

Lasting Connections

URANOS 2000 SMC

USER MANUAL



91.08.334
01/05/2025
Rev.E

ENGLISH.....	6
ITALIANO.....	49
DEUTSCH.....	93
FRANÇAIS.....	137
ESPAÑOL.....	181
PORTUGUÊS.....	223
NEDERLANDS.....	267
SVENSKA.....	309
DANSK.....	351
NORSK.....	393
SUOMI.....	435
ΕΛΛΗΝΙΚΑ.....	477

EN

IT

DE

FR

ES

PT

NL

SV

DA

NO

FI

EL

UKCA - DECLARATION OF CONFORMITY

The builder
voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.
Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declares under its sole responsibility that the following product:

URANOS 2000 SMC **55.05.019**

is in conformity with the relevant UK Statutory Instruments (and their amendments):

2016 No. 1091 Electrical Equipment (Safety) Regulations 2016

2016 No. 1101 Electromagnetic Compatibility Regulations 2016

2012 No. 3032 The Restriction of the Use of Certain Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012

2021 No. 745 The Ecodesign for Energy-Related Products and Energy Information Regulations 2021

References to the relevant designated standards used or references to the other technical specifications in relation to which conformity is declared:

EN IEC 60974-1/A1:2019	WELDING POWER SOURCE
EN IEC 60974-5:2019	WIRE FEEDERS
EN 60974-10/A1:2015	ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

The documentation certifying compliance with the directives will be kept available for inspection at the aforementioned manufacturer.

Any operation or modification that has not been previously authorized by voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. will invalidate this certificate.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.


Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

EU DECLARATION OF CONFORMITY

The builder

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.
Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declares under its sole responsibility that the following product:

URANOS 2000 SMC **55.05.019**

conforms to the EU directives:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

and that following harmonized standards have been duly applied:

EN IEC 60974-1/A1:2019 WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019 WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

The documentation certifying compliance with the directives will be kept available for inspection at the aforementioned manufacturer.

Any operation or modification that has not been previously authorized by voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. will invalidate this certificate.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson **Ivo Bonello**

Managing Directors

INDEX

1. WARNING.....	8
1.1 Work environment.....	8
1.2 User's and other persons' protection.....	8
1.3 Protection against fumes and gases.....	9
1.4 Fire/explosion prevention.....	10
1.5 Prevention when using gas cylinders.....	10
1.6 Protection from electrical shock.....	10
1.7 Electromagnetic fields and interferences.....	10
1.8 IP Protection rating.....	11
1.9 Disposal.....	12
2. INSTALLATION.....	12
2.1 Lifting, transport & unloading.....	12
2.2 Positioning of the equipment.....	12
2.3 Connection.....	12
2.4 Installation.....	13
3. SYSTEM PRESENTATION.....	16
3.1 Rear panel.....	16
3.2 Sockets panel.....	16
3.3 Front control panel.....	17
4. EQUIPMENT USE.....	18
4.1 Starting Screen.....	18
4.2 Main Screen.....	18
4.3 MMA process main screen.....	18
4.4 TIG process main screen.....	19
4.5 MIG/MAG process main screen.....	20
4.6 Programs screen.....	22
5. SETUP.....	24
5.1 Parameter set up and setting.....	24
5.2 Specific procedures parameters.....	32
6. MAINTENANCE.....	33
6.1 Carry out the following periodic checks on the power source.....	34
6.2 Responsibility.....	34
7. ALARM CODES.....	34
8. TROUBLESHOOTING.....	35
9. OPERATING INSTRUCTIONS.....	38
9.1 Manual Metal Arc welding (MMA).....	38
9.2 TIG welding (continuous arc).....	39
9.3 Continuous wire welding (MIG/MAG).....	41
10. TECHNICAL SPECIFICATIONS.....	45
11. RATING PLATE.....	47
12. MEANING RATING PLATE.....	47
13. DIAGRAM.....	521
14. CONNECTORS.....	522
15. SPARE PARTS LIST.....	523

SYMBOLS



Warning



Prohibitions



Mandatory



General conditions

1. WARNING



Before performing any operation on the machine, make sure that you have thoroughly read and understood the contents of this booklet. Do not perform modifications or maintenance operations which are not prescribed. Do consult qualified personnel for any doubt or problem concerning the use of the machine, even if not described herein.

Do not perform modifications or maintenance operations which are not prescribed. The manufacturer cannot be held responsible for damages to persons or property caused by misuse or non-application of the contents of this booklet by the user.

The operating instructions must always be at hand wherever the device is being used. In addition to the operating instructions, attention must also be paid to any generally applicable and local regulations regarding accident prevention and environmental protection.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. reserves the right to modify this booklet at any time without notice.

All rights of translation and total or partial reproduction by any means whatsoever (including photocopy, film, and microfilm) are reserved and reproduction is prohibited without the explicit written consent of **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**

The directions provided herewith are of vital importance and therefore necessary to ensure the warranties.

The manufacturer accepts no liability in case of misuse or non-application of the directions by the users.



All persons involved in commissioning, operating, maintaining and servicing the device must:

- be suitably qualified
- have sufficient knowledge of welding
- read and follow these operating instructions carefully

Please consult qualified personnel if you have any doubts or difficulties in using the equipment.

1.1 Work environment



All equipment shall be used exclusively for the operations for which it was designed, in the ways and ranges stated on the rating plate and/or in this booklet, according to the national and international directives regarding safety. Other uses than the one expressly declared by the manufacturer shall be considered totally inappropriate and dangerous and in this case the manufacturer disclaims all responsibility.



This unit must be used for professional applications only, in industrial environments. The manufacturer will accept no responsibility for any damages caused by use in domestic environments.



The equipment must be used in environments with a temperature between -10°C and +40°C (between +14°F and +104°F).

The equipment must be transported and stored in environments with a temperature between -25°C and +55°C (between -13°F and 131°F).

The equipment must be used in environments free from dust, acid, gas or any other corrosive substances.

The equipment shall not be used in environments with a relative humidity higher than 50% at 40°C (104°F).

The equipment shall not be used in environments with a relative humidity higher than 90% at 20°C (68°F).

The system must not be used at an higher altitude than 2,000 metres (6,500 feet) above sea level.



Do not use this machine to defrost pipes.

Do not use this equipment to charge batteries and/or accumulators.

Do not use this equipment to jump-start engines.

1.2 User's and other persons' protection



The welding process is a noxious source of radiation, noise, heat and gas emissions. Position a fire-retardant shield to protect the surrounding welding area from rays, sparks and incandescent slags. Advise any person in the area of welding not to stare at the arc or at the incandescent metal and to get an adequate protection.



Wear protective clothing to protect your skin from the arc rays, sparks or incandescent metal. Clothes must cover the whole body and must be:

- intact and in good conditions
- fireproof
- insulating and dry
- well-fitting and without cuffs or turn-ups



Always use regulation shoes that are strong and ensure insulation from water.



Always use regulation gloves ensuring electrical and thermal insulation.



Wear masks with side face guards and a suitable protection filter (at least NR10 or above) for the eyes.



Always wear safety goggles with side guards, especially during the manual or mechanical removal of welding slag.



Do not wear contact lenses!



Use headphones if dangerous noise levels are reached during the welding. If the noise level exceeds the limits prescribed by law, delimit the work area and make sure that anyone getting near it is protected with headphones or earphones.



Always keep the side covers closed while welding. The system must not be modified in any way. Avoid your hands, hair, clothes, tools ... coming into contact with moving parts such as: fans, gears, rollers and shafts, wire reels. Do not touch gears while the wire feed unit is working. Bypassing the protection devices fitted on wire feed units is extremely dangerous and releases the manufacturer from any responsibility in respect of damages to either people or property.



While loading and feeding the wire, keep your head away from the MIG/MAG torch.
The wire that is coming out can seriously damage your hands, face and eyes.



Avoid touching items that have just been welded: the heat could cause serious burning or scorching.



Follow all the precautions described above also in all operations carried out after welding since slag may detach from the items while they are cooling off.



Check that the torch is cold before working on or maintaining it.



Ensure the cooling unit is switched off before disconnecting the pipes of the cooling liquid. The hot liquid coming out of the pipes might cause burning or scorching.



Keep a first aid kit ready for use.
Do not underestimate any burning or injury.



Before leaving work, make the area safe, in order to avoid accidental damage to people or property.

1.3 Protection against fumes and gases



Fumes, gases and powders produced during the welding process can be noxious for your health.

Under certain circumstances, the fumes caused by welding can cause cancer or harm the foetus of pregnant women.

- Keep your head away from any welding gas and fumes.
- Provide proper ventilation, either natural or forced, in the work area.
- In case of poor ventilation, use masks and breathing apparatus.
- In case of welding in extremely small places the work should be supervised by a colleague standing nearby outside.
- Do not use oxygen for ventilation.
- Ensure that the fumes extractor is working by regularly checking the quantity of harmful exhaust gases versus the values stated in the safety regulations.
- The quantity and the danger level of the fumes depends on the parent metal used, the filler material and on any substances used to clean and degrease the pieces to be welded. Follow the manufacturer's instructions together with the instructions given in the technical data sheets.
- Do not perform welding operations near degreasing or painting stations.
- Position gas cylinders outdoors or in places with good ventilation.

1.4 Fire/explosion prevention



The welding process may cause fires and/or explosions.

- Clear the work area and the surrounding area from any flammable or combustible materials or objects.
- Flammable materials must be at least 11 metres (35 feet) from the welding area or they must be suitably protected.
- Sparks and incandescent particles might easily be sprayed quite far and reach the surrounding areas even through minute openings. Pay particular attention to keep people and property safe.
- Do not perform welding operations on or near containers under pressure.
- Do not perform welding or cutting operations on closed containers or pipes. Pay particular attention during welding operations on pipes or containers even if these are open, empty and have been cleaned thoroughly. Any residue of gas, fuel, oil or similar materials might cause an explosion.
- Do not weld in places where explosive powders, gases or vapours are present.
- When you finish welding, check that the live circuit cannot accidentally come in contact with any parts connected to the earth circuit.
- Position a fire-fighting device or material near the work area.

1.5 Prevention when using gas cylinders



Inert gas cylinders contain pressurized gas and can explode if the minimum safe conditions for transport, storage and use are not ensured.

- Cylinders must be secured in a vertical position to a wall or other supporting structure, with suitable means so that they cannot fall or accidentally hit anything else.
- Screw the cap on to protect the valve during transport, commissioning and at the end of any welding operation.
- Do not expose cylinders to direct sunlight, sudden changes of temperature, too high or extreme temperatures. Do not expose cylinders to temperatures too low or too high.
- Keep cylinders away from naked flames, electric arcs, torches or electrode guns and incandescent material sprayed by welding.
- Keep cylinders away from welding circuits and electrical circuits in general.
- Keep your head away from the gas outlet when opening the cylinder valve.
- Always close the cylinder valve at the end of the welding operations.
- Never perform welding operations on a pressurized gas cylinder.
- A compressed air cylinder must never be directly coupled to the machine pressure reducer! Pressure might exceed the capacity of the reducer which could consequently explode!

1.6 Protection from electrical shock



Electric shocks can kill you.

- Avoid touching live parts both inside and outside the welding system while this is active (torches, guns, earth cables, electrodes, wires, rollers and spools are electrically connected to the welding circuit).
- Make sure that the welding system and the welder are electrically isolated by using dry bases and floors that are adequately isolated from earth.
- Ensure the system is connected correctly to a socket and a power source equipped with an earth conductor.
- Do not touch two torches or two electrode holders at the same time.
- If you feel an electric shock, interrupt the welding operations immediately.

1.7 Electromagnetic fields and interferences



The current passing through the internal and external system cables creates an electromagnetic field in the proximity of the welding cables and the equipment itself.

- Electromagnetic fields can affect the health of people who are exposed to them for a long time (the exact effects are still unknown).
- Electromagnetic fields can interfere with some equipment like pacemakers or hearing aids.



Persons fitted with pacemakers must consult their doctor before undertaking arc welding operations.

1.7.1 EMC classification in accordance with: EN 60974-10/A1:2015.

Class B

Class B equipment complies with electromagnetic compatibility requirements in industrial and residential environments, including residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system.

Class A

Class A equipment is not intended for use in residential locations where the electrical power is provided by the public low-voltage supply system. There may be potential difficulties in ensuring electromagnetic compatibility of class A equipment in those locations, due to conducted as well as radiated disturbances.

For more informations, check the chapter: RATING PLATE or TECHNICAL SPECIFICATIONS.

1.7.2 Installation, use and area examination

This equipment is manufactured in compliance with the requirements of the harmonized standard EN 60974-10/A1:2015 and is identified as "CLASS A" equipment. This unit must be used for professional applications only, in industrial environments. The manufacturer will accept no responsibility for any damages caused by use in domestic environments.



The user must be an expert in the activity and as such is responsible for installation and use of the equipment according to the manufacturer's instructions. If any electromagnetic interference is noticed, the user must solve the problem, if necessary with the manufacturer's technical assistance.



In any case electromagnetic interference problems must be reduced until they are not a nuisance any longer.



Before installing this equipment, the user must evaluate what electromagnetic problems it might cause in the surrounding area, with specific regard to the health of persons nearby, pace-maker and hearing aid users, for example.

1.7.3 Mains power supply requirements

The high current draw of high-power equipment can affect the quality of mains electrical energy. Connection restrictions or requirements regarding maximum permissible mains impedance (Z_{max}) or minimum supply capacity (S_{sc}) at the point of interface with the public grid (point of common coupling, PCC) may apply for certain types of equipment (see technical data). In this case it is the responsibility of the installer or user of the equipment to ensure, by consultation with the distribution network operator if necessary, that the equipment may be connected. In case of interference, it may be necessary to take further precautions like the filtering of the mains power supply.

It is also necessary to consider the possibility of shielding the power supply cable.

For more informations, check the chapter: TECHNICAL SPECIFICATIONS.

1.7.4 Precautions regarding cables

To minimise the effects of electromagnetic fields follow the following instructions:

- Where possible, collect and secure the earth and power cables together.
- Never coil the cables around your body.
- Do not place your body in between the earth and power cables (keep both on the same side).
- The cables must be kept as short as possible, positioned as close as possible to each other and laid at or approximately at ground level.
- Position the equipment at some distance from the welding area.
- The cables must be kept away from any other cables.

1.7.5 Earthing connection

The earth connection of all the metal components in the welding (cutting) equipment and in the close area must be taken in consideration. The earthing connection must be made according to the local regulations.

1.7.6 Earthing the workpiece

When the workpiece is not earthed for electrical safety reasons or due to its size and position, the earthing of the workpiece may reduce the emissions. It is important to remember that the earthing of the workpiece should neither increase the risk of accidents for the user nor damage other electric equipment. The earthing must be made according to the local regulations.

1.7.7 Shielding

The selective shielding of other cables and equipment present in the surrounding area may reduce the problems due to electromagnetic interference.

The shielding of the entire welding equipment can be taken in considered for special applications.

1.8 IP Protection rating

IP
IP23S

- Enclosure protected against access to dangerous parts by fingers and against ingress of solid bodies objects with diameter equal or greater than 12.5 mm.
- Enclosure protected against rain at an angle of 60°.
- Enclosure protected against harmful effects due to the ingress of water when the moving parts of the equipment are not operating.

1.9 Disposal



Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In conformity to European Directive 2012/19/EU on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation according to national law, electrical equipment must be collected separately and disposed of through an authorised recovery and disposal centre at the end of its life cycle. The owner of the equipment is required to identify authorised collection centres on the basis of the information provided by Local Authorities. By applying this European Directive you will improve the environment and human health!

» For further information, refer to the website.

2. INSTALLATION



Installation should be performed only by expert personnel authorised by the manufacturer.



During installation, ensure that the power source is disconnected from the mains.



The multiple connection of power sources (series or parallel) is prohibited.

2.1 Lifting, transport & unloading

• The equipment is provided with a handle for hand transportation.



Do not underestimate the weight of the equipment: see technical specifications.
Do not move or position the suspended load above persons or things.
Do not drop or apply undue pressure on the equipment.

2.2 Positioning of the equipment



Keep to the following rules:

- Provide easy access to the equipment controls and connections.
- Do not position the equipment in very small spaces.
- Do not place the equipment on surfaces with inclination exceeding 10° from to the horizontal plane.
- Position the equipment in a dry, clean and suitably ventilated place.
- Protect the equipment against pouring rain and sun.

2.3 Connection



The equipment is provided with a power supply cable for connection to the mains.
The system can be powered by:
• single-phase 230V

Operation of the equipment is guaranteed for voltage tolerances up to $\pm 15\%$ with respect to the rated value.



To prevent injury to persons or damage to the equipment, the selected mains voltage and fuses must be checked **BEFORE** connecting the machine to the mains. Also check that the cable is connected to a socket provided with earth contact.



The equipment can be powered by a generating set provided it guarantees a stable power supply voltage of $\pm 15\%$ with respect to the rated voltage declared by the manufacturer, under all possible operating conditions including at maximum rated power. Normally we recommend the use of generating sets with twice rated power of a single phase power source or 1.5 times that of a three-phase power source. The use of electronic control type generating sets is recommended.



In order to protect users, the equipment must be correctly earthed. The power supply voltage is provided with an earth lead (yellow - green), which must be connected to a plug provided with earth contact. This yellow/green wire shall **NEVER** be used with other voltage conductors. Verify the existence of the earthing in the equipment used and the good condition of the sockets. Install only certified plugs according to the safety regulations.



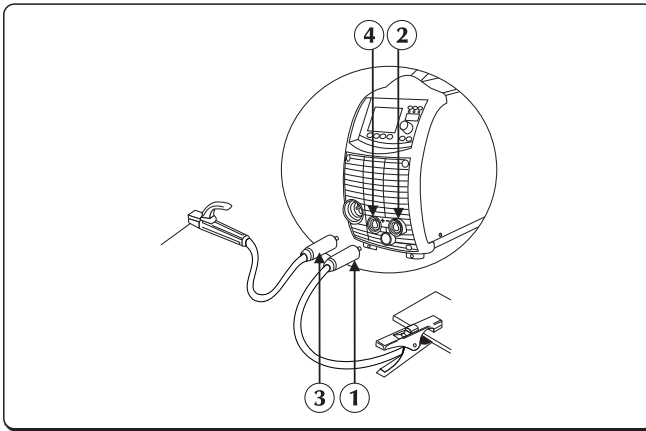
The electrical connections must be made by skilled technicians with the specific professional and technical qualifications and in compliance with the regulations in force in the country where the equipment is installed.

2.4 Installation

2.4.1 Connection for MMA welding



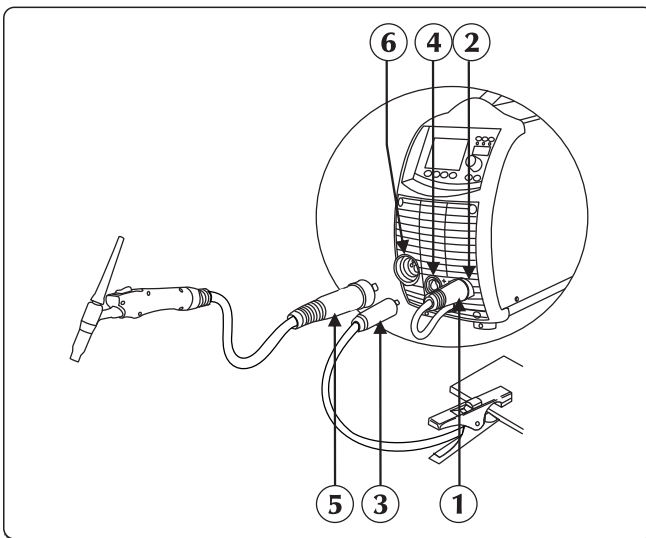
The connection shown in the figure produces reverse polarity welding.
To obtain straight polarity welding, reverse the connection.



- ① Earth clamp connector
- ② Negative power socket (-)
- ③ Electrode holder clamp connector
- ④ Positive power socket (+)

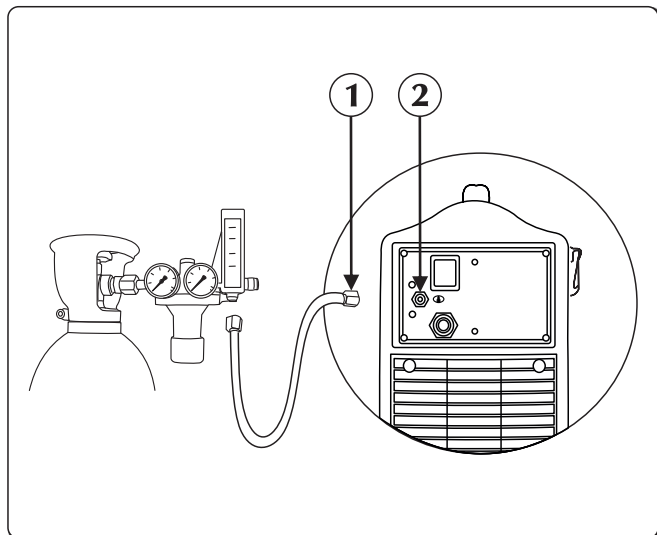
- ▶ Connect the earth clamp to the negative socket (-) of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.
- ▶ Connect the electrode holder to the positive socket (+) of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.

2.4.2 Connection for TIG welding



- ① Power cable
- ② Negative power socket (-)
- ③ Earth clamp connector
- ④ Positive power socket (+)
- ⑤ TIG torch fitting
- ⑥ Torch socket

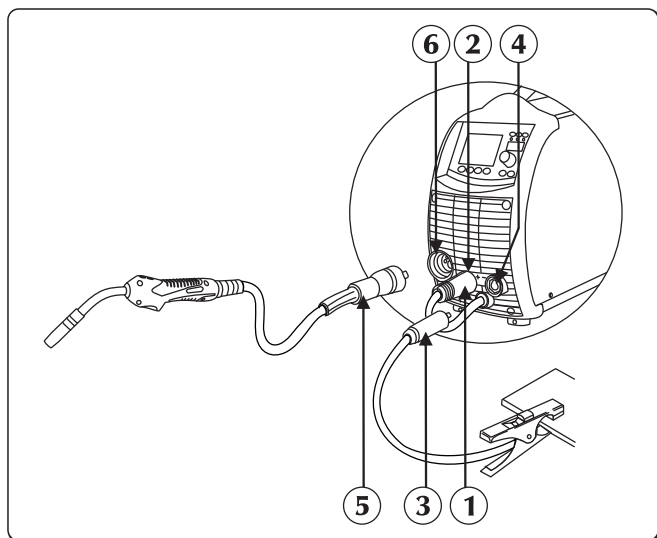
- ▶ Connect the power cable (-) to the negative pole of the terminal strip to change polarity (see "Changing the welding polarity").
- ▶ Connect the earth clamp to the positive socket (+) of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.
- ▶ Connect the TIG torch coupling to the torch socket of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.



- ① Gas tube
- ② Rear gas connection

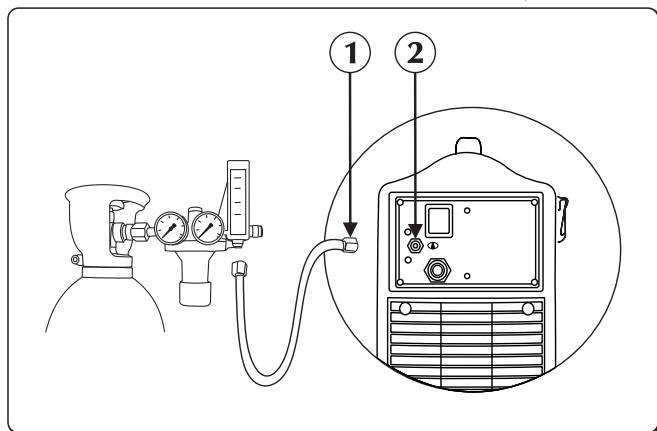
► Connect the gas hose from the cylinder to the rear gas connection. Adjust the gas flow from 5 to 15 l/min.

2.4.3 Connection for MIG/MAG welding



- ① Power cable
- ② Positive power socket (+)
- ③ Earth clamp connector
- ④ Negative power socket (-)
- ⑤ MIG/MAG torch
- ⑥ Torch fitting

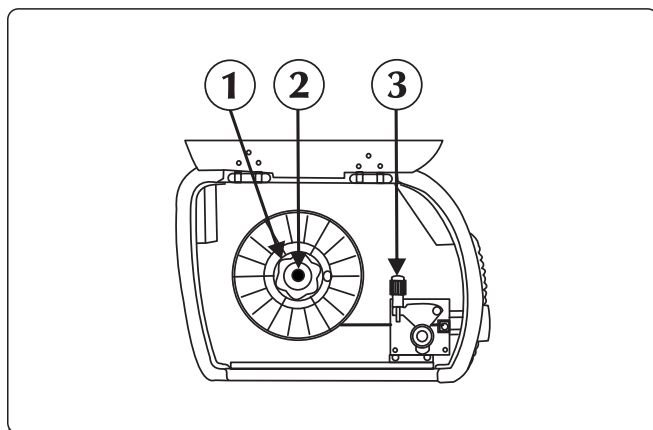
- Connect the power cable to the positive pole of the terminal strip to change polarity (see "Changing the welding polarity").
- Connect the earth clamp to the negative socket (-) of the power source. Insert the plug and turn clockwise until all parts are secured.
- Connect the MIG/MAG torch to the central adapter, ensuring that the fastening ring is fully tightened.



- ① Gas tube
- ② Rear gas connection

► Connect the gas hose from the cylinder to the rear gas connection. Adjust the gas flow from 5 to 15 l/min.

Motor compartment

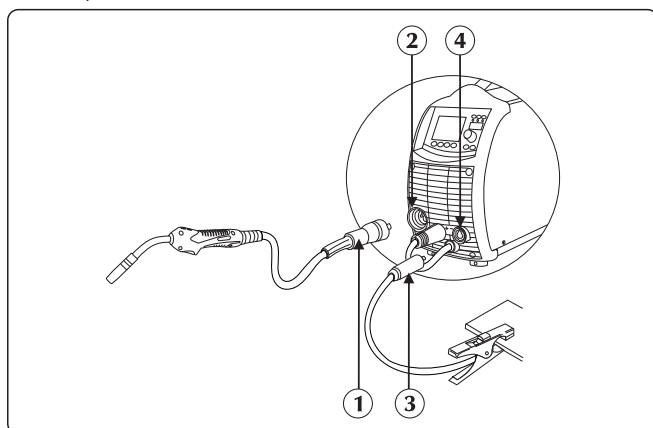


- ① Ring nut
- ② Friction screw
- ③ Rolls lever

- ▶ Open the right side cover.
- ▶ Check that the roller groove is consistent with the diameter of the wire you wish to use.
- ▶ Unscrew the ring nut from the spindle and insert the wire spool.
- ▶ Insert also the spool pin, insert the spool, reposition the ring nut and adjust the friction screw.
- ▶ Release the rolls lever of the wire feeder, sliding the end of the wire into the wire guide bush and, passing it over the roller, into the torch fitting. Lock the feed support in position, checking that the wire has entered the roller groove.
- ▶ To load the wire onto the torch, press the wire feed push-button.
- ▶ Connect the gas hose from the cylinder to the rear gas connection. Adjust the gas flow from 10 to 30 l/min.

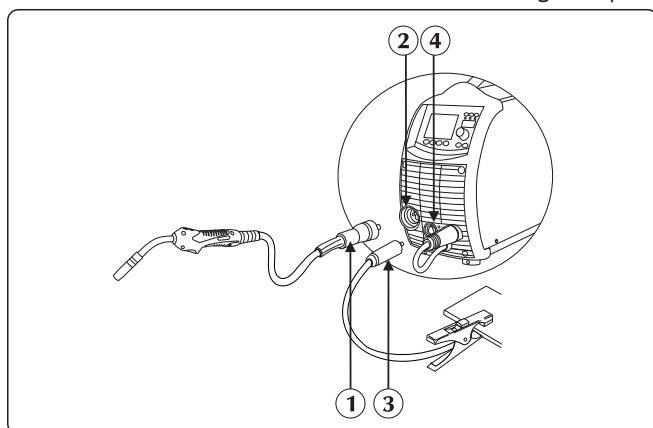
Welding polarity change

This device permits welding of any welding wire on the market thanks to the easy selection of the welding polarity (direct or reverse).



- ① Torch
- ② Torch fitting
- ③ Power cable
- ④ Negative power socket (-)

Reverse polarity: the power cable from the torch must be connected to the positive pole (+) of the terminal strip. The power cable from the earth socket must be connected to the negative pole (-) of the terminal strip.



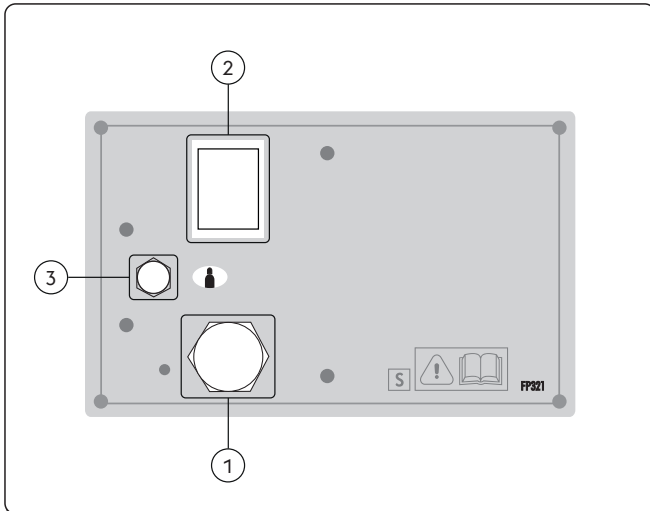
- ① Torch
- ② Torch fitting
- ③ Power cable
- ④ Positive power socket (+)

Direct polarity: the power cable from the torch must be connected to the negative pole (-) of the terminal strip. The power cable from the earth socket must be connected to the positive pole (+) of the terminal strip.

Before shipment, the equipment is set for use with reverse polarity!

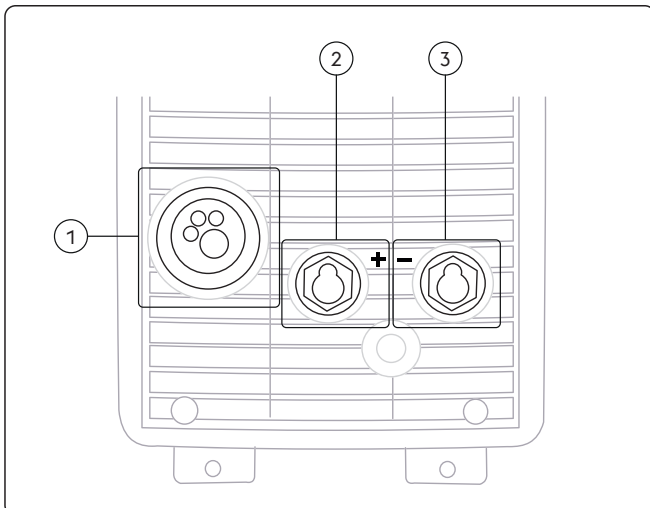
3. SYSTEM PRESENTATION

3.1 Rear panel



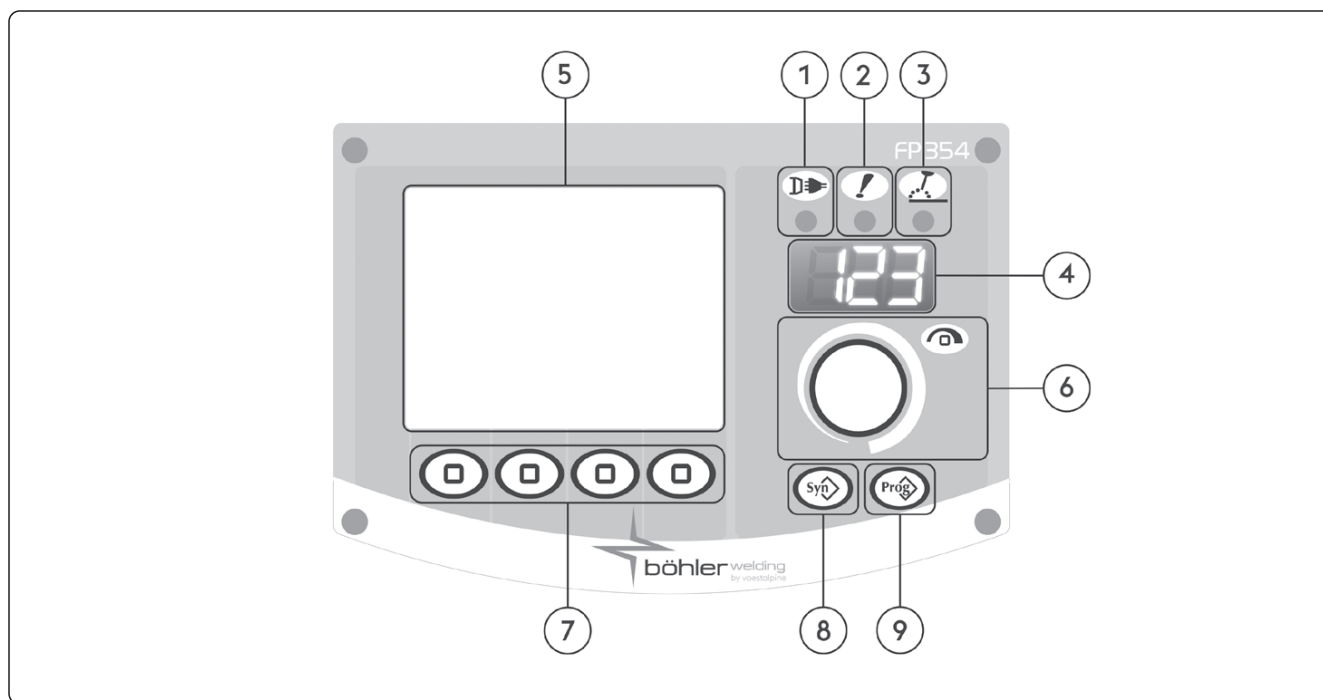
- ① **Power supply cable**
Connects the system to the mains.
- ② **Off/On switch**
Turns on electric power.
It has two positions, "O" off, and "I" on.
- ③ **Rear gas connection**

3.2 Sockets panel



- ① **Torch fitting**
Process TIG: Torch connection
MIG/MAG process: Torch connection
- ② **Positive power socket (+)**
Process MMA: Connection electrode torch
Process TIG: Connection earth cable
MIG/MAG process: **Voltage change device** connection
- ③ **Negative power socket (-)**
Process MMA: Connection earth cable
Process TIG: **Voltage change device** connection
MIG/MAG process: Connection earth cable

3.3 Front control panel



- 1  **Power supply LED**
Indicates that the equipment is connected to the mains and is on.
- 2  **General alarm LED**
Indicates the possible intervention of protection devices such as the temperature protection.
- 3  **Power on LED**
Indicates the presence of voltage on the equipment outlet connections.
- 4  **7-segment display**
Allows the general welding machine parameters to be displayed during start-up, settings, current and voltage readings, while welding, and encoding of the alarms.
- 5  **LCD display**
Allows the general welding machine parameters to be displayed during start-up, settings, current and voltage readings, while welding, and encoding of the alarms.
Allows all the operations to be displayed instantaneously.
- 6  **Main adjustment handle.**
Allows the welding current to be continuously adjusted.
Allows entry to set up, the selection and the setting of the welding parameters.
- 7  **Function keys**
Let you select the various system functions:
- MMA welding process
- Welding methods
- Current pulsation
- Graphic mode
- 8  **Welding programs button**
Lets you select a preset welding program (synergy) by choosing a few simple settings:
Wire type
Type of gas
Wire diameter
- 9  **Job key**
Allows the storage and management of 4 jobs which can be personalised by the operator.

4. EQUIPMENT USE

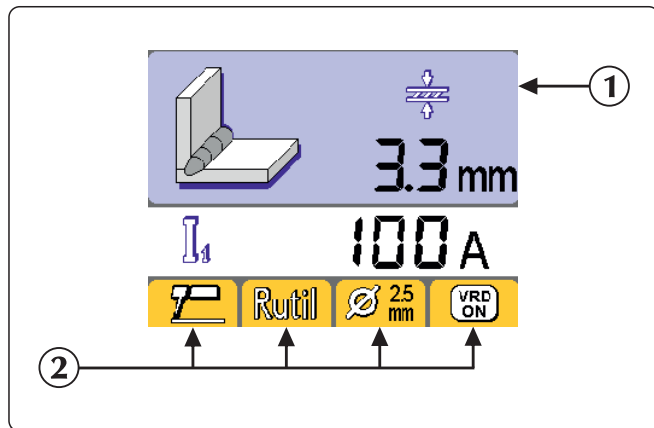
4.1 Starting Screen

When switched on, the system performs a series of self-tests to verify its own correct functioning and that of the devices connected to it. At this stage the gas test is also carried out to check the proper connection to the gas supply system.

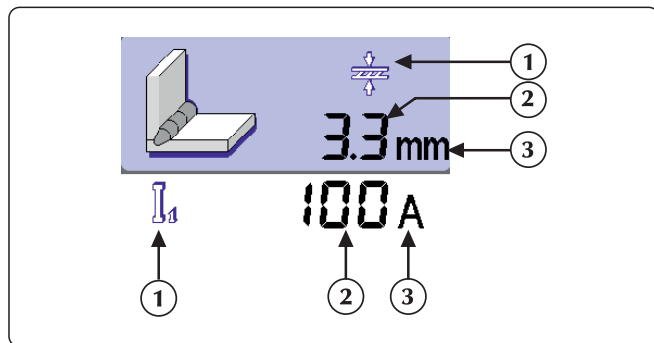
4.2 Main Screen

Allows the control of the system and of the welding process, showing the main settings.

4.3 MMA process main screen



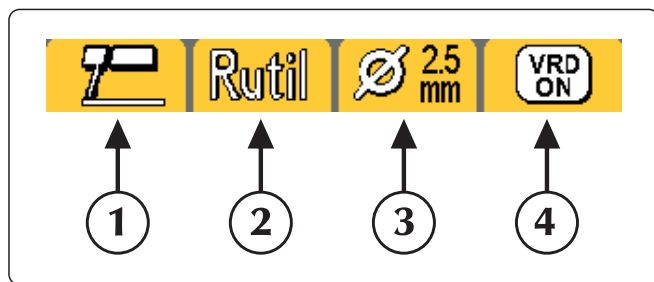
- ① Welding parameters
- ② Functions



Welding parameters

Select the required parameter by pressing the encoder button.

- ① Parameter icon
- ② Parameter value
- ③ Unit of measurement of the parameter



Functions

Allow the setting of the most important process functions and welding methods.

- ① MMA welding process
- ② MMA synergy
- ③ Electrode diameter synergy
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)

MMA welding process

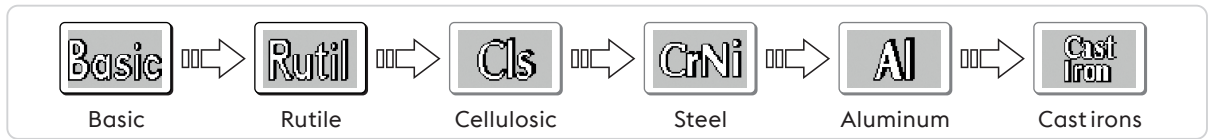




MMA synergy

Allows you to set the best arc dynamics, selecting the type of electrode used.

Selecting the correct arc dynamics enables maximum benefit to be derived from the power source to achieve the best possible welding performances.



Perfect weldability of the electrode used is not guaranteed

Weldability depends on the quality of the consumables and their conservation, on the operating methods and on the welding conditions, on the numerous possible applications.

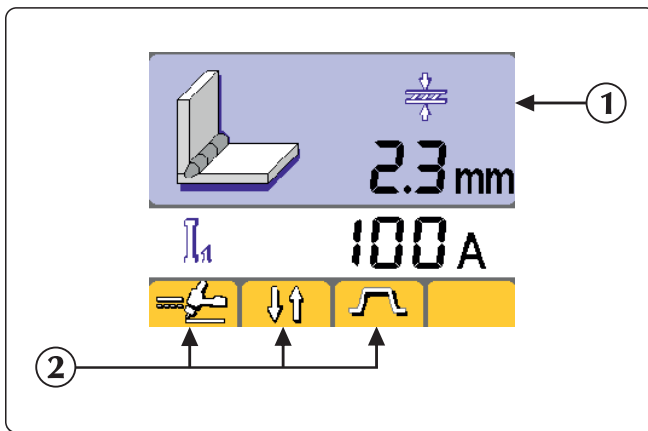


VRD (Voltage Reduction Device)

Voltage Reduction Device

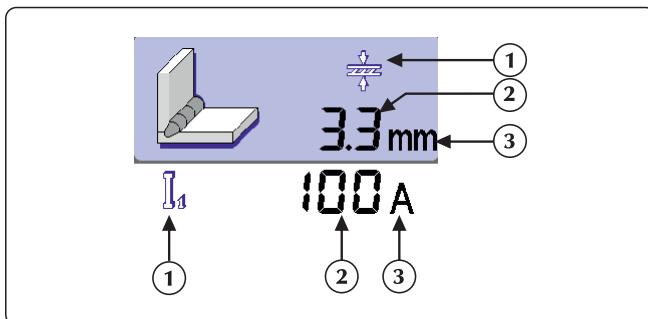
Shows that the no-load voltage of the equipment is controlled.

4.4 TIG process main screen



① Welding parameters

② Functions



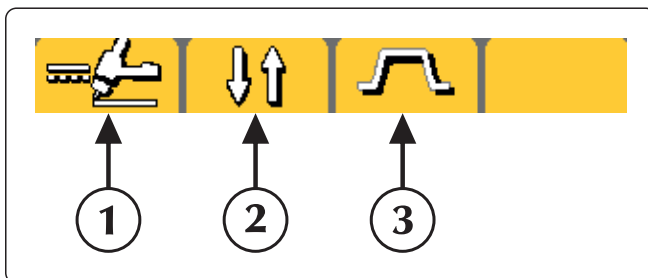
Welding parameters

Select the required parameter by pressing the encoder button.

① Parameter icon

② Parameter value

③ Unit of measurement of the parameter



Functions

Allow the setting of the most important process functions and welding methods.

① MMA welding process

② Welding methods

③ Current pulsation



MMA welding process





Welding methods

Allows the selection of the welding method



2 Step

In 2 Step, pressing the button causes the gas to flow and strikes the arc; when the button is released the current returns to zero in the slope descent time; once the arc is extinguished, the gas flows for the post-gas time.



4 Step

This button functions in four steps. The first press of the button starts the gas flow, performing a manual pre-gas. Releasing the button strikes the arc. Pressing and releasing the button again initiates current slope descent and starts post-gas time.



Bilevel

In bilevel mode, you can weld using the two current levels set previously.

The first pressure on the button leads to the pre-gas time, the striking of the arc and welding with the initial current.

The first release leads to the current slope-up "I1".

If the welder presses and releases the button quickly, there is a change to "I2".

Pressing and releasing the button quickly returns to "I1" and so on.

If you press the button for a longer time, the lowering ramp for the current starts, thus reaching the final current.

Releasing the button extinguishes the arc while the gas continues to flow for the post-gas time.



Current pulsation



Constant current

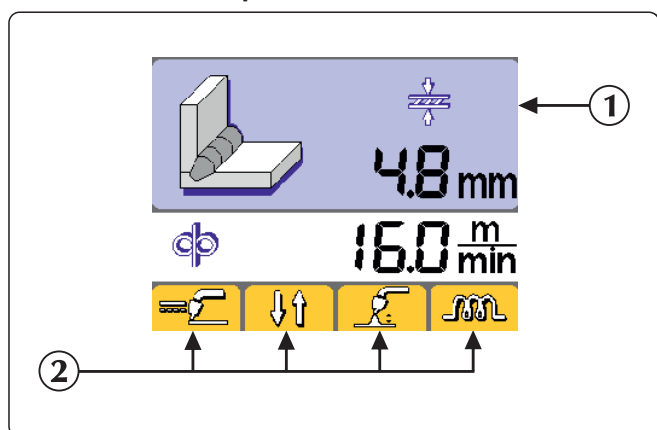


Pulsed current



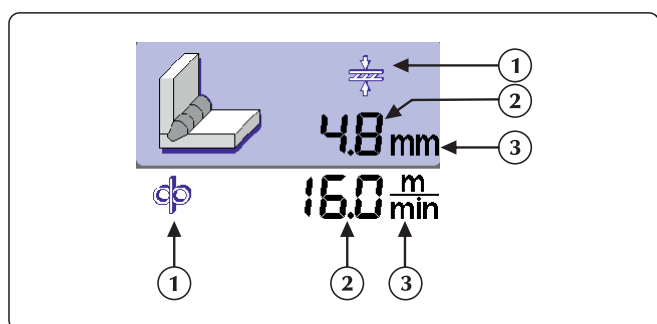
Fast Pulse

4.5 MIG/MAG process main screen



① Welding parameters

② Functions



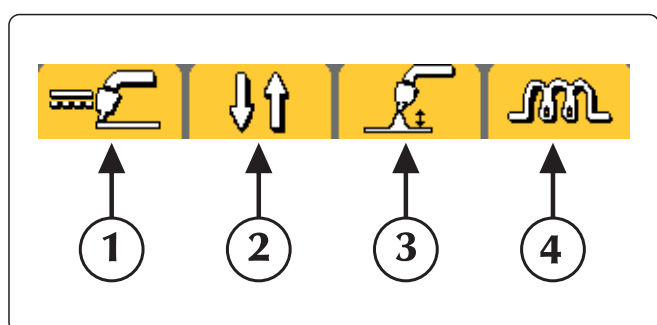
Welding parameters

Select the required parameter by pressing the encoder button.

① Welding parameters

② Functions

③ Unit of measurement of the parameter



Functions

Allow the setting of the most important process functions and welding methods.

① MMA welding process

② Welding methods

③ Voltage - Arc length

④ Inductance



MMA welding process



Standard MIG/MAG



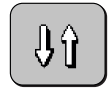
Pulsed MIG/MAG



MMA



TIG DC



Welding methods

Allows the selection of the welding method



2 Step

In two step, pressing the button causes the gas to flow, feeds voltage to the wire and makes it advance; when it is released, the gas, the voltage and the wire feed are turned off.



4 Step

This button functions in four steps. The first press of the button starts the gas flow, performing a manual pre-gas. Releasing the button powers the wire feed. Pressing the button again stops the wire feed and starts reducing current back to zero. Releasing the button turns off the gas flow.



Crater filler

Allows welding to be done with three different power levels able to be directly selected and controlled by the welder using the torch button.

The first pressure on the button causes the gas to flow, activates the voltage to the wire and feeds it at the speed set by the "initial increment" parameter (during set up) and with the relative synergic values of the welding parameters.

When the torch button is released, the wire speed and the relative synergic parameters change automatically to the main values set on the control panel.

The next pressure on the torch button brings the wire speed and the relative synergic parameters to the pre-set (during set up) crater filler parameter values.

Releasing the torch button stops the wire feed and supplies the power for the burn back and post-gas stages.



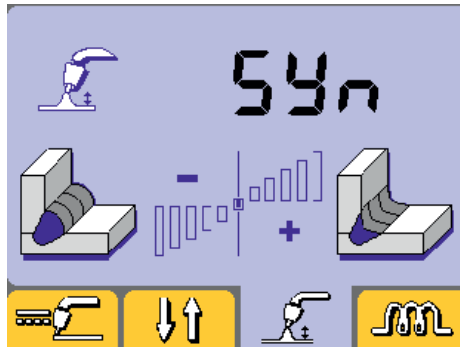
Voltage - Arc length

Allows the regulation of the arc voltage.

Allows regulation of the arc length during welding.

High voltage = long arc

Low voltage = short arc



Minimum	Maximum	Default
-5.0	+5.0	0/syn



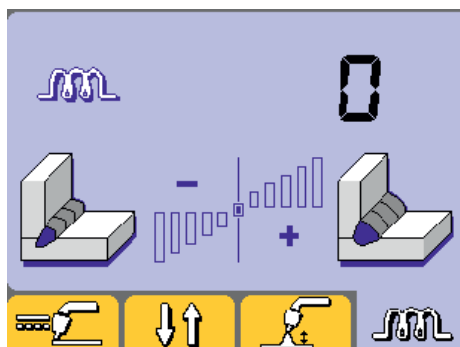
Inductance

Allows electronic regulation of the series inductance of the welding circuit.

Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.

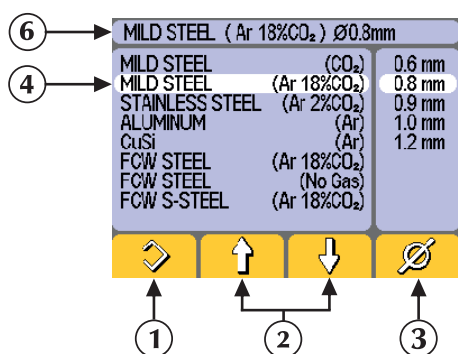
Low inductance = reactive arc (more spatter).

High inductance = less reactive arc (less spatter).



Minimum	Maximum	Default
-30	+30	0/syn

Synergic curves screen



Material type/Gas type synergy selection screen

- ① Welding methods
- ② Material/gas selection
- ③ Wire diameter
- ④ Type of filler metal
- ⑤ Wire diameter
- ⑥ Heading

**Welding methods**

Allows the selection of the welding method



Synergic welding method



Manual welding method



Select however one of suggested synergies in order to take advantage of ignition potentiality, closing arc features...

**Material/gas selection**

Lets you select:



- Type of filler metal
- Type of gas

**Wire diameter**

Allows selection of the wire diameter used (mm).

**Heading**

Allows the display of certain pieces of important information relating to the selected process.

**NO PROGRAM**

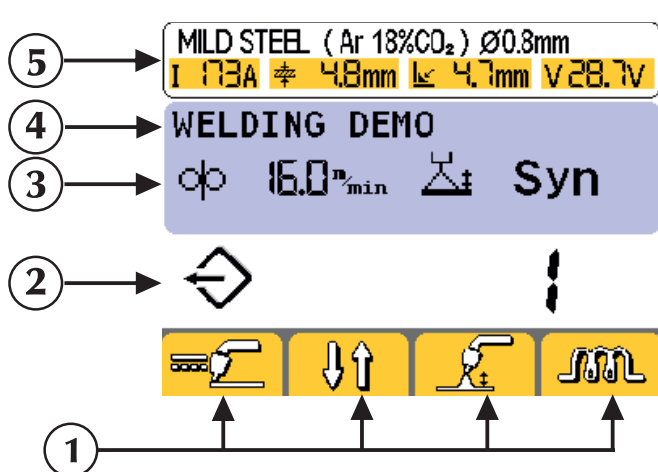
This indicates that the synergic curve selected is unavailable or is not compatible with the other system settings.

4.6 Programs screen



Allows the storage and management of 4 jobs which can be personalised by the operator.

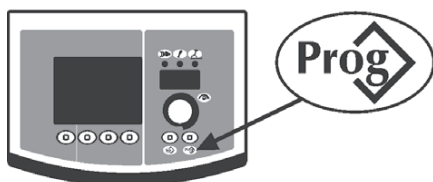
Programs (JOB)



- ① Functions
- ② Selected program number
- ③ Main parameters of the selected program
- ④ Description of the selected program
- ⑤ Heading

See the "Main screen" section

Program storage



- ▶ Enter the "program storage" menu by pressing button  for at least a second.

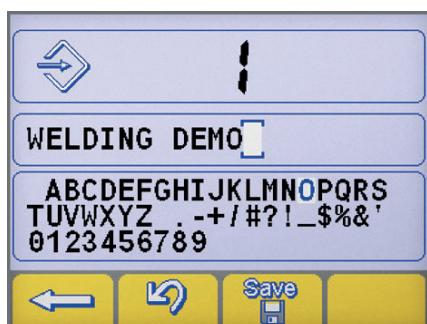


- ▶ Select the required program (or the empty memory) by rotating the encoder.

--- Memory empty

Program stored

- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ Save all the current settings on the selected program by pressing button .



Introduce a description of the program.

- ▶ Select the required letter by rotating the encoder.
- ▶ Store the selected letter by pressing the encoder.
- ▶ Press the button to delete the last letter. .
- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ Confirm the operation by pressing button .

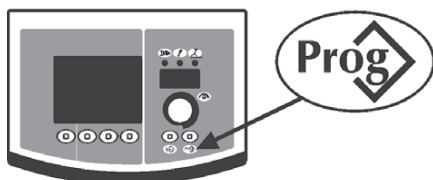


The storage of a new program on an already occupied memory location requires cancellation of the memory location by an obligatory procedure.



- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ Remove the selected program by pressing button. .
- ▶ Resume the storage procedure.

Program retrieval



- ▶ Retrieve the 1st program available by pressing button .
- ▶ Select the required program by rotating the encoder.
- ▶ Select the required program by pressing button. .



Only the memories location occupied by a program are retrieved, while the empty ones are automatically skipped.

Program cancellation



- ▶ Select the required program by rotating the encoder.
- ▶ Remove the selected program by pressing button .
- ▶ Cancel the operation by pressing button .



- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ Remove the selected program by pressing button .

5. SETUP

5.1 Parameter set up and setting

Permits set-up and adjustment of a series of additional parameters for improved and more accurate control of the welding system.

The parameters present at set up are organised in relation to the welding process selected and have a numerical code.

Entry to set up



- ▶ By pressing the encoder button for 5 seconds.
- ▶ The entry will be confirmed by the writing 0 on the display

Selection and adjustment of the required parameter

- ▶ Rotate the encoder until you display the numerical code for the required parameter.
- ▶ If the encoder key is pressed at this point, the value set for the parameter selected can be displayed and adjusted.

Exit from set up

- ▶ To quit the "adjustment" section, press the encoder again.
- ▶ To exit the set-up, go to parameter "0" (save and quit) and press encoder key.
- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ To save the change and exit the set up, press the key: .

5.1.1 List of set up parameters (MMA)

0

Save and Exit

Save
&
Exit

Allows you to save the changes and exit the set up.

1

Reset

Res

Allows you to reset all the parameters to the default values.

3

Hot start



Allows adjustment of the hot start value in MMA.

Permits an adjustable hot start in the arc striking phases, facilitating the start operations.

Basic electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	80%

Cellulosic electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	150%

CrNi electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	100%

Aluminum electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	120%

Cast Iron electrode

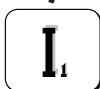
Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	100%

Rutile electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	80%

7

Welding current



Allows the regulation of the welding current.

Minimum	Maximum	Default
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force



Allows adjustment of the Arc force value in MMA.

Permits an adjustable energetic dynamic response in welding, facilitating the welder's operations.

Increase the value of the Arc force to reduce the risk of electrode sticking.

Basic electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	30%

Cellulosic electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	350%

CrNi electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	30%

Aluminum electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	100%

Cast Iron electrode

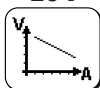
Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	70%

Rutile electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)



It enables the desired V/I characteristic to be selected.

I=C Constant current

The increase or reduction in arc length has no effect on the welding current required.

Recommended for electrode: Basic, Rutile, Acid, Steel, Cast iron

1:20 Falling characteristic with adjustable slope

The increase in arc length causes a reduction in welding current (and vice versa) according to the value imposed by 1 to 20 amps per volt.

Recommended for electrode: Cellulosic, Aluminum

P=C Constant power

The increase in arc length causes a reduction in the welding current (and vice versa) according to the law: $V \cdot I = K$

Recommended for electrode: Cellulosic, Aluminum

312

Arc detachment voltage



Allows you to set the voltage value at which the electric arc switch-off is forced.

Allows to manage better the various operating conditions that are created.

