



TotalArc 5000



Manual / **TÉCNICO**

1 SEGURANÇA	3
1.1 Significado dos símbolos	3
1.2 Precauções de segurança.....	3
2 INTRODUÇÃO.....	6
3 DADOS TÉCNICOS.....	7
4 PRECAUÇÕES PARA COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA (CEM)	8
4.1 Visão geral	8
4.2 Avaliação da Área	8
4.3 Métodos de Redução de Emissões Eletromagnéticas	8
5 INSTALAÇÃO.....	10
5.1 Ambiente de instalação.....	10
5.2 Tensão de alimentação.....	12
5.3 Configuração do Equipamento	12
6 OPERAÇÃO	13
6.1 Controles e Interfaces.....	13
6.2 Introdução às funções do painel de controle	14
7 MANUTENÇÃO.....	17
7.1 Precauções	17
7.2 Inspeção e manutenção regulares	17
7.3 Solução de problemas	18
ERRO DE CÓDIGO.....	19
DIAGRAMA DE LIGAÇÃO	20
NÚMEROS DE PEDIDO	21

1 SEGURANÇA

1 SEGURANÇA

1.1 Significado dos símbolos

Conforme usado neste manual: Significa Atenção! Esteja atento!



PERIGO!

Significa perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves imediatos ou perda de vida.



AVISO!

Significa perigos potenciais que podem resultar em ferimentos pessoais ou perda de vida.



CUIDADO!

Significa perigos que podem resultar em ferimentos pessoais leves.



AVISO!

Antes de usar, leia e entenda o manual de instruções e siga todas as etiquetas, práticas de segurança do empregador e Fichas de Dados de Segurança (FDS's).



1.2 Precauções de segurança

Os usuários do equipamento Eutectic têm a responsabilidade final de garantir que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo a ele observe todas as precauções de segurança relevantes. As precauções de segurança devem atender aos requisitos aplicáveis a este tipo de equipamento. As seguintes recomendações devem ser observadas além dos regulamentos padrão que se aplicam ao local de trabalho. A operação incorreta do equipamento pode levar a situações perigosas que podem resultar em ferimentos ao operador e danos ao equipamento.

1. Quem utiliza o equipamento deve estar familiarizado com:

- sua operação
- localização das paradas de emergência
- sua função
- precauções de segurança relevantes
- soldagem e corte ou outra operação aplicável do equipamento

2. O operador deve assegurar que:

- nenhuma pessoa não autorizada está estacionada dentro da área de trabalho do equipamento quando ele é iniciado
- ninguém fica desprotegido quando o arco é aberto ou o trabalho é iniciado com o equipamento

3. O local de trabalho deve:

- ser adequado para o propósito
- estar livre de correntes de ar

4. Equipamentos de segurança pessoal:

Sempre use equipamentos de segurança pessoal recomendados, como óculos de segurança, roupas à prova de chamas, luvas de segurança

Não use itens largos, como lenços, pulseiras, anéis, etc., que podem se prender ou causar queimaduras

5. Precauções gerais:

Certifique-se de que o cabo de retorno esteja conectado com segurança

Trabalhos em equipamentos de alta tensão só podem ser executados por um electricista qualificado.

Equipamento de extinção de incêndio apropriado deve estar claramente marcado e à mão.

Lubrificação e manutenção não devem ser realizadas no equipamento durante o funcionamento.

Se equipado com resfriador EUTECTIC

Use somente líquido de arrefecimento aprovado pela EUTECTIC. O líquido não aprovado pode danificar o equipamento e comprometer a segurança do produto. No caso de tais danos, todos os compromissos de garantia da EUTECTIC deixam de se aplicar.



AVISO!

A soldagem e o corte a arco podem ser prejudiciais a você e aos outros. Tome precauções ao soldar e cortar.



CHOQUE ELÉTRICO - Pode matar

Instale e aterre a unidade de acordo com o manual de instruções.

Não toque nas partes elétricas energizadas ou eletrodos com a pele nua, luvas molhadas ou roupas molhadas.

Isole-se do trabalho e do solo.

Certifique-se de que sua posição de trabalho seja segura



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS - Podem ser perigosos para a saúde

Soldadores com marca-passo devem consultar seu médico antes de soldar. CEM pode interferir com alguns marca-passos.

A exposição a CEM pode ter outros efeitos na saúde que são desconhecidos.

Os soldadores devem usar os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a CEM:

 Passe o eletrodo e os cabos de trabalho juntos no mesmo lado do corpo. Prenda-os com fita adesiva quando possível. Não coloque seu corpo entre a tocha e os cabos de trabalho. Nunca enrole a tocha ou o cabo-obra ao redor do corpo. Mantenha a fonte de solda e os cabos o mais longe possível do seu corpo.

 Conecte o cabo obra à peça de trabalho o mais próximo possível da área a ser soldado.



FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

Mantenha a cabeça longe da fumaça.

Use ventilação, extração no arco, ou ambos, para retirar fumaça e gases da sua zona de respiração e da área geral.



RAIOS DE ARCO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

Proteja seus olhos e corpo. Use a tela de soldagem e a lente de filtro corretas e use roupas de proteção.

Proteja os transeuntes com telas ou cortinas adequadas.

1 SEGURANÇA



RUÍDO - Ruído excessivo pode prejudicar a audição

Proteja seus ouvidos. Use protetores auriculares ou outra proteção auditiva.



PARTES MÓVEIS - Podem causar lesões

Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechadas e seguras no lugar. Somente 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 terminar e antes de ligar o motor.



Desligue o motor antes de instalar ou conectar a unidade.

Mantenha mãos, cabelos, roupas largas e ferramentas longe de peças móveis.



RISCO DE INCÊNDIO

Faíscas (respingos) podem causar incêndio. Certifique-se de que não haja materiais inflamáveis por perto.

Não use em recipientes fechados.



SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar

Não toque nas peças com as mãos desprotegidas.

Permita um período de resfriamento antes de trabalhar no equipamento.

