir, entre em contato com um técnico de serviço. |

10 PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES



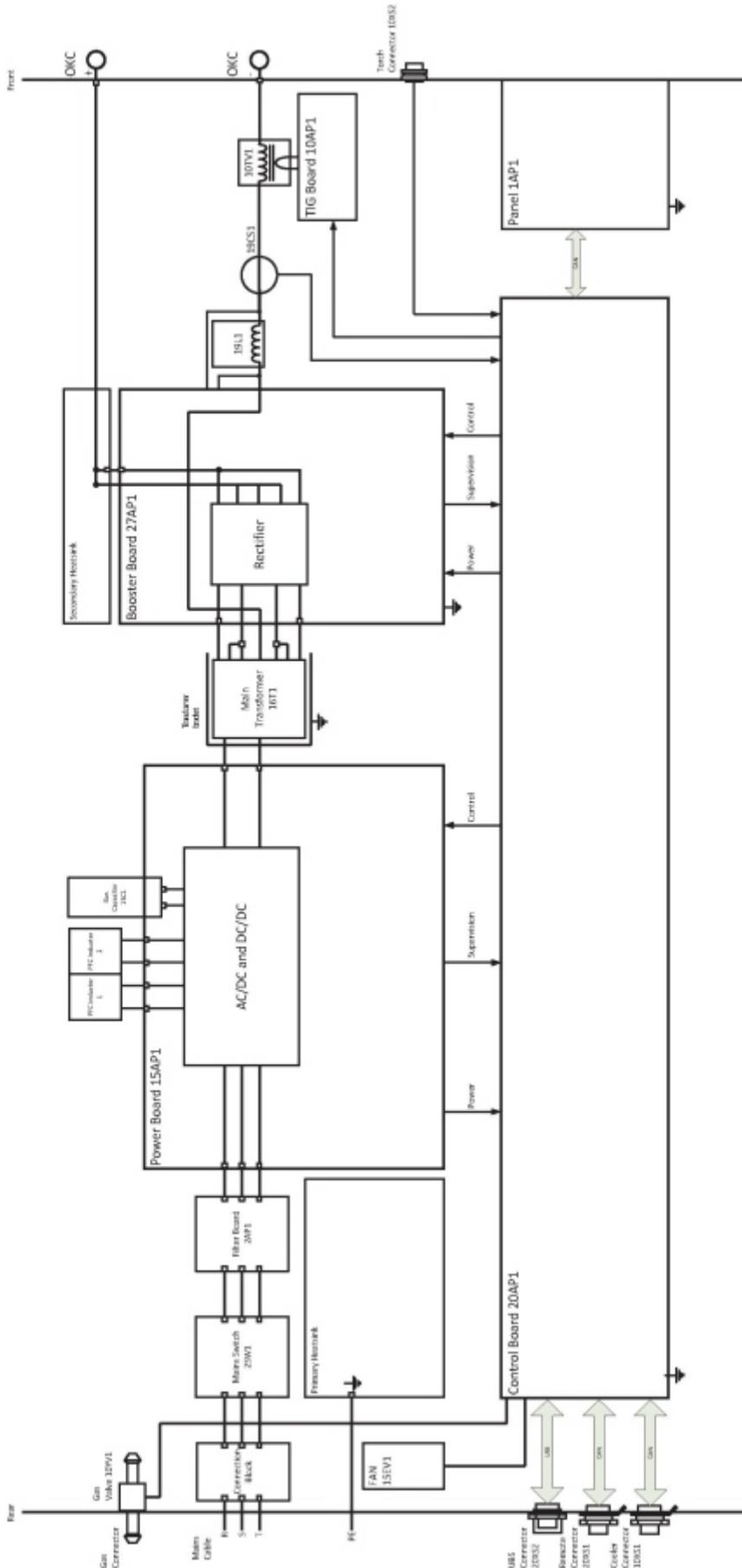
ATENÇÃO!

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.

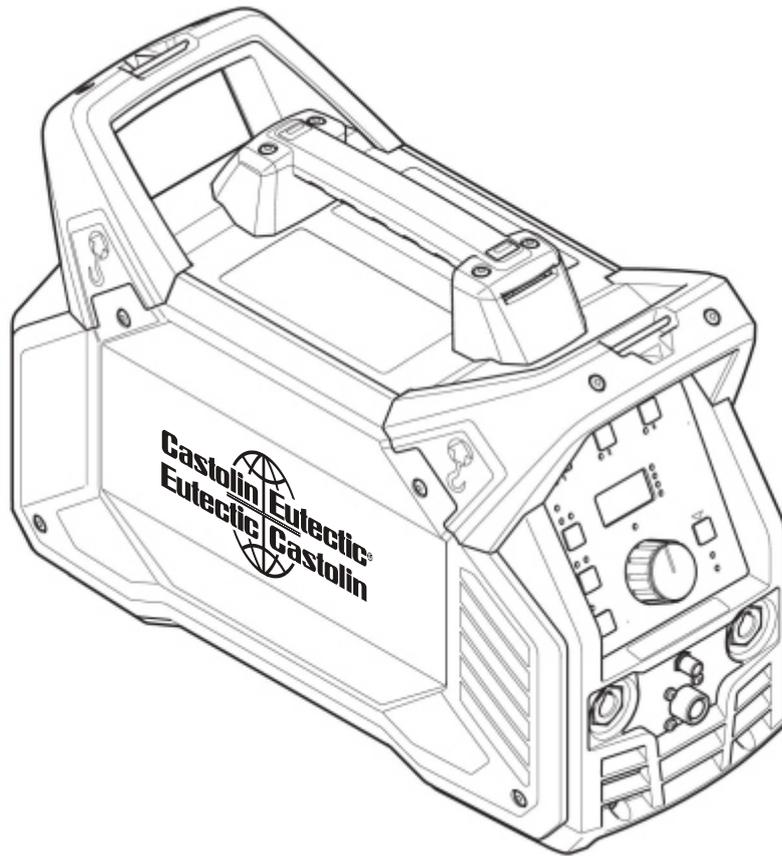
A CastoTIG 3000 IP é projetada e testada de acordo com normas europeias e internacionais **IEC/EN 60974-1**, **IEC/EN 60974-3** e **IEC/EN 60974-10**, normas canadenses **CAN/CSA-E60974-1** e normas dos EUA **ANSI/IEC 60974-1**. Na conclusão do serviço ou reparo, é responsabilidade da(s) pessoa(s) que estiver(em) realizando o trabalho garantir que o produto ainda esteja em conformidade com os requisitos da norma acima.

