

Castolin Eutectic®  
Eutectic Castolin

**GSI 750**



Manual /  
**TÉCNICO**



1	SEGURANÇA .....	4
2	INTRODUÇÃO .....	6
2.1	Equipamento .....	6
3	DADOS TÉCNICOS .....	7
4	INSTALAÇÃO .....	8
4.1	Instruções de elevação .....	8
4.2	Localização .....	8
4.3	Alimentação da rede .....	9
5	OPERAÇÃO .....	11
5.1	Conexões e dispositivos de controle .....	12
5.2	Conexão de arame de solda e cabo de retorno .....	13
5.3	Ligando/desligando a fonte de alimentação da rede .....	13
5.4	Controle do ventilador .....	13
5.5	Símbolos e funções .....	14
6	MANUTENÇÃO .....	16
6.1	Fonte de alimentação .....	16
6.2	Pistola e maçarico de soldagem .....	16
7	RASTREIO DE FALHA .....	17
8	PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES .....	17
	ESQUEMA .....	49
	NÚMEROS DE REFERÊNCIA .....	50
	ACESSÓRIOS .....	51
	ACESSÓRIOS .....	51

---

## 1 SEGURANÇA

---

São os utilizadores de equipamento Eutectic a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem se observar as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. O funcionamento incorreto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem causar ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento de soldagem deve estar familiarizado com:
  - a operação do mesmo
  - o local das paradas de emergência
  - o seu funcionamento
  - as medidas de precaução de segurança pertinentes
  - o processo de soldagem e corte
2. O operador deve verificar se:
  - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando inicia sua operação.
  - alguém está desprotegido quando se forma o arco
3. O local de trabalho deve:
  - ser adequado à finalidade em questão
  - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança individual
  - Use sempre o equipamento de segurança individual recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
  - Não use artigos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
  - Verifique se o cabo de retorno está bem ligado.
  - O trabalho em equipamento de alta tensão só deve ser executado por um electricista qualificado.
  - O equipamento de extinção de incêndios apropriado deve estar claramente identificado e em local próximo.
  - A lubrificação e a manutenção não devem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento.



## AVISO



A soldagem por arco eléctrico e o corte podem ser perigosos para o operador e outras pessoas. Tenha todo o cuidado quando soldar e cortar. Peça as práticas de segurança do seu empregador que se devem basear nos dados de perigo fornecidos pelos fabricantes.

### CHOQUE ELÉTRICO - Pode matar

Instale e aterre a unidade de soldagem de acordo com as normas aplicáveis.

Não toque em peças eléctricas ou em eléctrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.

Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.

Verifique se a sua posição de trabalho é segura.

### FUMAÇAS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

Mantenha a cabeça afastada das fumaça.

Utilize ventilação e extração no arco, ou ambos, para manter as fumaças e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

### RAIOS DO ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldagem e lentes de filtro corretas e use vestuário de protecção.

Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.

### PERIGO DE INCÊNDIO

As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, verifique se de que não existem materiais inflamáveis por perto.

### RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de protecção auricular.

Previna as outras pessoas contra o risco.

### AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.

PROTEJA-SE A SI MESMO E AOS OUTROS!



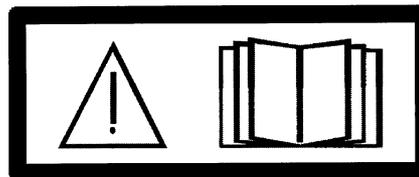
### AVISO!

Não utilizar a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



### CUIDADO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.



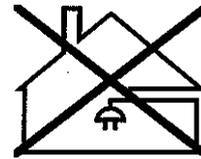
### CUIDADO!

Este produto foi concebido exclusivamente para soldagem a arco voltaico.



### CUIDADO!

O equipamento Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.



A Eutectic pode lhe fornecer toda a proteção e acessórios de soldagem necessários.

---

## 2 INTRODUÇÃO

---

A GSI 750 são fontes de alimentação de solda projetadas para soldagem MIG/MAG, bem como para soldagem com arame com núcleo preenchido com pó (FCAW-S), soldagem TIG, soldagem com eletrodos revestidos (MMA) e para soldagem a arco para goivadura.

As fontes de alimentação são projetadas para uso com as seguintes unidades de alimentação do arame:

SmartWeld

### 2.1 Equipamento

As fontes de alimentação são fornecidas com:

5 m de cabo de retorno com presilha de contato

3 m de cabo de rede

manual de instruções

### 3 DADOS TÉCNICOS

	GSI 750
Tensão de alimentação	380-440V 10%, 3 50/60Hz
Corrente principal	
I <sub>máx.</sub> MIG/MAG	37A
I <sub>máx.</sub> TIG	30A
I <sub>máx.</sub> MMA	38A
Energia sem carga no modo de economia de energia 6,5 min. após a soldagem	30W
Intervalo de ajuste	
MIG/MAG	16A/15V - 500A/39V
TIG	5A/10V - 500A/30V
MMA	16A/20V - 500A/40V
Carga permitida em MIG/MAG	
Ciclo de trabalho de 60%	500A/39V
Ciclo de trabalho de 100%	400A/34V
Carga permitida em TIG	
Ciclo de trabalho de 60%	500A/30V
Ciclo de trabalho de 100%	400A/26V
Carga permitida em MMA	
Ciclo de trabalho de 60%	500A/40V
Ciclo de trabalho de 100%	400A/36V
Fator de potência na corrente máxima	
MIG/MAG	0,88
TIG	0,85
MMA	0,88
Eficiência na corrente máxima	
MIG/MAG	90%
TIG	87%
MMA	91%
Tipos de eletrodo	Básico Rútilico Celulósico
Tensão em circuito aberto sem a função DRT ativada	84V CC < 35V
Temperatura de operação	-10 a +40°C
Temperatura de transporte	-20 a +55°C
Pressão sonora constante quando ocioso	<70db (A)
Dimensões lxwxh	712 x 325 x 470mm
Peso	52,5kg
Classe de isolamento	A
Classe do gabinete	IP 23
Classe de aplicação	<b>S</b>

#### Ciclo ativo

O ciclo ativo especifica o tempo como uma percentagem de um período de dez minutos durante o qual é possível soldar ou cortar com uma carga específica sem sobrecarga. O ciclo ativo é válido para 40°C.

Classe de blindagem

O código IP indica a classe da blindagem, isto é, o grau de proteção contra a penetração de objetos sólidos ou de água. O equipamento marcado IP 23 foi concebido para ser utilizado no interior e no exterior.

Classe de aplicação

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

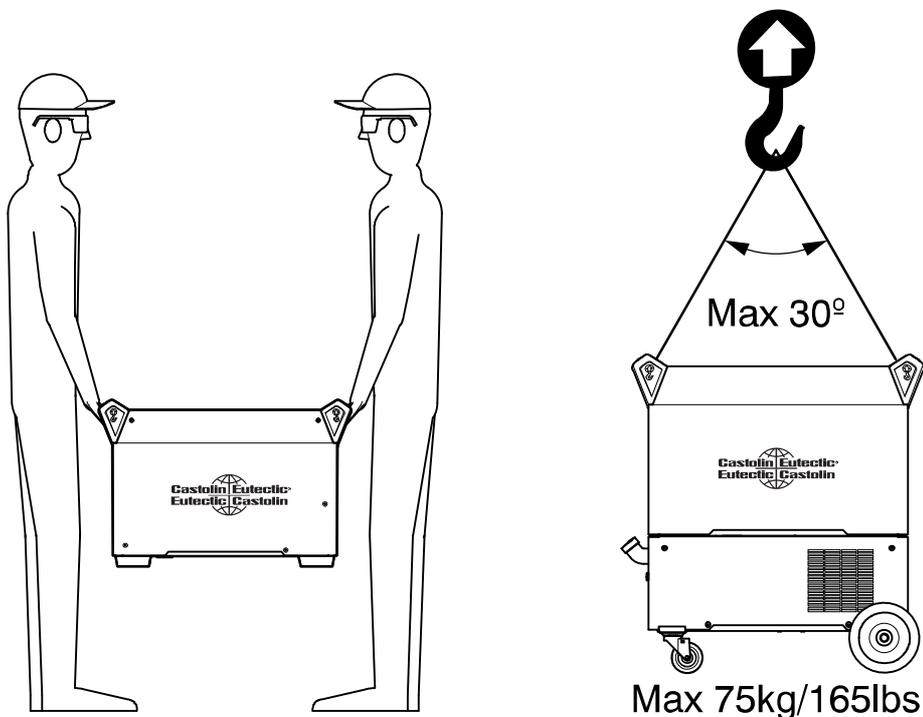
---

## 4 INSTALAÇÃO

---

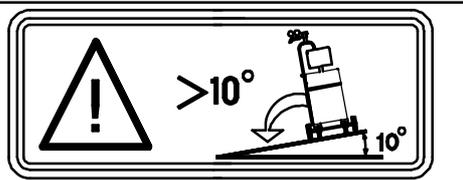
A instalação deve ser realizada por um profissional.

### 4.1 Instruções de elevação



**AVISO!**

Prenda o equipamento - especialmente se o piso for irregular ou inclinado



### 4.2 Localização

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

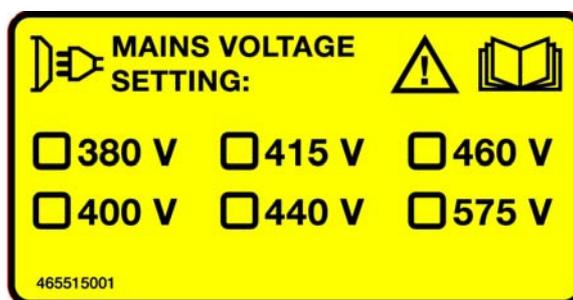
### 4.3 Alimentação da rede

**Nota!**

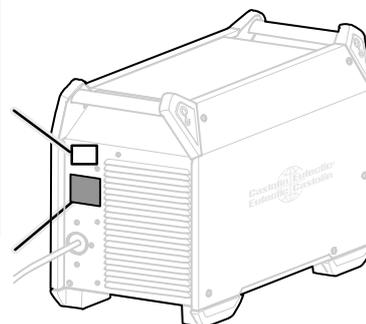
Requisitos da alimentação da rede pública

Equipamentos de alta potência podem, devido à corrente primária consumida da alimentação da rede pública, influenciar a qualidade de alimentação da rede. Por conseguinte, determinados tipos de equipamento (ver dados técnicos) poderão estar sujeitos a restrições ou a requisitos nas ligações no que respeita à impedância máxima permitida da rede ou à capacidade de alimentação mínima requerida no ponto de interface com a rede pública. Neste caso, é responsabilidade do instalador ou do utilizador do equipamento, verificar, mediante consulta com o operador da rede de distribuição, caso necessário, se o equipamento pode ser ligado.