In the spot welding phase, for example, a low arc detachment voltage reduces re-striking of the arc when moving the electrode away from the piece, reducing spatter, burning and oxidisation of the piece.



Never set an arc detachment voltage higher than the no-load voltage of the power source.

Basic electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	V _{max}	57.0 V

Cellulosic electrode

Minimum	Maximum	Default
0/off	V _{max}	70.0 V

500

Machine setting



Allows the selection of the required graphic interface.
Allows access to the higher set-up levels.
Refer to section "Interface personalisation (Set up 500)"

Value	Selected level
USER	User
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.
Refer to section "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Buzzer tone



Permits adjustment of the buzzer tone.

Minimum	Maximum	Default
0/off	10	10

751

Current reading



Allow the real value of the welding current to be displayed.

752

Voltage reading



Allows the real value of the welding voltage to be displayed.

5.1.2 List of set up parameters (TIG)

0

Save and Exit



Allows you to save the changes and exit the set up.

1

Reset



Allows you to reset all the parameters to the default values.

2

Pre-gas



Allows you to set and adjust the gas flow prior to striking of the arc.
Permits filling of the torch with gas and preparation of the environment for welding.

Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0.1 s

3

Initial current



Allows regulation of the weld starting current.
Allows a hotter or cooler welding pool to be obtained immediately after the arc striking.

Minimum	Maximum	Default
1%	200%	50%

Minimum	Maximum	Default
3 A	Imax	-

5

Initial current time



Allows setting of the time for which the initial current is maintained.

Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0/off

6

Slope-up

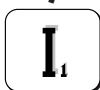


Allows you to set a gradual passage between the initial current and the welding current.

Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0/off

7

Welding current

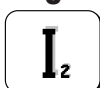


Allows the regulation of the welding current.

Minimum	Maximum	Default
3 A	I _{max}	100 A

8

Bilevel current



Permits adjustment of the secondary current in the bilevel welding mode.

On first pressing the torch button, the pre-gas starts, the arc strikes and the initial current will be used when welding. At the first release there is the ramp to go up to the current "I₁".

If the welder now presses and releases the button quickly, "I₂" can be used.

By pressing and releasing it quickly again, "I₁" is used again, and so on.

If you press the button for a longer time, the lowering ramp for the current starts, thus reaching the final current.

By releasing the button again, the arc goes out and the gas continues to flow for the post-gas stage.

Minimum	Maximum	Default	Minimum	Maximum	Default
3 A	I _{max}	-	1%	200%	50%

10

Basic current



Permits adjustment of the base current in pulsed and fast pulse modes.

Minimum	Maximum	Default	Minimum	Maximum	Default
3 A	I _{sld}	-	1%	100%	50%

12

Pulsed frequency



Allows activation of the pulse mode.

Allows better results to be obtained in the welding of thin materials and better aesthetic quality of the bead.

Minimum	Maximum	Default
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Pulsed duty cycle



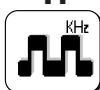
Allows regulation of the duty cycle in pulse welding.

Allows the peak current to be maintained for a shorter or longer time.

Minimum	Maximum	Default
1 %	99 %	50 %

14

Fast Pulse frequency



Allows activation of the pulse mode.

Allows focusing action and better stability of the electric arc to be obtained.

Minimum	Maximum	Default
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15

Pulsed slopes



Allows setting of a slope time during the pulse operation.

Allows a smooth step to be obtained between the peak current and the basic current, having a more or less soft welding arc.

Minimum	Maximum	Default
0/off	100 %	0/off

16

Slope-down



Allows you to set a gradual passage between the welding current and the final current.

Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0/off

17

Final current

Permits adjustment of the final current.



Minimum	Maximum	Default
3 A	I _{max}	10 A

Minimum	Maximum	Default
1 %	200 %	50 %

19

Final current time

Makes it possible to set the time for which the final current is maintained.



Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0/off

20

Post-gas

Permits setting and adjustment of the gas flow at the end of welding.



Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	syn

204

Spot welding

Allows you to enable the "spot welding" process and establish the welding time.

Allows the timing of the welding process.



Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0/off

205

Restart

Allows the activation of the restart function.

Allows the immediate extinguishing of the arc during the down slope or the restarting of the welding cycle.



Value	Default	Callback function
0/off	-	off
1/on	X	on
2/of1	-	off

206

Easy joining

Allows striking of the arc in pulsed current and timing of the function before the automatic reinstatement of the pre-set welding conditions.

Allows greater speed and accuracy during tack welding operations on the parts



Minimum	Maximum	Default
0.1 s	25.0 s	0/off

208

Microtime spot welding

Allows you to enable the "microtime spot welding" process.

Allows the timing of the welding process.



Minimum	Maximum	Default
0.01 s	1.00 s	0/off

500

Machine setting

Allows the selection of the required graphic interface.

Allows access to the higher set-up levels.

Refer to section "Interface personalisation (Set up 500)"



Value	Selected level
USER	User
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.

Refer to section "Lock/unlock (Set up 551)".



552
Buzzer tone

Permits adjustment of the buzzer tone.



Minimum	Maximum	Default
0/off	10	10

751
Current reading

Allow the real value of the welding current to be displayed.


752
Voltage reading

Allows the real value of the welding voltage to be displayed.


853
TIG Lift Start

It allows you to choose between using a TIG torch with a button or without a trigger button.



Value	Default	TIG LiftStart
on	X	trigger and gas valve controlled by torch button
off	-	power always active

5.1.3 List of set up parameters (MIG/MAG)
0
Save and Exit

Allows you to save the changes and exit the set up.


1
Reset

Allows you to reset all the parameters to the default values.


2
Welding programs

Allows selection of the manual MIG (MIG off) or synergic MIG (MIG 6) process by setting the type of material to be welded.

Refer to section "Front control panel".


3
Wire speed

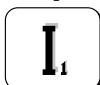
Allows the regulation of the wire feed rate.



Minimum	Maximum	Default
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4
Current

Allows the regulation of the welding current.



Minimum	Maximum
3 A	I _{max}

5
Workpiece thickness

Allows the thickness of the part being welded to be set.

Allows the setting of the system via the regulation of the part being welded.


6
Corner bead "a"

Lets you set bead depth in a corner joint.



7

Voltage - Arc length

Allows the regulation of the arc voltage.

Allows regulation of the arc length during welding.

High voltage = long arc

Low voltage = short arc

Synergic mode

Minimum	Maximum	Default
-5.0	+5.0	0/syn

Manual mode

Minimum	Maximum	Default
5.0 V	55.5 V	5.0 V



10

Pre-gas

Allows you to set and adjust the gas flow prior to striking of the arc.

Permits filling of the torch with gas and preparation of the environment for welding.

Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	0.1 s



11

Soft start

Permits adjustment of the wire feed speed in the phases prior to arc striking.

Permits striking at reduced speed, therefore softer and with less spatter.

Minimum	Maximum	Default
10 %	100 %	50 %



12

Motor slope

Allows you to set a gradual transition between the sparking wire speed and the welding wire speed.

Minimum	Maximum	Default
0/off	1.0 s	0/off



15

Burn back

Permits adjustment of the wire burn time, preventing sticking at the end of welding.

Permits adjustment of the length. Permits adjustment of the length of the piece of wire outside the torch.

Minimum	Maximum	Default
-2.00	+2.00	0/syn



16

Post-gas

Permits setting and adjustment of the gas flow at the end of welding.

Minimum	Maximum	Default
0/off	99.9 s	2.0 s



25

Initial increment

Allows regulation of the wire speed value during the first "crater-filler" welding phase.

Makes it possible to increase the energy supplied to the part during the phase when the material (still cold) requires more heat in order to melt evenly.

Minimum	Maximum	Default
20 %	200 %	120 %



26

Crater filler

Allows regulation of the wire speed value during the weld closing phase.

Makes it possible to reduce the energy supplied to the part during the phase when the material is already very hot, thus reducing the risk of unwanted deformations.

Minimum	Maximum	Default
20 %	200 %	80 %



27


Initial increment time

Lets you set the initial increment time.

Lets you automate the "crater filler" function.

Minimum	Maximum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

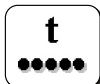
28


Crater filler time

Lets you set the "crater filler" time.

Lets you automate the "crater filler" function.

Minimum	Maximum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

30


Spot welding

Allows you to enable the "spot welding" process and establish the welding time.

Minimum	Maximum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

31


Pause point

Allows you to enable the "pause point" process and establish the pause time between one welding operation and another.

Minimum	Maximum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

34


Initial increase slope

Allows to set a gradual transition between the initial wire speed and the welding wire speed.

Minimum	Maximum	Default
0 s	10 s	0/off

35


Crater filler slope

Allows to set a gradual transition between the welding wire speed and crater filler wire speed.

Minimum	Maximum	Default
0 s	10 s	0/off

202


Inductance

Allows electronic regulation of the series inductance of the welding circuit.

Makes it possible to obtain a quicker or slower arc to compensate for the welder's movements and for the natural welding instability.

Low inductance = reactive arc (more spatter).

High inductance = less reactive arc (less spatter).

Minimum	Maximum	Default
-30	+30	0/syn

331


Compensated average voltage

Lets you set welding voltage.

500


Machine setting

Allows the selection of the required graphic interface.

Allows access to the higher set-up levels.

Refer to section "Interface personalisation (Set up 500)"

Value	Selected level
USER	User
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.
Refer to section "Lock/unlock (Set up 551)".



552

Buzzer tone

Permits adjustment of the buzzer tone.



Minimum	Maximum	Default
0/off	10	10

705

Circuit resistance calibration

Allows the calibration of the system.
Refer to section "Circuit resistance calibration (set up 705)".



751

Current reading

Allow the real value of the welding current to be displayed.



752

Voltage reading

Allows the real value of the welding voltage to be displayed.



757

Wire speed reading

Allow the value of the motor encoder 1 to be displayed.



760

Current reading (motor 1)

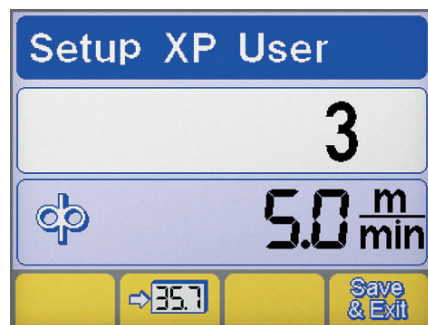
Allow the real value of the current to be displayed (motor 1).



5.2 Specific procedures parameters

5.2.1 7 segment display personalisation

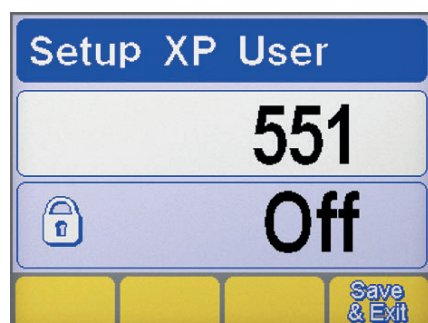
It allows you to constantly view the value of a parameter on the 7-segment display.



- ▶ Enter set-up by pressing the encoder button for at least 5 seconds.
- ▶ Select the required parameter by rotating the encoder.
- ▶ Store the selected parameter in the 7 segment display by pressing button .
- ▶ Save and exit the current screen by pressing button .

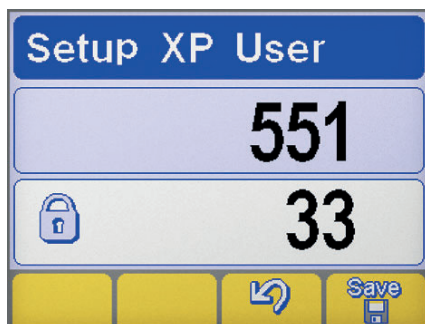
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Allows the locking of the panel controls and the insertion of a protection code.



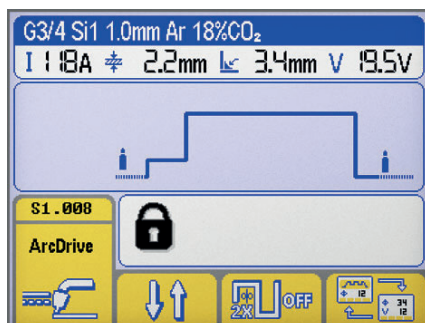
Parameter selection

- ▶ Enter set-up by pressing the encoder button for at least 5 seconds.
- ▶ Select the required parameter (551).
- ▶ Activate the regulation of the selected parameter by pressing the encoder button.



Setting the password

- ▶ Set a numerical code (password) by rotating the encoder.
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ To save the change, press the button: .



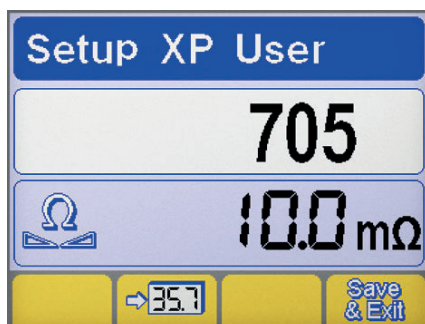
Control panel functions



The carrying out of any operation on a locked control panel causes a special screen to appear.

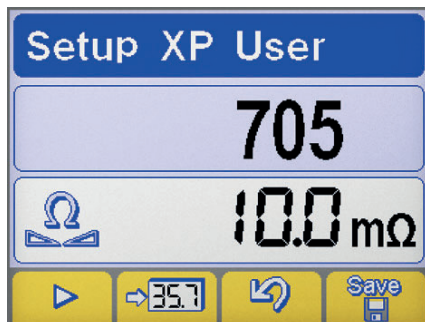
- ▶ Access the panel functionalities temporarily (5 minutes) by rotating the encoder and entering the correct password.
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ Unlock the control panel definitively by entering set-up (follow the instructions given above) and bring back parameter 551 to "off".
- ▶ Confirm the operation by pressing the encoder key.
- ▶ To save the change, press the button: .

5.2.3 Circuit resistance calibration (set up 705)



Parameter selection

- ▶ Enter set-up by pressing the encoder button for at least 5 seconds.
- ▶ Select the required parameter (705).
- ▶ Activate the regulation of the selected parameter by pressing the encoder button.



Calibration

- ▶ Remove the cap to put the nozzle holder tip of the exposed torch. (MIG/MAG)
- ▶ Place the tip of the wire guide in electrical contact with the work piece. (MIG/MAG)
- ▶ Place the tungsten electrode in electrical contact with the work piece. (TIG)
- ▶ Place the electrode holder torch and the piece to be welded into contact. (MMA)
- ▶ Press the  button (or the torch trigger) to start the procedure.
- ▶ Maintain contact for at least one second.
- ▶ The value shown on the display will update after calibration.
- ▶ Confirm the operation by pressing button .
- ▶ Cancel the operation by pressing button .
- ▶ To save the change and exit the set up, press the key: .

6. MAINTENANCE



Routine maintenance must be carried out on the system according to the manufacturer's instructions. When the equipment is working, all the access and operating doors and covers must be closed and locked. The system must not be modified in any way. Prevent conductive dust from accumulating near the louvers and over them.



Any maintenance operation must be performed by qualified personnel only. The repair or replacement of any parts in the system by unauthorised personnel will invalidate the product warranty. The repair or replacement of any parts in the system must be carried out only by qualified personnel.



Disconnect the power supply before every operation!

6.1 Carry out the following periodic checks on the power source

6.1.1 System



Clean the power source inside by means of low-pressure compressed air and softbristle brushes. Check the electric connections and all the connection cables.

6.1.2 For the maintenance or replacement of torch components, electrode holders and/or earth cables:



Check the temperature of the component and make sure that they are not overheated.



Always use gloves in compliance with the safety standards.



Use suitable wrenches and tools.

6.2 Responsibility



Failure to carry out the above maintenance will invalidate all warranties and exempt the manufacturer from any liability. The manufacturer disclaims any responsibility if the user fails to follow these instructions. For any doubts and/or problems do not hesitate to contact your nearest customer service centre.

7. ALARM CODES



ALARM

Activation of an alarm or the passing of any critical limit causes a visual signal to appear on the control panel and the immediate shut-down of welding operations.



CAUTION

Exceeding a guard limit causes a visual signal on the control panel but allows the welding operations to continue.

All the alarms and all the guard limits relating to the system are listed below.

 E01	Overtemperature		 E03	Overtemperature	
 E07	Wire feeder motor power supply fault		 E08	Blocked motor	
 E10	Power module overcurrent (Inverter)		 E13	Communication error	
 E19	System configuration error		 E20	Memory fault	
 E21	Data loss		 E39	System power supply fault	
 E41	Overvoltage		 E42	Undervoltage	

8. TROUBLESHOOTING

The system fails to come on (green LED off)

Cause	Solution
» No mains voltage at the socket.	» Check and repair the electrical system as needed. » Use qualified personnel only.
» Faulty plug or cable.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» Line fuse blown.	» Replace the faulty component.
» Faulty on/off switch.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» Faulty electronics.	» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

No output power (the system does not weld)

Cause	Solution
» Faulty torch trigger button.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» The system has overheated (temperature alarm - yellow LED on).	» Wait for the system to cool down without switching it off.
» Side cover open or faulty door switch.	» In order to ensure safe operation the side cover must be closed while welding. » Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» Incorrect earth connection.	» Earth the system correctly. » Read the paragraph "Installation".
» Mains voltage out of range (yellow LED on).	» Bring the mains voltage within the power source admissible range. » Connect the system correctly. » Read the paragraph "Connections".
» Faulty contactor.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» Faulty electronics.	» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Incorrect output power

Cause	Solution
» Incorrect selection in the welding process or faulty selector switch.	» Select the welding process correctly.
» System parameters or functions set incorrectly.	» Reset the system and the welding parameters.
» Faulty potentiometer/encoder for the adjustment of the welding current.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» Mains voltage out of range.	» Connect the system correctly. » Read the paragraph "Connections".
» Input mains phase missing.	» Connect the system correctly. » Read the paragraph "Connections".
» Faulty electronics.	» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Wire feeder fails

Cause	Solution
» Faulty torch trigger button.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.
» Incorrect or worn rollers.	» Replace the rollers.
» Faulty wire feeder.	» Replace the faulty component. » Contact the nearest service centre to have the system repaired.

» Damaged torch liner.

» No power supply to the wire feeder.

» Tangled wire on the spool.

» Melted torch nozzle (wire stuck)

» Replace the faulty component.

» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

» Check the connection to the power source.

» Read the paragraph "Connections ".

» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

» Untangle the wire or replace the wire spool.

» Replace the faulty component.

Irregular wire feeding

Cause

» Faulty torch trigger button.

» Incorrect or worn rollers.

» Faulty wire feeder.

» Damaged torch liner.

» Incorrect spindle clutch or misadjusted rolls locking devices.

Solution

» Replace the faulty component.

» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

» Replace the rollers.

» Replace the faulty component.

» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

» Replace the faulty component.

» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

» Release the clutch.

» Increase the rolls locking pressure.

Arc instability

Cause

» Insufficient shielding gas.

» Humidity in the welding gas.

» Incorrect welding parameters.

Solution

» Adjust the air flow.

» Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.

» Always use quality materials and products.

» Ensure the gas supply system is always in perfect condition.

» Check the welding system carefully.

» Contact the nearest service centre to have the system repaired.

Excessive spatter

Cause

» Incorrect arc length.

» Incorrect welding parameters.

» Insufficient shielding gas.

» Incorrect arc regulation.

» Incorrect welding mode.

Solution

» Decrease the distance between the electrode and the piece.

» Decrease the welding voltage.

» Decrease the welding current.

» Adjust the air flow.

» Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.

» Increase the equivalent circuit inductive value setting.

» Decrease the torch angle.

Insufficient penetration

Cause

» Incorrect welding mode.

» Incorrect welding parameters.

» Incorrect electrode.

» Incorrect edge preparation.

» Incorrect earth connection.

» Pieces to be welded too big.

Solution

» Decrease the travel speed while welding.

» Increase the welding current.

» Use a smaller diameter electrode.

» Increase the chamfering.

» Earth the system correctly.

» Read the paragraph "Installation ".

» Increase the welding current.

Slag inclusions

Cause

Solution

» Poor cleanliness.	» Clean the pieces accurately before welding.
» Electrode diameter too big.	» Use a smaller diameter electrode.
» Incorrect edge preparation.	» Increase the chamfering.
» Incorrect welding mode.	» Decrease the distance between the electrode and the piece. » Move regularly during all the welding operations.

Tungsten inclusions

Cause	Solution
» Incorrect welding parameters.	» Decrease the welding current. » Use a bigger diameter electrode.
» Incorrect electrode.	» Always use quality materials and products. » Sharpen the electrode carefully.
» Incorrect welding mode.	» Avoid contact between the electrode and the weld pool.

Blowholes

Cause	Solution
» Insufficient shielding gas.	» Adjust the air flow. » Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.

Sticking

Cause	Solution
» Incorrect arc length.	» Increase the distance between the electrode and the piece. » Increase the welding voltage.
» Incorrect welding parameters.	» Increase the welding current. » Increase the welding voltage.
» Incorrect welding mode.	» Angle the torch more.
» Pieces to be welded too big.	» Increase the welding current. » Increase the welding voltage.
» Incorrect arc regulation.	» Increase the equivalent circuit inductive value setting.

Undercuts

Cause	Solution
» Incorrect welding parameters.	» Decrease the welding current. » Use a smaller diameter electrode.
» Incorrect arc length.	» Decrease the distance between the electrode and the piece. » Decrease the welding voltage.
» Incorrect welding mode.	» Decrease the side oscillation speed while filling. » Decrease the travel speed while welding.
» Insufficient shielding gas.	» Use gases suitable for the materials to be welded.

Oxidations

Cause	Solution
» Insufficient shielding gas.	» Adjust the air flow. » Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.

Porosity

Cause	Solution
» Grease, varnish, rust or dirt on the workpieces to be welded.	» Clean the pieces accurately before welding.
» Grease, varnish, rust or dirt on the filler material.	» Always use quality materials and products. » Keep the filler metal always in perfect condition.

» Humidity in the filler metal.	» Always use quality materials and products.
» Incorrect arc length.	» Keep the filler metal always in perfect condition.
» Humidity in the welding gas.	» Decrease the distance between the electrode and the piece.
» Insufficient shielding gas.	» Decrease the welding voltage.
» The weld pool solidifies too quickly.	» Always use quality materials and products.
	» Ensure the gas supply system is always in perfect condition.
	» Adjust the air flow.
	» Check that the diffuser and the gas nozzle of the torch are in good condition.
	» Decrease the travel speed while welding.
	» Pre-heat the workpieces to be welded.
	» Increase the welding current.

Hot cracks

Cause	Solution
» Incorrect welding parameters.	» Decrease the welding current.
» Grease, varnish, rust or dirt on the workpieces to be welded.	» Use a smaller diameter electrode.
» Grease, varnish, rust or dirt on the filler material.	» Clean the pieces accurately before welding.
» Incorrect welding mode.	» Always use quality materials and products.
» Pieces to be welded have different characteristics.	» Keep the filler metal always in perfect condition.
	» Carry out the correct sequence of operations for the type of joint to be welded.
	» Carry out buttering before welding.

Cold cracks

Cause	Solution
» Humidity in the filler metal.	» Always use quality materials and products.
» Particular geometry of the joint to be welded.	» Keep the filler metal always in perfect condition.
	» Pre-heat the workpieces to be welded.
	» Carry out post-heating.
	» Carry out the correct sequence of operations for the type of joint to be welded.

9. OPERATING INSTRUCTIONS

9.1 Manual Metal Arc welding (MMA)

Preparing the edges

To obtain good welding joints it is advisable to work on clean parts, free from oxidations, rust or other contaminating agents.

Choosing the electrode

The diameter of the electrode to be used depends on the thickness of the material, the position, the type of joint and the type of preparation of the piece to be welded.

Electrodes of large diameter obviously require very high currents with consequent high heat supply during the welding.

Type of coating	Property	Use
Rutile	Easy to use	All positions
Acid	High melting speed	Flat
Basic	High quality of joint	All positions

Choosing the welding current

The range of welding current related to the type of electrode used is specified by the manufacturer usually on the electrode packaging.

Striking and maintaining the arc

The electric arc is produced by scratching the electrode tip on the workpiece connected to the earth cable and, once the arc has been struck, by rapidly withdrawing the electrode to the normal welding distance.

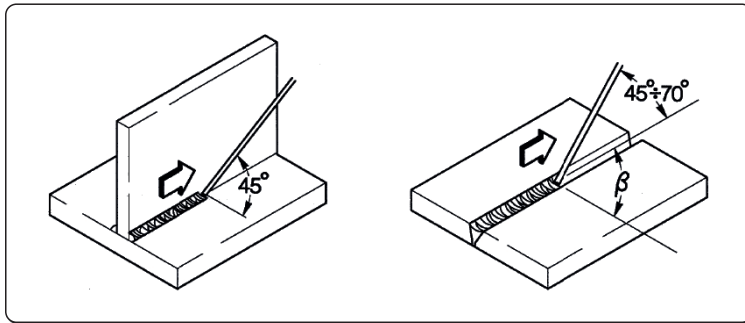
Generally, to improve the arc striking behaviour a higher initial current is given in order to heat suddenly the tip of the electrode and so aid the arc establishing (Hot Start).

Once the arc has been struck, the central part of the electrode starts melting forming tiny globules which are transferred into the molten weld pool on the workpiece surface through the arc stream.

The external coating of the electrode is being consumed and this supplies the shielding gas for the weld pool, ensuring the good quality of the weld.

To stop droplets of molten material short-circuiting the electrode to the weld pool and extinguishing the arc if the electrode accidentally approaches the pool too closely, it is useful to increase welding current (Arc Force) temporarily in order to break a short circuit.

If the electrode sticks to the workpiece, the short circuit current should be reduced to the minimum (antisticking).



Carrying out the welding

Electrode angle depends on the number of runs. The electrode should normally be moved in a weaving motion with pauses at the sides of the bead to avoid an excessive accumulation of filler material at the centre.

Removing the slag

Welding using covered electrodes requires the removal of the slag after each run.

The slag is removed by a small hammer or is brushed away if friable.

9.2 TIG welding (continuous arc)

Description

The TIG (Tungsten Inert Gas) welding process is based on the presence of an electric arc struck between a non-consumable electrode (pure or alloyed tungsten with an approximate melting temperature of 3370 °C) and the workpiece. An inert gas (argon) atmosphere protects the weld pool.

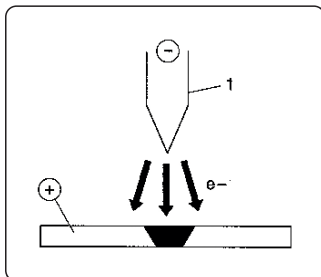
To avoid dangerous inclusions of tungsten in the joint, the electrode must never come in contact with the workpiece; for this reason the welding power source is usually equipped with an arc striking device that generates a high frequency, high voltage discharge between the tip of the electrode and the workpiece. Thus, thanks to the electric spark, ionizing the gas atmosphere, the welding arc is struck without any contact between electrode and workpiece.

Another type of start is also possible, with reduced tungsten inclusions: this is the lift start. Lift starts do not require high frequency, but only an initial low current short circuit between the electrode and the workpiece. When the electrode is lifted, the arc is established and the current increases to the set welding value.

To improve the quality of the filling at the end of the welding bead it is important to control carefully the down slope of the current and it is necessary that the gas still flows in the welding pool for some seconds after the arc is extinguished.

Under many operating conditions, it is useful to be able to use two preset welding currents and to be able to switch easily from one to the other (BILEVEL).

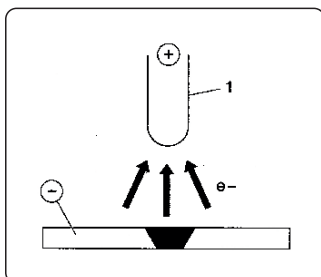
Welding polarity



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

This is the most used polarity and ensures limited wear of the electrode (1), since 70% of the heat is concentrated in the anode (piece).

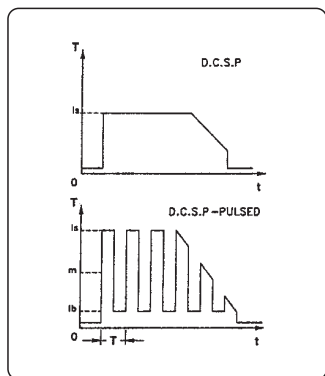
Narrow and deep weld pools are obtained, with high travel speeds and low heat supply.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

The reverse polarity is used for welding alloys covered with a layer of refractory oxide with higher melting temperature compared with metals.

High currents cannot be used, since they would cause excessive wear on the electrode.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

The use of pulsed direct current allows better control, in particular operating conditions, of the welding pool width and depth.

The welding pool is formed by the peak pulses (I_p), while the base current (I_b) keeps the arc ignited. This makes it easier to weld thinner metal with less deformation, a better form factor and consequently a reduced risk of hot cracks and gas inclusion.

Increasing the frequency (MF) the arc becomes narrower, more concentrated, more stable and the quality of welding on thin sheets is further increased.

Characteristics of TIG welds

The TIG procedure is very effective for welding both carbon and alloyed steel, for first runs on pipes and for welding where good appearance is important.

Straight polarity is required (D.C.S.P.).

Preparing the edges

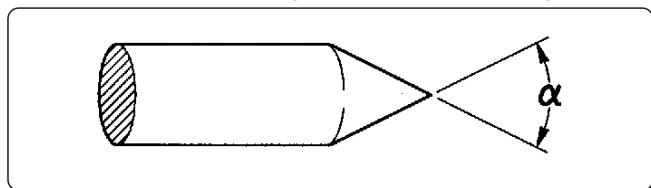
Careful cleaning and preparation of the edges are required.

Choosing and preparing the electrode

You are advised to use thorium tungsten electrodes (2% thorium-red coloured) or alternatively cerium or lanthanum electrodes with the following diameters:

Current range			Electrode	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

The electrode must be sharpened as shown in the figure.



Filler metal

The filler rods must have mechanical characteristics comparable to those of the parent metal.

Do not use strips obtained from the parent metal, since they may contain working impurities that can negatively affect the quality of the welds.

Shielding gas

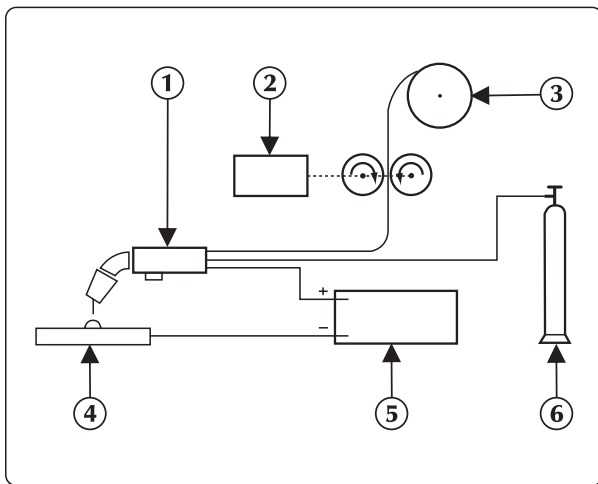
Typically, pure argon (99.99%) is used.

Current range			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Nozzle	Flow
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Continuous wire welding (MIG/MAG)

Introduction

A MIG system consists of a direct current power source, wire feeder, wire spool, torch and gas.



MIG manual welding system

The current is transferred to the arc through the fusible electrode (wire connected to positive pole);

In this procedure the melted metal is transferred onto the workpiece through the arc stream.

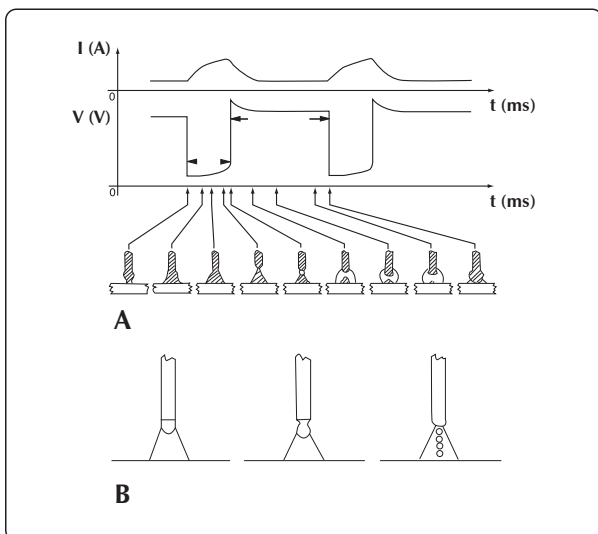
The current is transferred to the arc through the fusible electrode (wire connected to positive pole); in this procedure the melted metal is transferred onto the workpiece through the arc stream. The automatic feeding of the continuous filler material electrode (wire) is necessary to refill the wire that has melted during welding.

1. Torch
2. Wirefeeder
3. Welding wire
4. Workpiece
5. Power source
6. Cylinder

Methods

In MIG welding, two main metal transfer mechanisms are present and they can be classified according to the means by which metal is transferred from the electrode to the workpiece.

The first process, called "SHORT-ARC", starts with the electrode in direct contact with the weld pool, producing a short circuit that melts the wire. The short circuit is then broken, re-igniting the arc and repeating the cycle.



SHORT cycle and SPRAY ARC welding

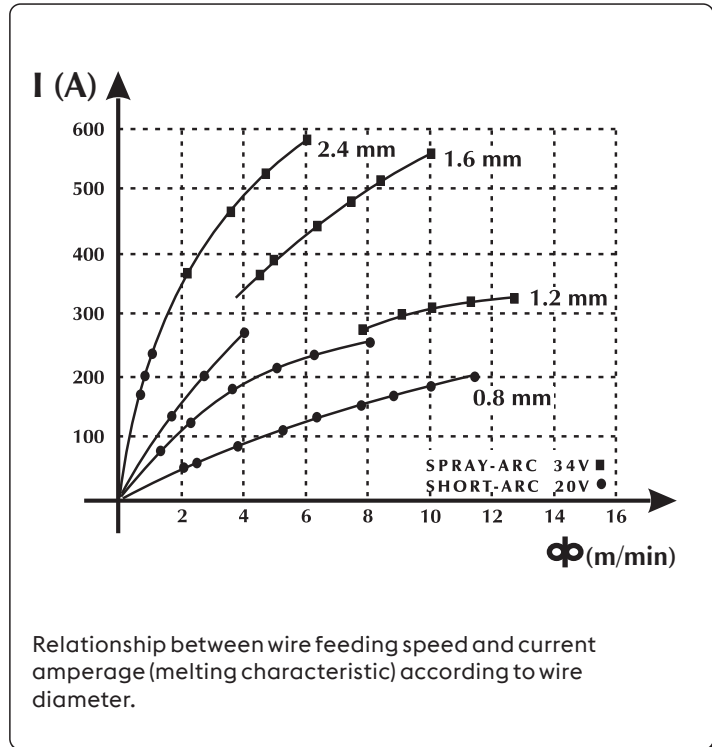
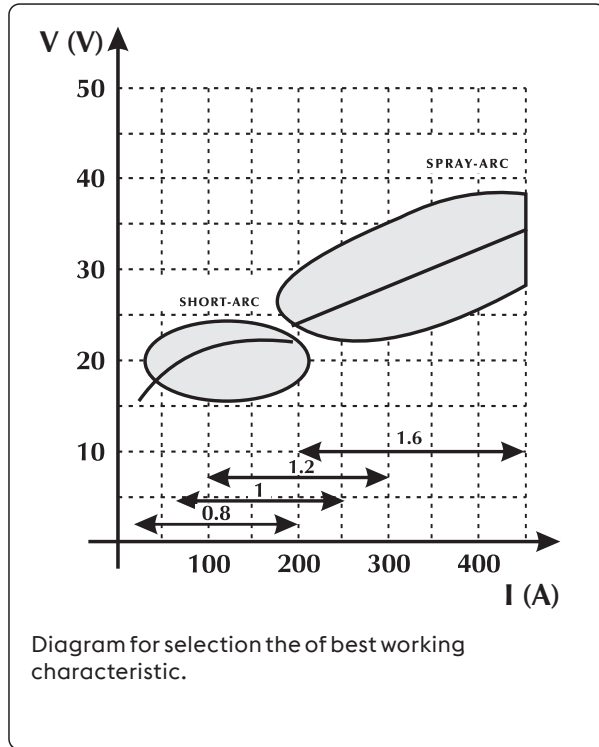
Another mechanism for metal transfer is called the "SPRAY-ARC" method, where the metal transfer occurs in the form of very small drops that are formed and detached from the tip of the wire and transferred to the weld pool through the arc stream (Fig. 2b).

Welding parameters

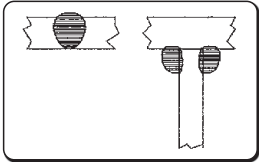
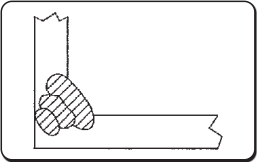
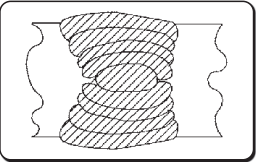
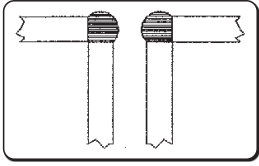
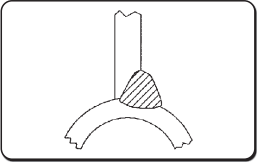
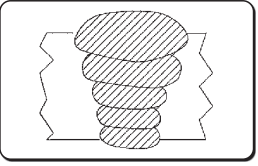
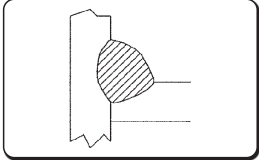
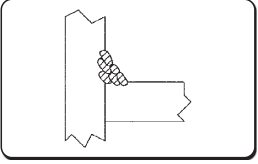
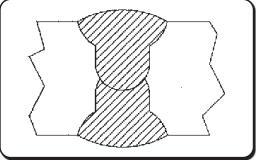
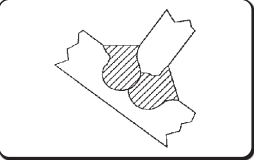
The visibility of the arc reduces the need for the user to strictly observe the adjustment tables as he can directly monitor the weld pool.

- Voltage directly affects the appearance of the weld bead, but its dimensions can be varied to suit requirements by manually moving the torch to vary the size of the bead at a constant voltage.
- The wire feeding speed is proportional to the welding current.

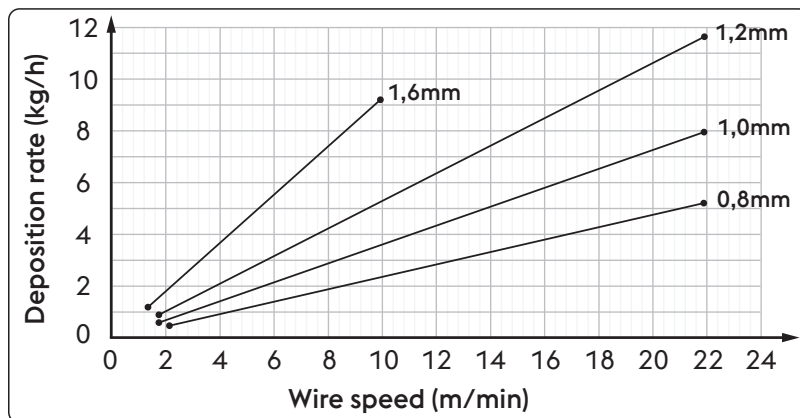
The two figures show the relationships between the various welding parameters.



Selection guide of welding parameters with reference to the most typical applications and most commonly used wires.

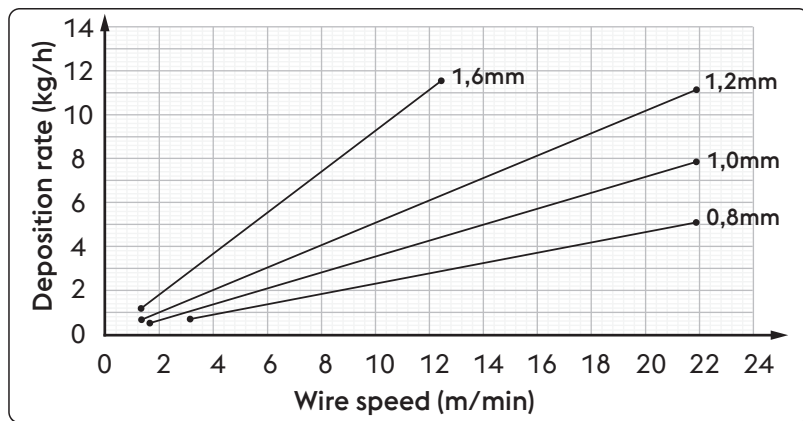
Voltage arc	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Low penetration for thin materials	100 - 175 A Good penetration and melting control	120 - 180 A Good flat and vertical melting	150 - 200 A Not used
24V - 28V GLOBULAR-ARC (Transition area)				
	150 - 250 A Automatic fillet welding	200 - 300 A Automatic welding with high voltage	250 - 350 A Automatic welding downwards	300 - 400 A Not used
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Low penetration with adjustment to 200 A	200 - 350 A Automatic welding with multiple runs	300 - 500 A Good penetration downwards	500 - 750 A Good penetration, high deposit on thick materials

Unalloyed steel



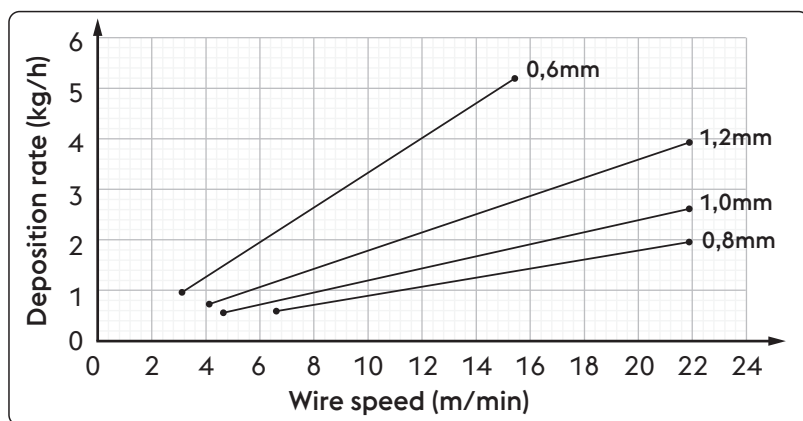
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gases

MIG-MAG welding is defined mainly by the type of gas used: inert for MIG welding (Metal Inert Gas), active for MAG welding (Metal Active Gas).

- Carbon dioxide (CO₂)

Using CO₂ as shielding gas gives high penetration and a high feed speed, resulting in good mechanical properties and low operating costs. On the other hand, CO₂ causes considerable problems with the final chemical composition of the joints as it removes easily oxidisable elements and simultaneously enriches the carbon content of the weld pool.

Welding with pure CO₂ also creates other types of problems such as excessive spatter and the formation of carbon monoxide porosity.

- Argon

This inert gas is used in pure form to weld light alloys but is best mixed with oxygen and CO₂ in a percentage of 2% to weld chrome-nickel stainless steels, as this contributes to the stability of the arc and improves the form of the bead.

- Helium

This gas is used as an alternative to argon and permits greater penetration (on thick material) and faster wire feeding.

- Argon-Helium mixture

Provides a more stable arc than pure helium, and greater penetration and travel speed than argon.

- Argon-CO₂ and Argon-CO₂-Oxygen mixture

These mixtures are used in the welding of ferrous materials especially in SHORT-ARC operating mode as they improve the specific heat contribution.

They can also be used in SPRAY-ARC.

Normally the mixture contains a percentage of CO₂ ranging from 8% to 20% and O₂ around 5%.

Consult the instruction manual of the system.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Current range	Gas flow	Current range	Gas flow
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Electrical characteristics URANOS 2000 SMC		U.M.
Power supply voltage U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Slow blow line fuse (MMA)	25	A
Slow blow line fuse (TIG)	20	A
Slow blow line fuse (MIG/MAG)	25	A
Communication bus	DIGITAL	
Maximum input power (MMA)	5.7	kVA
Maximum input power (MMA)	5.7	kW
Maximum input power (TIG)	4.2	kVA
Maximum input power (TIG)	4.2	kW
Maximum input power (MIG/MAG)	5.7	kVA
Maximum input power (MIG/MAG)	5.7	kW
Power consumption in standby	24	W
Power factor (PF)	1	
Efficiency (η)	85	%
Cos φ	0.99	
Max. input current I1max	24.7	A
Input current I1 (MMA)	24.7	A
Input current I1 (TIG)	19.3	A
Input current I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Effective current I1eff	15.3	A
Adjustment range (MMA)	5-180	A
Adjustment range (TIG)	5-200	A
Adjustment range (MIG/MAG)	5-200	A
Adjustment step	1	A
Open circuit voltage	58	Vdc

Duty factor URANOS 2000 SMC			1x230	U.M.
Duty factor MIG/MAG (40°C)				
(X=35%)			200	A
(X=60%)			160	A
(X=100%)			130	A
Duty factor TIG DC (40°C)				
(X=35%)			200	A
(X=60%)			170	A
(X=100%)			140	A
Duty factor MMA (40°C)				
(X=35%)			180	A
(X=60%)			150	A
(X=100%)			115	A
Physical characteristics URANOS 2000 SMC				U.M.
IP Protection rating			IP23S	
Insulation class			H	
Ambient temperature			-10/+40	°C
Dimensions (lxdxh)			500x210x400	mm
Weight			12.8	Kg
Power supply cable section			3x2.5	mm ²
Length of power supply cable			3	m
Power plug type			10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Air flow			YES	
Manufacturing Standards			EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Wirefeeder characteristics				U.M.
Wire feeder			SF 2R-1T	
Wire feeder rated power			40	W
Rolls quantity			2	
Wire diameter / Standard roller			0.8-1.0	mm
Compatible wire/rolls diameters			0.6-1.0 solid wire 0.8-1.0 aluminium wire 0.9-1.2 flux-core wire	mm/ Material
Gas test button			no	
Wire feed button			no	
Wire speed			0.5-16	m/min
Synergic programs			19	
Connector for Push-Pull torch			no	
Spool diameter			200	mm

11. RATING PLATE

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V			
		U₀ 58V	I₂ 27.2V	35% 180A 27.2V	60% 150A 26.0V
				100% 115A 24.6V	
		5A/10.2V - 200A/18.0V			
		U₀ 58V	I₂ U₂	35% 200A 18.0V	60% 170A 16.8V
				100% 140A 15.6V	
		5A/14.3V - 200A/24.0V			
		U₀ 58V	I₂ U₂	35% 200A 24.0V	60% 160A 22.0V
				100% 130A 20.5V	
		U₁ 230V	I_{1max} 24.7A		I_{1eff} 15.3A
IP 23 S				  	
 					

12. MEANING RATING PLATE

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22			CE	UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY



CE EU declaration of conformity
EAC EAC declaration of conformity
UKCA UKCA declaration of conformity

- 1 Trademark
- 2 Name and address of manufacturer
- 3 Machine model
- 4 Serial no.
XXXXXXXXXXXX Year of manufacture
- 5 Welding unit symbol
- 6 Reference to construction standards
- 7 Welding process symbol
- 8 Symbol for equipments suitable for operation in environments with increased electrical shock risk
- 9 Welding current symbol
- 10 Rated no load voltage
- 11 Max-Min current range and corresponding conventional load voltage
- 12 Intermittent cycle symbol
- 13 Rated welding current symbol
- 14 Rated welding voltage symbol
- 15 Intermittent cycle values
- 16 Intermittent cycle values
- 17 Intermittent cycle values
- 15A Rated welding current values
- 16A Rated welding current values
- 17A Rated welding current values
- 15B Conventional load voltage values
- 16B Conventional load voltage values
- 17B Conventional load voltage values
- 18 Power supply symbol
- 19 Rated power supply voltage
- 20 Maximum rated power supply current
- 21 Maximum effective power supply current
- 22 Protection rating

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EU

Il costruttore

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY

Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

dichiara sotto la propria esclusiva responsabilità che il seguente prodotto:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

è conforme alle direttive EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

e che sono state applicate le norme:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

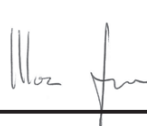
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

La documentazione attestante la conformità alle direttive sarà tenuta a disposizione per ispezioni presso il sopracitato costruttore.

Ogni intervento o modifica non autorizzati dalla voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. faranno decadere la validità di questa dichiarazione.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

INDICE

IT

1. AVVERTENZE.....	51
1.1 Ambiente di utilizzo	51
1.2 Protezione personale e di terzi	51
1.3 Protezione da fumi e gas	52
1.4 Prevenzione incendio/scoppio.....	53
1.5 Prevenzione nell'uso delle bombole di gas	53
1.6 Protezione da shock elettrico.....	53
1.7 Campi elettromagnetici ed interferenze.....	53
1.8 Grado di protezione IP	54
1.9 Smaltimento	55
2. INSTALLAZIONE	55
2.1 Modalità di sollevamento, trasporto e scarico.....	55
2.2 Posizionamento dell'impianto	55
2.3 Allacciamento	55
2.4 Messa in servizio	56
3. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO	59
3.1 Pannello posteriore	59
3.2 Pannello prese	59
3.3 Pannello comandi frontale	60
4. UTILIZZO DELL'IMPIANTO.....	61
4.1 Schermata di avvio.....	61
4.2 Schermata principale.....	61
4.3 Schermata principale processo MMA.....	61
4.4 Schermata principale processo TIG.....	62
4.5 Schermata principale processo MIG/MAG.....	63
4.6 Schermata programmi.....	66
5. SETUP.....	67
5.1 Set up e impostazione dei parametri	67
5.2 Procedure specifiche di utilizzo dei parametri	76
6. MANUTENZIONE.....	77
6.1 Controlli periodici	77
6.2 Responsabilità	78
7. CODIFICA ALLARMI	78
8. DIAGNOSTICA E SOLUZIONI	78
9. ISTRUZIONI OPERATIVE	82
9.1 Saldatura con elettrodo rivestito (MMA).....	82
9.2 Saldatura TIG (arco continuo).....	83
9.3 Saldatura a filo continuo (MIG/MAG)	85
10. CARATTERISTICHE TECNICHE	89
11. TARGA DATI.....	91
12. SIGNIFICATO TARGA DATI	91
13. SCHEMA.....	521
14. CONNETTORI	522
15. LISTA RICAMBI.....	523

SIMBOLOGIA



Avvertenze



Divieti



Obblighi



Indicazioni generali

1. AVVERTENZE



Prima di iniziare qualsiasi operazione siatesicuridiaverbenlettoe compresoquestomanuale.
Non apportate modifiche e non eseguite manutenzioni non descritte. Il produttore non si fa carico di danni a persone o cose, occorsi per incuria nella lettura o nella messa in pratica di quanto scritto in questo manuale.
Conservare sempre le istruzioni per l'uso sul luogo d'impiego dell'apparecchio. Oltre alle istruzioni per l'uso, attenersi alle norme generali e ai regolamenti locali vigenti in materia di prevenzione degli incidenti e tutela dell'ambiente.

La voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. si riserva il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento e senza alcun preavviso.

I diritti di traduzione, di riproduzione e di adattamento, totale o parziale e con qualsiasi mezzo (compresi le copie fotostatiche, i film ed i microfilm) sono riservati e vietati senza l'autorizzazione scritta della voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Quanto esposto è di vitale importanza e pertanto necessario affinché le garanzie possano operare.

Nel caso l'operatore non si attenesse a quanto descritto, il costruttore declina ogni responsabilità.



Tutte le persone addette alla messa in funzione, all'utilizzo, alla manutenzione e alla riparazione dell'apparecchio devono

- essere in possesso di apposita qualifica
- disporre delle competenze necessarie in materia di saldatura
- leggere integralmente e osservare scrupolosamente le presenti istruzioni per l'uso.

Per ogni dubbio o problema circa l'utilizzo dell'impianto, anche se qui non descritto, consultare personale qualificato.

1.1 Ambiente di utilizzo



Ogni impianto deve essere utilizzato esclusivamente per le operazioni per cui è stato progettato, nei modi e nei campi previsti in targa dati e/o in questo manuale, secondo le direttive nazionali e internazionali relative alla sicurezza. Un utilizzo diverso da quello espressamente dichiarato dal costruttore è da considerarsi totalmente inappropriato e pericoloso e in tal caso il costruttore declina ogni responsabilità.



Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.



L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con temperatura compresa tra i -10°C e i +40°C (tra i +14°F e i +104°F).

L'impianto deve essere trasportato e immagazzinato in ambienti con temperatura compresa tra i -25°C e i +55°C (tra i -13°F e i 131°F).

L'impianto deve essere utilizzato in ambienti privi di polvere, acidi, gas o altre sostanze corrosive.

L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con umidità relativa non superiore al 50% a 40°C (104°F).

L'impianto deve essere utilizzato in ambienti con umidità relativa non superiore al 90% a 20°C (68°F).

L'impianto deve essere utilizzato ad una altitudine massima sul livello del mare di 2000m (6500 piedi).



Non utilizzare tale apparecchiatura per scongelare tubi.

Non utilizzare tale apparecchiatura per caricare batterie e/o accumulatori.

Non utilizzare tale apparecchiatura per far partire motori.

1.2 Protezione personale e di terzi



Il processo di saldatura è fonte nociva di radiazioni, rumore, calore ed esalazioni gassose. Sistemare una parete divisoria ignifuga per proteggere la zona di saldatura da raggi, scintille e scorie incandescenti. Avvertire le eventuali terze persone di non fissare con lo sguardo la saldatura e di proteggersi dai raggi dell'arco e dal metallo incandescente.



Indossare indumenti di protezione per proteggere la pelle dai raggi dell'arco e dalle scintille o dal metallo incandescente. Gli indumenti utilizzati devono coprire tutto il corpo e devono essere:

- integri e in buono stato
- ignifughi
- isolanti e asciutti
- aderenti al corpo e privi di risvolti



Utilizzare sempre calzature a normativa, resistenti e in grado di garantire l'isolamento dall'acqua.



Utilizzare sempre guanti a normativa, in grado di garantire l'isolamento elettrico e termico.



Utilizzare maschere con protezioni laterali per il viso e filtro di protezione idoneo (almeno NR10 o maggiore) per gli occhi.



Indossare sempre occhiali di sicurezza con schermi laterali specialmente nell'operazione manuale o meccanica di rimozione delle scorie di saldatura.



Non utilizzare lenti a contatto!



Utilizzare cuffie antirumore se il processo di saldatura diviene fonte di rumorosità pericolosa. Se il livello di rumorosità supera i limiti di legge, delimitare la zona di lavoro ed accertarsi che le persone che vi accedono siano protette con cuffie o auricolari.



Tenere sempre i pannelli laterali chiusi durante le operazioni di saldatura. L'impianto non deve essere sottoposto ad alcun tipo di modifica. Evitare il contatto tra mani, capelli, indumenti, attrezzi... e parti in movimento quali: ventilatori, ruote dentate, rulli e alberi, bobine di filo. Non operare sulle ruote dentate quando il trainafilo è in funzione. L'esclusione dei dispositivi di protezione sulle unità di avanzamento del filo è estremamente pericoloso e solleva il costruttore da ogni responsabilità su danni a cose e persone.



Tenere la testa lontano dalla torcia MIG/MAG durante il caricamento e l'avanzamento del filo. Il filo in uscita può provocare seri danni alle mani, al viso e agli occhi.



Evitare di toccare i pezzi appena saldati, l'elevato calore potrebbe causare gravi ustioni o scottature.



Mantenere tutte le precauzioni precedentemente descritte anche nelle lavorazioni post saldatura in quanto, dai pezzi lavorati che si stanno raffreddando, potrebbero staccarsi scorie.



