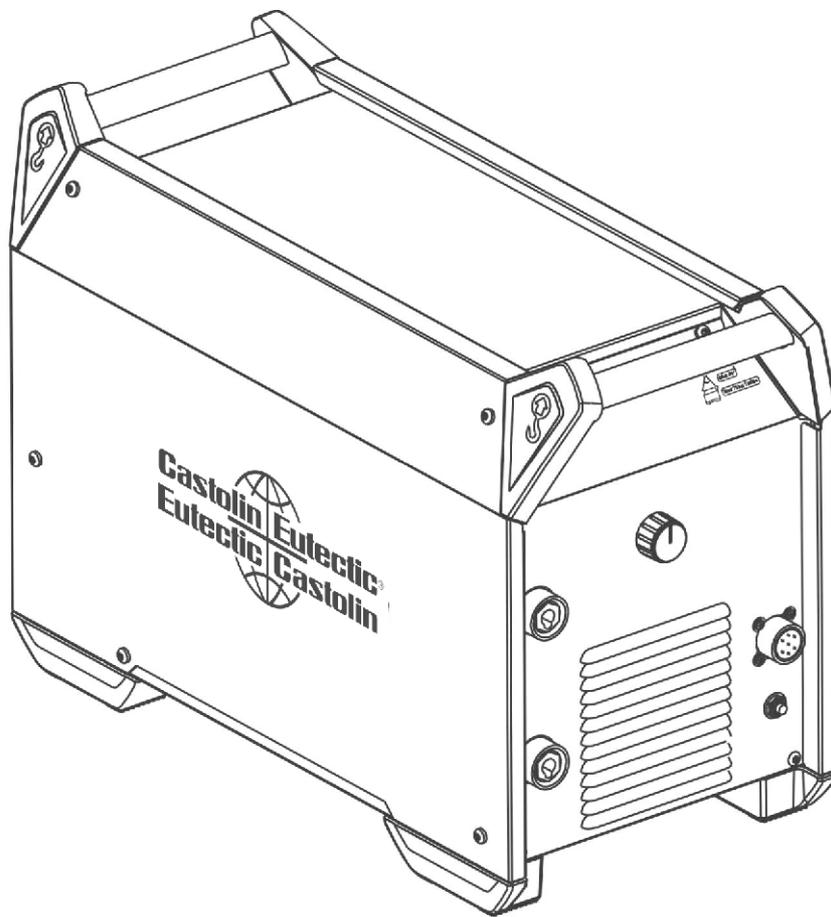


MIGArc 6200i



Manual /
TÉCNICO

1	SEGURANÇA	3
1.1	Significado dos símbolos	3
1.2	Precauções de segurança	3
2	INTRODUÇÃO	6
2.1	Visão geral	6
2.2	Equipamento	6
3	DADOS TÉCNICOS	7
4	INSTALAÇÃO	9
4.1	Localização	9
4.2	Instruções de elevação	10
4.3	Alimentação da rede	11
5	OPERAÇÃO	14
5.1	Dispositivos de conexões e controle	14
5.1.1	Modo de controle de soldagem	16
5.2	Conexão de arame de solda e cabo de retorno	18
5.3	Símbolos e funções	19
5.4	Proteção térmica	19
5.5	Controle do ventilador	19
6	MANUTENÇÃO	20
6.1	Manutenção de rotina	20
6.2	Fonte de alimentação	20
7	SOLUÇÃO DE PROBLEMAS	22
8	PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES	26
	DIAGRAMA DE BLOCOS	27
	NÚMEROS DOS PEDIDOS	28
	ACESSÓRIOS	29

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 electricista 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

Se equipado com arrefecedor Eutectic

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

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

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



AVISO!

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



CHOQUE ELÉTRICO - pode matar

- 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.



SUPERFÍCIE QUENTE - as peças podem queimar

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

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.

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 MIGArc 6200i é uma fonte de alimentação de soldagem destinadas à soldagem MIG/MAG, soldagem com arame com núcleo preenchido com pó (FCAW-S) e soldagem com eletrodos revestidos (MMA). A fonte de alimentação é projetadas para uso com as seguintes unidades de alimentação do arame:

- ArcWeld 420 OP
- ArcWeld 420i

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

2.2 Equipamento

A fonte de alimentação é provida com:

- Cabo de retorno de 5 metros com grampo de aterramento
- Cabo de alimentação de 4,5 metros
- manual de instruções

3 DADOS TÉCNICOS

MIGArc 6200i				
Tensão de alimentação	380-440 V \pm 10%, 3~50/60 Hz			
Corrente principal I _{máx.}	380 V	400 V	415 V	440 V
MIG/MAG	34 A	33 A	31 A	30 A
MMA	35 A	34 A	32 A	30 A
Intervalo de ajuste (DC)				
MIG/MAG	30 A / 15,5 V - 500 A / 39,0 V			
MMA	30 A / 21,2 V - 500 A / 40,0 V			
Carga permitida em MIG/MAG				
Ciclo de trabalho de 60%	500 A / 39,0 V			
Ciclo de trabalho de 100%	390 A / 33,5 V			
Carga permitida em MMA				
Ciclo de trabalho de 60%	500 A / 40,0 V			
Ciclo de trabalho de 100%	390 A / 35,6 V			
Fator de potência na corrente máxima	0,93			
Alimentação máxima de entrada no modo ocioso	<50W			
Eficiência na corrente máxima	87%			
Tensão de circuito aberto	73,3 V			
Temperatura de operação	-10 a +40°C			
Temperatura de transporte	-20 a +55°C			
Dimensões c × l × a	712 × 325 × 470 mm (28,1 × 12,8 × 18,5 pol.)			
Peso	62 kg (136,6 lb.)			
Classe de isolamento	A			
Classe de proteção	IP 23S			
Classe de aplicação	S			

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.

Os equipamentos marcados com IP23S são destinados ao uso interno e externo, mas não devem ser usados externamente na chuva, a menos que sejam protegidos.

Classe de aplicação

O símbolo  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!

