



PT

Aparelho de soldadura

Pico 220 cel puls

Pico 220 cel puls vrd (AUS)

Pico 220 cel puls vrd (RU)

099-002057-EW522

Anote documentos adicionais do sistema!

09.10.2023

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Indicações gerais

AVISO



Ler o manual de operação!

O manual de operação familiariza-o com os produtos para um manuseio seguro.

- Ler e seguir o manual de operação de todos os componentes do sistema, em especial as indicações de segurança e advertências!
- Respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes e as determinações específicas do país!
- O manual de operação deve ser guardado no local de utilização do aparelho.
- Os sinais de segurança e de aviso no aparelho informam sobre possíveis perigos. Devem estar sempre visíveis e legíveis.
- O aparelho foi concebido de acordo com a mais recente tecnologia e com as regras ou normas e só pode ser operado, submetido a manutenção e reparado por pessoas especializadas.
- Alterações técnicas através do desenvolvimento da tecnologia do equipamento podem levar a um comportamento de soldagem diferente.

No caso de perguntas relativas à instalação, colocação em serviço, operação, características no local de utilização, bem como à finalidade de utilização, contacte o seu parceiro de vendas ou a nossa assistência ao cliente através do número +49 2680 181-0.

Consulte a lista dos parceiros de vendas autorizados em www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

A responsabilidade decorrente da operação deste equipamento está expressamente limitada ao funcionamento do mesmo. Rejeitamos qualquer outro tipo de responsabilidade, seja de que natureza for. Esta exclusão de responsabilidade é aceite pelo utilizador ao colocar o equipamento em serviço.

O cumprimento do conteúdo deste manual, bem como as condições e os métodos durante a instalação, operação, utilização e manutenção do equipamento não podem ser verificados pelo fabricante.

A instalação inadequada pode causar danos materiais e, por conseguinte, pôr em perigo a segurança das pessoas. Por esta razão, não assumimos quaisquer obrigações, nem responsabilidades por perdas, danos ou custos que possam decorrer da instalação incorrecta, da operação imprópria, bem como da utilização e manutenção incorrectas ou que, de alguma forma, estejam relacionados com estas situações.

© EWM GmbH

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Alemanha

Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-Mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

Os direitos de autor do presente documento permanecem propriedade do fabricante.

A cópia, ainda que parcial, está sujeita a uma autorização escrita.

O conteúdo deste documento foi cuidadosamente pesquisado, verificado e editado, no entanto, fica reservado o direito a alterações, erros de ortografia e erros gerais.

Segurança de dados

O utilizador é responsável pela cópia de segurança de todas as alterações à configuração de fábrica. Caso as definições pessoais sejam apagadas, a responsabilidade será do utilizador. O fabricante não assume qualquer responsabilidade.

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Conteúdo | 3 |
| 1 | Conteúdo | 3 |
| 2 | Para sua segurança | 5 |
| 2.1 | Indicações relativas à utilização desta documentação | 5 |
| 2.2 | Explicação dos símbolos | 6 |
| 2.3 | Prescrições de segurança | 7 |
| 2.4 | Transporte e colocação | 10 |
| 3 | Utilização correcta | 12 |
| 3.1 | Área de aplicação | 12 |
| 3.2 | Versão do software | 12 |
| 3.3 | Outros documentos aplicáveis | 12 |
| 3.3.1 | Garantia | 12 |
| 3.3.2 | Declaração de conformidade | 12 |
| 3.3.3 | Soldagem em ambiente com elevado perigo elétrico | 12 |
| 3.3.4 | Documentos de assistência técnica (peças de reposição e esquemas de ligações) | 12 |
| 3.3.5 | Calibrar/Validar | 12 |
| 3.3.6 | Parte do conjunto de documentos | 13 |
| 4 | Descrição do aparelho – Breve vista geral | 14 |
| 4.1 | Vista frontal | 14 |
| 4.2 | Vista traseira | 15 |
| 4.3 | Comando do aparelho - elementos de comando | 16 |
| 5 | Estrutura e funcionamento | 18 |
| 5.1 | Transporte e colocação | 18 |
| 5.1.1 | Refrigeração do aparelho | 18 |
| 5.1.2 | Conduta da peça, Generalidades | 18 |
| 5.1.3 | Condições ambientais | 18 |
| 5.1.4 | Cinta de transporte | 19 |
| 5.1.4.1 | Ajustar o comprimento da cinta de transporte | 19 |
| 5.1.5 | Indicações para a colocação de cabos da corrente de soldagem | 19 |
| 5.1.6 | Correntes de soldagem vagabundas | 20 |
| 5.1.7 | Ligação de rede | 21 |
| 5.1.7.1 | Forma de rede | 21 |
| 5.2 | Soldadura manual com eléctrodo | 22 |
| 5.2.1 | Ligação do suporte dos eléctrodos e da conduta da peça de trabalho | 22 |
| 5.2.2 | Seleção de tarefa de soldagem | 23 |
| 5.2.3 | Hotstart | 24 |
| 5.2.4 | Arcforce | 24 |
| 5.2.5 | Antistick | 24 |
| 5.2.6 | Pulsos de valor médio | 25 |
| 5.2.7 | Menu de especialista (Soldadura manual) | 26 |
| 5.3 | Soldadura WIG | 27 |
| 5.3.1 | Alimentação do gás de protecção | 27 |
| 5.3.1.1 | Ligação da alimentação de gás de protecção | 27 |
| 5.3.2 | Ligação do queimador de soldadura WIG com válvula rotativa de gás | 28 |
| 5.3.3 | Seleção de tarefa de soldagem | 28 |
| 5.3.4 | Ignição do arco voltaico | 29 |
| 5.3.4.1 | Liftarc | 29 |
| 5.3.5 | Pulsos de valor médio | 29 |
| 5.3.6 | Menu de especialista (TIG) | 30 |
| 5.3.7 | Filtro para sujidade | 31 |
| 5.4 | colocador à distância | 31 |
| 5.4.1 | RT1 19POL | 31 |
| 5.4.2 | RTG1 19POL | 32 |
| 5.4.3 | RTF1 19POL | 32 |
| 5.4.4 | RTF-X TIG 19Pol | 32 |
| 5.5 | Modo de economia de energia (Standby) | 32 |
| 5.6 | Limitação do comprimento do arco voltaico (USP) | 32 |
| 5.7 | Dispositivo de redução da tensão | 32 |

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 5.8 | Menu de configuração do aparelho | 33 |
| 6 | Manutenção, tratamento e eliminação | 34 |
| 6.1 | Geral..... | 34 |
| 6.1.1 | Limpeza | 34 |
| 6.1.2 | Filtro para sujidade | 34 |
| 6.2 | Trabalhos de manutenção, intervalos | 35 |
| 6.2.1 | Trabalhos de manutenção diários | 35 |
| 6.2.2 | Trabalhos de manutenção mensais | 35 |
| 6.2.3 | Verificação anual (Inspeção e verificação durante o funcionamento)..... | 35 |
| 6.3 | Eliminação do aparelho..... | 36 |
| 7 | Resolução de problemas | 37 |
| 7.1 | Lista de verificação para a resolução de problemas | 37 |
| 7.2 | Aviso de falha (Fonte de alimentação) | 37 |
| 7.3 | Versão do software do controlo do equipamento | 38 |
| 7.4 | Reposição dos parâmetros de soldadura para a configuração de fábrica | 39 |
| 8 | Dados técnicos | 40 |
| 8.1 | Pico 220 cel puls | 40 |
| 8.2 | Pico 220 cel puls (AUS/RU)..... | 41 |
| 9 | Acessórios | 42 |
| 9.1 | Porta-eléctrodo | 42 |
| 9.2 | Cabo de massa | 42 |
| 9.3 | Tocha de soldadura | 42 |
| 9.4 | Alimentação do gás de protecção..... | 42 |
| 9.5 | Sistema de transporte | 42 |
| 9.6 | Controlo remoto, 19 pinos..... | 42 |
| 9.6.1 | Cabos de ligação | 42 |
| 9.7 | Opções..... | 43 |
| 9.8 | Acessórios gerais..... | 43 |
| 10 | Anexo..... | 44 |
| 10.1 | Vista geral dos parâmetros | 44 |
| 10.1.1 | Soldadura manual com eléctrodo..... | 44 |
| 10.1.2 | Soldadura WIG | 44 |
| 10.1.3 | Parâmetros básicos (independentes do processo)..... | 45 |
| 10.2 | Consumo médio de gás inerte | 45 |
| 10.3 | Pesquisa de representantes | 46 |

2 Para sua segurança

2.1 Indicações relativas à utilização desta documentação

PERIGO

Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar ferimento grave direto e iminente ou a morte de pessoas.

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “PERIGO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo também é ilustrado com um pictograma na borda da página.

AVISO

Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar possível ferimento grave ou a morte de pessoas.

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “AVISO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo também é ilustrado com um pictograma na borda da página.

CUIDADO

Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar possível ferimento ligeiro de pessoas.

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “CUIDADO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo é ilustrado com um pictograma na borda da página.



























Características técnicas que o utilizador deve ter em atenção para evitar danos materiais ou danos no aparelho.

Indicações de manuseio e contagens que lhe indicam, passo a passo, o que deve fazer em determinadas situações, reconhecerá através do subponto, por exemplo:

- Encaixar a tomada do cabo de corrente de soldagem na contraparte e bloquear.

2.2 Explicação dos símbolos

| Símbolo | Descrição | Símbolo | Descrição |
|---|--|---|--|
|  | Observar as características técnicas |  | Acionar e soltar (digitar/tocar) |
|  | Desligar o aparelho |  | Soltar |
|  | Ligar o aparelho |  | Acionar e manter |
|  | Errado/inválido |  | Comutar |
|  | Correto/válido |  | Rodar |
|  | Entrada |  | Valor numérico/ajustável |
|  | Navegar |  | Lâmpada sinalizadora verde acesa |
|  | Saída |  | Lâmpada sinalizadora verde a piscar |
|  | Representação do tempo (exemplo: aguardar 4 s/acionar) |  | Lâmpada sinalizadora vermelha acesa |
|  | Interrupção da visualização do menu (outras opções de configuração possíveis) |  | Lâmpada sinalizadora vermelha a piscar |
|  | Ferramenta dispensável/não utilizar |  | Lâmpada sinalizadora azul acesa |
|  | Ferramenta indispensável/utilizar |  | Lâmpada sinalizadora azul a piscar |

2.3 Prescrições de segurança

AVISO



Perigo de acidente ao desprezar as instruções de segurança!

A não observância das instruções de segurança pode pôr em risco a vida!

- Ler atentamente as instruções de segurança neste manual!
- Respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes e as determinações específicas do país!
- Advertir as pessoas na zona de trabalho sobre a observância dos regulamentos!



Perigo de ferimentos devido a tensão elétrica!

Em caso de contacto, as tensões elétricas podem provocar choques elétricos fatais e queimaduras. Mesmo em caso de contacto com tensões mais baixas, é possível assustar-se e subsequentemente ter um acidente.

- Não tocar diretamente em peças condutoras de tensão, como tomadas da corrente de soldagem, elétrodos de barra, elétrodos de tungsténio ou elétrodos de arame de solda!
- Pousar a tocha de soldagem ou o suporte do elétrodo sempre isolado!
- Usar equipamento de proteção individual completo (depende da aplicação)!
- Abertura do aparelho exclusivamente por parte do técnicos autorizados!
- O aparelho não pode ser utilizado para descongelar tubos!



Perigo quando estão interligadas várias fontes de energia!

Caso se pretenda ter várias fontes de energia interligadas paralelamente ou em série, tal só poderá ser feito por uma profissional qualificado de acordo com a norma IEC/IPQ EN 60974-9 "Instalação e operação" e os regulamentos de prevenção de acidentes BGV D1 (Regulamentos das Associações Profissionais Alemãs) (anteriormente VGB 15 (Regulamentos da Associação Alemã de Trabalhadores Sindicados)) ou com as disposições específicas do país!

Os dispositivos só podem ser autorizados para trabalhos de soldagem por arco voltaico após uma verificação para se garantir que a tensão em vazia admissível não seja excedida.

- A ligação do aparelho deve ser realizada exclusivamente por um profissional qualificado!
- Durante a colocação fora de funcionamento de fontes de energia individuais, todos os cabos da rede e de corrente de soldagem devem ser isolados de forma fiável de todo o sistema de soldagem. (Perigo devido a tensão de retorno!)
- Não interligar aparelhos de soldadura com comutador de inversão de pólos (série PWS) ou aparelhos de soldadura de corrente alternada (CA), uma vez que com um simples erro de operação podem ser adicionadas tensões de soldagem inadmissíveis.



Perigo de ferimentos devido a radiação ou calor!

A radiação do arco voltaico provoca danos na pele e nos olhos.

O contacto com peças de trabalho quentes e faíscas provoca queimaduras.

- Utilizar escudo de solda ou capacete de solda com nível de proteção suficiente (depende da aplicação)!
- Usar vestuário de proteção seco (por ex. escudo de solda, luvas, etc.) de acordo com as normas relevantes do respetivo país!
- Proteger os passantes contra a radiação e perigo de encandeamento através de uma cortina de proteção ou um painel de proteção!

AVISO



Perigo de ferimentos devido a vestuário inadequado!

Irradiação, calor e tensão elétrica são fontes de perigo inevitáveis durante a soldagem por arco voltaico. O utilizador deve utilizar um equipamento de proteção individual (EPI) completo. O equipamento de proteção deve prevenir os seguintes riscos:

- Proteção respiratória contra substâncias e misturas perigosas para a saúde (fumos e vapores) ou tomar medidas adequadas (aspiração, etc.).
- Capacete de solda com dispositivo de proteção adequado contra radiações ionizantes (radiação IV e UV) e calor.
- Vestuário de soldador seco (calçado, luvas e proteção corporal) contra ambientes quentes, com efeitos comparáveis aos que se verificam a uma temperatura do ar igual ou superior a 100 °C e ao trabalhar em peças sob tensão.
- Proteção auditiva contra ruídos nocivos.



Perigo de explosão!

Materiais aparentemente inofensivos em recipientes fechados podem formar sobrepressão devido ao aquecimento.

- Retirar recipientes com líquidos explosivos ou inflamáveis da área de trabalho!
- Não aquecer líquidos explosivos, poeiras ou gases através de soldagem ou do corte!



Perigo de incêndio!

Devido às elevadas temperaturas que resultam da soldagem, faíscas lançadas, peças incandescentes e escórias quentes podem formar-se chamas.

- Ter atenção a incêndios na zona de trabalho!
- Não trazer consigo objetos inflamáveis tais como fósforos ou isqueiros.
- Manter extintores de incêndio disponíveis na zona de trabalho!
- Remover completamente os resíduos de materiais combustíveis da peça de trabalho antes de iniciar a soldagem.
- Continuar a processar as peças de trabalho soldadas somente após o arrefecimento. Não as colocar em contacto com material inflamável!