Assicurarsi che la torcia si sia raffreddata prima di eseguire lavorazioni o manutenzioni.



Assicurarsi che il gruppo di raffreddamento sia spento prima di sconnettere i tubi di mandata e ritorno del liquido refrigerante. Il liquido caldo in uscita potrebbe causare gravi ustioni o scottature.



Provvedere ad un'attrezzatura di pronto soccorso.
Non sottovalutare scottature o ferite.



Prima di lasciare il posto di lavoro, porre in sicurezza l'area di competenza in modo da impedire danni accidentali a cose o persone.

1.3 Protezione da fumi e gas



Fumi, gas e polveri prodotti dal processo di saldatura possono risultare dannosi alla salute.
I fumi prodotti durante il processo di saldatura possono, in determinate circostanze, provocare il cancro o danni al feto nelle donne in gravidanza.

- Tenere la testa lontana dai gas e dai fumi di saldatura.
- Prevedere una ventilazione adeguata, naturale o forzata, nella zona di lavoro.
- In caso di aerazione insufficiente utilizzare maschere dotate di respiratori.
- Nel caso di saldature in ambienti angusti è consigliata la sorveglianza dell'operatore da parte di un collega situato esternamente.
- Non usare ossigeno per la ventilazione.
- Verificare l'efficacia dell'aspirazione controllando periodicamente l'entità delle emissioni di gas nocivi con i valori ammessi dalle norme di sicurezza.
- La quantità e la pericolosità dei fumi prodotti è riconducibile al materiale base utilizzato, al materiale d'apporto e alle eventuali sostanze utilizzate per la pulizia e lo sgrassaggio dei pezzi da saldare. Seguire attentamente le indicazioni del costruttore e le relative schede tecniche.
- Non eseguire operazioni di saldatura nei pressi di luoghi di sgrassaggio o verniciatura.
- Posizionare le bombole di gas in spazi aperti o con un buon ricircolo d'aria.

1.4 Prevenzione incendio/scoppio



Il processo di saldatura può essere causa di incendio e/o scoppio.

- Sgomberare dalla zona di lavoro e circostante i materiali o gli oggetti infiammabili o combustibili.
- I materiali infiammabili devono trovarsi ad almeno 11 metri (35 piedi) dalla zona di lavoro o devono essere opportunamente protetti.
- Le proiezioni di scintille e di particelle incandescenti possono facilmente raggiungere le zone circostanti anche attraverso piccole aperture. Porre particolare attenzione nella messa in sicurezza di cose e persone.
- Non eseguire saldature sopra o in prossimità di recipienti in pressione.
- Non eseguire operazioni di saldatura su recipienti o tubi chiusi. Porre comunque particolare attenzione nella saldatura di tubi o recipienti anche nel caso questi siano stati aperti, svuotati e accuratamente puliti. Residui di gas, carburante, olio o simili potrebbe causare esplosioni.
- Non saldare in atmosfera contenente polveri, gas o vapori esplosivi.
- Accertarsi, a fine lavoro, che il circuito in tensione non possa accidentalmente toccare parti collegate al circuito di massa.
- Predisporre nelle vicinanze della zona di lavoro un'attrezzatura o un dispositivo antincendio.

1.5 Prevenzione nell'uso delle bombole di gas



Le bombole di gas inerte contengono gas sotto pressione e possono esplodere nel caso non vengano assicurate le condizioni minime di trasporto, mantenimento e uso.

- Le bombole devono essere vincolate verticalmente a pareti o ad altro, con mezzi idonei, per evitare cadute o urti meccanici accidentali.
- Avvitare il cappuccio a protezione della valvola durante il trasporto, la messa in servizio e ogni qualvolta le operazioni di saldatura siano terminate.
- Evitare che le bombole siano esposte direttamente ai raggi solari e a sbalzi elevati di temperatura. Non esporre le bombole a temperature troppo rigide o troppo alte.
- Evitare che le bombole entrino in contatto con fiamme libere, con archi elettrici, con torce o pinze porta elettrodo, con le proiezioni incandescenti prodotte dalla saldatura.
- Tenere le bombole lontano dai circuiti di saldatura e dai circuiti di corrente in genere.
- Tenere la testa lontano dal punto di fuoriuscita del gas quando si apre la valvola della bombola.
- Chiudere sempre la valvola della bombola quando le operazioni di saldatura sono terminate.
- Non eseguire mai saldature su una bombola di gas in pressione.
- Non collegare mai una bombola di aria compressa direttamente al riduttore della macchina! La pressione potrebbe superare la capacità del riduttore che quindi potrebbe esplodere!

1.6 Protezione da shock elettrico



Uno shock da scarica elettrica può essere mortale.

- Evitare di toccare parti normalmente in tensione interne o esterne all'impianto di saldatura mentre l'impianto stesso è alimentato (torce, pinze, cavi massa, elettrodi, fili, rulli e bobine sono elettricamente collegati al circuito di saldatura).
- Assicurare l'isolamento elettrico dell'impianto e dell'operatore utilizzando piani e basamenti asciutti e sufficientemente isolati dal potenziale di terra e di massa.
- Assicurarsi che l'impianto venga allacciato correttamente ad una spina e ad una rete provvista del conduttore di protezione a terra.
- Non toccare contemporaneamente due torce o due pinze portaelettrodo.
- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura se si avverte la sensazione di scossa elettrica.

1.7 Campi elettromagnetici ed interferenze



Il passaggio della corrente attraverso i cavi interni ed esterni all'impianto, crea un campo elettromagnetico nelle immediate vicinanze dei cavi e dell'impianto stesso.

- I campi elettromagnetici possono avere effetti (ad oggi sconosciuti) sulla salute di chi ne subisce una esposizione prolungata.
- I campi elettromagnetici possono interferire con altre apparecchiature quali pace-maker o apparecchi acustici.



I portatori di apparecchiature elettroniche vitali (pace-maker) devono consultare il medico prima di avvicinarsi alle operazioni di saldatura ad arco.

1.7.1 Classificazione EMC in accordo con la norma: EN 60974-10/A1:2015.

Classe B

L'apparecchiatura di Classe B è conforme con i requisiti di compatibilità elettromagnetica in ambienti industriali e residenziali, incluse aree residenziali dove l'energia elettrica è fornita da un sistema pubblico a bassa tensione.

Classe A

L'apparecchiatura di Classe A non è intesa per l'uso in aree residenziali dove l'energia elettrica è fornita da un sistema pubblico a bassa tensione. Può essere potenzialmente difficile assicurare la compatibilità elettromagnetica di apparecchiature di classe A in questi aree, a causa di disturbi irradiati e condotti.

Per maggiori informazioni consultare: TARGA DATI o CARATTERISTICHE TECNICHE.

1.7.2 Installazione, uso e valutazione dell'area

Questo apparecchio è costruito in conformità alle indicazioni contenute nella norma armonizzata: EN 60974-10/A1:2015 ed è identificato come di "CLASSE A". Questo apparecchio deve essere usato solo a scopo professionale in un ambiente industriale. Il costruttore non risponderà di danni provocati dall'uso dell'impianto in ambienti domestici.



L'utilizzatore deve essere un esperto del settore ed in quanto tale è responsabile dell'installazione e dell'uso dell'apparecchio secondo le indicazioni del costruttore. Qualora vengano rilevati dei disturbi elettromagnetici, spetta all'utilizzatore dell'apparecchio risolvere la situazione avvalendosi dell'assistenza tecnica del costruttore.



In tutti i casi i disturbi elettromagnetici devono essere ridotti fino al punto in cui non costituiscono più un fastidio.



Prima di installare questo apparecchio, l'utilizzatore deve valutare i potenziali problemi elettromagnetici che si potrebbero verificare nell'area circostante e in particolare la salute delle persone circostanti, per esempio: utilizzatori di pace-maker e di apparecchi acustici.

1.7.3 Requisiti alimentazione di rete

Apparecchiature ad elevata potenza possono influenzare la qualità dell'energia della rete di distribuzione a causa della corrente assorbita. Conseguentemente, alcune restrizioni di connessione o alcuni requisiti riguardanti la massima impedenza di rete ammessa (Z_{max}) o la minima potenza d'installazione (S_{sc}) disponibile al punto di interfaccia con la rete pubblica (punto di accoppiamento comune - Point of Common Coupling PCC) possono essere applicati per alcuni tipi di apparecchiature (vedi dati tecnici). In questo caso è responsabilità dell'installatore o dell'utilizzatore assicurarsi, con la consultazione del gestore della rete se necessario, che l'apparecchiatura possa essere connessa. In caso di interferenza potrebbe essere necessario prendere ulteriori precauzioni quali il filtraggio dell'alimentazione di rete.

Si deve inoltre considerare la possibilità di schermare il cavo d'alimentazione.

Per maggiori informazioni consultare: CARATTERISTICHE TECNICHE.

1.7.4 Precauzioni riguardo i cavi

Per minimizzare gli effetti dei campi elettromagnetici, seguire le seguenti regole:

- Arrotolare insieme e fissare, dove possibile, cavo massa e cavo potenza.
- Evitare di arrotolare i cavi intorno al corpo.
- Evitare di fraporsi tra il cavo di massa e il cavo di potenza (tenere entrambi dallo stesso lato).
- I cavi devono essere tenuti più corti possibile e devono essere posizionati vicini e scorrere su o vicino il livello del suolo.
- Posizionare l'impianto ad una certa distanza dalla zona di lavoro.
- I cavi devono essere posizionati lontano da eventuali altri cavi presenti.

1.7.5 Collegamento equipotenziale

Il collegamento a massa di tutti i componenti metallici nell'impianto di saldatura e nelle sue vicinanze deve essere preso in considerazione. Rispettare le normative nazionali riguardanti il collegamento equipotenziale.

1.7.6 Messa a terra del pezzo in lavorazione

Dove il pezzo in lavorazione non è collegato a terra, per motivi di sicurezza elettrica o a causa della dimensione e posizione, un collegamento a massa tra il pezzo e la terra potrebbe ridurre le emissioni. Bisogna prestare attenzione affinché la messa a terra del pezzo in lavorazione non aumenti il rischio di infortunio degli utilizzatori o danneggi altri apparecchi elettrici. Rispettare le normative nazionali riguardanti la messa a terra.

1.7.7 Schermatura

La schermatura selettiva di altri cavi e apparecchi presenti nell'area circostante può alleviare i problemi di interferenza.

La schermatura dell'intero impianto di saldatura può essere presa in considerazione per applicazioni speciali.

1.8 Grado di protezione IP

IP

IP23S

- Involucro protetto contro l'accesso a parti pericolose con un dito e contro corpi solidi estranei di diametro maggiore o uguale a 12,5 mm.
- Involucro protetto contro pioggia a 60° sulla verticale.
- Involucro protetto dagli effetti dannosi dovuti all'ingresso d'acqua, quando le parti mobili dell'apparecchiatura non sono in moto.

1.9 Smaltimento



Non collocare l'apparecchiatura elettrica tra i normali rifiuti!

In osservanza alla Direttiva Europea 2012/19/EU sui Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche e alla sua implementazione in accordo con le leggi nazionali, le apparecchiature elettriche che hanno raggiunto la fine del ciclo di vita devono essere raccolte separatamente e inviate ad un centro di recupero e smaltimento. Il proprietario dell'apparecchiatura dovrà identificare i centri di raccolta autorizzati informandosi presso le Amministrazioni Locali. L'applicazione della Direttiva Europea permetterà di migliorare l'ambiente e la salute umana.

» Per maggiori informazioni consultare il sito.

2. INSTALLAZIONE



L'installazione può essere effettuata solo da personale esperto ed abilitato dal produttore.



Per l'installazione assicurarsi che il generatore sia scollegato dalla rete di alimentazione.



È vietata la connessione (in serie o parallelo) dei generatori.

2.1 Modalità di sollevamento, trasporto e scarico

- L'impianto è provvisto di un manico che ne permette la movimentazione a mano.



Non sottovalutare il peso dell'impianto, vedi caratteristiche tecniche.

Non far transitare o sostare il carico sospeso sopra a persone o cose.

Non lasciare cadere o appoggiare con forza l'impianto o la singola unità.

2.2 Posizionamento dell'impianto



Osservare le seguenti norme:

- Facile accesso ai comandi ed ai collegamenti.
- Non posizionare l'attrezzatura in ambienti angusti.
- Non posizionare mai l'impianto su di un piano con inclinazione maggiore di 10° dal piano orizzontale.
- Collocare l'impianto in un luogo asciutto, pulito e con ventilazione appropriata.
- Proteggere l'impianto contro la pioggia battente e contro il sole.

2.3 Allacciamento



Il generatore è provvisto di un cavo di alimentazione per l'allacciamento alla rete.

L'impianto può essere alimentato con:

- 230V monofase

Il funzionamento dell'apparecchiatura è garantito per tensioni che si discostano fino al $\pm 15\%$ dal valore nominale.



Per evitare danni alle persone o all'impianto, occorre controllare la tensione di rete selezionata e i fusibili PRIMA di collegare la macchina alla rete. Inoltre occorre assicurarsi che il cavo venga collegato a una presa fornita di contatto di terra.



È possibile alimentare l'impianto attraverso un gruppo elettrogeno purché questo garantisca una tensione di alimentazione stabile tra il $\pm 15\%$ rispetto al valore di tensione nominale dichiarato dal costruttore, in tutte le condizioni operative possibili e alla massima potenza erogabile dal generatore. Di norma, si consiglia l'uso di gruppi elettrogeni di potenza pari a 2 volte la potenza del generatore se monofase e pari a 1.5 volte se trifase. Si consiglia l'uso di gruppi elettrogeni a controllo elettronico.



Per la protezione degli utenti, l'impianto deve essere correttamente collegato a terra. Il cavo di alimentazione è provvisto di un conduttore (giallo - verde) per la messa a terra, che deve essere collegato ad una spina dotata di contatto a terra. Questo filo giallo/verde non deve MAI essere usato insieme ad altro filo per prelievi di tensione. Controllare l'esistenza della "messa a terra" nell'impianto utilizzato ed il buono stato della presa di corrente. Montare solo spine omologate secondo le normative di sicurezza.



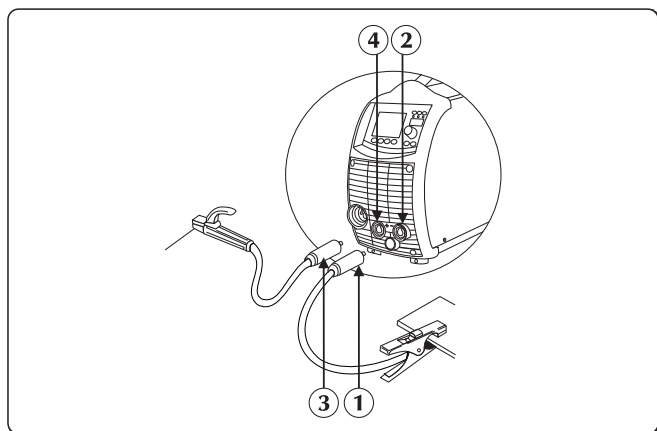
L'impianto elettrico deve essere realizzato da personale tecnico in possesso di requisiti tecnico-professionali specifici e in conformità alle leggi dello stato in cui si effettua l'installazione.

2.4 Messa in servizio

2.4.1 Collegamento per saldatura MMA



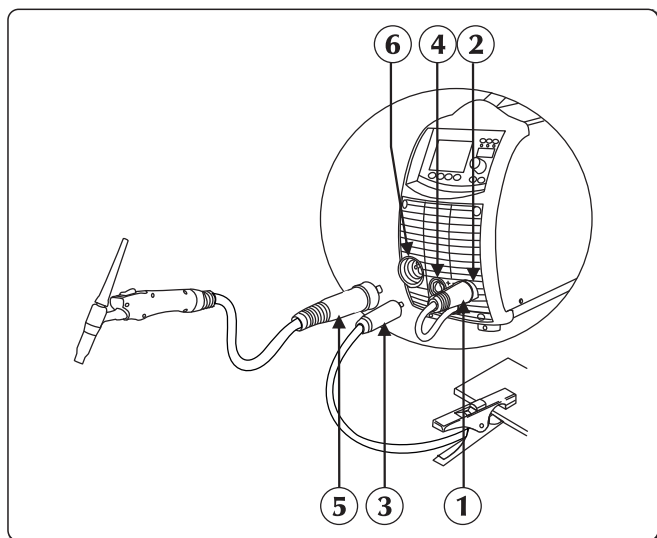
Il collegamento in figura dà come risultato una saldatura con polarità inversa.
Per ottenere una saldatura con polarità diretta, invertire il collegamento.



- ① Connettore pinza massa
- ② Presa negativa di potenza (-)
- ③ Connettore pinza portaelettrodo
- ④ Presa positiva di potenza (+)

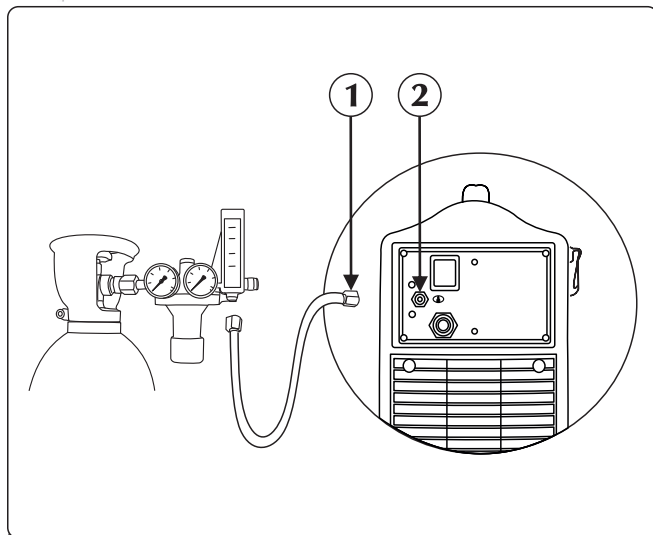
- Collegare il connettore del cavo della pinza di massa alla presa negativa (-) del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.
- Collegare il connettore del cavo della pinza portaelettrodo alla presa positiva (+) del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.

2.4.2 Collegamento per saldatura TIG



- ① Cavo potenza
- ② Presa negativa di potenza (-)
- ③ Connettore pinza massa
- ④ Presa positiva di potenza (+)
- ⑤ Attacco torcia TIG
- ⑥ Presa torcia

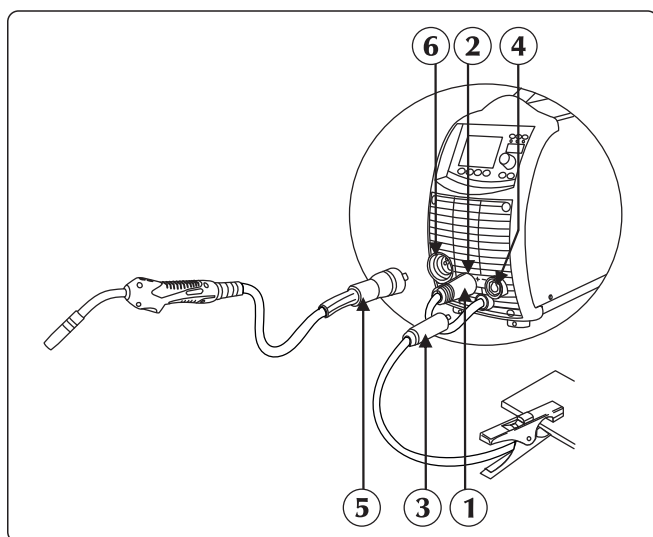
- Collegare il cavo di potenza al negativo (-) della morsettiere per il cambio polarità (vedere "Cambio polarità di saldatura").
- Collegare il connettore del cavo della pinza di massa alla presa positiva (+) del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.
- Collegare l'attacco della torcia TIG alla presa torcia del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.



- ① Tubo gas
- ② Raccordo gas posteriore

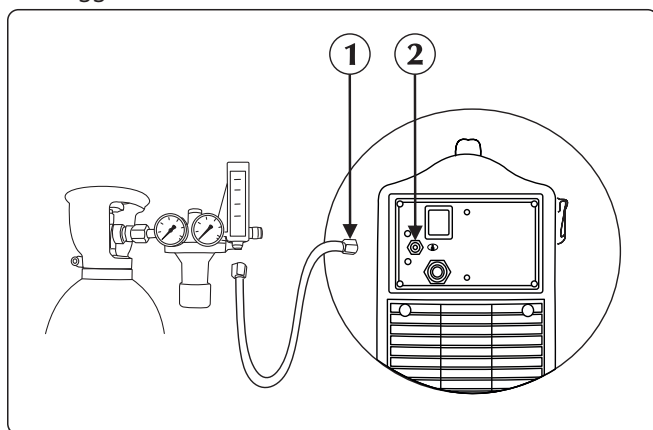
► Collegare il tubo gas proveniente dalla bombola al raccordo gas posteriore. Regolare il flusso gas da 5 a 15 l/min.

2.4.3 Collegamento per saldatura MIG/MAG



- ① Cavo potenza
- ② Presa positiva di potenza (+)
- ③ Connettore pinza massa
- ④ Presa negativa di potenza (-)
- ⑤ Torcia MIG MAG
- ⑥ Attacco torcia

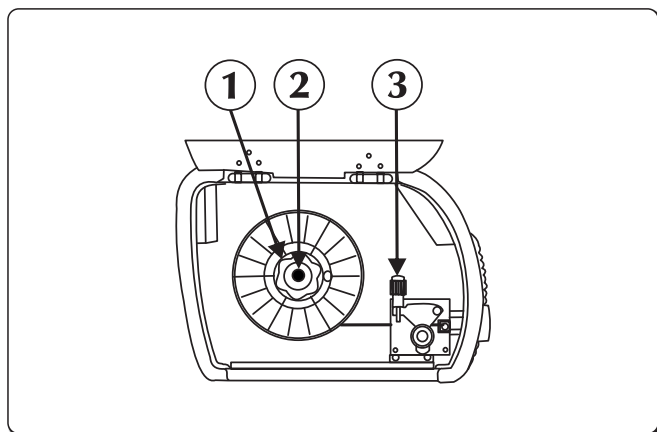
- Collegare il cavo di potenza al positivo della morsetteria per il cambio polarità (Vedere "Cambio polarità di saldatura").
- Collegare il connettore del cavo della pinza di massa alla presa negativa (-) del generatore. Inserire la spina e ruotare in senso orario fino al completo fissaggio delle parti.
- Collegare la torcia MIG/MAG sull'attacco, prestando particolare attenzione nell'avvitare completamente la ghiera di fissaggio.



- ① Tubo gas
- ② Raccordo gas posteriore

► Collegare il tubo gas proveniente dalla bombola al raccordo gas posteriore. Regolare il flusso gas da 5 a 15 l/min.

Vano motore

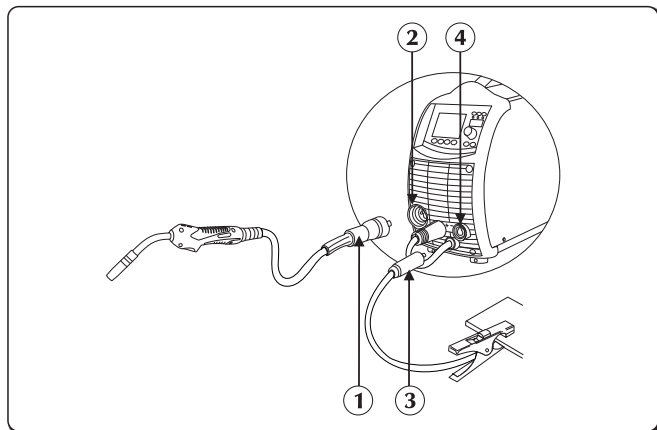


- ① Ghiera
- ② Vite frizione
- ③ Supporto traino

- ▶ Aprire il cofano laterale destro.
- ▶ Controllare che la gola del rullino coincida con il diametro del filo che si desidera utilizzare.
- ▶ Svitare la ghiera dall'aspo porta rocchetto e inserire il rocchetto.
- ▶ Fare entrare in sede anche il perno dell'aspo, inserire la bobina, rimettere la ghiera in posizione e registrare la vite di frizione.
- ▶ Sbloccare il supporto traino del motoriduttore infilando il capo del filo nella boccola guidafile e, facendolo passare sul rullino, nell'attacco torcia. Bloccare in posizione il supporto traino controllando che il filo sia entrato nella gola dei rullini.
- ▶ Premere il pulsante di avanzamento filo per caricare il filo nella torcia.
- ▶ Collegare il tubo gas proveniente dalla bombola al raccordo gas posteriore. Regolare il flusso gas da 10 a 30 l/min.

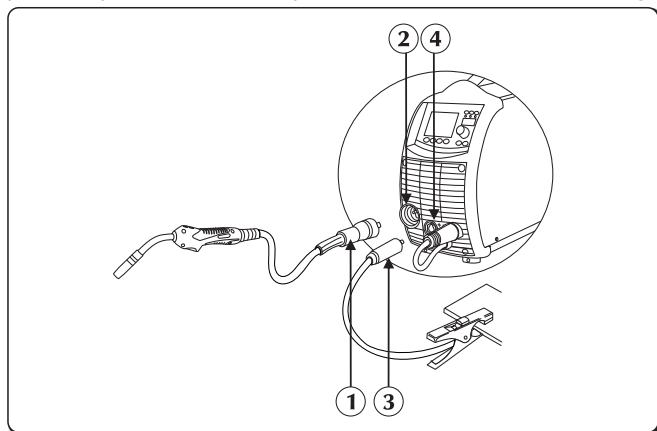
Cambio polarità di saldatura

Questo dispositivo permette di saldare qualsiasi filo di saldatura presente sul mercato attraverso una facile selezione della polarità di saldatura (diretta o inversa).



- ① Torcia
- ② Attacco torcia
- ③ Cavo potenza
- ④ Presa negativa di potenza (-)

Polarità inversa: il cavo di potenza proveniente dalla torcia deve essere collegato al polo positivo (+) della morsettiera. il cavo di potenza proveniente dalla presa di massa deve essere collegato al polo negativo (-) della morsettiera.



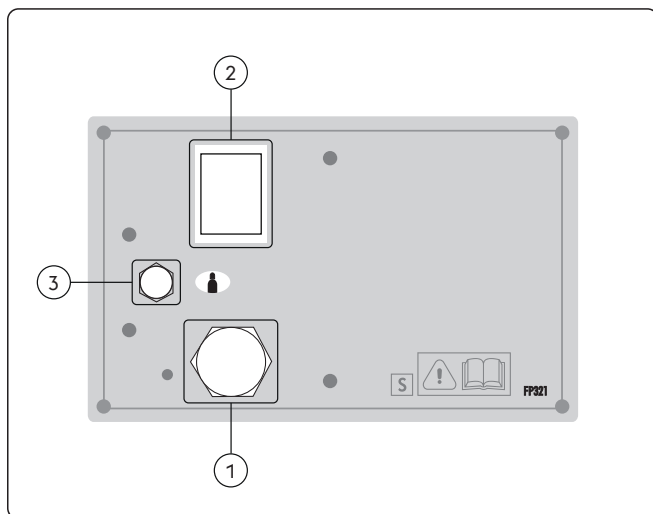
- ① Torcia
- ② Attacco torcia
- ③ Cavo potenza
- ④ Presa positiva di potenza (+)

Polarità diretta: il cavo di potenza proveniente dalla torcia deve essere collegato al polo negativo (-) della morsettiera. Il cavo di potenza proveniente dalla pinza di massa deve essere collegato al polo positivo (+) della morsettiera.

Prima della spedizione, l'impianto viene predisposto per l'utilizzo in polarità inversa!

3. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO

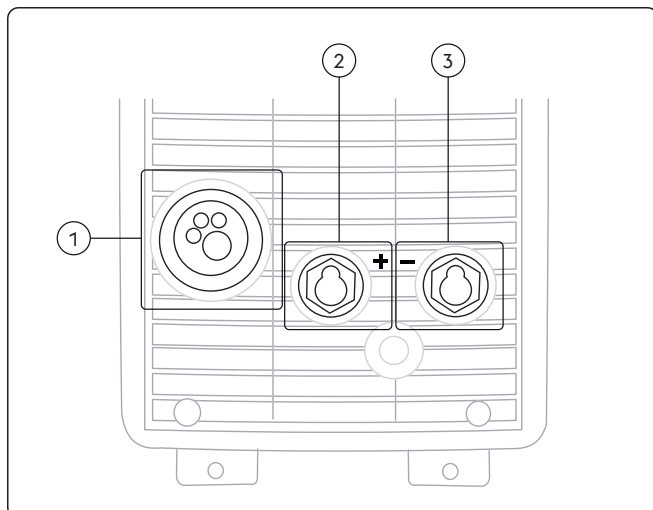
3.1 Pannello posteriore



- ① **Cavo di alimentazione**
Permette di alimentare l'impianto collegandolo alla rete.
- ② **Interruttore di accensione**
Comanda l'accensione elettrica dell'impianto.
Ha due posizioni: "O" spento; "I" acceso.
- ③ **Raccordo gas posteriore**

IT

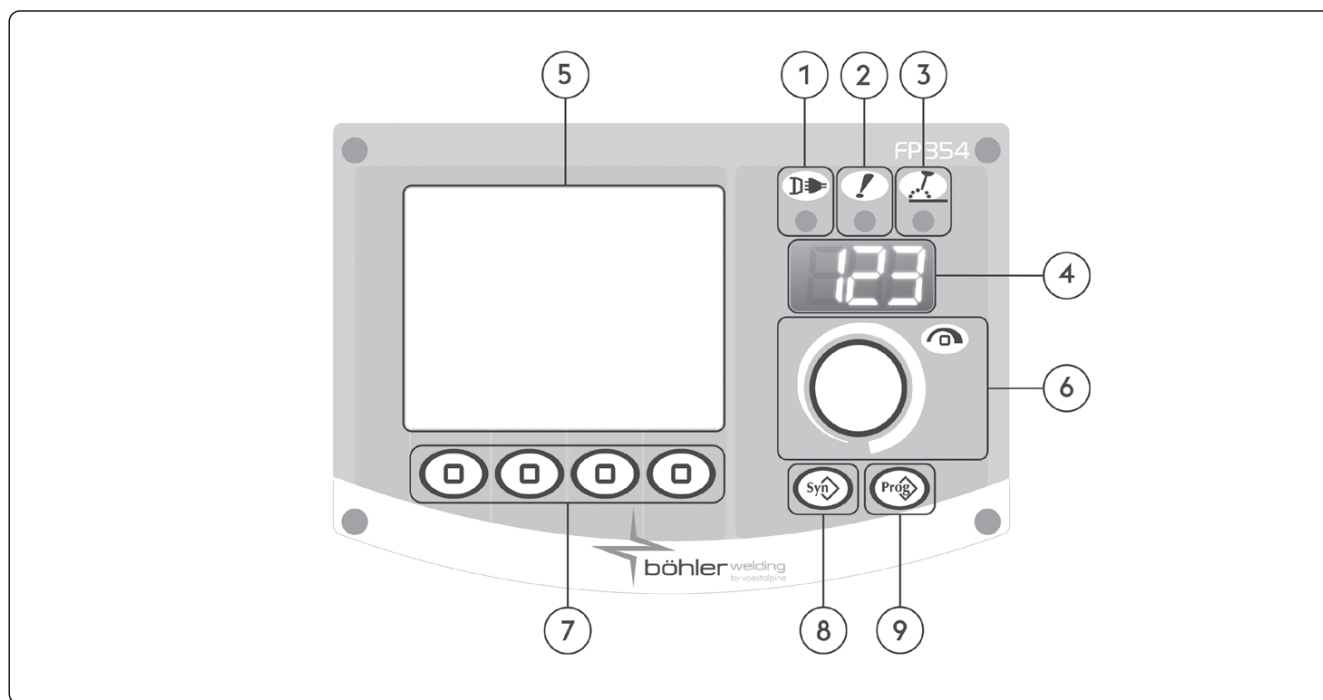
3.2 Pannello prese



- ① **Attacco torcia**
Processo TIG: Connessione torcia
Processo MIG/MAG: Connessione torcia
- ② **Pres a positiva di potenza (+)**
Processo MMA: Connessione torcia ad elettrodo
Processo TIG: Connessione cavo di massa
Processo MIG/MAG: Connessione **dispositivo cambio tensione**
- ③ **Pres a negativa di potenza (-)**
Processo MMA: Connessione cavo di massa
Processo TIG: Connessione **dispositivo cambio tensione**
Processo MIG/MAG: Connessione cavo di massa

3.3 Pannello comandi frontale

IT



- 1**  **LED di alimentazione**
Indica che l'impianto è collegato alla rete elettrica e che è alimentato.
- 2**  **LED di allarme generale**
Indica l'eventuale intervento dei dispositivi di protezione quali la protezione termica.
- 3**  **LED di potenza attiva**
Indica la presenza di tensione sulle prese d'uscita dell'impianto.
- 4**  **Display a 7 segmenti**
Permette di visualizzare le generalità della saldatrice in fase di partenza, le impostazioni e le letture di corrente e di tensione in saldatura, la codifica degli allarmi.
- 5**  **Display LCD**
Permette di visualizzare le generalità della saldatrice in fase di partenza, le impostazioni e le letture di corrente e di tensione in saldatura, la codifica degli allarmi.
Permette di visualizzare istantaneamente tutte le operazioni.
- 6**  **Manopola di regolazione principale**
Permette di regolare con continuità la corrente di saldatura.
Permette l'ingresso a set up, la selezione e l'impostazione dei parametri di saldatura.
- 7**  **Tasti funzione**
Permettono la selezione delle varie funzionalità dell'impianto:
- Processo di saldatura
- Modalità di saldatura
- Pulsazione di corrente
- Modalità grafica
- 8**  **Tasto programmi di saldatura**
Permette la selezione di un programma di saldatura preimpostato (sinergia) attraverso la selezione di alcune semplici informazioni:
Tipo di filo
Tipo di gas
Diametro filo
- 9**  **Tasto Job**
Permette la memorizzazione e la gestione di 4 job personalizzabili dall'operatore.

4. UTILIZZO DELL'IMPIANTO

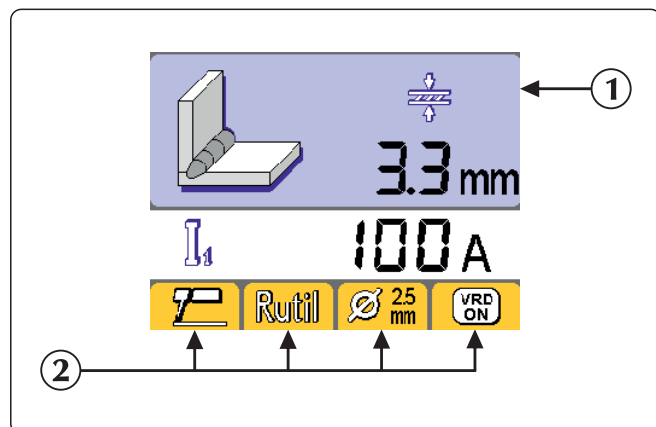
4.1 Schermata di avvio

All'accensione, l'impianto esegue una serie di verifiche atte a garantirne il corretto funzionamento ed anche di tutti i dispositivi ad esso connessi. In questa fase viene anche eseguito il test gas per accertare il corretto allacciamento al sistema di alimentazione del gas.

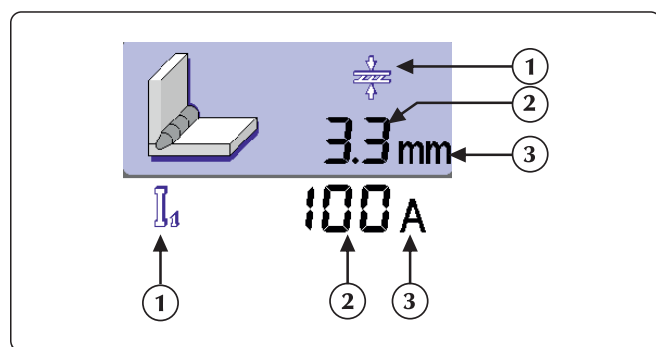
4.2 Schermata principale

Permette la gestione dell'impianto e del processo di saldatura, mostrando le impostazioni principali.

4.3 Schermata principale processo MMA



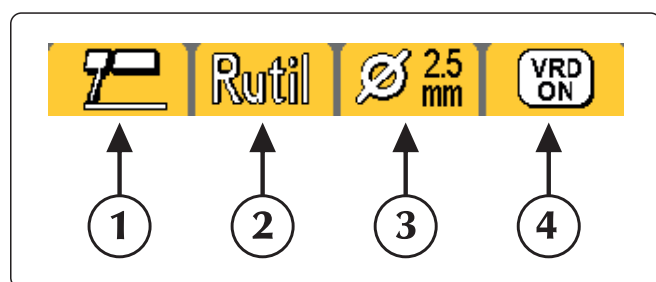
- ① Parametri di saldatura
- ② Funzioni



Parametri di saldatura

Selezionare il parametro desiderato premendo il tasto encoder.

- ① Icona del parametro
- ② Valore del parametro
- ③ Unità di misura del parametro



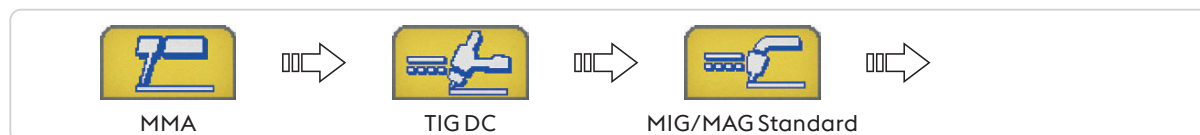
Funzioni

Permettono l'impostazione delle funzionalità di processo e delle modalità di saldatura più importanti.

- ① Processo di saldatura
- ② Sinergia MMA
- ③ Sinergia diametro elettrodo
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)



Processo di saldatura





Sinergia MMA

Permette di impostare la migliore dinamica d'arco selezionando il tipo di elettrodo utilizzato.

La selezione della corretta dinamica d'arco permette di sfruttare nel migliore dei modi le potenzialità dell'impianto al fine di ottenere le migliori prestazioni possibili in saldatura.



Non viene garantita la perfetta saldabilità dell'elettrodo utilizzato.

La saldabilità dipende dalla qualità dei consumabili e dalla loro conservazione, dalle modalità operative e dalle condizioni di saldatura, dalle numerose applicazioni possibili.

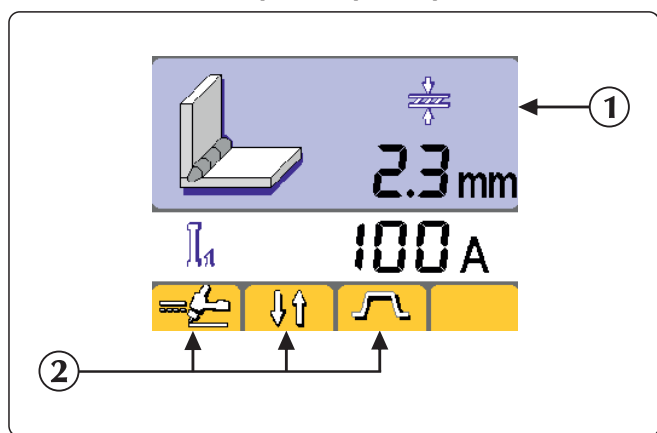


VRD (Voltage Reduction Device)

Dispositivo di riduzione tensione.

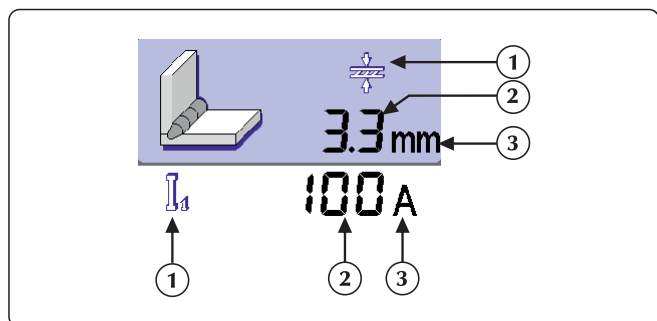
Indica che la tensione a vuoto dell'impianto è controllata.

4.4 Schermata principale processo TIG



① Parametri di saldatura

② Funzioni



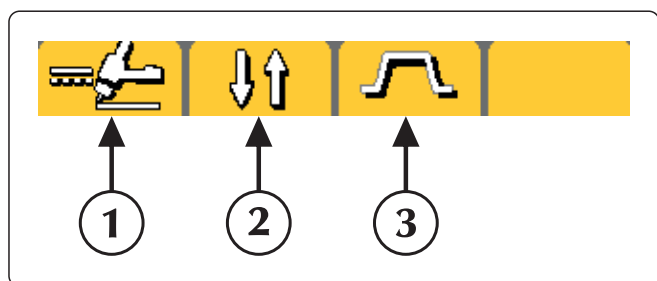
Parametri di saldatura

Selezionare il parametro desiderato premendo il tasto encoder.

① Icona del parametro

② Valore del parametro

③ Unità di misura del parametro



Funzioni

Permettono l'impostazione delle funzionalità di processo e delle modalità di saldatura più importanti.

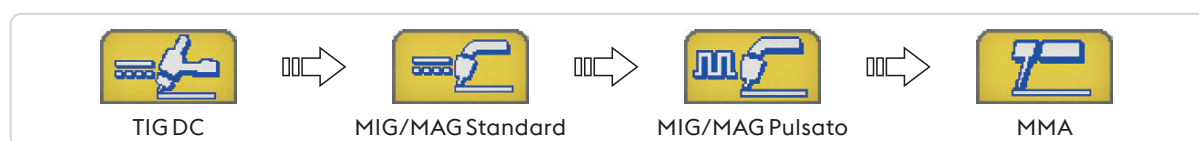
① Processo di saldatura

② Modalità di saldatura

③ Pulsazione di corrente



Processo di saldatura





Modalità di saldatura

Consente la selezione della modalità di saldatura



2 Tempi

In 2 Tempi la pressione del pulsante fa fluire il gas e innesca l'arco; al rilascio del pulsante la corrente va a zero nel tempo di rampa di discesa; una volta spento l'arco il gas fluisce per il tempo di post-gas.



4 Tempi

In quattro tempi la prima pressione del pulsante fa fluire il gas effettuando un pre-gas manuale; al rilascio si ha l'innesco dell'arco. La successiva pressione e rilascio definitivo del pulsante fa iniziare la rampa di discesa della corrente e il tempo di post-gas.



Bilevel

In bilevel il saldatore può saldare con due diverse correnti impostate in precedenza.

Alla prima pressione del pulsante torcia si ha il pre-gas, l'innesco dell'arco e la saldatura con corrente iniziale.

Al primo rilascio si ha la rampa di salita alla corrente "I1".

Se il saldatore preme e rilascia velocemente il pulsante si passa ad "I2".

Premendo e rilasciando velocemente il pulsante si ritorna ad "I1" e così via.

Premendo per un tempo più lungo ha inizio la rampa di discesa della corrente che porta alla corrente finale.

Rilasciando il pulsante ho lo spegnimento dell'arco mentre il gas continua a fluire per il tempo di post-gas.



Pulsazione di corrente



Corrente costante

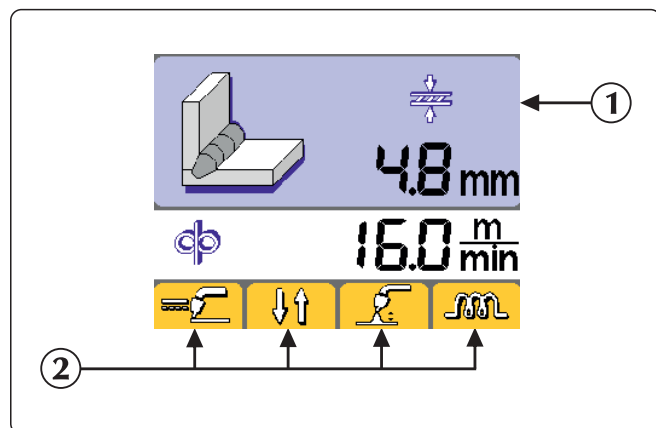


Corrente pulsata



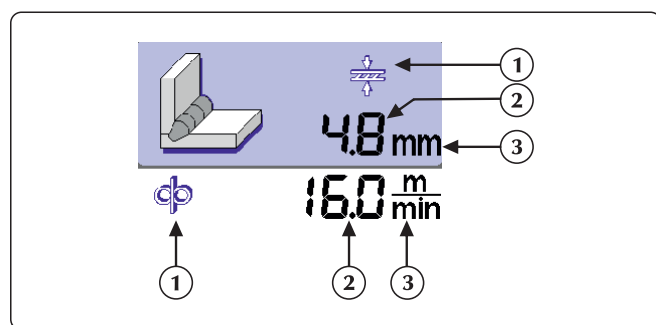
Fast Pulse

4.5 Schermata principale processo MIG/MAG



① Parametri di saldatura

② Funzioni



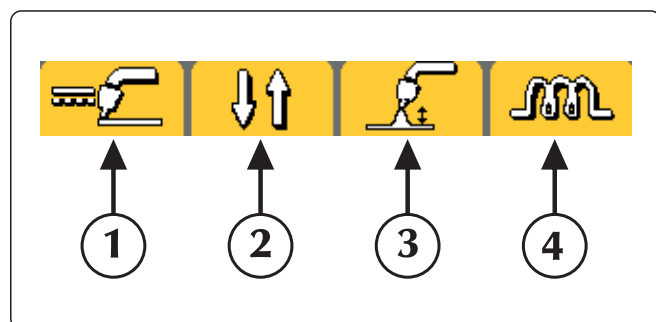
Parametri di saldatura

Selezionare il parametro desiderato premendo il tasto encoder.

① Parametri di saldatura

② Funzioni

③ Unità di misura del parametro



Funzioni

Permettono l'impostazione delle funzionalità di processo e delle modalità di saldatura più importanti.

① Processo di saldatura

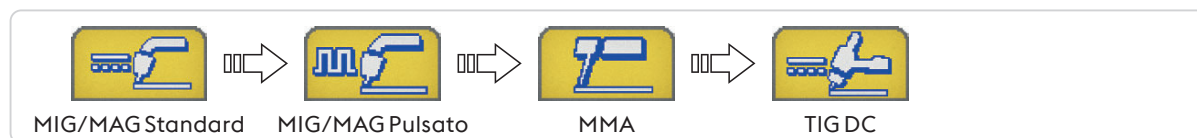
② Modalità di saldatura

③ Tensione - Lunghezza d'arco

④ Induttanza



Processo di saldatura



Modalità di saldatura

Consente la selezione della modalità di saldatura



2 Tempi

In due tempi la pressione del pulsante fa fluire il gas, attiva la tensione sul filo e lo fa avanzare; al rilascio il gas, la tensione e l'avanzamento del filo vengono tolti.



4 Tempi

In quattro tempi la prima pressione del pulsante fa fluire il gas effettuando un pre gas manuale, al rilascio viene attivata la tensione sul filo e il suo avanzamento. La successiva pressione del pulsante blocca il filo e fa iniziare il processo finale che porta la corrente a zero, il rilascio definitivo del pulsante toglie l'afflusso del gas.



Crater filler

Permette di eseguire una saldatura con tre diversi livelli di potenza selezionabili e gestibili direttamente dal saldatore attraverso il pulsante torcia.

La prima pressione del pulsante torcia fa fluire il gas, attiva la tensione sul filo e lo fa avanzare alla velocità impostata nel parametro "incremento iniziale" (a set up) e con i relativi valori sinergici dei parametri di saldatura.

Al rilascio del pulsante torcia, la velocità del filo e i relativi parametri sinergici passano automaticamente ai valori principali impostati sul pannello comandi.

La successiva pressione del pulsante torcia porta la velocità filo e i relativi parametri sinergici ai valori preimpostati nel parametro (a set up) crater filler.

Il rilascio del pulsante torcia, blocca l'avanzamento del filo e l'erogazione della potenza eseguendo burn back e post gas.



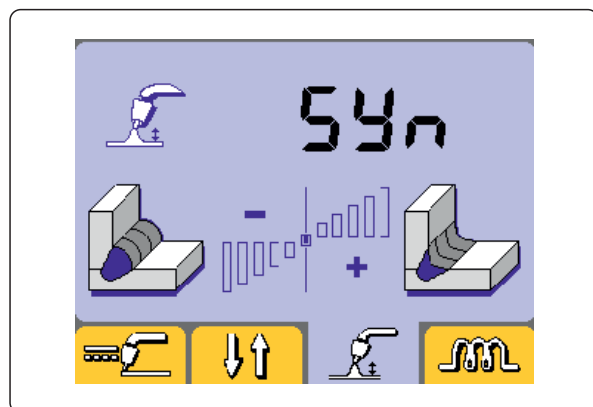
Tensione - Lunghezza d'arco

Permette la regolazione della tensione dell'arco.

Consente la regolazione della lunghezza d'arco in saldatura.

Tensione alta = arco lungo

Tensione bassa = arco corto



Minimo	Massimo	Default
-5.0	+5.0	0/syn



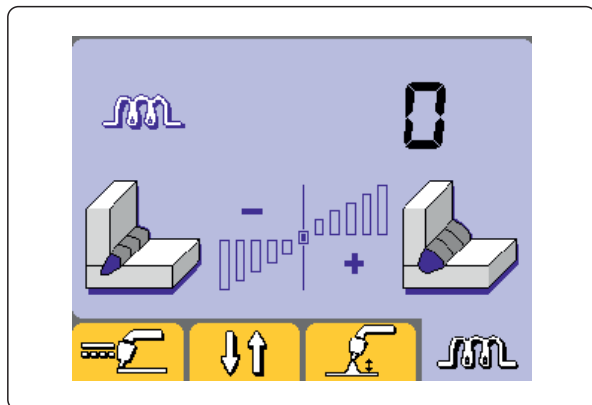
Induttanza

Permette una regolazione elettronica dell'induttanza serie del circuito di saldatura.

Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.

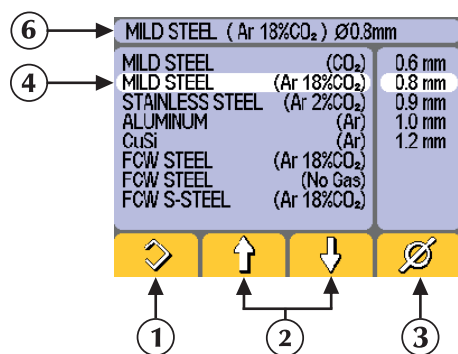
Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).

Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).



Minimo	Massimo	Default
-30	+30	0/syn

Schermata curve sinergiche



Schermata selezione sinergia Tipo materiale/Tipo gas

- ① Modalità di saldatura
- ② Selezione materiale/gas
- ③ Diametro filo
- ④ Tipo di materiale d'apporto
- ⑤ Diametro filo
- ⑥ Intestazione



Modalità di saldatura

Consente la selezione della modalità di saldatura



Modalità di saldatura sinergica



Modalità di saldatura manuale



Selezionare comunque una delle sinergie proposte per sfruttarne le potenzialità in fase di innesco, di chiusura arco...



Selezione materiale/gas

Permette la selezione di:

- Tipo di materiale d'apporto
- Tipo di gas



Diametro filo

Permette la selezione del diametro del filo utilizzato (mm).



Intestazione

Permette la visualizzazione di alcune importanti informazioni relative al processo selezionato.



NO PROGRAM

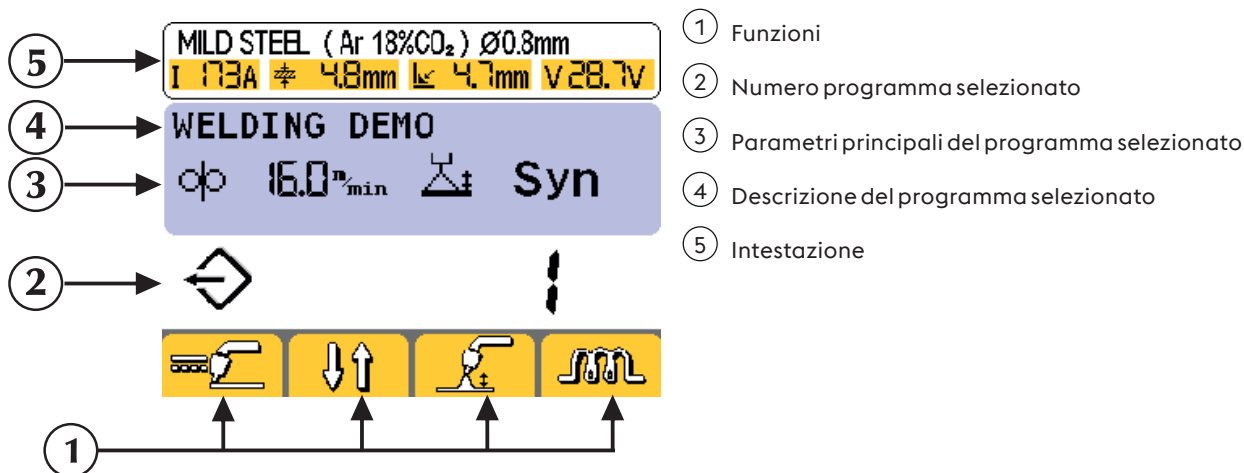
Indica che la curva sinergica selezionata non è disponibile o non è coerente con le altre impostazioni dell'impianto.

4.6 Schermata programmi



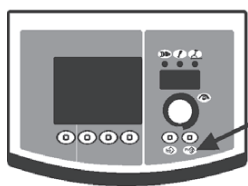
Permette la memorizzazione e la gestione di 4 job personalizzabili dall'operatore.

Programmi (JOB)



Consultare la sezione "Schermata principale"

Memorizzazione programma



- ▶ Entrare nella schermata "memorizzazione programma" premendo il tasto per almeno un secondo.



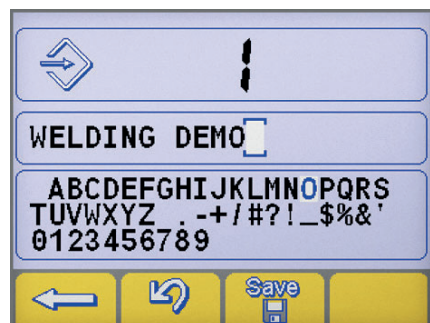
- ▶ Selezionare il programma (o la memoria vuota) desiderato ruotando l'encoder.

--- Memoria vuota



Programma memorizzato

- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Salvare tutte le impostazioni correnti sul programma selezionato premendo il tasto .



Inserire una descrizione del programma.

- ▶ Selezionare la lettera desiderata ruotando l'encoder.
- ▶ Memorizzare la lettera selezionata premendo l'encoder.
- ▶ Cancellare l'ultima lettera premendo il tasto .
- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto .

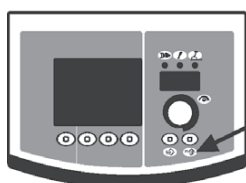


La memorizzazione di un nuovo programma su una memoria già occupata implica la cancellazione della memoria attraverso una procedura obbligatoria.



- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Eliminare il programma selezionato premendo il tasto .
- ▶ Riprendere la procedura di memorizzazione.

Richiamo programmi



- ▶ Richiamare il 1° programma disponibile premendo il tasto .
- ▶ Selezionare il programma desiderato ruotando l'encoder.
- ▶ Selezionare il programma desiderato premendo il tasto .



Vengono richiamate solamente le memorie occupate da un programma, mentre quelle vuote vengono automaticamente saltate.

Cancellazione programmi



- ▶ Selezionare il programma desiderato ruotando l'encoder.
- ▶ Eliminare il programma selezionato premendo il tasto .
- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .



- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Eliminare il programma selezionato premendo il tasto .