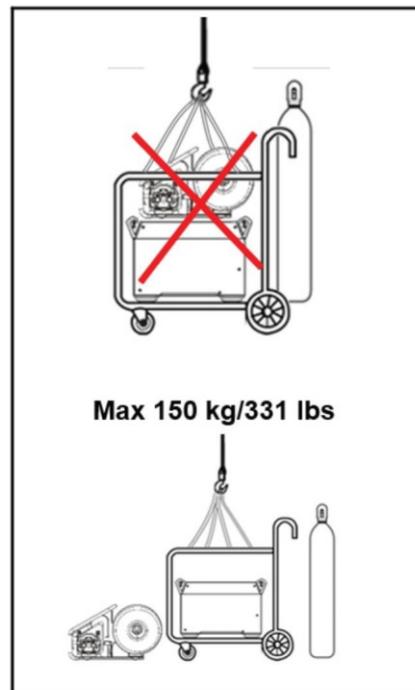
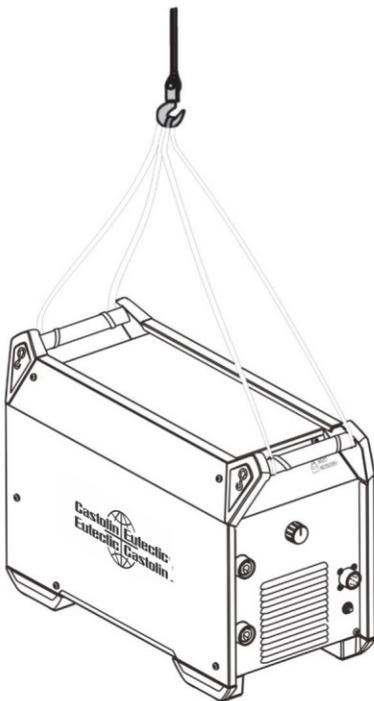
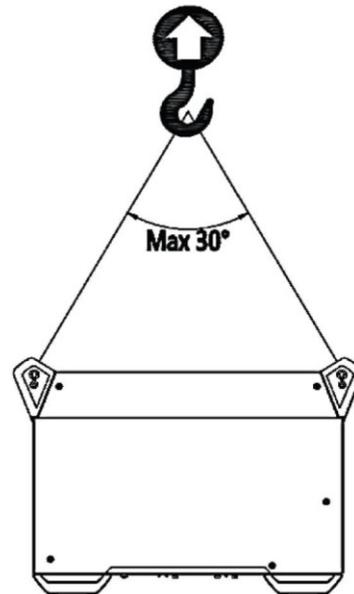
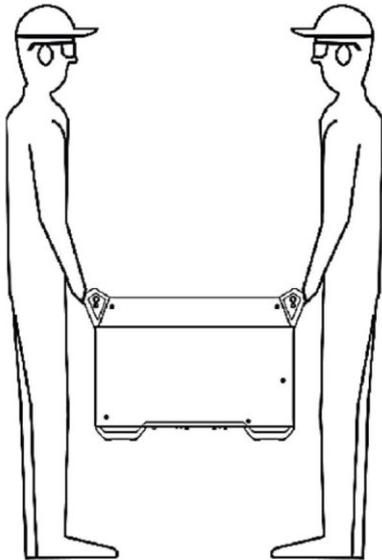
Este produto destina-se ao uso industrial. Em um ambiente doméstico este produto pode causar interferência de rádio. É responsabilidade do usuário tomar as precauções adequadas.

4.1 Localização

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

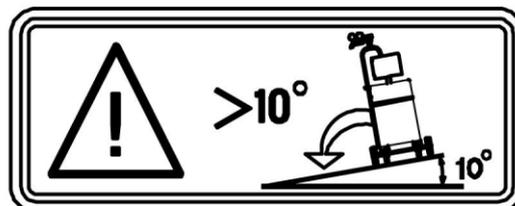
4.2 Instruções de elevação

Max 80.3 kg/177 lbs



AVISO!

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



4.3 Alimentação da rede


NOTA:

Este equipamento não está em conformidade com a norma IEC 61000-3-12. Se ele estiver conectado a um sistema público de baixa tensão, é responsabilidade do instalador ou do usuário do equipamento garantir, mediante consulta com a rede de distribuição, se necessário, se o equipamento pode ser conectado.

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.

A fonte de alimentação se ajustará automaticamente à tensão de entrada fornecida.

Tamanhos de MCB recomendados e área de cabo mínima

MIGArc 6200i				
Tensão de alimentação	380 V 3~ 50/60 Hz	400 V 3~ 50/60 Hz	415 V 3~ 50/60 Hz	440 V 3~ 50/60 Hz
Área do cabo de alimentação	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²	4 × 6 mm ²
Classificação da corrente máxima $I_{m\acute{a}x.}$	38 A	36 A	35 A	31 A
I_{1eff}				
MIG/MAG	28 A	27 A	26 A	24 A
MMA	29 A	28 A	26 A	24 A
Disjuntor de entrada- MCB (caixa de distribuição)	Tipo C e 63A ou superior			



NOTA:

As áreas do cabo da rede e os tamanhos de fusíveis mostrados acima estão de acordo com as normas suecas. Para outras regiões, os cabos de alimentação devem ser adequados para atender as regulamentações locais e nacionais.

Alimentação por geradores de energia

A fonte de alimentação pode ser suprida por tipos diferentes de geradores. Porém, alguns geradores podem não fornecer energia suficiente para que a fonte de alimentação de soldagem funcione corretamente. Geradores com Regulador de Voltagem Automático (AVR) ou com tipo de regulador equivalente ou superior, com energia classificada **≥40 kW**, são recomendadas.

Instruções de conexão



AVISO!

A alimentação da rede deve ser desconectada durante a instalação.