Certifique-se de que a fonte de alimentação de solda esteja conectada à tensão de alimentação correta e que esteja protegida pela potência correta do fusível. Uma conexão de aterramento protetora deve ser feita, de acordo com as normas.



Placa de dados com dados de conexão da fonte

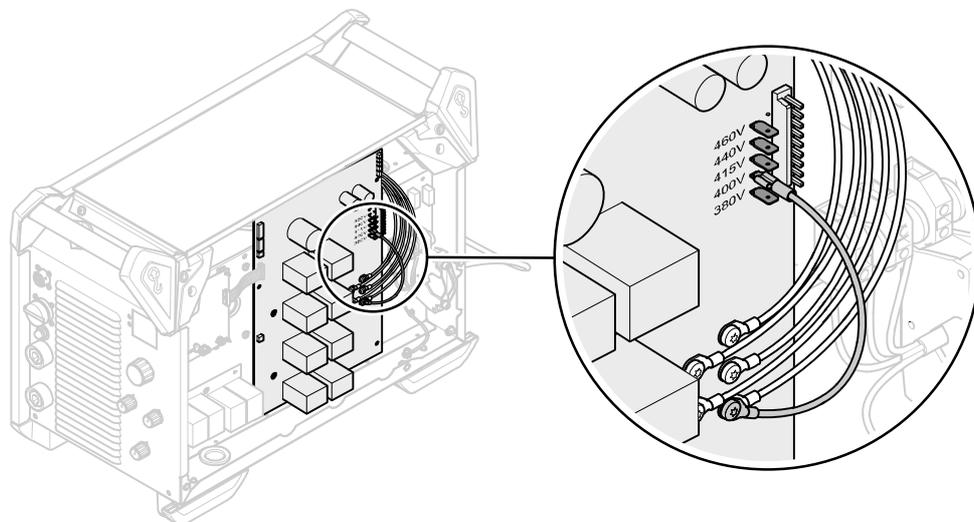


#### Tamanhos de fusível recomendados e área de cabo mínima

	GSI 750		
Tensão de alimentação	380V 3 50/60Hz	440V 3 50/60Hz	460V 3 50/60Hz
Área do cabo de rede mm <sup>2</sup>	4G6mm <sup>2</sup>	4G6mm <sup>2</sup>	4G6mm <sup>2</sup>
Fase corrente I <sub>eff</sub>	29A	27A	26A
Fusível antissurto tipo C MCB	35A 32A	35A 32A	35A 32A

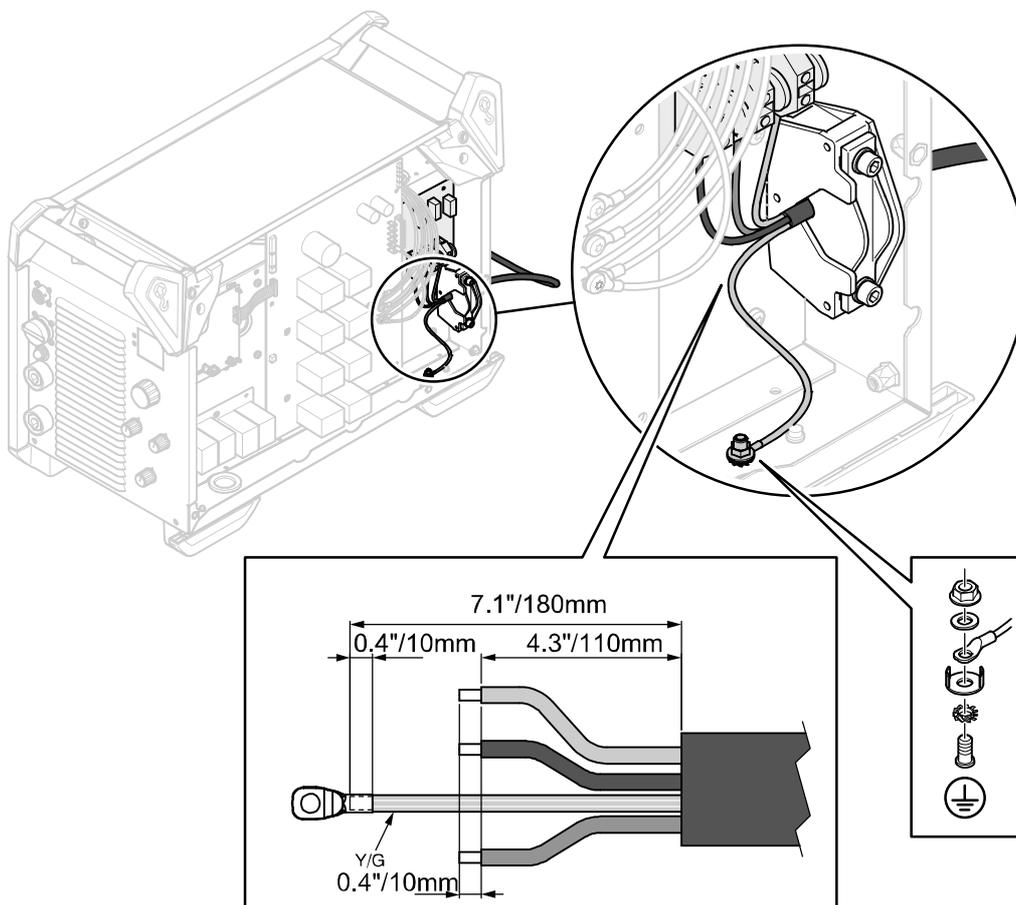
**NOTA!** As áreas de cabos da rede e os tamanhos dos fusíveis ilustrados acima estão de acordo com as normas suecas. Utilize a fonte de alimentação de acordo com os regulamentos nacionais relevantes.

## Instruções de conexão



A fonte de alimentação é conectada em 440 V de fábrica. Se outra tensão de alimentação for necessária, o cabo na placa de circuito impresso deve ser movido e colocado no pino correto. Consulte a figura acima. Essa operação deve ser realizada por uma pessoa que tenha conhecimento elétrico adequado.

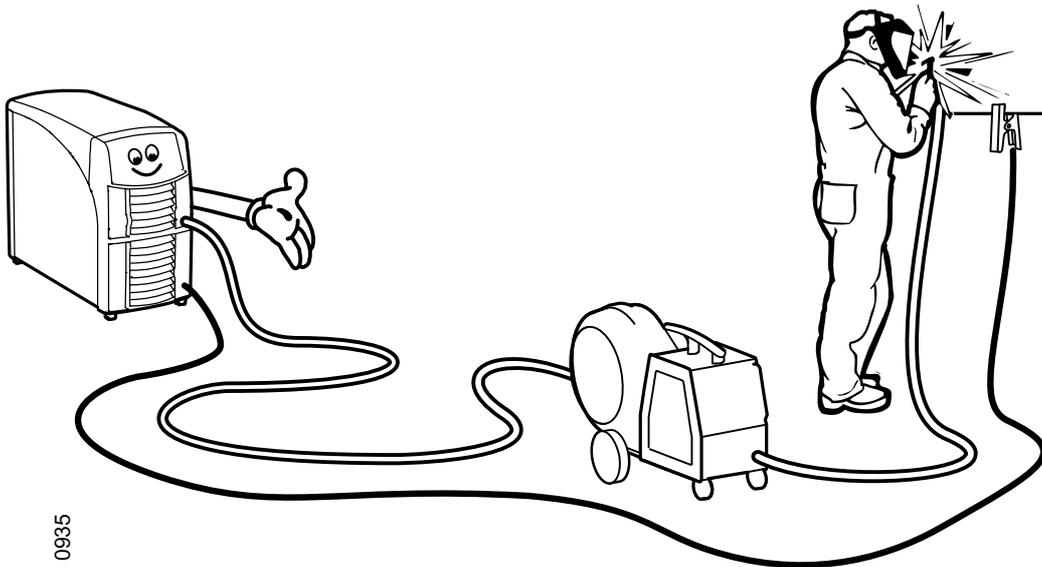
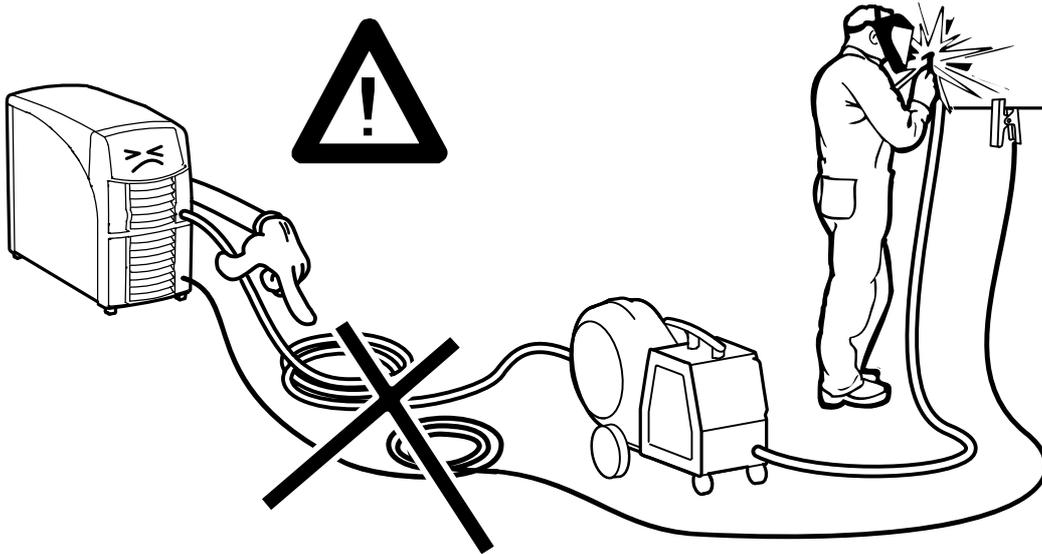
## Troca do cabo de alimentação



Se o cabo de alimentação precisar ser trocado, a conexão de aterramento na placa inferior deverá ser feita de maneira correta. Consulte a figura acima para ver a ordem na qual as arruelas, porcas e parafusos são colocados.