5. SETUP

5.1 Set up e impostazione dei parametri

Permette l'impostazione e la regolazione di una serie di parametri aggiuntivi per una migliore e più precisa gestione dell'impianto di saldatura.

I parametri presenti a set up sono organizzati in relazione al processo di saldatura selezionato e hanno una codifica numerica.

Ingresso a set up



- Avviene premendo per 5 secondi il tasto encoder.
- L'entrata sarà confermata dalla scritta 0 sul display.

Selezione e regolazione del parametro desiderato

- Avviene ruotando l'encoder fino a visualizzare il codice numerico relativo al parametro desiderato.
- La pressione del tasto encoder, a questo punto, permette la visualizzazione del valore impostato per il parametro selezionato e la sua regolazione.

Uscita da set up

- Per uscire dalla sezione "regolazione" premere nuovamente l'encoder.
- Per uscire dal set up portarsi sul parametro "0" (salva ed esci) e premere l'encoder.
- Annullare l'operazione premendo il tasto .
- Per salvare la modifica ed uscire dal set up premere il tasto: .

5.1.1 Elenco parametri a set up (MMA)

0

Salva ed esci

Permette di salvare le modifiche e di uscire dal set up.

Save
&
Exit

1

Reset

Permette di reimpostare tutti i parametri ai valori di default.

Res

3

Hot start

Permette la regolazione del valore di hot start in MMA.

Consente una partenza più o meno "calda" nelle fasi d'innesco dell'arco facilitando di fatto le operazioni di start.



Elettrodo Basico

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	80%

Elettrodo Cellulosico

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	150%

Elettrodo CrNi

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	100%

Elettrodo Alluminio

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	120%

Elettrodo Cast Iron

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	100%

Elettrodo Rutilico

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	80%

7

Corrente di saldatura

Permette la regolazione della corrente di saldatura.



Minimo	Massimo	Default
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force

Permette la regolazione del valore dell'Arc force in MMA.

Consente una risposta dinamica più o meno energetica in saldatura facilitando di fatto le operazioni del saldatore.



Aumentare il valore dell'Arc force per ridurre i rischi di incollamento dell'elettrodo.

Elettrodo Basico

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	30%

Elettrodo Cellulosico

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	350%

Elettrodo CrNi

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	30%

Elettrodo Alluminio

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	100%

Elettrodo Cast Iron

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	70%

Elettrodo Rutilico

Minimo	Massimo	Default
0/off	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Permette la selezione della caratteristica V/I desiderata.

I=C Corrente costante

L'aumento o la riduzione dell'altezza dell'arco non ha alcuna incidenza sulla corrente di saldatura erogata.

Consigliato per elettrodo: Basico, Rutilico, Acido, Acciaio, Ghisa

1=20 Caratteristica cadente con regolazione di rampa

L'aumento dell'altezza dell'arco provoca la riduzione della corrente di saldatura (e viceversa) secondo il valore impostato da 1 a 20 Ampere per ogni Volt.

Consigliato per elettrodo: Cellulosico, Alluminio

P=C Potenza costante

L'aumento dell'altezza dell'arco provoca la riduzione della corrente di saldatura (e viceversa) secondo la legge: $V \cdot I = K$

Consigliato per elettrodo: Cellulosico, Alluminio

312

Tensione di stacco arco

Permette di impostare il valore di tensione al quale viene forzato lo spegnimento dell'arco elettrico.

Consente di gestire al meglio le varie condizioni operative che si vengono a creare.

In fase di puntatura, per esempio, una bassa tensione di stacco d'arco permette una minore sfiammata nell'allontanamento dell'elettrodo dal pezzo riducendo spruzzi, bruciature e ossidazione del pezzo.



Non impostare mai una tensione di stacco arco maggiore della tensione a vuoto del generatore.

Elettrodo Basico

Minimo	Massimo	Default
0/off	Vmax	57.0 V

Elettrodo Cellulosico

Minimo	Massimo	Default
0/off	Vmax	70.0 V

500

Impostazione macchina

Permette la selezione dell'interfaccia grafica desiderata.

Permette di accedere ai livelli superiori del set up.

Consultare la sezione "Personalizzazione interfaccia (Set up 500)"

Valore	Livello selezionato
USER	Utente
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserzione di un codice di protezione.

Consultare la sezione "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tono cicalino

Permette la regolazione del tono del cicalino.

Minimo	Massimo	Default
0/off	10	10

751

Lettura di corrente

Permette la visualizzazione del valore reale della corrente di saldatura.

752

Lettura di tensione

Permette la visualizzazione del valore reale della tensione di saldatura.

5.1.2 Elenco parametri a set up (TIG)

IT

0

Salva ed esci

Permette di salvare le modifiche e di uscire dal set up.

Save
&
Exit

1

Reset

Permette di reimpostare tutti i parametri ai valori di default.

Res

2

Pre gas

Permette di impostare e regolare il flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.

Consente il caricamento del gas in torcia e la preparazione dell'ambiente per la saldatura.



Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0.1 s

3

Corrente iniziale

Permette la regolazione della corrente di inizio saldatura.

Consente di ottenere un bagno di saldatura più o meno caldo nelle fasi immediatamente successive all'innesco.



Minimo	Massimo	Default
1%	200%	50%

Minimo	Massimo	Default
3 A	I _{max}	-

5

Tempo corrente iniziale

Permette di impostare il tempo nel quale la corrente iniziale viene mantenuta.



Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0/off

6

Rampa di salita

Permette di impostare un passaggio graduale tra la corrente iniziale e la corrente di saldatura.



Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0/off

7

Corrente di saldatura

Permette la regolazione della corrente di saldatura.



Minimo	Massimo	Default
3 A	I _{max}	100 A

8

Corrente di bilevel

Permette la regolazione della corrente secondaria nella modalità di saldatura bilevel.

Alla prima pressione del pulsante torcia abbiamo il pregas, l'innesco dell'arco e la saldatura con corrente iniziale.

Al primo rilascio si ha la rampa di salita alla corrente "I1".

Se il saldatore preme e rilascia velocemente il pulsante si passa ad "I2".

Premendo e rilasciando velocemente il pulsante si passa nuovamente ad "I1" e così via.

Premendo per un tempo più lungo ha inizio la rampa di discesa della corrente che porta alla corrente finale.

Rilasciando il pulsante si ha lo spegnimento dell'arco mentre il gas continua a fluire per il tempo di post-gas.

Minimo	Massimo	Default
3 A	I _{max}	-

Minimo	Massimo	Default
1%	200%	50%

10

Corrente di base

Permette la regolazione della corrente di base in pulsato e fast pulse.



Minimo	Massimo	Default
3 A	I _{sald}	-

Minimo	Massimo	Default
1%	100%	50%

12

Frequenza pulsato

Permette la regolazione della frequenza di pulsazione.

Consente di ottenere migliori risultati nella saldatura di spessori sottili e migliori qualità estetiche del cordone.



Minimo	Massimo	Default
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13
Duty cycle pulsato


Permette la regolazione del duty cycle in pulsato.

Consente il mantenimento della corrente di picco per un tempo più o meno lungo.

Minimo	Massimo	Default
1 %	99 %	50 %

14
Frequenza Fast Pulse


Permette la regolazione della frequenza di pulsazione.

Consente di ottenere una maggiore concentrazione e una migliore stabilità dell'arco elettrico.

Minimo	Massimo	Default
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Rampe pulsato


Permette l'impostazione di un tempo di rampa nella fase di pulsazione.

Consente di ottenere un passaggio graduale tra la corrente di picco e la corrente di base, rendendo di fatto un arco più o meno "morbido".

Minimo	Massimo	Default
0/off	100 %	0/off

16
Rampa di discesa


Permette di impostare un passaggio graduale tra la corrente di saldatura e la corrente finale.

Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0/off

17
Corrente finale


Permette la regolazione della corrente finale.

Minimo	Massimo	Default	Minimo	Massimo	Default
3 A	I _{max}	10 A	1 %	200 %	50 %

19
Tempo corrente finale

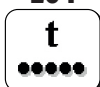

Permette di impostare il tempo nel quale la corrente finale viene mantenuta.

Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0/off

20
Post gas


Permette di impostare e regolare il flusso di gas a fine saldatura.

Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	syn

204
Puntatura


Permette di abilitare il processo "puntatura" e di stabilire il tempo di saldatura.

Consente la temporizzazione del processo di saldatura.

Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0/off

205
Restart


Permette l'attivazione della funzione restart.

Consente l'immediato spegnimento dell'arco durante la rampa di discesa o la ripartenza del ciclo di saldatura.

Valore	Default	Funzione Richiamata
0/off	-	off
1/on	X	on
2/of1	-	off

206**Easy joining**

Permette l'innesco dell'arco in corrente pulsata e la temporizzazione della funzione prima del ripristino automatico delle condizioni di saldatura preimpostate.

Consente una maggiore rapidità e precisione nelle operazioni di puntatura dei pezzi.

Minimo	Massimo	Default
0.1 s	25.0 s	0/off

208**Microtime spot welding**

Permette di abilitare il processo "microtime spot welding".

Consente la temporizzazione del processo di saldatura.

Minimo	Massimo	Default
0.01 s	1.00 s	0/off

500**Impostazione macchina**

Permette la selezione dell'interfaccia grafica desiderata.

Permette di accedere ai livelli superiori del set up.

Consultare la sezione "Personalizzazione interfaccia (Set up 500)"

Valore	Livello selezionato
USER	Utente
SERV	Service
vaBW	vaBW

551**Lock/unlock**

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserzione di un codice di protezione.

Consultare la sezione "Lock/unlock (Set up 551)".

552**Tono cicalino**

Permette la regolazione del tono del cicalino.

Minimo	Massimo	Default
0/off	10	10

751**Lettura di corrente**

Permette la visualizzazione del valore reale della corrente di saldatura.

752**Lettura di tensione**

Permette la visualizzazione del valore reale della tensione di saldatura.

853**TIG Lift Start**

Permette di scegliere tra l'utilizzo di una torcia TIG con pulsante oppure senza pulsante innesco.

Valore	Default	TIG LiftStart
on	X	innesco e valvola gas comandato tramite pulsante torcia
off	-	potenza sempre attiva

5.1.3 Elenco parametri a set up (MIG/MAG)**0****Salva ed esci**

Permette di salvare le modifiche e di uscire dal set up.

1**Reset**

Permette di reimpostare tutti i parametri ai valori di default.

2

Programmi di saldatura



Permette la selezione del processo MIG manuale () o MIG sinergico () impostando il tipo di materiale da saldare.

Consultare la sezione "Pannello comandi frontale".

3

Velocità filo

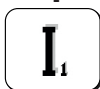


Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo.

Minimo	Massimo	Default
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Corrente



Permette la regolazione della corrente di saldatura.

Minimo	Massimo
3 A	I _{max}

5

Spessore pezzo



Permette l'impostazione dello spessore del pezzo da saldare.

Consente l'impostazione dell'impianto attraverso la regolazione del pezzo da saldare.

6

Cordone d'angolo "a"



Permette l'impostazione della profondità del cordone in un giunto d'angolo.

7

Tensione - Lunghezza d'arco



Permette la regolazione della tensione dell'arco.

Consente la regolazione della lunghezza d'arco in saldatura.

Tensione alta = arco lungo

Tensione bassa = arco corto

Modalità Sinergica

Minimo	Massimo	Default
-5.0	+5.0	0/syn

Modalità manuale

Minimo	Massimo	Default
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Pre gas



Permette di impostare e regolare il flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.

Consente il caricamento del gas in torcia e la preparazione dell'ambiente per la saldatura.

Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



Permette la regolazione della velocità di avanzamento del filo nelle fasi che precedono l'innesco.

Consente un innesco a velocità ridotta e pertanto più morbido e con meno spruzzi.

Minimo	Massimo	Default
10 %	100 %	50 %

12

Rampa motore

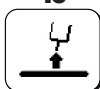


Permette di impostare un passaggio graduale tra la velocità filo d'innesco e quella di saldatura.

Minimo	Massimo	Default
0/off	1.0 s	0/off

15

Burn back



Permette la regolazione del tempo di bruciatura del filo impedendo l'incollamento a fine saldatura.

Consente di regolare la lunghezza del pezzo di filo esterno alla torcia.

Minimo	Massimo	Default
-2.00	+2.00	0/syn

16

Post gas

Permette di impostare e regolare il flusso di gas a fine saldatura.



Minimo	Massimo	Default
0/off	99.9 s	2.0 s

25

Incremento iniziale

Permette di regolare il valore della velocità filo durante la prima fase di saldatura del "crater-filler".

Consente di incrementare l'energia fornita al pezzo nella fase in cui il materiale (ancora freddo) necessita di maggior calore per fondere in modo omogeneo.



Minimo	Massimo	Default
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Permette di regolare il valore della velocità filo durante la fase di chiusura della saldatura.

Consente di ridurre l'energia fornita al pezzo nella fase in cui il materiale è già molto caldo, riducendo i rischi di inutili deformazioni.



Minimo	Massimo	Default
20 %	200 %	80 %

27

Temporizzazione incremento iniziale

Permette l'impostazione del tempo di incremento iniziale.

Consente di automatizzare la funzione "crater filler".



Minimo	Massimo	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

28

Temporizzazione crater filler

Permette l'impostazione del tempo di "crater filler".

Consente di automatizzare la funzione "crater filler".

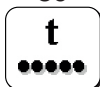


Minimo	Massimo	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

30

Puntatura

Permette di abilitare il processo "puntatura" e di stabilire il tempo di saldatura.

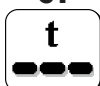


Minimo	Massimo	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

31

Punto pausa

Permette di abilitare il processo "punto pausa" e di stabilire il tempo di sosta tra una saldatura e l'altra.



Minimo	Massimo	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

34

Rampa incremento iniziale

Permette di impostare un passaggio graduale tra l'incremento iniziale e la saldatura.



Minimo	Massimo	Default
0 s	10 s	0/off

35

Rampa crater filler

Permette di impostare un passaggio graduale tra la saldatura e il crater filler.



Minimo	Massimo	Default
0 s	10 s	0/off

202

Induttanza

Permette una regolazione elettronica dell'induttanza serie del circuito di saldatura.

Consente di ottenere un arco più o meno rapido nella compensazione dei movimenti del saldatore e della naturale instabilità di saldatura.

Induttanza bassa = arco reattivo (maggiori spruzzi).

Induttanza alta = arco poco reattivo (spruzzi ridotti).



Minimo	Massimo	Default
-30	+30	0/syn

331

Tensione media compensata

Permette l'impostazione della tensione di saldatura.



500

Impostazione macchina

Permette la selezione dell'interfaccia grafica desiderata.

Permette di accedere ai livelli superiori del set up.

Consultare la sezione "Personalizzazione interfaccia (Set up 500)"

Valore	Livello selezionato
USER	Utente
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserzione di un codice di protezione.

Consultare la sezione "Lock/unlock (Set up 551)".



552

Tono cicalino

Permette la regolazione del tono del cicalino.

Minimo	Massimo	Default
0/off	10	10



705

Taratura resistenza circuito

Permette la taratura dell'impianto.

Consultare la sezione "Taratura resistenza circuito (set up 705)".



751

Lettura di corrente

Permette la visualizzazione del valore reale della corrente di saldatura.



752

Lettura di tensione

Permette la visualizzazione del valore reale della tensione di saldatura.



757

Lettura velocità filo

Lettura encoder motore 1.



760

Lettura di corrente (motore 1)

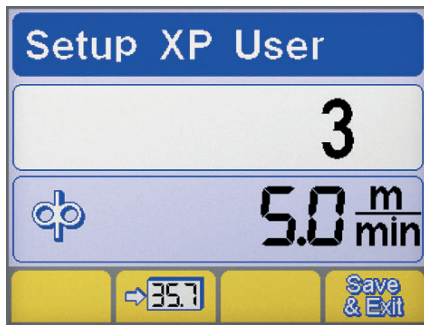
Permette la visualizzazione del valore reale della corrente (motore 1).



5.2 Procedure specifiche di utilizzo dei parametri

5.2.1 Personalizzazione display 7 segmenti

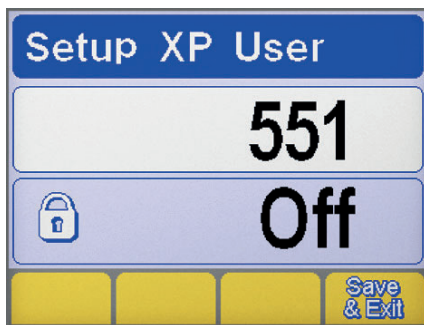
Permette di visualizzare costantemente il valore di un parametro sul display 7 segmenti.



- ▶ Entrare nel set up premendo il tasto encoder per almeno 5 secondi.
- ▶ Selezionare il parametro desiderato ruotando l'encoder.
- ▶ Memorizzare il parametro selezionato nel display 7 segmenti premendo il tasto .
- ▶ Salvare ed uscire dalla schermata corrente premendo il tasto .

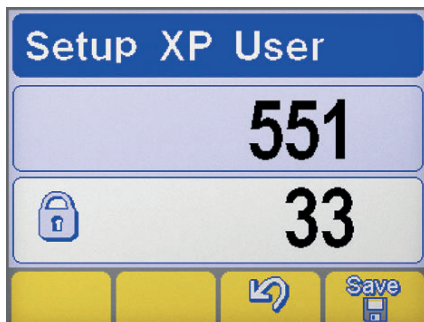
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permette il blocco dei comandi del pannello e l'inserimento di un codice di protezione.



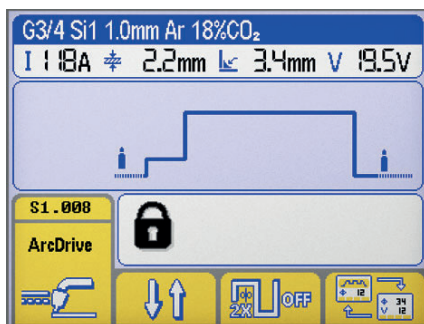
Selezione parametro

- ▶ Entrare nel set up premendo il tasto encoder per almeno 5 secondi.
- ▶ Selezionare il parametro desiderato (551).
- ▶ Attivare la regolazione del parametro selezionato premendo il tasto encoder.



Impostazione password

- ▶ Impostare una codifica numerica (password) ruotando l'encoder.
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Per salvare la modifica premere il pulsante: .



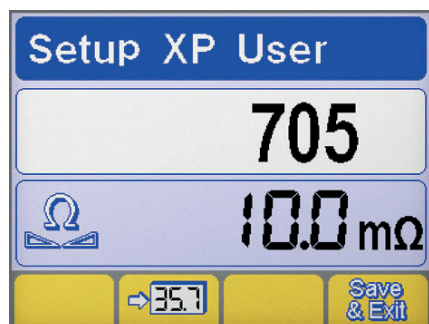
Funzioni pannello



L'esecuzione di qualsiasi operazione su un pannello comandi bloccato provoca la comparsa di una speciale schermata.

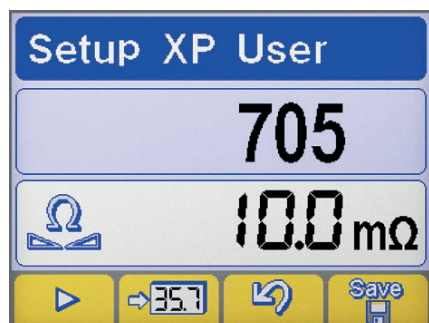
- ▶ Accedere temporaneamente (5 minuti) alle funzionalità del pannello ruotando l'encoder ed inserendo il corretto codice numerico.
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Sbloccare definitivamente il pannello comandi entrando nel set up (seguire le indicazioni precedentemente descritte) e riportare il parametro 551 a "off".
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto-encoder.
- ▶ Per salvare la modifica premere il pulsante: .

5.2.3 Taratura resistenza circuito (set up 705)



Selezione parametro

- ▶ Entrare nel set up premendo il tasto encoder per almeno 5 secondi.
- ▶ Selezionare il parametro desiderato (705).
- ▶ Attivare la regolazione del parametro selezionato premendo il tasto encoder.



Taratura

- ▶ Togliere il cappuccio per mettere il tip porta ugello della torcia esposto. (MIG/MAG)
- ▶ Mettere in contatto elettrico la punta guidafile ed il pezzo da saldare. (MIG/MAG)
- ▶ Mettere in contatto elettrico l'elettrodo in tungsteno ed il pezzo da saldare. (TIG)
- ▶ Mettere in contatto la torcia portaelettrodo ed il pezzo da saldare. (MMA)
- ▶ Premere il pulsante  (o il pulsante torcia) per iniziare la procedura.
- ▶ Tenere il contatto per almeno un secondo.
- ▶ Il valore visualizzato a display si aggiornerà a taratura eseguita.
- ▶ Confermare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Annullare l'operazione premendo il tasto .
- ▶ Per salvare la modifica ed uscire dal set up premere il tasto: .

6. MANUTENZIONE



L'impianto deve essere sottoposto ad una manutenzione ordinaria secondo le indicazioni del costruttore. Tutti gli sportelli di accesso e servizio e i coperchi devono essere chiusi e ben fissati quando l'apparecchio è in funzione. L'impianto non deve essere sottoposto ad alcun tipo di modifica. Evitare che si accumuli polvere metallica in prossimità e sulle alette di areazione.



L'eventuale manutenzione deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato. La riparazione o la sostituzione di parti dell'impianto da parte di personale non autorizzato comporta l'immediata invalidazione della garanzia del prodotto. L'eventuale riparazione o sostituzione di parti dell'impianto deve essere eseguita esclusivamente da personale tecnico qualificato.



Togliere l'alimentazione all'impianto prima di ogni intervento!

6.1 Controlli periodici

6.1.1 Impianto



Effettuare la pulizia interna utilizzando aria compressa a bassa pressione e pennelli a setola morbida. Controllare le connessioni elettriche e tutti i cavi di collegamento.

6.1.2 Per la manutenzione o la sostituzione dei componenti delle torce, della pinza portaelettrodo e/o del cavo massa:



Controllare la temperatura dei componenti ed accertarsi che non siano surriscaldati.



Utilizzare sempre guanti a normativa.



Utilizzare chiavi ed attrezzi adeguati.

6.2 Responsabilità



In mancanza di detta manutenzione, decadranno tutte le garanzie e comunque il costruttore viene sollevato da qualsiasi responsabilità. Nel caso l'operatore non si attenesse a quanto descritto, il costruttore declina ogni responsabilità. Per ogni dubbio e/o problema non esitare a consultare il più vicino centro di assistenza tecnica.

7. CODIFICA ALLARMI



ALLARME

L'intervento di un allarme o il superamento di un limite di guardia critico causa una segnalazione visiva sul pannello comandi ed il blocco immediato delle operazioni di saldatura.



ATTENZIONE

Il superamento di un limite di guardia causa una segnalazione visiva sul pannello comandi ma consente di continuare le operazioni di saldatura.

Di seguito sono elencati tutti gli allarmi e i tutti i limiti di guardia relativi all'impianto.

 E01	Sovratemperatura		 E03	Sovratemperatura	
 E07	Anomalia sistema di alimentazione del motore trainafile		 E08	Motore bloccato	
 E10	Sovracorrente modulo di potenza (Inverter)		 E13	Errore di comunicazione	
 E19	Errore configurazione impianto		 E20	Memoria guasta	
 E21	Perdita dati		 E39	Anomalia alimentazione impianto	
 E41	Sovratensione		 E42	Sottotensione	

8. DIAGNOSTICA E SOLUZIONI

Mancata accensione dell'impianto (led verde spento)

Causa

- » Tensione di rete non presente sulla presa di alimentazione.
- » Spina o cavo di alimentazione difettoso.
- » Fusibile di linea bruciato.
- » Interruttore di accensione difettoso.
- » Elettronica difettosa.

Soluzione

- » Eseguire una verifica e procedere alla riparazione dell'impianto elettrico.
- » Rivolgersi a personale specializzato.
- » Sostituire il componente danneggiato.
- » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
- » Sostituire il componente danneggiato.
- » Sostituire il componente danneggiato.
- » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
- » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Assenza di potenza in uscita (l'impianto non salda)

Causa	Soluzione
» Pulsante torcia difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Impianto surriscaldato (allarme termico - led giallo acceso).	» Attendere il raffreddamento dell'impianto senza spegnere l'impianto.
» Laterale aperto o switch porta difettoso.	» È necessario per la sicurezza dell'operatore che il pannello laterale sia chiuso durante le fasi di saldatura. » Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Collegamento di massa non corretto.	» Eseguire il corretto collegamento di massa. » Consultare il capitolo "Messa in servizio".
» Tensione di rete fuori range (led giallo acceso).	» Riportare la tensione di rete entro il range di alimentazione del generatore. » Eseguire il corretto allacciamento dell'impianto. » Consultare il capitolo "Allacciamento".
» Teleruttore difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Elettronica difettosa.	» Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Erogazione di potenza non corretta

Causa	Soluzione
» Errata selezione del processo di saldatura o selettore difettoso.	» Eseguire la corretta selezione del processo di saldatura.
» Errate impostazioni dei parametri e delle funzioni dell'impianto.	» Eseguire un reset dell'impianto e reimpostare i parametri di saldatura.
» Potenzimetro/encoder per la regolazione della corrente di saldatura difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Tensione di rete fuori range.	» Eseguire il corretto allacciamento dell'impianto. » Consultare il capitolo "Allacciamento".
» Mancanza di una fase.	» Eseguire il corretto allacciamento dell'impianto. » Consultare il capitolo "Allacciamento".
» Elettronica difettosa.	» Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Avanzamento filo bloccato

Causa	Soluzione
» Pulsante torcia difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Rulli non corretti o consumati	» Sostituire i rulli.
» Motoriduttore difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Guaina torcia danneggiata.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Trainafilo non alimentato	» Verificare la connessione al generatore. » Consultare il capitolo "Allacciamento". » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Avvolgimento irregolare su bobina.	» Ripristinare le normali condizioni di svolgimento della bobina o sostituirla.
» Ugello torcia fuso (filo incollato)	» Sostituire il componente danneggiato.

Avanzamento filo non regolare

Causa	Soluzione
» Pulsante torcia difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Rulli non corretti o consumati	» Sostituire i rulli.
» Motoriduttore difettoso.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Guaina torcia danneggiata.	» Sostituire il componente danneggiato. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.
» Frizione aspo o dispositivi di bloccaggio rulli regolati male.	» Allentare la frizione. » Aumentare la pressione sui rulli.

Instabilità d'arco

Causa	Soluzione
» Protezione di gas insufficiente.	» Regolare il corretto flusso di gas. » Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni.
» Presenza di umidità nel gas di saldatura.	» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità. » Provvedere al mantenimento in perfette condizioni dell'impianto di alimentazione del gas.
» Parametri di saldatura non corretti.	» Eseguire un accurato controllo dell'impianto di saldatura. » Rivolgersi al più vicino centro di assistenza per la riparazione dell'impianto.

Eccessiva proiezione di spruzzi

Causa	Soluzione
» Lunghezza d'arco non corretta.	» Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. » Ridurre la tensione di saldatura.
» Parametri di saldatura non corretti.	» Ridurre la corrente di saldatura.
» Protezione di gas insufficiente.	» Regolare il corretto flusso di gas. » Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni.
» Dinamica d'arco non corretta.	» Aumentare il valore induttivo del circuito.
» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.	» Ridurre l'inclinazione della torcia.

Insufficiente penetrazione

Causa	Soluzione
» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.	» Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.
» Parametri di saldatura non corretti.	» Aumentare la corrente di saldatura.
» Elettrodo non corretto.	» Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.
» Preparazione dei lembi non corretta.	» Aumentare l'apertura del cianfrino.
» Collegamento di massa non corretto.	» Eseguire il corretto collegamento di massa. » Consultare il capitolo "Messa in servizio".
» Pezzi da saldare di consistenti dimensioni.	» Aumentare la corrente di saldatura.

Inclusioni di scoria

Causa	Soluzione
» Incompleta asportazione della scoria.	» Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.

» Elettrodo di diametro troppo grosso.

» Preparazione dei lembi non corretta.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

» Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.

» Aumentare l'apertura del cianfrino.

» Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo.

» Avanzare regolarmente durante tutte le fasi della saldatura.

Inclusioni di tungsteno

Causa

» Parametri di saldatura non corretti.

» Elettrodo non corretto.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

Soluzione

» Ridurre la corrente di saldatura.

» Utilizzare un elettrodo di diametro superiore.

» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

» Eseguire una corretta affilatura dell'elettrodo.

» Evitare contatti tra elettrodo e bagno di saldatura.

Soffiature

Causa

» Protezione di gas insufficiente.

Soluzione

» Regolare il corretto flusso di gas.

» Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni.

Incollature

Causa

» Lunghezza d'arco non corretta.

» Parametri di saldatura non corretti.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

» Pezzi da saldare di consistenti dimensioni.

» Dinamica d'arco non corretta.

Soluzione

» Aumentare la distanza tra elettrodo e pezzo.

» Aumentare la tensione di saldatura.

» Aumentare la corrente di saldatura.

» Aumentare la tensione di saldatura.

» Angolare maggiormente l'inclinazione della torcia.

» Aumentare la corrente di saldatura.

» Aumentare la tensione di saldatura.

» Aumentare il valore induttivo del circuito.

Incisioni marginali

Causa

» Parametri di saldatura non corretti.

» Lunghezza d'arco non corretta.

» Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.

» Protezione di gas insufficiente.

Soluzione

» Ridurre la corrente di saldatura.

» Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.

» Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo.

» Ridurre la tensione di saldatura.

» Ridurre la velocità di oscillazione laterale nel riempimento.

» Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura.

» Utilizzare gas adatti ai materiali da saldare.

Ossidazioni

Causa

» Protezione di gas insufficiente.

Soluzione

» Regolare il corretto flusso di gas.

» Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni.

Porosità

Causa

» Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sui pezzi da saldare.

» Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sul materiale d'apporto.

Soluzione

» Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.

» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.

» Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.

» Presenza di umidità nel materiale d'apporto. » Lunghezza d'arco non corretta. » Presenza di umidità nel gas di saldatura. » Protezione di gas insufficiente. » Solidificazione del bagno di saldatura troppo rapida.	» Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità. » Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto. » Ridurre la distanza tra elettrodo e pezzo. » Ridurre la tensione di saldatura. » Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità. » Provvedere al mantenimento in perfette condizioni dell'impianto di alimentazione del gas. » Regolare il corretto flusso di gas. » Verificare che diffusore e l'ugello gas della torcia siano in buone condizioni. » Ridurre la velocità di avanzamento in saldatura. » Eseguire un preriscaldamento dei pezzi da saldare. » Aumentare la corrente di saldatura.

Cricche a caldo

Causa

- » Parametri di saldatura non corretti.
- » Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sui pezzi da saldare.
- » Presenza di grasso, vernice, ruggine o sporcizia sul materiale d'apporto.
- » Modalità di esecuzione della saldatura non corretta.
- » Pezzi da saldare con caratteristiche dissimili.

Soluzione

- » Ridurre la corrente di saldatura.
- » Utilizzare un elettrodo di diametro inferiore.
- » Eseguire una accurata pulizia dei pezzi prima di eseguire la saldatura.
- » Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.
- » Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.
- » Eseguire le corrette sequenze operative per il tipo di giunto da saldare.
- » Eseguire una imbullatura prima di realizzare la saldatura.

Cricche a freddo

Causa

- » Presenza di umidità nel materiale d'apporto.
- » Geometria particolare del giunto da saldare.

Soluzione

- » Utilizzare sempre prodotti e materiali di qualità.
- » Mantenere sempre in perfette condizioni il materiale d'apporto.
- » Eseguire un preriscaldamento dei pezzi da saldare.
- » Eseguire un postriscaldamento.
- » Eseguire le corrette sequenze operative per il tipo di giunto da saldare.

9. ISTRUZIONI OPERATIVE

9.1 Saldatura con elettrodo rivestito (MMA)

Preparazione dei lembi

Per ottenere buone saldature è sempre consigliabile operare su parti pulite, libere da ossido, ruggine o altri agenti contaminanti.

Scelta dell'elettrodo

Il diametro dell'elettrodo da impiegare dipende dallo spessore del materiale, dalla posizione, dal tipo di giunto e dal tipo di cianfrino.

Elettrodi di grosso diametro richiedono correnti elevate con conseguente elevato apporto termico nella saldatura.

Tipo di rivestimento	Proprietà	Impiego
Rutilo	Facilità d'impiego	Tutte le posizioni
Acido	Alta velocità fusione	Piano
Basico	Caratt. meccaniche	Tutte le posizioni

Scelta della corrente di saldatura

Il range della corrente di saldatura relativa al tipo di elettrodo impiegato viene specificato dal costruttore sul contenitore stesso degli elettrodi.

Accensione e mantenimento dell'arco

L'arco elettrico si stabilisce sfregando la punta dell'elettrodo sul pezzo da saldare collegato al cavo massa e, una volta scoccato l'arco, ritraendo rapidamente la bacchetta fino alla distanza di normale saldatura.

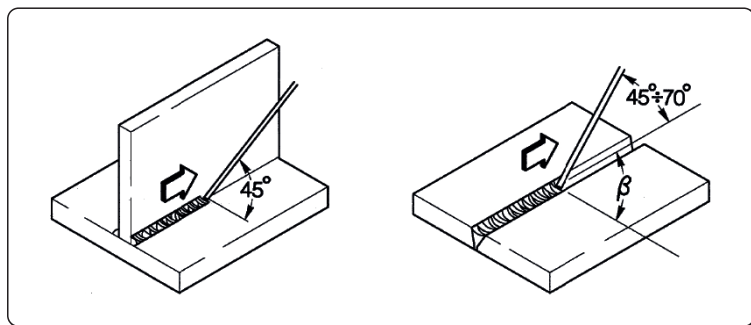
Per migliorare l'accensione dell'arco è utile, in generale, un incremento iniziale di corrente rispetto alla corrente base di saldatura (Hot Start).

Una volta instauratosi l'arco elettrico inizia la fusione della parte centrale dell'elettrodo che si deposita sotto forma di gocce sul pezzo da saldare.

Il rivestimento esterno dell'elettrodo fornisce, consumandosi, il gas protettivo per la saldatura che risulta così di buona qualità.

Per evitare che le gocce di materiale fuso, cortocircuitando l'elettrodo col bagno di saldatura, a causa di un accidentale avvicinamento tra i due, provochino lo spegnimento dell'arco è molto utile un momentaneo aumento della corrente di saldatura fino al termine del cortocircuito (Arc Force).

Nel caso in cui l'elettrodo rimanga incollato al pezzo da saldare è utile ridurre al minimo la corrente di cortocircuito (anti-sticking).



Esecuzione della saldatura

L'angolo di inclinazione dell'elettrodo varia a seconda del numero delle passate, il movimento dell'elettrodo viene eseguito normalmente con oscillazioni e fermate ai lati del cordone in modo da evitare un accumulo eccessivo di materiale d'apporto al centro.

Asportazione della scoria

La saldatura mediante elettrodi rivestiti impone l'asportazione della scoria successivamente ad ogni passata.

L'asportazione viene effettuata mediante un piccolo martello o attraverso la spazzolatura nel caso di scoria friabile.

9.2 Saldatura TIG (arco continuo)

Descrizione

Il procedimento di saldatura TIG (Tungsten Inert Gas) basa i suoi principi su di un arco elettrico che scocca tra un elettrodo infusibile (tungsteno puro o legato, avente temperatura di fusione a circa 3370°C) ed il pezzo; una atmosfera di gas inerte (Argon) provvede alla protezione del bagno.

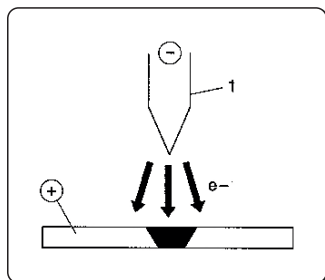
Per evitare pericolose inclusioni di tungsteno nel giunto l'elettrodo non deve mai venire a contatto con il pezzo da saldare, per questo motivo si crea tramite un generatore H.F. una scarica che permette l'innesco a distanza dell'arco elettrico.

Esiste anche un altro tipo di partenza, con inclusioni di tungsteno ridotte: la partenza in lift, che non prevede alta frequenza ma una situazione iniziale di corto circuito a bassa corrente tra l'elettrodo e il pezzo; nel momento in cui si solleva l'elettrodo si instaura l'arco e la corrente aumenta fino al valore di saldatura impostato.

Per migliorare la qualità della parte finale del cordone di saldatura è utile poter controllare con precisione la discesa della corrente di saldatura ed è necessario che il gas fluisca nel bagno di saldatura per alcuni secondi dopo l'estinzione dell'arco.

In molte condizioni operative è utile poter disporre di 2 correnti di saldatura preimpostate e di poter passare facilmente da una all'altra (BILEVEL).

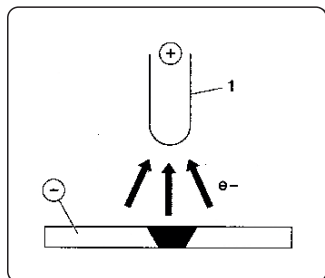
Polarità di saldatura



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

È la polarità più usata (polarità diretta), consente una limitata usura dell'elettrodo in quanto il 70% del calore si concentra sull'anodo (pezzo).

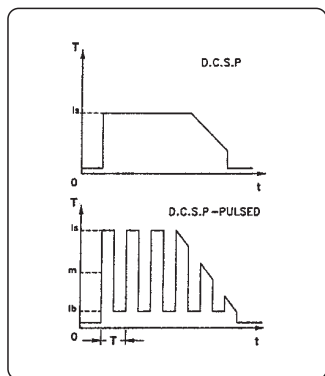
Si ottengono bagni stretti e profondi con elevate velocità di avanzamento e, conseguentemente, basso apporto termico.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

La polarità è inversa e consente la saldatura di leghe ricoperte da uno strato di ossido refrattario con temperatura di fusione superiore a quella del metallo.

Non si possono usare elevate correnti in quanto provocherebbero una elevata usura dell'elettrodo.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

L'adozione di una corrente continua pulsata permette un miglior controllo del bagno di saldatura in particolari condizioni operative.

Il bagno di saldatura viene formato dagli impulsi di picco (I_p), mentre la corrente di base (I_b) mantiene l'arco acceso; questo facilita la saldatura di piccoli spessori con minori deformazioni, migliore fattore di forma e conseguente minor pericolo di cricche a caldo e di inclusioni gassose.

Con l'aumentare della frequenza (media frequenza) si ottiene un arco più stretto, più concentrato e più stabile ed una ulteriore maggiore qualità della saldatura di spessori sottili.

Caratteristiche delle saldature TIG

Il procedimento TIG risulta molto efficace nella saldatura degli acciai sia al carbonio che legati, per la prima passata sui tubi e nelle saldature che debbono presentare ottimo aspetto estetico.

È richiesta la polarità diretta (D.C.S.P.).

Preparazione dei lembi

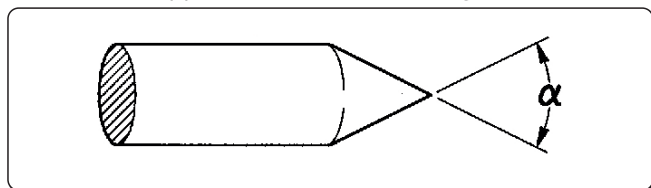
Il procedimento richiede un'attenta pulizia dei lembi e una loro accurata preparazione.

Scelta e preparazione dell'elettrodo

Si consiglia l'uso di elettrodi di tungsteno toriato (2% di torio-colorazione rossa) o in alternativa elettrodi ceriati o lantaniati con i seguenti diametri:

Gamma di corrente			Elettrodo	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

L'elettrodo va appuntito come indicato in figura.



Materiale d'apporto

Le bacchette d'apporto devono possedere proprietà meccaniche paragonabili a quelle del materiale base.

È sconsigliato l'uso di strisce ricavate dal materiale base, in quanto possono contenere impurità dovute alla lavorazione, tali da compromettere le saldature.

Gas di protezione

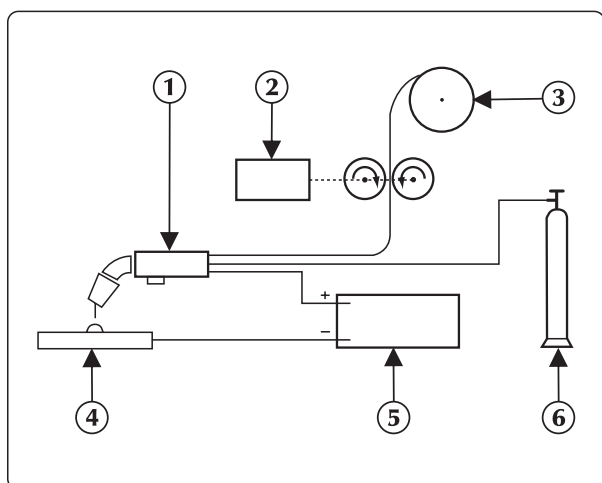
Praticamente viene usato sempre argon puro (99.99%).

Gamma di corrente			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ugello	Flusso
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Saldatura a filo continuo (MIG/MAG)

Introduzione

Un sistema MIG è formato da un generatore in corrente continua, un alimentatore e una bobina di filo, una torcia e gas.



Impianto di saldatura manuale

La corrente viene trasferita all'arco attraverso l'elettrodo fusibile (filo posto a polarità positiva);

In questo procedimento il metallo fuso è trasferito sul pezzo da saldare attraverso l'arco.

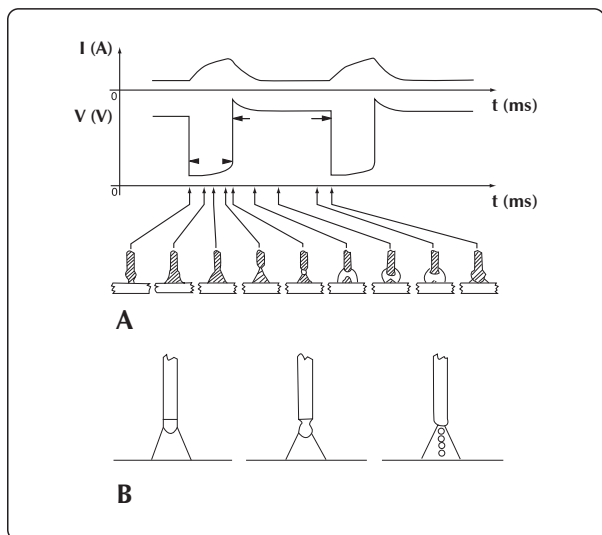
L'alimentazione del filo è resa necessaria per reintegrare il filo d'apporto fuso durante la saldatura.

1. Torcia
2. Trainafile
3. Filo di saldatura
4. Pezzo da saldare
5. Generatore
6. Bombola

Metodi di procedimento

Nella saldatura sotto protezione di gas, le modalità secondo cui le gocce si staccano dall'elettrodo definiscono due sistemi di trasferimento.

Un primo metodo definito "TRASFERIMENTO A CORTO CIRCUITO (SHORT-ARC)", fa entrare l'elettrodo a contatto diretto con il bagno, si fa quindi un cortocircuito con effetto fusibile da parte del filo che si interrompe, dopo di che l'arco si riaccende ed il ciclo si ripete.



Ciclo SHORT e saldatura SPRAY ARC

Un altro metodo per ottenere il trasferimento delle gocce è il cosiddetto "TRASFERIMENTO A SPRUZZO (SPRAY-ARC)", che consente alle gocce di staccarsi dall'elettrodo e in un secondo tempo giungono nel bagno di fusione.

Parametri di saldatura

La visibilità dell'arco riduce la necessità di una rigida osservanza delle tabelle di regolazione da parte dell'operatore che ha la possibilità di controllare direttamente il bagno di fusione.

- La tensione influenza direttamente l'aspetto del cordone, ma le dimensioni della superficie saldata possono essere variate a seconda delle esigenze, agendo manualmente sul movimento della torcia in modo da ottenere depositi variabili con tensione costante.
- La velocità di avanzamento del filo è in relazione con la corrente di saldatura.

Nelle due figure seguenti vengono mostrate le relazioni che sussistono tra i vari parametri di saldatura.

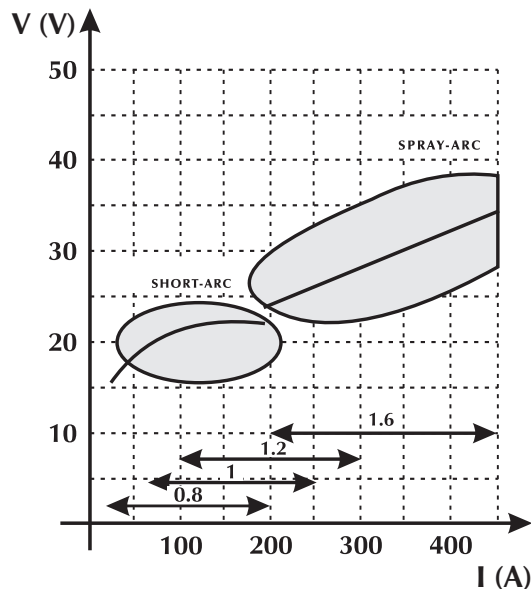
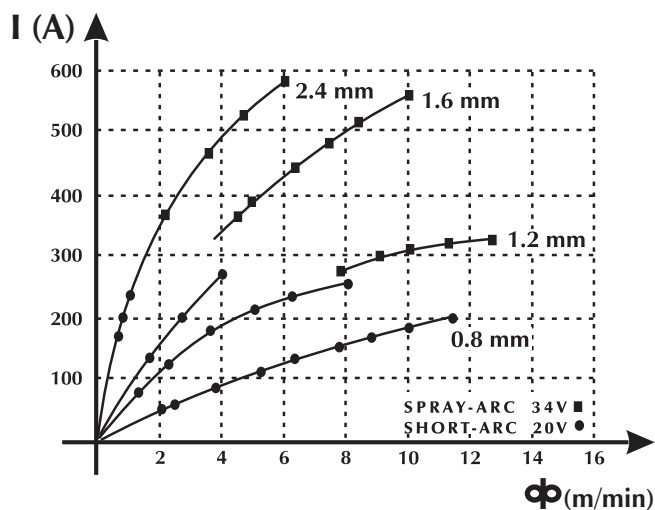
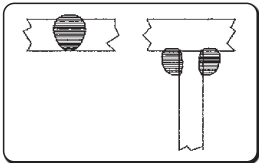
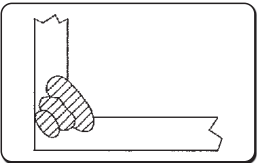
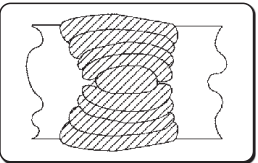
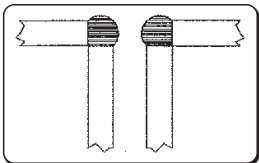
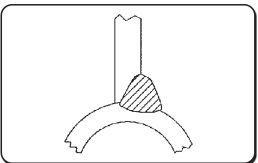
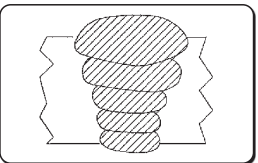
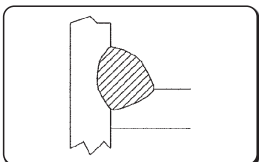
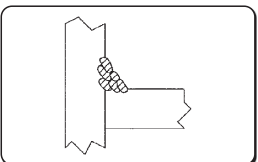
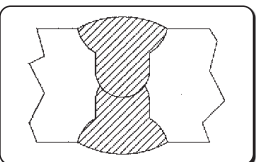
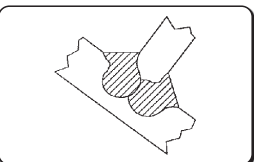


Diagramma per la scelta ottimale della migliore caratteristica di lavoro.

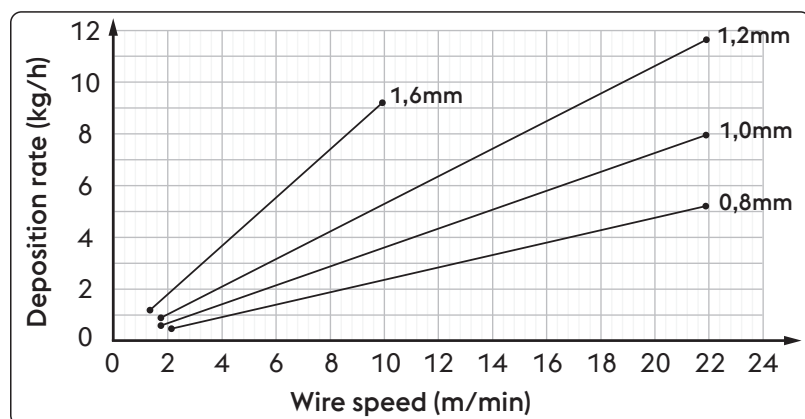


Relazione tra velocità di avanzamento del filo e intensità di corrente (caratteristica di fusione) in funzione del diametro del filo.

Tabella orientativa di guida per la scelta dei parametri di saldatura riferita alle applicazioni più tipiche e ai fili di più comune impiego

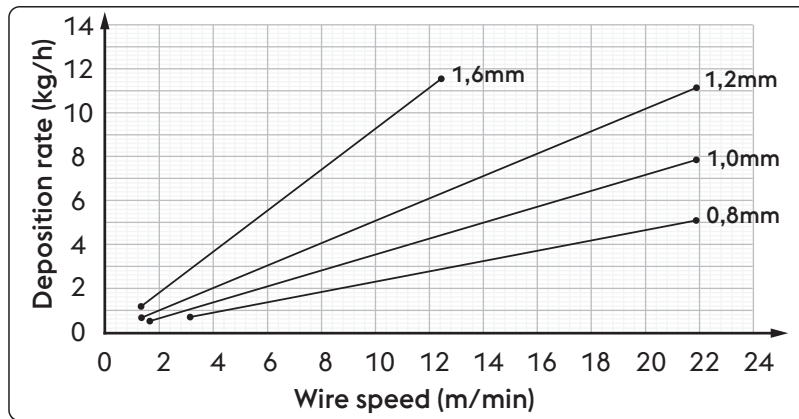
Tensione d'arco	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Bassa penetrazione per piccoli spessori	100 - 175 A Buon controllo della penetrazione e della fusione	120 - 180 A Buona fusione in piano e in verticale	150 - 200 A Non impiegato
24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Zona di transizione)				
	150 - 250 A Saldatura automatica d'angolo	200 - 300 A Saldatura automatica a tensione alta	250 - 350 A Saldatura automatica discendente	300 - 400 A Non impiegato
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Bassa penetrazione, regolazione a 200 A	200 - 350 A Saldatura automatica a passate multiple	300 - 500 A Buona penetrazione in discendente	500 - 750 A Buona penetrazione alto deposito su grossi spessori

Unalloyed steel



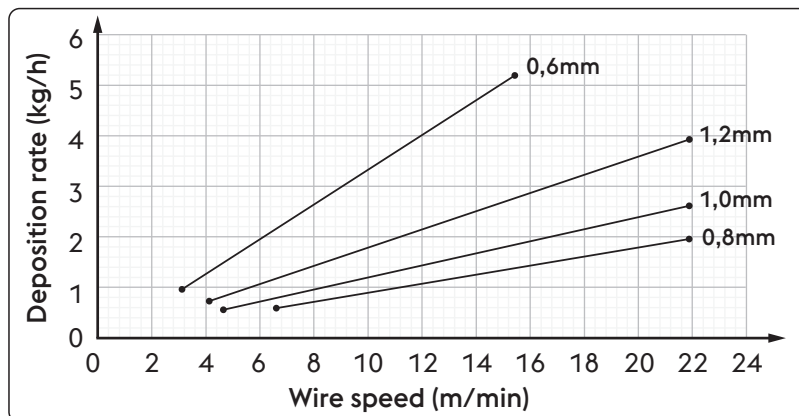
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gas utilizzabili

La saldatura MIG-MAG è caratterizzata principalmente dal tipo di gas utilizzato, inerte per la saldatura MIG (Metal Inert Gas), attivo nella saldatura MAG (Metal Active Gas).

- Anidride carbonica (CO₂)

Utilizzando CO₂ come gas di protezione si ottengono elevate penetrazioni con elevata velocità di avanzamento e buone proprietà meccaniche unitamente ad un basso costo di esercizio. Ciò nonostante l'uso di questo gas crea notevoli problemi sulla composizione chimica finale dei giunti in quanto vi è una perdita di elementi facilmente ossidabili e, contemporaneamente si ha un arricchimento di carbonio del bagno.

La saldatura con CO₂ pura dà anche altri tipi di problemi come l'eccessiva presenza di spruzzi e la formazione di porosità da ossido di carbonio.

- Argon

Questo gas inerte viene usato puro nella saldatura delle leghe leggere mentre per la saldatura di acciai inossidabili al cromo-nichel si preferisce lavorare con l'aggiunta di ossigeno e CO₂ in percentuale 2%, questo contribuisce alla stabilità dell'arco e alla migliore forma del cordone.

- Elio

Questo gas si utilizza in alternativa all'argon e consente maggiori penetrazioni (su grandi spessori) e maggiori velocità di avanzamento.

- Miscela Argon-Elio

Si ottiene un arco più stabile rispetto all'elio puro, una maggiore penetrazione e velocità rispetto all'argon.

- Miscela Argon-CO₂ e Argon-CO₂-Ossigeno

Queste miscele vengono impiegate nella saldatura dei materiali ferrosi soprattutto in condizioni di SHORT-ARC in quanto migliora l'apporto termico specifico.

Questo non ne esclude l'uso in SPRAY-ARC.

Normalmente la miscela contiene una percentuale di CO₂ che va dall'8% al 20% e O₂ intorno al 5%.