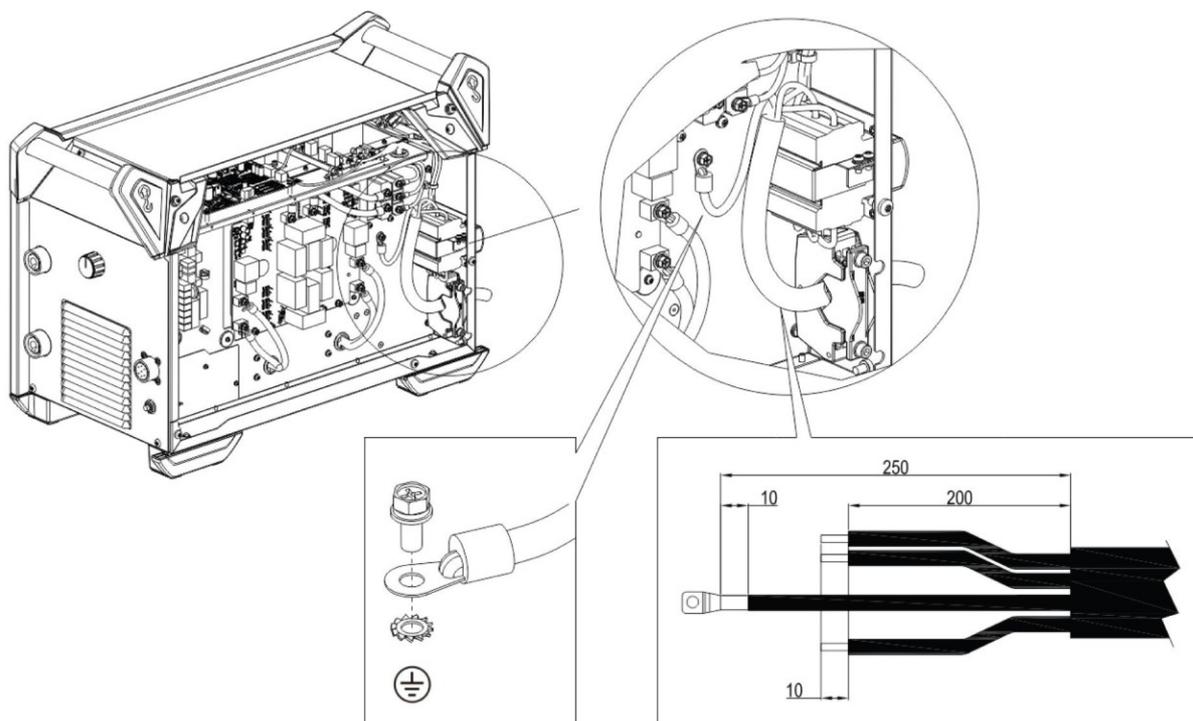


AVISO!

Aguarde até que os capacitores do barramento CC sejam descarregados. O tempo de descarga do capacitor do barramento CC é de pelo menos 2 minutos!

Se o cabo de alimentação precisar ser trocado, a conexão de aterramento na placa inferior e dos ferrites deve ser instalada de maneira correta. Consulte a imagem abaixo para ver a ordem de instalação dos ferrites, das arruelas, das porcas e dos parafusos.

4 INSTALAÇÃO



5 OPERAÇÃO

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:

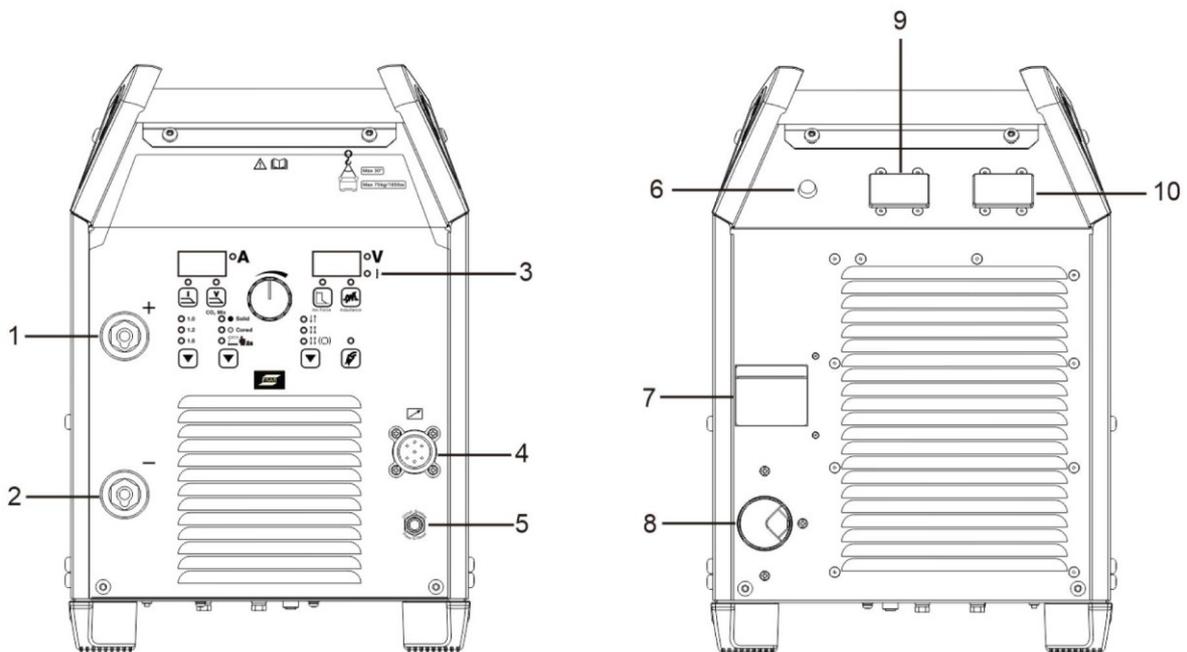
Ao mover o equipamento, use a alça para esse fim. Nunca puxe os cabos.



AVISO!