## 5 OPERAÇÃO

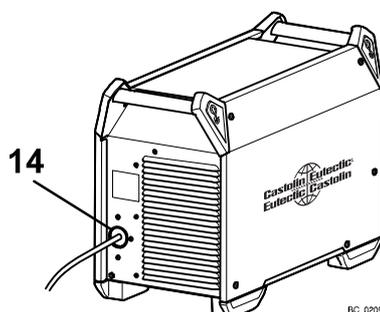
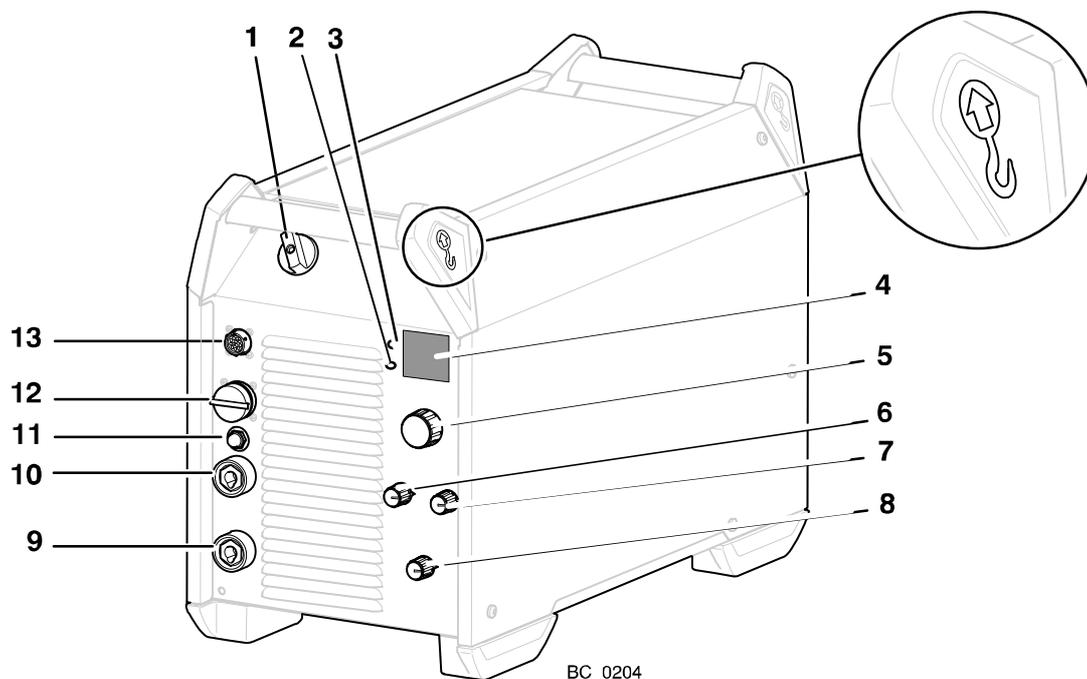
Os regulamentos gerais de segurança para o manuseio do equipamento encontram-se na página 4. Leia-os com atenção antes de começara utilizar o equipamento!



AH 0935

## 5.1 Conexões e dispositivos de controle

- |   |   |
|---|---|
| <p>1 Interruptor da fonte de alimentação da rede, O/I</p> <p>2 Lâmpada indicadora, amarela, superaquecimento</p> <p>3 Lâmpada indicadora, verde, função DRT (tensão em circuito aberto reduzida)</p> <p>4 Visor, corrente (A) e tensão (V)</p> <p>5 Botão de configuração:<br/>MMA/TIG/Solda a arco para goivadura:<br/>Corrente (A)<br/>Modo de alimentação móvel: Tensão (V)</p> <p>6 Botão para escolha do tipo de eletrodo</p> <p>7 Botão de indutância (MIG/MAG) e força do arco (MMA)</p> | <p>8 Botão do método de soldagem</p> <p>9 Conexão (-): MIG/MAG: Cabo de retorno<br/>TIG: Maçarico de solda<br/>MMA: Cabo de retorno ou arame de solda</p> <p>10 Conexão (+): MIG/MAG: Arame de solda<br/>TIG: Cabo de retorno<br/>MMA: Arame de solda ou cabo de retorno</p> <p>11 Disjuntor, 10 A, 42 V</p> <p>12 Conexão da unidade de alimentação do arame</p> <p>13 Conexão da unidade de controle remoto (opção)</p> <p>14 Conexão da fonte de alimentação da rede</p> |
|---|---|



## 5.2 Conexão de arame de solda e cabo de retorno

A fonte de alimentação tem duas saídas, um terminal positivo (+) e um negativo (-), para conectar arames de solda e cabos de retorno. A saída na qual o arame de solda 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 soldagem MMA, o arame de solda pode ser conectado no terminal positivo (+) ou negativo (-), dependendo do tipo de eletrodo usado. A polaridade de conexão está indicada na embalagem do eletrodo.

## 5.3 Ligando/desligando a fonte de alimentação da rede

Ligue a alimentação da rede girando o interruptor para a posição "I", consulte 1 na figura acima.

Desligue a unidade 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 dados de solda serão armazenados, assim estarão disponíveis na próxima vez que a unidade for iniciada.

## 5.4 Controle do ventilador

A fonte de alimentação tem um controle de tempo, que significa que os ventiladores continuam a trabalhar por 6,5 minutos após a soldagem ter parado, e a fonte de alimentação muda para o modo de economia de energia. Os ventiladores iniciam novamente quando a soldagem reinicia.

## 5.5 Símbolos e funções

	Colocação do olhal de içamento	VRD	Dispositivo de Redução de Tensão
	Proteção contra superaquecimento	Basic	Eletrodo básico
Rutile	Eletrodo rutilico	Cel	Eletrodo celulósico
	Força do arco		Indutância
	Soldagem TIG (Live TIG)		Saneamento
	Soldagem MMA		Soldagem MIG/MAG
			Terra de proteção

### VRD (Dispositivo de Redução de Tensão)

A função VRD garante que a tensão em circuito aberto não exceda 35 V quando a soldagem não estiver sendo realizada. Isto é indicado por um led VRD aceso.

A função VRD é bloqueada quando o sistema detecta que a soldagem começou.

Entre em contato com o serviço técnico Eutectic autorizado para ativar a função.

### Proteção contra superaquecimento

A fonte de alimentação de solda tem uma proteção contra superaquecimento, que opera se a temperatura fica muito alta. Quando isso ocorre, a corrente de soldagem é interrompida e uma lâmpada indicadora de superaquecimento é acesa.

A proteção contra superaquecimento é redefinida automaticamente quando a temperatura cai, dentro da faixa normal de temperatura operacional.

### Força do arco

A força do arco é importante para determinar como a corrente muda em resposta a uma mudança no comprimento do arco. Um valor menor oferece um arco mais estável com menos respingos.

Isso se aplica somente a soldagem MMA.

## Indutância

Maior indutância resulta em um banho em fusão mais amplo e menos respingos. Menor indutância produz um som mais áspero, mas um arco estável e concentrado.

Isso se aplica somente a soldagem MIG/MAG.

## Soldagem TIG

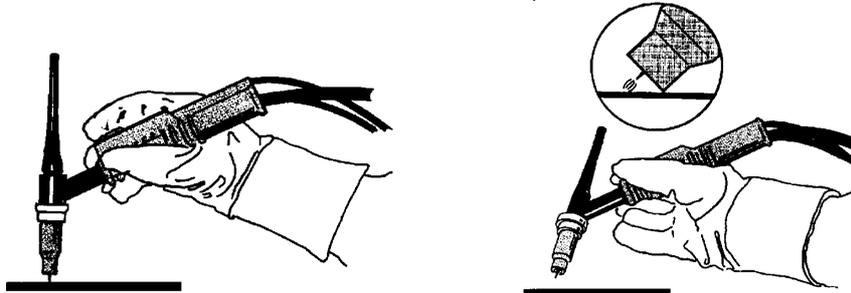
A soldagem TIG derrete o metal da peça de trabalho, usando um arco atingido em um eletrodo de tungstênio, que não se derrete sozinho. O banho em fusão e o eletrodo são protegidos por gás de proteção.

Para soldagem TIG, a fonte de alimentação de 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

### "Live TIG-start "

Em um "Live TIG-start" (Início de Live TIG) o eletrodo de tungstênio é colocado contra a peça de trabalho. Quando o eletrodo é içado para fora da peça de trabalho, o arco é atingido em um nível limitado de corrente.



## Solda a arco para goivadura

Com solda a arco para goivadura, em eletrodo especial, que inclui uma vareta de carbono revestida de cobre, é usado.

Um arco é formado entre a vareta de carbono e a peça de trabalho, que derrete o material. É fornecido ar comprimido para retirar o material fundido.

## Soldagem MMA

A soldagem MMA também pode ser referida como soldagem com eletrodos revestidos. Atingir o arco derrete o eletrodo, e seu revestimento forma uma escória protetora.