 **CUIDADO****Fumos e gases!**

Fumos e gases podem causar falta de ar e intoxicações! Além disso, a radiação ultravioleta do arco voltaico pode transformar vapores de solventes (hidrocarboneto clorado) em fosgênio tóxico!

- Assegurar ar fresco suficiente!
- Manter os vapores de solventes afastados da área de radiação do arco voltaico!
- Se necessário, usar proteção respiratória adequada!
- Para evitar a formação de fosgênio, é necessário adotar medidas adequadas para neutralizar previamente os resíduos de solventes clorados nas peças de trabalho.

**Poluição sonora!**

O ruído que excede os 70 dBA pode provocar danos auditivos permanentes!

- Usar proteção auditiva apropriada!
- As pessoas que se encontram na zona de trabalho devem usar proteção auditiva apropriada!



Segundo a IEC 60974-10, as fontes de solda dividem-se em duas classes de compatibilidade eletromagnética (Pode consultar a classe CEM nos Dados Técnicos) > consulte a secção 8:



Os aparelhos de **classe A** não se destinam a serem utilizados em ambiente doméstico, onde a energia elétrica é obtida a partir da rede de abastecimento de eletricidade de baixa tensão. Ao certificar-se da compatibilidade eletromagnética para aparelhos de classe A, podem surgir dificuldades nestas áreas tanto devido a avarias relacionadas com cabos como relacionadas com interferências por radiação.



Os aparelhos de **classe B** cumprem os requisitos CEM na área industrial e doméstica, incluindo áreas residenciais com ligação à rede pública de baixa tensão.

Construção e operação

Na operação de equipamentos de soldagem por arco voltaico, podem por vezes surgir interferências eletromagnéticas, ainda que a fonte de solda cumpra os valores-limite de emissões de acordo com a norma. O utilizador é responsável pelas avarias que resultem da soldagem. Para **avaliação** de possíveis problemas eletromagnéticos no ambiente, o utilizador deve ter em consideração o seguinte: (ver também EN 60974-10 Anexo A)

- Cabos de rede, de comando, de sinal e de telecomunicação
- Aparelhos de rádio e televisão
- Computadores e outros dispositivos de comando
- Dispositivos de segurança
- A saúde de pessoas próximas, sobretudo se usam pacemaker ou aparelhos auditivos
- Dispositivos de calibração e de medição
- A resistência a interferências de outros dispositivos no ambiente
- A hora do dia em que os trabalhos de soldadura devem ser realizados

Recomendações para a redução de emissão de interferências

- Conexão à rede, p. ex., filtro de rede adicional ou blindagem por meio de tubo metálico
- Manutenção do equipamento de soldagem por arco voltaico
- Os cabos de soldadura devem ser tão curtos e estar tão juntos quanto possível, e passar no chão
- Compensação de potencial
- Conexão à terra da peça de trabalho. Nos casos em que não seja possível uma conexão à terra direta da peça de trabalho, a união deve realizar-se através de condensadores adequados.
- Blindagem de outros dispositivos no ambiente ou de todo o equipamento de soldagem

CUIDADO



Campos eletromagnéticos!

A fonte de alimentação pode gerar campos elétricos ou eletromagnéticos que podem prejudicar o funcionamento de equipamentos eletrônicos, tais como equipamentos informáticos e CNC, linhas de telecomunicações, linhas de rede, linhas de transmissão de sinais, marca-passos e desfibrilhadores.

- Cumprir as normas de manutenção > consulte a seção 6.2!
- Desenrolar completamente os cabos de soldadura!
- Blindar devidamente os aparelhos e equipamentos sensíveis a radiações!
- O funcionamento dos marca-passos pode ser afetado (consultar um médico, se necessário).



Deveres do operador!

Para a operação do aparelho é preciso respeitar as respectivas diretrizes e legislações nacionais!

- Implementação nacional da diretiva quadro 89/391/CEE relativa à aplicação de medidas destinadas a promover a melhoria da segurança e da saúde dos trabalhadores no trabalho, assim como as respectivas diretivas individuais.
- Em especial a diretiva 89/655/CEE sobre requisitos mínimos para segurança e saúde na utilização de equipamentos pelo operário no seu trabalho.
- Os regulamentos relativos à segurança no trabalho e prevenção de acidentes do respetivo país.
- Instalação e operação do aparelho de acordo com IEC/IPQ EN 60974-9.
- Instruir o utilizador em intervalos regulares sobre métodos de trabalho seguros.
- Verificação regular do aparelho conforme IEC/IPQ EN 60974-4.



A garantia do fabricante fica cancelada em caso de danos no aparelho devido a componentes de outra marca!

- **Utilizar exclusivamente componentes de sistema e opções (fontes de energia, tochas de soldagem, suportes do eletrodo, colocadores à distância, peças de reposição e peças de desgaste, etc.) do nosso programa de fornecimento!**
- **Inserir e bloquear componentes acessórios na tomada de ligação apenas com a fonte de energia desligada!**

Requisitos para a ligação à rede de alimentação pública

Os aparelhos de alta tensão podem influenciar a qualidade da rede devido à corrente que vão buscar à rede de alimentação. Por isso, para alguns tipos de aparelho podem aplicar-se limitações de ligação ou requisitos à impedância de condução máxima possível ou à capacidade de alimentação mínima necessária na interface para a rede pública (ponto de acoplamento comum PCC), em que também neste caso se chama a atenção para os dados técnicos dos aparelhos. Neste caso, é da responsabilidade do operador ou do utilizador do aparelho perguntar à empresa abastecedora da rede de alimentação se o aparelho pode ser ligado.

2.4 Transporte e colocação

AVISO



Perigo de ferimentos devido ao manuseamento incorreto das botijas de gás de proteção!

O manuseamento incorreto e a fixação insuficiente das botijas de gás de proteção podem provocar ferimentos graves!

- Seguir as instruções do fabricante de gás e do regulamento sobre o gás comprimido!
- A botija de gás de proteção não pode ser fixada pela válvula!
- Evitar o aquecimento da botija de gás de proteção!

⚠ CUIDADO**Perigo de acidente devido aos cabos de alimentação!**

Durante o transporte, cabos de alimentação não desligados (cabos da rede, cabos de comando, etc.) podem causar perigos, como p. ex. virar aparelhos ligados e lesionar pessoas!

- Desligar os cabos de alimentação antes do transporte!

**Perigo de tombar!**

Durante o movimento e a montagem o aparelho pode tombar, ferir pessoas ou ficar danificado. Tem de ser assegurada uma estabilidade até um ângulo de 10° (conforme IEC 60974-1).

- Montar ou transportar o aparelho sobre uma superfície plana e estável!
- Proteger as peças de montagem posterior com meios apropriados!

**Risco de acidentes devido a tubagens dispostas incorretamente!**

Os cabos dispostos incorretamente (cabos de rede, de controlo e de soldagem ou pacotes de mangueiras intermediárias) podem provocar tropeçamentos.

- Dispor os cabos de alimentação direitos no solo (evitar formação de laços).
- Evitar a disposição em passeios ou vias de transporte.

**Perigo de ferimentos no líquido de refrigeração quente e nas respetivas ligações!**

O líquido de refrigeração utilizado e os respetivos pontos de ligação ou união podem aquecer fortemente durante a operação (modelo refrigerado a água). Ao abrir o circuito de refrigerante, a saída de líquido de refrigeração pode causar escaldaduras.

- Abrir o circuito de refrigerante exclusivamente com a fonte de energia ou o aparelho de refrigeração desligados!
- Usar equipamento de proteção adequado (luvas de proteção)!
- Tapar as ligações abertas das tubagens com tampas adequadas.



Os aparelhos estão concebidos para operação em posição vertical!

A operação em posições não admitidas pode causar danos no aparelho.

- **Transporte e operação exclusivamente em posição vertical!**



Devido a ligação incorreta podem ser danificados componentes acessórios e a fonte de energia!

- **Inserir e bloquear componentes acessórios na respetiva tomada de ligação apenas com o aparelho de soldadura desligado!**
- **Para descrições detalhadas, consultar o manual de operação dos respetivos componentes acessórios!**
- **Os componentes acessórios são identificados automaticamente após a ligação da fonte de energia.**



As capas protetoras de poeira protegem as tomadas de ligação e desse modo também o aparelho contra sujidade e danos no aparelho.

- **Se nenhum componente acessório for operado na ligação, a capa protetora de poeira deve ser inserida.**
- **Em caso de defeito ou perda, a capa protetora de poeira deve ser substituída!**

3 Utilização correcta

AVISO



Perigo devido a utilização indevida!

O aparelho foi concebido de acordo com a mais recente tecnologia e com as regras ou normas relativas à utilização na indústria e no comércio. Apenas se destina aos processos de soldagem indicados na placa de potência. Em caso de utilização indevida, podem surgir do aparelho perigos para pessoas, animais e materiais. Não será assumida responsabilidade por quaisquer danos daí resultantes!

- Utilizar o aparelho exclusivamente para o seu devido uso e por meio de pessoal instruído e qualificado!
- Não modificar nem converter o aparelho incorretamente!

3.1 Área de aplicação

Soldadura manual com eléctrodo para a soldadura manual de corrente contínua e, no processo secundário, soldadura TIG de corrente contínua com Liftarc (ignição de contacto).

3.2 Versão do software

A versão do software do comando da fonte de solda pode ser indicada no menu de configuração do aparelho (menu Srv) > consulte a secção 5.8.

3.3 Outros documentos aplicáveis

3.3.1 Garantia

Para mais informações, consulte a brochura fornecida "Warranty registration", bem como as nossas informações sobre a garantia, manutenção e verificação disponíveis em www.ewm-group.com!

3.3.2 Declaração de conformidade



Pelo modo como foi concebido e fabricado, este produto está em conformidade com as diretivas da UE mencionadas na declaração. O produto vem acompanhado da versão original de uma declaração de conformidade específica.

O fabricante recomenda que a inspeção técnica de segurança de acordo com as normas e diretivas nacionais e internacionais seja realizada a cada 12 meses (a contar do primeiro comissionamento).

3.3.3 Soldagem em ambiente com elevado perigo eléctrico



As fontes de energia com esta marcação podem ser utilizadas para a soldadura em ambientes com risco eléctrico elevado (p. ex., em caldeiras). Neste caso, observar as normas nacionais e internacionais aplicáveis. A fonte de energia em si não pode ser posicionada na área de perigo!

3.3.4 Documentos de assistência técnica (peças de reposição e esquemas de ligações)

AVISO



Não efetuar reparações ou modificações indevidas!

A fim de evitar lesões e danos no aparelho, este só pode ser reparado ou modificado por pessoas qualificadas (pessoal de assistência autorizado)!

Em caso de intervenções não autorizadas, a garantia é anulada!

- Em caso de reparação, contratar pessoas qualificadas (pessoal de assistência autorizado)!

Os esquemas de ligações estão junto ao aparelho na versão original.

As peças de reposição podem ser obtidas através do seu respetivo distribuidor.

3.3.5 Calibrar/Validar

O produto vem acompanhado de um certificado original. O fabricante recomenda a calibração/validação em intervalos de 12 meses (a contar do primeiro comissionamento).

3.3.6 Parte do conjunto de documentos

O presente documento faz parte da documentação completa e só é válido se acompanhado de todos os documentos parciais! Ler e observar os manuais de operação de todos os componentes do sistema, especialmente as instruções de segurança!

A imagem mostra o exemplo geral de um sistema de soldadura.

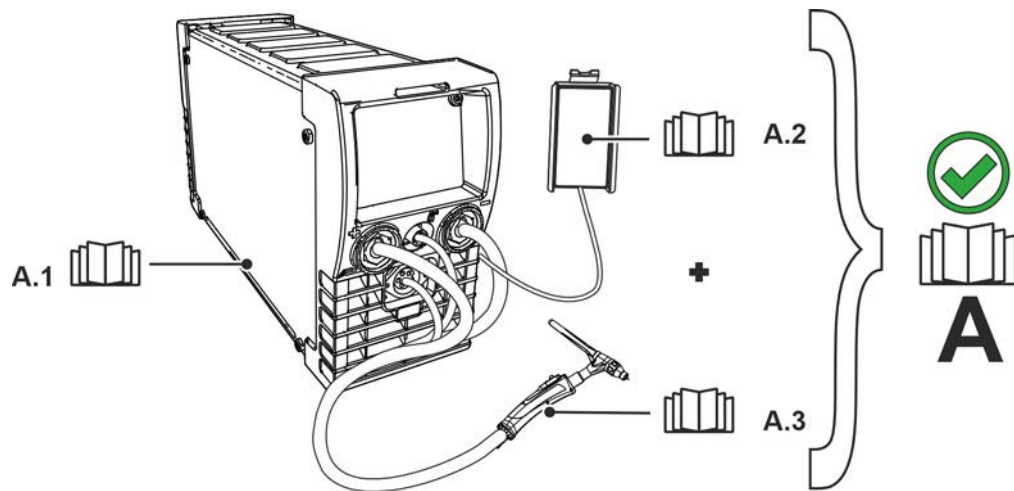


Imagem 3-1

| Item | Documentação |
|------|-----------------------|
| A.1 | Fonte de energia |
| A.2 | Controlo remoto |
| A.3 | Tocha de soldadura |
| A | Documentação completa |