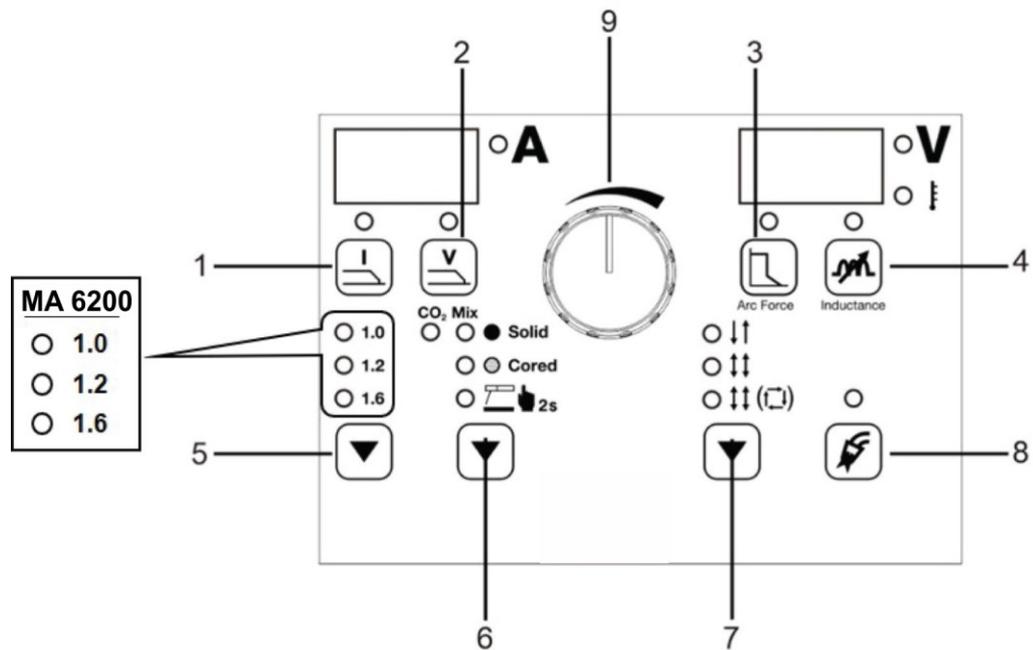
Choque elétrico! Não toque na peça de trabalho nem na ponta do maçarico durante a operação!

5.1 Dispositivos de conexões e controle



- | | |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> 1. Conexão (+): MIG/MAG: Cabo de soldagem, MMA: Arame de solda ou cabo de retorno 2. 2 Conexão (-): MIG/MAG: Cabo de retorno, MMA: Cabo de retorno ou arame de solda 3. 3 LED indicador, Superaquecimento 4. Conexão da unidade de alimentação do arame 5. Disjuntor 10A (motor do alimentador de fiação) | <ol style="list-style-type: none"> 6. Fusível para o fornecimento de entrada do aquecedor a gás 7. Interruptor da fonte de alimentação da rede, LIGAR/DESLIGAR 8. Entrada do cabo de alimentação 9. Soquete da fonte de alimentação 110V CA do aquecedor a gás 10. Conector de comunicação CAN (uso de fábrica) |
|---|--|

A figura a seguir mostra o painel de controle dianteiro e os botões no painel de controle do soldador.



Número S.	Nome	Função
1	Corrente de arco final/corrente de preenchimento de cratera	Ajusta a corrente de preenchimento de cratera/arco final no modo de repetição 4T e 4T
2	Tensão de arco final/tensão de preenchimento de cratera	Ajusta a tensão de preenchimento de cratera/arco final no modo de repetição 4T e 4T
3	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.
4	Indutância	Define a dinâmica do arco. Uma menor indutância resultará num arco mais macio, já uma indutância maior resultará num arco mais firme.
5	Diâmetro do arame	Seleciona o diâmetro do fio de soldagem. Aplicável somente para soldagem MIG
6	Processo de soldagem / tipo de fio e gás	<p>Seleciona o processo de soldagem</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fio sólido-CO₂, (MIG/MAG) • Gás de mistura sólida, (MIG/MAG) • Fio nucleado (MIG/MAG) • Soldagem MMA <p>Se o modo MMA for selecionado, pressione e segure por 2 segundos. Para sair do modo MMA novamente, pressione e segure por 2 segundos.</p>

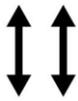
Número S.	Nome	Função
7	Controle de soldagem	Seleciona o modo de controle de soldagem.
8	Detecção de gás	Detecta o fluxo de gás.
9	Botão de ajuste de valor	Ajusta manualmente <ul style="list-style-type: none"> • a corrente para o processo MMA • a tensão do arco final, a corrente do arco final, a indutância para o processo MIG/MAG e • a corrente e a tensão dentro das faixas especificadas.

5.1.1 Modo de controle de soldagem



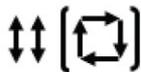
2 tempos

Com os 2 tempos, o pré-fluxo de gás será iniciado quando o interruptor de acionamento do maçarico de solda for pressionado. O processo de soldagem então se inicia. Soltar o gatilho interrompe a soldagem inteiramente e inicia o pós fluxo de gás.



4 tempos

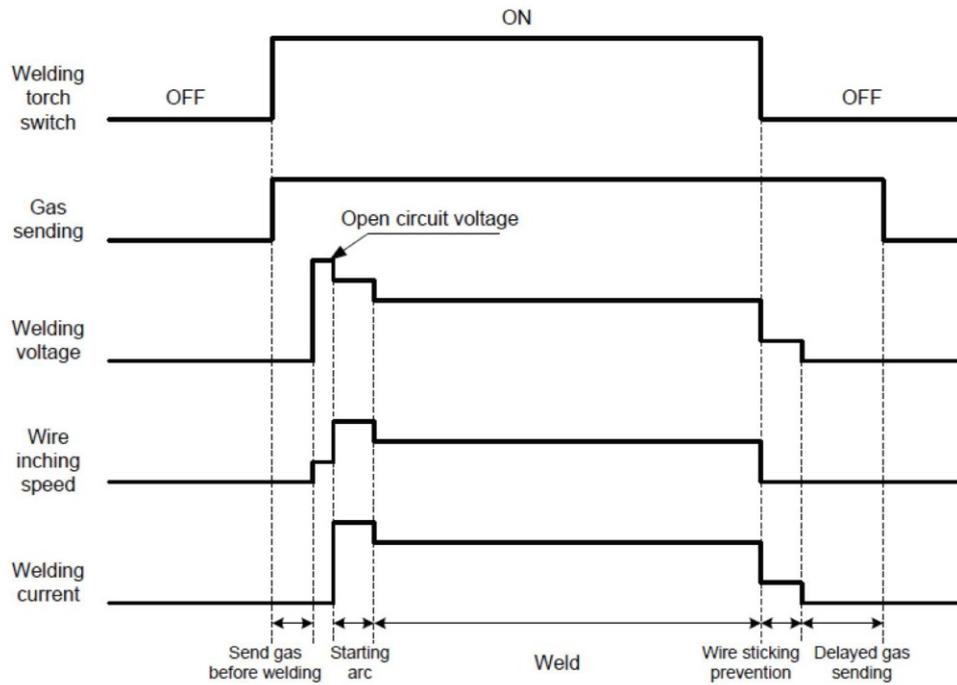
Com 4 tempos, o pré-fluxo de gás é iniciado quando o interruptor de acionamento do maçarico de solda é pressionado, e a alimentação do arame é iniciada quando ele é liberado. O processo de soldagem continua até que o interruptor seja pressionado novamente e, então, o arco final é gerado usando a tensão e a corrente do arco final. Soltar o interruptor do gatilho interrompe a soldagem e inicia o pós-fluxo de gás.