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

- arame de solda com suporte para eletrodo
- cabo de retorno com presilha

MIG/MAG e solda de arame autoprotégido com núcleo

Um arco derrete um arame fornecido continuamente. O banho em fusão é protegido pelo gás de proteção.

Para MIG/MAG e solda de arame autoprotégido com núcleo, a fonte de alimentação deve ser complementada com:

- unidade de alimentação do arame
- pistola de solda
- cabo de conexão entre a fonte de alimentação e a unidade de alimentação do arame
- cilindro de gás
- cabo de retorno

---

## 6 MANUTENÇÃO

---

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

Somente pessoas com habilidades elétricas adequadas (equipe autorizada) podem remover as placas de segurança.



### **CUIDADO!**

Todas as condições de garantia do fornecedor deixam de se aplicar se o cliente tentar realizar ele próprio qualquer trabalho no produto durante o período de garantia de forma a corrigir quaisquer avarias.

### 6.1 Fonte de alimentação

Verifique periodicamente se a fonte de alimentação de solda não está entupida com sujeira.

A frequência e os métodos de limpeza dependem de:

- o processo de soldagem
- os tempos de arco
- a colocação
- o ambiente em volta

Normalmente basta soprar a fonte de alimentação com ar comprimido seco (pressão reduzida) uma vez por ano.

### 6.2 Pistola e maçarico de soldagem

Um programa periódico de cuidado e manutenção reduz tempo de paralisação desnecessário e caro.

Toda vez que uma bobina de arame é trocada, a pistola de soldagem deve ser removida da fonte de alimentação e limpa com sopro de ar comprimido.

A extremidade do arame não deve ter pontas afiadas ao inserir no revestimento do arame.

Para obter informações detalhadas, consulte os manuais de instruções de pistolas e maçaricos de soldagem.

## 7 RASTREIO DE FALHA

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

Tipo de falha	Ação corretiva
Não há arco.	<p>Verifique se a fonte de alimentação da rede está ligada.</p> <p>Verifique se os cabos de rede, soldagem e retorno estão corretamente conectados.</p> <p>Verifique se o valor de corrente correto está definido.</p> <p>Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede.</p>
A corrente de soldagem é interrompida durante a soldagem.	<p>Verifique se a proteção contra sobrecarga foi implantada (indicado na frente).</p> <p>Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede.</p> <p>Verifique se o cabo de retorno está montado corretamente</p>
A proteção contra superaquecimento é ativada frequentemente.	<p>Assegure-se de não estar ultrapassando os dados definidos para a fonte de alimentação (ou seja, que a unidade não esteja sendo sobrecarregada).</p>
Mau desempenho da soldagem.	<p>Verifique se a os cabos de soldagem e retorno estão corretamente conectados.</p> <p>Verifique se o valor de corrente correto está definido.</p> <p>Verifique se o arame ou eletrodo correto foi usado.</p> <p>Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede.</p>

## 8 PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES

Os trabalhos de reparo e elétricos deverão ser realizados por um técnico autorizado Eutectic.

Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da Eutectic.

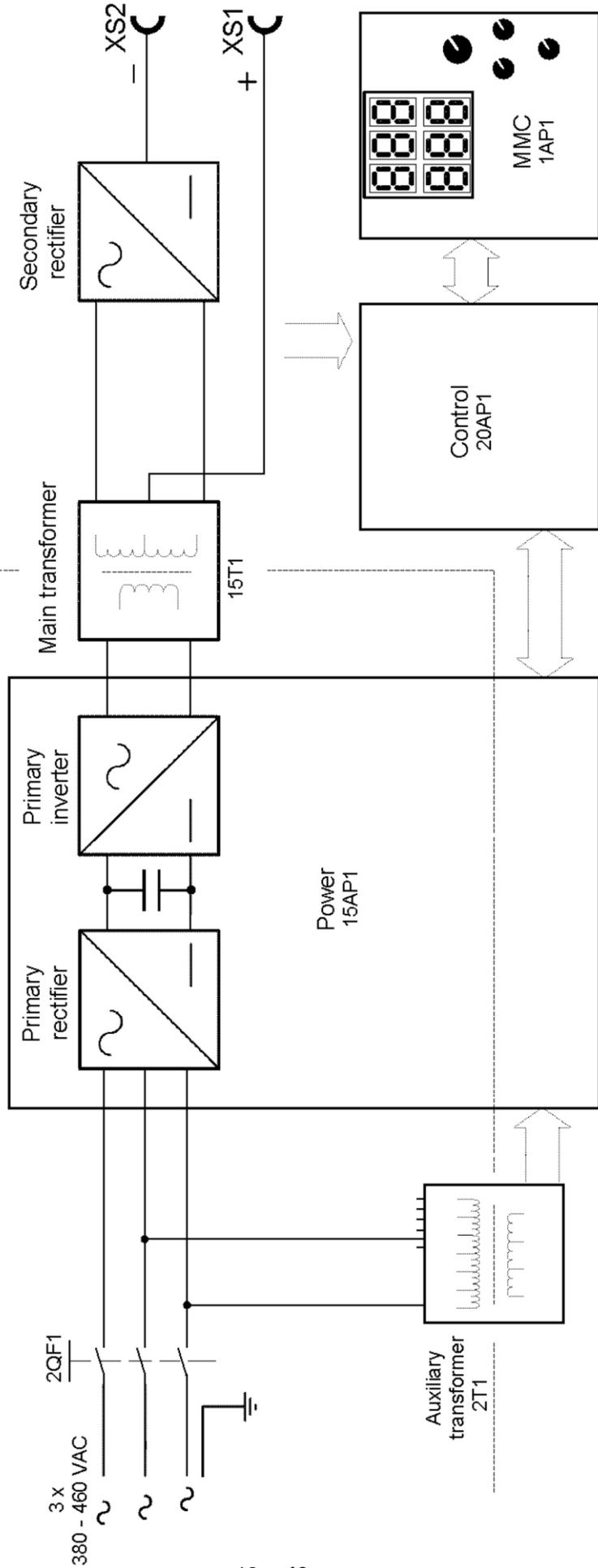
A GSI 750 são projetados e testados de acordo com os padrões IEC 609741 internacionais.  
 Ao concluir o serviço ou reparo, é responsabilidade da pessoa que realizou o trabalho garantir que o produto ainda esteja em conformidade com os requisitos do padrão acima.

As peças sobresselentes podem ser encomendadas através do seu concessionário Eutectic mais próximo, consulte a última página desta publicação.

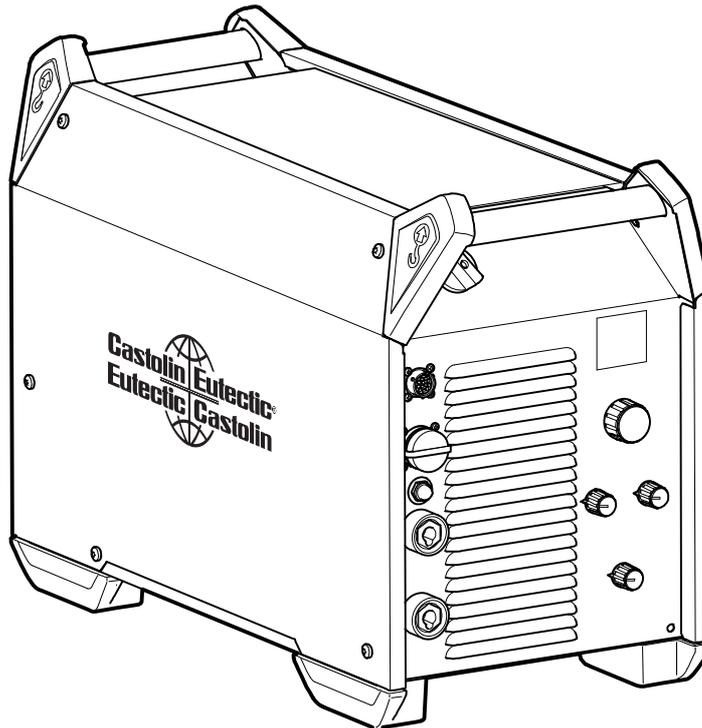
Esquema

Secondary side

Primary side

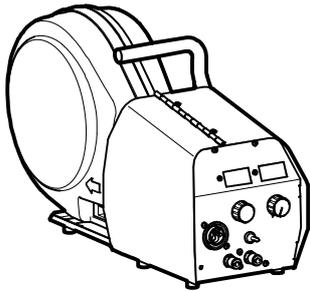


Números de referência

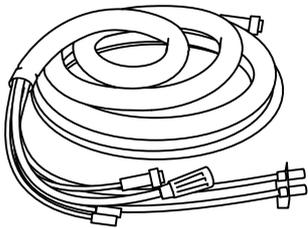


Código	Descrição	Modelo	Dados
	Fonte	GSI 750	380-460V

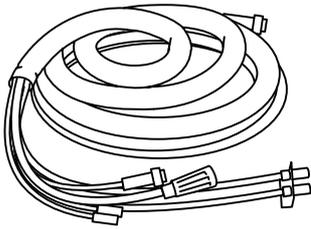
Acessórios



SmartWeld .....

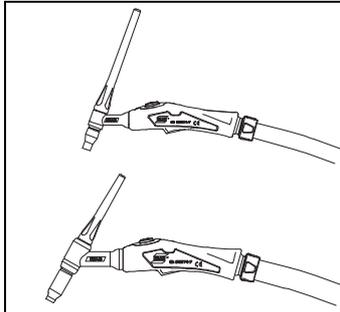


Conexões, 70 mm	<sup>2</sup> , 19 poles
1.7 m .....	
5m .....	
10m .....	
150 m .....	
25m .....	
35 m .....	
1.7 m, água .....	
5 m, água .....	
10 m, água .....	
15 m, água .....	
25 m, água .....	
35 m, água .....	
Conexões, 95 mm	<sup>2</sup> , 19 poles
1.7 m .....	
5m .....	
10m .....	
15m .....	
25 m .....	
35m .....	