4 Descrição do aparelho – Breve vista geral

4.1 Vista frontal

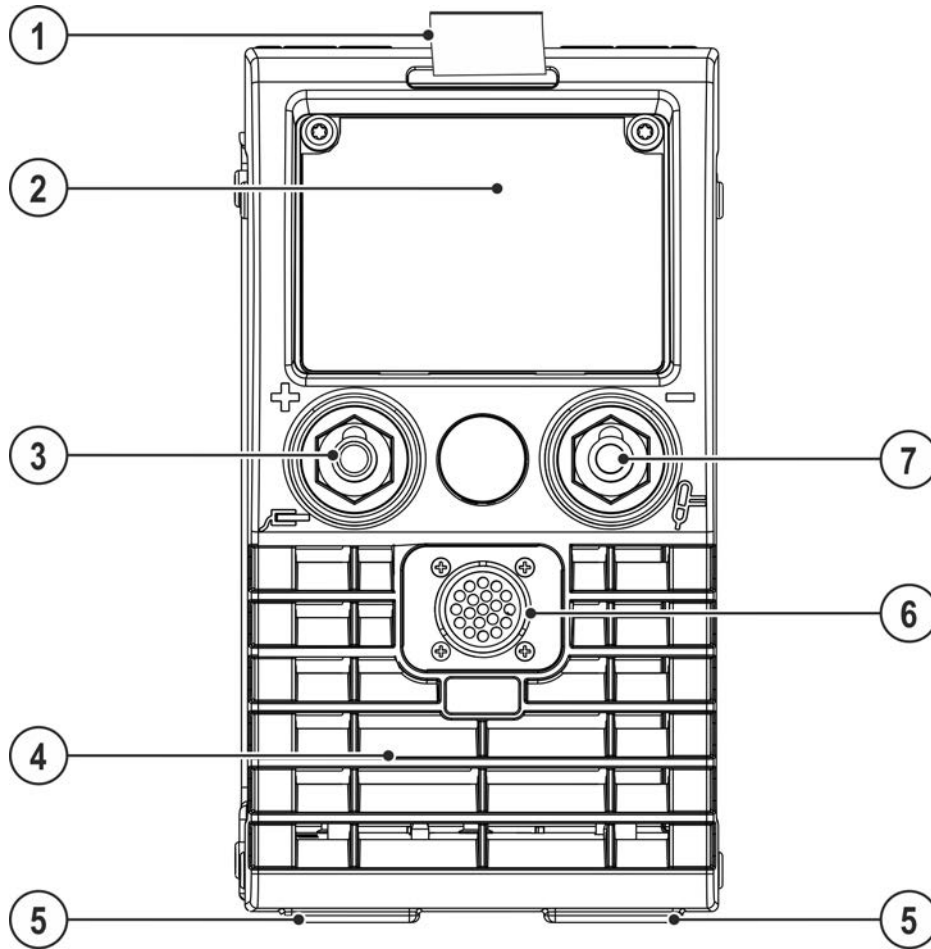


Imagem 4-1

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|----------|---|
| 1 | | Cinto de transporte > consulte a secção 5.1.4.1 |
| 2 | | Comando do aparelho > consulte a secção 4.3 |
| 3 | + | Tomada de ligação, corrente de soldadura "+" <ul style="list-style-type: none"> • Soldadura manual com eléctrodos: Ligação do suporte dos eléctrodos ou da conduta da peça de trabalho • WIG: Ligação da conduta da peça de trabalho |
| 4 | | Abertura de saída do ar de refrigeração |
| 5 | | Base do aparelho |
| 6 | | Tomada de ligação, de 19 pinos Ligação de controlo remoto |
| 7 | — | Tomada de ligação, corrente de soldadura "-" <ul style="list-style-type: none"> • TIG: Ligação do cabo da corrente de soldadura Tocha de soldadura TIG • Manual com eléctrodo: Ligação do suporte do eléctrodo ou cabo de massa |

4.2 Vista traseira

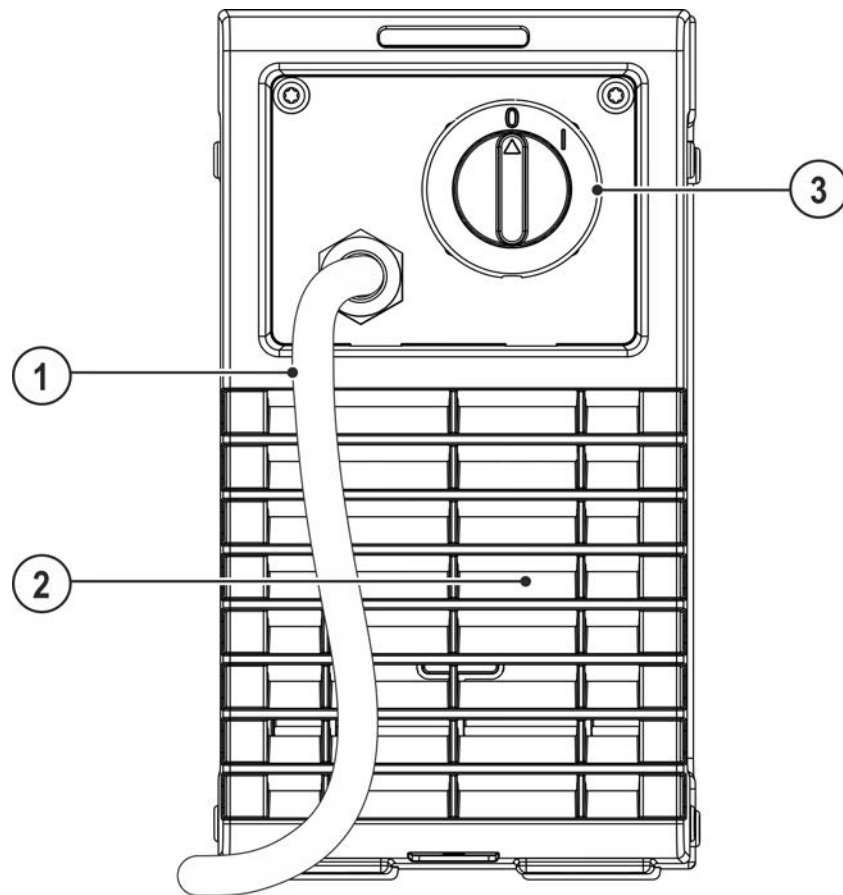



Imagem 4-2

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---|---|
| 1 |  | Cabo de ligação à > consulte a secção 5.1.7 |
| 2 | | Abertura de entrada do ar de refrigeração |
| 3 | | Botão principal Ligar ou desligar o aparelho. |

4.3 Comando do aparelho - elementos de comando

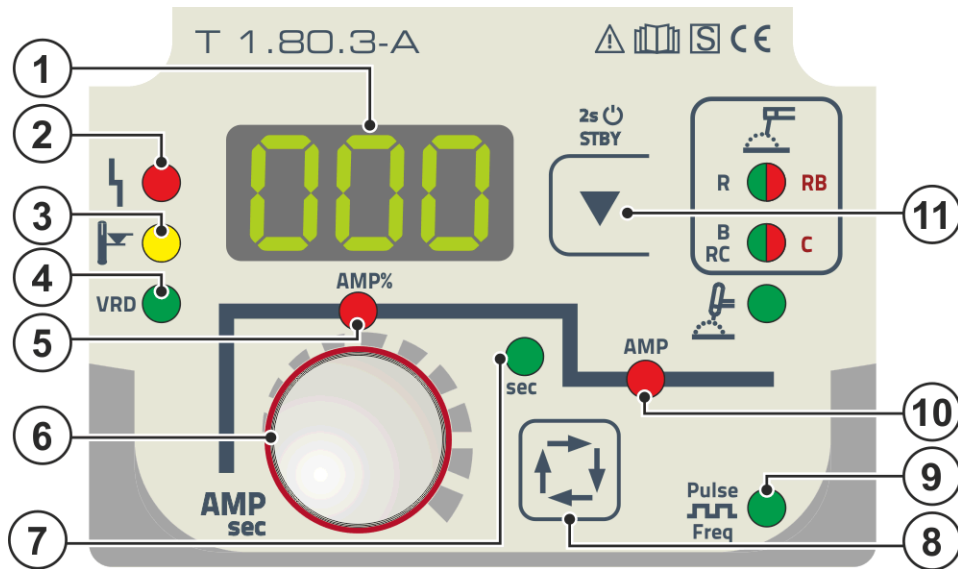









Imagem 4-3

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---------|--|
| 1 | | Indicação, de três dígitos |
| 2 | | Luz de sinalização Falha coletora Avisos de erro > consulte a secção 7.2 |
| 3 | | Luz de sinalização Temperatura excessiva Monitores de temperatura na fonte de alimentação desligam a fonte de alimentação em caso de temperatura excessiva e a luz de controlo Temperatura excessiva fica acesa. Após o arrefecimento, pode-se continuar a soldadura, sem quaisquer medidas adicionais. |
| 4 | VRD | Luz de sinalização Dispositivo de redução da tensão (VRD) > consulte a secção 5.7 |
| 5 | AMP% | Luz de sinalização Corrente Hotstart |
| 6 | | Encoder de rotações Regulação dos parâmetros de soldadura Ajuste da corrente de soldadura, bem como de parâmetros de soldadura adicionais e dos seus valores. |
| 7 | sec | Luz de sinalização Tempo Hotstart |
| 8 | | Botão de pressão Parâmetros de soldadura Selecionar os parâmetros de soldadura em função do processo de soldadura utilizado e do modo de operação. |
| 9 | | Luz de sinalização Soldadura de pulsos (pulsos de valor médio) > consulte a secção 5.2.6 acesa: --- Função ligada <input type="checkbox"/> ON não acesa: Função desligada <input type="checkbox"/> OFF intermitente: Seleção de parâmetros e ajuste da frequência <input type="checkbox"/> FRE |
| 10 | AMP | Luz de sinalização Corrente principal Imin até Imax (passos de 1 A) |

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---|---|
| 11 |  | <p>Botão de pressão Processo de soldadura/Modo de economia de energia</p> <p> ----- Seleção do processo de soldadura manual com elétrodo/ Ajuste do tipo de elétrodo:</p> <p>Luz de sinalização ^R  ^{RB} acende-se a verde= tipo de elétrodo rutílico</p> <p>Luz de sinalização ^R  ^{RB} acende-se a vermelho= tipo de elétrodo rutílico-básico</p> <p>Luz de sinalização ^B  ^C acende-se a verde= tipo de elétrodo básico/rutílico-celulósico</p> <p>Luz de sinalização ^B  ^C acende-se a vermelho= tipo de elétrodo celulósico</p> <p> ----- Seleção do processo de soldadura TIG</p> <p>Após uma atuação de 2 s, o aparelho muda para o modo de economia de energia. Para a reativação, basta acionar qualquer dos elementos de comando > consulte a secção 5.5.</p> |

5 Estrutura e funcionamento

5.1 Transporte e colocação

AVISO



Perigo de acidente devido a transporte não admissível de aparelhos não transportáveis por grua!

Não é permitido transportar o aparelho por grua nem suspenso! O aparelho pode cair e ferir pessoas! As pegas, cintas e suportes destinam-se exclusivamente ao transporte manual!

- O aparelho não é adequado para transporte por grua ou suspensão!

5.1.1 Refrigeração do aparelho



Uma ventilação deficiente origina a redução de desempenho e danos no aparelho.

- **Respeitar as condições ambientais!**
- **Manter livre a abertura de entrada e saída para ar de refrigeração!**
- **Respeitar a distância mínima de 0,5 m a obstáculos!**

5.1.2 Conduta da peça, Generalidades

CUIDADO



Perigo de queimaduras devido à conexão incorreta da corrente de soldadura!

Devido a fichas de corrente de soldadura (conexões do aparelho) não bloqueadas ou a sujidade na conexão da peça de trabalho (tinta, corrosão), estes pontos de união e cabos podem sobreaquecer e provocar queimaduras no caso de contacto!

- Verificar diariamente as conexões de corrente de soldagem e, se necessário, bloqueá-las, rodando-as para a direita.
- Limpar minuciosamente o ponto de conexão da peça de trabalho e fixá-la bem! Não utilizar partes estruturais da peça de trabalho como retorno de corrente de soldadura!

5.1.3 Condições ambientais



O aparelho só pode ser colocado e operado sobre uma superfície adequada, estável e plana (inclusive ao ar livre segundo IP 23)!

- **Dispor de um piso antiderrapante e plano e iluminação suficiente do lugar de trabalho.**
- **Deve-se garantir sempre uma operação segura do aparelho.**



Danos do aparelho devido a contaminantes!

Quantidades excecionalmente elevadas de pó, ácidos, gases ou substâncias corrosivas podem danificar o aparelho (observar os intervalos de manutenção > consulte a secção 6.2).

- **Evitar grandes quantidades de fumos, vapores, neblinas de óleo, pós de retificação e ar ambiente corrosivo!**

Em operação

Intervalo de temperatura do ar ambiente:

- -25 °C a +40 °C (-13 F a 104 °F)

Humidade relativa do ar:

- até 50 % aos 40 °C (104 °F)
- até 90 % aos 20 °C (68 °F)

Transporte e armazenamento

Armazenagem em espaço fechado, intervalo da temperatura do ar ambiente:

- -30 °C a +70 °C (-22 °F a 158 °F)

Humidade relativa do ar

- até 90 % aos 20 °C (68 °F)

5.1.4 Cinta de transporte

5.1.4.1 Ajustar o comprimento da cinta de transporte

Na imagem está representada, a título de exemplo para o ajuste, a extensão da cinta. Para encurtar, os laços da cinta têm que ser enfiados no sentido oposto.

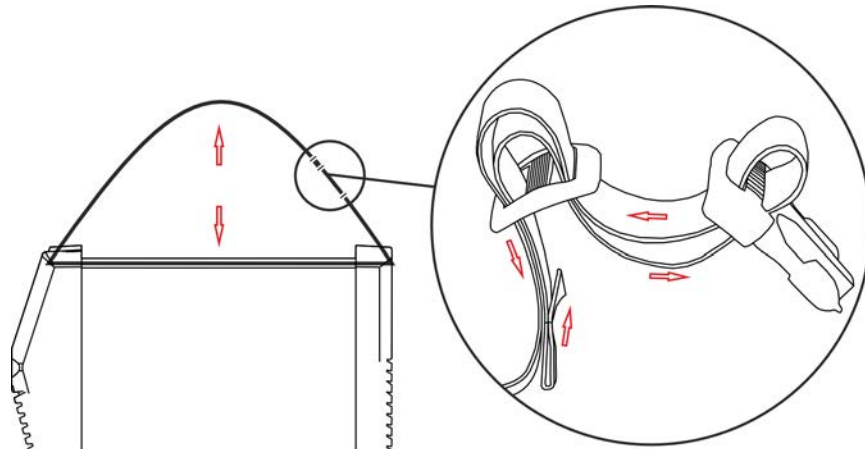


Imagem 5-1

5.1.5 Indicações para a colocação de cabos da corrente de soldagem

- Para cada aparelho de soldadura, utilizar um cabo da peça de trabalho próprio até à peça de trabalho!

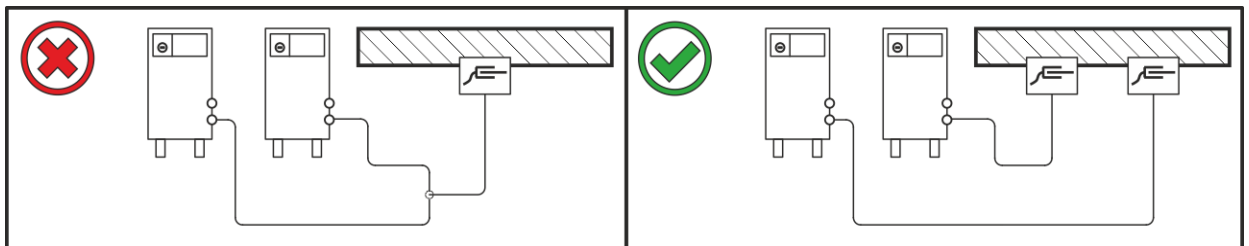


Imagem 5-2

- Desenrolar completamente os cabos da corrente de soldagem, pacotes de tochas de soldagem e, eventualmente, pacotes de mangueiras intermediárias. Evitar laços!
- Por norma, cabos não mais compridos do que o necessário.

Formar meandros com os comprimentos excessivos de cabos.