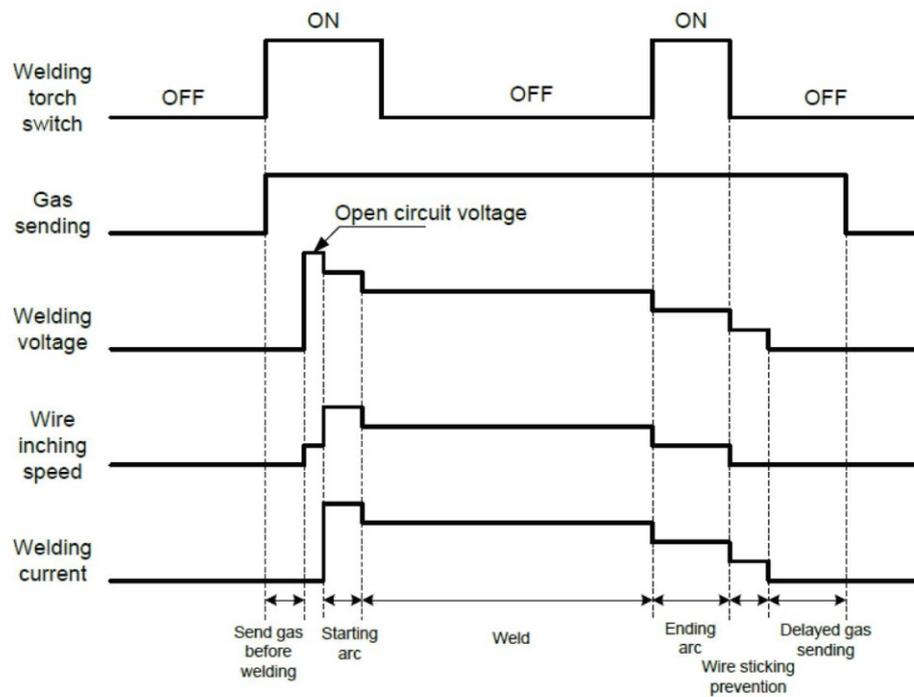
Repetição em 4 tempos

Quando o interruptor do gatilho do maçarico é pressionado, o fluxo de gás é iniciado e um arco é gerado. Quando o interruptor do gatilho é liberado, a geração do arco é bloqueada. Quando o interruptor do gatilho é pressionado novamente, o arco final é gerado usando a tensão e a corrente do arco final. Quando o interruptor é liberado novamente, a soldagem é interrompida. Quando o interruptor de gatilho é pressionado novamente dentro de dois segundos sem soltar, a soldagem com o arco final repetido é iniciada. Quando o interruptor é liberado, o arco final repetido é interrompido. Se o interruptor não for pressionado novamente dentro de 2 segundos, a soldagem com arco final repetido é interrompida.

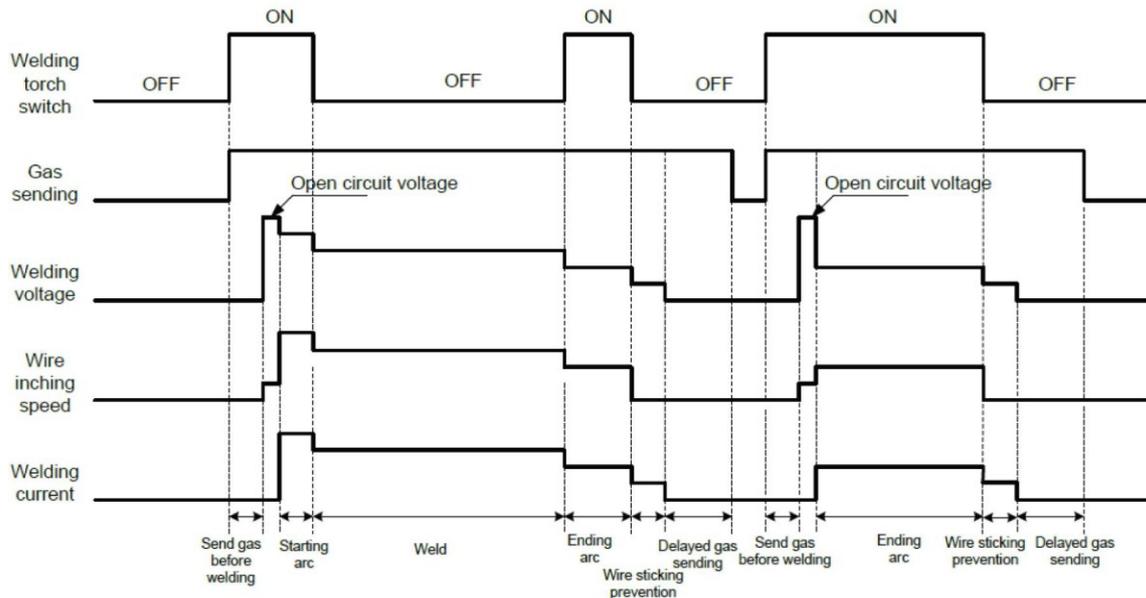
Modo de 2 tempos (soldagem sem arco final)



Modo de 4 tempos (soldagem com arco final)



Modo de repetição em 4 tempos (soldagem com arco final repetido)



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.

Conecte o cabo de retorno ao terminal negativo 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.