Conexão de água, 95 mm <sup>2</sup>, 19 poles

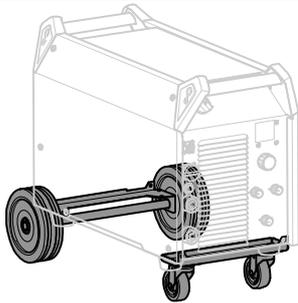
- 1.7 m .....
- 5m .....
- 10m .....
- 15m .....
- 25m .....
- 35m .....



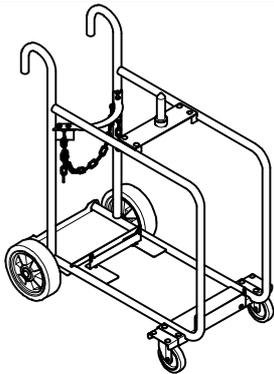
Tochas TIG  
Tocha TIG 26V .....



Tochas arco eléctrico  
Porta-eletrodo 3m .....



Kit rodas .....

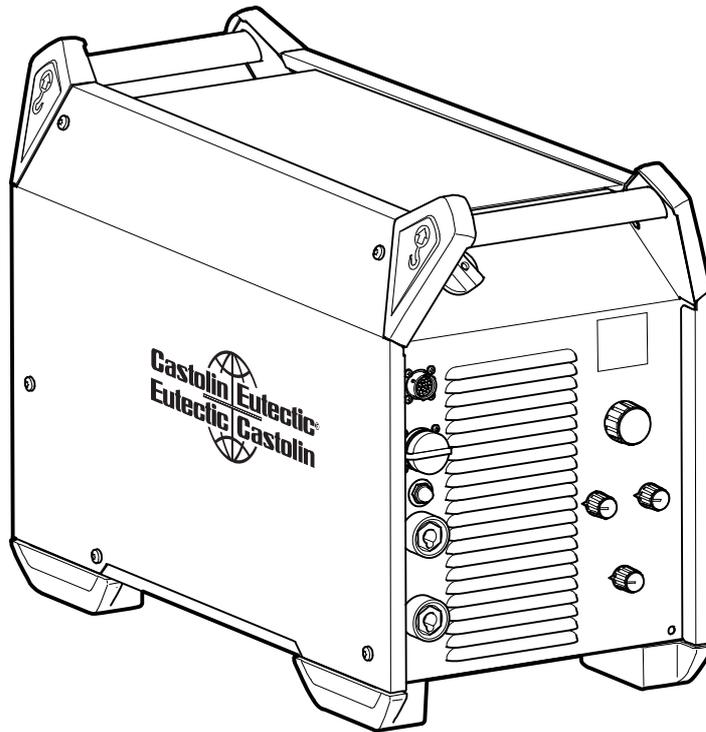


Carrinho .....

BC\_0218

GSI 750

## Lista de peças e Partes



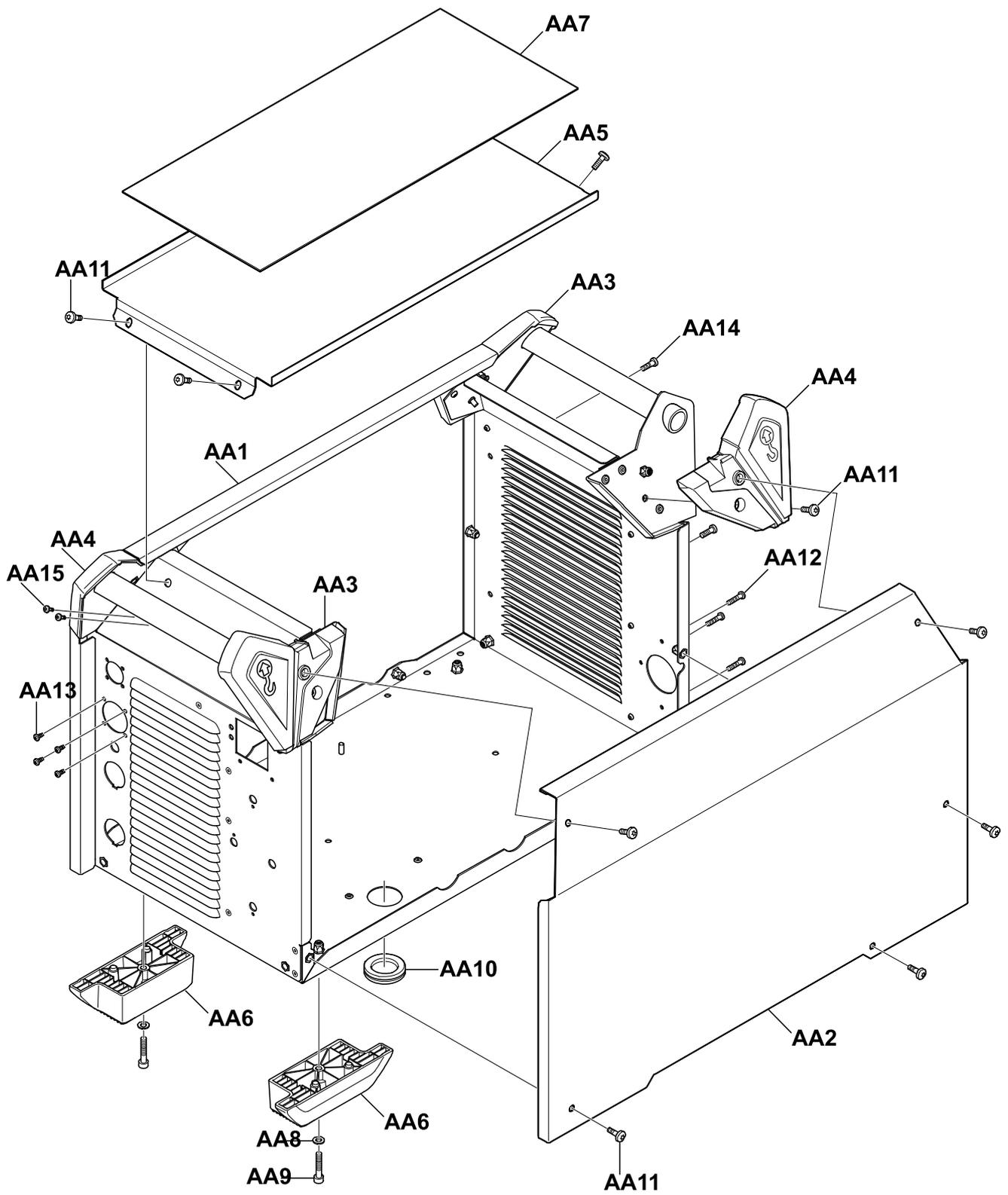
Código Produto

GSI 750, 380 - 460 V

Peças e partes podem ser adquiridas na Assistência mais próxima.  
Manutenção e reparos devem ser feitos apenas por pessoal especializado e devidamente treinado.  
Use somente peças originais Eutectic

**TABELA 3.1**

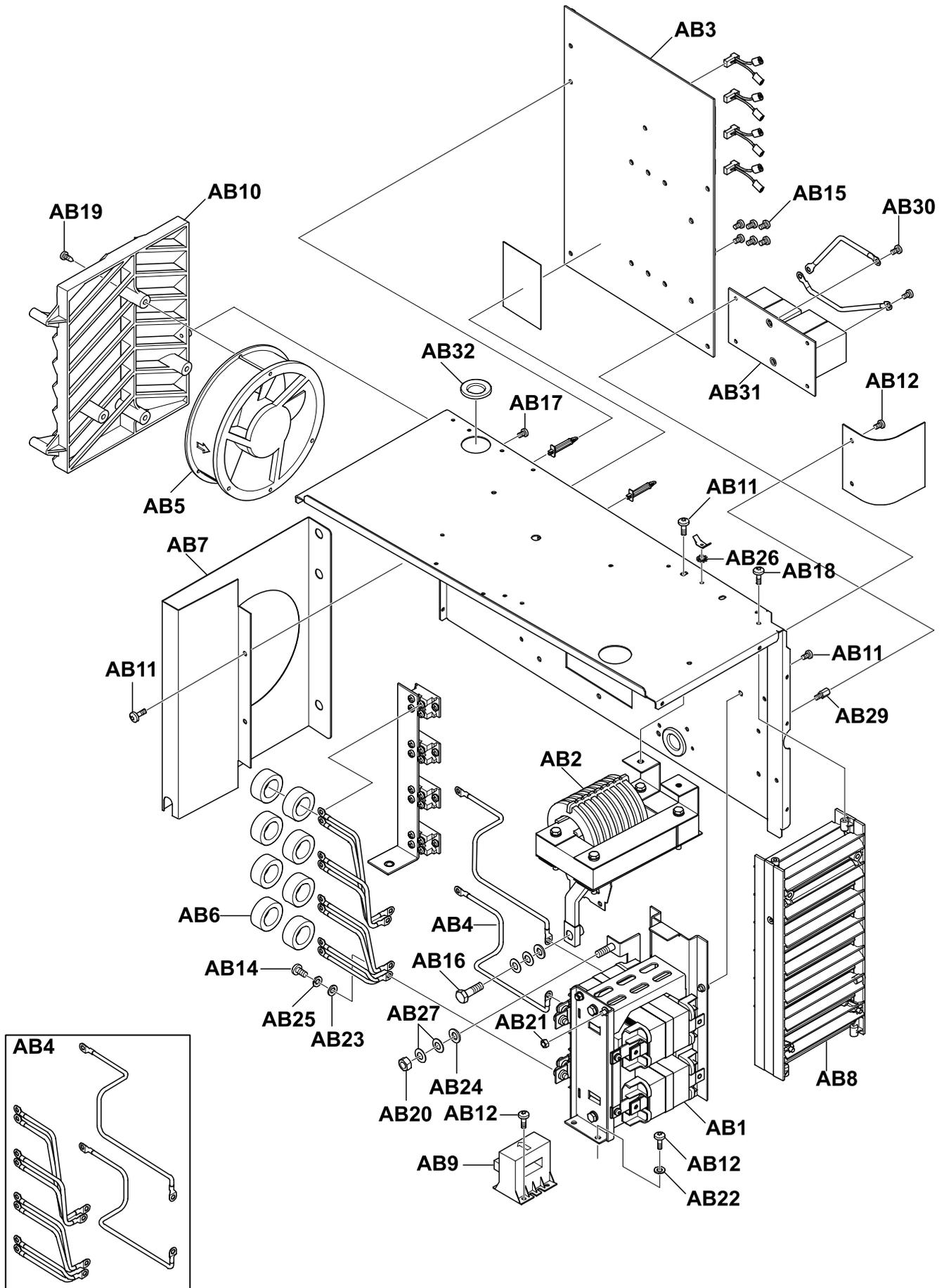
<b>ITEM</b>	<b>QTDE.</b>	<b>CÓDIGO ORIGEM</b>	<b>CÓDIGO</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>
AA1	1	0465 375 880	916274	Lateral esquerda
AA2	1	0465 375 881	916275	Lateral direita
AA3	2	0465 293 002	914036	Capa Alça Direita
AA4	2	0465 293 001	914037	Capa Alça Esquerda
AA5	1	0465 196 001	914074	Tampa superior
AA6	4	0465 415 001	914075	Pé de Plástico
AA7	1	0465 331 001	914038	Manta de borracha
AA8	4	-	-	Arruela BRB 12×6.4×1.5
AA9	4	-	-	Parafuso IN6 M6 x 30
AA10	1	0194 069 003	908046	Passa Cabo D 37mm
AA11	18	-	-	Parafuso MRT M16x 16 preto
AA12	3	-	-	Parafuso RX-PT 8-16 x 20
AA13	4	-	-	Parafuso RTS ST3.5,5 x 9,5
AA14	2	-	-	Parafuso REFORM TORX 5 x 16
AA15	2	-	-	Parafuso MRT M3x8