Para manusear peças quentes, use ferramentas adequadas e/ou luvas de solda isoladas para evitar queimaduras.

AVARIA - Chame a assistência especializada em caso de avaria.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!



CUIDADO!

Este produto destina-se exclusivamente à soldagem a arco.



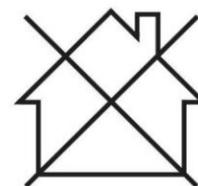
AVISO!

Não use a fonte de alimentação para descongelar canos congelados.



CUIDADO!

O equipamento Classe A não se destina ao uso em locais residenciais onde a energia elétrica é fornecida pelo sistema público de alimentação de baixa tensão. Pode haver dificuldades potenciais em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamentos de classe A nesses locais, devido a distúrbios conduzidos e irradiados.



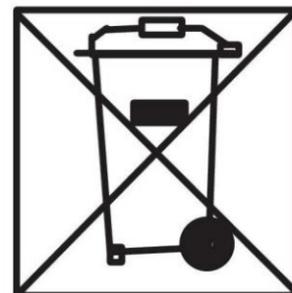
OBSERVAÇÃO!

Descarte o equipamento eletrônico na instalação de reciclagem!

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/EC sobre Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos e sua implementação de acordo com a legislação nacional, equipamentos elétricos e/ou eletrônicos que atingiram o fim de sua vida útil devem ser descartados em uma instalação de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, é sua responsabilidade obter informações sobre os postos de coleta aprovados.

Para mais informações, entre em contato com o revendedor EUTECTIC mais próximo.



A EUTECTIC tem uma variedade de acessórios de soldagem e equipamentos de proteção individual para compra. Para obter informações sobre pedidos, entre em contato com o revendedor EUTECTIC local ou visite nosso site.

2 INTRODUÇÃO

2 INTRODUÇÃO

TotalArc 5000 é uma fonte de energia de soldagem digital GMAW versátil e fácil de usar, com PCB de controle controlado centralmente através do chip ARM da NXP Company que ajusta a tensão de saída de soldagem e a forma de onda atual em alta velocidade, proporcionando estabilidade de super arco, forte adaptabilidade, poucos respingos e uma ampla gama de ajuste de parâmetros. Com vários processos como MMA, GMAW, Synergic GMAW e DPT (Transferência de penetração profunda), eles adotam a tecnologia de comunicação digital CAN para obter uma transferência interna de dados rápida e estável.

Esta fonte de solda pode ser configurada com os seguintes alimentadores de arame:

- TotalWeld 500 AK
- TotalWeld 500 AW

Características do produto:

Sistema de controle totalmente digital realiza controle preciso do processo de soldagem e comprimento de arco estável.

Banco de dados de especialistas em soldagem integrado e combinação automática e inteligente de parâmetros.

Interface de operação amigável com ajuste sinérgico, fácil de controlar.

Poucos respingos de solda e bonito aspecto de solda.

Pode salvar até 10 conjuntos de programas de soldagem, economizando tempo de operação.

Equipado com várias interfaces para conexão com robô de soldagem e fontes de energia de soldagem especiais.

A tecnologia do inversor pode melhorar a confiabilidade geral e economizar energia e eletricidade.

A fabricação desta série de fontes de energia de soldagem está em conformidade com GB15579.1-2013
Equipamento de soldagem a arco - Parte 1: Fontes de energia de soldagem

3 DADOS TÉCNICOS

3 DADOS TÉCNICOS

TotalArc 5000	
Tensão nominal de entrada	380V±15%, 50Hz/60Hz
Capacidade nominal de entrada	24,7KVA
Fator de potência	0,93
Tensão VRD nominal para MMA	20±2V
Saída nominal para MMA	500A/40V
OCV	80V
Saída nominal para GMAW	500A/39V
Tensão de soldagem	14-39V
Corrente de soldagem	40-500A
Velocidade de alimentação	2,0-22,0m/min
Fornecimento de aquecimento do regulador de gás	AC36V (100W)
Processo de soldagem	MMA / GMAW / DPT
Temperatura de operação	-10 °C~+40 °C
Temperatura de armazenamento	-25 °C~+55 °C
Classe de proteção	IP21S
Ciclo de trabalho	100%
Eficiência	85%
classe de isolamento	F
Dimensão externa	760*360*710mm
Peso líquido	53,4 kg

4 PRECAUÇÕES PARA COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA(CEM)

4 PRECAUÇÕES PARA COMPATIBILIDADE ELETROMAGNÉTICA(CEM)

4.1 Visão geral

A soldagem pode causar interferência eletromagnética.

A emissão de interferência do equipamento de soldagem a arco pode ser minimizada adotando a instalação apropriada e o método correto de operação.

Os produtos descritos neste manual são equipamentos Classe A (aplicável a todas as áreas, exceto áreas residenciais alimentadas por sistema público de energia de baixa tensão)



AVISO!

O equipamento Classe A não se destina a residências alimentadas por sistema público de alimentação de baixa tensão. Devido à condução e à radiação, é difícil garantir a compatibilidade eletromagnética nessas áreas.

4.2 Avaliação da Área

Antes de instalar o equipamento de soldagem, o usuário deve fazer uma avaliação dos possíveis problemas eletromagnéticos na área circundante. O seguinte deve ser levado em consideração:

Outros cabos de alimentação, cabos de controle, cabos de sinal e telefone etc. acima, abaixo e próximos ao equipamento de solda.

Emissores e receptores de rádio e televisão; computador e outros equipamentos de controle.

Equipamentos críticos de segurança, por exemplo, equipamentos de proteção industrial.

A saúde das pessoas ao redor, por exemplo, o uso de marcapassos e aparelhos auditivos.

Equipamentos utilizados para calibração e medição.

A imunidade de outros equipamentos no ambiente: o usuário deve garantir que outros equipamentos em uso no ambiente sejam compatíveis, o que pode exigir medidas de proteção adicionais.

Quando a soldagem ou outras atividades são realizadas, a extensão da área circundante a ser considerada dependerá da estrutura do edifício e de outras atividades possíveis, que podem se estender além dos limites do próprio edifício.