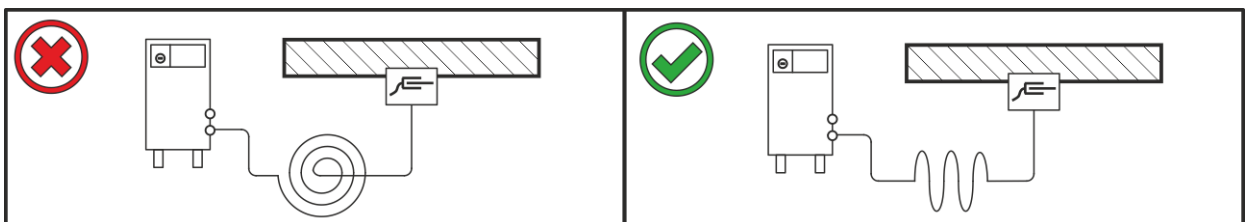


Imagem 5-3

5.1.6 Correntes de soldagem vagabundas

⚠ AVISO



Perigo de ferimentos devido a correntes de soldagem vagabundas!

As correntes de soldagem vagabundas podem destruir condutores de proteção, danificar aparelhos e instalações elétricas, sobreaquecer componentes e podem, como consequência, ocorrer incêndios.

- Controlar regularmente se todas as ligações de corrente de soldagem estão bem fixas e apresentam uma ligação elétrica perfeita.
- Todos os componentes condutores de eletricidade da fonte de energia, tais como caixas, carros transportadores, armações da grua devem ser montados, fixados ou suspensos com isolamento elétrico!
- Não pousar sem isolamento qualquer outro utensílio elétrico, como berbequins, lixadoras angulares, etc., sobre a fonte de energia, o carro transportador ou a armação da grua!
- Pousar a tocha de soldagem e o suporte do eletrodo sempre isolados quando não estão a ser utilizados!

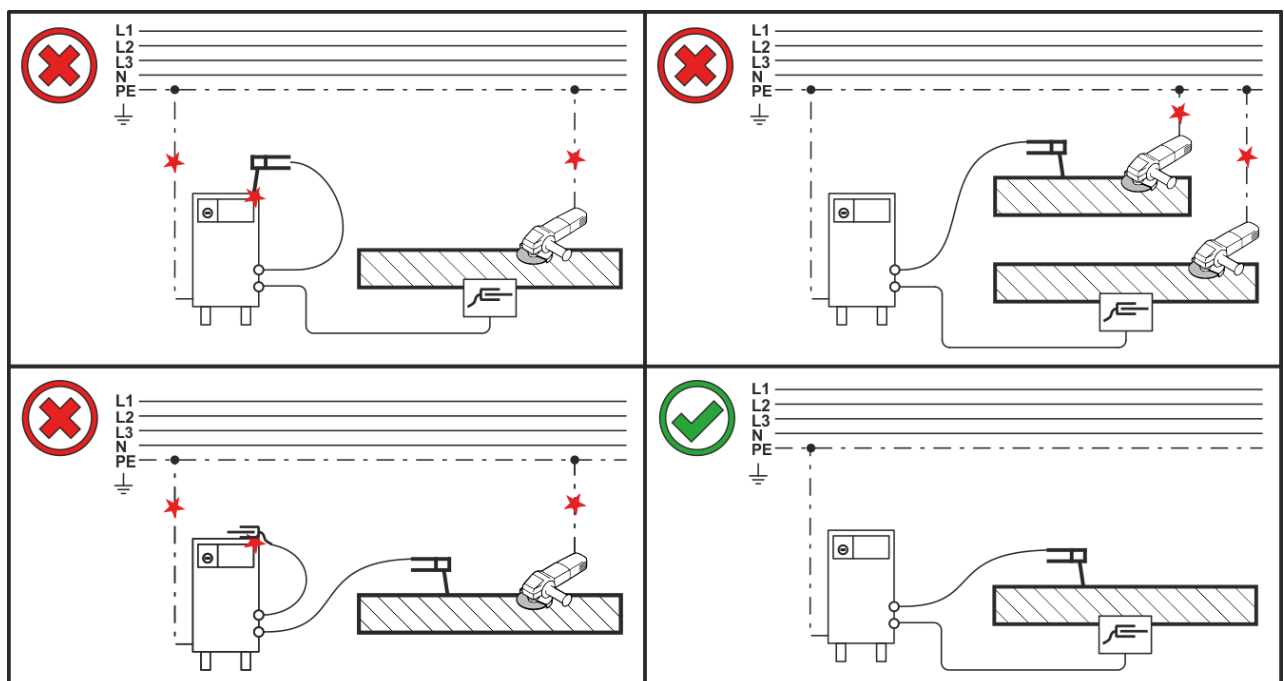


Imagem 5-4

5.1.7 Ligação de rede

⚠ PERIGO

Perigo devido a ligação à rede incorreta!

A ligação à rede incorreta pode provocar ferimentos ou danos materiais!

- A ligação (conector de rede ou cabo), a reparação ou adaptação da tensão do aparelho deve ser realizada por um técnico electricista de acordo com as normas ou leis nacionais!
- A tensão da rede indicada na placa de potência deve coincidir com a tensão de alimentação.
- Operar o aparelho exclusivamente numa tomada com condutor protetor ligado de acordo com as instruções.
- O conector de rede, a tomada de rede e o cabo de rede devem ser verificados regularmente por um técnico electricista!
- Durante a operação do gerador, este deve ser ligado à terra de acordo com o seu manual de operação. A rede criada deve ser adequada para a operação de aparelhos de acordo com a classe de proteção I.

5.1.7.1 Forma de rede

O aparelho deve ser ligado e operado num

- sistema trifásico de 4 fios com cabo neutro de ligação à terra ou
- sistema trifásico de 3 fios com ligação à terra em qualquer sítio, p. ex. num cabo exterior.

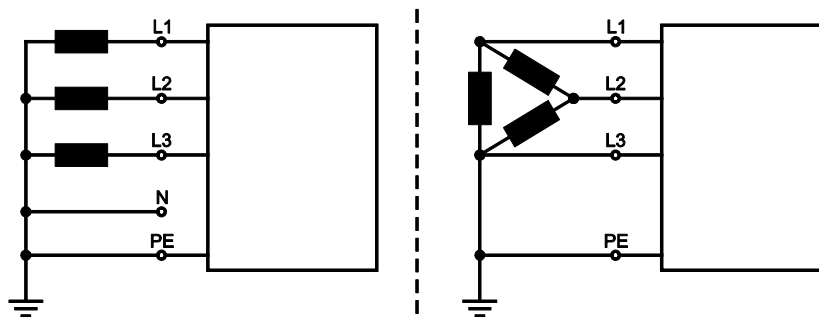


Imagem 5-5

Legenda

| Pos. | Designação | Cor identificadora |
|------|---------------------|--------------------|
| L1 | Condutor exterior 1 | castanho |
| L2 | Condutor exterior 2 | preto |
| L3 | Condutor exterior 3 | cinzento |
| N | Condutor neutro | azul |
| PE | Condutor protetor | verde-amarelo |

- Inserir a ficha de rede do aparelho desligado na respectiva tomada.

5.2 Soldadura manual com eléctrodo

5.2.1 Ligação do suporte dos eléctrodos e da conduta da peça de trabalho

⚠ CUIDADO



Perigo de esmagamento e queimaduras!

Há perigo de esmagamento e queimaduras durante a mudança de eléctrodos de barra!

- Usar luvas de proteção secas adequadas.
- Utilizar alicate isolado para remover eléctrodos de barra usados ou mover peças de trabalho soldadas.

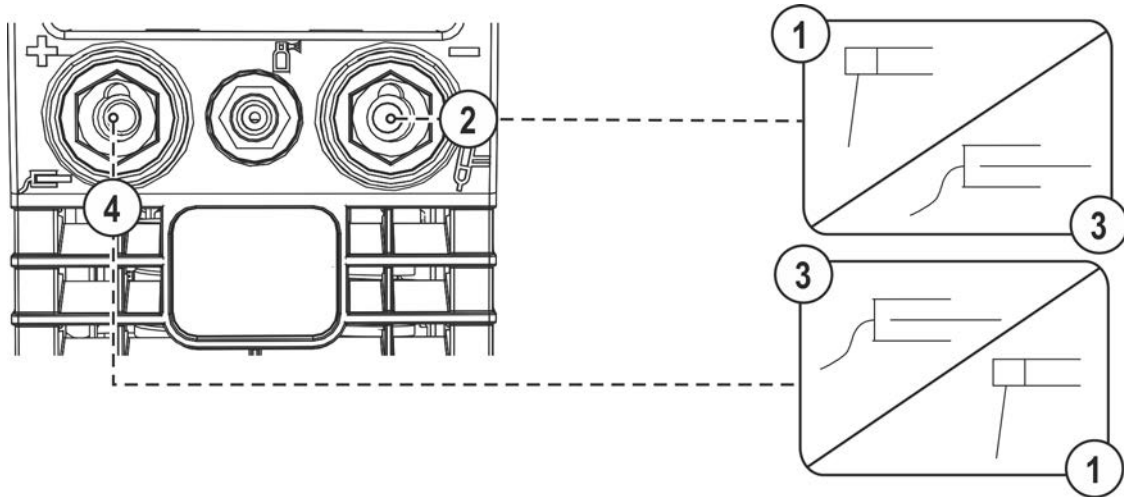


Imagem 5-6

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---------|--|
| 1 | | Suporte dos eléctrodos |
| 2 | | Tomada de ligação, corrente de soldadura “-” Ligação do cabo de massa ou do suporte do eléctrodo |
| 3 | | Peça de trabalho |
| 4 | | Tomada de ligação, corrente de soldadura “+” Ligação do suporte do eléctrodo ou cabo de massa |

- Inserir a ficha do cabo do suporte do eléctrodo e do cabo de massa na tomada da corrente de soldadura dependente da aplicação e bloqueá-la, rodando para a direita. A respetiva polaridade depende da indicação do fabricante dos eléctrodos na embalagem dos eléctrodos.

5.2.2 Seleção de tarefa de soldagem

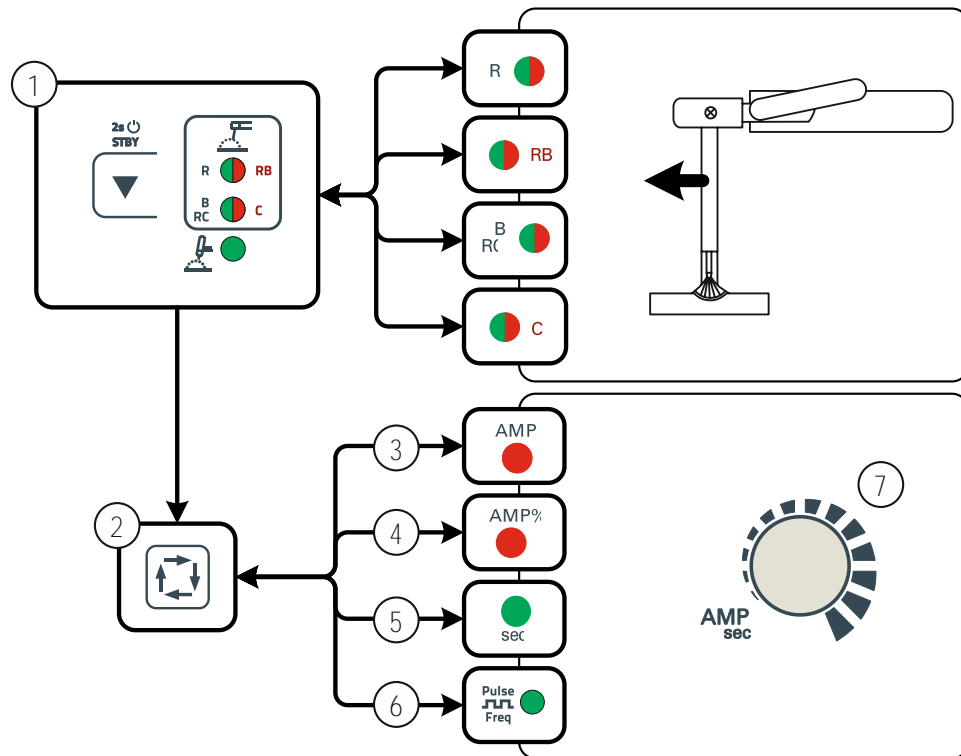


Imagem 5-7

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|-------------|---|
| 1 | | <p>Botão de pressão Processo de soldadura/Modo de economia de energia</p> <p> ----- Seleção do processo de soldadura manual com eléctrodo/ Ajuste do tipo de eléctrodo:</p> <p>Luz de sinalização ^R ^{RB} acende-se a verde= tipo de eléctrodo rutílico</p> <p>Luz de sinalização ^R ^{RB} acende-se a vermelho= tipo de eléctrodo rutílico-básico</p> <p>Luz de sinalização ^B ^{RC} ^C acende-se a verde= tipo de eléctrodo básico/rutílico-celulósico</p> <p>Luz de sinalização ^B ^{RC} ^C acende-se a vermelho= tipo de eléctrodo celulósico</p> <p> ----- Seleção do processo de soldadura TIG</p> <p>Após uma atuação de 2 s, o aparelho muda para o modo de economia de energia. Para a reativação, basta acionar qualquer dos elementos de comando > consulte a secção 5.5.</p> |
| 2 | | <p>Botão de pressão Parâmetros de soldadura</p> <p>Selecionar os parâmetros de soldadura em função do processo de soldadura utilizado e do modo de operação.</p> |
| 3 | AMP | <p>Luz de sinalização Corrente principal</p> <p>Imin até Imax (passos de 1 A)</p> |
| 4 | AMP% | <p>Luz de sinalização Corrente Hotstart</p> |
| 5 | sec | <p>Luz de sinalização Tempo Hotstart</p> |
| 6 | | <p>Luz de sinalização Soldadura de pulsos (pulsos de valor médio) > consulte a secção 5.2.6</p> <p>acesa: --- Função ligada <input type="checkbox"/> ON</p> <p>não acesa: Função desligada <input type="checkbox"/> OFF</p> <p>intermitente: Seleção de parâmetros e ajuste da frequência <input type="checkbox"/> Freq</p> |

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---------|---|
| 7 | | Encoder de rotações Regulação dos parâmetros de soldadura Ajuste da corrente de soldadura, bem como de parâmetros de soldadura adicionais e dos seus valores. |

5.2.3 Hotstart

A função de inicialização a quente (Hotstart) garante uma ignição segura do arco voltaico e o aquecimento suficiente no material de base ainda fria no início da soldadura. Nesta função, a ignição é efetuada com uma corrente mais forte (corrente Hotstart) ao longo de um determinado tempo (tempo Hotstart).