Consultare il manuale d'uso dell'impianto.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Gamma di corrente	Flusso gas	Gamma di corrente	Flusso gas
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. CARATTERISTICHE TECNICHE

Caratteristiche elettriche URANOS 2000 SMC		U.M.
Tensione di alimentazione U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Fusibile linea ritardato (MMA)	25	A
Fusibile linea ritardato (TIG)	20	A
Fusibile linea ritardato (MIG/MAG)	25	A
Tipo di comunicazione	DIGITALE	
Potenza massima assorbita (MMA)	5.7	kVA
Potenza massima assorbita (MMA)	5.7	kW
Potenza massima assorbita (TIG)	4.2	kVA
Potenza massima assorbita (TIG)	4.2	kW
Potenza massima assorbita (MIG/MAG)	5.7	kVA
Potenza massima assorbita (MIG/MAG)	5.7	kW
Potenza assorbita in stato inattivo	24	W
Fattore di potenza (PF)	1	
Rendimento (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Corrente massima assorbita I1max	24.7	A
Corrente assorbita I1 (MMA)	24.7	A
Corrente assorbita I1 (TIG)	19.3	A
Corrente assorbita I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Corrente effettiva I1eff	15.3	A
Gamma di regolazione (MMA)	5-180	A
Gamma di regolazione (TIG)	5-200	A
Gamma di regolazione (MIG/MAG)	5-200	A
Step di regolazione	1	A
Tensione a vuoto Uo	58	Vdc

Fattore di utilizzo URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Fattore di utilizzo MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Fattore di utilizzo TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Fattore di utilizzo MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Caratteristiche fisiche URANOS 2000 SMC		U.M.
Grado di protezione IP	IP23S	
Classe isolamento	H	
Temperatura di esercizio	-10/+40	°C
Dimensioni (lxwxh)	500x210x400	mm
Peso	12.8	Kg
Sezione cavo di alimentazione	3x2.5	mm ²
Lunghezza cavo di alimentazione	3	m
Tipologia spina di alimentazione	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Ventilazione	SI	
Norme di costruzione	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Caratteristiche trainafile		U.M.
Tipo motoriduttore	SF 2R-1T	
Potenza motoriduttore	40	W
Numero rulli	2	
Diametro filo / rullo standard	0.8-1.0	mm
Diametro fili trattabili / rulli trattabili	0.6-1.0 filo pieno 0.8-1.0 filo alluminio 0.9-1.2 filo animato	mm/ Materiale
Pulsante spurgo gas	no	
Pulsante avanzamento filo	no	
Velocità avanzamento filo	0.5-16	m/min
Sinergie	19	
Presa per torcia Push-Pull	no	
Diametro bobina	200	mm

11. TARGA DATI

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS 2000 SMC			N°	
		EN 60974-1/A1:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A	60974-5:2019	
	U₀	5A/20.2V - 180A/27.2V		
	58V	X (40°C)	35%	60%
		I₂	180A	150A
		U₂	27.2V	26.0V
			100%	115A
			24.6V	
	U₀	5A/10.2V - 200A/18.0V		
	58V	X (40°C)	35%	60%
		I₂	200A	170A
		U₂	18.0V	16.8V
			100%	140A
			15.6V	
	U₀	5A/14.3V - 200A/24.0V		
	58V	X (40°C)	35%	60%
		I₂	200A	160A
		U₂	24.0V	22.0V
			100%	130A
			20.5V	
 I- 50/60 Hz		U₁ 230V	I_{1max} 24.7A	I_{1eff} 15.3A
IP 23 S				  
				

12. SIGNIFICATO TARGA DATI

1		2							
3		4							
5	6								
7	9	11							
		12	15	16	17				
8	10	13	15A	16A	17A				
		14	15B	16B	17B				
7	9	11							
		12	15	16	17				
8	10	13	15A	16A	17A				
		14	15B	16B	17B				
18		19		20		21			
22				CE		UK CA		EAC	

MADE
IN
ITALY



CE Dichiarazione di conformità EU
EAC Dichiarazione di conformità EAC
UKCA Dichiarazione di conformità UKCA

- 1 Marchio di fabbricazione
- 2 Nome ed indirizzo del costruttore
- 3 Modello dell'apparecchiatura
- 4 N° di serie
- XXXXXXXXXXXXXX Anno di fabbricazione
- 5 Simbolo del tipo di saldatrice
- 6 Riferimento alle norme di costruzione
- 7 Simbolo del processo di saldatura
- 8 Simbolo per le saldatrici idonee a lavorare in un ambiente a rischio accresciuto di scossa elettrica
- 9 Simbolo della corrente di saldatura
- 10 Tensione nominale a vuoto
- 11 Gamma della corrente nominale di saldatura massima e minima e della corrispondente tensione convenzionale di carico
- 12 Simbolo del ciclo di intermittenza
- 13 Simbolo della corrente nominale di saldatura
- 14 Simbolo della tensione nominale di saldatura
- 15 Valori del ciclo di intermittenza
- 16 Valori del ciclo di intermittenza
- 17 Valori del ciclo di intermittenza
- 15A Valori della corrente nominale di saldatura
- 16A Valori della corrente nominale di saldatura
- 17A Valori della corrente nominale di saldatura
- 15B Valori della tensione convenzionale di carico
- 16B Valori della tensione convenzionale di carico
- 17B Valori della tensione convenzionale di carico
- 18 Simbolo per l'alimentazione
- 19 Tensione nominale d'alimentazione
- 20 Massima corrente nominale d'alimentazione
- 21 Massima corrente efficace d'alimentazione
- 22 Grado di protezione

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Bauarbeiter
voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.
Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

DE

erklärt unter seiner alleinigen Verantwortung, dass das folgende Produkt:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

den folgenden EU Richtlinien entspricht:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

dass die folgenden harmonisierten Normen angewendet wurden:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Die Dokumentation, die die Einhaltung der Richtlinien bescheinigt, wird beim oben genannten Hersteller für Inspektionen aufbewahrt.

Jede von der Firma **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.** nicht genehmigte Änderung hebt die Gültigkeit dieser Erklärung auf.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson

Ivo Bonello

Managing Directors

INDEX

1. WARNUNG	95
1.1 Arbeitsumgebung	95
1.2 Persönlicher Schutz und Schutz Dritter	95
1.3 Rauch- und Gasschutz	96
1.4 Brand-/Explosionsverhütung	97
1.5 Schutzmaßnahmen im Umgang mit Gasflaschen	97
1.6 Schutz vor Elektrischem Schlag	97
1.7 Elektromagnetische Felder und Störungen	97
1.8 Schutzart IP	99
1.9 Entsorgung	99
2. INSTALLATION	99
2.1 Heben, Transportieren und Abladen	99
2.2 Aufstellen der Anlage	99
2.3 Elektrischer Anschluss	99
2.4 Inbetriebnahme	100
3. PRÄSENTATION DER ANLAGE	103
3.1 Hintere Ansicht	103
3.2 Front Anschluss Ansicht	103
3.3 Frontbedienfeld	104
4. VERWENDUNG VON GERÄTEN	105
4.1 Startbildschirm	105
4.2 Haupt-Menü	105
4.3 Haupt Anzeige des E-Handschweißprozesses (MMA)	105
4.4 Haupt Anzeige des WIG-Handschweißprozesses (TIG)	106
4.5 Haupt Anzeige des MIG/MAG-Handschweißprozesses	107
4.6 Programm-Menü	110
5. SETUP	111
5.1 Setup und Parametereinstellung	111
5.2 Spezielle Verfahren zur Verwendung der Parameter	120
6. WARTUNG	121
6.1 Führen Sie folgende regelmäßige Überprüfungen am Generator durch	121
6.2 Verantwortung	122
7. ALARMCODES	122
8. FEHLERSUCHE	122
9. BETRIEBSANWEISUNGEN	126
9.1 Schweißen mit Mantelelektroden (E-Hand-Schweißen)	126
9.2 WIG-Schweißen (kontinuierlicher Lichtbogen)	127
9.3 Schweißen mit Endlosdrahtelektroden (MIG/MAG)	129
10. TECHNISCHE DATEN	133
11. DATENSCHILD	135
12. BEDEUTUNG DER ANGABEN AUF DEM LEISTUNGSSCHILD	135
13. SCHALTPLAN	521
14. VERBINDER	522
15. ERSATZTEILVERZEICHNIS	523

SYMBOLS

	Warnung
	Verbote
	Verpflichtungen
	Allgemeine Hinweise

1. WARNUNG



Vor Arbeitsbeginn lesen Sie das Anleitungsheft sorgfältig durch und vergewissern Sie sich, ob Sie alles richtig verstanden haben.

Nehmen Sie keine Änderungen vor und führen Sie keine hier nicht beschriebenen Instandhaltungsarbeiten durch. Der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch oder Nichteinhaltung der Vorgaben dieser Anleitung seitens des Benutzers verursacht werden.

Die Bedienungsanleitung ist ständig am Einsatzort des Gerätes aufzubewahren. Ergänzend zur Bedienungsanleitung sind die allgemein gültigen sowie die örtlichen Regeln zu Unfallverhütung und Umweltschutz zu beachten.

Die Firma voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne Vorankündigung Änderungen in dieser Anleitung vorzunehmen.

Die Übersetzungen, Nachdruck und Bearbeitungsrechte liegen bei der Firma voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. und Reproduktionen ohne schriftliche Genehmigung seitens der Firma voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. sind in jeglicher Form (einschließlich Fotokopien, Filme und Mikrofilme) komplett oder auszugsweise verboten.

Die hier aufgeführten Vorschriften sind von grundlegender Bedeutung und notwendig, um den Garantieanspruch zu sichern.

Im Fall von unsachgemäßem Gebrauch oder Nichteinhaltung der Vorschriften seitens des Benutzers, lehnt der Hersteller jegliche Haftung ab.



Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung und Instandhaltung des Gerätes zu tun haben, müssen:

- entsprechend qualifiziert sein
- Kenntnisse vom Schweißen haben
- diese Bedienungsanleitung vollständig lesen und genau befolgen

Bei Fragen oder Unklarheiten im Umgang mit dem Gerät wenden Sie sich an Fachpersonal.

1.1 Arbeitsumgebung



Die gesamte Anlage darf ausschließlich für den Zweck verwendet werden, für den sie konzipiert wurde, auf die Art und in dem Umfang, der auf dem Leistungsschild und/oder im vorliegenden Handbuch festgelegt ist und gemäß den nationalen und internationalen Sicherheitsvorschriften. Ein anderer Verwendungszweck, als der ausdrücklich vom Hersteller angegebene, ist unsachgemäß und gefährlich. Der Hersteller übernimmt in solchen Fällen keinerlei Haftung.



Dieses Gerät darf nur für gewerbliche Zwecke im industriellen Umfeld angewendet werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Gebrauch der Anlage im Haushalt verursacht wurden.



Die Anlage darf nur bei Umgebungstemperaturen zwischen -10°C und +40°C (zwischen +14°F und +104°F) benutzt werden.

Die Anlage darf nur bei Umgebungstemperaturen zwischen -25°C und +55°C (zwischen -13°F und 131°F) befördert und gelagert werden.

Die Anlage darf nur in einer Umgebung benutzt werden, die frei von Staub, Säure, Gas und ätzenden Substanzen ist.

Die Anlage darf nicht in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchte über 50% bei 40°C (104°F) benutzt werden.

Die Anlage darf nicht in einer Umgebung mit einer relativen Luftfeuchte über 90% bei 20°C (68°F) benutzt werden.

Die Anlage darf nicht in einer Höhe von mehr als 2000m über NN (6500 Fuß) benutzt werden.



Verwenden Sie das Gerät nicht, um Rohre aufzutauen.

Verwenden Sie das Gerät nicht, um Batterien und/oder Akkus aufzuladen.

Verwenden Sie das Gerät nicht, um Starthilfe an Motoren zu geben.

1.2 Persönlicher Schutz und Schutz Dritter



Der Schweißvorgang verursacht schädliche Strahlungs-, Lärm-, Hitze- und Gasemissionen. Erstellen Sie eine feuerfeste Trennwand, um den Schweißbereich vor Strahlen, Funken und leichter Schlacke zu schützen. Anwesende dritte Personen darauf hinweisen, nicht in den Schweißlichtbogen oder das glühende Metall zu schauen und sich ausreichend zu schützen.



Schutzkleidung anziehen, um die Haut vor Lichtbogenstrahlung, Funken und glühend heißem Metall zu schützen. Die getragene Kleidung muss den ganzen Körper bedecken und wie folgt beschaffen sein:

- unversehrt und in gutem Zustand
- feuerfest
- isolierend und trocken
- am Körper anliegend und ohne Aufschläge



Immer normgerechtes, widerstandsfähiges und wasserfestes Schuhwerk tragen.



Immer normgerechte Handschuhe tragen, die die elektrische und thermische Isolierung gewährleisten.



Masken mit seitlichem Gesichtsschutz und geeignetem Schutzfilter (mindestens Schutzstufe 10 oder höher) für die Augen tragen.



Immer Schutzbrillen mit Seitenschutz aufsetzen, insbesondere beim manuellen oder mechanischen Entfernen der Schweißschlacke.



Keine Kontaktlinsen tragen!



Gehörschutz tragen, wenn ein gefährlicher Lärmpegel beim Schweißen erreicht wird. Wenn der Geräuschpegel die gesetzlich festgelegten Grenzwerte überschreitet, den Arbeitsbereich abgrenzen und prüfen, ob die Personen, die diesen Bereich betreten, Gehörschutz tragen.



Die Seitenpaneele beim Schweißen immer geschlossen halten. Die Anlage darf keiner Änderung unterzogen werden. Den Kontakt von Händen, Haaren, Kleidung, Werkzeugen usw. mit sich bewegenden Teilen vermeiden, wie: ventilatoren, zahnradern, rollen und wellen, drahtspulen. Die Zahnräder bei laufendem Drahtvorschubgerät nicht berühren. Umgehen/Überbrücken der Schutzvorrichtungen an Drahtvorschubgeräten ist besonders gefährlich und befreit den Hersteller von jeglicher Haftung für Personen- und Sachschäden.



Den Kopf während des Ladens und Vorschubs des Drahts fern vom MIG/MAG-Brenner halten. Der austretende Draht kann ernsthafte Verletzungen an Händen, Gesicht und Augen verursachen.



Soeben geschweißte Werkstücke nicht berühren: die Hitze kann schwere Verbrennungen verursachen.



Alle oben beschriebenen Sicherheitsvorschriften auch bei den Arbeitsschritten nach dem Schweißen berücksichtigen, da sich Zunder von den bearbeiteten und sich abkühlenden Werkstücken ablösen kann.



Sicherstellen, dass der Brenner abgekühlt ist, bevor daran Arbeiten oder Wartungen ausgeführt werden.



Sicherstellen, dass das Kühlaggregat ausgeschaltet ist, bevor die Leitungen für den Vor- und Rücklauf der Kühlflüssigkeit abgetrennt werden. Die austretende heiße Flüssigkeit kann schwere Verbrennungen verursachen.



Einen Verbandskasten griffbereit halten. Verbrennungen oder Verletzungen sind nicht zu unterschätzen.



Vor dem Verlassen des Arbeitsplatzes muss dieser gesichert werden, um Personen- und Sachschäden zu vermeiden.

1.3 Rauch- und Gasschutz



Rauch, Gas und Staub, die durch das Schweißverfahren entstehen, können gesundheitsschädlich sein.

Der beim Schweißen entstehende Rauch kann unter bestimmten Umständen Krebs oder bei Schwangeren Auswirkungen auf das Ungeborene verursachen.

- Den Kopf fern von Schweißgasen und Schweißrauch halten.
- Im Arbeitsbereich für eine angemessene natürliche Lüftung bzw. Zwangsbelüftung sorgen.
- Bei ungenügender Belüftung sind Masken mit Atemgerät zu tragen.
- Wenn Schweißarbeiten in engen Räumen durchgeführt werden, sollte der Schweißer von einem außerhalb dieses Raums stehenden Kollegen beaufsichtigt werden.
- Wichtiger Hinweis: Keinen Sauerstoff für die Lüftung verwenden.
- Die Wirksamkeit der Absaugung überprüfen, indem die abgegebene Schadgasmenge regelmäßig mit den laut Sicherheitsvorschriften zulässigen Werten verglichen wird.
- Die Menge und Gefährlichkeit des erzeugten Schweißrauchs hängt vom benutzten Grundmaterial, vom Zusatzmaterial und den Stoffen ab, die man zur Reinigung und Entfettung der Werkstücke benutzt. Die Anweisungen des Herstellers und die entsprechenden technischen Datenblätter genau befolgen.
- Keine Schweißarbeiten in der Nähe von Entfettungs- oder Lackierarbeiten durchführen.
- Die Gasflaschen nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen aufstellen.

1.4 Brand-/Explosionsverhütung



Das Schweißverfahren kann Feuer und/oder Explosionen verursachen.

- Alle entzündlichen bzw. brennbaren Stoffe oder Gegenstände aus dem Arbeitsbereich und aus dem umliegenden Bereich entfernen.
- Entzündliches Material muss mindestens 11m (35 Fuß) vom Ort, an dem geschweißt wird, entfernt sein oder entsprechend geschützt werden.
- Sprühende Funken und glühende Teilchen können leicht verstreut werden und benachbarte Bereiche auch durch kleine Öffnungen erreichen. Seien Sie beim Schutz von Personen und Gegenständen besonders aufmerksam.
- Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten über oder in der Nähe von Druckbehältern ausführen.
- Keine Schweiß- oder Schneidarbeiten an geschlossenen Behältern oder Rohren durchführen. Beim Schweißen von Rohren oder Behältern besonders aufmerksam sein, auch wenn diese geöffnet, entleert und sorgfältig gereinigt wurden. Rückstände von Gas, Kraftstoff, Öl oder ähnlichen Substanzen können Explosionen verursachen.
- Nicht an Orten schweißen die explosive Staubteile, Gase oder Dämpfe enthalten.
- Nach dem Schweißen sicherstellen, dass der unter Spannung stehende Kreis nicht zufällig Teile berühren kann, die mit dem Massekreis verbunden sind.
- In der Nähe des Arbeitsbereichs Feuerlöschgerät platzieren.

1.5 Schutzmaßnahmen im Umgang mit Gasflaschen



Inertgasflaschen enthalten unter Druck stehendes Gas und können explodieren, wenn das Mindestmaß an Sicherheitsanforderungen für Transport, Lagerung und Gebrauch nicht gewährleistet ist.

- Die Gasflaschen müssen senkrecht an der Wand oder in anderen dafür vorgesehenen Vorrichtungen befestigt werden, damit sie nicht umfallen oder etwas anderes beschädigen können.
- Die Schutzkappe festschrauben, um das Ventil beim Transport, der Inbetriebnahme und nach Ende eines jeden Schweißvorgangs zu schützen.
- Die Flaschen weder direkter Sonneneinstrahlung noch hohen Temperaturschwankungen aussetzen. Die Flaschen dürfen keinen allzu niedrigen oder hohen Temperaturen ausgesetzt werden.
- Die Gasflaschen dürfen nicht mit offenem Feuer, elektrischen Lichtbögen, Brennern oder Schweißzangen und nicht mit beim Schweißen verspritzten glühenden Teilchen in Berührung kommen.
- Die Gasflaschen von Schweiß- und Stromkreisen im Allgemeinen fernhalten.
- Beim Öffnen des Ventils den Kopf fern von der Auslassöffnung des Gases halten.
- Das Ventil der Gasflasche immer schließen, wenn die Schweißarbeiten beendet sind.
- Niemals Schweißarbeiten an einer unter Druck stehenden Gasflasche ausführen.
- Eine Druckgasflasche darf nie direkt an den Druckminderer des Schweißgerätes angeschlossen werden! Der Druck kann die Kapazität des Druckminderers übersteigen, welcher deswegen explodieren könnte!

1.6 Schutz vor Elektrischem Schlag



Ein Stromschlag kann tödlich sein.

- Üblicherweise unter Spannung stehende Innen- oder Außenteile der gespeisten Schweißanlage nicht berühren (Brenner, Zangen, Massekabel, Elektroden, Draht, Rollen und Spulen sind elektrisch mit dem Schweißstromkreis verbunden).
- Die elektrische Isolierung der Anlage durch Benutzung trockener und ausreichend vom Erd- und Massepotential isolierter Flächen und Untergestelle sicherstellen.
- Sicherstellen, dass die Anlage an einer Steckdose und einem Stromnetz mit Schutzleiter korrekt angeschlossen wird.
- Achtung: Nie zwei Schweißbrenner oder zwei Schweißzangen gleichzeitig berühren.
- Die Schweißarbeiten sofort abbrechen, wenn das Gefühl eines elektrischen Schlags wahrgenommen wird.

1.7 Elektromagnetische Felder und Störungen



Der Strom, der durch die internen und externen Kabel der Anlage fließt, erzeugt in der unmittelbaren Nähe der Schweißkabel und der Anlage selbst ein elektromagnetisches Feld.

- Elektromagnetische Felder können die Gesundheit von Personen angreifen, die diesen langfristig ausgesetzt sind. (genaue Auswirkungen sind bis heute unbekannt).
- Elektromagnetische Felder können Störungen an Geräten wie Schrittmachern oder Hörgeräten verursachen.



Die Träger lebenswichtiger elektronischer Apparaturen (Schrittmacher) müssen die Genehmigung des Arztes einholen, bevor sie sich Verfahren wie Lichtbogenschweißen.

1.7.1 EMV in Übereinstimmung mit: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse
B

Anlagen der Klasse B entsprechen den elektromagnetischen Kompatibilitätsanforderungen in Mischgebieten, einschließlich Wohngebieten, in denen die elektrische Leistung von dem öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz geliefert wird.

Klasse
A

Anlagen der Klasse A sind nicht für die Nutzung in Wohngebieten konzipiert, in denen die elektrische Leistung vom öffentlichen Niederspannungsversorgungsnetz geliefert wird. Es können potenzielle Schwierigkeiten beim Sicherstellen der elektromagnetischen Kompatibilität von Anlagen der Klasse A in diesen Umgebungen auftreten, aufgrund der ausgestrahlten Störgrößen.

Weitere Informationen finden Sie unter: DATENSCHILD oder TECHNISCHE DATEN.

1.7.2 Installation, Gebrauch und Bewertung des Bereichs

Dieses Gerät ist in Übereinstimmung mit den Angaben der harmonisierten Norm hergestellt EN 60974-10/A1:2015 und als Gerät der "KLASSE A" gekennzeichnet. Dieses Gerät darf nur für gewerbliche Zwecke im industriellen Umfeld angewendet werden. Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch den Gebrauch der Anlage im Haushalt verursacht wurden.



Der Benutzer muss ein erfahrener Fachmann auf dem Gebiet sein und ist als solcher für die Installation und den Gebrauch des Geräts gemäß den Herstelleranweisungen verantwortlich. Wenn elektromagnetische Störungen festgestellt werden, muss der Benutzer des Gerätes das Problem lösen, wenn notwendig mit Hilfe des Kundendienstes des Herstellers.



In jedem Fall müssen die elektromagnetischen Störungen soweit reduziert werden, bis sie keine Belästigung mehr darstellen.



Bevor das Gerät installiert wird, muss der Benutzer die möglichen elektromagnetischen Probleme, die sich im umliegenden Bereich ergeben können, und insbesondere die Gesundheit, der sich in diesem Bereich aufhaltenden Personen - Träger von Schrittmachern und Hörgeräten - prüfen.

1.7.3 Anforderungen an die Netzversorgung

Hochleistungsanlagen können, aufgrund der Stromentnahme des Primärstroms aus der Netzversorgung, die Leistungsqualität des Netzes beeinflussen. Deshalb können Anschlussrichtlinien oder -anforderungen, unter Beachtung der maximal zulässigen Netzimpedanz (Z_{max}) oder der erforderlichen minimalen Netzkapazität (S_{sc}) an der Schnittstelle zum öffentlichen Netz (Netzübergabestelle) für einige Anlagentypen angewendet werden (siehe Technische Daten). In diesem Fall liegt es in der Verantwortung des Installateurs oder Betreibers der Anlage sicherzustellen, dass die Anlage angeschlossen werden darf, indem, falls notwendig, der Netzbetreiber konsultiert wird. Im Falle einer Störung können weitere Vorsichtsmaßnahmen notwendig sein; beispielsweise Filterung der Netzversorgung.

Es kann auch notwendig sein, das Versorgungskabel abzuschirmen.

Weitere Informationen finden Sie unter: TECHNISCHE DATEN.

1.7.4 Vorsichtsmaßnahmen für die Kabel

Um die Auswirkungen der elektromagnetischen Felder so gering wie möglich zu halten, sind folgende Maßnahmen zu treffen:

- Masse und Leistungskabel, wo möglich, zusammen verlegen und aneinander befestigen.
- Die Kabel nie um den Körper wickeln.
- Sich nicht zwischen Masse und Leistungskabel stellen (beide Kabel auf derselben Seite halten).
- Die Kabel müssen so kurz wie möglich sein, so dicht wie möglich beieinander liegen und am bzw. in der Nähe des Bodens verlaufen.
- Die Anlage in einem gewissen Abstand vom Bereich aufstellen, in dem geschweißt wird.
- Die Kabel müssen fern von anderen vorhandenen Kabeln verlegt sein.

1.7.5 Potentialausgleich

Der Erdanschluss aller Metallteile in der Schweißanlage (Schneidanlage) und in der Nähe derselben muss berücksichtigt werden. Die Vorschriften bezüglich des Potentialausgleiches beachten.

1.7.6 Erdung des Werkstücks

Wenn das Werkstück aus Gründen der elektrischen Sicherheit oder aufgrund seiner Größe und Lage nicht geerdet ist, könnte ein Erdanschluss des Werkstücks die Emissionen reduzieren. Es muss dringend beachtet werden, dass eine Erdung des Werkstücks weder die Unfallgefahr für den Bediener erhöhen noch andere elektrische Geräte beschädigen darf. Die Erdung muss gemäß den örtlichen Vorschriften erfolgen.

1.7.7 Abschirmung

Durch die selektive Abschirmung anderer Kabel und Geräte im umliegenden Bereich lassen sich die Probleme durch elektromagnetische Störungen reduzieren.

Die Abschirmung der gesamten Schweißanlage kann in besonderen Fällen in Betracht gezogen werden.

1.8 Schutzart IP

IP

IP23S

- Gehäuse mit Schutz gegen Berührung gefährlicher Teile mit den Fingern und vor dem Eindringen von Fremdkörpern mit einem Durchmesser größer/gleich 12,5 mm.
- Gehäuse mit Schutz gegen Sprühwasser bis zu einem Winkel von 60° in Bezug auf die Senkrechte.
- Gehäuse mit Schutz gegen Schäden durch eindringendes Wasser, wenn die beweglichen Teile der Anlage im Stillstand sind.

1.9 Entsorgung



Das Elektrogerät nicht in den normalen Hausmüll geben!

Gemäß der europäischen Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und der Umsetzung dieser Richtlinie in innerstaatliches Recht müssen die Geräte am Ende ihrer Nutzungsdauer getrennt gesammelt und einer Verwertungs- und Recyclingstelle zugeführt werden. Der Eigentümer des Geräts muss die autorisierten Sammelstellen durch Kontaktnahme der örtlichen Behörden in Erfahrung bringen. Durch die Einhaltung der Europäischen Richtlinie schützen Sie die Umwelt und die Gesundheit Ihrer Mitmenschen.

» Weitere Infos finden Sie auf der Website.

DE

2. INSTALLATION



Die Installation darf nur von erfahrenem und vom Hersteller berechtigtem Personal ausgeführt werden.



Stellen Sie sicher, dass während der Installation der Generator vom Versorgungsnetz getrennt ist.



Die Zusammenschaltung mehrerer Generatoren (Reihen- oder Parallelschaltung) ist verboten.

2.1 Heben, Transportieren und Abladen

- Die Anlage ist mit einem Griff zur Beförderung von Hand versehen.



Das Gewicht der Anlage ist nicht zu unterschätzen, siehe Technische Daten.

Bewegen oder platzieren Sie die angehängte Last nicht über Personen oder Gegenständen.

Lassen Sie das Gerät/die Anlage nicht fallen und üben Sie keinen übermäßigen Druck auf die Anlage aus.

2.2 Aufstellen der Anlage



Folgende Vorschriften beachten:

- Sorgen Sie für freien Zugang zu den Bedienelementen und Anschlüssen.
- Stellen Sie die Anlage nicht in engen Räumen auf.
- Stellen Sie die Anlage nie auf einer Fläche mit einer Neigung von mehr als 10° auf.
- Stellen Sie die Anlage an einem trockenen und sauberen Ort mit ausreichender Belüftung auf.
- Schützen Sie die Anlage vor strömenden Regen und Sonne.

2.3 Elektrischer Anschluss



Der Generator ist mit einem Stromkabel für den Anschluss an das Stromnetz versehen.

Die Anlage kann gespeist werden mit:

- 230V einphasig

Der Betrieb des Geräts wird für Spannungsabweichungen vom Nennwert bis zu $\pm 15\%$ garantiert.



Um Schäden an Personen oder der Anlage zu vermeiden, müssen vor dem Anschluss des Geräts an das Stromnetz die gewählte Netzspannung und die Sicherungen kontrolliert werden. Weiterhin ist sicher zu stellen, dass das Kabel an eine Steckdose mit Schutzleiterkontakt angeschlossen wird.



Die Anlage kann mit einem Generatorsatz gespeist werden. Voraussetzung ist, dass dieser unter allen möglichen Betriebsbedingungen und bei vom Generator abgegebener Höchstleistung eine stabile Versorgungsspannung gewährleistet, mit Abweichungen zum vom Hersteller erklärten Spannungswert von $\pm 15\%$. Gewöhnlich wird der Gebrauch von Generatorsätzen empfohlen, deren Leistung bei einphasigem Anschluss 2mal und bei dreiphasigem Anschluss 1,5mal so groß wie die Generatorleistung ist. Der Gebrauch elektronisch gesteuerter Generatorsätze wird empfohlen.



Zum Schutz der Benutzer muss die Anlage korrekt geerdet werden. Das Versorgungskabel ist mit einem grüngelben Schutzleiter versehen, der mit einem Stecker mit Schutzleiterkontakt verbunden werden muss. Dieser grün/gelber Leiter darf ausschließlich als Schutzleiter verwendet werden. Prüfen, ob die verwendete Anlage geerdet ist und ob die Steckdose/n in einem gutem Zustand sind. Nur zugelassene Stecker montieren, die den Sicherheitsvorschriften entsprechen.



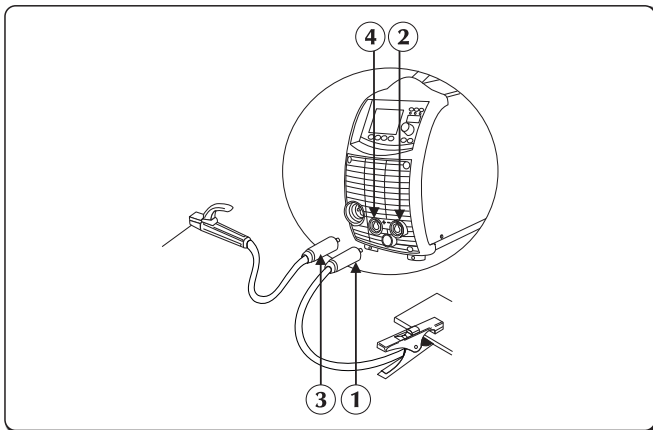
Der elektrische Anschluss muss gemäß den am Installationsort geltenden Gesetzen von qualifizierten Technikern, die eine spezifische Ausbildung nachweisen können, ausgeführt werden.

2.4 Inbetriebnahme

2.4.1 Anschluss für E-Hand-Schweißen



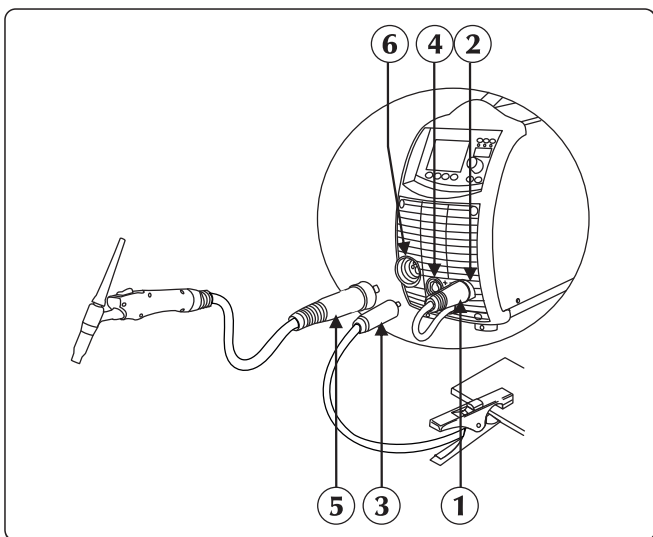
Der Anschluss in der Abbildung ergibt eine Schweißung mit umgekehrter Polung. Um eine Schweißung mit direkter Polung zu erhalten, muss der Anschluss umgekehrt werden.



- ① Verbinder der Erdungszange
- ② Schweißstrom Anschluss (-)
- ③ Verbinder der Elektrodenhalter-Zange
- ④ Schweißstrom Anschluss (+)

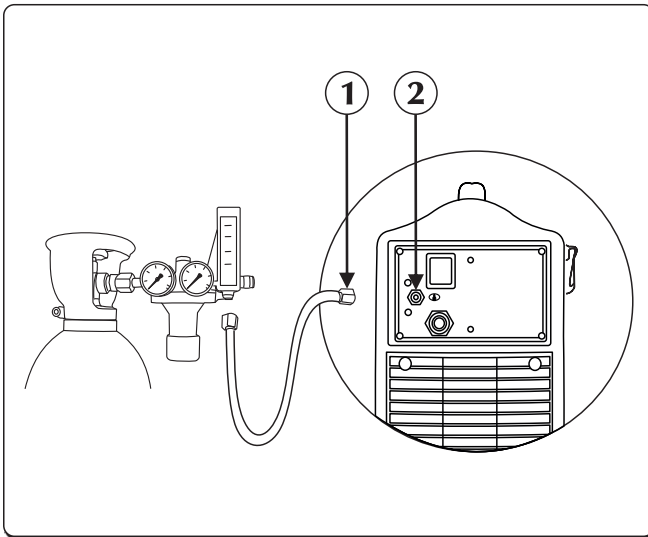
- Den Verbinder der Erdungszange an die Steckdose des Minuskabels (-) des Generators anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.
- Den Verbinder der Schweißzange an die Steckdose des Pluskabels (+) des Generators anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.

2.4.2 Anschluss für WIG-Schweißen



- ① Leistungskabel
- ② Schweißstrom Anschluss (-)
- ③ Verbinder der Erdungszange
- ④ Schweißstrom Anschluss (+)
- ⑤ WIG-Brenneranschluss
- ⑥ Steckdose brenner

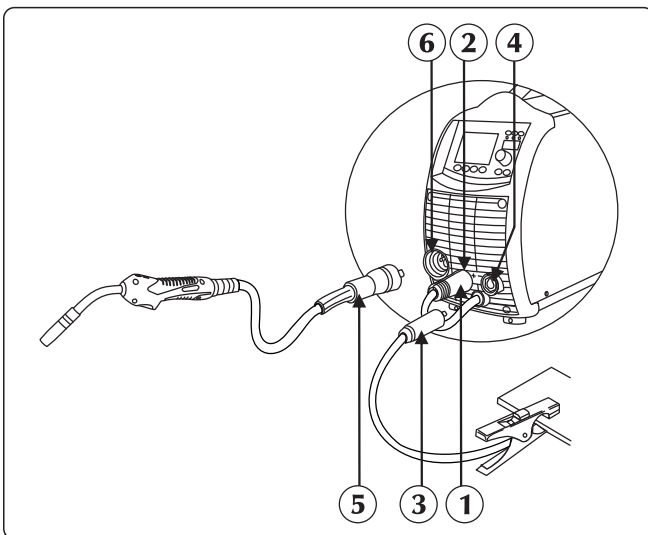
- Zum Umkehren der Polung das Leistungskabel (-) am Minuspol der Anschlussleiste anschließen (Siehe „Wechsel der Schweißpolung“).
- Den Verbinder der Erdungszange an die Steckdose des Pluskabels (+) des Generators anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.
- Den Anschluß der WIG-Schweissbrenner in die Steckdose der Schweissbrenner des Generators stecken. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.



- ① Brennergas
- ② Gasanschluss anschließen

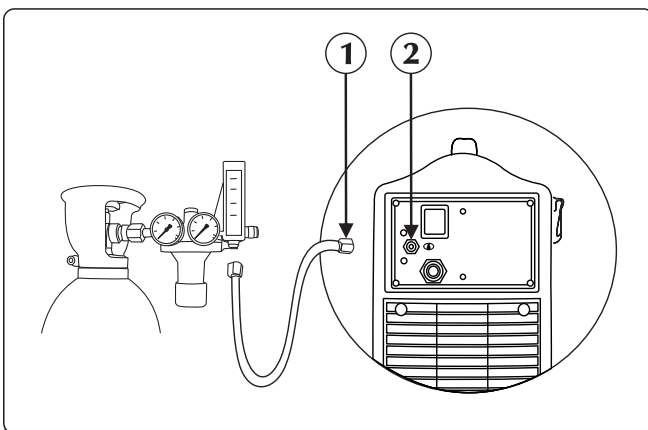
► Den Gasschlauch, der von der Gasflasche kommt, am hinteren Gasanschluss anschließen. Den Gasdurchfluss auf einen Wert zwischen 5 und 15 l/min einstellen.

2.4.3 Anschluss für MIG/MAG-Schweißen



- ① Leistungskabel
- ② Schweißstrom Anschluss (+)
- ③ Verbinder der Erdungszange
- ④ Schweißstrom Anschluss (-)
- ⑤ MIG/MAG-Schweißbrenner
- ⑥ Brenneranschluss

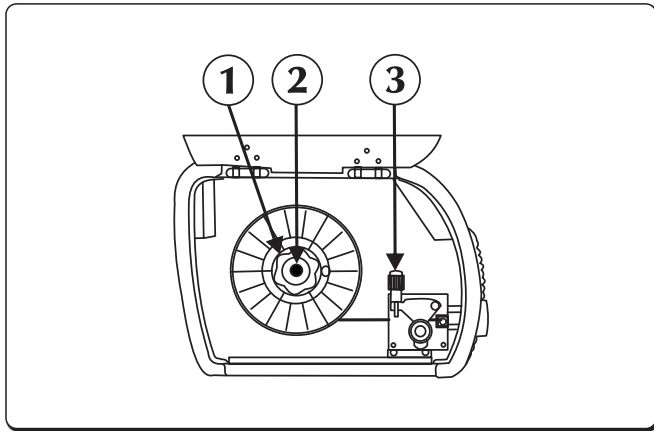
- Das Leistungskabel an den Pluspol der Klemmenleiste zum Polaritätswechsel anschließen (Siehe „Wechsel der Schweißpolarität“).
- Den Verbinder der Erdungszange an die Steckdose des Minuskabels (-) des Generators anschließen. Den Stecker einstecken und im Uhrzeigersinn drehen, bis alle Teile fest sind.
- Den MIG/MAG-Brenner mit dem Anschluss verbinden, dabei sicherstellen, dass die Schraubverriegelung fest angeschraubt ist.



- ① Brennergas
- ② Gasanschluss anschließen

► Den Gasschlauch, der von der Gasflasche kommt, am hinteren Gasanschluss anschließen. Den Gasdurchfluss auf einen Wert zwischen 5 und 15 l/min einstellen.

Motorfach

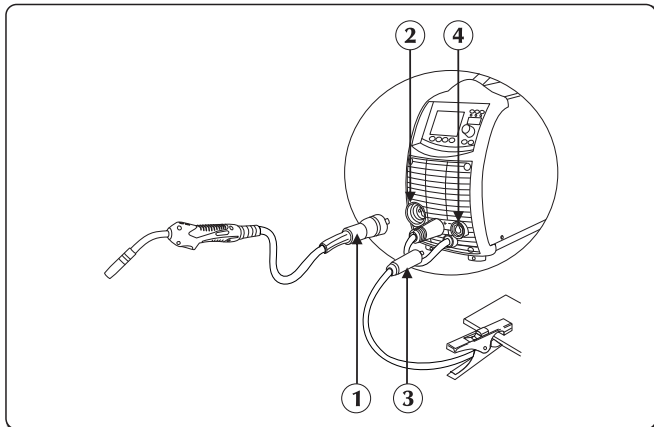


- ① Rändelmutter
- ② Spulenbremse
- ③ Andruckrollen des Drahtvorschubs

- ▶ Die rechte Klappe des Gehäuses öffnen.
- ▶ Kontrollieren, ob die Rille in der Rolle mit dem gewünschten Drahtdurchmesser übereinstimmt.
- ▶ Die Rändelmutter vom Spulendorn der Drahtspule abschrauben und die Spule einsetzen.
- ▶ Den Mitnehmerstift in seinen Sitz einrasten lassen, die Spule einsetzen, die Rändelmutter wieder aufschrauben und die Spulenbremse einstellen.
- ▶ Die Andruckrollen des Drahtvorschubs entriegeln und das Drahtende in die Drahtführungsbuchse stecken und über die Rolle in den Brenneranschluss führen. Die Andruckrollen verriegeln und kontrollieren, ob sich der Draht in der Rille der Rollen befindet.
- ▶ Auf die Drahtvorschubtaste drücken, damit der Draht in den Brenner befördert wird.
- ▶ Den Gasschlauch, der von der Gasflasche kommt, am hinteren Gasanschluss anschließen. Den Gasdurchfluss auf einen Wert zwischen 10 und 30 l/min einstellen.

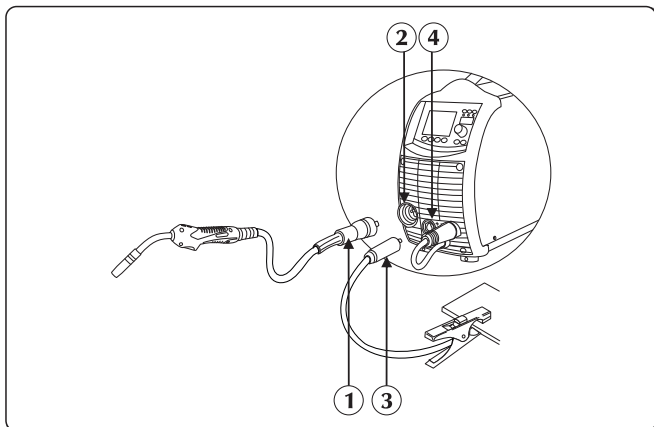
Polanschluss für Brenner

Das Gerät ermöglicht das Schweißen mit jedem handelsüblichen Schweißdraht durch die einfache Auswahl der Schweißpolung (direkt oder umgekehrt).



- ① Brenner
- ② Brenneranschluss
- ③ Leistungskabel
- ④ Schweißstrom Anschluss (-)

Umgekehrte Polung: Das vom Brenner kommende Leistungskabel muss mit dem Pluspol (+) der Anschlussleiste verbunden werden. Das von der Massebuchse kommende Leistungskabel muss mit dem Minuspol (-) der Anschlussleiste verbunden werden.

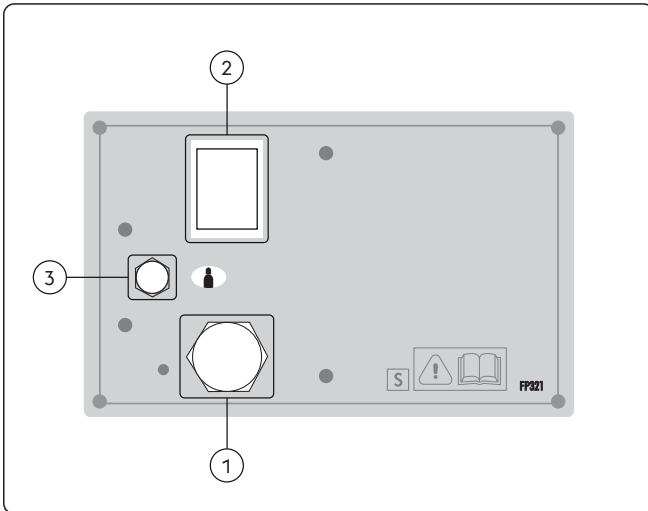


- ① Brenner
- ② Brenneranschluss
- ③ Leistungskabel
- ④ Schweißstrom Anschluss (+)

Umgekehrte Polung: Das vom Brenner kommende Leistungskabel muss mit dem Pluspol (+) der Anschlussleiste verbunden werden. Das von der Massebuchse kommende Leistungskabel muss mit dem Minuspol (-) der Anschlussleiste verbunden werden. Die Anlage ist vom Hersteller für den Betrieb in Umkehrpolung voreingestellt!

3. PRÄSENTATION DER ANLAGE

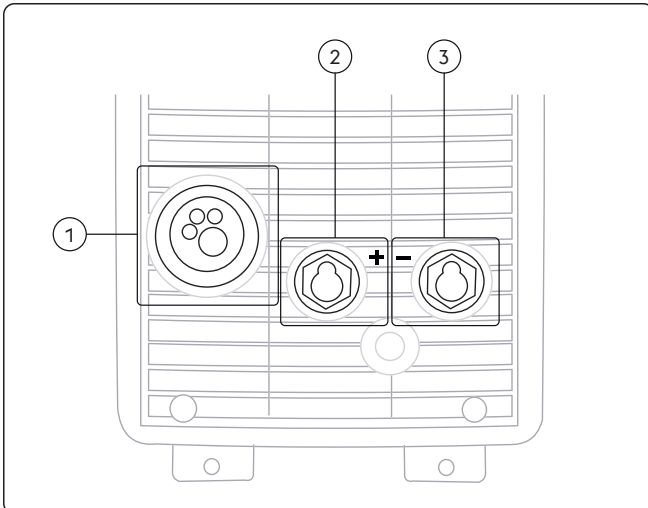
3.1 Hintere Ansicht



- ① **Netzkabel Eingang**
Für den Netzanschluss und die Speisung der Anlage.
- ② **Hauptschalter**
Schaltet die Anlage elektrisch ein.
Er verfügt über zwei Positionen: "O" AUS; "I" EIN.
- ③ **Gasanschluss anschließen**

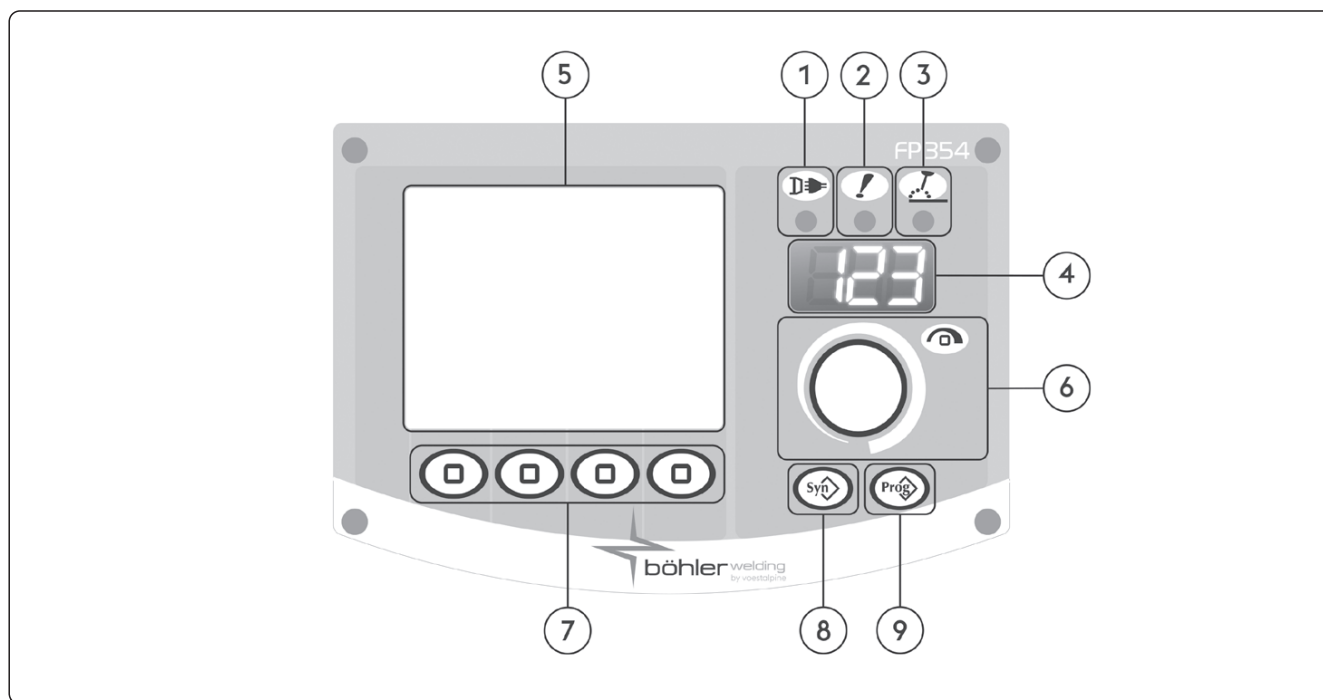
DE

3.2 Front Anschluss Ansicht



- ① **Brenneranschluss**
Prozess **WIG**: Brenneranschluss
Prozess **MIG/MAG**: Brenneranschluss
- ② **Schweißstrom Anschluss (+)**
Prozess **MMA**: Elektrodenbrennerverbindung
Prozess **WIG**: Erdungskabelverbindung
Prozess **MIG/MAG**: Anschluss Spannungswandlergerät
- ③ **Schweißstrom Anschluss (-)**
Prozess **MMA**: Erdungskabelverbindung
Prozess **WIG**: Anschluss Spannungswandlergerät
Prozess **MIG/MAG**: Erdungskabelverbindung

3.3 Frontbedienfeld



- 1  **LED Versorgung**
Zeigt an, dass die Anlage an die Stromversorgung angeschlossen und eingeschaltet ist.
- 2  **LED Allgemeiner Alarm**
Zeigt den möglichen Eingriff von Schutzeinrichtungen an, z. B. Temperaturschutz.
- 3  **LED Aktive Leistung**
Zeigt an, dass an den Ausgangsklemmen der Anlage Spannung anliegt.
- 4  **7-Segment-Anzeige**
Ermöglicht die Anzeige allgemeiner Geräteparameter während des Startens; Ablesen von Einstellungen, Strom und Spannung während des Schweißens und die Anzeige von Fehlercodes.
- 5  **LCD Display**
Ermöglicht die Anzeige allgemeiner Geräteparameter während des Startens; Ablesen von Einstellungen, Strom und Spannung während des Schweißens und die Anzeige von Fehlercodes.
Ermöglicht die verzögerungsfreie Anzeige aller Vorgänge.
- 6  **Hauptregler**
Ermöglicht das stufenlose Einstellen des Schweißstroms.
Ermöglicht den Zugang zum Setup, die Auswahl und Einstellung der Schweißparameter.
- 7  **Funktionstasten**
Ermöglicht die Auswahl der verschiedenen Funktionen der Anlage:
- Schweißverfahren E-Hand
- Schweißmethoden
- Impulsstrom
- Grafikmodus
- 8  **Schweißprogrammen-Tasten**
Ermöglicht die Auswahl eines voreingestellten Schweißprogramms (Synergie) über die Auswahl einiger einfacher Informationen:
Drahttyp
Art des Gases
Drahtdurchmesser
- 9  **Job-Taste**
Ermöglicht das Speichern und Verwalten von 4 Job, die vom Bediener personalisiert werden können.

4. VERWENDUNG VON GERÄTEN

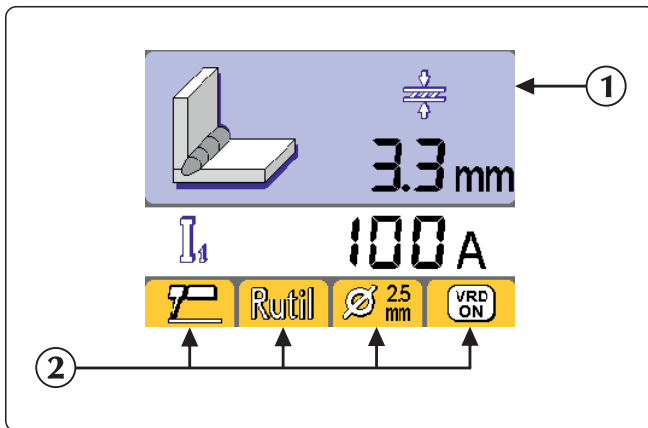
4.1 Startbildschirm

Beim Einschalten führt die Anlage eine Reihe von Tests aus, um die korrekte Funktion der Anlage und der daran angeschlossenen Geräte zu prüfen. An dieser Stelle wird auch der Gastest durchgeführt, um den richtigen Anschluss der Gaszufuhr zu prüfen.

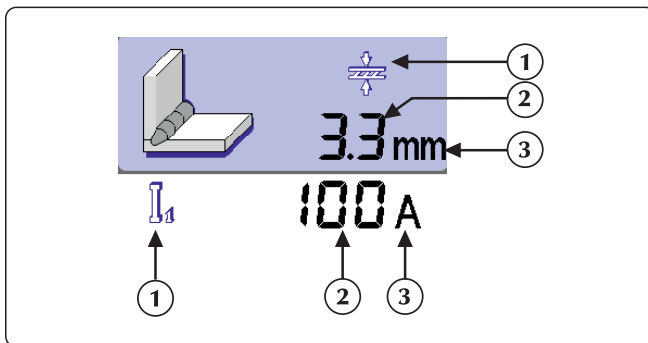
4.2 Haupt-Menü

Ermöglicht die Steuerung der Anlage und des Schweißverfahrens und zeigt die Haupteinstellungen an.

4.3 Haupt Anzeige des E-Handschweißprozesses (MMA)



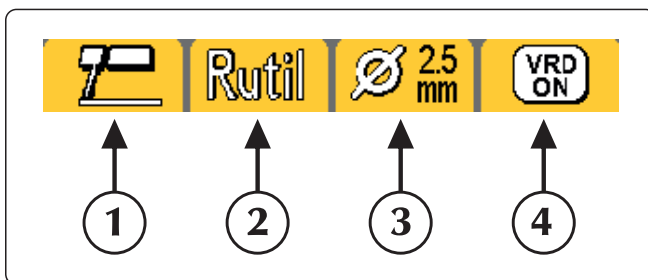
- ① Schweißparameter
- ② Funktionen



Schweißparameter

Wählen Sie den gewünschten Parameter aus, indem Sie den Taster Encoder drücken.

- ① Symbol des Parameters
- ② Wert des Parameters
- ③ Maßeinheit des Parameters



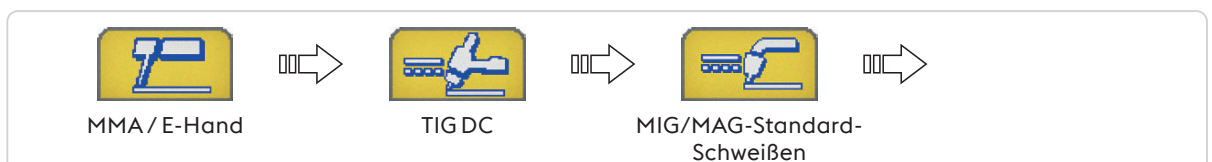
Funktionen

Ermöglicht das Einstellen der wichtigsten Funktionen des Schweißverfahrens und der Schweißmethoden.

- ① Schweißverfahren
- ② E-Hand Synergie
- ③ Synergie Elektrodendurchmesser
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)



Schweißverfahren

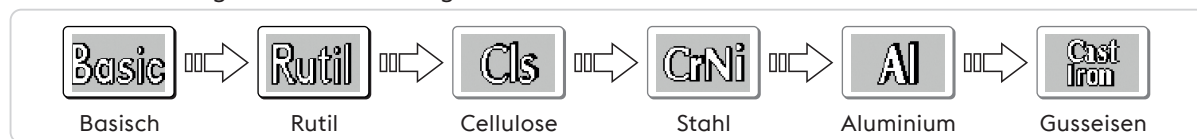




E-Hand Synergie

Zur Einstellung der optimalen Bogendynamik und zur Auswahl der benutzten Elektrode.

Mit der Wahl der richtigen Bogendynamik kann der maximale Nutzen des Generators erzielt werden mit der Absicht die bestmögliche Schweißleistung zu erreichen.



Perfekte Schweißfähigkeit der verwendeten Elektrode wird nicht garantiert

Die Schweißfähigkeit hängt ab von der Qualität des Verbrauchsmaterials und dessen Aufbewahrung, den Arbeits- und Schweißbedingungen, den zahlreichen Einsatzmöglichkeiten.

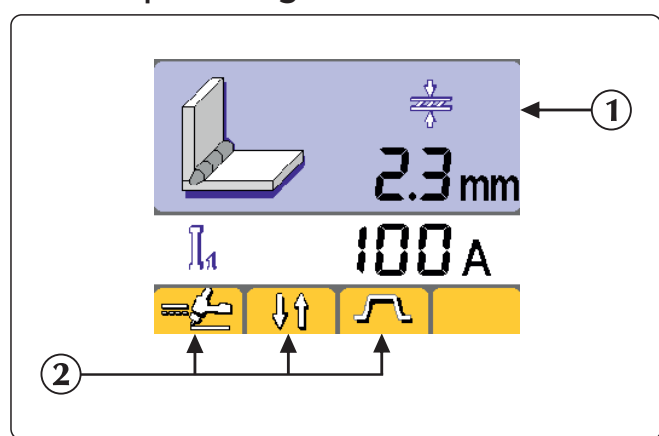


VRD (Voltage Reduction Device)

Vorrichtung für Spannungsverminderung

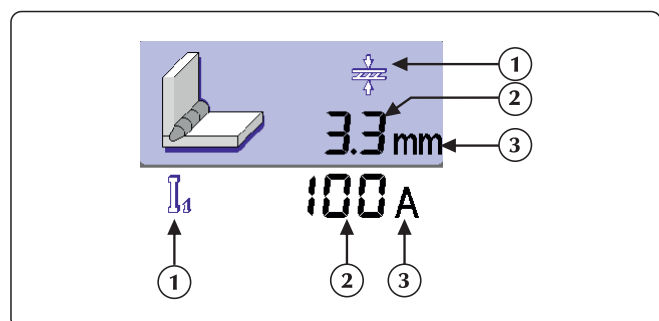
Zeigt an, daß die Leerlaufspannung der Anlage kontrolliert wird.