4.3 Métodos de Redução de Emissões Eletromagnéticas

Fonte de alimentação

O equipamento de soldagem deve ser conectado à rede elétrica de acordo com as recomendações do fabricante. Se ocorrer interferência, pode ser necessário tomar precauções adicionais, como filtragem da rede elétrica. Deve-se considerar a blindagem do cabo de alimentação do equipamento de soldagem permanentemente instalado em conduíte metálico ou equivalente. A blindagem deve ser eletricamente contínua em todo o seu comprimento. A blindagem deve ser conectada à fonte de energia de soldagem de modo que seja mantido um bom contato elétrico entre o conduíte e o invólucro da fonte de energia de soldagem.

Manutenção de equipamentos de soldagem

O equipamento de soldagem deve ser mantido rotineiramente de acordo com as recomendações do fabricante. Todos os acessos, portas de serviço e tampas devem estar fechados e devidamente fixados quando o equipamento de soldagem estiver em operação. O equipamento de soldagem não deve ser modificado de forma alguma, exceto pelas alterações e ajustes descritos nas instruções do fabricante. Em particular, os centelhadores dos dispositivos de ignição e estabilização do arco devem ser ajustados e mantidos de acordo com as recomendações do fabricante.

Cabos de solda

Os cabos de soldagem devem ser mantidos o mais curtos possível e devem ser posicionados próximos uns dos outros, correndo no nível do chão ou próximo a ele.

Potencial de compensação

A colagem de todos os componentes metálicos na instalação de soldagem e adjacente a ela deve ser considerada. No entanto, componentes metálicos ligados à peça de trabalho aumentarão o risco de o operador receber um choque ao tocar os componentes metálicos e o eletrodo ao mesmo tempo. O operador deve ser isolado de todos esses componentes metálicos ligados.

Aterramento da peça de trabalho

Quando a peça de trabalho não estiver ligada à terra para segurança elétrica, nem conectada à terra por causa de seu tamanho e posição, por exemplo, casco de navio ou aço de construção, uma conexão ligando a peça de trabalho à terra pode reduzir as emissões em alguns, mas não em todos os casos. Deve-se tomar cuidado para evitar que o aterramento da peça de trabalho aumente o risco de ferimentos aos usuários ou danos a outros equipamentos elétricos. Onde necessário, a conexão da peça de trabalho à terra deve ser feita por conexão direta à peça de trabalho, mas em alguns países onde a conexão direta não é permitida, a ligação deve ser realizada por capacitância adequada, selecionada de acordo com os regulamentos nacionais.

Triagem e Blindagem

A triagem seletiva e a blindagem de outros cabos e equipamentos na área circundante podem aliviar os problemas de interferência. A blindagem de toda a instalação de soldagem pode ser considerada para aplicações especiais.

5 INSTALAÇÃO

5 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser realizada por um profissional.



CUIDADO!

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

5.1 Ambiente de Instalação

Deve ser colocado em ambiente interno não exposto à luz direta do sol e chuva, com baixa umidade e pouca poeira, e com temperatura ambiente entre -10°C e $+40^{\circ}\text{C}$.

O grau de inclinação do terreno não deve exceder 15° .

A estação de soldagem deve ser protegida do vento, se houver.

Garanta um espaço de pelo menos 20 cm antes e depois da fonte de energia de soldagem e pelo menos 10 cm de espaço à esquerda e à direita, para garantir uma boa circulação de ar.

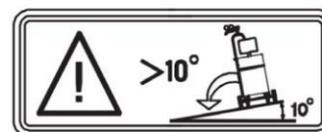
Ao adotar uma tocha resfriada a água, coloque água pura no recipiente e tome medidas para evitar congelamento.

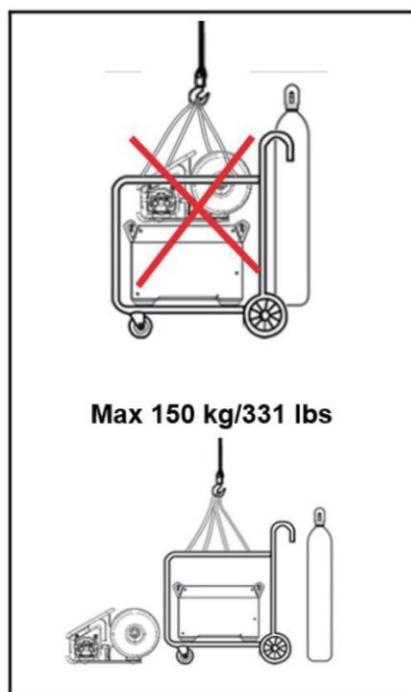
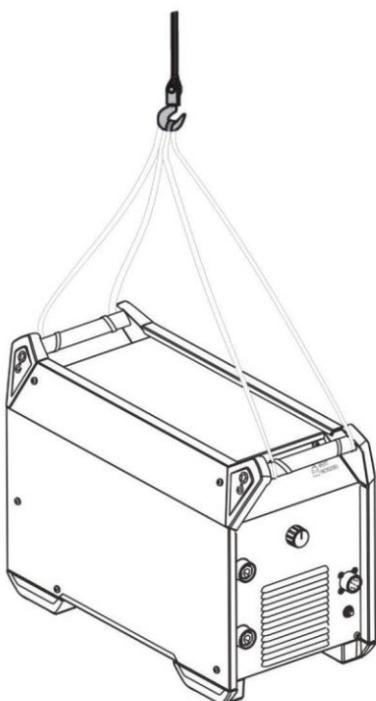
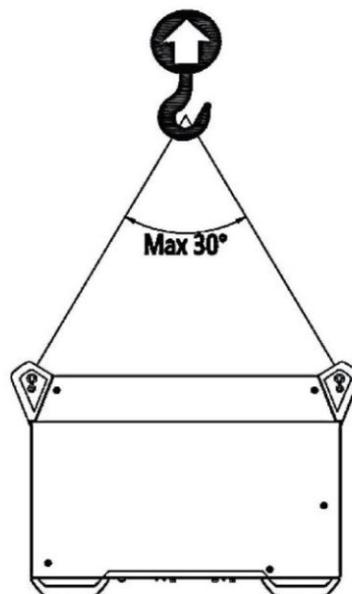
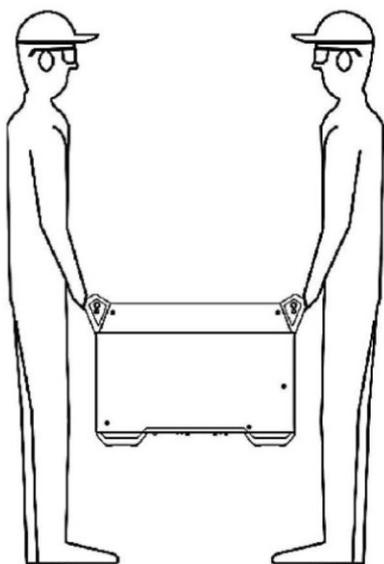
Durante a instalação e transporte, atente-se aos itens conforme a figura abaixo:



AVISO!

Fixe o equipamento - especialmente se o terreno for irregular ou inclinado.





5 INSTALAÇÃO

5.2 Tensão de alimentação

A forma de onda deve ser uma onda senoidal padrão com valor efetivo de 380V ± 15% e frequência de 50Hz / 60 Hz.

O desequilíbrio da tensão trifásica é menor ou igual a 5%.

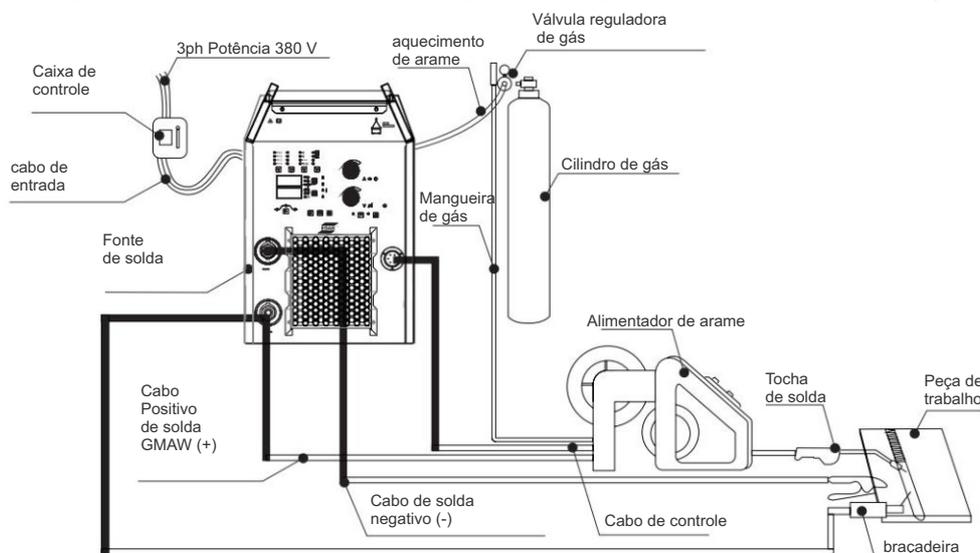
Consulte a Tabela 5-1 para entrada de energia, disjuntor e capacidade do fusível (somente para referência).

Modelo		TotalArc 5000
Potência de entrada		3ph CA, 380V±15%, 50Hz/60Hz
Capacidade da rede		24,7KV.A
Proteção de entrada	Fusível	50A
	Disjuntor	63A
Corte transversal do cabo nominal	Entrada	6mm ²
	Saída	70mm ²
	Aterramento	6mm ²

Tabela 5-1

5.3 Configuração do Equipamento

Conforme mostrado na figura abaixo, conecte a fonte de energia de soldagem, alimentador de arame, peça de trabalho e tocha GMAW.



Ligue a obra à tomada de saída negativa (-) com cabo terra.

Conecte o soquete do cabo de soldagem do alimentador de arame ao soquete de saída positiva (+) com soldagem positiva

Conecte o soquete de controle no painel traseiro do alimentador de arame ao soquete de controle de alimentação de arame no painel traseiro da fonte de solda com cabo de controle.

Conecte o alimentador de arame com o regulador de gás ou dosador com mangueira de gás.

Conecte o cabo de aquecimento do regulador de gás CO₂ à tomada de aquecimento no painel traseiro da fonte de solda.

Conecte o cabo trifásico de entrada ao quadro de distribuição, com o fio terra firmemente aterrado.

Feche o interruptor de ar automático no quadro de distribuição.

Depois de concluir o trabalho acima, instale os componentes do sistema de alimentação de arame e instale o arame de solda.

Selecione o diâmetro do arame correspondente e o material do arame no painel de controle da fonte de energia de soldagem e conecte o gás de proteção especificado do arame de solda. Ajuste o botão de tensão para a posição padrão e o botão de corrente para a corrente desejada para obter a especificação de soldagem apropriada e comece a soldar.