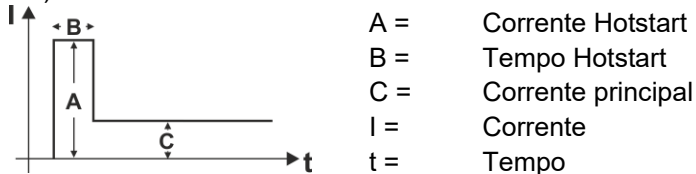


Imagem 5-8

Ajuste

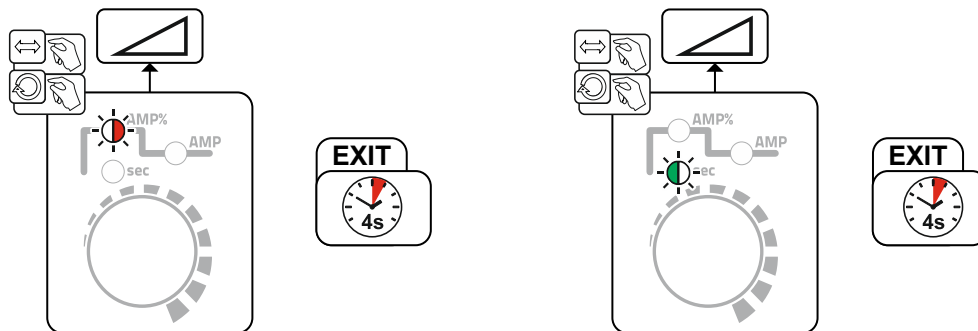


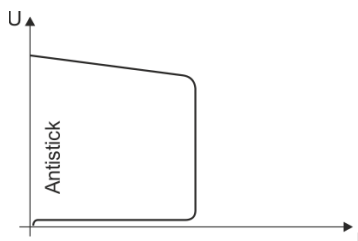
Imagem 5-9

5.2.4 Arcforce

Durante o processo de soldadura, Arcforce evita, através de aumentos de corrente, o queimar de forma a fixar os electródos no banho de soldadura. Isto facilita especialmente a termosoldadura dos tipos de electródos a derreterem, em forma de gota grande com potências de corrente baixas, com arcos voltaicos curtos

Ajuste de parâmetros > consulte a secção 5.2.7.

5.2.5 Antistick



Antistick evita o recozimento do eléctrodo .

Se o eléctrodo ficar preso, não obstante do Arcforce, o aparelho comuta automaticamente para a corrente mínima, dentro de aprox. 1 s. É evitado o recozimento do eléctrodo. Verificar os ajustes da corrente de soldadura e corrigir para a tarefa de soldadura!

Imagem 5-10

5.2.6 Pulsos de valor médio

Na soldadura de pulsos de valor médio é comutado periodicamente entre dois correntes, devendo ser predefinido um valor médio de corrente (AMP), uma corrente de pulso (Ipuls), um equilíbrio (\overline{bRL}) e uma frequência (\overline{FrE}). O valor médio de corrente ajustado em ampere é decisivo, a corrente de pulso (Ipuls) é predefinido através do parâmetro \overline{iPL} em por cento, relativamente o valor médio de corrente (AMP). A corrente de intervalo de pulso (IPP) não precisa de ser ajustada. Este valor é calculado pelo comando da fonte de solda de modo a que seja sempre observado o valor médio da corrente de soldadura (AMP).

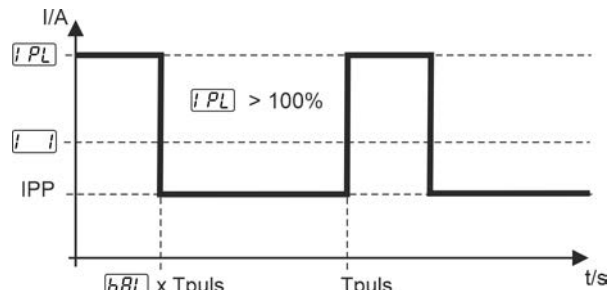


Imagem 5-11

AMP = Corrente principal (valor médio); p. ex., 100 A

Ipuls = Corrente de pulso = \overline{iPL} x AMP; p. ex., 140 % x 100 A = 140 A

IPP = Corrente de intervalo de pulso

Tpuls = Duração de um ciclo de pulso = $1/\overline{FrE}$; p. ex., 1/1 Hz = 1 s

\overline{bRL} = Equilíbrio

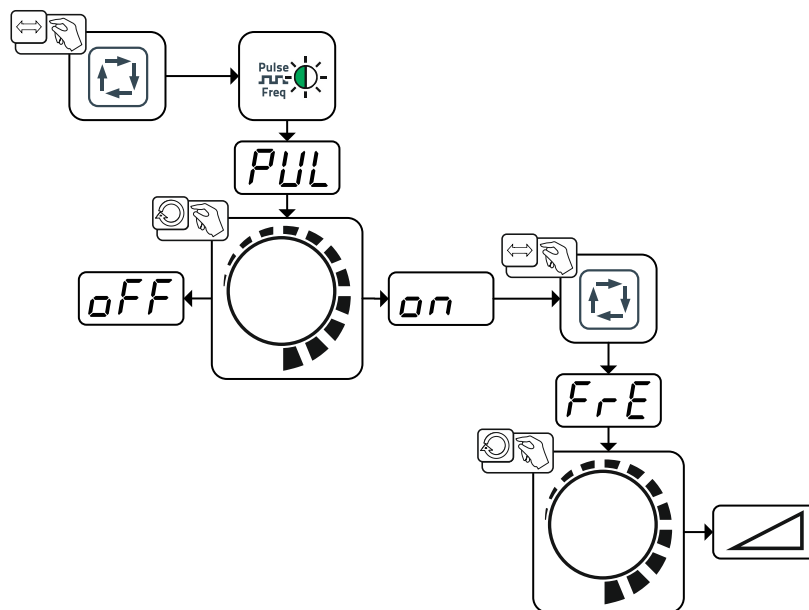


Imagem 5-12

| Exibição | Definição/seleção |
|------------|---|
| PUL | Soldadura de pulsos (pulsos de valor médio) <input type="checkbox"/> on ----- Função ligada <input type="checkbox"/> off ----- Função desligada (de fábrica) |
| FrE | Frequência de pulso |

Podem ser efetuados mais ajustes dos parâmetros no menu de especialista > consulte a secção 5.2.7.

5.2.7 Menu de especialista (Soldadura manual)

No menu de especialista estão guardados parâmetros ajustáveis cujo ajuste regular não é necessário. O número dos parâmetros indicados pode ser reduzido devido, p. ex., uma função desativada.

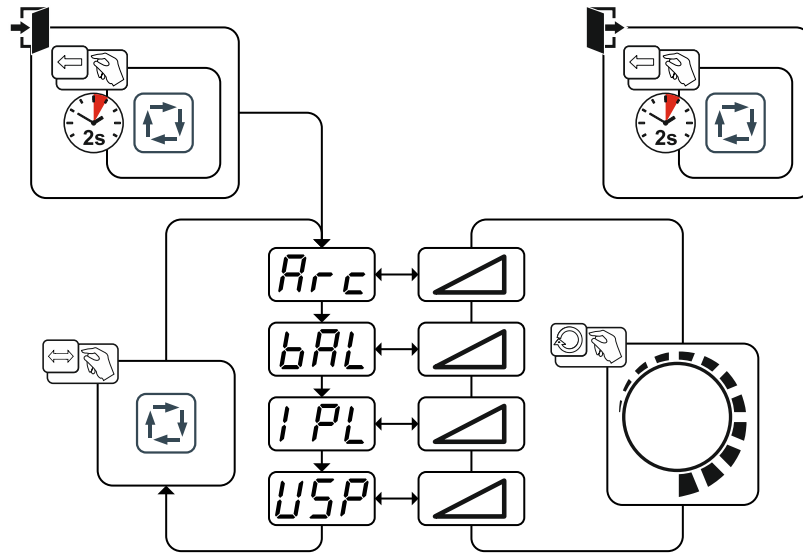


Imagem 5-13

| Exibição | Definição/seleção |
|----------|---|
| | Correção Arcforce <ul style="list-style-type: none"> • Aumentar o valor > arco voltaico mais duro • Reduzir o valor > arco voltaico mais suave |
| | Equilíbrio de pulso |
| | Corrente de pulso > consulte a secção 5.2.6 |
| | Limitação do comprimento do arco voltaico > consulte a secção 5.6 <input type="checkbox"/> on ----- Função ligada <input type="checkbox"/> off ----- Função desligada |

Os intervalos de regulação dos valores dos parâmetros estão resumidos no capítulo Apresentação geral dos parâmetros > consulte a secção 10.1.3.

5.3 Soldadura WIG

5.3.1 Alimentação do gás de protecção

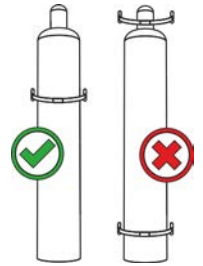
⚠ AVISO



Perigo de ferimentos devido ao manuseamento incorreto das botijas de gás de protecção!

A fixação incorreta ou insuficiente das botijas de gás de protecção pode provocar ferimentos graves!

- Colocar a botija de gás de protecção no alojamento indicado para o efeito e fixar com elementos de segurança (corrente/cinta)!
- A fixação deve ser efetuada na parte superior do cilindro de gás!
- Os elementos de segurança devem ser colocados com pouca folga em torno dos cilindros!



A alimentação desimpedida de gás de protecção da botija de gás de protecção até à tocha de soldagem é condição fundamental para excelentes resultados de soldagem. Além disso, uma alimentação entupida de gás de protecção pode causar a destruição da tocha de soldagem!

- Quando não estiver a ser usada a ligação de gás de protecção, inserir novamente a capa de protecção amarela!
- Todas as ligações de gás de protecção devem ser fabricadas de forma a serem estanques a gás!

5.3.1.1 Ligação da alimentação de gás de protecção

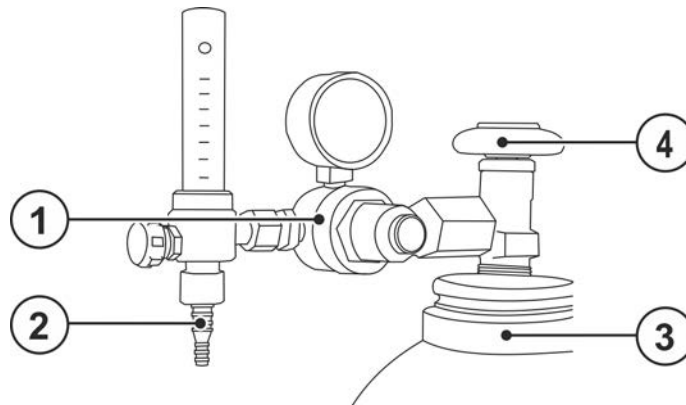


Imagem 5-14

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---------|---------------------------------------|
| 1 | | Redutor de pressão |
| 2 | | Garrafa de gás de protecção |
| 3 | | Lado de saída do regulador de pressão |
| 4 | | Válvula de garrafa de gás |

- Antes da ligação do redutor de pressão, abrir brevemente a válvula da botija de gás de protecção para soprar eventual sujidade.
- Aparafusar bem o regulador de pressão na válvula da botija de gás de modo o vedar o gás.
- Aparafusar a mangueira de gás de protecção da tocha de soldadura no lado de saída do redutor de pressão.

5.3.2 Ligação do queimador de soldadura WIG com válvula rotativa de gás

Preparar a tocha de soldadura de acordo com a tarefa de soldadura (ver as instruções de operação da tocha de soldadura).

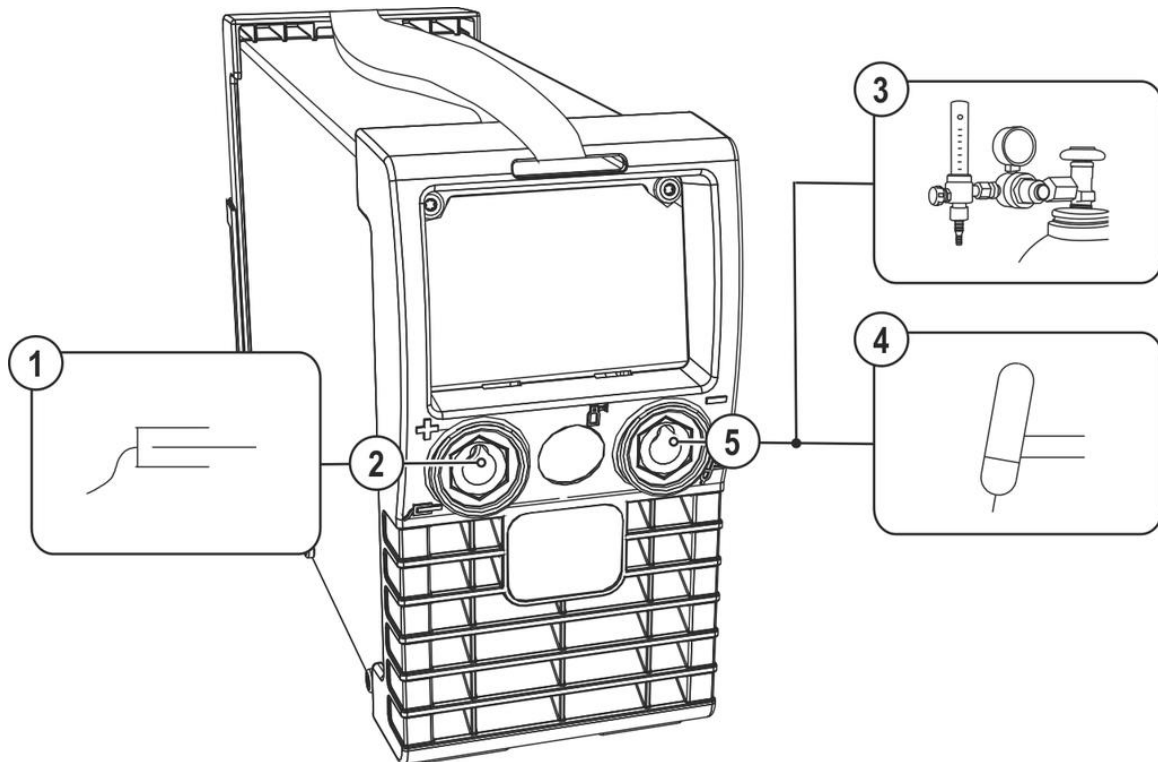


Imagem 5-15

| Pos. | Símbolo | Descrição |
|------|---------|---|
| 1 | | Peça de trabalho |
| 2 | | Tomada de ligação, corrente de soldadura "+" Ligação do cabo de massa |
| 3 | | Lado de saída do regulador de pressão |
| 4 | | Tocha de soldadura |
| 5 | | Tomada de ligação, corrente de soldadura "-" Ligação do cabo da corrente de soldadura Tocha de soldadura TIG |

- Inserir o conector da corrente de soldadura da tocha de soldadura na tomada da corrente de soldadura "-" e bloqueá-lo, rodando para à direita.
- Inserir a ficha do cabo da peça de trabalho na tomada de ligação corrente de soldagem "+" e bloqueá-la, rodando para a direita.
- Aparafusar a mangueira de gás de proteção da tocha de soldadura no lado de saída do redutor de pressão.