4.4 Haupt Anzeige des WIG-Handschweißprozesses (TIG)



① Schweißparameter

② Funktionen



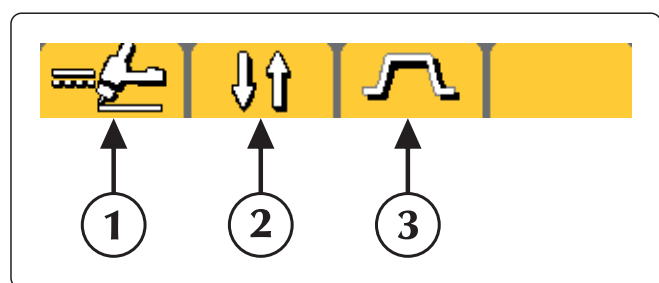
Schweißparameter

Wählen Sie den gewünschten Parameter aus, indem Sie den Taster Encoder drücken.

① Symbol des Parameters

② Wert des Parameters

③ Maßeinheit des Parameters



Funktionen

Ermöglicht das Einstellen der wichtigsten Funktionen des Schweißverfahrens und der Schweißmethoden.

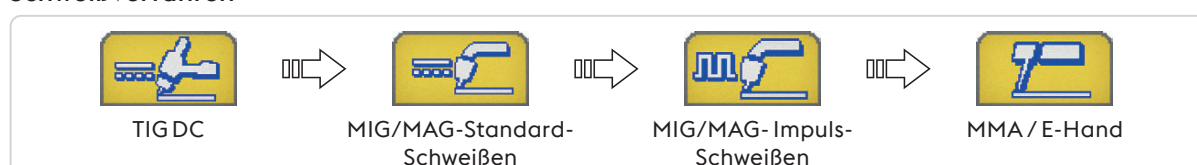
① Schweißverfahren

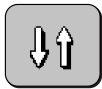
② Schweißmethoden

③ Impulsstrom



Schweißverfahren





Schweißmethoden

Ermöglicht die Auswahl der Schweißmethode



2-Taktbetrieb, in zwei Stufen

2-Taktbetrieb Durch Drücken des Tasters beginnt der Gasdurchfluss und der Lichtbogen wird gezündet. Beim Loslassen des Tasters geht der Strom in der Down-Slopezeit auf Null zurück. Wenn der Bogen erloschen ist, beginnt die Gasnachströmzeit.



4-Taktbetrieb, in vier Stufen

4-Taktbetrieb Durch das erste Drücken des Tasters beginnt der Gasdurchfluss (manuelles Gasvorströmen). Beim Loslassen des Tasters wird der Lichtbogen gezündet.



Bilevel

Im Modus Bilevel kann der Schweißer mit zwei vorab eingestellten verschiedenen Schweißströmen schweißen.

Das erste Drücken des Tasters führt zur Gasvorströmzeit, zum Zünden des Lichtbogens und ermöglicht Schweißen mit Startstrom.

Das erste Loslassen des Tasters führt zum Up-Slope des Stroms auf "I1".

Durch kurzes Drücken und Loslassen des Tasters, wechselt der Strom zu "I2".

Erneutes kurzes Drücken und Loslassen wechselt zurück auf "I1" und so weiter.

Bei längerem Drücken beginnt man die Abstiegsslope des Stroms bis zum Endstrom.

Beim Loslassen des Tasters erlischt der Lichtbogen und das Gas fließt für die Dauer der Gasnachströmzeit weiter.



Impulsstrom



Konstanter Strom

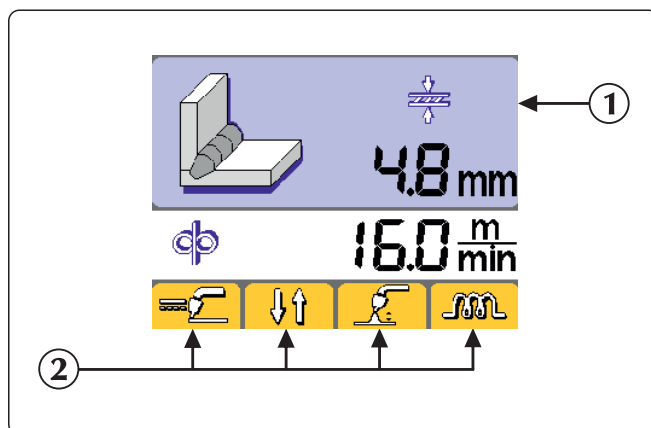


Impuls-strom



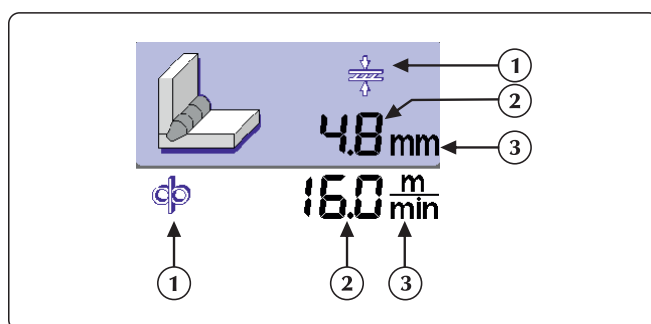
Fast Pulse

4.5 Haupt Anzeige des MIG/MAG-Handschweißprozesses



① Schweißparameter

② Funktionen



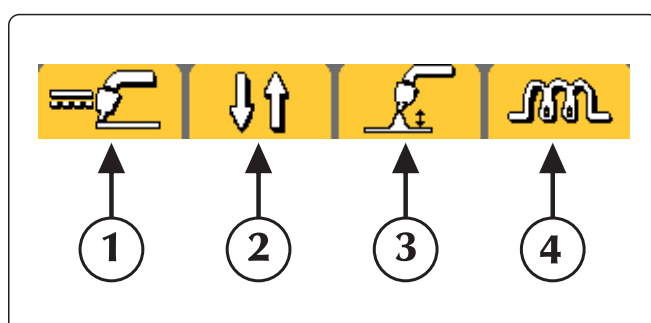
Schweißparameter

Wählen Sie den gewünschten Parameter aus, indem Sie den Taster Encoder drücken.

① Schweißparameter

② Funktionen

③ Maßeinheit des Parameters



Funktionen

Ermöglicht das Einstellen der wichtigsten Funktionen des Schweißverfahrens und der Schweißmethoden.

① Schweißverfahren

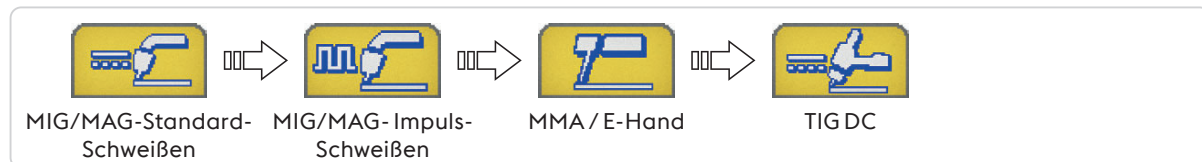
② Schweißmethoden

③ Spannung - Bogenlänge

④ Induktivität



Schweißverfahren



Schweißmethoden

Ermöglicht die Auswahl der Schweißmethode

- 
2-Taktbetrieb, in zwei Stufen
 Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss, speist den Draht mit Spannung und startet den Drahtvorschub;
 beim Loslassen des Tasters werden Gas, Spannung und Drahtvorschub abgestellt.
- 
4-Taktbetrieb, in vier Stufen
 Das erste Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss mit manueller Gasvorströmzeit. Loslassen des Tasters legt Spannung an den Draht und startet den Vorschub. Das erneute Drücken des Tasters stoppt den Drahtvorschub und setzt den Strom zurück auf Null. Abschließendes Loslassen des Tasters beendet den Gasdurchfluss.
- 
Hotstart und Endkraterstrom
 Ermöglicht Schweißen in drei verschiedenen Leistungsstufen, die direkt vom Schweißer gewählt und gesteuert werden können, indem er den Brenntaster betätigt.
 Das erste Drücken des Tasters startet den Gasdurchfluss, legt Spannung an den Draht und startet den Vorschub mit der Geschwindigkeit, die im Parameter „Drahteinschleichen“ (während des Setup) eingestellt und mit den relativen Synergie-Werten der Schweißparameter festgelegt wurde.
 Wenn der Brenntaster losgelassen wird, ändern sich die Werte für die Drahtvorschubgeschwindigkeit und die relativen synergischen Parameter automatisch in die Grundwerte, die am Bedienfeld eingestellt sind.
 Das erneute Drücken des Brenntasters bringt die Werte der Drahtgeschwindigkeit und der relativen synergischen Parameter auf die während des Setups voreingestellten Werte der Parameter des Endkraterfüllers.
 Loslassen des Brenntasters stoppt den Drahtvorschub und liefert die Leistung für die Drahrückbrand- und Gasnachströmphase.



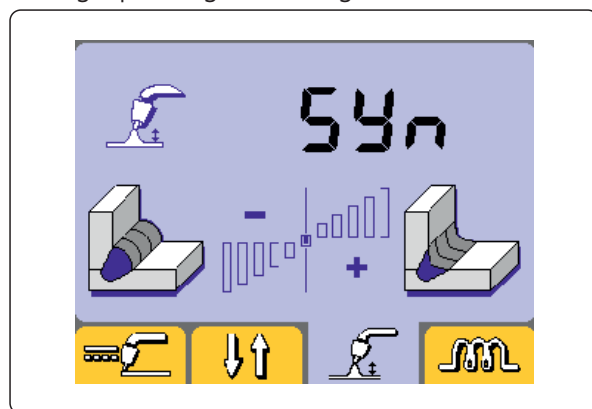
Spannung - Bogenlänge

Ermöglicht die Einstellung der Bogenspannung.

Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge während des Schweißens.

Hohe Spannung = langer Bogen

Niedrige Spannung = kurzer Bogen



Minimum	Maximal	Standard
-5.0	+5.0	0/syn



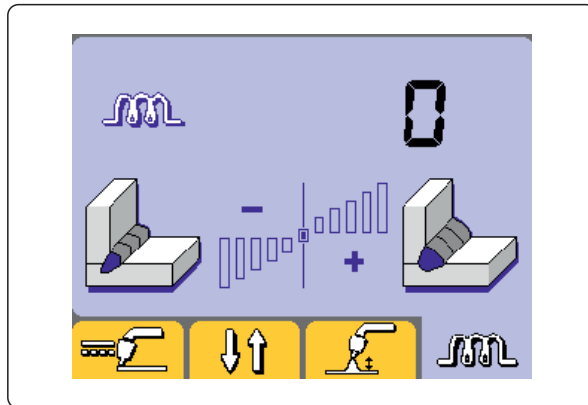
Induktivität

Ermöglicht die elektronische Einstellung der dem Schweißkreis in Reihe geschalteten Induktivität.

Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißinstabilität zu kompensieren.

Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).

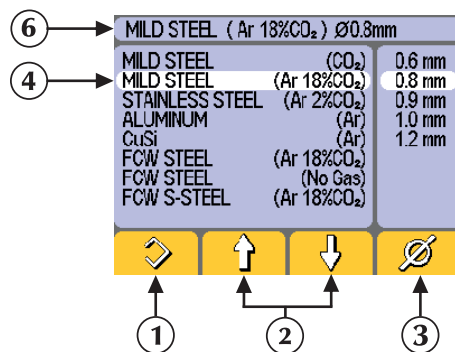
Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).



Minimum	Maximal	Standard
-30	+30	0/syn

DE

Synergiekurven-Menü



Wahlbildschirmseite der Synergie Materialtyp/Gasart

- ① Schweißmethoden
- ② Material-/Gaswahl
- ③ Drahtdurchmesser
- ④ Art des Zusatzmaterials
- ⑤ Drahtdurchmesser
- ⑥ Kopfzeile



Schweißmethoden

Ermöglicht die Auswahl der Schweißmethode



Synergische Schweißmethode



Manuelle Schweißmethode



Auf jeder Weise selektieren Sie eine der vorgeschlagenen Synergien, damit Sie die Leistungsfähigkeit bei der Zündung oder der Entschärfung des Bogens ausnutzen...



Material-/Gaswahl

Ermöglicht die Auswahl von:

- Art des Zusatzmaterials
- Art des Gases



Drahtdurchmesser

Ermöglicht die Wahl des verwendeten Drahtdurchmessers (mm).



Kopfzeile

Ermöglicht die Anzeige bestimmter wichtiger Informationen in Bezug auf das gewählte Verfahren.



NO PROGRAM

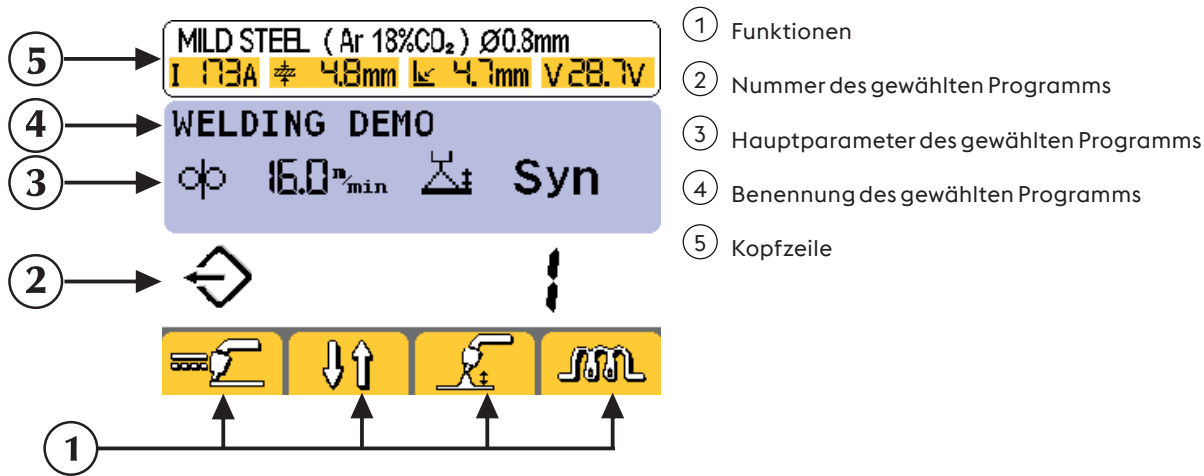
Zeigt an, dass die gewählte Synergiekurve nicht verfügbar oder mit den anderen Einstellungen der Anlage nicht vereinbar ist.

4.6 Programm-Menü



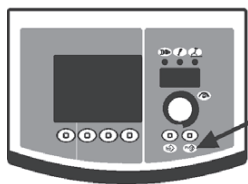
Ermöglicht das Speichern und Verwalten von 4 Job, die vom Bediener personalisiert werden können.

Programme (JOB)



Kapitel "Haupt-Menü" einsehen

Programm-Speicher



- Gehen Sie in das Menü "Programm speichern" hinein, indem Sie die Taste  für mindestens eine Sekunde aufrufen.

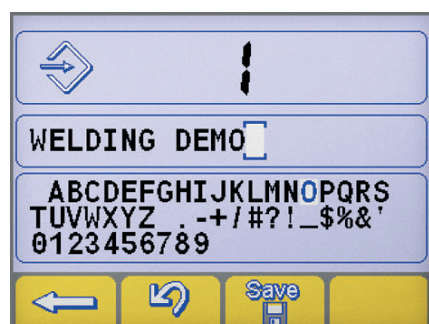


- Wählen Sie das gewünschte Programm (oder den freien Speicherplatz), indem Sie den Encoder drehen.

--- Speicher leer

 Programm gespeichert

- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste  drücken.
- Speichern Sie alle aktuellen Einstellungen im gewählten Programm, indem Sie die Taste  drücken.



Geben Sie einen Namen für das Programm ein.

- Wählen Sie den gewünschten Buchstaben, indem Sie den Encoder drehen.
- Speichern Sie den gewählten Buchstaben, indem Sie den Taster Encoder drücken.
- Löschen Sie das letzte Zeichen, indem Sie die Taste  drücken.
- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste  drücken.
- Bestätigen Sie den Vorgang, indem Sie die Taste  drücken.

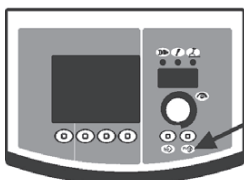


Das Speichern eines neuen Programms auf einem bereits belegten Speicherplatz erfordert das Löschen des Speicherplatzes durch einen vorgeschriebenen Ablauf.



- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste drücken .
- Löschen Sie das ausgewählte Programm, indem Sie die Taste drücken. .
- Setzen Sie den Speichervorgang fort.

Programmabruf



- Durch Drücken der Taste rufen Sie das 1 verfügbare Programm auf .
 - Wählen Sie das gewünschte Programm, indem Sie den Encoder drehen.
 - Wählen Sie das gewünschte Programm aus, indem Sie die Taste drücken. .
-  Nur die belegten Programmspeicherplätze werden angezeigt, während die leeren automatisch übersprungen werden.

Programm löschen



- Wählen Sie das gewünschte Programm, indem Sie den Encoder drehen.
- Löschen Sie das ausgewählte Programm, indem Sie die Taste drücken. .
- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste drücken .



- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste drücken .
- Löschen Sie das ausgewählte Programm, indem Sie die Taste drücken. .

5. SETUP

5.1 Setup und Parametereinstellung

Ermöglicht die Einstellung und Regelung einer Reihe Zusatzparameter, um die Schweißanlage besser und präziser betreiben zu können.

Die im Setup vorhandenen Parameter sind nach dem gewählten Schweißprozess geordnet und haben eine Nummerncodierung.

Zugriff auf Setup



- Erfolgt durch 5 Sekunden langes Drücken der Encoder-Taste.
- Der Zugriff wird durch den Eintrag 0 am Display bestätigt.

Auswahl und Einstellung des gewünschten Parameters

- Erfolgt durch Drehen des Encoders bis zur Anzeige des Nummerncodes des gewünschten Parameters.
- Durch Drücken der Taste Encoder wird nun der für den gewählten Parameter eingestellte Wert sichtbar und kann reguliert werden.

Verlassen des Setup

- Um den Abschnitt „Einstellungen“ zu verlassen, erneut auf die Taste Encoder drücken.
- Um das Setup zu verlassen, auf Parameter "0" (Speichern und Beenden) gehen und erneut auf die Taste Encoder drücken.
- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste drücken .
- Zum Speichern der Änderungen und Verlassen des Setups folgende Taste drücken: .

5.1.1 Liste der Setup-Parameter (E-Hand-Schweißen)

0

Speichern und Beenden

Für das Speichern der Änderungen und Verlassen des Setup.

Save
&
Exit

1

Reset

Für die Rücksetzung aller Parameter auf die Standardwerte.

Res

3

Hotstart

Für die Einstellung des Hot-Start-Wertes beim E-Hand-Schweißen.

Ermöglicht einen verstellbaren Hot-Start-Wert der Zündphasen des Bogens und erleichtert die Startvorgänge.



Basischelektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	80%

CrNi-elektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	100%

Gusseisenelektrode

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	100%

Zelluloseelektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	150%

Aluminiumelektrode

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	120%

Rutilelektrode

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	80%

7

Schweißstrom

Ermöglicht die Einstellung des Schweißstroms.

I₁

Minimum	Maximal	Standard
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force

Für die Einstellung des Arc-Force-Wertes beim E-Hand-Schweißen.

Ermöglicht die Dynamikkorrektur des Bogens (plus oder minus) während des Schweißens. Dadurch wird die Arbeit des Schweißers erleichtert.

Ein Anheben des Wertes der Bogenstärke verringert das Risiko des Festklebens der Elektrode.



Basischelektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	30%

CrNi-elektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	30%

Gusseisenelektrode

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	70%

Zelluloseelektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	350%

Aluminiumelektrode

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	100%

Rutilelektrode

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Ermöglicht, die gewünschte U/I - Charakteristik auszuwählen.

I=C Konstanter Strom

Die Vergrößerung oder Reduzierung der Bogenhöhe hat keine Auswirkung auf den erforderlichen Schweißstrom.
 Empfohlen für Elektrode: Basisch, Rutil, Sauer hohe, Stahl, Guss

1:20 Reduzierungscharakteristik mit Rampenregelung

Das Ansteigen der Bogenhöhe verursacht eine Reduzierung des Schweißstroms (und umgekehrt) entsprechend dem festen Wert von 1/20 Ampere pro Volt.

Empfohlen für Elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C Konstante Leistung

Das Ansteigen der Bogenhöhe verursacht eine Reduzierung des Schweißstroms (und umgekehrt) entsprechend der Regel: $V \cdot I = K$

Empfohlen für Elektrode: Cellulose, Aluminium

312

Bogenabtrennspannung

Zur Einstellung des Spannungswertes, bei dem das Abtrennen des Schweißbogens erzwungen werden soll.

Verbessert den Umgang mit verschiedenen auftretenden Betriebsbedingungen.

Beim Punktschweißen zum Beispiel reduziert eine niedrige Bogenabtrennspannung die erneute Zündung des Bogens beim Entfernen der Elektrode vom Werkstück, vermindert Spritzer, Verbrennungen und Oxidation des Werkstücks.



Niemals eine Bogenabtrennspannung einstellen, die größer als die Leerlaufspannung des Generators ist.

Basisch elektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	Vmax	57.0 V

Zellulose elektroden

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	Vmax	70.0 V

500

Maschineneinstellung

Ermöglicht die Auswahl der erforderlichen Grafikschnittstelle.

Ermöglicht den Zugang zu höheren Setup Levels.

Siehe Abschnitt "Interface-Personalisierung (Set up 500)"

Wert	Ausgewählte Ebene
USER	Bediener
SERV	Bedienung
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.

Siehe Abschnitt "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Lautstärke der akustischen Warnvorrichtung

Zur Einstellung der Lautstärke der akustischen Warnvorrichtung.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	10	10

751

Stromanzeige

Ermöglicht die Anzeige des Ist-Schweißstroms.

752

Spannungsanzeige

Ermöglicht die Anzeige der Ist-Schweißspannung.

5.1.2 Liste der Setup-Parameter (WIG-Schweißen)

0

Speichern und Beenden

Für das Speichern der Änderungen und Verlassen des Setup.

**Save
&
Exit**

1

Reset

Für die Rücksetzung aller Parameter auf die Standardwerte.

Res

2

Gasvorströmen

Für die Einstellung und Regelung des Gasflusses vor der Bogenzündung.

Für das Laden des Gases in den Brenner und die Vorbereitung der Umgebung auf das Schweißen.



Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0.1 s

3

Startstrom

Ermöglicht die Einstellung des Start-Schweißstroms.

Ermöglicht das Erhalten eines heißeren oder kühleren Schmelzbades unmittelbar nach der Bogenzündung.



Minimum	Maximal	Standard
1%	200%	50%

Minimum	Maximal	Standard
3 A	I _{max}	-

5

Startstrom-Zeit

Ermöglicht das Einstellen der Zeit, zu welcher der Initialstrom erreicht werden soll.



Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0/aus

6

Anstiegsrampe

Für die Eingabe eines stufenweisen Übergangs vom Startstrom auf Schweißstrom.



Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0/aus

7

Schweißstrom

Ermöglicht die Einstellung des Schweißstroms.



Minimum	Maximal	Standard
3 A	I _{max}	100 A

8

Bilevel-Strom

Für die Einstellung des Sekundärstroms in der Schweißmethode Bilevel.

Beim ersten Drücken des Brenner-Druckknopfs erfolgt die Gasvorströmzeit, die Bogenzündung und das Schweißen mit Anfangsstrom.

Beim ersten Loslassen erfolgt die Anstiegsslope zum Schweißstrom "I1".

Wenn der Schweißer den Knopf drückt und ihn schnell losläßt, geht man zum zweiten Schweißstrom "I2" über.

Drücken und schnelles Loslassen des Knopfes geht man wieder auf "I1" usw. über.

Bei längerem Drücken beginnt man die Abstiegsslope des Stroms bis zum Endstrom.

Beim Loslassen des Knopfs schaltet sich der Bogen aus und das Gas fließt für Gasnachströmzeit weiter.



Minimum	Maximal	Standard
3 A	I _{max}	-

Minimum	Maximal	Standard
1%	200%	50%

10

Basisstrom

Für die Einstellung des Basisstroms im „pulsed“ und „fast pulse“ Modus.



Minimum	Maximal	Standard
3 A	I _{sald}	-

Minimum	Maximal	Standard
1%	100%	50%

12

Impulsfrequenz

Ermöglicht die Einstellung der Impuls-Frequenz.

Ermöglicht das Erzielen besserer Ergebnisse beim Schweißen von dünnen Materialien und bessere optische Qualität der Raupe.



Minimum	Maximal	Standard
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Impuls-Einschaltdauer



Ermöglicht die Einstellung der Einschaltdauer beim Impuls-Schweißen.

Ermöglicht das Aufrechterhalten des Spitzenstroms für eine längere oder kürzere Zeit.

Minimum	Maximal	Standard
1 %	99 %	50 %

14

Schnelle Impuls-Frequenz



Ermöglicht die Einstellung der Impuls-Frequenz.

Ermöglicht eine Fokussierung und das Erzielen besserer Stabilität des elektrischen Lichtbogens.

Minimum	Maximal	Standard
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15

Impulssteilheit



Ermöglicht die Einstellung einer Rampen-Zeit während des Impulsbetriebs.

Ermöglicht das Erzielen eines allmählichen Übergangs zwischen Spitzen- und Grundstrom mit einem mehr oder weniger soften Schweißbogen.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	100 %	0/aus

16

Abstiegsrampe



Für die Eingabe eines stufenweisen Übergangs vom Schweißstrom auf Endkraterstrom.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0/aus

17

Endkraterstrom



Für die Einstellung des Endkraterstroms.

Minimum	Maximal	Standard	Minimum	Maximal	Standard
3 A	Imax	10 A	1 %	200 %	50 %

19

Endkraterstrom-Zeit



Ermöglicht das Einstellen der Zeit, für die der Endstrom aufrechterhalten werden soll.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0/aus

20

Gasnachströmen

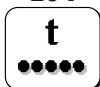


Für die Einstellung des Gasflusses bei Schweißende.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	syn

204

Punktschweißen



Für die Aktivierung des Punktschweißens und die Festlegung der Schweißzeit.

Ermöglicht das Takten des Schweißvorgangs.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0/aus

205

Wiederzündung



Ermöglicht die Aktivierung der Funktion „Wiederzünden“.

Ermöglicht das sofortige Erlöschen des Bogens während des Downslope oder das Wiederzünden des Schweißvorgangs.

Wert	Standard	Rückruffunktion
0/aus	-	aus
1/on	X	ein
2/of1	-	aus

206

Easy joining



Ermöglicht die Zündung des Bogens mit Impulsstrom und Takten der Funktion bevor die voreingestellten Schweißbedingungen automatisch wiederhergestellt werden.

Ermöglicht eine höhere Geschwindigkeit und Genauigkeit während der Heftschweißarbeiten an den Werkstücken.

Minimum	Maximal	Standard
0.1 s	25.0 s	0/aus

208

Microtime spot welding



Für die Aktivierung des "Microtime spot welding".

Ermöglicht das Takten des Schweißvorgangs.

Minimum	Maximal	Standard
0.01 s	1.00 s	0/aus

500

Maschineneinstellung



Ermöglicht die Auswahl der erforderlichen Grafikschnittstelle.

Ermöglicht den Zugang zu höheren Setup Levels.

Siehe Abschnitt "Interface-Personalisierung (Set up 500)"

Wert	Ausgewählte Ebene
USER	Bediener
SERV	Bedienung
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.

Siehe Abschnitt "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Lautstärke der akustischen Warnvorrichtung



Zur Einstellung der Lautstärke der akustischen Warnvorrichtung.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	10	10

751

Stromanzeige



Ermöglicht die Anzeige des Ist-Schweißstroms.

752

Spannungsanzeige



Ermöglicht die Anzeige der Ist-Schweißspannung.

853

WIG Lift Start



Ermöglicht die Wahl zwischen dem Einsatz eines WIG-Brenners mit Taste oder ohne Zündtaste.

Wert	Standard	WIG LiftStart
ein	X	Zündung und Gasventil über die Brennertaste gesteuert
aus	-	Leistung stets aktiv

5.1.3 Liste der Setup-Parameter (MIG/MAG-Schweißen)

0

Speichern und Beenden



Für das Speichern der Änderungen und Verlassen des Setup.

1

Reset



Für die Rücksetzung aller Parameter auf die Standardwerte.

2

Schweißprogramme



Ermöglicht die Wahl zwischen manuellem () MIG- oder synergischem () MIG-Prozess, indem das zu schweißende Material eingestellt wird.
Siehe Abschnitt "Frontbedienfeld".

3

Einfädelschwindigkeit



Ermöglicht die Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit.

Minimum	Maximal	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Strom



Ermöglicht die Einstellung des Schweißstroms.

Minimum	Maximal
3 A	I _{max}

5

Werkstückdicke



Ermöglicht die Einstellung der Materialdicke des Werkstückes.

Ermöglicht die Einstellung der Anlage durch die die Einstellung des Werkstückes.

6

Kehlnaht "a"



Ermöglicht die Einstellung der Tiefe der Naht in einer Winkelverbindung.

7

Spannung - Bogenlänge



Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge.

Ermöglicht die Einstellung der Bogenlänge während des Schweißens.

Hohe Spannung = langer Bogen

Niedrige Spannung = kurzer Bogen

Synergetischer Modus

Minimum	Maximal	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

Manuelles Schweißen

Minimum	Maximal	Standard
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Gasvorströmen



Für die Einstellung und Regelung des Gasflusses vor der Bogenzündung.

Für das Laden des Gases in den Brenner und die Vorbereitung der Umgebung auf das Schweißen.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



Zur Einstellung der Drahtvorschubgeschwindigkeit in den Phasen, die der Zündung des Lichtbogens vorausgehen.

Ermöglicht eine Zündung bei reduzierter Geschwindigkeit, die daher weicher und mit weniger Spritzern erfolgt.

Minimum	Maximal	Standard
10 %	100 %	50 %

12

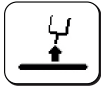
Motorrampe



Für die Einstellung eines allmählichen Übergangs von der Drahtgeschwindigkeit bei der Zündung auf jene beim Schweißen.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	1.0 s	0/aus

15

Burn back

Für die Regelung der Drahrückbrennzeit und zur Verhinderung des Anklebens bei Schweißende. Ermöglicht die Einstellung der Länge des Drahtendes außerhalb des Brenners.

Minimum	Maximal	Standard
-2.00	+2.00	0/syn

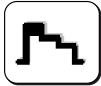
16

Gasnachströmen

Für die Einstellung des Gasflusses bei Schweißende.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	99.9 s	2.0 s

25

Drahteinschleichen

Ermöglicht die Einstellung des Wertes der Drahtgeschwindigkeit während der Anfangs- Krater-Phase. Ermöglicht das Ansteigen der dem Werkstück zugeführten Energie während der Phase, in der das Material (noch kalt) mehr Wärme benötigt, um gleichmäßig zu schmelzen.

Minimum	Maximal	Standard
20 %	200 %	120 %

26

Hotstart und Endkraterstrom

Ermöglicht die Einstellung des Wertes der Drahtgeschwindigkeit während der Endkrater-Phase. Ermöglicht das Absinken der dem Werkstück zugeführten Energie während der Phase, in der das Material bereits sehr heiß ist. So wird das Risiko von ungewollten Deformationen verringert.

Minimum	Maximal	Standard
20 %	200 %	80 %

27

Takten der Anfangsanstiegs

Ermöglicht die Einstellung der Zeit des Anfangsanstiegs. Ermöglicht die Automatisierung der Funktion "Endkraterfüller".

Minimum	Maximal	Standard
0.1 s	99.9 s	0/aus

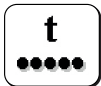
28

Takten des Endkraterfüllers

Ermöglicht die Einstellung der Zeit des "Endkraterfüllers". Ermöglicht die Automatisierung der Funktion "Endkraterfüller".

Minimum	Maximal	Standard
0.1 s	99.9 s	0/aus

30

Punktschweißen

Für die Aktivierung des Punktschweißens und die Festlegung der Schweißzeit.

Minimum	Maximal	Standard
0.1 s	99.9 s	0/aus

31

Pausenzeit

Für die Aktivierung und das Festlegen der Pausenzeit zwischen einem Schweißvorgang und dem nächsten.

Minimum	Maximal	Standard
0.1 s	99.9 s	0/aus

34

Drahteinschleichenrampe

Für die Eingabe eines stufenweisen Übergangs vom Drahteinschleichen auf das Schweißen.

Minimum	Maximal	Standard
0 s	10 s	0/aus

35

Endkraterfüller-Rampe

Für die Eingabe eines stufenweisen Übergangs zwischen Schweißen und Endkraterfüller.

Minimum	Maximal	Standard
0 s	10 s	0/aus

202

Induktivität



Ermöglicht die elektronische Einstellung der dem Schweißkreis in Reihe geschalteten Induktivität.

Ermöglicht das Erreichen eines schnelleren oder langsameren Bogens, um die Bewegung des Schweißers und die natürliche Schweißinstabilität zu kompensieren.

Niedrige Induktivität = reaktionsfähiger Bogen (mehr Spritzer).

Hohe Induktivität = reaktionsträger Bogen (weniger Spritzer).

Minimum	Maximal	Standard
-30	+30	0/syn

331

Kompensierte durchschnittliche Spannung



Ermöglicht die Einstellung der Schweißspannung.

500

Maschineneinstellung



Ermöglicht die Auswahl der erforderlichen Grafikschnittstelle.

Ermöglicht den Zugang zu höheren Setup Levels.

Siehe Abschnitt "Interface-Personalisierung (Set up 500)"

Wert	Ausgewählte Ebene
USER	Bediener
SERV	Bedienung
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.

Siehe Abschnitt "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Lautstärke der akustischen Warnvorrichtung



Zur Einstellung der Lautstärke der akustischen Warnvorrichtung.

Minimum	Maximal	Standard
0/aus	10	10

705

Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands



Ermöglicht die Einstellung der Anlage.

Siehe Abschnitt "Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands (set up 705)".

751

Stromanzeige



Ermöglicht die Anzeige des Ist-Schweißstroms.

752

Spannungsanzeige



Ermöglicht die Anzeige der Ist-Schweißspannung.

757

Anzeige der Drahtgeschwindigkeit



Encoder-Anzeige Motor 1.

760

Stromanzeige (Motor 1)

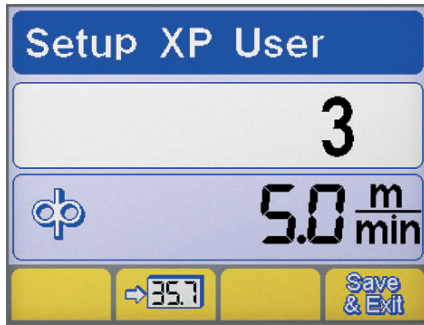


Ermöglicht die Anzeige des Ist-Motorstroms (Motor 1).

5.2 Spezielle Verfahren zur Verwendung der Parameter

5.2.1 Personalisierung der 7-Segment-Anzeige

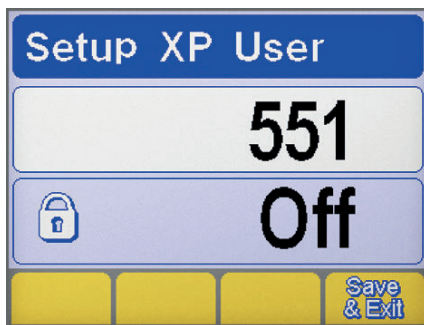
Ermöglicht die konstante Anzeige eines Parameterwerts auf dem Display mit 7 Segmenten.



- Gehen Sie ins Set-up hinein, indem Sie den Taster Encoder für mindestens 5 Sekunden drücken.
- Wählen Sie den gewünschten Parameter, indem Sie den Encoder drehen.
- Speichern Sie den gewählten Parameter in der 7-Segment-Anzeige, indem Sie die Taste drücken .
- Speichern und verlassen Sie das aktuelle Menü, indem Sie die Taste drücken .

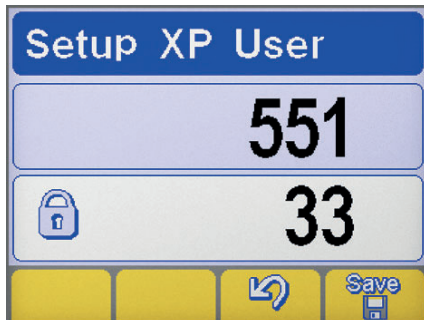
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Ermöglicht das Sperren der Bedienfelder und die Einführung eines Schutzcodes.



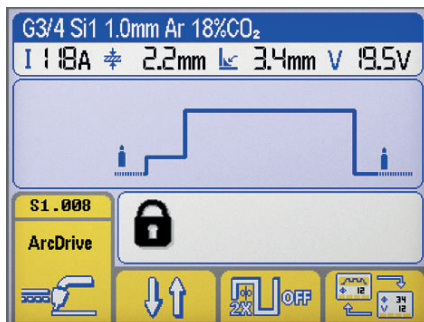
Parameterauswahl

- Gehen Sie ins Set-up hinein, indem Sie den Taster Encoder für mindestens 5 Sekunden drücken.
- Wählen Sie den gewünschten Parameter aus (551).
- Aktivieren Sie die Einstellung des gewählten Parameters, indem Sie den Taster Encoder drücken.



Passworteinstellung

- Stellen Sie einen Nummerncode (Passwort) ein, indem Sie den Encoder drehen.
- Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste drücken .
- Zum Speichern der Änderungen folgende Taste drücken: .



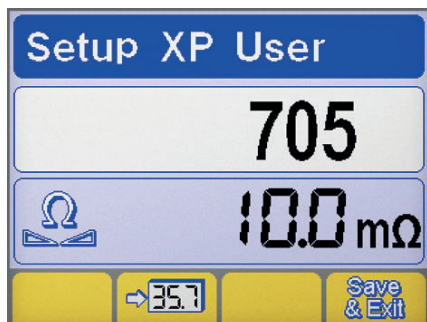
Bedienfeld-Funktionen



Jedes Ausführen eines Vorganges an einem gesperrten Bedienfeld ruft diese Anzeige hervor.

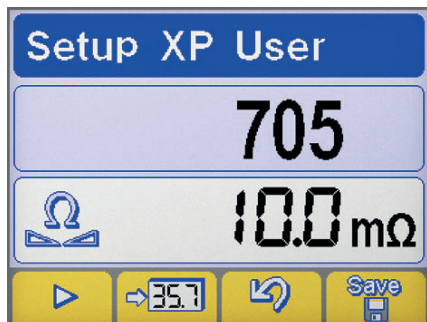
- Entsperren Sie das Bedienfeld zeitweise (für 5 Minuten), indem Sie den Encoder drehen und das richtige Passwort eingeben.
- Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- Entsperren Sie das Bedienfeld dauerhaft, indem Sie ins Set-up hineingehen (Befolgen Sie die oben gemachten Anweisungen!) und setzen Sie den Parameter 551 zurück auf "OFF".
- Den Vorgang durch Drücken der Encoder-Taste bestätigen.
- Zum Speichern der Änderungen folgende Taste drücken: .

5.2.3 Kalibrierung des Schweißkreiswiderstands (set up 705)



Parameterauswahl

- Gehen Sie ins Set-up hinein, indem Sie den Taster Encoder für mindestens 5 Sekunden drücken.
- Wählen Sie den gewünschten Parameter aus (705).
- Aktivieren Sie die Einstellung des gewählten Parameters, indem Sie den Taster Encoder drücken.



Kalibrierung

- Die Kappe abnehmen und die angegebene Düsen Spitze des Brenners einsetzen. (MIG/MAG)
- Elektrischen Kontakt zwischen Drahtführungsspitze und Schweißwerkstück herstellen. (MIG/MAG)
- Elektrischen Kontakt zwischen Wolframelektroden und Schweißwerkstück herstellen. (TIG)
- Bringen Sie den Elektrodenhalterbrenner und das zu schweißende Werkstück in Kontakt. (MMA)
- Taste  (oder Brenntaste die Taste) zum Starten des Vorgangs drücken.
- Die Berührung muss mindestens eine Sekunde lang bestehen.
- Der am Display gezeigte Wert wird nach der Einstellung aktualisiert.
- Bestätigen Sie den Vorgang, indem Sie die Taste drücken .
- Brechen Sie den Vorgang ab, indem Sie die Taste drücken .
- Zum Speichern der Änderungen und Verlassen des Setups folgende Taste drücken: .

DE

6. WARTUNG



Die regelmäßige Wartung der Anlage muss nach den Angaben des Herstellers erfolgen. Wenn das Gerät in Betrieb ist, müssen alle Zugangs-, Wartungstüren und Abdeckungen geschlossen und verriegelt sein. Die Anlage darf keiner Änderung unterzogen werden. Vermeiden Sie Ansammlungen von Metallstaub in der Nähe und über den Lüftungsschlitzen.



Jeder Wartungseingriff darf nur von Fachpersonal ausgeführt werden. Das Reparieren oder Austauschen von Anlagenteilen durch unautorisiertes Personal hebt die Produktgarantie auf. Das Reparieren oder Austauschen von Anlagenteilen darf ausschließlich von Fachpersonal ausgeführt werden.



Trennen Sie die Anlage von der Stromzufuhr vor jedem Wartungseingriff!

6.1 Führen Sie folgende regelmäßige Überprüfungen am Generator durch

6.1.1 Anlage



Das Innere der Anlage mittels Druckluft mit niederem Druck und weichen Pinseln reinigen. Elektrische Verbindungen und Anschlusskabel prüfen.

6.1.2 Für die Instandhaltung oder das Austauschen von Schweißbrennersbestandteilen, der Schweißzange und/oder der Erdungskabel:



Die Temperatur der Teile kontrollieren und sicherstellen, dass sie nicht mehr heiß sind.



Immer Schutzhandschuhe anziehen, die den Sicherheitsstandards entsprechen.



Geeignete Schlüssel und Werkzeuge verwenden.

6.2 Verantwortung



Durch Unterlassung der oben genannten Wartung wird jegliche Garantie aufgehoben und der Hersteller wird von jeglicher Haftung befreit. Der Hersteller übernimmt keinerlei Haftung, falls sich der Benutzer nicht an diese Vorschriften hält. Wenden Sie sich bei jedem Zweifel und/oder bei jedem Problem an die nächstgelegene Technische Kundendienststelle.

7. ALARMCODES



ALARM

Die Auslösung eines Alarms bzw. das Überschreiten einer kritischen Warnschwelle hat eine entsprechende Anzeige am Bedienfeld sowie den sofortigen Abbruch der Schweißvorgänge zur Folge.



ACHTUNG

Das Überschreiten einer Schutzgrenze verursacht ein visuelles Signal auf dem Bedienfeld, ermöglicht jedoch die Fortsetzung der Schweißvorgänge.

Nachstehend sind alle Alarme und Warnschwellen der Anlage aufgelistet.

 E01	Übertemperatur		 E03	Übertemperatur	
 E07	Fehler in der Stromversorgung des Drahtvorschubmotors		 E08	Motor blockiert	
 E10	Überstrom des Leistungsmoduls (Inverter)		 E13	Kommunikationsfehler	
 E19	Anlagen-Konfigurationsfehler		 E20	Speicher defekt	
 E21	Datenverlust		 E39	Stromversorgung der Anlage Fehler	
 E41	Überspannungs		 E42	Unterspannung	

8. FEHLERSUCHE

Anlage lässt sich nicht einschalten (grüne LED aus)

Ursache

- » Keine Netzspannung an Versorgungssteckdose.
- » Stecker oder Versorgungskabel defekt.
- » Netzsicherung durchgebrannt.
- » Hauptschalter defekt.
- » Elektronik defekt.

Lösung

- » Elektrische Anlage überprüfen und ggf. reparieren.
- » Nur Fachpersonal dazu einsetzen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

Keine Ausgangsleistung (Anlage schweißt nicht)

Ursache

- » Brenntaste defekt.

Lösung

- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

- » Anlage überhitzt (Übertemperaturalarm - gelbe LED an).
- » Seitliche Abdeckung geöffnet oder Türschalter defekt.
- » Masseverbindung unkorrekt.
- » Netzspannung außerhalb des Bereiches der zulässigen Betriebsspannung (gelbe LED an).
- » Schütz defekt.
- » Elektronik defekt.

- » Warten, bis die Anlage abgekühlt ist, die Anlage aber nicht ausschalten.
- » Aus Gründen der Arbeitssicherheit muss die seitliche Abdeckung beim Schweißen geschlossen sein.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Korrekte Masseverbindung ausführen.
- » Siehe Kapitel "Inbetriebnahme".
- » Netzspannung wieder in den Bereich der zulässigen Betriebsspannung des Generators bringen.
- » Korrekten Anschluss der Anlage ausführen.
- » Siehe Kapitel "Anschluss".
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

Falsche Ausgangsleistung

Ursache

- » Falsche Auswahl des Schweißverfahrens oder Wahlschalter defekt.
- » Falsche Einstellungen der Parameter und der Funktionen der Anlage.
- » Potentiometer/Encoder zur Regulierung des Schweißstroms defekt.
- » Netzspannung außerhalb des Bereiches der zulässigen Betriebsspannung.
- » Ausfall einer Phase.
- » Elektronik defekt.

Lösung

- » Korrekte Auswahl des Schweißverfahrens treffen.
- » Ein Reset der Anlage ausführen und die Schweißparameter neu einstellen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Korrekten Anschluss der Anlage ausführen.
- » Siehe Kapitel "Anschluss".
- » Korrekten Anschluss der Anlage ausführen.
- » Siehe Kapitel "Anschluss".
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

Drahtvorschub blockiert

Ursache

- » Brenntaste defekt.
- » Rollen nicht korrekt oder abgenutzt.
- » Getriebemotor defekt.
- » Drahtführungsspirale beschädigt.
- » Drahtvorschub nicht gespeist.
- » Wicklung des Drahtes auf der Spule unregelmäßig.
- » Brennerdüse geschmolzen (Draht klebt)

Lösung

- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Rollen ersetzen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Anschluss am Generator überprüfen.
- » Siehe Kapitel "Anschluss".
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.
- » Verwicklung des Drahtes beheben oder Spule ersetzen.
- » Schadhafte Teil ersetzen.

Drahtvorschub unregelmäßig

Ursache

- » Brenntaste defekt.

Lösung

- » Schadhafte Teil ersetzen.
- » Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

» Rollen nicht korrekt oder abgenutzt.

» Getriebemotor defekt.

» Drahtführungsspirale beschädigt.

» Fehleinstellung der Spulenbremse oder der Andruckrollen.

» Rollen ersetzen.

» Schadhafte Teil ersetzen.

» Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

» Schadhafte Teil ersetzen.

» Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

» Spulenbremse lockern.

» Druck auf die Andruckrollen erhöhen.

Unstabiler Lichtbogen

Ursache

» Schutzgas ungenügend.

» Feuchtigkeit im Schweißgas.

» Schweißparameter unkorrekt.

Lösung

» Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.

» Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

» Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.

» Für den einwandfreien Zustand der Gaszuleitung sorgen.

» Schweißanlage genau kontrollieren.

» Anlage von der nächstgelegenen Kundendienststelle reparieren lassen.

Zu viele Spritzer

Ursache

» Bogenlänge unkorrekt.

» Schweißparameter unkorrekt.

» Schutzgas ungenügend.

» Bogenlänge unkorrekt.

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

Lösung

» Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.

» Schweißspannung verringern.

» Schweißstrom verringern.

» Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.

» Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

» Induktivitätswert des Schweißkreises erhöhen.

» Brennerneigung reduzieren.

Ungenügende Durchstrahlungsdicke

Ursache

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

» Schweißparameter unkorrekt.

» Elektrode unkorrekt.

» Nahtvorbereitung unkorrekt.

» Masseverbindung unkorrekt.

» Zu große Werkstücke.

Lösung

» Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.

» Schweißstrom erhöhen.

» Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

» Abschrägung vergrößern.

» Korrekte Masseverbindung ausführen.

» Siehe Kapitel "Inbetriebnahme".

» Schweißstrom erhöhen.

Zundereinschlüsse

Ursache

» Unvollständiges Entfernen des Zunders.

» Elektrode mit zu großem Durchmesser.

» Nahtvorbereitung unkorrekt.

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

Lösung

» Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

» Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

» Abschrägung vergrößern.

» Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.

» In allen Schweißphasen ordnungsgemäß vorgehen.

Wolfram-Einschlüsse

Ursache

» Schweißparameter unkorrekt.

Lösung

» Schweißstrom verringern.

» Elektrode mit größerem Durchmesser benutzen.

» Elektrode unkorrekt.

» Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.

» Elektrode korrekt schleifen.

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

» Kontakte zwischen Elektrode und Schweißbad vermeiden.

Blasen

Ursache

» Schutzgas ungenügend.

Lösung

» Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.

» Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

Verklebungen

Ursache

» Bogenlänge unkorrekt.

Lösung

» Abstand zwischen Elektrode und Werkstück vergrößern.

» Schweißspannung erhöhen.

» Schweißparameter unkorrekt.

» Schweißstrom erhöhen.

» Schweißspannung erhöhen.

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

» Brennerneigung erhöhen.

» Zu große Werkstücke.

» Schweißstrom erhöhen.

» Schweißspannung erhöhen.

» Bogenlängendynamik unkorrekt.

» Induktivitätswert des Schweißkreises erhöhen.

Einschnitte an den Rändern

Ursache

» Schweißparameter unkorrekt.

Lösung

» Schweißstrom verringern.

» Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.

» Bogenlänge unkorrekt.

» Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.

» Schweißspannung verringern.

» Durchführung des Schweißens unkorrekt.

» Seitliche Pendelgeschwindigkeit beim Füllen reduzieren.

» Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.

» Schutzgas ungenügend.

» Gas verwenden, das für die zu schweißenden Werkstoffe geeignet ist.

Oxydationen

Ursache

» Schutzgas ungenügend.

Lösung

» Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.

» Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

Porosität

Ursache

» Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf den Werkstücken.

Lösung

» Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.

» Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.

» Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.

» Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten

» Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.

» Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.

» Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten

» Bogenlänge unkorrekt.

» Abstand zwischen Elektrode und Werkstück reduzieren.

» Schweißspannung verringern.

» Feuchtigkeit im Schweißgas.

» Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.

» Für den einwandfreien Zustand der Gaszuleitung sorgen.

» Schutzgas ungenügend.

» Druckluftdurchfluss korrekt regulieren.

» Prüfen, dass Diffusor und Gasdüse am Brenner in gutem Zustand sind.

» Zu schnelles Erstarren des Schweißbads.

» Vorschubgeschwindigkeit beim Schweißen herabsetzen.

» Werkstücke vorwärmen.

» Schweißstrom erhöhen.

Wärmerisse

Ursache

- » Schweißparameter unkorrekt.
- » Vorhandensein von Fett, Lack, Rost oder Schmutz auf den Werkstücken.
- » Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.
- » Durchführung des Schweißens unkorrekt.
- » Ungleiche Eigenschaften der Werkstücke.

Lösung

- » Schweißstrom verringern.
- » Eine Elektrode mit kleinerem Durchmesser benutzen.
- » Werkstücke vor dem Schweißen sorgfältig reinigen.
- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten
- » Den korrekten Arbeitsablauf für die zu schweißende Verbindung ausführen.
- » Vor dem Schweißen ein Puffern ausführen.

Kälterisse

Ursache

- » Vorhandensein von Feuchtigkeit im Zusatzwerkstoff.
- » Besondere Form der zu schweißenden Verbindung.

Lösung

- » Immer Produkte und Materialien hochwertiger Qualität benutzen.
- » Zusatzwerkstoff immer in einwandfreiem Zustand halten
- » Werkstücke vorwärmen.
- » Ein Nachwärmen ausführen.
- » Den korrekten Arbeitsablauf für die zu schweißende Verbindung ausführen.

9. BETRIEBSANWEISUNGEN

9.1 Schweißen mit Mantelelektroden (E-Hand-Schweißen)

Vorbereitung der Schweißkanten

Um gute Schweißergebnisse zu erhalten, ist es in jedem Fall ratsam, an sauberen Teilen zu arbeiten, die frei von Oxidation, Rost oder anderen Schmutzpartikeln sind.

Wahl der Elektrode

Der Durchmesser der Schweißelektrode hängt von der Werkstoffdicke, der Position, dem Nahttyp und von der Vorbereitung des Werkstücks ab. Elektroden mit großem Durchmesser erfordern eine hohe Stromzufuhr woraus eine hohe Wärmezufuhr beim Schweißvorgang resultiert.

Durchmesser erfordern eine hohe Stromzufuhr woraus eine hohe Wärmezufuhr beim Schweißvorgang resultiert.

Art der Ummantelung	Eigenschaften	Verwendung
Rutil	Einfachheit in der alle Positionen	Verwendung
Sauer hohe	Schmelzgeschwindigkeit	ebenflächig
Basisch	gute mechanische Eigenschaften	Verwendung

Wahl des Schweißstromes

Der dem Typ der verwendeten Elektrode entsprechende Schweißstrom-Bereich wird von den Elektrodenherstellern auf der Verpackung der Elektroden angegeben.

Zündung und Aufrechterhaltung des Lichtbogens

Der elektrische Lichtbogen wird durch Reibung der Elektrodenspitze am geerdeten Schweißstück und durch rasches Zurückziehen des Stabes bis zum normalen Schweißabstand nach erfolgter Zündung des Lichtbogens hergestellt. In letzterem Fall wird die Befreiung durch einen seitlichen Ruck herbeigeführt.

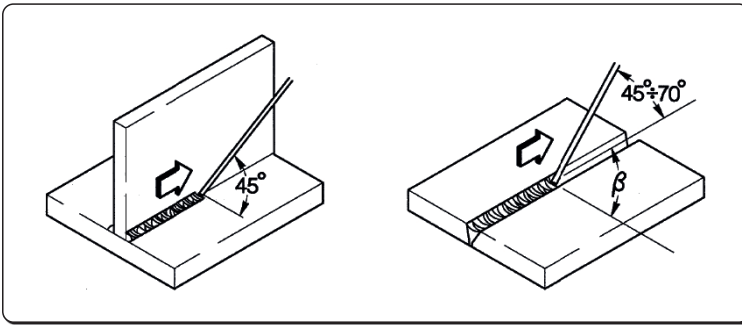
Um die Bogenzündung zu verbessern, ist es im Allgemeinen von Vorteil, den Strom anfänglich gegenüber dem Grundsweißstrom zu erhöhen (Hot-Start).

Nach Herstellung des Lichtbogens beginnt die Schmelzung des Mittelstückes der Elektrode, die sich tropfenförmig auf dem Schweißstück ablagert.

Der äußere Mantel der Elektrode wird aufgebraucht und liefert damit das Schutzgas für die Schweißung, die somit eine gute Qualität erreicht.

Um zu vermeiden, dass die Tropfen des geschmolzenen Materials, infolge unbeabsichtigten Annäherns der Elektrode an das Schweißbad, einen Kurzschluss hervorrufen und dadurch das Erlöschen des Lichtbogens verursachen, ist es nützlich, den Schweißstrom kurzzeitig, bis zur Beendigung des Kurzschlusses, zu erhöhen.