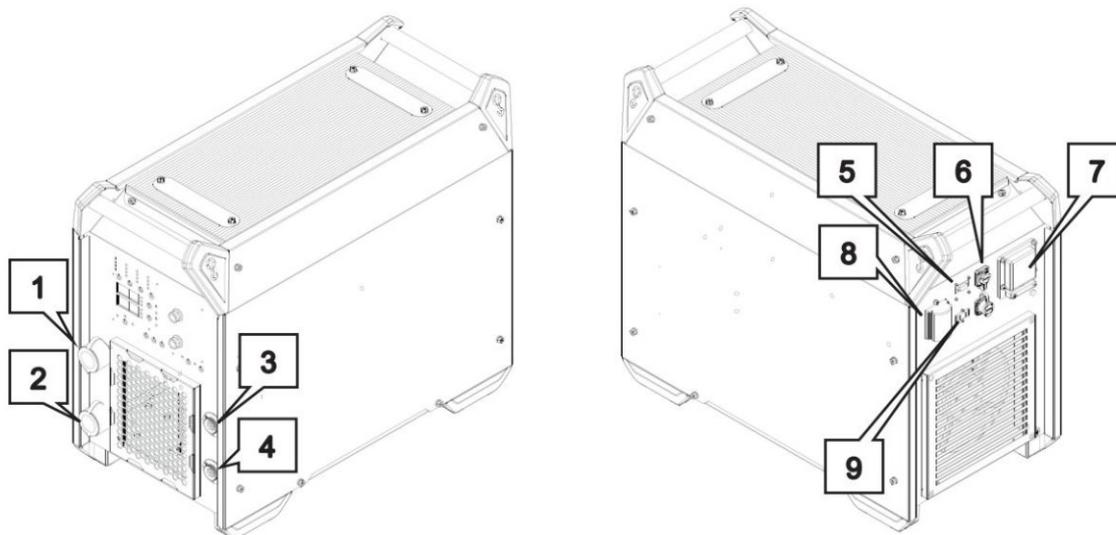
6 OPERAÇÃO

6 OPERAÇÃO

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

6.1 Controles e Interfaces

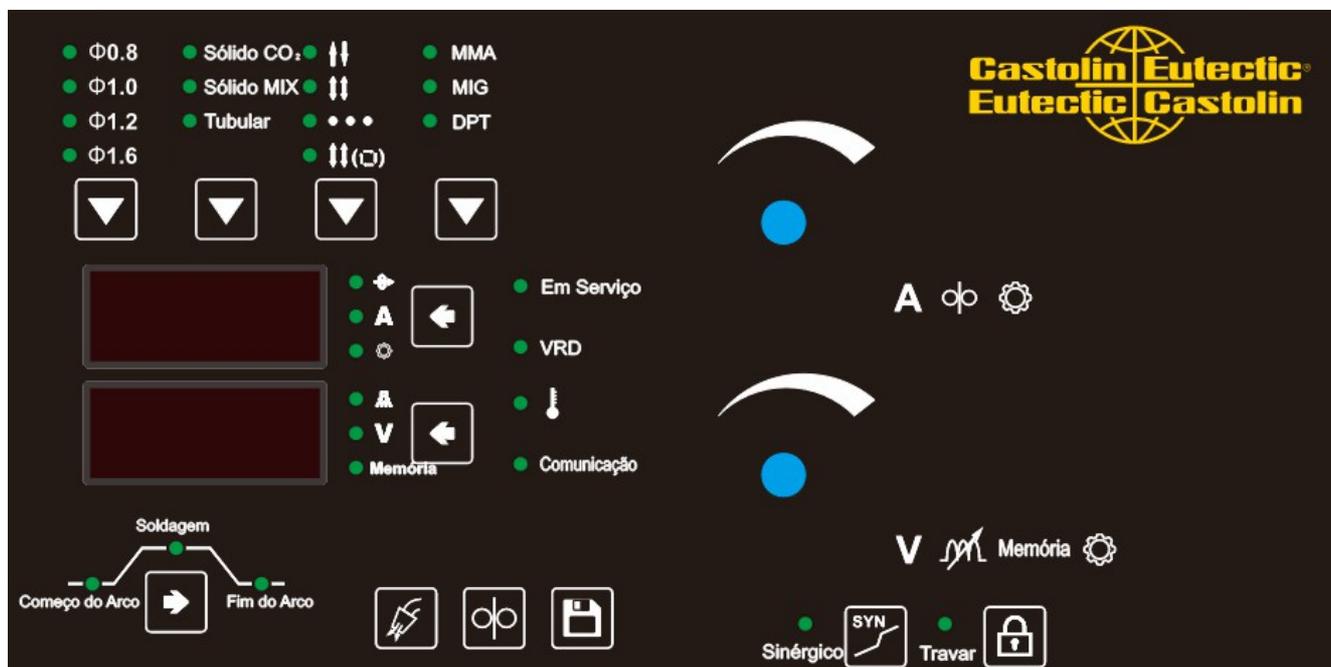
Os controles e interfaces no painel frontal e traseiro das fontes de energia de soldagem são mostrados na figura abaixo.



1. Terminal de saída negativo (-)
2. Terminal de saída positiva (+)
3. Interface do alimentador de arame analógico
4. Interface do alimentador de arame digital
5. Interface de controle de E/S analógica
6. Interface de comunicação digital
7. Caixa de junção trifásica
8. Interruptor de energia
9. AC36V potência de aquecimento

6 OPERAÇÃO

6.2 Introdução às Funções do Painel de Controle



Interface de operação e descrição do menu			
	Descrição	Imagem da interface	Descrição da função
1	Seleção do diâmetro do arame		Pressione o botão para selecionar o diâmetro do arame desejado.
2	Seleção do tipo do arame		Pressione o botão para selecionar o tipo de arame desejado.
3	Seleção do modo de operação		Pressione o botão para selecionar o modo de operação desejado.
4	Seleção do processo de soldagem		Pressione o botão para selecionar o processo de soldagem desejado.
5	Ajuste sinérgico		Pressione o botão para selecionar o ajuste sinérgico. Quando o indicador está aceso, o ajuste sinérgico é selecionado.
6	Bloqueio de ajuste do painel		Pressione o botão para selecionar se deseja bloquear o ajuste de parâmetro no painel de exibição. Pressione o botão por 3 segundos, ele é bloqueado e o indicador está aceso; pressione por 3 segundos novamente para desbloquear.