5.3.3 Seleção de tarefa de soldagem

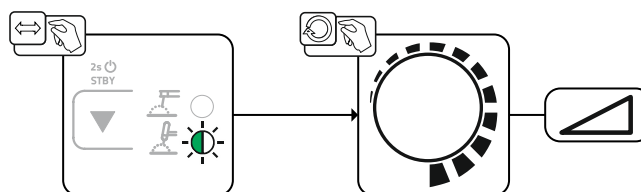


Imagem 5-16

5.3.4 Ignição do arco voltaico

5.3.4.1 Liftarc

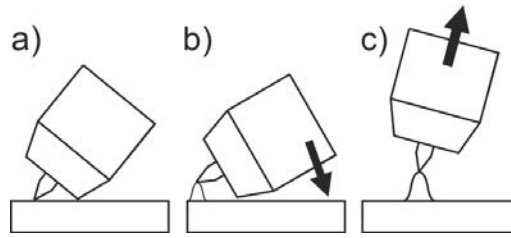


Imagem 5-17

A ignição do arco voltaico ocorre no momento do contacto directo com a peça de trabalho:

- Colocar o bico de gás da tocha e a ponta do eléctrodo de tungstênio cuidadosamente na peça de trabalho (a corrente Liftarc flui independentemente da corrente principal ajustada)
- Inclinar a tocha por cima do bico de gás da tocha de soldadura, até haja uma distância de 2-3 mm entre a ponta do eléctrodo e a peça de trabalho (ignição do arco voltaico, a corrente sobe para a corrente principal ajustada).
- Levantar a tocha de soldadura e virar para a posição normal.

Terminar o processo de soldadura Afastar a tocha de soldadura da peça de trabalho, até que o arco voltaico acaba.

5.3.5 Pulsos de valor médio

Na soldadura de pulsos de valor médio é comutado periodicamente entre duas correntes, devendo ser predefinido um valor médio de corrente (AMP), uma corrente de pulso (I_{puls}), um equilíbrio (\overline{bRL}) e uma frequência (\overline{FrE}). O valor médio de corrente ajustado em ampere é decisivo, a corrente de pulso (I_{puls}) é predefinido através do parâmetro \overline{IPL} em por cento, relativamente o valor médio de corrente (AMP). A corrente de intervalo de pulso (IPP) não precisa de ser ajustada. Este valor é calculado pelo comando da fonte de solda de modo a que seja sempre observado o valor médio da corrente de soldadura (AMP).

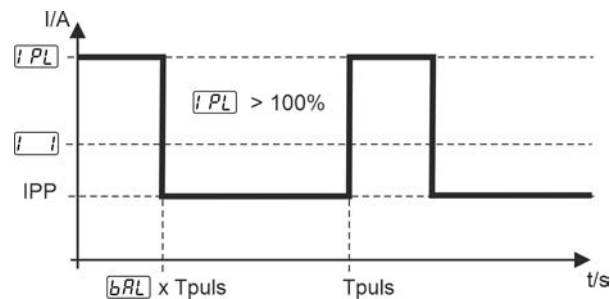


Imagem 5-18

AMP = Corrente principal (valor médio); p. ex., 100 A

I_{puls} = Corrente de pulso = \overline{IPL} x AMP; p. ex., 140 % x 100 A = 140 A

IPP = Corrente de intervalo de pulso

T_{puls} = Duração de um ciclo de pulso = $1/\overline{FrE}$; p. ex., 1/1 Hz = 1 s

\overline{bRL} = Equilíbrio

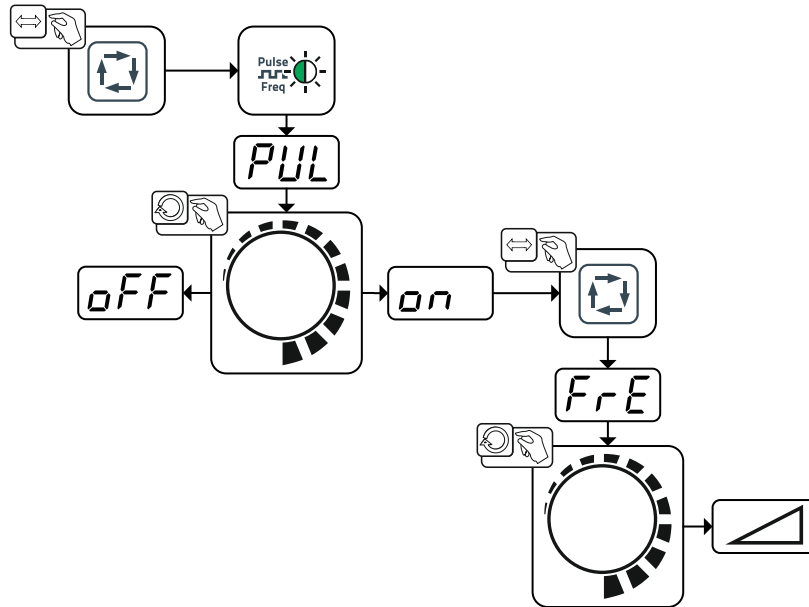


Imagem 5-19

| Exibição | Definição/seleção |
|----------|---|
| | Soldadura de pulsos (pulsos de valor médio) on ----- Função ligada OFF ----- Função desligada (de fábrica) |
| | Frequência de pulso |

Podem ser efetuados mais ajustes dos parâmetros no menu de especialista > consulte a secção 5.3.6.

5.3.6 Menu de especialista (TIG)

No menu de especialista estão guardados parâmetros ajustáveis cujo ajuste regular não é necessário. O número dos parâmetros indicados pode ser reduzido devido, p. ex., uma função desativada.

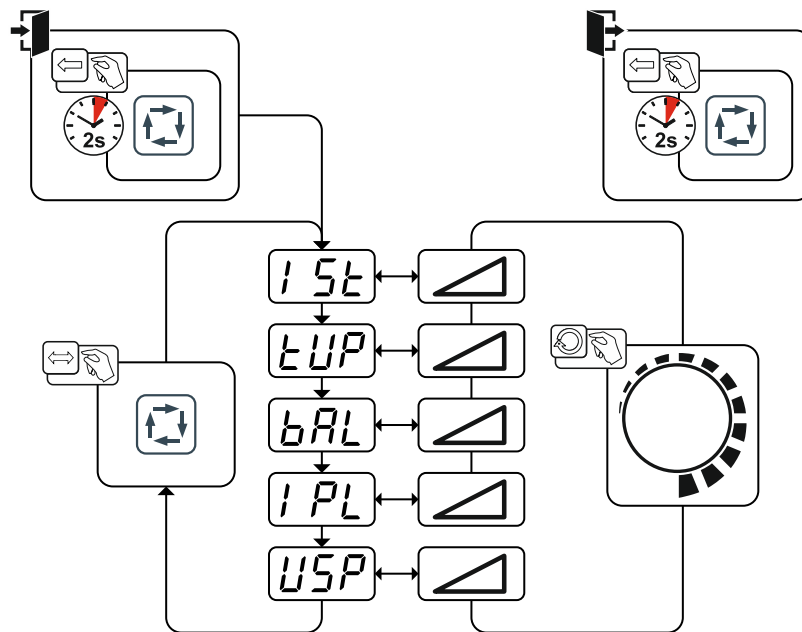


Imagem 5-20

| Exibição | Definição/seleção |
|----------|---|
| | Corrente inicial (em percentagem, depende da corrente principal) |

| Exibição | Definição/seleção |
|----------|---|
| | Tempo de subida da corrente |
| | Equilíbrio de pulso |
| | Corrente de pulso > consulte a secção 5.3.5 |
| | Limitação do comprimento do arco voltaico > consulte a secção 5.6 <input type="checkbox"/> ON ----- Função ligada <input type="checkbox"/> OFF ----- Função desligada |

Os intervalos de regulação dos valores dos parâmetros estão resumidos no capítulo Apresentação geral dos parâmetros > consulte a secção 10.1.

5.3.7 Filtro para sujidade

Este componente de acessório pode ser readaptado opcionalmente > consulte a secção 9.

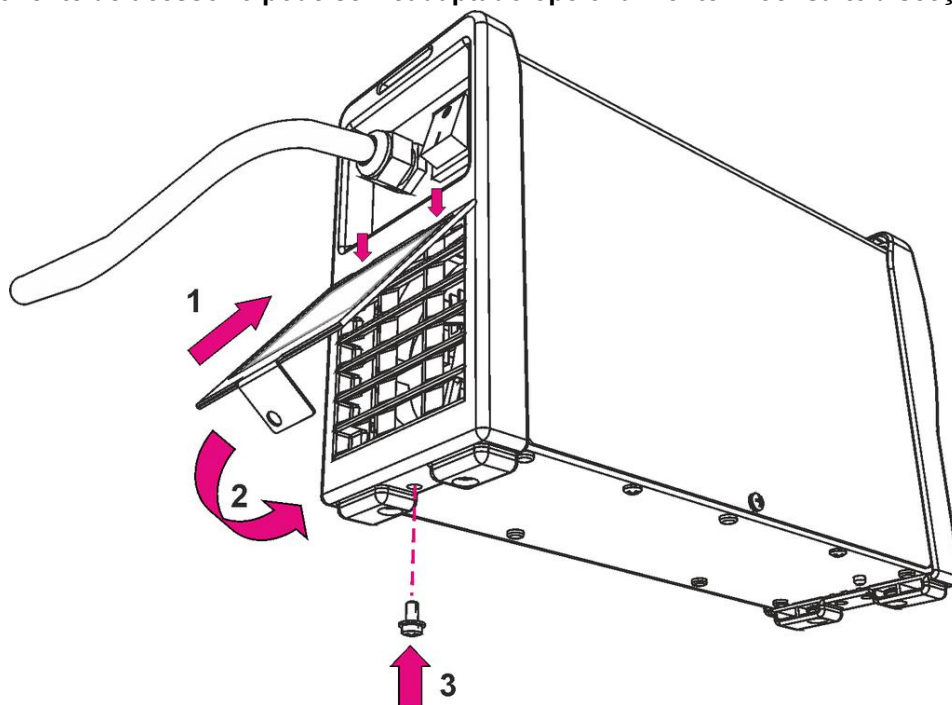


Imagem 5-21

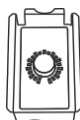
- Inserir o filtro contra sujidade como apresentado na imagem, com ambos os rebordos (1) no verso do aparelho acima da abertura de entrada do ar.
- Dobrar o filtro contra sujidade para baixo (2).
- Fixar o filtro contra sujidade com um ligador de fixação, no verso do aparelho (3).

Caso seja utilizado um filtro de sujidade, o débito de ar de refrigeração é reduzido e, por conseguinte, o ciclo de trabalho do aparelho é mais curto. O ciclo de trabalho diminui à medida que aumenta o grau de sujidade do filtro. O filtro de sujidade tem de ser desmontado regularmente e limpo com ar comprimido (dependendo da sujidade acumulada).

5.4 colocador à distância

Os controlos remotos são operados na tomada de controlo remoto de 19 pinos (analógica).

5.4.1 RT1 19POL



Funções

- Corrente de soldadura de ajuste contínuo (0 % a 100 %) em função da corrente principal predefinida na fonte de solda.

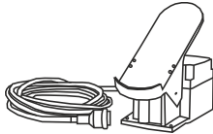
5.4.2 RTG1 19POL



Funções

- Corrente de soldadura de ajuste contínuo (0 % a 100 %) em função da corrente principal predefinida na fonte de solda.

5.4.3 RTF1 19POL



Funções

- Corrente de soldadura de ajuste contínuo (0 % a 100 %) em função da corrente principal predefinida na fonte de solda.
- Iniciar/Parar processo de soldadura (TIG)

5.4.4 RTF-X TIG 19POL

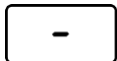


Funções

- Corrente de soldadura de ajuste contínuo (0 % a 100 %) em função da corrente principal predefinida no equipamento de soldadura.
- Iniciar/Parar processo de soldadura (TIG)

5.5 Modo de economia de energia (Standby)

O modo de economia de energia pode ser ativado ou pela pressão da tecla prolongada > *consulte a secção 4.3* ou por um parâmetro ajustável no menu de configuração do aparelho (modo de economia de energia \overline{SbA} em função do tempo) > *consulte a secção 5.8*.



Com o modo de economia de energia ativo, nas indicações do aparelho apenas é indicado o dígito transversal da indicação.

Através da ativação de um elemento de operação (p. ex., rodar um botão giratório), o modo de economia de energia é desativado e o aparelho comuta de novo para a operacionalidade de soldadura.

5.6 Limitação do comprimento do arco voltaico (USP)

A função "Limitação do comprimento do arco voltaico" \overline{USP} faz parar o processo de soldadura caso seja detetada uma tensão demasiado alta do arco voltaico (distância anormalmente elevada entre elétrodo e peça de trabalho). Dependendo do processo, a função pode ser adaptada no respetivo menu de especialista:

Soldadura com elétrodo > *consulte a secção 5.2.7*

Soldadura TIG > *consulte a secção 5.3.6*

A limitação do comprimento do arco voltaico não pode ser utilizada para curvas características Cel (quando presentes).

5.7 Dispositivo de redução da tensão

Exclusivamente as variantes do aparelho com o sufixo (VRD/SVRD/AUS/RU) estão equipados com o dispositivo de redução da tensão (VRD). Este dispositivo serve para aumentar a segurança em ambientes especialmente perigosos (como, p. ex., indústria naval, construção de tubagens, indústria mineira).

Em alguns países e em muitos regulamentos internos de empresas, o dispositivo de redução da tensão é obrigatório para as fonte de energia.

A luz de sinalização VRD > *consulte a secção 4.3* fica acesa se o dispositivo de redução da tensão funciona perfeitamente e a tensão de saída está reduzida para os valores definidos pela norma correspondente (dados técnicos > *consulte a secção 8*).