Valores de corrente de soldagem máxima recomendados para o cabo de soldagem/retorno (cobre) a uma temperatura ambiente de +25°C e ciclo normal de 10 minutos

Tamanho do cabo mm ²	Ciclo de trabalho			Queda de tensão/10m
	100%	60%	35%	
50	285 A	320 A	370 A	0.352 V / 100 A
70	355 A	400 A	480 A	0.254 V / 100 A
95	430 A	500 A	600 A	0.189 V / 100 A

Valores de corrente de soldagem máxima recomendados para o cabo de soldagem/retorno (cobre) a uma temperatura ambiente de +40°C e ciclo normal de 10 minutos

Tamanho do cabo mm ²	Ciclo de trabalho			Queda de tensão/10m
	100%	60%	35%	
50	250 A	280 A	320 A	0.352 V / 100 A
70	310 A	350 A	420 A	0.254 V / 100 A
95	375 A	440 A	530 A	0.189 V / 100 A

5.3 Símbolos e funções

ON  OFF	Interruptor da fonte de alimentação da rede		Superaquecimento (3)
	Terra de proteção		Posicionamento do olhal de içamento
	Força do arco		Indutância
	Detecção de gás		Soldagem MMA
	Corrente de arco final/corrente de preenchimento de cratera		Tensão de arco final/tensão de preenchimento de cratera

5.4 Proteção térmica

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 cair, dentro da temperatura de operação normal.

5.5 Controle do ventilador

O ventilador funcionará durante a inicialização da máquina e continuará a funcionar somente por 10 minutos se não houver operação.

No MIGArc 4200i, quando a corrente de soldagem é inferior a 200A, o ventilador funcionará em baixa velocidade; se a corrente de soldagem ficar acima de 200A, o ventilador funcionará em alta velocidade.

No MIGArc 6200i, quando a corrente de soldagem é inferior a 300A, o ventilador funcionará em baixa velocidade; se a corrente de soldagem ficar acima de 300A, o ventilador funcionará em alta velocidade.

Depois que a soldagem for interrompida, o ventilador continuará funcionando por 10 minutos e a fonte de alimentação passará para o modo ocioso (modo de economia de energia).

6 MANUTENÇÃO



AVISO!

A alimentação da rede deve ser desconectada durante os processos de limpeza e manutenção.



ATENÇÃO!

Somente pessoas com conhecimentos elétricos adequados (pessoal autorizado) 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 ou pessoal não autorizados invalidará a garantia.



NOTA:

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



NOTA:

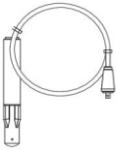
Execute a manutenção mais frequentemente durante condições severas de poeira.

Antes de cada uso - certifique-se de que:

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

6.1 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.		

6.2 Fonte de alimentação

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

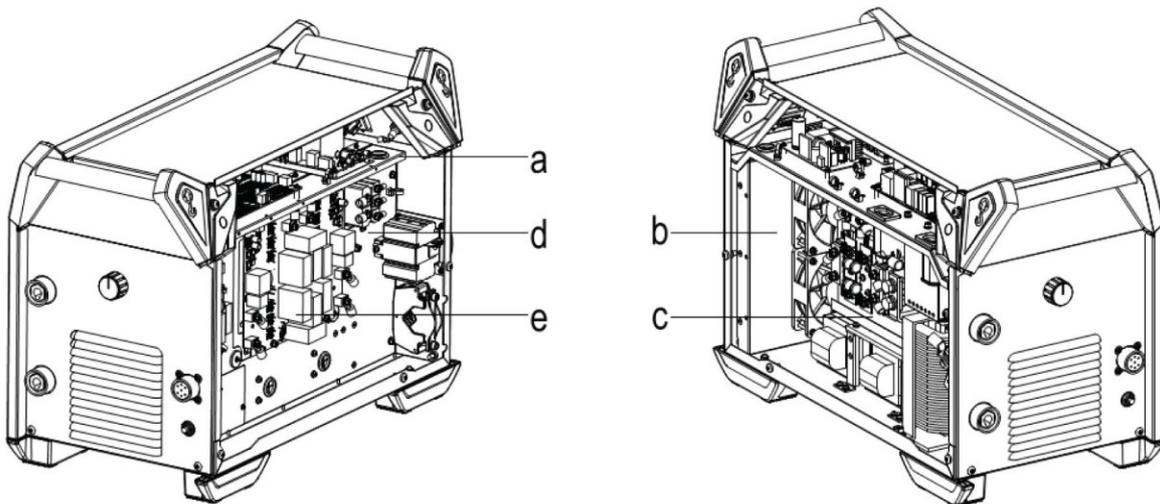
- processo de soldagem
- o tempo de arco
- o ambiente de trabalho



ATENÇÃO!

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

Procedimento de limpeza



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



AVISO!

Aguarde pelo menos 4 minutos para que os capacitores descarreguem antes de continuar.

2. Remova os painéis laterais da fonte de alimentação.
3. Remova o painel superior da fonte de alimentação.
4. Remova a cobertura plástica entre o dissipador térmico e o ventilador (b).
5. Limpe a fonte de alimentação com ar comprimido a seco (4 bar), como segue:
 - a parte traseira superior.
 - Do painel traseiro através do dissipador térmico secundário.
 - Indutor, transformador e sensor de corrente.
 - Componentes de alimentação laterais, a partir da parte posterior atrás do PCB15AP1.
 - PCBs nos dois lados.
6. Não deixe acumular sujeira em nenhuma parte da fonte de alimentação.
7. Instale a cobertura plástica entre o dissipador térmico e o ventilador (b) e veja se está corretamente instalada sobre o dissipador.
8. Depois de concluir a limpeza da fonte de alimentação, reconecte os painéis da fonte de alimentação na ordem inversa.