**TABELA 3.2**

ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
AB1	1	0465 302 880	914076	Transformador Principal 4.1/5.1
AB2	1	0465 311 880	914039	Indutor de Saída
AB3	1	0440 003 880	914040	Placa de Potência 380-440v
AB4	1	0465 287 880	914041	Chicote dos Diodos
AB5	1	0465 344 001	914042	Ventilador
AB6	8	0455 569 006	914043	Anel Ferrite Diodo de Saída
AB7	1	0465 487 001	914044	Direcionador de Ar
AB8	1	0465 367 880	914045	Protetor Plástico Tela Frontal
AB9	1	0458 063 001	904101	Sensor de Corrente
AB10	1	0465 332 001	914077	Suporte Plástico do ventilador
AB11	19	-	-	Parafuso M5x8, DIN7985
AB12	5	-	-	Parafuso M4x8, DIN7985
AB13	4	-	-	Parafuso M5x12, DiN7985
AB14	4	-	-	Parafuso
AB15	6	-	-	Parafuso M6x16
AB16	2	-	-	Parafuso M8x25
AB17	1	-	-	Parafuso M5x16
AB18	5	-	-	Parafuso ST4, 2x13
AB19	4	-	-	Parafuso ST4, 8x13
AB20	1	-	-	Porca M8-8-A2K
AB21	1	-	-	Porca M5-8-A2K
AB22	4	-	-	Arruela BRB Aço D10/5, 3x1
AB23	4	-	-	Arruela BRB 12x6, 4x1.5
AB24	2	-	-	Arruela BRB 16/8, 4x1.5
AB25	4	-	-	Arruela elástica FBH D11.8/6
AB26	1	-	-	Arruela dentada AZ D10/5.3
AB27	4	-	-	Arruela 16 16x8.2 T=0.9
AB28	6	-	-	Espaçador 28.6 mm
AB29	7	-	-	Parafuso do espaçador M4x15
AB30	13	-	-	Parafuso MRT COMBI M5x10
AB31	1	0440 027 880	914078	Placa do capacitor PCBA
AB32	3	0194 069 002	914047	Anel de vedação D 28 mm
AB33 *	1	0194 399 120	728213	Fusível 600 V, 5 A S3
				Instalação na PC placa (15AP1)

\*AB33 não está representado na imagem.

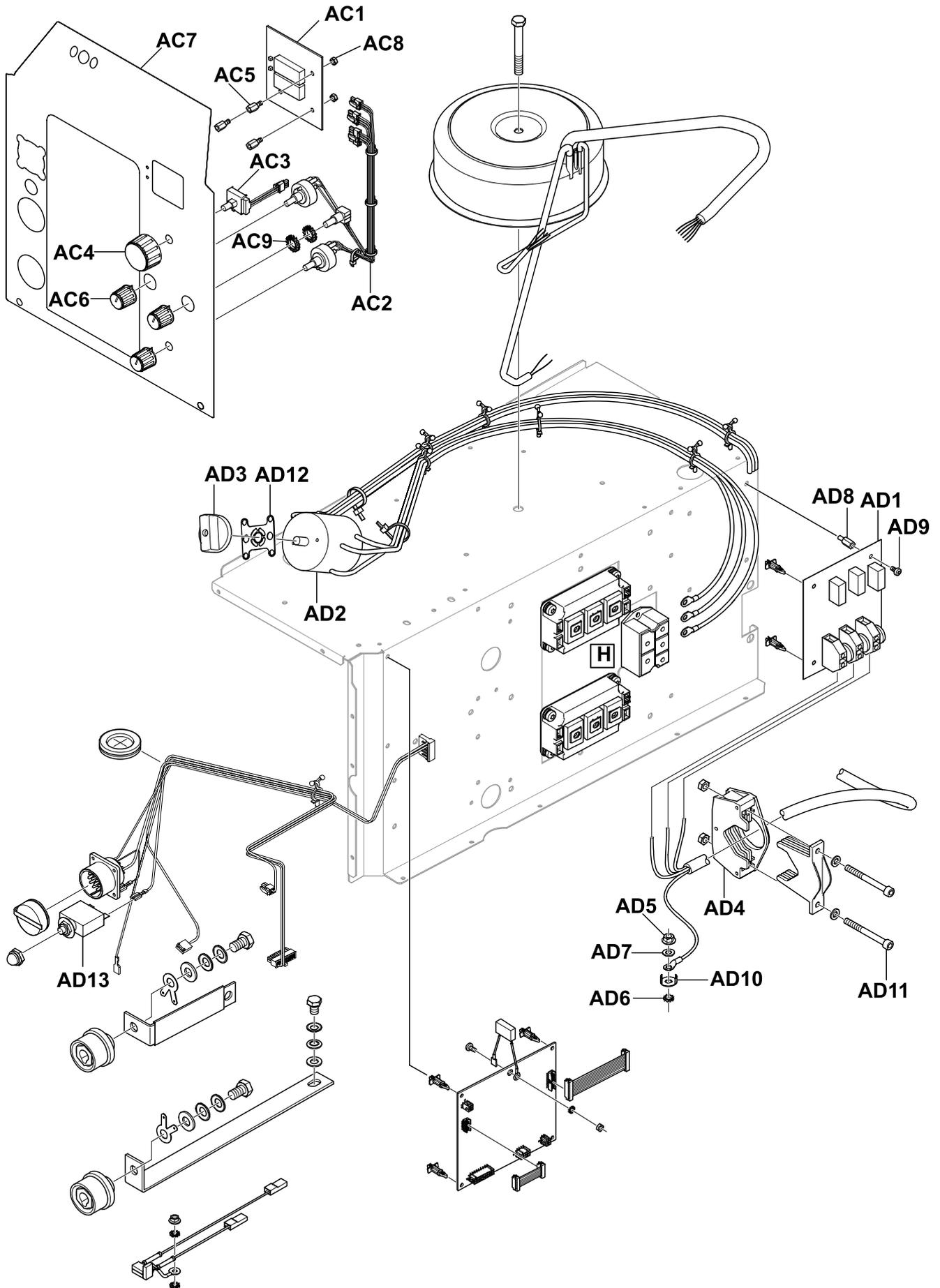


**TABELA 3.3**

ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
AC1	1	0440 008 880	914049	Placa do Display da Fonte
AC2	1	0465 326 880	914050	Chicote com Potenciometro
AC3	1	0465 327 880	914079	Encoder Ajuste de Tensão
AC4	1	0321 475 893	904951	Knob
AC5	3	-	-	Parafuso espaçador M4x12
AC6	3	0321 475 881	914052	Knob
AC7	1	0465 414 001	914080	Etiqueta Adesiva Painel Frontal W 500i
AC8	1	0465 413 001	914072	Etiqueta Adesiva Painel Fronta W 400i
AC9	3	-	-	Porca M6M 4
AC10	2	-	-	Arruela dentada 10,5x18
AC11	3	-	-	Parafuso espaçador M4x5

**TABELA 3.4**

ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
AD1	1	0440 018 880	0914054	Filtro de Entrada
AD2	1	0465 354 001	0914081	Chave Liga/Desliga
AD3	1	0465 354 002	0914055	Knob Chave Liga/Desliga
AD4	1	0469 950 880	0914056	Prensa Cabo
AD5	1	-	-	Porca M6M
AD6	1	-	-	Arruela dentada 6.4x11 S
AD7	1	-	-	Arruela BRB 12x6.4x1.5
AD8	1	-	-	Parafuso espaçador M5x18
AD9	1	-	-	Parafuso MTR DIN7985 M4x8
AD10	1	-	-	Arruela Cabo MSG KB6.5
AD11	2	-	-	Parafuso M6x70
AD12	1	0465 354 003	0914057	Suporte de Plástico da Chave
AD13	1	0193 586 102	0914058	Disjuntor 10A