Falls die Elektrode am Werkstück kleben bleibt, ist es nützlich, den Kurzschlussstrom auf das Geringste zu reduzieren (Antisticking).



Ausführung der Schweißung

Der Neigewinkel der Elektrode ist je nach der Anzahl der Durchgänge verschieden. Die Bewegung der Elektrode wird normalerweise mit Pendeln und Anhalten an den Seiten der Schweißnaht durchgeführt, wodurch eine übermäßige Ansammlung von Schweißgut in der Mitte vermieden werden soll.

Entfernung der Schlacke

Das Schweißen mit Mantelelektroden erfordert nach jedem Durchgang die Entfernung der Schlacke.

Die Entfernung der Schlacke erfolgt mittels eines kleinen Hammers oder bei leicht bröckelnder Schlacke durch Bürsten.

9.2 WIG-Schweißen (kontinuierlicher Lichtbogen)

Beschreibung

Das Prinzip des WIG-Schweißens (Wolfram-Inert-Gas-Schweißen) basiert auf einem elektrischen Lichtbogen, der zwischen einer nichtschmelzenden Elektrode (reines oder legiertes Wolfram mit einer Schmelztemperatur von ungefähr 3370°C) und dem Werkstück gezündet wird. Eine Inertgas-Atmosphäre (Argon) schützt das Schweißbad.

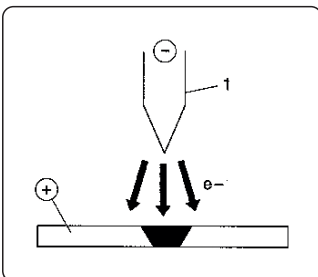
Um gefährliche Wolframeinschlüsse in der Schweißnaht zu vermeiden, darf die Elektrode nicht mit dem zu schweißenden Stück in Berührung kommen. Aus diesem Grund wird mittels eines HF-Generators eine Entladung erzeugt, die die Zündung des elektrischen Lichtbogens ermöglicht, ohne dass die Elektrode das Werkstück berührt.

Es gibt auch eine weitere Startmöglichkeit mit herabgesetzten Wolframeinschlüssen: der Lift-Start, der keine hohe Frequenz vorsieht, sondern nur eine anfängliche Kurzschlussphase bei Niederstrom zwischen Elektrode und Werkstück. Im Augenblick der Anhebung der Elektrode entsteht der Lichtbogen und die Stromzufuhr erhöht sich bis zur Erreichung des eingestellten Schweißwertes.

Um die Qualität des Schweißnahtendes zu verbessern, ist es äußerst vorteilhaft, das Absinken des Schweißstroms genau kontrollieren zu können und es ist notwendig, dass das Gas auch nach dem Ausgehen des Bogens für einige Sekunden in das Schweißbad strömt.

Unter vielen Arbeitsbedingungen ist es von Vorteil, über 2 voreingestellte Schweißströme zu verfügen, mit der Möglichkeit, von einem auf den anderen übergehen zu können (BILEVEL).

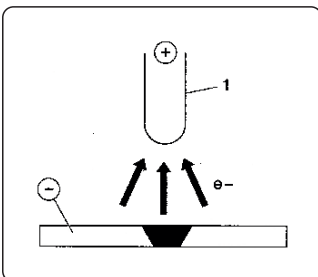
Schweißpolung



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Es handelt sich hierbei um die am meisten gebrauchte Polung (direkte Polung); sie bewirkt eine begrenzte Abnutzung der Elektrode (1), da sich 70% der Wärme auf der Anode (Werkstück) ansammelt.

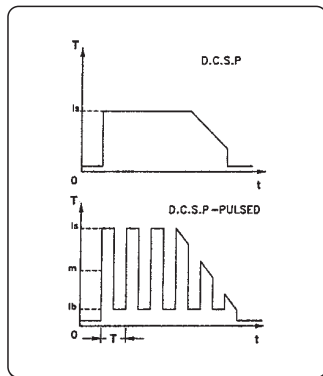
Man erhält ein tiefes und schmales Bad durch hohe Vorschubgeschwindigkeit und daraus resultierender geringer Wärmezufuhr.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Mit der umgekehrten Polung kann man Legierungen mit einer hitzebeständigen Oxid-Beschichtung, deren wesentliche Eigenschaft eine höhere Schmelztemperatur als jene des Metalls ist, schweißen.

Trotzdem dürfen nicht zu hohe Ströme verwendet werden, da diese eine rasche Abnutzung der Elektrode verursachen würden.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Die Anwendung eines Pulsstroms erlaubt in besonderen Betriebssituationen eine bessere Kontrolle des Schweißbads in Breite und Tiefe.

Das Schweißbad wird von den Spitzenimpulsen (I_p) gebildet, während der Basisstrom (I_b) den Bogen gezündet hält. Das erleichtert das Schweißen dünner Materialstärken mit geringeren Verformungen, einen besseren Formfaktor und somit eine geringere Gefahr, dass Wärmerisse und gasförmige Einschlüsse auftreten.

Durch Steigern der Frequenz (Mittelfrequenz) erzielt man einen schmaleren, konzentrierteren und stabileren Bogen, was einer weiteren Verbesserung der Schweißqualität bei dünnen Materialstärken gleichkommt.

Merkmale der WIG-Schweißungen

Das WIG-Verfahren ist für das Schweißen sowohl von unlegiertem als auch von Kohlenstoffstahl, für den ersten Schweißgang von Rohren und für Schweißungen, die ein sehr gutes Aussehen haben müssen, besonders geeignet.

Direktpolung erforderlich (D.C.S.P.).

Vorbereitung der Schweißkanten

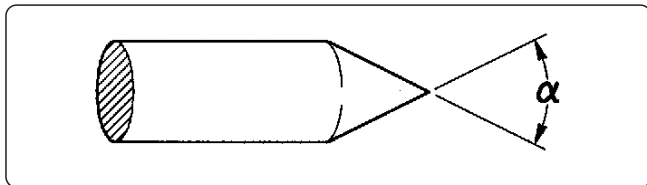
Eine sorgfältige Reinigung und Nahtvorbereitung ist erforderlich.

Wahl und Vorbereitung der Elektrode

Der Gebrauch von Thoriumwolframelektroden (2% Thorium - rote Farbe) oder anstelle dessen von Zerkium- oder Lanthanwolframelektroden mit folgenden Durchmessern wird empfohlen:

Strombereich			Elektrode	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Die Elektrode muss wie in der Abbildung gezeigt zugespitzt werden.



Schweißgut

Die mechanischen Eigenschaften der Schweißstäbe müssen in etwa jenen des Grundmaterials entsprechen.

Aus dem Grundmaterial erhaltene Streifen dürfen nicht verwendet werden, da die von der Verarbeitung herrührenden Unreinheiten die Schweißung wesentlich beeinträchtigen könnten.

Schutzgas

In der Praxis wird fast ausschließlich (99.99 %) reines Argon verwendet.

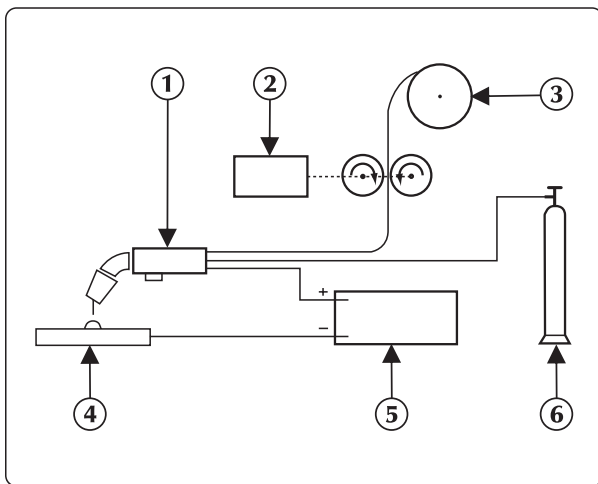
Strombereich			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Düse	Durchfluss
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

DE

9.3 Schweißen mit Endlosdrahtelektroden (MIG/MAG)

Einleitung

Ein MIG-System besteht aus einem Gleichstromgenerator, einer Vorrichtung für die Drahtzuführung, einer Drahtspule und einem Gasbrenner.



Manuelle Schweißanlage

Der Strom wird über die Schmelzelektrode (Draht mit positiver Polung) zum Bogen übertragen;

Bei diesem Verfahren wird das geschmolzene Metall durch den Bogen auf das Werkstück übertragen.

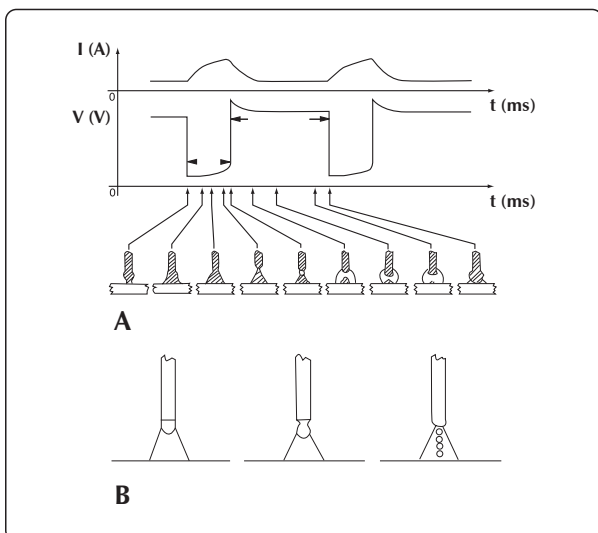
Die Drahtzuführung ist erforderlich, um den beim Schweißen geschmolzenen Elektrodendraht wieder zu ergänzen.

1. Brenner
2. Drahtvorschub
3. Schweißdraht
4. Schweißwerkstück
5. Stromquelle
6. Flasche

Verfahren

Beim Schweißen unter Schutzgas gibt es zwei Übertragungsmethoden, die sich dadurch unterscheiden, wie sich die Tropfen von der Elektrode ablösen.

Bei der ersten Methode, "KURZSCHLUSSÜBERTRAGUNG (SHORT-ARC)" genannt, tritt die Elektrode in direkten Kontakt mit dem Bad, dann wird ein Kurzschluss mit Schmelzwirkung des Drahts verursacht, der deswegen unterbrochen wird. Danach zündet der Bogen wieder und der Zyklus wiederholt sich.



SHORT-ARC-Zyklus und SPRAY-ARC-Schweißung

Die zweite Methode für die Übertragung der Tropfen ist die sogenannte "SPRITZERÜBERTRAGUNG (SPRAY-ARC)", wobei sich die Tropfen von der Elektrode ablösen und erst danach das Schmelzbad erreichen.

Schweißparameter

Die Sichtbarkeit des Bogens verringert die Notwendigkeit einer genauesten Beachtung der Einstelltabelle durch den Schweißer, da er die Möglichkeit hat, das Schmelzbad direkt zu kontrollieren.

- Die Spannung hat einen direkten Einfluss auf das Aussehen der Schweißnaht, aber die Abmessungen der geschweißten Oberfläche können je nach Bedarf variiert werden, indem die Brennerbewegung von Hand getätigt wird, so dass man verschiedenartige Ablagerungen bei konstanter Spannung erhält.
- Die Drahtvorschubgeschwindigkeit ist proportional zum Schweißstrom.

In folgenden zwei Abbildungen werden die Beziehungen zwischen den verschiedenen Schweißparametern veranschaulicht.

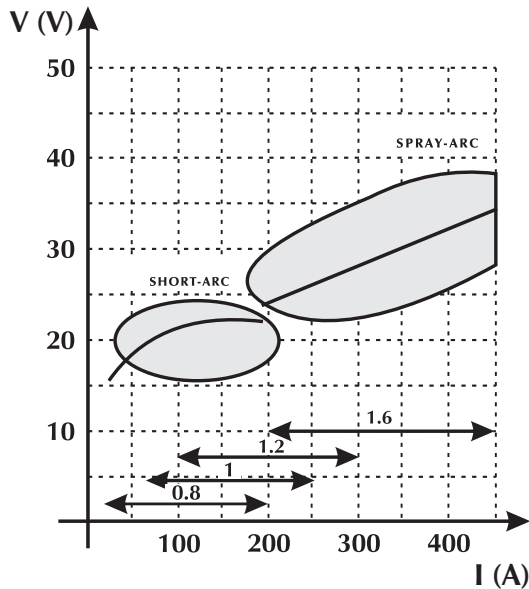
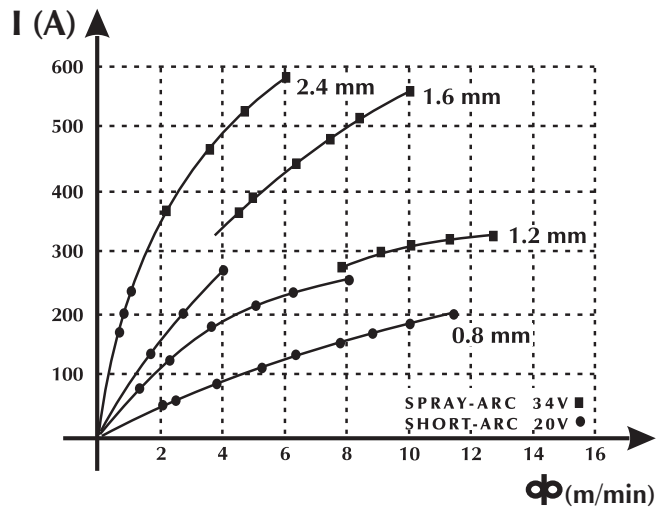
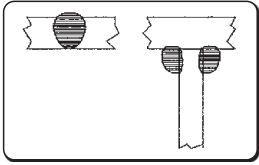
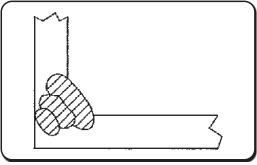
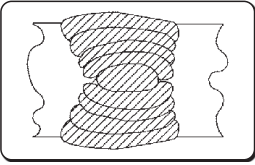
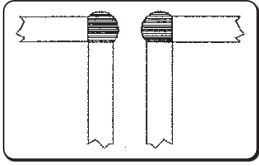
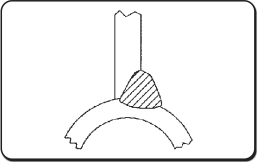
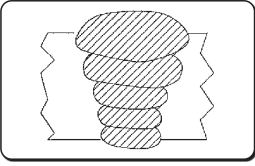
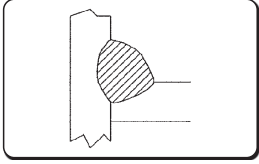
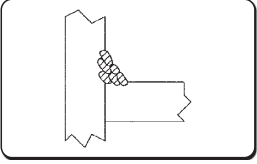
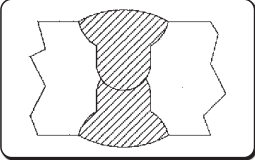
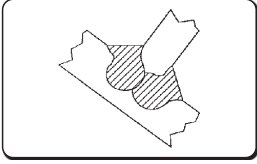


Diagramm für die optimale Wahl der besten Arbeitsbedingungen.

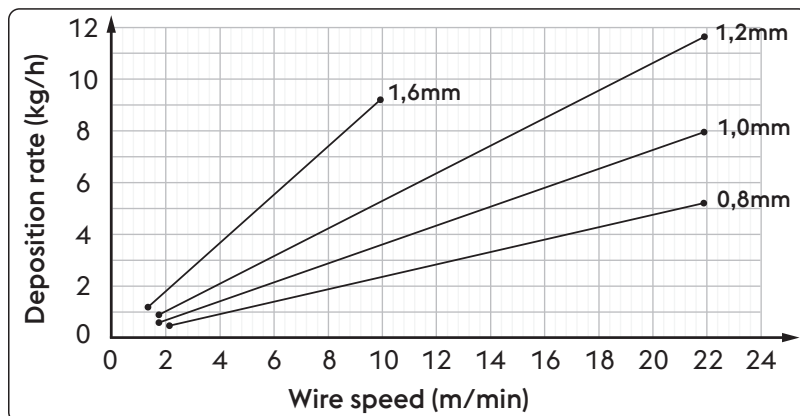


Verhältnis zwischen Drahtvorschubgeschwindigkeit und Stromstärke (Schmelzbedingungen) in Abhängigkeit vom Drahtdurchmesser.

Tabelle zur wahl der schweissparameter mit bezug auf die typischsten anwendungen und die am häufigsten benutzten schweisssdröhte

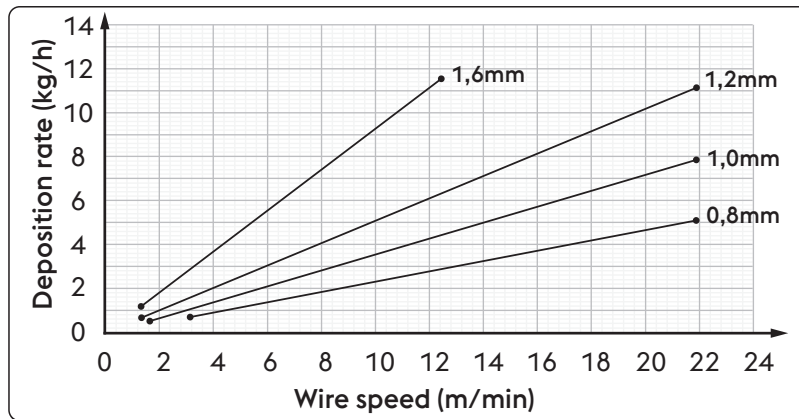
Bogenspannung	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC				
	60 - 160 A Geringe Durchdringung bei dünnem Material	100 - 175 A Gute Kontrolle der Durchdringung und der Schmelzung	120 - 180 A Gute horizontale und vertikale Schmelzung	150 - 200 A Nicht verwendet
24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Übergangsbereich)				
	150 - 250 A Automatisches Kehlnahtschweißen	200 - 300 A Automatisches Hochspannungs Schweißen	250 - 350 A Automatisches Abwärtsschweißen	300 - 400 A Nicht verwendet
30V - 45V SPRAY - ARC				
	150 - 250 A Geringe Durchdringung mit Einstellung auf 200 A	200 - 350 A Automatisches Schweißen mit mehreren Schweißlagen	300 - 500 A Gute Durchdringung beim Abwärtsschweißen	500 - 750 A Gute Durchdringung und hohe Ablagerung auf dickem Material

Unalloyed steel



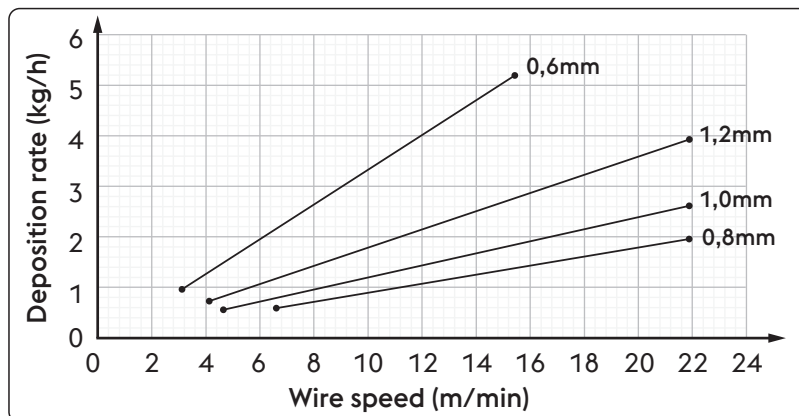
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Verwendbare Gase

Die MIG-MAG-Schweißung ist vor allem durch den verwendeten Gastyp gekennzeichnet, Inertgase für das MIG-Schweißen (Metal Inert Gas), und Aktivgase für das MAG-Schweißen (Metal Active Gas).

- Kohlendioxid (CO₂)

Mit CO₂ als Schutzgas werden hohe Durchdringungen mit guter Vorschubgeschwindigkeit und guten mechanischen Eigenschaften bei geringen Betriebskosten erreicht. Der Gebrauch dieses Gases verursacht jedoch erhebliche Probleme, was die chemische Endzusammensetzung der Verbindungen betrifft, da man einen Verlust an leicht oxidierbaren Elementen hat und das Bad gleichzeitig mit Kohlenstoff angereichert wird.

Das Schweißen mit reinem CO₂ ist auch Grund für andere Probleme, wie zu viele Spritzer und Bildung von Porositäten durch Kohlenmonoxid.

- Argon

Dieses Inertgas wird in reiner Form beim Schweißen von Leichtlegierungen verwendet, wogegen man zum Schweißen von rostfreiem Chrom-Nickelstahl einen 2%-igen Zusatz von Sauerstoff und CO₂ vorzieht, der zur Bogenstabilität und zu einer besseren Form der Schweißnaht beiträgt.

- Helium

Dieses Gas wird anstelle von Argon benutzt und ermöglicht bessere Durchdringungen (auf dickem Material) und höhere Vorschubgeschwindigkeiten.

- Argon-Helium-Mischung

Im Vergleich zu reinem Helium erhält man einen stabileren Bogen, mit mehr Durchdringung und größerer Vorschubgeschwindigkeit als mit Argon.

- Argon-CO₂-Mischung und Argon-CO₂-Sauerstoff-Mischung

Diese Mischungen werden beim Schweißen von Eisenmaterial verwendet, vor allem beim SHORT-ARC-Schweißen, da der spezifische Wärmezusatz verbessert wird.

Dies schließt aber den Gebrauch dieser Mischungen für das SPRAY-ARC-Schweißen nicht aus.

Die Mischung enthält gewöhnlich einen CO₂-Anteil von 8% bis 20% und einen O₂-Anteil um 5%.

Lesen Sie die Bedienungsanleitung der Anlage.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Strombereich	Gasdurchfluss	Strombereich	Gasdurchfluss
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TECHNISCHE DATEN

DE

Elektrische Eigenschaften URANOS 2000 SMC		U.M.
Versorgungsspannung U ₁ (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Netzsicherung (träge) (MMA)	25	A
Netzsicherung (träge) (TIG)	20	A
Netzsicherung (träge) (MIG/MAG)	25	A
Kommunikation-Bus	DIGITAL	
Max. Leistungsaufnahme (MMA)	5.7	kVA
Max. Leistungsaufnahme (MMA)	5.7	kW
Max. Leistungsaufnahme (TIG)	4.2	kVA
Max. Leistungsaufnahme (TIG)	4.2	kW
Max. Leistungsaufnahme (MIG/MAG)	5.7	kVA
Max. Leistungsaufnahme (MIG/MAG)	5.7	kW
Leistungsaufnahme im deaktivierten Zustand	24	W
Leistungsfaktor (PF)	1	
Wirkungsgrad (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Max. Stromaufnahme I _{1max}	24.7	A
Stromaufnahme I ₁ (MMA)	24.7	A
Stromaufnahme I ₁ (TIG)	19.3	A
Stromaufnahme I ₁ (MIG/MAG)	24.7	A
Effektivstrom I _{1eff}	15.3	A
Arbeitsbereich (MMA)	5-180	A
Arbeitsbereich (TIG)	5-200	A
Arbeitsbereich (MIG/MAG)	5-200	A
Stufe	1	A
Leerlaufspannung U ₀	58	Vdc

Nutzungsfaktor URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Nutzungsfaktor MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Nutzungsfaktor TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Nutzungsfaktor MMA / E-Hand (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Physikalische Eigenschaften URANOS 2000 SMC		U.M.
Schutzart IP	IP23S	
Isolationsklasse	H	
Betriebstemperatur	-10/+40	°C
Abmessungen (LxBxH)	500x210x400	mm
Gewicht	12.8	Kg
Abschnittnetzkabel	3x2.5	mm ²
Länge des Versorgungskabel	3	m
Netzsteckertyp	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Luftströmung	JA	
Konstruktionsnormen	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Eigenschaften der Drahtvorschub		U.M.
Getriebemotor	SF 2R-1T	
Getriebemotorleistung	40	W
Rollenzahl	2	
Drahtdurchmesser / Standard Rollen	0.8-1.0	mm
Geeignete Drahtdurchmesser / Lenkbare Rollen	0.6-1.0 Volldraht 0.8-1.0 Aluminiumdraht 0.9-1.2 fülldrahtstahl	mm/ Material
Gasprüftaste	nein	
Taste für Drahtvorschub	nein	
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0.5-16	m/min
Synergie	19	
Steckerbuchse für Push-Pull-Brenner	nein	
Spulendurchmesser	200	mm

11. DATENSCHILD

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY						
URANOS 2000 SMC					N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019		
		5A/20.2V - 180A/27.2V				
	U₀ 58V	X (40°C)	35%	60%	100%	
		I₂	180A	150A	115A	
		U₂	27.2V	26.0V	24.6V	
		5A/10.2V - 200A/18.0V				
	U₀ 58V	X (40°C)	35%	60%	100%	
		I₂	200A	170A	140A	
		U₂	18.0V	16.8V	15.6V	
		5A/14.3V - 200A/24.0V				
	U₀ 58V	X (40°C)	35%	60%	100%	
		I₂	200A	160A	130A	
		U₂	24.0V	22.0V	20.5V	
 IP 23 S		U₁ 230V	I_{1max} 24.7A	I_{1eff} 15.3A		
						
 						

DE

12. BEDEUTUNG DER ANGABEN AUF DEM LEISTUNGSSCHILD

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22			CE	UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY



CE EU-Konformitätserklärung
EAC EAC-Konformitätserklärung
UKCA UKCA-Konformitätserklärung

- Marke
- Herstellernamen und -adresse
- Gerätemodell
- Seriennummer
XXXXXXXXXXXX Baujahr
- Symbol des Schweißmaschinentyps
- Hinweis auf die Konstruktionsnormen
- Symbol des Schweißverfahrens
- Symbol für die Schweißmaschinen, die sich zum Betrieb in Räumen mit großer Stromschlaggefahr eignen
- Symbol des Schweißstroms
- Leerlauf-Nennspannung
- Bereich des Nenn-Höchst- und Nenn-Mindestschweißstroms und der entsprechenden Lastspannung
- Symbol für den unterbrochenen Betrieb
- Symbol des Nenn-Schweißstroms
- Symbol der Nenn-Schweißspannung
- Werte für den unterbrochenen Betrieb
- Werte für den unterbrochenen Betrieb
- Werte für den unterbrochenen Betrieb
- Werte des Nenn-Schweißstroms
- Werte des Nenn-Schweißstroms
- Werte des Nenn-Schweißstroms
- Werte der üblichen Lastspannung
- Werte der üblichen Lastspannung
- Werte der üblichen Lastspannung
- Symbol der Stromversorgung
- Versorgungs-Nennspannung
- Maximale Nennstromaufnahme
- Maximale Effektivstromaufnahme
- Schutzart

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

Le constructeur

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY

Tél. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

déclare sous sa seule responsabilité que le produit suivant:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

est conforme aux directives EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

et que les normes harmonisées suivantes ont été appliquées:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

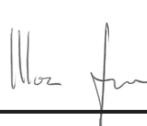
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

La documentation certifiant le respect des directives sera tenue à disposition pour les inspections chez le fabricant susmentionné.

Toute intervention ou modification non autorisée par voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. annulera la validité de cette déclaration.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

INDEX GENERAL

1. AVERTISSEMENT	139
1.1 Environnement d'utilisation	139
1.2 Protection individuelle et de l'entourage	139
1.3 Protection contre les fumées et les gaz	140
1.4 Prévention contre le risque d'incendie et d'explosion	141
1.5 Prévention dans l'emploi de bouteilles de gaz	141
1.6 Protection contre les décharges électriques	141
1.7 Champs électromagnétiques et interférences	141
1.8 Degré de protection IP	142
1.9 Élimination	143
2. INSTALLATION	143
2.1 Mode de soulèvement, de transport et de déchargement	143
2.2 Installation de l'appareil	143
2.3 Branchement et raccordement	143
2.4 Mise en service	144
3. PRÉSENTATION DE L'APPAREIL	147
3.1 Panneau arrière	147
3.2 Panneau prises	147
3.3 Panneau de commande frontal	148
4. UTILISATION DE L'INSTALLATION	149
4.1 Écran de démarrage	149
4.2 Écran principal	149
4.3 Écran principal du procédé MMA	149
4.4 Écran principal du procédé TIG	150
4.5 Écran principal du procédé MIG/ MAG	151
4.6 Écran de programmes	154
5. MENU SET UP	155
5.1 Set up et paramétrage des paramètres	155
5.2 Procédures spécifiques d'utilisation des paramètres	164
6. ENTRETIEN	165
6.1 Contrôles périodiques sur le générateur	166
6.2 Responsabilité	166
7. CODES D'ALARMES	166
8. DIAGNOSTIC ET SOLUTIONS	167
9. MODE D'EMPLOI	171
9.1 Soudage à l'électrode enrobée (MMA)	171
9.2 Soudage TIG (arc en soudure continue)	171
9.3 Soudage en continu (MIG/MAG)	173
10. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	177
11. PLAQUE DONNÉES	179
12. SIGNIFICATION DE LA PLAQUE DES DONNÉES	179
13. SCHÉMA	521
14. CONNECTEURS	522
15. LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES	523

SYMBOLOGIE



Avertissement



Interdictions



Obligations



Indications générales

1. AVERTISSEMENT



Avant de commencer toute opération, assurez-vous d'avoir bien lu et bien compris ce manuel.

N'apportez pas de modification et n'effectuez pas d'opération de maintenance si elles ne sont pas indiquées dans ce manuel. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés aux personnes ou aux objets en cas de non-respect ou de mise en pratique incorrecte des instructions de ce manuel.

Les Instructions de service doivent être conservées en permanence sur le lieu d'utilisation de l'appareil. En complément des présentes instructions de service, les règles générales et locales en vigueur concernant la prévention des accidents et la protection de l'environnement doivent être respectées.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment et sans aucun préavis.

Les droits de traduction, de reproduction totale ou partielle quels que soient les moyens (y compris les photocopies, les films et les microfilms) sont réservés et interdits sans l'autorisation écrite de voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Ce qui est reporté ci-dessous est très important et donc nécessaire afin que la garantie puisse être valable.

Le fabricant décline toute responsabilité si l'opérateur ne respecte pas les indications.



Toutes les personnes concernées par la mise en service, l'utilisation, la maintenance et la remise en état de l'appareil doivent:

- posséder les qualifications correspondantes
- avoir des connaissances en soudage
- lire attentivement et suivre avec précision les prescriptions des présentes Instructions de service

Prière de consulter du personnel qualifié en cas de doute ou de problème sur l'utilisation de l'installation, même si elle n'est pas décrite ici.

FR

1.1 Environnement d'utilisation



Chaque installation ne doit être utilisée que dans le but exclusif pour lequel elle a été conçue, de la façon et dans les limites prévues sur la plaque signalétique et/ou dans ce manuel, selon les directives nationales et internationales relatives à la sécurité. Un usage autre que celui expressément déclaré par le fabricant doit être considéré comme inapproprié et dangereux et décharge ce dernier de toute responsabilité.



Cet appareil doit être utilisé exclusivement dans un but professionnel, dans un environnement industriel. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés en cas d'usage domestique.



L'installation doit être utilisée dans un local dont la température est comprise entre -10 et +40°C (entre +14 et +104°F).

L'installation doit être transportée et stockée dans un local dont la température est comprise entre -25 et +55°C (entre -13 et 131°F).

L'installation doit être utilisée dans un local sans poussière, ni acide, ni gaz ou autres substances corrosives.

L'installation ne doit pas être utilisée dans un local dont le taux d'humidité dépasse 50% à 40°C (104°F).

L'installation ne doit pas être utilisée dans un local dont le taux d'humidité dépasse 90% à 20°C (68°F).

L'installation ne doit pas être utilisée à une altitude supérieure à 2000 m au dessus du niveau de la mer (6500 pieds).



Ne pas utiliser cet appareil pour dégeler des tuyaux.

Ne pas utiliser cet appareil pour recharger des batteries et/ou des accumulateurs.

Ne pas utiliser cet appareil pour démarrer des moteurs.

1.2 Protection individuelle et de l'entourage



Le procédé de soudage constitue une source nocive de radiations, de bruit, de chaleur et d'émanations gazeuses. Installer une cloison de séparation ignifuge afin de protéger la zone de soudage des rayons, projections et déchets incandescents. Rappeler aux personnes dans la zone de soudage de ne fixer ni les rayons de l'arc, ni les pièces incandescentes et de porter des vêtements de protection appropriés.



Porter des vêtements de protection afin de protéger la peau contre les rayons de l'arc, les projections ou contre le métal incandescent. Les vêtements portés doivent couvrir l'ensemble du corps et:

- être en bon état
- être ignifuges
- être isolants et secs
- coller au corps et ne pas avoir de revers



Toujours porter des chaussures conformes aux normes, résistantes et en mesure de bien isoler de l'eau.



Toujours utiliser des gants conformes aux normes et en mesure de garantir l'isolation électrique et thermique.



Utiliser un masque avec des protections latérales pour le visage et un filtre de protection adéquat pour les yeux (au moins NR10 ou supérieur).



Toujours porter des lunettes de sécurité avec des coques latérales, particulièrement lors du nettoyage manuel ou mécanique des cordons de soudage.



Ne pas utiliser de lentilles de contact!



Utiliser un casque contre le bruit si le procédé de soudage atteint un niveau de bruit dangereux. Si le niveau de bruit dépasse les limites prescrites par la loi, délimiter la zone de travail et s'assurer que les personnes qui y accèdent portent un casque ou des bouchons de protection.



Toujours laisser les panneaux latéraux fermés durant les opérations de soudage. L'installation ne doit absolument pas être modifiée. Veiller à ce que les mains, les cheveux, les vêtements, les outils ... ne soient pas en contact avec des pièces en mouvement tels que: ventilateurs, engrenages, galets et arbres, bobines de fil. Ne pas toucher les galets lorsque le dévidage du fil est activé. Ôter les dispositifs de protection sur les dévidoirs est extrêmement dangereux et décharge le fabricant de toute responsabilité en cas d'accident ou de dommages sur des personnes ou sur des biens.



Ne pas approcher la tête de la torche MIG/MAG durant le chargement et l'avancement du fil. Le fil en sortant peut provoquer des blessures graves aux mains, au visage et aux yeux.



Éviter de toucher les pièces qui viennent d'être soudées car la forte chaleur pourrait provoquer des brûlures graves. Suivre également toutes les précautions indiquées plus haut en fin de soudage car des résidus en cours de refroidissement pourraient se détacher des pièces usinées.



S'assurer que la torche est froide avant d'intervenir dessus ou d'effectuer une opération d'entretien quelconque.



S'assurer que le groupe de refroidissement est éteint avant de déconnecter les tuyaux de circulation du liquide réfrigérant. Le liquide chaud en sortie pourrait provoquer des brûlures graves.



Avoir à disposition une trousse de secours.
Ne pas sous-estimer les brûlures ou les blessures.



Avant de quitter le poste de travail, sécuriser la zone afin d'empêcher tout risque d'accident ou de dommages aux personnes ou aux biens.

1.3 Protection contre les fumées et les gaz



Les fumées, les gaz et les poussières produits par le procédé de soudage peuvent être nocifs pour la santé.

Les fumées qui se dégagent durant le processus de soudage peuvent, dans certaines circonstances, provoquer le cancer ou nuire au fœtus chez les femmes enceintes.

- Veiller à ne pas être en contact avec les gaz et les fumées de soudage.
- Prévoir une ventilation adéquate, naturelle ou forcée, dans la zone de travail.
- En cas d'aération insuffisante, utiliser un masque à gaz spécifique.
- En cas d'opérations de soudage dans des locaux de petites dimensions, il est conseillé de faire surveiller l'opérateur par un collègue situé à l'extérieur.
- Ne pas utiliser d'oxygène pour la ventilation.
- S'assurer que l'aspiration est efficace en contrôlant régulièrement si les gaz nocifs ne dépassent pas les valeurs admises par les normes de sécurité.
- La quantité et le niveau de risque des fumées produites dépendent du métal de base utilisé, du métal d'apport et des substances éventuelles utilisées pour nettoyer et dégraisser les pièces à souder. Suivre attentivement les instructions du fabricant et les fiches techniques correspondantes.
- Ne pas effectuer d'opérations de soudage à proximité d'ateliers de dégraissage ou de peinture.
- Placer les bouteilles de gaz dans des endroits ouverts ou dans un local bien aéré.

1.4 Prévention contre le risque d'incendie et d'explosion



Le procédé de soudage peut causer des incendies et/ou des explosions.

- Débarrasser la zone de travail et ses abords de tous les matériaux et objets inflammables ou combustibles.
- Les matériaux inflammables doivent se trouver à au moins 11 mètres (35 pieds) de la zone de soudage et être entièrement protégés.
- Les projections et les particules incandescentes peuvent facilement être projetées à distance, même à travers des fissures. Veiller à ce que les personnes et les biens soient à une distance suffisante de sécurité.
- Ne pas effectuer de soudures sur ou à proximité de récipients sous pression.
- Ne pas effectuer d'opérations de soudage ou de découpage sur des containers ou des tubes fermés. Faire très attention au moment de souder des tuyaux ou des containers, même ouverts, vidés et nettoyés soigneusement. Des résidus de gaz, de carburant, d'huile ou autre pourraient provoquer une explosion.
- Ne pas souder dans une atmosphère contenant des poussières, des gaz ou des vapeurs explosives.
- S'assurer, en fin de soudage, que le circuit sous tension ne peut pas toucher accidentellement des pièces connectées au circuit de masse.
- Installer à proximité de la zone de travail un équipement ou un dispositif anti-incendie.

1.5 Prévention dans l'emploi de bouteilles de gaz



Les bouteilles de gaz inertes contiennent du gaz sous pression et peuvent exploser si les conditions requises en matière de transport, de conservation et d'utilisation ne sont pas garanties.

- Les bouteilles doivent être rangées verticalement contre le mur ou contre un support et être maintenues par des moyens appropriés pour qu'elles ne tombent pas et éviter des chocs mécaniques accidentels.
- Visser le capuchon pour protéger la valve durant le transport ou la mise en service et chaque fois que les opérations de soudage sont terminées.
- Ne pas laisser les bouteilles au soleil et ne pas les exposer aux gros écarts de températures trop élevées ou trop extrêmes. Ne pas exposer les bouteilles à des températures trop basses ou trop élevées.
- Veiller à ce que les bouteilles ne soient pas en contact avec une flamme, avec un arc électrique, avec une torche ou une pince porte-électrodes, ni avec des projections incandescentes produites par le soudage.
- Garder les bouteilles loin des circuits de soudage et des circuits électriques en général.
- Éloigner la tête de l'orifice de sortie du gaz au moment d'ouvrir la valve de la bouteille.
- Toujours refermer la valve de la bouteille quand les opérations de soudage sont terminées.
- Ne jamais souder une bouteille de gaz sous pression.
- Ne jamais relier une bouteille d'air comprimé directement au réducteur de pression de la machine! Si la pression dépasse la capacité du réducteur, celui-ci pourrait exploser!

1.6 Protection contre les décharges électriques



Une décharge électrique peut être mortelle.

- Éviter de toucher les parties normalement sous tension à l'intérieur ou à l'extérieur de l'installation de soudage quand cette dernière est alimentée (les torches, les pinces, les câbles de masse, les électrodes, les fils, les galets et les bobines sont branchés au circuit de soudage).
- Garantir l'isolation de l'installation et de l'opérateur en utilisant des sols et des plans secs et suffisamment isolés de la terre.
- S'assurer que l'installation soit connectée correctement à une fiche et à un réseau muni d'un conducteur de mise à la terre.
- Ne pas toucher en même temps deux torches ou deux pinces porte-électrodes.
- Interrompre immédiatement les opérations de soudage en cas de sensation de décharge électrique.

1.7 Champs électromagnétiques et interférences



Le passage du courant dans les câbles à l'intérieur et à l'extérieur de l'installation crée un champ électromagnétique à proximité de cette dernière et des câbles de soudage.

- Les champs électromagnétiques peuvent avoir des effets (jusqu'ici inconnus) sur la santé de ceux qui y sont exposés pendant un certain temps.
- Les champs électromagnétiques peuvent interférer avec d'autres appareils tels que les stimulateurs cardiaques ou les appareils acoustiques.



Les personnes qui portent un stimulateur cardiaque (pacemaker) ou un appareil auditif doivent consulter le médecin avant d'effectuer des opérations de soudure à l'arc.

1.7.1 Classification CEM selon la norme: EN 60974-10/A1:2015.

Classe B

Los dispositivos de clase B cumplen con los requisitos de compatibilidad electromagnética en entornos industriales y residenciales, incluyendo las áreas residenciales en las que la energía eléctrica se suministra desde un sistema público de baja tensión.

Classe A

Los dispositivos de clase A no están destinados al uso en áreas residenciales en las que la energía eléctrica se suministra desde un sistema público de baja tensión. Il pourrait être difficile d'assurer la compatibilité électromagnétique d'appareils de classe A dans de tels environnements, en raison de perturbations par rayonnement ou conduction.

Pour plus d'informations, consultez le chapitre: PLAQUE DONNÉES ou CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

1.7.2 Installation, utilisation et évaluation de la zone

Ce matériel a été fabriqué conformément aux dispositions relatives à la norme harmonisée EN 60974-10/A1:2015 et est considéré comme faisant partie de la "CLASSE A". Cet appareil doit être utilisé exclusivement dans un but professionnel, dans un environnement industriel. Le fabricant n'est pas responsable des dommages causés en cas d'usage domestique.



L'utilisateur, qui doit être un expert dans le domaine, est responsable en tant que tel de l'installation et de l'utilisation de l'appareil selon les instructions du constructeur. Si des perturbations électromagnétiques apparaissent, il est de la responsabilité de l'utilisateur de résoudre le problème en demandant conseil au service après-vente du constructeur.



Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques doivent être réduites de manière à ne plus représenter une gêne.



Avant l'installation de l'appareil, l'utilisateur devra évaluer les problèmes électromagnétiques potentiels qui pourraient survenir aux abords de la zone de travail et en particulier sur la santé des personnes situées à proximité (personnes portant un pacemaker ou un appareil auditif).

1.7.3 Exigences de l'alimentation de secteur

Le courant primaire peut entraîner des distortions du réseau sur les appareils de forte puissance. Aussi les restrictions et exigences de connexion sur les impédances maximum autorisées du réseau (Z_{max}) ou sur la capacité d'alimentation minimum (S_{sc}) requise au point d'interface du réseau public (point de couplage commun, PCC), peuvent s'appliquer à quelques modèles d'appareils (se reporter aux caractéristiques techniques). Dans ce cas, il est de la responsabilité de l'installateur ou de l'utilisateur de l'appareil de s'assurer, en consultant l'opérateur de réseau de distribution si nécessaire, que l'appareil peut être connecté. En cas d'interférence, il pourrait être nécessaire de prendre des précautions supplémentaires, telles que le filtrage de l'alimentation de secteur.

Il faut également envisager la possibilité de blinder le câble d'alimentation.

Pour plus d'informations, consultez le chapitre: CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES.

1.7.4 Précautions concernant les câbles

Se conformer aux règles suivantes pour réduire les effets des champs électromagnétiques:

- Enrouler l'un avec l'autre et fixer, quand cela est possible, le câble de masse et le câble de puissance.
- Ne jamais enrouler les câbles autour du corps.
- Ne pas se placer entre le câble de masse et le câble de puissance (les mettre tous les deux du même côté).
- Les câbles doivent rester les plus courts possible, être placés proche l'un de l'autre à même le sol ou près du niveau du sol.
- Placer l'installation à une certaine distance de la zone de soudage.
- Les câbles ne doivent pas être placés à proximité d'autres câbles.

1.7.5 Branchement equipotentiel

Le branchement à la masse de tous les composants métalliques de l'installation de soudage (découpage) et adjacents à cette installation doit être envisagé. Respecter les normes nationales concernant la branchement equipotentiel.

1.7.6 Mise a la terre de la pièce à souder

Quand la pièce à souder n'est pas reliée à la terre, pour des motifs de sécurité électrique ou à cause de son encombrement et de sa position, un branchement reliant la pièce à la terre pourrait réduire les émissions. Il faut veiller à ce que la mise à la terre de la pièce à souder n'augmente pas le risque d'accident pour les utilisateurs ou de dommages sur d'autres appareils électriques. Respecter les normes nationales concernant la mise à la terre.

1.7.7 Blindage

Le blindage sélectif d'autres câbles et appareils présents à proximité de la zone peut réduire les problèmes d'interférences. Le blindage de toute l'installation de soudage peut être envisagé pour des applications spéciales.

1.8 Degré de protection IP

IP

IP23S

- Boîtier de protection contre l'accès aux parties dangereuses par un doigt et contre des corps solides étrangers ayant un diamètre supérieur/égal à 12.5 mm.
- Grille de protection contre une pluie tombant à 60°.
- Boîtier protégé contre les effets nuisibles dus à la pénétration d'eau lorsque les parties mobiles de l'appareil ne sont pas encore en fonctionnement.

1.9 Élimination



Ne pas éliminer les équipements électriques avec les déchets ménagers !

Conformément à la Directive européenne 2012/19/UE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et à sa mise en œuvre conformément aux lois nationales, les équipements électriques qui ont atteint la fin de leur cycle de vie doivent être collectés séparément et envoyés à un centre de récupération et d'élimination. Le propriétaire de l'équipement doit identifier les centres de collecte agréés en se renseignant auprès des autorités locales. L'application de la Directive Européenne permettra de respecter l'environnement et la santé des êtres humains.

» Pour plus d'informations, consulter le site.

2. INSTALLATION



L'installation ne peut être effectuée que par du personnel expérimenté et agréé par le constructeur.



Pendant l'installation, s'assurer que le générateur est déconnecté du réseau.



Il est interdit de connecter, en série ou en parallèle, des générateurs.

2.1 Mode de soulèvement, de transport et de déchargement

- L'appareil est équipé d'une poignée permettant le portage à la main.



Ne pas sous-évaluer le poids de l'installation, se reporter aux caractéristiques techniques.

Ne pas faire passer ou arrêter la charge suspendue au-dessus de personnes ou d'objets.

Ne pas laisser tomber le matériel ou ne pas créer de pression inutile sur l'appareil.

2.2 Installation de l'appareil



Observer les règles suivantes:

- Réserver un accès facile aux commandes et aux connexions de l'appareil.
- Ne pas installer l'appareil dans des locaux de petites dimensions.
- Ne jamais placer la machine sur un plan incliné de plus de 10° par rapport à l'horizontale.
- Installer le matériel dans un endroit sec, propre et avec une aération appropriée.
- Mettre l'installation à l'abri de la pluie battante et ne pas l'exposer aux rayons du soleil.

2.3 Branchement et raccordement



Le générateur est doté d'un câble d'alimentation pour le branchement au réseau.

L'appareil peut être alimenté en:

- 230V monophasé

Le fonctionnement de l'appareil est garanti pour des tensions avec une tolérance de $\pm 15\%$ par rapport à la valeur nominale.



Contrôler la tension sélectionnée et les fusibles AVANT de brancher la machine au réseau pour éviter des dommages aux personnes ou à l'installation. Contrôler également si le câble est branché à une prise munie d'un contact de terre.



L'appareil peut être alimenté par groupe électrogène à condition que celui-ci garantisse une tension d'alimentation stable entre $\pm 15\%$ par rapport à la valeur de tension nominale déclarée par le fabricant, dans toutes les conditions de fonctionnement possibles et à la puissance maximale pouvant être fournie par le générateur. Il est généralement conseillé d'utiliser un groupe électrogène dont la puissance est égale à 2 fois celle du générateur s'il est monophasé et à 1.5 fois s'il est triphasé. Il est conseillé d'utiliser un groupe électrogène à contrôle électronique.



L'installation doit être branchée correctement à la terre pour garantir la sécurité des utilisateurs. Le conducteur (jaune - vert) fourni pour la mise à la terre du câble d'alimentation doit être branché à une fiche munie d'un contact de terre. Ce fil jaune/vert ne doit JAMAIS être utilisé avec d'autres conducteurs de tension. S'assurer que la mise à la terre est bien présente dans l'installation utilisée et vérifier le bon état des prises de courant. Utiliser exclusivement des fiches homologuées conformes aux normes de sécurité.



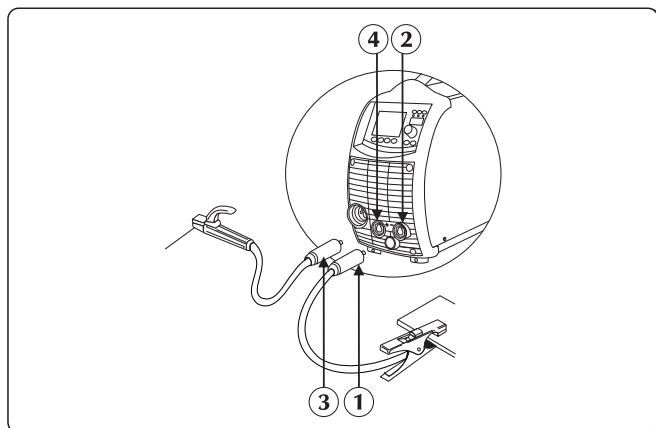
L'installation électrique doit être réalisée par un personnel technique qualifié, et conformément aux lois du pays dans lequel est effectuée cette opération.

2.4 Mise en service

2.4.1 Raccordement pour le soudage MMA



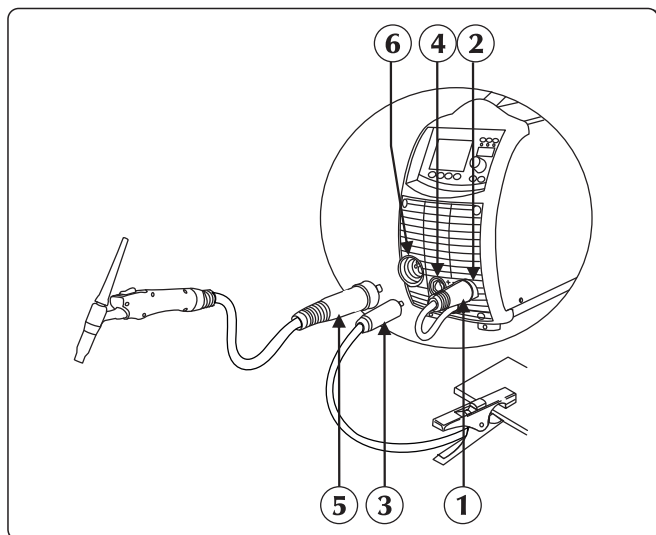
Le branchement décrit ci-dessous donne comme résultat une soudure avec une polarité inverse. Inverser le branchement pour obtenir une soudure avec une polarité directe.



- ① Connecteur de pince de terre
- ② Raccord de puissance négative (-)
- ③ Connecteur de pince porte-électrode
- ④ Raccord de puissance positive (+)

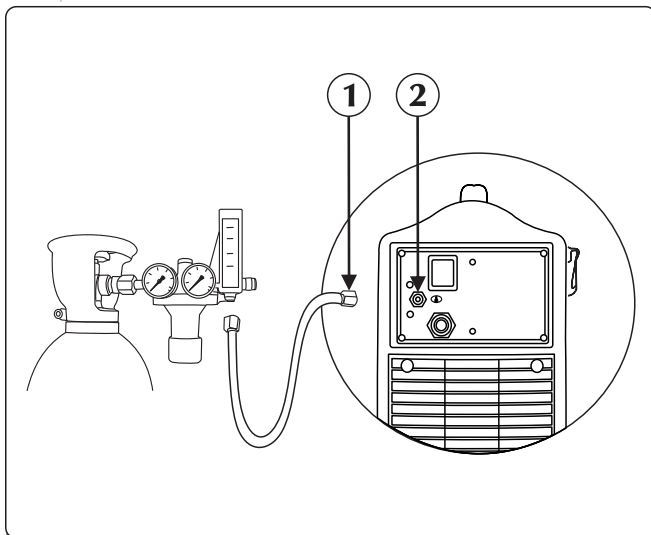
- Brancher le connecteur du câble de la pince de masse à la prise négative (-) du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.
- Brancher le connecteur du câble de la pince porte-électrode à la prise positive (+) du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.

2.4.2 Raccordement pour le soudage TIG



- ① Câble de puissance
- ② Raccord de puissance négative (-)
- ③ Connecteur de pince de terre
- ④ Raccord de puissance positive (+)
- ⑤ Raccord torche TIG
- ⑥ Prise de torche

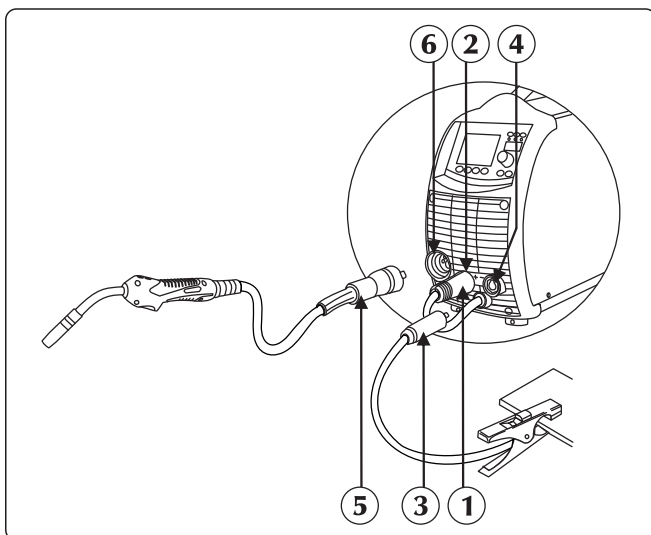
- Brancher le câble de puissance (-) au pôle négatif du bornier pour changer la polarité (voir "Changement de polarité de la soudure").
- Brancher le connecteur de câble de la pince de masse à la prise positive (+) du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.
- Brancher le raccord de la torche TIG à la prise de la torche du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.



- ① Tuyau gaz
- ② Raccord arrière du gaz

► Relier le tuyau du gaz provenant de la bouteille au raccord arrière du gaz. Régler le débit du gaz de 5 à 15 l/min.

2.4.3 Raccordement pour le soudage MIG/MAG

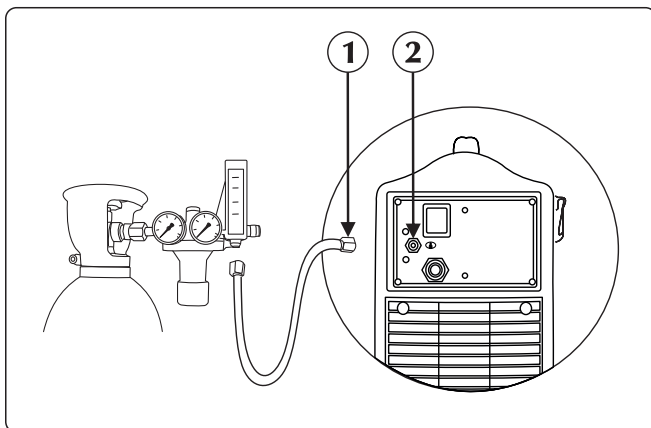


- ① Câble de puissance
- ② Raccord de puissance positive (+)
- ③ Connecteur de pince de terre
- ④ Raccord de puissance négative (-)
- ⑤ Torche MIG MAG
- ⑥ Raccord torche

► Brancher le câble d'alimentation au terminal positif du bornier pour le changement de polarité (voir « Changement de polarité du soudage »).

► Brancher le connecteur du câble de la pince de masse à la prise négative (-) du générateur. Introduire la prise et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les parties soient bien fixées.