Interface de operação e descrição do menu			
	Descrição	Imagem da interface	Descrição da função
7	Purga de gás/ Avanço/ Salvar e recuperar		<p>Purga de gás: após pressionar o botão de purga de gás, exibirá contagem regressiva por 30 segundos. Quando o cronômetro terminar, a purga de gás será interrompida automaticamente. Pressione o botão de purga de gás novamente dentro de 30 segundos para interromper a purga de gás imediatamente.</p> <p>Avanço do arame: continue pressionando o botão de avanço e o alimentador de arame funciona, e a velocidade de alimentação pode ser ajustada através do painel de exibição ou do alimentador de arame. Solte o botão e a alimentação do arame para.</p> <p>Salvar e recuperar: pressione e segure este botão por 3 segundos para salvar. Quando for salvo com sucesso, o ponto decimal no display superior piscará; pressione rapidamente este botão para chamar; observe que a função salvar e recuperar só é efetiva quando o número do canal Memória no visor inferior é selecionado antecipadamente. Consulte a descrição da função do visor inferior.</p>
8	Interruptor de ajuste de parâmetro		<p>Na soldagem 2T/ponto, esta função é inválida;</p> <p>Na soldagem 4T, pressione este botão para alternar entre soldagem e extinção de arco;</p> <p>Na soldagem S4T, pressione este botão para alternar entre os parâmetros de abertura do arco, soldagem e extinção do arco.</p> <p>Quando o indicador de abertura do arco está ativado, indica que os parâmetros de abertura são exibidos na tela atual. A corrente e a tensão de pico podem ser ajustadas por meio dos botões no painel. Sem função sinérgica.</p> <p>Os parâmetros não podem ser ajustados no alimentador de arame analógico.</p> <p>Quando o indicador de soldagem está ligado, indica que os parâmetros de soldagem são exibidos na exibição atual. A corrente e a tensão de soldagem podem ser ajustadas através dos botões no painel. O ajuste sinérgico está ativado. Os parâmetros podem ser ajustados no alimentador de arame.</p> <p>Quando o indicador de extinção de arco está ligado, indica que os parâmetros de extinção de arco são exibidos no display atual. A corrente e a tensão de extinção do arco podem ser ajustadas através dos botões no painel. Sem função sinérgica. Os parâmetros não podem ser ajustados no alimentador de arame analógico.</p> <p>Parâmetros de ignição/soldagem/extinção compartilham o mesmo valor de indutância.</p>
9	Exibição superior e área de ajuste		<p>Opções de exibição: pressione o botão para alternar entre a velocidade de alimentação, a corrente e o menu de configuração, e os valores dos parâmetros correspondentes serão exibidos no visor. Gire o botão para ajustar os parâmetros selecionados.</p> <p>As opções no menu de configuração serão descritas em detalhes abaixo.</p>
10	Área inferior de exibição e ajuste		<p>Opções de exibição: pressione o botão para alternar entre indutância, tensão e canal Memória, e os valores dos parâmetros correspondentes serão exibidos no visor. Gire o botão para ajustar os parâmetros selecionados.</p> <p>Existem 10 grupos de canais Memória, que são exibidos como 0 ~ 9CH.</p> <p>Ao usar a função salvar e recuperar, continue exibindo o número do canal correspondente no visor. Pressione e segure o botão salvar e recuperar por 3 segundos para salvar os parâmetros atuais no número do canal exibido. Pressione rapidamente o botão salvar e recuperar para recuperar os parâmetros no número do canal exibido no painel atual.</p>

6 OPERAÇÃO

Interface de operação e descrição do menu			
	Descrição	Imagem da interface	Descrição da função
11	Indicadores		<p>Indicador de trabalho: durante a soldagem, este indicador fica aceso, indicando que os parâmetros de saída reais são exibidos.</p> <p>Indicador de VRD: indica o funcionamento do dispositivo VRD. Durante a soldagem, este indicador se apaga.</p> <p>Indicador de falha: quando houver falha no equipamento, este indicador ficará aceso e exibirá o código de erro.</p> <p>Indicador de comunicação: quando a PCB de comunicação está instalada, e a PCB de comunicação e a PCB de controle principal funcionam normalmente, este indicador estará aceso; caso contrário, indica que a comunicação não está funcionando normalmente e precisa ser verificada.</p>
12	Menu de configuração		<p>Seleção de controle remoto/controle local: LOCL: controle local, parâmetros podem ser ajustados no painel; REMT: controle remoto, os parâmetros podem ser ajustados no alimentador de arame.</p>
13	Menu de configuração		<p>Tempo de pré-fluxo, unidade: segundo (S), intervalo: 0,0 - 5,0S, padrão: 0,1S.</p>
14	Menu de configuração		<p>Velocidade de alimentação lenta, unidade: metro (M), intervalo: 1,0 - 10,0M, padrão: 2,0M;</p>
15	Menu de configuração		<p>Tempo de pós-fluxo, unidade: segundo (S), intervalo: 0,1 - 5,0S, padrão: 0,1S.</p>
16	Menu de configuração		<p>Tempo de burnback, unidade: segundo (S), intervalo: 0,01 - 1,00 segundos (S), padrão: 0,20 S.</p>
17	Menu de configuração		<p>Restaurar configuração de fábrica. Gire o botão inferior para selecionar SIM e saia do menu. Depois de retornar à interface de exibição de parâmetros, todos os parâmetros de configuração serão restaurados aos valores de configuração de fábrica. Esta operação altera apenas os parâmetros do canal 0 e os parâmetros dos canais 1 a 9 não serão afetados.</p>
18	Menu de configuração		<p>Corrente de choque quente MMA: durante o golpe de soldagem MMA, o valor da corrente de choque quente será aumentado com base na corrente de ajuste. Faixa: 0 - 200A, padrão: 50A.</p>

7 MANUTENÇÃO

7 MANUTENÇÃO



AVISO!

A alimentação elétrica deve ser desligada durante a limpeza e manutenção.



CUIDADO!

Somente pessoas com conhecimentos elétricos apropriados (pessoal autorizado) podem remover as placas de segurança.



CUIDADO!

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



OBSERVAÇÃO!

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



OBSERVAÇÃO!

Realize a manutenção com mais frequência durante condições de muita poeira.

Antes de cada utilização - certifique-se de que:

O produto e os cabos não estão danificados.

A tocha está limpa e não danificada.

7.1 Precauções

A placa de número do equipamento deve ser rebitada no local especificado na tampa superior da máquina carcaça, caso contrário, danificará os componentes internos.