**TABELA 3.5**

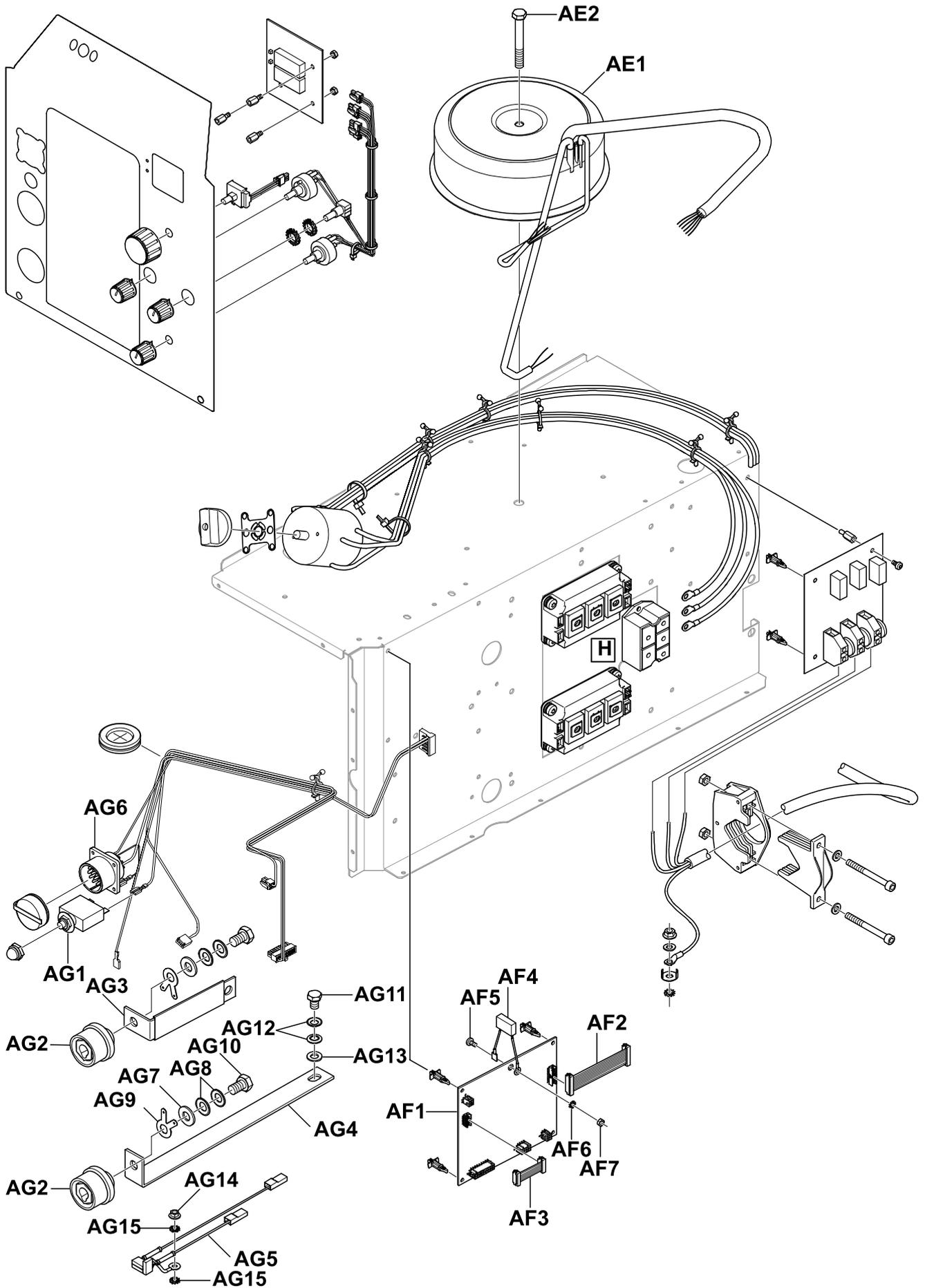
ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
AG1	1	0193 586 102	0914058	Disjuntor 10A
AG2	2	0160 362 881	0912632	Engate Rápido OKC
AG3	1	0465 309 001	0914060	Barramento do Indutor para Saída OKC
AG4	1	0465 307 001	0914061	Barramento Horizontal Diodos OKC
AG5	1	0463 082 880	0914062	Capacitor
AG6	1	0538 500 204	0727802	Conector de Comando
AG7	2	-	-	Arruela BRB
AG8	4	-	-	Copo mola 20/10.2 T=1.1
AG9	2	-	-	Conector de pino chato M10 6.3x0.8
AG10	2	-	-	Parafuso M6S M10x16
AG11	1	-	-	Parafuso M6S M8x12
AG12	2	-	-	Copo mola 16x8.2 T=0.9
AG13	1	-	-	Arruela BRB 16/8, 4x1.5
AG14	1	-	-	Porca M6MF-8 FZB M5
AG15	2	-	-	Arruela dentada D10/5.3

**TABELA 3.6**

ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
AE1	1	0465 323 001	0914063	Transformador auxiliar 4.1/5.1
AE2	1	-	-	Parafuso M6S M8x65

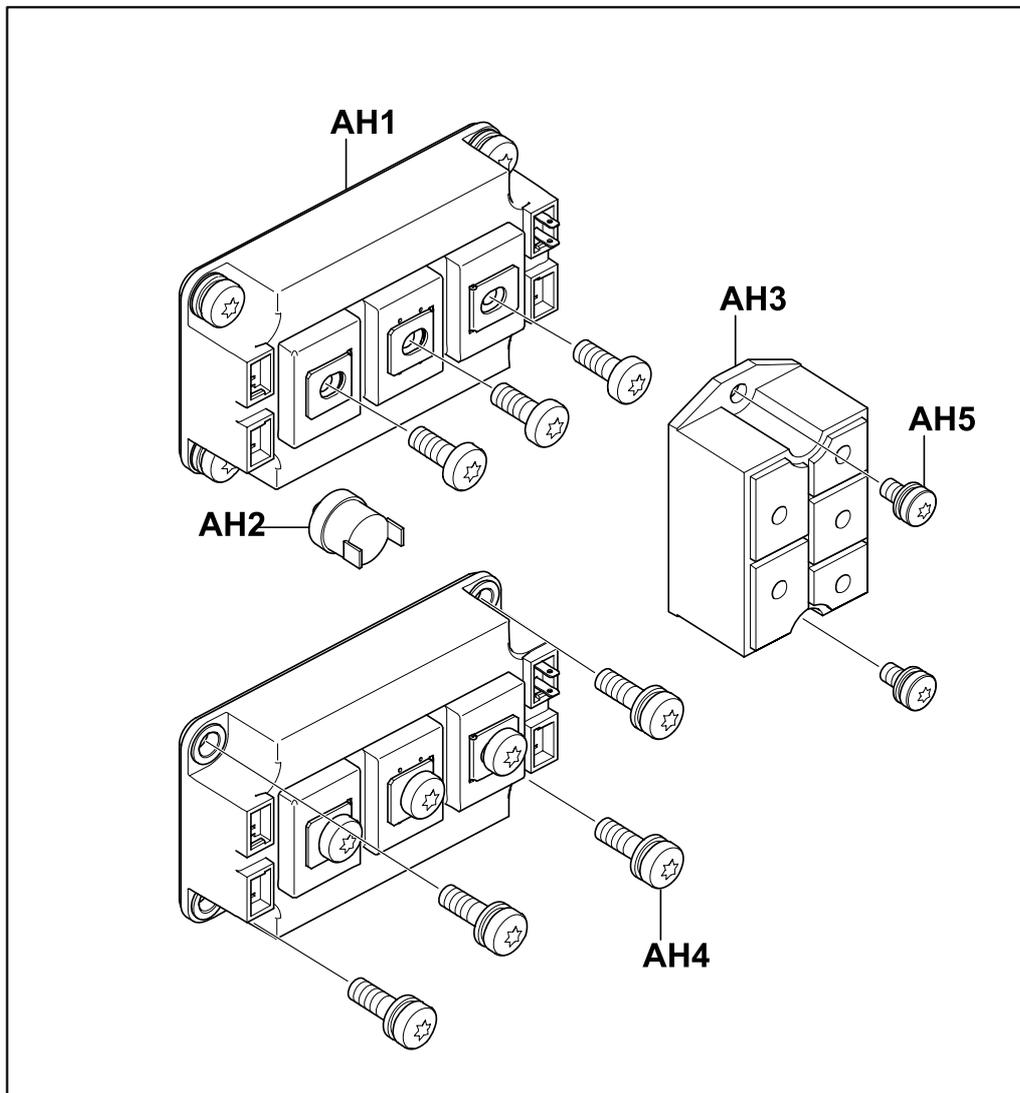
**TABELA 3.7**

ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO
AF1	1	0487 969 880	0914064	Placa de Controle 400 A
AF1	1	0487 969 881	0914065	Placa de Controle 500 A
AF2	1	0465 329 880	0914066	Cabo Flat 20 vias
AF3	1	0465 349 880	0914083	Cabo Flat 12 vias
AF4	1	0467 911 888	0914067	Capacitor Filtro 1
AF5	1	-	-	Parafuso DIN7985 M4x8
AF6	1	-	-	Arruela dentada 4.3x8 ST
AF7	1	-	-	Porca M6M 4