5.8 Menu de configuração do aparelho

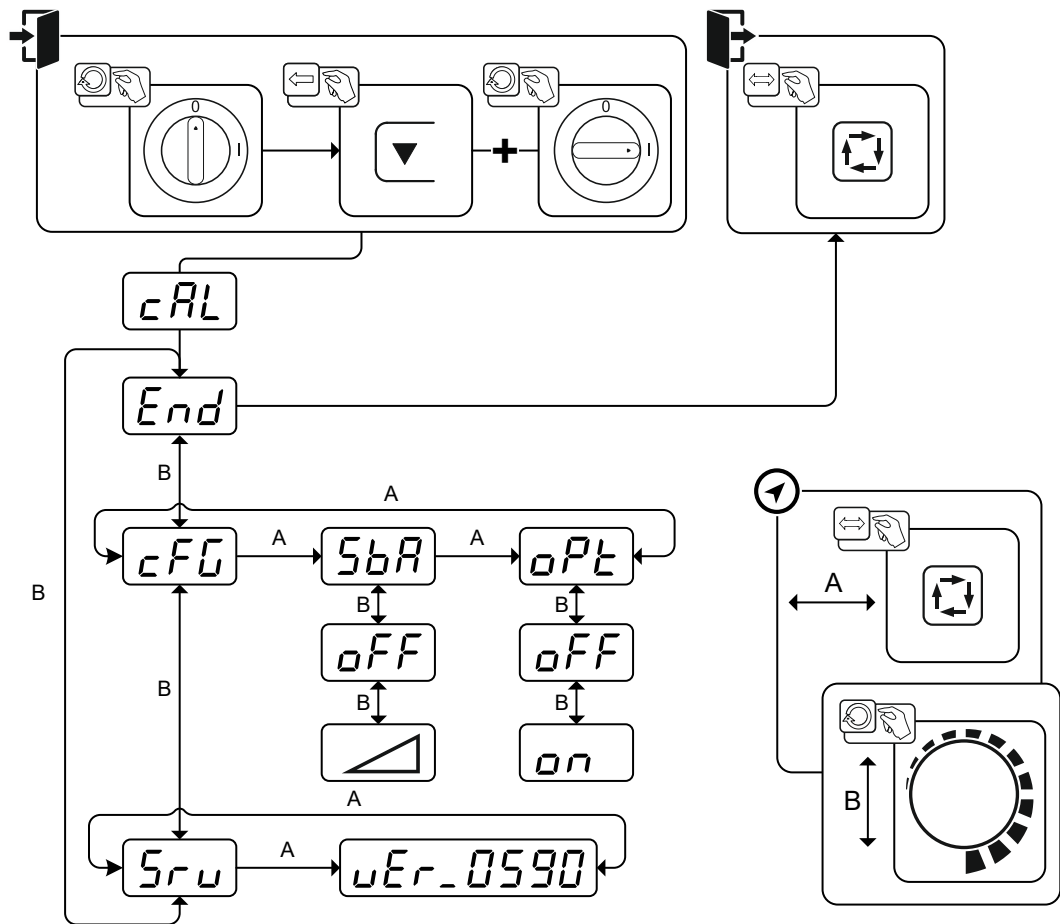


Imagem 5-22

| Exibição | Definição/seleção |
|----------|--|
| | Calibração Após cada ligação, o dispositivo é calibrado durante aprox. 2 s. |
| | Sair do menu Exit |
| | Configuração do aparelho Ajustes para as funções do aparelho e representação dos parâmetros |
| | Função de economia de energia dependente do tempo > consulte a secção 5.5 Duração no caso de imobilização até ativar o modo de economia de energia. Ajuste = desligado ou valor numérico 5 min. - 60 min. |
| | Sensor de luz do arco para capacetes de soldadura (TIG) Ondulação modulada para melhor deteção do arco voltaico ----- Função ligada ----- Função desligada |
| | Menu de assistência As alterações no menu de assistência devem ser efetuadas em conjunto com o pessoal de assistência autorizado! |
| | Versão do software do comando da fonte de soldadura Indicação da versão do software |

6 Manutenção, tratamento e eliminação

6.1 Geral

PERIGO



**Perigo de ferimentos devido a tensão elétrica depois de desligar o aparelho!
A intervenção no aparelho aberto pode causar ferimentos graves com consequências mortais!**

Durante o funcionamento, os condensadores no aparelho são carregados com tensão elétrica. Essa tensão continua presente até 4 minutos depois de se desligar a ficha de rede.

1. Desligar o aparelho.
2. Retirar a ficha de rede.
3. Aguardar no mínimo 4 minutos até os condensadores descarregarem!

AVISO



Manutenção, inspeção e reparação incorretas!

As operações de manutenção, inspeção e reparação devem ser realizadas exclusivamente por pessoas qualificadas (pessoal de assistência autorizado). Uma pessoa qualificada é alguém que, em virtude da sua formação, dos seus conhecimentos e da sua experiência, é capaz de reconhecer os perigos e eventuais danos consequentes que podem ocorrer durante a inspeção de fontes de energia de soldadura e sabe quais são as medidas de segurança necessárias a adotar.

- Cumprir as normas de manutenção > consulte a secção 6.2.
- Se o aparelho não passar numa das inspeções abaixo referidas, apenas poderá voltar a ser colocado em funcionamento após a reparação e nova inspeção.

Os trabalhos de reparação e de manutenção só podem ser efetuados por técnicos especializados e autorizados, caso contrário o direito à garantia extingue-se. Dirija-se em todos os assuntos de assistência sempre ao seu revendedor, ao fornecedor do aparelho. Devoluções em casos de garantia podem ocorrer apenas através do seu revendedor. Para substituir peças, utilize exclusivamente peças de reposição originais. Ao encomendar peças de reposição é necessário indicar o modelo do aparelho, o número de série e o número do artigo do aparelho, a designação e o número de artigo da peça de reposição.

Sob as condições ambientais indicadas e as condições de trabalho normais, a necessidade de efetuar manutenção a este aparelho é relativamente baixa e necessita de uma conservação mínima.

Num aparelho sujo, a vida útil e o ciclo de trabalho são reduzidos. Os intervalos de limpeza orientam-se, de forma determinante, pelas condições ambientais e pela respetiva sujidade do aparelho (no mínimo, semestralmente).

6.1.1 Limpeza

- Limpar as superfícies exteriores com um pano húmido (não utilizar detergentes agressivos).
- Soprar o canal de ventilação e, se necessário, as lamelas de refrigeração do aparelho com ar comprimido sem óleo e água. O ar comprimido pode fazer rodar excessivamente o ventilador do aparelho e destruí-lo. Não soprar diretamente para cima do ventilador do aparelho e, se necessário, bloqueá-lo mecanicamente.
- Verificar o refrigerante quanto a sujidade e, se necessário, substituir.

6.1.2 Filtro para sujidade

Caso seja utilizado um filtro de sujidade, o débito de ar de refrigeração é reduzido e, por conseguinte, o ciclo de trabalho do aparelho é mais curto. O ciclo de trabalho diminui à medida que aumenta o grau de sujidade do filtro. O filtro de sujidade tem de ser desmontado regularmente e limpo com ar comprimido (dependendo da sujidade acumulada).

6.2 Trabalhos de manutenção, intervalos

6.2.1 Trabalhos de manutenção diários

Verificação visual

- Cabo de alimentação de rede e respectiva alívio de tração
- Elementos de segurança da botija de gás
- Verificar o pacote de mangueiras e as ligações de corrente quanto a danos exteriores e, se necessário, substituí-lo ou mandar repará-lo por pessoal qualificado!
- Mangueiras do gás e respectivos dispositivos de controlo (válvula magnética)
- Verificar o assento firme de todas as ligações assim como das peças de desgaste e, se necessário, reapertá-las.
- Verificar a correta fixação da bobina de arame.
- Roldanas de transporte respetivos elementos de segurança
- Elementos de transporte (cinta, olhais de elevação, pega)
- Outros, estado geral

Verificação da função

- Equipamentos de comando, aviso, proteção e de accionamento (verificação de funcionamento).
- Cabos de corrente de soldagem (verificar se estão firmemente bloqueados)
- Mangueiras do gás e respectivos dispositivos de controlo (válvula magnética)
- Elementos de segurança da botija de gás
- Verificar a correta fixação da bobina de arame.
- Verificar o correto assento das uniões roscadas e uniões de conexão de ligações assim como peças de desgaste e, se necessário, reapertá-las.
- Retirar respingos aderentes.
- Limpar roldanas de alimentação do arame com regularidade (depende do nível de sujidade).

6.2.2 Trabalhos de manutenção mensais

Verificação visual

- Danos na caixa (paredes frontal, traseira e laterais)
- Roldanas de transporte respetivos elementos de segurança
- Elementos de transporte (cinta, olhais de elevação, pega)
- Verificar as mangueiras de refrigerante e respetivas ligações quanto a impurezas

Verificação da função

- Selectores, aparelhos de comando, equipamentos de paragem de emergência, dispositivos de redução de tensão, lâmpadas de aviso e de controlo
- Controlar a fixação firme dos elementos de guia do arame (suporte das roldanas de alimentação do arame, niple de entrada de arame, tubo de guia de arame). Recomendação de substituição do suporte das roldanas de alimentação do arame (eFeed) após 2 000 horas de serviço, ver peças de desgaste).
- Verificar as mangueiras de refrigerante e respetivas ligações quanto a impurezas
- Verificar e limpar a tocha de soldagem. As deposições na tocha de soldagem podem provocar curto-circuitos, afetar os resultados de soldagem e, conseqüentemente, provocar danos na tocha!

6.2.3 Verificação anual (Inspeção e verificação durante o funcionamento)

É necessário realizar um teste periódico de acordo com a norma IEC 60974-4 "Inspeção e teste periódico". Além das prescrições aqui mencionadas relativamente à verificação, as prescrições ou leis dos respetivos países devem ser cumpridas.

Para mais informações, consulte a brochura fornecida "Warranty registration", bem como as nossas informações sobre a garantia, manutenção e verificação disponíveis em www.ewm-group.com!

6.3 Eliminação do aparelho



Eliminação correta!

O aparelho contém boas matérias-primas que devem ser enviadas para reciclagem e componentes eletrônicos que devem ser eliminados.

- Não deitar no lixo doméstico!
- Observar os regulamentos oficiais para eliminação!

Para além das normas nacionais ou internacionais mencionadas a seguir, devem ser sempre cumpridas as leis ou normas nacionais aplicáveis em matéria de eliminação de resíduos.

- De acordo com as disposições europeias (diretiva 2012/19/UE, relativa a equipamentos elétricos e eletrônicos usados), os aparelhos elétricos e eletrônicos usados deixam de poder ser eliminados nos resíduos urbanos indiferenciados. Têm de ser eliminados de forma separada. O símbolo do caixote de lixo sobre rodas indica a obrigatoriedade de recolha separada.

Este aparelho tem de ser entregue para eliminação ou reciclagem nos sistemas de recolha separada previstos para o efeito.

Conforme a lei na Alemanha (lei relativa à comercialização, retoma e eliminação ecológica de equipamentos elétricos e eletrônicos (ElektroG)), um equipamento usado tem de ser encaminhado para um circuito separado dos resíduos urbanos indiferenciados. Para esse efeito, as entidades de direito público responsáveis pela gestão dos resíduos (municípios) criaram centros de recolha onde os particulares podem entregar gratuitamente os equipamentos usados.

A eliminação dos dados pessoais é da responsabilidade do próprio utilizador final.

As lâmpadas, baterias ou acumuladores têm de ser retirados e separados do aparelho antes da sua eliminação. O tipo de bateria ou acumulador e a respetiva composição são indicados no lado superior (tipo CR2032 ou SR44). Os seguintes produtos da EWM podem conter baterias ou acumuladores:

- Máscaras de soldadura
As baterias ou os acumuladores podem ser simplesmente retirados do compartimento da lâmpada sinalizadora.
- Controlos do equipamento
As baterias ou os acumuladores encontram-se na parte de trás do controlo em suportes próprios na placa de circuitos, podendo ser simplesmente retirados. Os controlos podem ser desmontados com ferramentas comuns.

Para informações sobre a retoma ou recolha de equipamentos usados, contacte a administração competente do seu município ou da sua freguesia. Existe ainda a possibilidade de retoma através dos revendedores da EWM em toda a Europa.

Para mais informações sobre o tema da ElektroG, consulte o nosso sítio Web em: <https://www.ewm-group.com/de/nachhaltigkeit.html>.

7 Resolução de problemas

Todos os produtos são sujeitos a controlos de produção e finalização rigorosos. Se no entanto, algo não funcionar, o produto deve ser verificado de acordo com as seguintes instruções. Se nenhuma das resoluções das falhas descritas levar ao funcionamento do produto, deve-se informar o comerciante autorizado.

7.1 Lista de verificação para a resolução de problemas

A condição básica para um funcionamento perfeito é um equipamento do aparelho adequado ao material utilizado e ao gás de processo!

| Legenda | Símbolo | Descrição |
|---------|---------|------------|
| | ↗ | Erro/causa |
| | ✘ | Ajuda |

Luz de sinalização de temperatura excessiva




- ↗ Temperatura excessiva da fonte de solda
- ✘ Deixar o aparelho arrefecer no estado ligado

Erros de funcionamento

- ↗ Todas as lâmpadas sinalizadoras acendem após a ligação
- ↗ Nenhuma lâmpada sinalizadora acende após a ligação
- ↗ Sem potência de soldagem
 - ✘ Falha de fase, verificar a ligação à rede (fusíveis)
- ↗ Problemas de ligação
 - ✘ Estabelecer ligações de cabos de comando ou verificar se a instalação está correta.
- ↗ Ligações de corrente de soldagem soltas
 - ✘ Apertar as ligações de corrente do lado da tocha e/ou para a peça de trabalho
 - ✘ Aparafusar o bico de contacto corretamente

7.2 Aviso de falha (Fonte de alimentação)

Dependendo das opções de visualização da indicação do aparelho, uma falha é representada do seguinte modo:

| Tipo de indicação - Comando da fonte de soldadura | Representação |
|---|---|
| Display gráfico |  |
| duas indicações de 7 segmentos |  |
| uma indicação de 7 segmentos |  |

A causa possível da falha é sinalizada por um número de falha correspondente (consultar a tabela). No caso de um erro, a fonte de alimentação é desligada.

A indicação do eventual número de erro depende da série de aparelhos e da respetiva versão!