Peças sobressalentes e peças de desgaste podem ser solicitadas por meio de seu revendedor Eutectic mais próximo, consulte a contracapa deste documento. 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



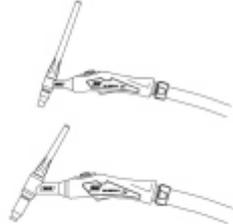
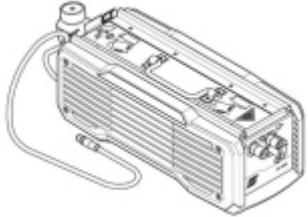
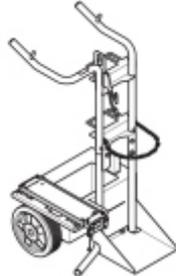
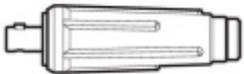
NÚMEROS DOS PEDIDOS



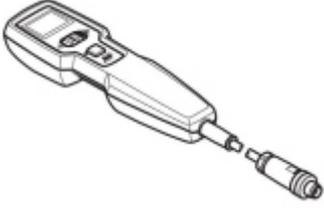
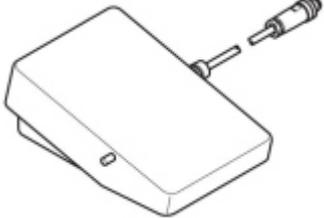
| Ordering number | Denomination | Type | Notes |
|-----------------|----------------------|------------------|-------|
| 0445 100 922 | Welding power source | CastoTIG 3000 IP | SA |
| 0463 423 001 | Spare parts list | | |
| 0463 424 001 | Service manual | | |

Technical documentation is available on the Internet at www.eutectic.com.br

ACESSÓRIOS

| | | |
|--------------|--|---|
| 0700 300 538 | TIG torch TXH™ 151, 13 ft (4 m) |  |
| 0700 300 544 | TIG torch TXH™ 151, 26 ft (8 m) | |
| 0700 300 552 | TIG torch TXH™ 201, 13 ft (4 m) | |
| 0700 300 555 | TIG torch TXH™ 201, 26 ft (8 m) | |
| 0700 300 855 | TIG torch TXH™ 252w, 13 ft (4 m) | |
| 0700 300 856 | TIG torch TXH™ 252w, 26 ft (8 m) | |
| 0700 300 565 | TIG torch TXH™ 401w, 13 ft (4 m) | |
| 0700 300 567 | TIG torch TXH™ 401w, 26 ft (8 m) | |
| 0445 045 880 | Cooler |  |
| 0460 330 881 | Trolley |  |
| 0445 197 880 | Shoulder strap kit |  |
| 0700 006 902 | Welding cable kit 3 meter, incl. electrode holder and OKC 50 connector |  |
| 0700 006 888 | Welding cable kit 5 meter, incl. electrode holder and OKC 50 connector | |
| 0700 006 903 | Return cable kit 3 meter, incl. clamp and OKC 50 connector |  |
| 0700 006 889 | Return cable kit 5 meter, incl. clamp and OKC 50 connector | |
| 0160 360 881 | OKC 50 male contact, pack 4 pcs |  |

ACESSÓRIOS

| | | |
|--------------|---|---|
| 0445 536 881 | ER 1 Remote control. 16.4 ft (5 m) interconnection cable, 6 pin, included. |  |
| 0445 536 882 | ER 1 Remote control. 32.8 ft (10 m) interconnection cable, 6 pin, included. | |
| 0445 536 883 | ER 1 Remote control. 82 ft (25 m) interconnection cable, 6 pin, included. | |
| 0445 280 880 | Interconnection cable, 6 pin, 16.4 ft (5 m) | |
| 0445 280 881 | Interconnection cable, 6 pin, 32.8 ft (10 m) | |
| 0445 280 882 | Interconnection cable, 6 pin, 82 ft (25 m) | |
| 0445 550 881 | ER 1 F Foot pedal. 16.4 ft (5 m) interconnection cable, 6 pin, included. |  |
| 0445 550 882 | ER 1 F Foot pedal. 32.8 ft (10 m) interconnection cable, 6 pin, included. | |
| 0445 254 880 | Interconnection cable, 6 pin, 16.4 ft (5 m) | |
| 0445 254 881 | Interconnection cable, 6 pin, 32.8 ft (10 m) | |



Eutectic do Brasil

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

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

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