A conexão entre o cabo de soldagem e o soquete de saída da fonte de energia de soldagem deve ser firme e segura. Caso contrário, queimará o soquete e causará instabilidade durante a soldagem.

Evite o contato entre o cabo de solda e os componentes metálicos no solo, para evitar curto-circuito na saída de solda.

Evite danos e desconexão do cabo de soldagem e do cabo de controle.

Evite que a fonte de solda seja impactada e deformada. Não empilhe objetos pesados na fonte de solda.

Garanta uma boa ventilação.

7.2 Inspeção e manutenção regulares

A cada 3 a 6 meses, faça com que o pessoal de manutenção profissional remova a poeira na fonte de soldagem com ar comprimido. Enquanto isso, preste atenção para verificar se há fixadores soltos na máquina.

Verifique frequentemente se o cabo está danificado, se o botão de ajuste está solto e se os componentes do painel estão danificados.

O bico de contato e o rolo de alimentação devem ser substituídos a tempo e o conduto de alimentação deve ser limpo com frequência.

7.3 Solução de problemas

Antes da manutenção da fonte de solda, as seguintes inspeções devem ser realizadas:

Se o status do painel frontal e exibição de especificação de soldagem da fonte de energia de soldagem são correto e se os botões e botões giratórios funcionam normalmente.

Se a tensão da linha da fonte de alimentação trifásica está dentro da faixa de tensão nominal; se existe fase ausente.

Se o cabo de entrada da fonte de energia de soldagem está conectado corretamente e com segurança.

Se o cabo terra da fonte de solda está conectado corretamente e com segurança.

Se a fiação do cabo de soldagem está correta e em bom contato.

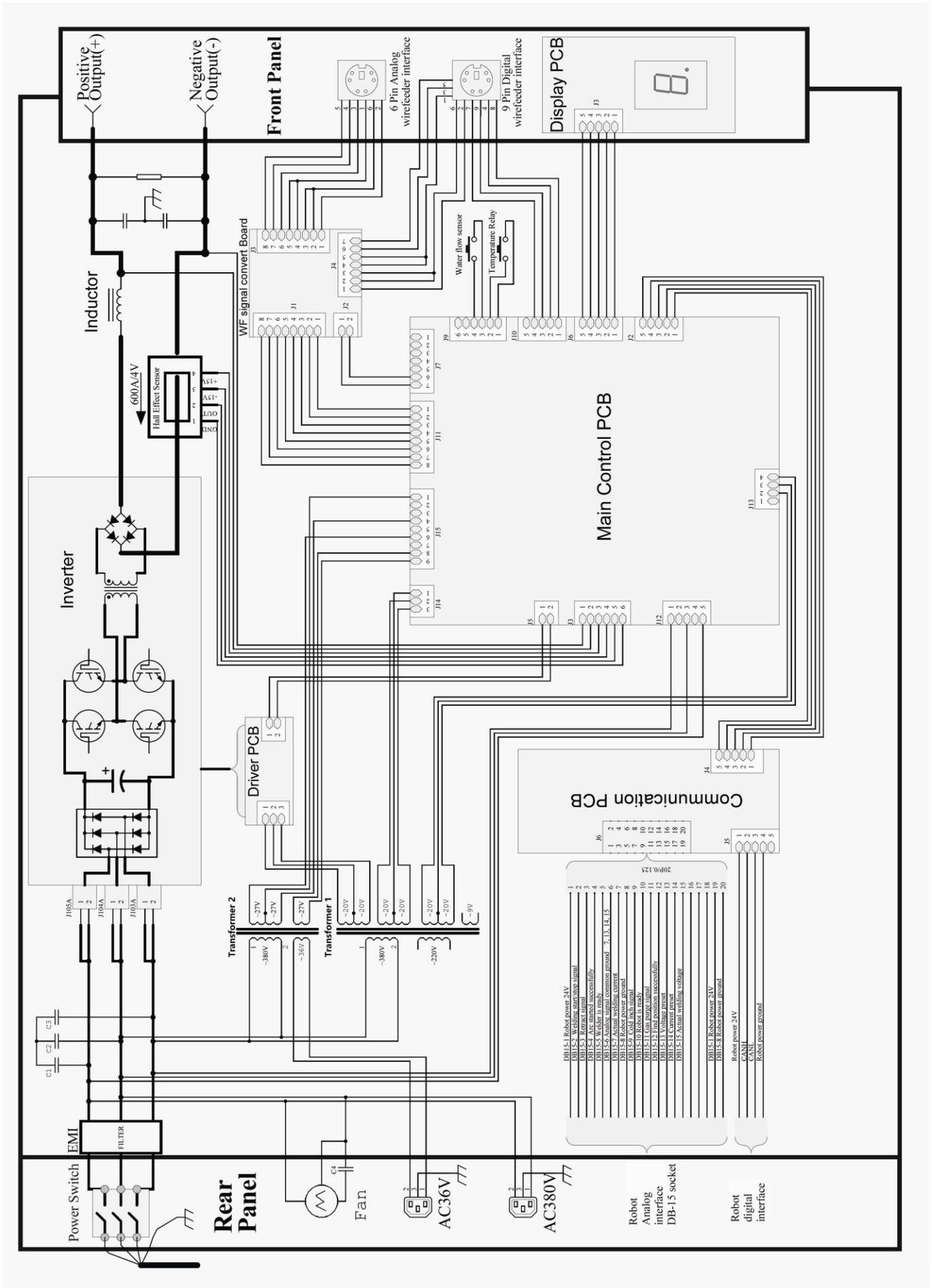
Se o circuito de gás está bom e se o regulador ou dosador de gás está normal.



AVISO!

A tensão máxima dentro da máquina pode chegar a 600V. Para sua segurança, é terminantemente proibido abrir o equipamento sem autorização. Ao fazer manutenção, deve ser realizada proteção de segurança contra choque elétrico. Ao instalar os cabos de soldagem e substituir os acessórios da tocha, a fonte de alimentação deve ser DESLIGADA.