7 SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

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

Códigos de erro do soldador e soluções

Mostra as telas



A tabela a seguir descreve o código de erro do soldador, assim como as causas e soluções

Código de erro	Conteúdo exibido		Avaria	Causa	Solução
	Visor esquerdo	Visor direito			
F00	F00	Nenhum	Teste automático ao ligar		
E1	E1	Nenhum	Falha no maçarico de soldagem	Quando o equipamento é ligado, o interruptor do gatilho do maçarico de soldagem também é ligado. o interruptor pode estar com defeito.	Desligue o interruptor. Substitua o maçarico de soldagem.
E2	E2	Nenhum	Temperatura excessiva do terminal de saída	O terminal OKC e o cabo de soldagem não estão conectados corretamente. A área transversal de cobre do cabo de alimentação de saída é muito pequena. O cabo de saída OKC não atende aos requisitos de especificação. O ventilador não funciona ou fica lento.	Verifique se o terminal OKC e o cabo de soldagem estão conectados corretamente. Use cabos com as áreas transversais corretas. Selecione o cabo OKC adequado. Verifique se as pás do ventilador não estão presas com objetos externos.

Código de erro	Conteúdo exibido		Avaria	Causa	Solução
	Visor esquerdo	Visor direito			
E3	E3	Nenhum	Alimentação de entrada anormal	O cabo de alimentação de entrada não está conectado corretamente. Ocorre a sobretensão da alimentação de entrada. Ocorre a baixa tensão da alimentação de entrada. Ocorre o desequilíbrio na fase de alimentação de entrada. A frequência da alimentação de entrada excede a faixa.	Verifique se os cabos de entrada estão conectados corretamente. Verifique se todas as três fases de entrada estão presentes.
E4	E4	Nenhum	IGBT ou diodo acima da temperatura	O ciclo de trabalho classificado foi excedido. O respiro de ar do alojamento está bloqueado. O ventilador não funciona ou fica lento.	Certifique-se de que o usuário não exceda a faixa do ciclo de trabalho classificado. Verifique se o respiro de ar não está bloqueado. Verifique se as pás do ventilador não estão presas com objetos externos.
E5	E5	1/8	Erro no botão	O botão não está funcionando. O botão não desarma após ser pressionado.	Verifique o botão e certifique-se de que ele não fique preso
E6	E6	Nenhum	Sobrecorrente da saída	A saída está em curto-circuito ou a corrente está muito alta.	Verifique se a saída não está em curto-circuito.

Código de erro	Conteúdo exibido		Avaria	Causa	Solução
	Visor esquerdo	Visor direito			
E7	E7	Nenhum	Falha na alimentação de entrada	O cabo de alimentação de entrada não está conectado corretamente. Ocorre perda de fase de alimentação de entrada ou desequilíbrio de fase.	Verifique se os cabos de entrada estão conectados corretamente. Verifique se a alimentação de entrada está normal.
E8	E8	Nenhum	Sobretensão de saída	A tensão de entrada está muito alta. Os cabos de saída não estão conectados corretamente.	Verifique se a tensão de entrada está normal. Verifique se os cabos de saída estão conectados corretamente.
E9	E9	Nenhum	Sobrecorrente do lado principal	A saída está em curto-circuito.	Verifique se a saída não está em curto-circuito.
E10	E10	Nenhum	Sobretensão do lado primário	A tensão de entrada está muito alta.	Verifique se a tensão de entrada está normal.
E11	E11	Nenhum	Desconexão do conector Hall atual	O conector Hall atual está desconectado.	Consulte a nota abaixo da tabela*
E12	E12	Nenhum	PCB não registrado	O PCB não está certificado.	Consulte a nota abaixo da tabela*



NOTA:

Entre em contato com a equipe de serviço autorizada Eutectic.

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

Tipo de falha	Ação corretiva
Não há arco.	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se a fonte de alimentação da rede está ligada. • Verifique se os cabos de rede, soldagem e retorno estão corretamente conectados. • Verifique se o valor de corrente correto está definido. • 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 proteção térmica foi ativada (indicado pelo LED laranja na parte frontal).

Tipo de falha	Ação corretiva
A proteção térmica é ativada frequentemente	<ul style="list-style-type: none">• Assegure-se de não estar ultrapassando os dados definidos para a fonte de alimentação (ou seja, que a unidade não esteja sendo sobrecarregada).• Verifique se a temperatura ambiente não está acima da temperatura ambiente determinada para o ciclo de trabalho classificado de 40°C/104°F.
Mau desempenho da soldagem	<ul style="list-style-type: none">• Verifique se a fonte de alimentação de corrente de soldagem e os cabos de retorno estão corretamente conectados.• Verifique se o valor de corrente correto está definido.• Verifique se os arames de solda corretos estão sendo usados.• Verifique os fusíveis da fonte de alimentação da rede.