- Documentar o erro do aparelho e, se necessário, indicá-lo ao pessoal da Assistência técnica
- Se surgirem vários erros, os mesmos são exibidos em sequência.

| Mensagem de erro | Causa possível | Solução |
|------------------|------------------------------------|---|
| E 0 | Sinal de iniciar definido com erro | Não acionar o gatilho da tocha ou o controlo remoto de pedal. |
| E 4 | Erro de temperatura | Deixar o aparelho arrefecer |
| E 5 | Sobretensão da rede | Desligar o aparelho e controlar a tensão da rede. |

| Mensagem de erro | Causa possível | Solução |
|------------------|--|---|
| E 6 | Subtensão da rede | |
| E 7 | Erro do sistema eletrónico | Desligar e voltar a ligar o aparelho. Se o erro persistir, informar a assistência técnica. |
| E 9 | Sobretensão secundária | |
| E12 | Erro de redução de tensão (VRD) | |
| E13 | Erro do sistema eletrónico | |
| E14 | Erro de ajuste da deteção da corrente | Desligar o aparelho, pousar o suporte do elétrodo de forma isolada, e voltar a ligar o aparelho. Se o erro persistir, informar a assistência técnica. |
| E15 | Erro de uma das tensões de alimentação do sistema eletrónico | Desligar e voltar a ligar o aparelho. Se o erro persistir, informar a assistência técnica. |
| E23 | Erro de temperatura | Deixar o aparelho arrefecer |
| E32 | Erro do sistema eletrónico | Desligar e voltar a ligar o aparelho. Se o erro persistir, informar a assistência técnica. |
| E33 | Erro de ajuste da deteção da tensão | Desligar o aparelho, pousar o suporte do elétrodo de forma isolada, e voltar a ligar o aparelho. Se o erro persistir, informar a assistência técnica. |
| E34 | Erro do sistema eletrónico | Desligar e voltar a ligar o aparelho. Se o erro persistir, informar a assistência técnica. |
| E37 | Erro de temperatura | Deixar o aparelho arrefecer |
| E40 | Erro de motor | Verificar o acionamento da alimentação de arame, desligar e ligar o aparelho de novo, se o erro continuar, informar a assistência técnica |
| E51 | Curto-circuito terra (erro PE) | Ligação entre o arame de soldadura e a caixa do aparelho |
| E55 | Falha de uma fase de rede | Desligar o aparelho e controlar a tensão da rede. |
| E58 | Curto-circuito do circuito da corrente de soldadura | Desligar o aparelho e verificar a correta instalação dos cabos da corrente de soldadura, p. ex., pousar o suporte do elétrodo de forma isolada; desconectar o cabo de corrente do dispositivo de desmagnetização. |

7.3 Versão do software do controlo do equipamento

A pesquisa das versões do software serve exclusivamente de informação para o pessoal de assistência técnica autorizado e pode ser acedida no menu de configuração do aparelho > *consulte a secção 5.8!*

7.4 Reposição dos parâmetros de soldadura para a configuração de fábrica

Todos os parâmetros de soldagem específicos do cliente são substituídos através das configuração de fábrica!

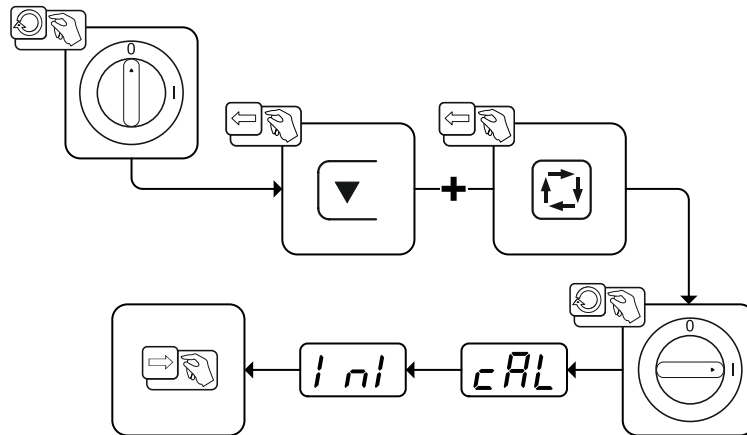


Imagem 7-1

| Exibição | Definição/seleção |
|----------|---|
| | Calibração Após cada ligação, o dispositivo é calibrado durante aprox. 2 s. |
| | Inicialização Manter os botões de pressão premidas até que seja indicado na indicação. |

8 Dados técnicos

Dados de desempenho e garantia somente em associação com peças de reposição e de desgaste originais!

8.1 Pico 220 cel puls

| | manual com eletrodo | TIG |
|--|---|-------------------|
| corrente de soldadura (I ₂) | 10 A até 220 A | |
| tensão de soldadura, de acordo com a norma (U ₂) | 20,4 V até 28,8 V | 10,4 V até 18,8 V |
| ciclo de trabalho CT a 40° C ^[1] | 220 A (30 %) 160 A (60 %) 140 A (100 %) | |
| tensão a vazio (U ₀) | 97 V | |
| tensão da rede (tolerância) | 3 x 400 V (-25 % até +20 %) | |
| frequência | 50/60 Hz | |
| fusível de rede ^[2] | 3 x 10 A | |
| potência absorvida P ₀ | H07RN-F4G1,5 | |
| máx. potência de ligação (S ₁) | 8,0 kVA | 5,2 kVA |
| recom. potência do gerador | 10,8 kVA | 7,0 kVA |
| potência absorvida P _i ^[3] | 12 W | |
| fator de potência (cos phi) / eficiência | 0,99 / 88 % | |
| classe de proteção | I | |
| Classe de sobretensão | III | |
| grau de sujidade | 3 | |
| classe de isolamento / grau de proteção | H / IP 23 | |
| disjuntor diferencial | tipo B (recomendado) | |
| nível de ruído ^[4] | <70 dB(A) | |
| temperatura ambiente | -25 °C até +40 °C | |
| refrigeração do aparelho | ventilador (AF) | |
| refrigeração da tocha | - | gás |
| cabo de massa (mín.) | 35 mm ² | |
| classe CEM | A | |
| Marca de controlo | S / CE / EAC / UK | |
| normas utilizadas | ver declaração de conformidade (documentação do aparelho) | |
| Dimensões (l x b x h) | 428 x 136 x 252 mm 16.9 x 5.4 x 9.9 inch | |
| peso | 10,5 kg 23.1 lb | |

^[1] Folga de carga: 10 min (60 % CT \triangleq 6 min. soldadura, 4 min. intervalo).

^[2] Recomendam-se fusíveis DIAZED xxA gG. No caso de curto-circuitos automáticos, utilizar a característica de disparo "C"!

^[3] Potência em modo de repouso sem aparelhos periféricos externos ou internos.

^[4] Nível de ruído em vazio e em funcionamento com carga normalizada de acordo com IEC 60974-1 no ponto de tra-balho máximo.

8.2 Pico 220 cel puls (AUS/RU)

| | manual com eletrodo | TIG |
|--|---|-------------------|
| corrente de soldadura (I ₂) | 10 A até 220 A | |
| tensão de soldadura, de acordo com a norma (U ₂) | 20,4 V até 28,8 V | 10,4 V até 18,8 V |
| ciclo de trabalho CT a 40° C ^[1] | 220 A (30 %) 160 A (60 %) 140 A (100 %) | |
| tensão a vazio (U ₀) | 97 V | |
| tensão a vazio (U _r) VRD (AUS) | 33 V | 12 V |
| tensão a vazio (U _r) VRD (RU) | 12 V | 12 V |
| tensão da rede (tolerância) | 3 x 400 V (-25 % até +20 %) | |
| frequência | 50/60 Hz | |
| fusível de rede ^[2] | 3 x 10 A | |
| potência absorvida P ₀ | H07RN-F4G1,5 | |
| máx. potência de ligação (S ₁) | 8,0 kVA | 5,2 kVA |
| recom. potência do gerador | 10,8 kVA | 7,0 kVA |
| potência absorvida P _i ^[3] | 12 W | |
| fator de potência (cos phi) / eficiência | 0,99 / 88 % | |
| classe de proteção | I | |
| Classe de sobretensão | III | |
| grau de sujidade | 3 | |
| classe de isolamento / grau de proteção | H / IP 23 | |
| disjuntor diferencial | tipo B (recomendado) | |
| nível de ruído ^[3] | <70 dB(A) | |
| temperatura ambiente | -25 °C até +40 °C | |
| refrigeração do aparelho | ventilador (AF) | |
| refrigeração da tocha | - | gás |
| cabo de massa (mín.) | 35 mm ² | |
| classe CEM | A | |
| Marca de controlo | S / CE / ENEC | |
| normas utilizadas | ver declaração de conformidade (documentação do aparelho) | |
| Dimensões (l x b x h) | 428 x 136 x 252 mm 16.9 x 5.4 x 9.9 inch | |
| peso | 10,5 kg 23.1 lb | |

^[1] Folga de carga: 10 min (60 % CT \pm 6 min. soldadura, 4 min. intervalo).

^[2] Recomendam-se fusíveis DIAZED xxA gG. No caso de curto-circuitos automáticos, utilizar a característica de disparo "C"!

^[3] Potência em modo de repouso sem aparelhos periféricos externos ou internos.

^[4] Nível de ruído em vazio e em funcionamento com carga normalizada de acordo com IEC 60974-1 no ponto de tra-balho máximo.

9 Acessórios

9.1 Porta-eléctrodo

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|----------------------------------|--------------------------|------------------|
| EH 35mm ² 290A/60% 4m | Porta-eléctrodo com cabo | 092-000052-00000 |

9.2 Cabo de massa

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|--|---|------------------|
| WK35mm ² Ø 13 mm 290A/60% 4m/K | Cabo de massa, terminal | 092-000008-00000 |
| WK35mm ² Ø 13 mm 290A/60% 4m FIX | Cabo de massa com terminal FIX original | 398-000594-00000 |

9.3 Tocha de soldadura

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|---------------|---|------------------|
| TIG 26 GDV 4m | Tocha de soldadura TIG, válvula rotativa de gás, refrigerada a gás, descentralizada | 094-511621-00100 |
| TIG 26 GDV 8m | Tocha de soldadura TIG, válvula rotativa de gás, refrigerada a gás, descentralizada | 094-511621-00108 |

9.4 Alimentação do gás de protecção

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|----------------------------|------------------------------------|------------------|
| Proreg Ar/CO2 230bar 15l D | Regulador de pressão com manómetro | 394-008488-10015 |
| Proreg Ar/CO2 230bar 30l D | Regulador de pressão com manómetro | 394-008488-10030 |
| DM 842 Ar/CO2 230bar 15l D | Regulador de pressão com manómetro | 394-002910-00015 |
| GH 2X1/4" 2M | Mangueira de gás | 094-000010-00001 |
| GH 2x1/4" 3m | Mangueira de gás | 094-000010-00003 |
| GH 2X1/4" 5m | Mangueira de gás | 094-000010-00005 |
| GH 2X1/4" 10m | Mangueira de gás | 094-000010-00011 |
| GH 2X1/4" 15m | Mangueira de gás | 094-000010-00015 |

9.5 Sistema de transporte

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|-------------|---------------------|------------------|
| Trolly 35-1 | Carro transportador | 090-008629-00000 |

9.6 Controlo remoto, 19 pinos

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|---------------------|---|------------------|
| RT1 19POL | Controlo remoto, corrente | 090-008097-00000 |
| RTG1 19POL 5m | Controlo remoto, corrente | 090-008106-00000 |
| RTG1 19POL 10m | Controlo remoto, corrente | 090-008106-00010 |
| RTF1 19POL 5 M | Controlo remoto de pedal, corrente com cabo de ligação | 094-006680-00000 |
| RTF-X TIG 19pol 5 m | Controlo remoto de pedal, corrente, com cabo de ligação | 090-008855-00005 |

9.6.1 Cabos de ligação

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|----------------|---|------------------|
| RA5 19POL 5M | Cabo de ligação p. ex. para colocador à distância | 092-001470-00005 |
| RA10 19POL 10m | Cabo de ligação p. ex. para colocador à distância | 092-001470-00010 |
| RA20 19POL 20m | Cabo de ligação p. ex. para colocador à distância | 092-001470-00020 |

9.7 Opções

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|--------------------------------|---|-------------------------|
| ON TG | Cinta de transporte | 092-004310-00000 |
| ON Filter Pico/Picotig 180/200 | Filtro de sujidade para a entrada de ar | 092-002546-00000 |
| ON Safeguard M | Capa de proteção isolante | 092-008767-00000 |

9.8 Acessórios gerais

| Tipo | Designação | Número do artigo |
|---------------|---|-------------------------|
| ON AL D13/27 | Tampa de proteção para tomadas de carga | 092-003282-00000 |
| 16A 5POLE/CEE | Conector de rede | 094-000712-00000 |

10 Anexo

10.1 Vista geral dos parâmetros

10.1.1 Soldadura manual com eléctrodo

| Exibição dos dados de soldadura | Parâmetro/Função | Intervalo de regulação | | | | |
|---------------------------------|---|------------------------|------|---|------|---------|
| | | Padrão (de fábrica) | mín. | | máx. | Unidade |
| PUL | Soldadura de pulsos | off | off | - | on | |
| FRE | Frequência de pulso | 1,2 | 0,2 | - | 500 | Hz |
| | Corrente Hotstart (AMP%) | 120 | 50 | - | 200 | % |
| | Tempo Hotstart | 0,5 | 0,1 | - | 20,0 | s |
| ARC | Correção Arcforce | 0 | -10 | - | 10 | |
| BAL | Equilíbrio de pulso | 30 | 1 | - | 99 | % |
| IPL | Corrente de pulso | 142 | 1 | - | 200 | % |
| USP | Limitação do comprimento do arco voltaico | off | off | - | on | |


10.1.2 Soldadura WIG

| Exibição dos dados de soldadura | Parâmetro/Função | Intervalo de regulação | | | | |
|---------------------------------|---|------------------------|------|---|------|---------|
| | | Padrão (de fábrica) | mín. | | máx. | Unidade |
| PUL | Soldadura de pulsos | off | off | - | on | |
| FRE | Frequência de pulso | 2,8 | 0,2 | - | 2000 | Hz |
| ISE | Corrente inicial | 20 | 1 | - | 200 | % |
| EUP | Tempo de subida da corrente | 1,0 | 0,0 | - | 20,0 | s |
| BAL | Equilíbrio de pulso | 50 | 1 | - | 99 | % |
| IPL | Corrente de pulso | 140 | 1 | - | 200 | % |
| USP | Limitação do comprimento do arco voltaico | on | off | - | on | |

10.1.3 Parâmetros básicos (independentes do processo)

| Indicação dos dados de soldadura | Parâmetro/Função | Faixa de regulagem | | | | |
|----------------------------------|---|---------------------|------|---|------|---------|
| | | Padrão (de fábrica) | min. | | máx. | Unidade |
| <input type="checkbox"/> ON | Ligada | | | | | |
| <input type="checkbox"/> OFF | Desligada | | | | | |
| <input type="checkbox"/> CAL | Calibração | | | | | |
| <input type="checkbox"/> INI | Inicialização | | | | | |
| <input type="checkbox"/> CFG | Configuração do aparelho | | | | | |
| <input type="checkbox"/> SBRT | Função de economia de energia dependente do tempo | 20 | off | - | 60 | min |
| <input type="checkbox"/> PEL | Sensor de luz do arco para capacetes de soldadura (TIG) | off | off | | on | |
| <input type="checkbox"/> END | Sair do menu | | | | | |
| <input type="checkbox"/> SRV | Menu de assistência | | | | | |
| <input type="checkbox"/> VER | Versão do software do comando do aparelho | | | | | |
| <input type="checkbox"/> - | Modo de economia de energia ativo | | | | | |

10.2 Consumo médio de gás inerte

|  | Número do bocal de gás | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 10 |
|---|------------------------|------|------|------|------|------|------|
| | Ø mm | 6,5 | 8,0 | 9,5 | 11 | 12,5 | 16 |
| | Ø inch | 0,26 | 0,31 | 0,37 | 0,43 | 0,5 | 0,63 |
| l/min | | 6 | 8 | 10 | 12 | | 15 |
| gal/min | | 1,58 | 2,11 | 2,64 | 3,17 | | 3,96 |

10.3 Pesquisa de representantes

Sales & service partners

www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"