Tabela de códigos de erro				
Item	Código de Erro	Origem do erro	Causa	Remédio
1	ERR 0001	PCB de controle principal	Sobrecarga na saída, superaquecimento do inversor	Desligue a máquina e deixe-a esfriar abaixo.
2	ERR 0002	PCB de controle principal	Perda de fase de entrada, entrada trifásica perda de fase de energia	Desligue a máquina e verifique a fiação de entrada.
3	ERR 0003	PCB de controle principal	Sem carga por muito tempo. A saída de carga zero da máquina de solda excede 1 minuto.	Desligue a máquina e verifique a fiação dos sinais, como o gatilho da tocha.
4	ERR 0004	PCB de controle principal	Saída em curto-circuito por um longo tempo, com corrente de saída > 500A, tensão de saída < 10V por mais de 3 segundos.	Desligue a máquina e verifique a fiação do terminal de saída de soldagem.
5	ERR 0005	PCB de controle principal	Falha de energia do VRD. A tensão do VRD é inferior a 15V, enquanto a tensão normal deve ser de 22V.	Desligue a máquina e substitua o transformador de controle ou PCB de controle principal na máquina de solda.
6	ERR 0006	PCB de controle principal	Falha de operação por exemplo: pressione o gatilho da tocha por muito tempo sem soldar	Desligue a máquina e familiarize-se com o método de operação da máquina de solda.
7	ERR 0007	PCB de controle principal	O eletrodo dura mais de 10 segundos.	Desligue a máquina e remova o eletrodo.
8	ERR 0008	PCB de controle principal	Falha na circulação de água. Nenhuma circulação de água detectada durante a configuração de resfriamento de água.	Desligue a máquina e verifique se o circuito de água está bom.
9	ERR 0009	PCB de controle principal	Erro de saída do inversor. Não é normal saída do inversor.	Desligue a máquina e verifique a fiação dentro da máquina ou entre em contato com a equipe de manutenção profissional.
10	ERR 0010	PCB de controle principal	Proteção contra sobrecorrente de saída. A corrente de saída é maior que 1,1 vezes a corrente nominal por 1 minuto.	Desligue a máquina e ajuste os parâmetros de soldagem.
11	ERR 0100	Alimentador PCB	Erro de feedback da medição da velocidade do alimentador de arame. Nenhum sinal de feedback do motor detectado.	Desligue a máquina e verifique a fiação do alimentador de arame ou a configuração do painel de controle.
12	ERR 1000	Display PCB	Falha no armazenamento de parâmetros. Parâmetros predefinidos não ser podem acessados normalmente.	Desligue a máquina e substitua o PCB do visor ou o chip de memória.
13	ERR 2000	Fio de conexão	Falha de comunicação entre PCB de exibição e PCB de controle principal	Desligue a máquina e verifique a fiação ou substitua o PCB de controle correspondente.
14	ERR 3000	Fio de conexão	Falha de comunicação entre PCB de exibição e PCB de alimentação	Desligue a máquina e verifique a fiação ou substitua o PCB de controle correspondente.
15	ERR 4000	Fio de conexão	Falha de comunicação entre exibição e do PCB de comunicação	Desligue a máquina e verifique a fiação do PCB ou substitua o PCB de controle correspondente.



Número da peça	Descrição	Observação
	Fonte de solda TotalArc 5000	
	Alimentador de arame TotalWeld 500 AK	
	Alimentador de arame TotalWeld 500 AW	
	Carrinho de solda	
	Unidade de refrigeração	
	Cabo Terra 70mm ² /3M	
	Cabo de alimentação de entrada 4X6mm ² /5M	
	Regulador de Gás GCE/36V/Krass 0870290KR	
	Cabo de Comunicação Analógica/10M/TotalArc/	
	Cabo de Comunicação Digital/10M/TotalArc/	
	Conjunto de cabos de conexão 5M/70mm ² /6 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 10M/70mm ² /6 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 15M/70mm ² /6 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 30M/70mm ² /6 pinos	
	Conjuntode cabos de conexão50M/70mm ² /6 pinos	
	Conjunto de cabos conexão Unidade Refrigeração 5M/70mm ² /6pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade Refrigeração 10M/70mm ² /6pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade Refrigeração 15M/70mm ² /6pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade Refrigeração 30M/70mm ² /6pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade Refrigeração 50M/70mm ² /6pin	
	Conjunto de cabos de conexão 5M/70mm ² /9 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 10M/70mm ² /9 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 15M/70mm ² /9 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 30M/70mm ² /9 pinos	
	Conjunto de cabos de conexão 50M/70mm ² /9 pinos	
	Conectar conjunto de cabos Unidade Refrigeração 5M/70mm ² /9 pinos	

NÚMEROS DE PEDIDO

	Conjunto de cabos conexão Unidade de refrigeração 10M/70mm ² /9pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade de refrigeração 15M/70mm ² /9pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade de refrigeração 30M/70mm ² /9pin	
	Conjunto de cabos conexão Unidade de refrigeração 50M/70mm ² /9pin	
	Roldana de alimentação tipo V 0,8 a 1,0	
	Roldana de alimentação tipo V 1,0 a 1,2	
	Roldana de alimentação tipo V 1,2 a 1,6	
	Roldana de alimentação tipo U 1,0 a 1,2	
	Roldana de alimentação tipo U 1,2 a 1,6	
	Roldana de pressão liso do Alimentador	
	Roldana de pressão tipo U do Alimentador	
	Roldana de pressão tipo U do Alimentador 1,2 a 1,6mm	
	Guia de entrada do arame 2mm	
	Guia de saída do arame 2mm	
	Guia intermediário do arame 2mm	
	Roldana de alimentação tipo V 0,8-1,0//	
	Roldana de alimentação tipo V 1,0-1,2//	
	Roldana de alimentação tipo V 1,2-1,6/	
	Guia de entrada do arame 2mm	
	Guia de intermediário do arame 2mm	
	Guia de saída do arame 2mm	
	Roldana de pressão lisa	

Esta página intencionalmente em branco



Eutectic do Brasil

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

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

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

Rev. 01 Abr2024