8 PEDIDOS DE PEÇAS SOBRESSALENTES



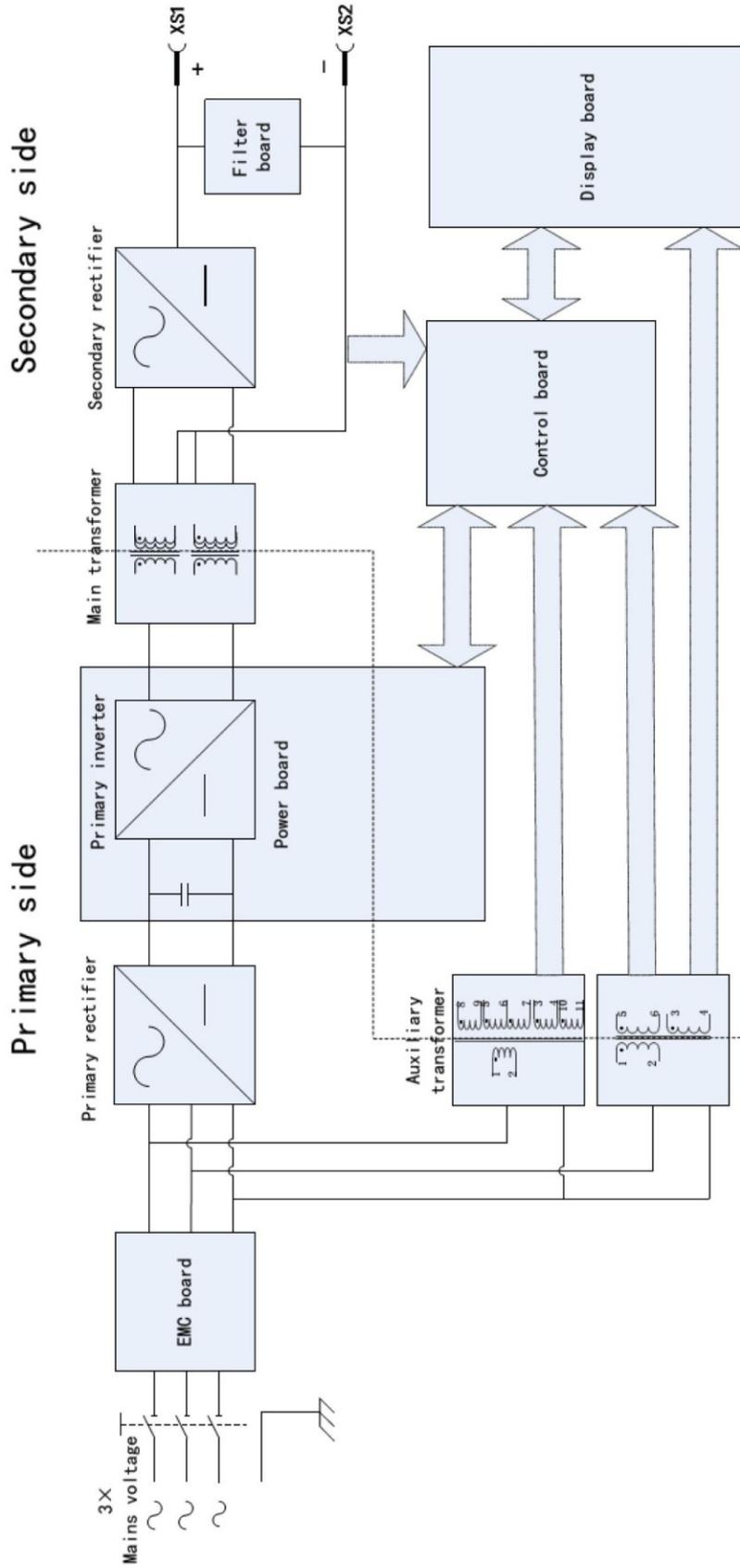
ATENÇÃO!

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.

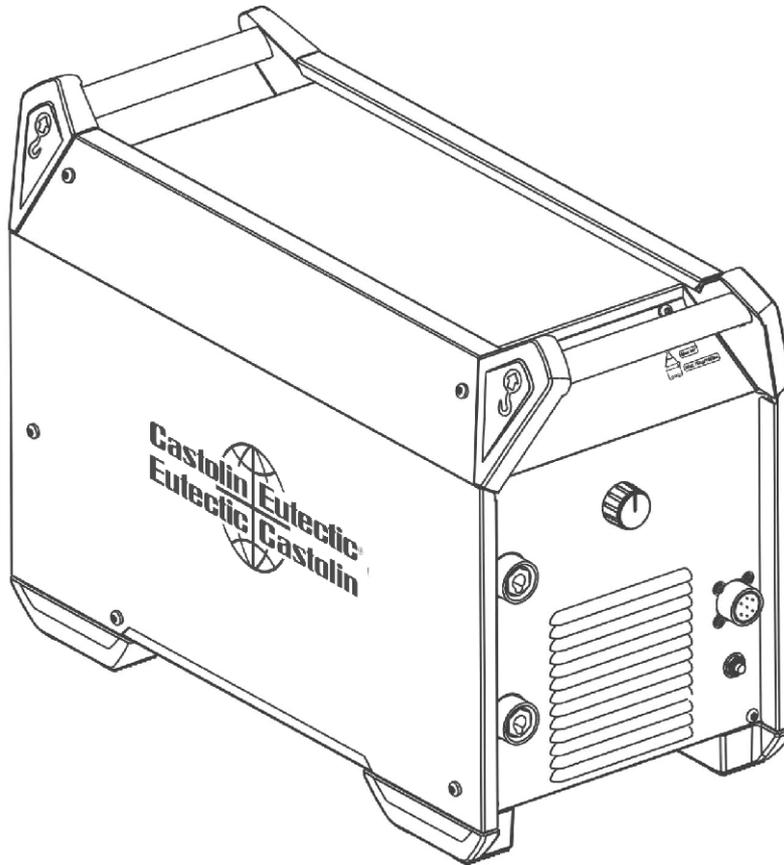
A MIGArc 6200i foi projetada e testada de acordo com a norma internacional GB/T 15579.1 & IEC 60974-1. Na conclusão do serviço ou reparo, é responsabilidade da pessoa que está realizando o trabalho garantir que o produto ainda esteja em conformidade com os requisitos das normas acima.

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

DIAGRAMA DE BLOCOS



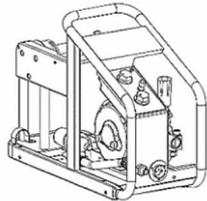
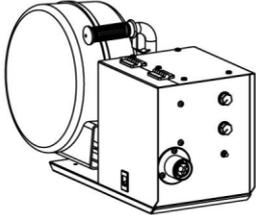
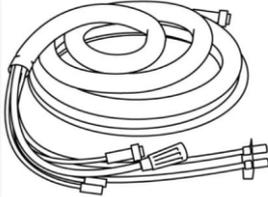
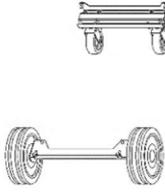
NÚMEROS DOS PEDIDOS



Ordering number	Denomination	Type	Notes
743077	Power source	MIGArc 6200i	CCC
	Spare parts list		

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

ACESSÓRIOS

	ArcWeld 420 OP	
	ArcWeld 420i	
0349 490 624	5m 70mm ² inter connection cable	
0349 490 608	10m 70mm ² inter connection cable	
0349 490 607	15m 70mm ² inter connection cable	
0349 490 606	25m 70mm ² inter connection cable	
0349 305 138	5m 50mm ² inter connection cable	
0349 305 357	10m 50mm ² inter connection cable	
0349 305 355	15m 50mm ² inter connection cable	
0349 305 356	25m 50mm ² inter connection cable	
0465 416 880	Wheel Kit	
0349 313 450	Trolley, compatible with MIGArc 6200i/4200i	



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>