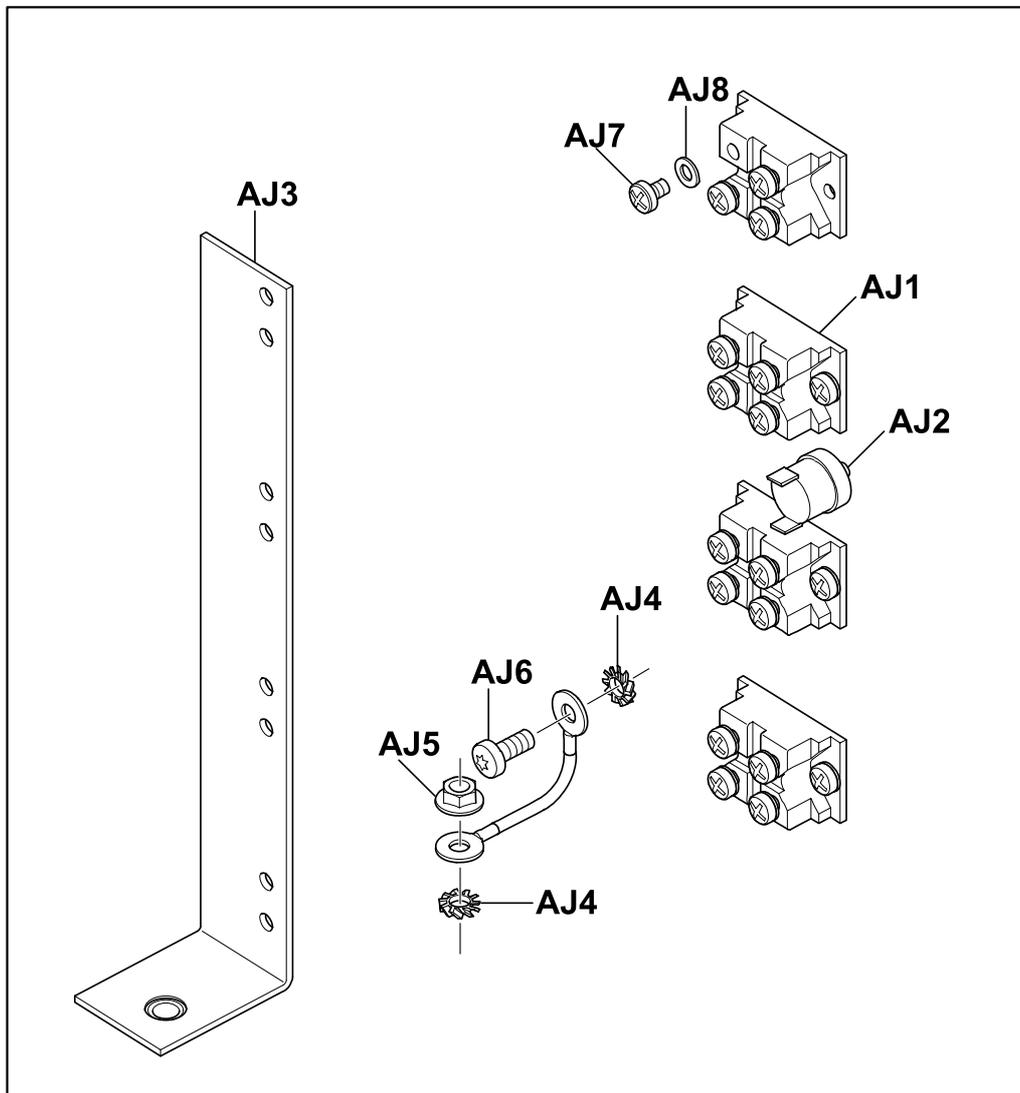
**TABELA 3.8**

ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	
AH1	1	0464 503 880	0727803	Kit IGBT	Inclui 2 módulos IGBT um isolamento de proteção térmica e 8 parafusos M6x20
AH2	1	0467 864 006	0728215	Termostato 15ST2	-
AH3	1	0464 504 880	0727804	Kit Ponte de Entrada	Inclui uma ponte retificadora e um isolamento de proteção térmica e 2 parafuso M5x12
AH4	8	-	-	Parafuso M6x20	-
AH5	2	-	-	Parafuso M5x12	-

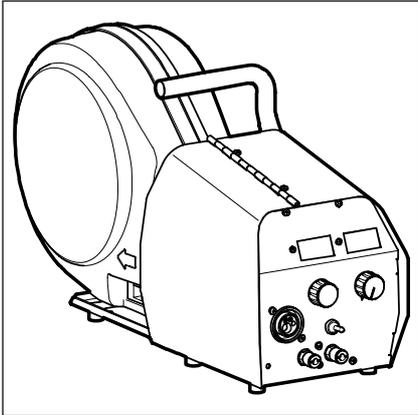


**TABELA 3.9**

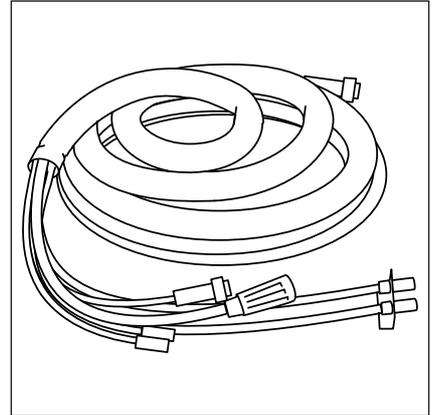
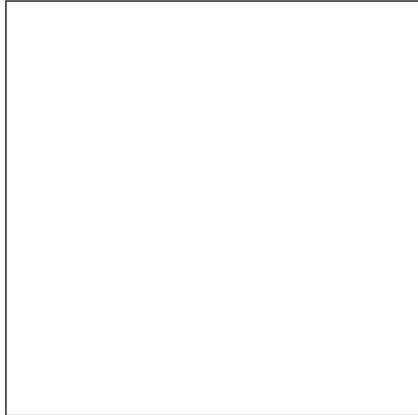
ITEM	QTDE.	CÓDIGO ORIGEM	CÓDIGO	DESCRIÇÃO	
AJ1	1	0464 505 880	0914070	Kit Diodos de Saída	Inclui 4 diodos, um isolamento de proteção térmica e 8 parafusos M4x9 e 8 mola copo D8/4x0.4
AJ2	1	0467 864 006	0728215	Termostato 15ST2	-
AJ3	1	0465 308 001	0914071	Barramento Vertical Diodos	-
AJ4	2	-	-	Arruela dentada D10/5.3	-
AJ5	1	-	-	Porca M6MF-8 M%	-
AJ6	1	-	-	Parafuso DIN7985 M5x8	-
AJ7	8	-	-	Parafuso DIN7985 M4x8	-
AJ8	8	-	-	Porca D8/4x0.4	-



## 4 ACESSÓRIOS



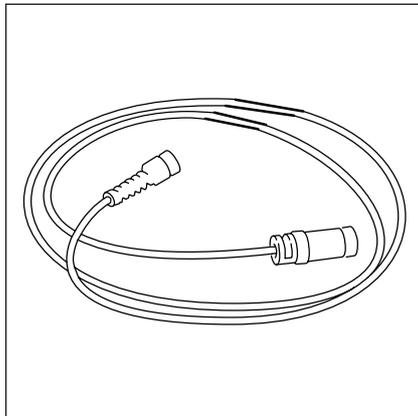
1



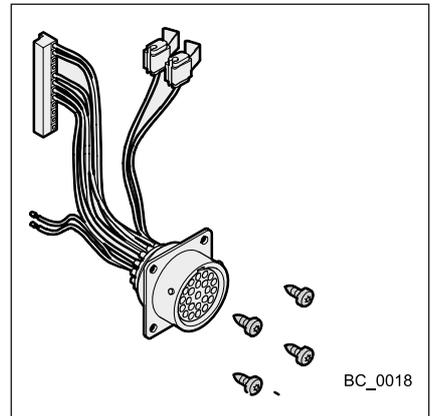
3



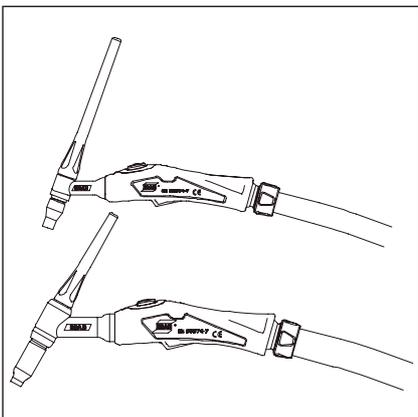
4



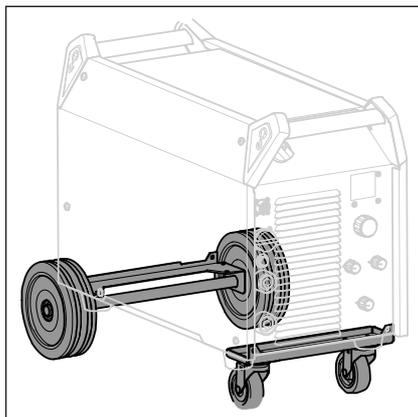
5



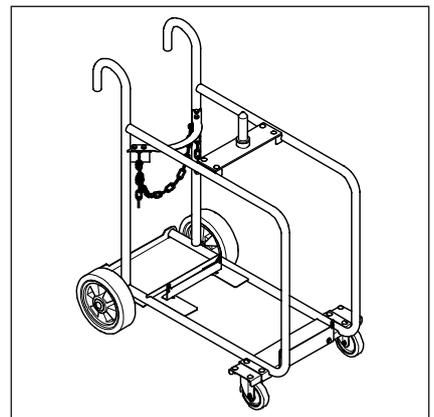
6



7



8



9

ACESSÓRIOS		
ITEM	DESCRIÇÃO	CÓDIGO
1	SmartWeld	406481
3	Conjunto Cabos , 70 mm <sup>2</sup> , 19 polos	
	1.7 m .....	0729152
	5 m .....	0729153
	10 m .....	0729154
	25 m .....	0729155
	Conjunto Cabos Refrigeração, 70mm <sup>2</sup> , 19 polos	
	1.7 m .....	0729156
	5 m .....	0729157
10 m .....	0729158	
25 m .....	0729159	
4	Controle Remoto SmartWeld	0727972
5	Cabo para Controle Remoto 12 polos (5 m)	0727973
6	Kit para controle remoto SmartWeld	0727974
7	Tocha TIG 26v 200A 3,5m	407987
8	Kit rodinhas para fonte	0729151
9	Trolley	406302





## **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>