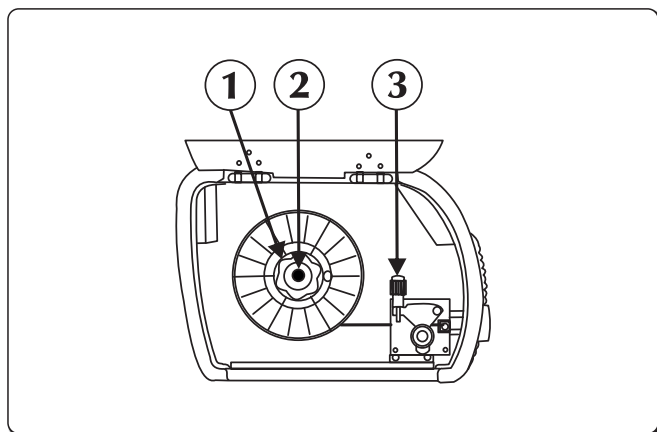
► Brancher la torche MIG/MAG au raccord central, en s'assurant du bon serrage de la connexion.



- ① Tuyau gaz
- ② Raccord arrière du gaz

► Relier le tuyau du gaz provenant de la bouteille au raccord arrière du gaz. Régler le débit du gaz de 5 à 15 l/min.

Compartiment moteur



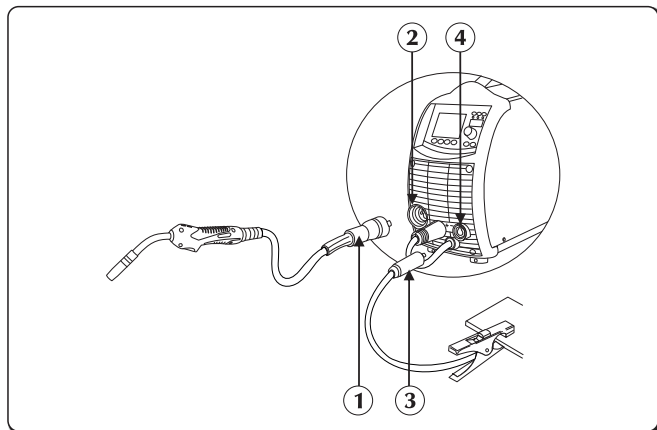
- ① Vis de maintien
- ② Frein d'inertie
- ③ Molette de pression

FR

- ▶ Ouvrir le panneau latéral droit.
- ▶ Contrôler si la gorge du galet correspond au diamètre du fil à utiliser.
- ▶ Desserrer la vis de maintien de la bobine du dévidoir et placer la bobine.
- ▶ Insérer l'ergot du support de bobine dans le logement approprié, remonter la vis de maintien et ajuster le frein d'inertie.
- ▶ Libérer la molette de pression, engager le fil dans le guide-fil, puis dans la gorge des galets, puis dans la torche. Bloquer la molette de pression.
- ▶ Appuyer sur la gâchette d'avancement du fil pour l'engager dans la torche.
- ▶ Relier le tuyau du gaz provenant de la bouteille au raccord arrière du gaz. Régler le débit du gaz de 10 à 30 l/min.

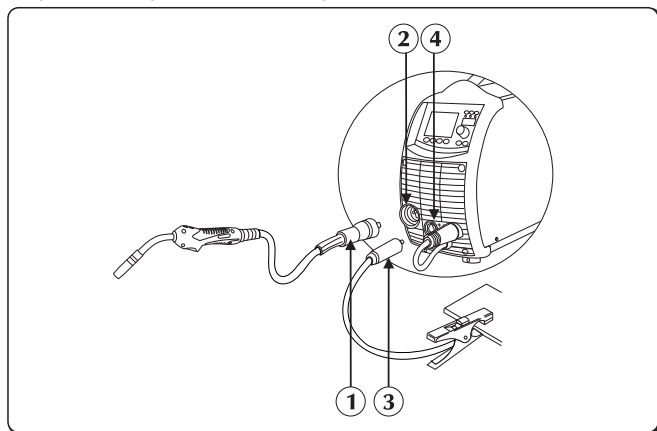
Changement de polarité du soudage

Ce dispositif permet de souder n'importe quel fil de soudage disponible sur le marché tout simplement en sélectionnant la polarité du soudage (directe ou inverse).



- ① Torche
- ② Raccord torche
- ③ Câble de puissance
- ④ Raccord de puissance négative (-)

Polarité inverse: le câble de puissance provenant de la torche doit être branché au pôle positif (+) de la plaque à borne. Le câble de puissance provenant de la prise de masse doit être branché au pôle négatif (-) de la plaque à borne.



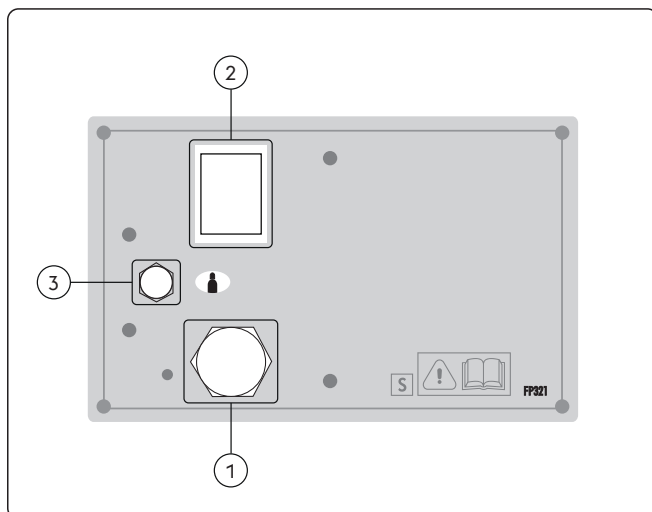
- ① Torche
- ② Raccord torche
- ③ Câble de puissance
- ④ Raccord de puissance positive (+)

Polarité inverse: le câble de puissance provenant de la torche doit être branché au pôle positif (+) de la plaque à borne. Le câble de puissance provenant de la prise de masse doit être branché au pôle négatif (-) de la plaque à borne.

L'équipement est pré-réglé en usine pour utilisation en polarité inverse!

3. PRÉSENTATION DE L'APPAREIL

3.1 Panneau arrière



① Câble d'alimentation

Il permet d'alimenter l'installation en la branchant au secteur.

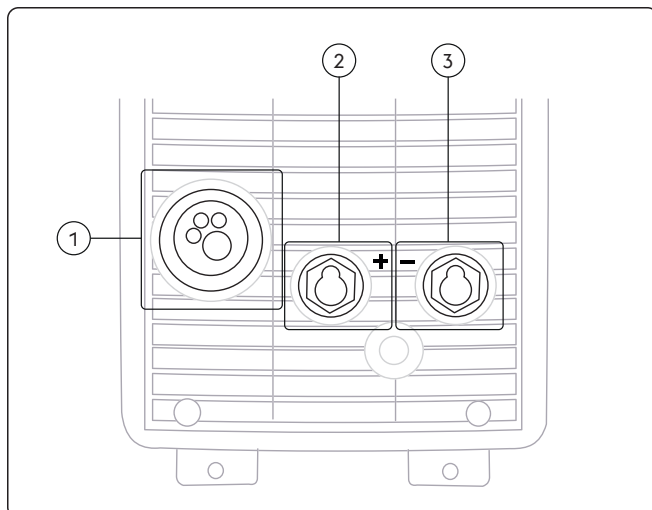
② Interrupteur Marche/arrêt

Commande l'allumage électrique du système. Il a deux positions, "O" éteint, "I" allumé.

③ Raccord arrière du gaz

FR

3.2 Panneau prises



① Raccord torche

Processus TIG: Connexion de la torche

Procédé MIG/MAG: Connexion de la torche

② Raccord de puissance positive (+)

Processus MMA: Connexion torche d'électrode

Processus TIG: Connexion câble de masse

Procédé MIG/MAG: Connexion dispositif de changement de tension

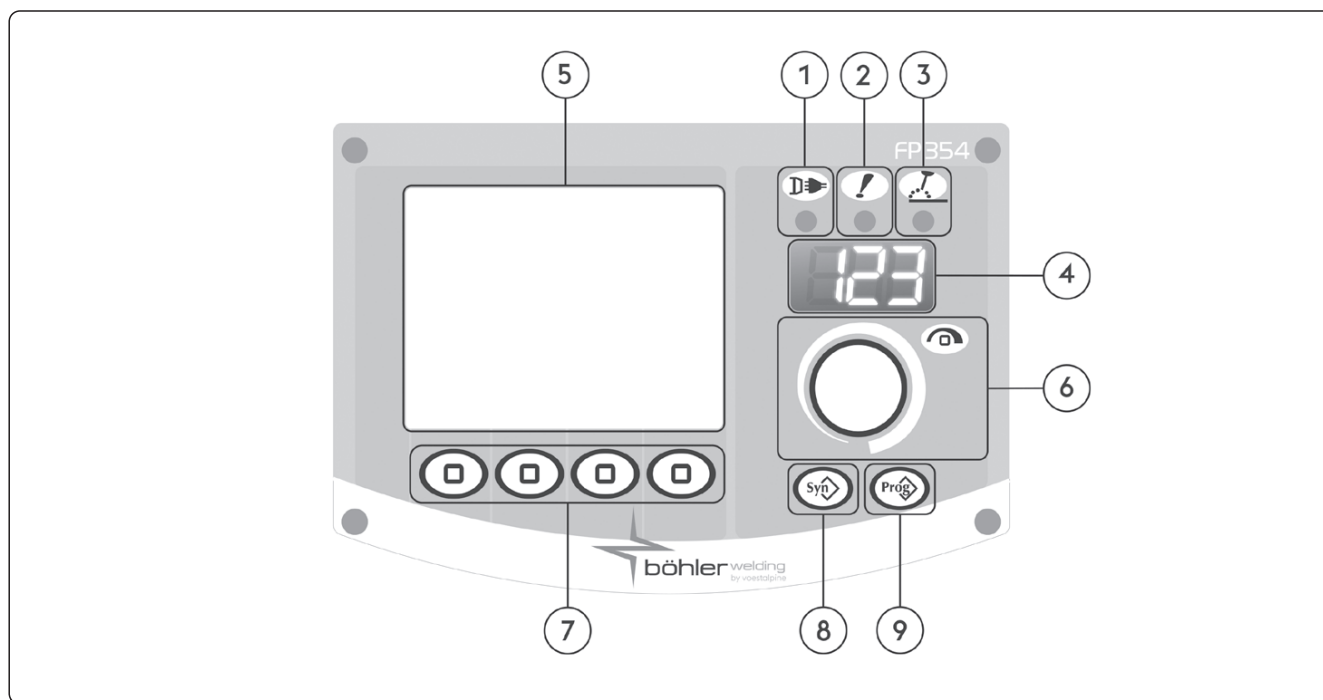
③ Raccord de puissance négative (-)

Processus MMA: Connexion câble de masse

Processus TIG: Connexion dispositif de changement de tension

Procédé MIG/MAG: Connexion câble de masse

3.3 Panneau de commande frontal



- ①  **LED d'alimentation**
Indique que le générateur est connecté au réseau et qu'il est sous tension.
- ②  **LED d'alarme générale**
Indique l'intervention possible des systèmes de protection, tels que la protection thermique.
- ③  **LED de puissance active**
Indique la présence de tension sur les connexions de sortie du générateur.
- ④  **Affichage des données**
Permet l'affichage des différents paramètres de soudage lors de la mise en route, des réglages, la lecture de l'intensité et de la tension pendant le soudage, ainsi que la codification des défauts.
- ⑤  **LCD display**
Permet l'affichage des différents paramètres de soudage lors de la mise en route, des réglages, la lecture de l'intensité et de la tension pendant le soudage, ainsi que la codification des défauts.
Permet l'affichage instantané de toutes les opérations.
- ⑥  **Bouton de réglage principal**
Permet le réglage permanent du courant de soudage.
Permet l'accès au menu et la sélection et le réglage des paramètres de soudage.
- ⑦  **Touches de fonction**
Permet la sélection des diverses fonctions du système:
- Proceso de soldadura
- Procédures de soudage
- Courant de pulsation
- Mode graphique
- ⑧  **Touches programmes de soudage**
Permet la sélection d'un programme de soudage préselectionné (synergie) en choisissant quelques réglages simples:
Type de fil
Type de gaz
Diamètre de fil
- ⑨  **Touche job**
Permet l'enregistrement et la gestion de 4 job qui peuvent être personnalisés par l'opérateur.

4. UTILISATION DE L'INSTALLATION

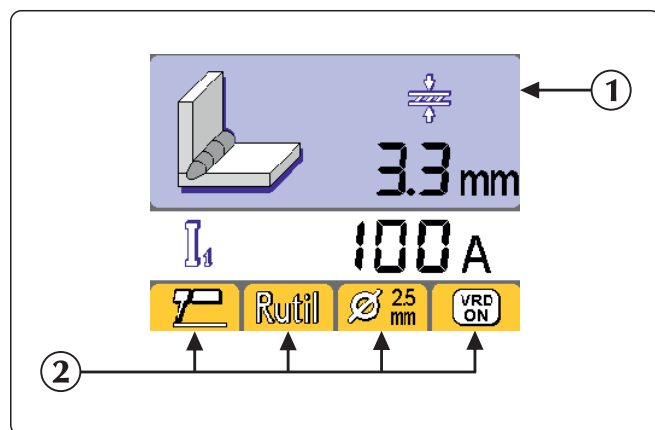
4.1 Ecran de démarrage

À l'allumage, le système effectue une série de vérifications pour garantir son bon fonctionnement et celui de tous les dispositifs connectés. A ce stade, le test gaz est également activé pour vérifier la connexion correcte du système d'alimentation gaz.

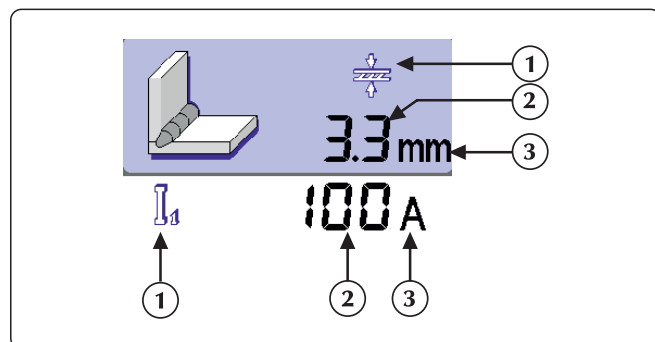
4.2 Ecran principal

Permet la gestion de l'équipement et du procédé de soudage, en affichant les réglages principaux.

4.3 Écran principal du procédé MMA



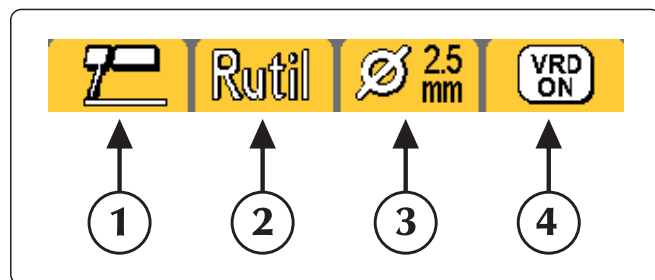
- ① Paramètres de soudage
- ② Fonctions



Paramètres de soudage

Sélectionner le paramètre choisi en appuyant sur le bouton de réglage.

- ① Icône d'identification du paramètre
- ② Valeur du paramètre
- ③ Unité de mesure du paramètre



Fonctions

Permet la sélection des plus importantes fonctions de procédé et de mode de soudage.

- ① Procés de soldadura
- ② Synergie MMA
- ③ Synergie du diamètre des électrodes
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)

Proceso de soldadura

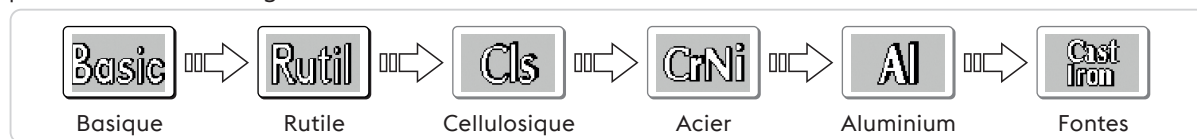




Synergie MMA

Pour saisir la meilleure dynamique d'arc en sélectionnant le type d'électrode utilisée.

La sélection de la bonne dynamique d'arc permet de bénéficier de générateur pour obtenir les meilleures performances de soudage.



La soudabilité parfaite de l'électrode utilisée n'est pas garantie.

La soudabilité dépend de la qualité des consommables et de leur stockage, des conditions de soudage et d'utilisation, des applications possibles nombreuses..



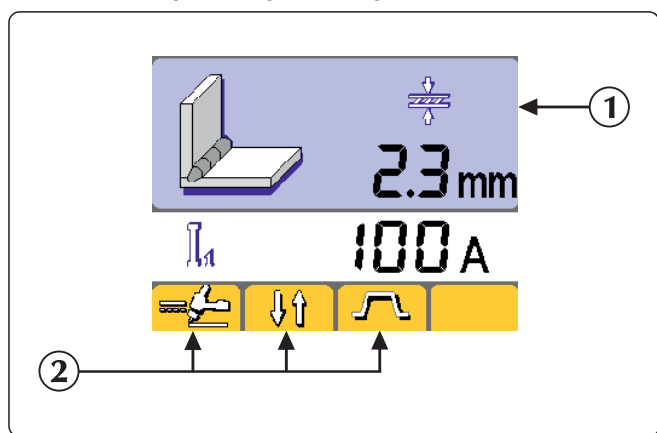
VRD (Voltage Reduction Device)

Dispositif de réduction de la tension à vide

Indique que la tension à vide de l'appareil est contrôlée.

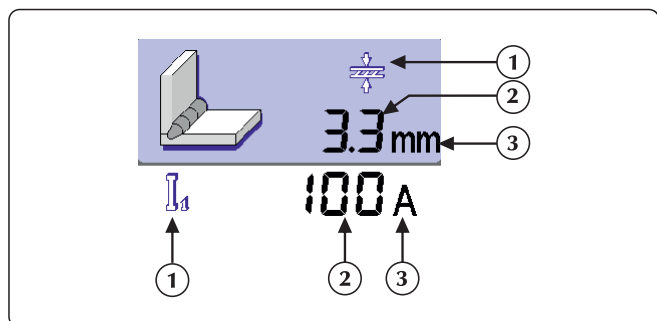
FR

4.4 Écran principal du procédé TIG



① Paramètres de soudage

② Fonctions



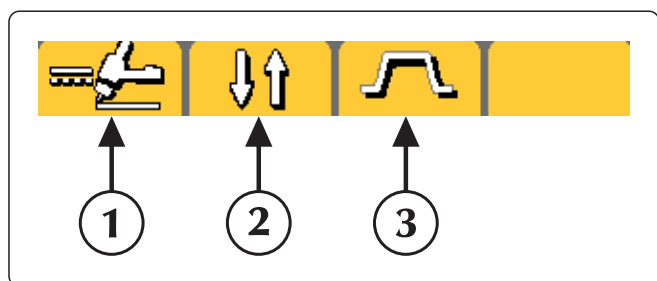
Paramètres de soudage

Sélectionner le paramètre choisi en appuyant sur le bouton de réglage.

① Icône d'identification du paramètre

② Valeur du paramètre

③ Unité de mesure du paramètre



Fonctions

Permet la sélection des plus importantes fonctions de procédé et de mode de soudage.

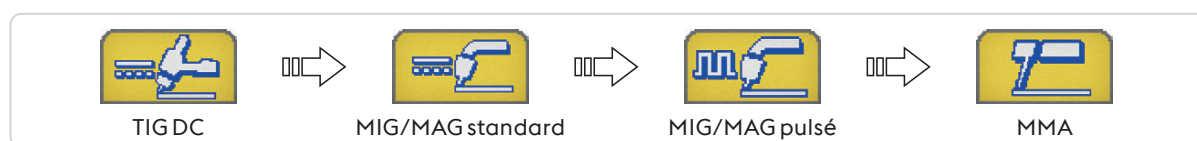
① Procés de soldadura

② Procédures de soudage

③ Courant de pulsation



Proceso de soldadura





Procédures de soudage

Permet la sélection du mode de soudage



2 Temps

En mode 2 temps, une action sur la gâchette permet au gaz de se libérer et à l'arc de s'amorcer. Relâcher la gâchette permet au courant de revenir à 0 pendant le temps d'évanouissement. L'arc s'éteint ensuite et le gaz est maintenu pendant le temps de post-gaz.



4 Temps

En mode 4 temps une première pression sur la gâchette libère le gaz pendant le temps de pré-gaz manuel.



Bilevel

En bilevel, le soudeur peut souder avec deux courants différents réglés au préalable.

La première pression sur la gâchette démarre le temps de pré gaz, l'amorçage de l'arc et le soudage du courant initial.

Relâcher la gâchette démarre le temps de montée "I1".

Si le soudeur appuie et relâche rapidement la gâchette, le programme change en mode "I2".

S'il appuie et relâche la gâchette une nouvelle fois, le programme repasse en mode "I1" et ainsi de suite.

Si on appuie plus longtemps, la rampe de diminution du courant démarre et on atteint le courant évanouissement.

Relâcher la gâchette permet à l'arc de s'éteindre alors que le gaz est maintenu pendant le temps de post-gaz.



Courant de pulsation



Courant constant

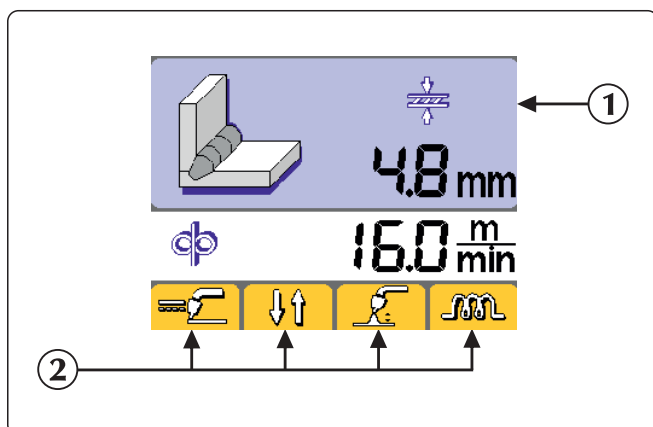


Courant pulse



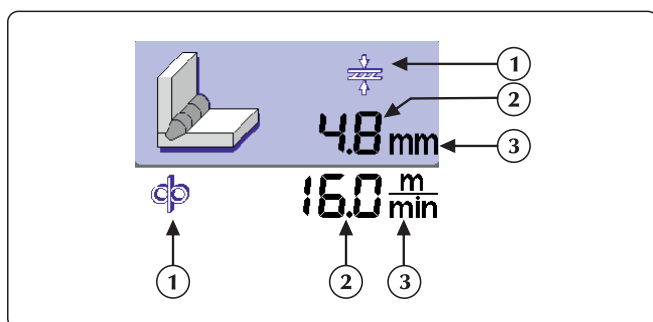
Fast Pulse

4.5 Écran principal du procédé MIG/ MAG



① Paramètres de soudage

② Fonctions



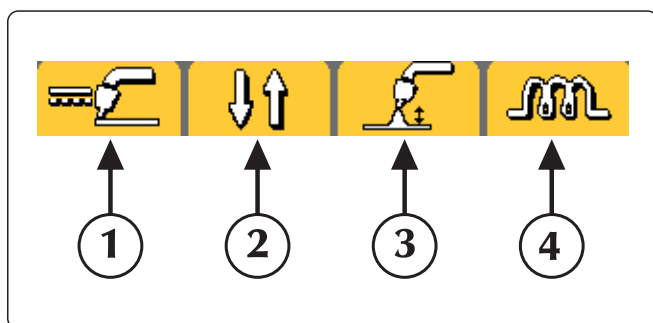
Paramètres de soudage

Sélectionner le paramètre choisi en appuyant sur le bouton de réglage.

① Paramètres de soudage

② Fonctions

③ Unité de mesure du paramètre



Fonctions

Permet la sélection des plus importantes fonctions de procédé et de mode de soudage.

① Procés de soldadura

② Procédures de soudage

③ Tension - Longueur d'arc

④ Inductance



Proceso de soldadura



Procédures de soudage

Permet la sélection du mode de soudage



2 Temps

En mode 2 temps, une pression sur la gâchette libère le gaz, alimente la tension du fil et active son dévidage;
relâcher la gâchette stoppe le gaz, la tension et le dévidage du fil.



4 Temps

En mode 4 temps, une première pression sur la gâchette libère le gaz pendant le temps de pré-gaz manuel. Relâcher la gâchette active la tension du fil et son dévidage. La pression suivante stoppe l'avance fil et active le dernier processus qui ramène l'intensité à zéro. Relâcher la gâchette provoque l'arrêt de l'alimentation du gaz.



Evanouissement (anti-crater)

Permet au soudeur le contrôle et l'accès direct par la gâchette à 3 niveaux de soudage.

Une première pression libère le gaz, alimente la tension du fil qui active son dévidage à une vitesse pré-réglée dans les paramètres initiaux et selon des valeurs synergiques relatives aux paramètres de soudage.

Relâcher la gâchette permet à la vitesse de fil et aux paramètres synergiques relatifs de revenir automatiquement aux valeurs de départ enregistrées sur le panneau de commande.

Une nouvelle pression sur la gâchette permet à la vitesse de fil et aux paramètres synergiques relatifs de retrouver les valeurs de paramètres d'anti-cratère pré-réglés durant la préparation.

Relâcher la gâchette provoque l'arrêt du dévidage du fil et enclenche le burn back (retour de fil) et le temps de post-gaz.



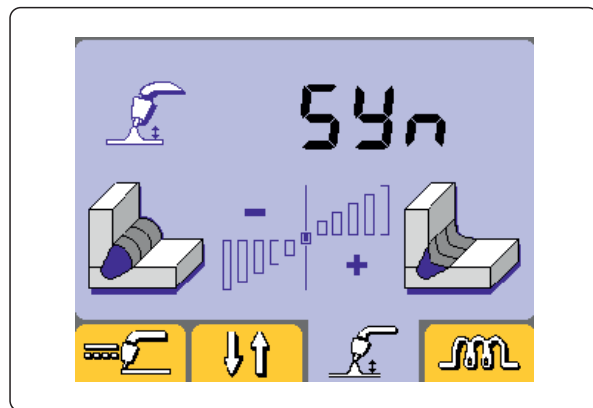
Tension - Longueur d'arc

Permet le réglage de la tension d'arc.

Permet le réglage de la hauteur d'arc pendant le soudage.

Tension élevée = arc long

Tension basse = arc court



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
-5.0	+5.0	0/syn	



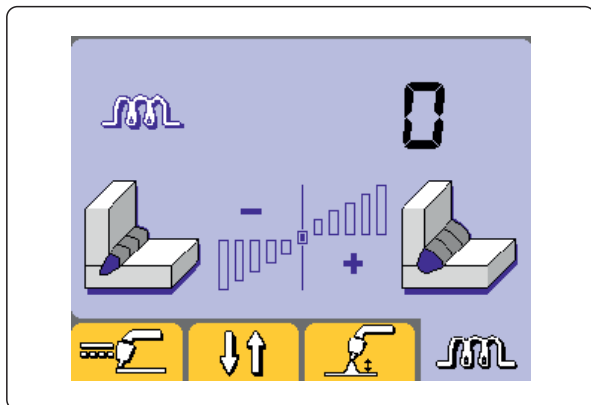
Inductance

Permet le réglage électronique de l'inductance de série du circuit de soudage.

Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.

Inductance basse = arc réactif (plus de projections).

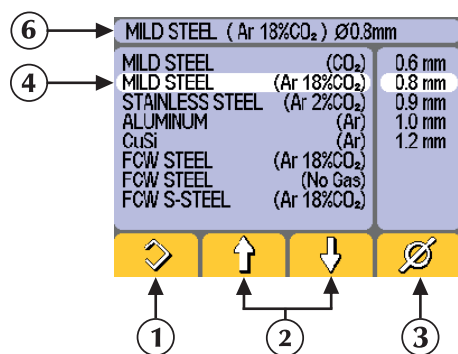
Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
-30	+30	0/syn	

FR

Ecran de courbes synergiques



Écran de sélection de la synergie du type de matériau/gaz

- ① Procédures de soudage
- ② Sélection du matériau/gaz
- ③ Diamètre de fil
- ④ Type de métal d'apport
- ⑤ Diamètre de fil
- ⑥ En-tête



Procédures de soudage

Permet la sélection du mode de soudage



Mode de soudage synergique



Mode de soudage manuel



Selectionner en tous cas une des synergies proposées para exploiter le potentiel en phase d'amorçage, d'extinction de l'arc...



Sélection du matériau/gaz

Permet de régler:

- Type de métal d'apport
- Type de gaz



Diamètre de fil

Permet la sélection du diamètre de fil utilisé (mm).



En-tête

Permet l'affichage de certaines informations importantes relatives au procédé sélectionné.



PAS DE PROGRAMME

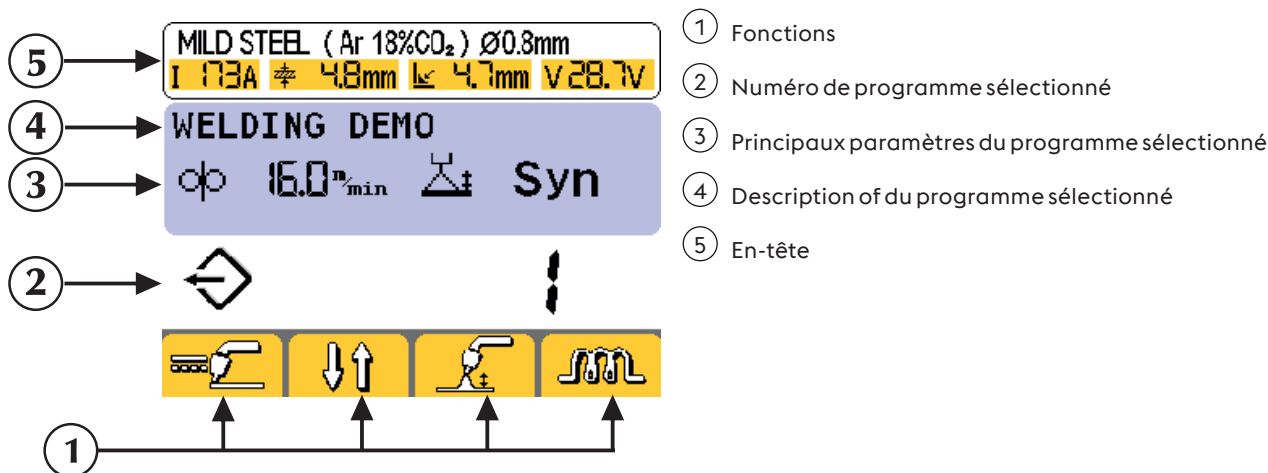
Indique que le programme de synergie sélectionné n'est pas disponible ou n'est pas compatible avec les réglages de l'autre installation.

4.6 Ecran de programmes



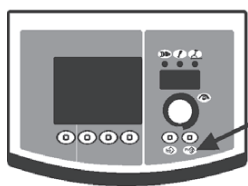
Permet l'enregistrement et la gestion de 4 job qui peuvent être personnalisés par l'opérateur.

Programmes (JOB)



Consulter la section "Ecran principal

Programmation



- ▶ Entrer dans le menu « program storage » (enregistrement programme) par une pression sur la touche. pendant au moins une seconde.

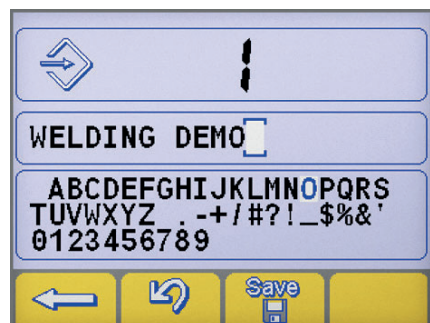


- ▶ Sélectionner le programme choisi (ou la mémoire vide) en tournant le potentiomètre.

--- Mémoire vide

Programme enregistré

- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Enregistrer tous les réglages sur le programme sélectionné par une pression sur la touche. .

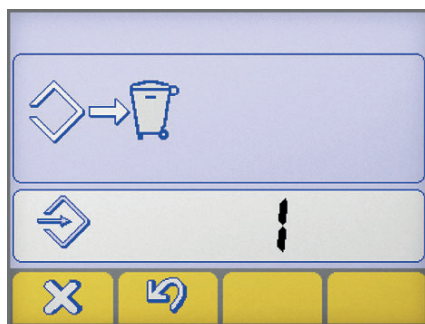


Inscrire la description du programme.

- ▶ Sélectionner la lettre souhaitée en tournant le potentiomètre.
- ▶ Enregistrer la lettre sélectionnée par une pression sur le bouton de réglage.
- ▶ Supprimer la dernière lettre par une pression sur la touche. .
- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Confirmer l'opération par une pression sur la touche .

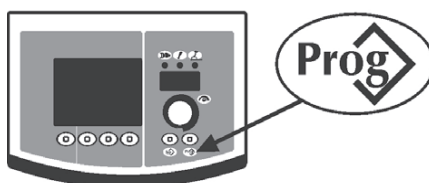


L'enregistrement d'un nouveau programme sur une position de mémoire déjà occupée nécessite la suppression de la position de la mémoire par une procédure obligatoire.



- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Déprogrammer le programme sélectionné par une pression sur la touche. .
- ▶ Reprendre la procédure d'enregistrement.

Rappel de programme



- ▶ Récupérer le 1er programme disponible par une pression sur la touche .
- ▶ Sélectionner le programme souhaité en tournant le potentiomètre.
- ▶ Sélectionner le programme désiré par une pression sur la touche. .



Seules les positions de mémoires occupées par un programme sont retrouvées, les programmes vides seront automatiquement sautés.

FR

Annulation d'un programme



- ▶ Sélectionner le programme souhaité en tournant le potentiomètre.
- ▶ Déprogrammer le programme sélectionné par une pression sur la touche. .
- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .



- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Déprogrammer le programme sélectionné par une pression sur la touche. .

5. MENU SET UP

5.1 Set up et paramétrage des paramètres

Il permet de saisir et de régler toute une série de paramètres supplémentaires pour une gestion plus précise du système de soudage.

Les paramètres présents dans le menu set up sont organisés en fonction du processus de soudage sélectionné et possèdent un code numérique.

Entrée dans le menu set up



- ▶ Il suffit d'appuyer pendant 5 secondes sur la touche encodeur.
- ▶ L'entrée sera confirmée par la mention 0 sur l'écran.

Sélection et réglage du paramètre désiré

- ▶ Tourner le potentiomètre pour afficher le code numérique relatif au paramètre désiré.
- ▶ Le fait d'appuyer sur le potentiomètre permet alors d'afficher la valeur saisie pour le paramètre sélectionné et le réglage correspondant.

Sortie du menu set up

- ▶ Appuyer de nouveau sur le potentiomètre pour quitter la section "réglage".
- ▶ Se placer sur le paramètre "0" (memoriser et quitter) et appuyer sur potentiomètre pour quitter le menu set up.
- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Pour enregistrer la modification et quitter la configuration, appuyez sur la touche: .

5.1.1 Liste des paramètres du menu set up (MMA)

0

Mémoriser et quitter



Cette touche permet de mémoriser les modifications et de quitter le menu set up.

1

Réinitialisation (reset)



Cette touche permet de ramener tous les paramètres à la valeur par défaut.

3

Surintensité à l'amorçage



Il permet de régler la valeur de hot start en MMA.

Permet d'avoir un démarrage plus ou moins "chaud" durant les phases d'amorçage de l'arc, ce qui facilite en fait les opérations de démarrage.

Électrode basique

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	80%	

Électrode cellulosique

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	150%	

Électrode CrNi

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	100%	

Électrode aluminium

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	120%	

Électrode de fonte

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	100%	

Électrode rutilé

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	80%	

7

Courant de soudage



Il permet de régler le courant de soudage.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
3 A	I _{max}	100 A	

8

Arc force



Il permet de régler la valeur de l'Arc force en MMA.

Permet d'avoir une réponse dynamique plus ou moins énergétique durant le soudage, ce qui facilite en fait le travail du soudeur.

Augmenter la valeur de l'arc force pour réduire les risques de collage de l'électrode.

Électrode basique

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	30%	

Électrode cellulosique

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	350%	

Électrode CrNi

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	30%	

Électrode aluminium

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	100%	

Électrode de fonte

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	70%	

Électrode rutile

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	500%	80%	

204
Dynamic power control (DPC)

Permet aux caractéristiques V/I choisies d'être sélectionnées.

I=C Courant constant

L'augmentation ou la diminution de la hauteur d'arc n'a aucun effet sur le courant de soudage exigé.

Recommandé pour l'électrode: Basique, Rutile, Acide, Acier, Fonte

1:20 Diminution du gradient de contrôle

L'augmentation de la hauteur d'arc entraîne une baisse du courant de soudage (et vice versa) selon une valeur imposée de 1 à 20 Amps par volt.

Recommandé pour l'électrode: Cellulosique, Aluminium

P=C Puissance constante

L'augmentation de la hauteur d'arc entraîne une baisse du courant de soudage (et vice versa) selon la règle: $V \cdot I = K$

Recommandé pour l'électrode: Cellulosique, Aluminium

312
Tension de coupure de l'arc

Pour saisir la valeur de tension à laquelle l'arc électrique est obligé de s'éteindre.

Cette fonction permet de gérer les différentes conditions de fonctionnement qui se présentent.

Durant la phase de soudure point par point par exemple, une basse tension de coupure de l'arc réduit le réamorçage de l'arc lorsque l'on éloigne l'électrode de la pièce, réduisant ainsi les projections, les brûlures et l'oxydation de cette dernière.



Ne jamais saisir une tension de coupure d'arc supérieure à la tension à vide du générateur.

Électrode basique

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	Vmax	57.0 V	

Électrode cellulosique

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	Vmax	70.0 V	

500
Configuration de la machine

Permet la sélection de l'interface graphique exigée.

Permet l'accès aux niveaux les plus hauts du set-up (sélection).

Consulter le paragraphe "Personnalisation d'interface (Set up 500)"

Valor	Niveau sélectionné
USER	Utilisateur
SERV	Service
vaBW	vaBW

551
Lock/unlock

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.

Consulter le paragraphe "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Tonalité du vibreur sonore

Pour régler la tonalité du vibreur sonore.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	10	10	

751
Lecture du courant

Permet l'affichage de la valeur réelle du courant de soudage.

752
Lecture de la tension

Permet l'affichage de la valeur réelle de la tension de soudage.

5.1.2 Liste des paramètres de configuration (TIG)

0

Mémoriser et quitter



Cette touche permet de mémoriser les modifications et de quitter le menu set up.

1

Réinitialisation (reset)



Cette touche permet de ramener tous les paramètres à la valeur par défaut.

2

Pré-gaz



Cette touche permet de sélectionner et de régler l'arrivée du gaz avant l'amorçage de l'arc.

Elle permet d'alimenter le gaz dans la torche et de préparer la soudure.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0.1 s	

3

Courant initial



Permet le réglage du courant de départ de la soudure.

Permet d'obtenir un bain de soudage plus chaud ou plus froid immédiatement après l'amorçage de l'arc.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
1%	200%	50%	

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
3 A	I _{max}	-	

5

Temps de courant initial



Permet le réglage du temps durant lequel le courant initial est maintenu.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0/off	

6

Rampe de montée



Elle permet de passer graduellement du courant initial au courant de soudage.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0/off	

7

Courant de soudage



Il permet de régler le courant de soudage.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
3 A	I _{max}	100 A	

8

Courant de bilevel



Il permet de régler le courant secondaire dans le mode de soudage bilevel.

Quand on appuie une première fois sur le bouton-poussoir de la torche, on obtient la sortie du gaz avant l'amorçage de l'arc, l'amorçage de l'arc et le soudage en courant de départ.

Au premier relâchement, on passe au niveau du courant "I1".

En appuyant sur la gachette et puis en la relâchant rapidement, on passe au niveau "I2".

Chaque fois qu'on répète cette opération on change le niveau du courant de "I1" à "I2" et vice versa.

Si on appuie plus longtemps, la rampe de diminution du courant démarre et on atteint le courant évanouissement.

Réglages des paramètres: Ampères (A) - Pourcentages (%).

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
3 A	I _{max}	-	

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
1%	200%	50%	

10 Courant de base


Il permet de régler le courant de base en mode pulsé et double pulsation.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par	Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
3 A	Isald	-		1%	100%	50%	

12 Fréquence de pulsation


Permet le réglage de la fréquence de pulsation.

Permet d'obtenir de meilleurs résultats de soudage sur de fines épaisseurs et un meilleur aspect du cordon de soudure.

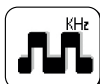
Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz	

13 Facteur de marche de pulsation


Permet le réglage du facteur de marche en soudage pulsé.

Permet de maintenir le courant de crête pendant un temps plus ou moins long.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
1 %	99 %	50 %	

14 Fréquence de pulsation rapide


Permet le réglage de la fréquence de pulsation.

Permet de focaliser l'action et d'obtenir une meilleure stabilité de l'arc électrique.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz	

15 Rampes de pulsation


Permet le réglage du temps de pente durant le mode de pulsation.

Permet le passage progressif entre le courant de crête et le courant de base afin d'obtenir un arc de soudage plus ou moins doux.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	100 %	0/off	

16 Evanouissement


Elle permet de passer graduellement du courant de soudage au courant final.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0/off	

17 Courant final


Il permet de régler le courant final.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par	Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
3 A	Imax	10 A		1%	200 %	50 %	

19 Temps de courant final


Permet de régler le temps durant lequel le courant final est maintenu.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0/off	

20 Post gaz


Il permet de régler l'arrivée du gaz en fin de soudage.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	syn	

204**Soudage par point**

Permet l'accès au mode « soudage par point » et le réglage de la durée du point.
Permet le minutage du procédé de soudage.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0/off	

205**Redémarrage**

Permet l'activation de la fonction redémarrage.
Permet l'arrêt immédiat de l'arc durant la période d'évanouissement ou le redémarrage du cycle de soudage.



Valor	Réglage défaut	par	Fonction de rappel
0/off	-		off
1/on	X		on
2/of1	-		off

206**Easy joining**

Permet l'amorçage de l'arc en courant pulsé et le minutage de la fonction avant la réinstallation automatique des conditions de soudage pré-enregistrées.
Permet une grande vitesse et une précision durant les opérations de soudage de pointe sur les pièces.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.1 s	25.0 s	0/off	

208**Microtime spot welding**

Cette touche permet d'activer le mode "microtime spot welding".
Permet le minutage du procédé de soudage.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.01 s	1.00 s	0/off	

500**Configuration de la machine**

Permet la sélection de l'interface graphique exigée.
Permet l'accès aux niveaux les plus hauts du set-up (sélection).
Consulter le paragraphe "Personnalisation d'interface (Set up 500)"



Valor	Niveau sélectionné
USER	Utilisateur
SERV	Service
vaBW	vaBW

551**Lock/unlock**

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.
Consulter le paragraphe "Lock/unlock (Set up 551)".

**552****Tonalité du vibreur sonore**

Pour régler la tonalité du vibreur sonore.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	10	10	

751**Lecture du courant**

Permet l'affichage de la valeur réelle du courant de soudage.

**752****Lecture de la tension**

Permet l'affichage de la valeur réelle de la tension de soudage.



853
TIG Lift Start


Il vous permet de choisir entre l'utilisation d'une torche TIG avec un bouton ou sans bouton de déclenchement.

Valor	Réglage défaut	par	TIG LiftStart
on	X		gâchette et soupape de gaz commandées par le bouton de la torche
off	-		puissance toujours active

5.1.3 Liste des paramètres de configuration (MIG/MAG)
0
Mémoriser et quitter


Cette touche permet de mémoriser les modifications et de quitter le menu set up.

1
Réinitialisation (reset)


Cette touche permet de ramener tous les paramètres à la valeur par défaut.

2
Programmes de soudage

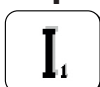

Permet la sélection du procédé de soudage MIG manuel ( Off) ou MIG synergique ( 6) par l'enregistrement du matériau à souder.

Consulter le paragraphe "Panneau de commande frontal".

3
Vitesse du fil


Permet le réglage de la vitesse d'avance de fil.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.5 m/min	22.0 m/min	-	

4
Courant


Il permet de régler le courant de soudage.

Minimum	Maximum
3 A	I _{max}

5
Épaisseur de la pièce


Permet la sélection de l'épaisseur de la pièce à souder.

Permet le réglage de l'appareil grâce au réglage de la pièce à souder.

6
Cordon d'angle "a"


Permet de régler la profondeur du cordon sur une soudure d'angle.

7
Tension - Longueur d'arc


Permet le réglage de la tension d'arc.

Permet le réglage de la hauteur d'arc pendant le soudage.

Tension élevée = arc long

Tension basse = arc court

Synergiste processus

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
-5.0	+5.0	0/syn	

Soudage manuel

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
5.0 V	55.5 V	5.0 V	

10 Pré-gaz

Cette touche permet de sélectionner et de régler l'arrivée du gaz avant l'amorçage de l'arc. Elle permet d'alimenter le gaz dans la torche et de préparer la soudure.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	0.1 s	

11 Soft start

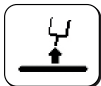
Cette touche permet de régler la vitesse d'avancement du fil durant les phases qui précèdent l'amorçage. Elle permet un amorçage à vitesse réduite, donc plus doux et avec moins de projections.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
10 %	100 %	50 %	

12 Rampe moteur

Cette touche permet une transition graduelle entre la vitesse d'amorçage du fil et la vitesse du fil.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	1.0 s	0/off	

15 Burn back

Cette touche permet de régler le temps de fusion du fil en l'empêchant de coller en fin de soudure. Elle permet de régler la longueur de l'extrémité du fil qui dépasse de la torche.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
-2.00	+2.00	0/syn	

16 Post gaz

Il permet de régler l'arrivée du gaz en fin de soudage.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	99.9 s	2.0 s	

25 Montée initiale

Permet le réglage de la valeur de vitesse de fil durant la première phase anti-cratère de soudage. Permet d'augmenter l'énergie fournie à la pièce pendant la phase durant laquelle la matière, encore froide, nécessite plus de chaleur pour fondre uniformément.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
20 %	200 %	120 %	

26 Evanouissement (anti-crater)

Permet le réglage de la valeur de vitesse de fil pendant la phase de fin de soudage. Permet de réduire l'énergie fournie à la pièce pendant la phase durant laquelle la matière est déjà très chaude, réduisant ainsi le risque de déformations inutiles.

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
20 %	200 %	80 %	

27 Temps d'incrément initial

Permet de régler le temps d'incrément initial. Permet d'automatiser la fonction "anticratère".

Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.1 s	99.9 s	0/off	

28

Temps d'anti-cratère

Permet de régler le temps "anti-cratère".

Permet d'automatiser la fonction "anticratère".

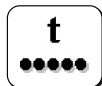


Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.1 s	99.9 s	0/off	

30

Soudage par point

Permet l'accès au mode « soudage par point » et le réglage de la durée du point.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.1 s	99.9 s	0/off	

31

Point d'arrêt

Cette touche permet d'activer le mode "point d'arrêt" et de régler l'intervalle des points entre deux soudures.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0.1 s	99.9 s	0/off	

34

Rampe incrément initial

Permet de régler un passage progressif entre l'incrément initial et le soudage.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0 s	10 s	0/off	

35

Rampe crater filler

Permet de régler un passage progressif entre le soudage et le crater filler.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0 s	10 s	0/off	

202

Inductance

Permet le réglage électronique de l'inductance de série du circuit de soudage.

Permet d'obtenir un arc plus ou moins rapide pour compenser les mouvements du soudeur et l'instabilité naturelle de la soudure.

Inductance basse = arc réactif (plus de projections).

Inductance haute = arc moins réactif (moins de projections).



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
-30	+30	0/syn	

331

Tension moyenne compensée

Permet de régler la tension de soudage.



500

Configuration de la machine

Permet la sélection de l'interface graphique exigée.

Permet l'accès aux niveaux les plus hauts du set-up (sélection).

Consulter le paragraphe "Personnalisation d'interface (Set up 500)"



Valor	Niveau sélectionné
USER	Utilisateur
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.

Consulter le paragraphe "Lock/unlock (Set up 551)".



552**Tonalité du vibreur sonore**

Pour régler la tonalité du vibreur sonore.



Minimum	Maximum	Réglage défaut	par
0/off	10	10	

705**Calibration de résistance du circuit**

Permet l'étalonnage du système.

Consulter le paragraphe "Calibration de résistance du circuit (set up 705)".

**751****Lecture du courant**

Permet l'affichage de la valeur réelle du courant de soudage.

**752****Lecture de la tension**

Permet l'affichage de la valeur réelle de la tension de soudage.

**757****Lecture vitesse fil**

Lecture encodeur moteur 1.

**760****Lecture du courant (moteur 1)**

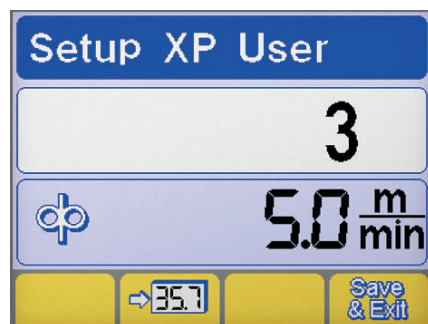
Permet l'affichage de la valeur réelle du courant (moteur 1).



FR

5.2 Procédures spécifiques d'utilisation des paramètres**5.2.1 Personnalisation de l'écran à 7 segments**

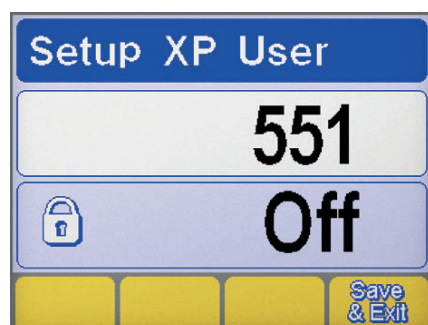
Permet d'afficher en permanence la valeur d'un paramètre sur l'écran à 7 segments.



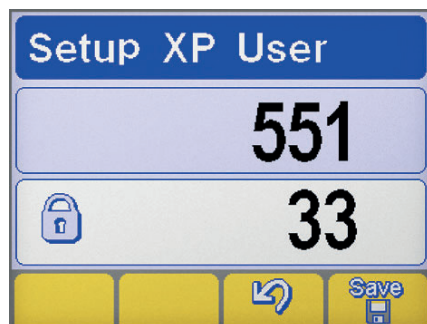
- ▶ Entrer dans le menu de sélection (Set-up) par une pression d'au moins 5 secondes sur le bouton de réglage.
- ▶ Sélectionner le paramètre souhaité en tournant le potentiomètre.
- ▶ Enregistrer le paramètre sélectionné dans l'écran à 7 segments par une pression sur la touche .
- ▶ Sauvegarder et sortir de l'écran en cours par une pression sur la touche .

5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permet le blocage d'accès au panneau de commandes et la possibilité d'insérer un code de protection.

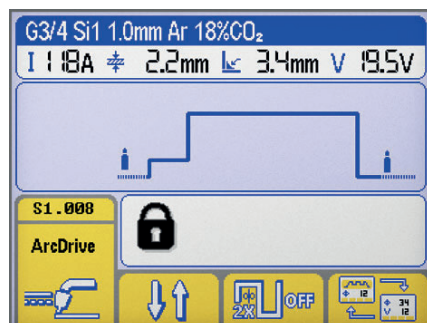
**Sélection du paramètre**

- ▶ Entrer dans le menu de sélection (Set-up) par une pression d'au moins 5 secondes sur le bouton de réglage.
- ▶ Sélectionner le paramètre désiré (551).
- ▶ Activer le réglage du paramètre sélectionné par une pression sur le bouton de réglage.



Réglage du mot de passe

- ▶ Sélectionner un code numérique (mot de passe) en tournant le potentiomètre.
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Pour enregistrer la modification, appuyez sur la touche: .



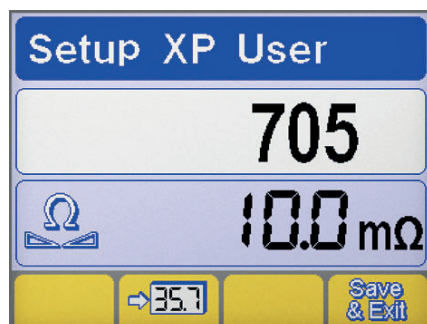
Fonctions du panneau



La poursuite de toute opération sur un panneau de contrôle bloqué fait apparaître un écran spécial.

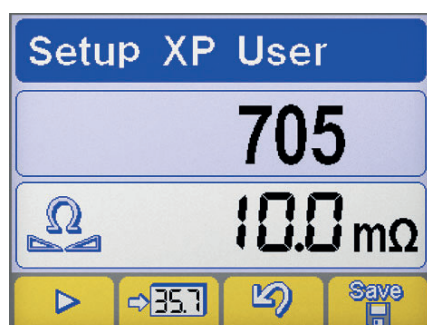
- ▶ Accéder temporairement (5 minutes) aux fonctionnalités du panneau en tournant le potentiomètre et en entrant le mot de passe correct.
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Déverrouiller définitivement le panneau de commande en entrant dans le menu de sélection (Set-up) (suivre les instructions décrites ci-dessus) et ramener le paramètre 551 en position « off ».
- ▶ Confirmez l'opération en appuyant sur la touche de l'encodeur.
- ▶ Pour enregistrer la modification, appuyez sur la touche: .

5.2.3 Calibration de résistance du circuit (set up 705)



Sélection du paramètre

- ▶ Entrer dans le menu de sélection (Set-up) par une pression d'au moins 5 secondes sur le bouton de réglage.
- ▶ Sélectionner le paramètre désiré (705).
- ▶ Activer le réglage du paramètre sélectionné par une pression sur le bouton de réglage.



Étalonnage

- ▶ Retirez le capuchon pour exposer l'extrémité du porte-buse de la torche. (MIG/MAG)
- ▶ Placer la buse guide fil en contact électrique avec la pièce à souder. (MIG/MAG)
- ▶ Placer l'électrode en tungstène en contact électrique avec la pièce à souder. (TIG)
- ▶ Mettre en contact la torche porte-électrode et la pièce à souder. (MMA)
- ▶ Appuyez sur la touche  (ou le bouton de la torche) pour lancer la procédure.
- ▶ Maintenez le contact pendant au moins une seconde.
- ▶ La valeur affichée sur l'écran sera mise à jour après l'étalonnage.
- ▶ Confirmer l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Annuler l'opération par une pression sur la touche .
- ▶ Pour enregistrer la modification et quitter la configuration, appuyez sur la touche: .

6. ENTRETIEN



Effectuer l'entretien courant de l'installation selon les indications du constructeur. Toutes les portes d'accès et de service et les couvercles doivent être fermés et bien fixés lorsque l'appareil est en marche. L'installation ne doit absolument pas être modifiée. Eviter l'accumulation de poussière métallique à proximité et sur les grilles d'aération.



Toute opération éventuelle de maintenance doit exclusivement être effectuée par du personnel qualifié. La réparation ou le remplacement de pièces de la part de personnel non autorisé implique l'annulation immédiate de la garantie du produit. La réparation ou le remplacement de pièces doit exclusivement être effectué par du personnel technique qualifié.



Couper l'alimentation électrique de l'installation avant toute intervention!

6.1 Contrôles périodiques sur le générateur

6.1.1 Système



Effectuer le nettoyage interne avec de l'air comprimé à basse pression et des brosses souples. Contrôler les connexions électriques et tous les câbles de branchement.

6.1.2 Pour la maintenance ou le remplacement des composants des torches, de la pince porte-électrode et/ou des câbles de masse:



Contrôler la température des composants et s'assurer qu'ils ne sont pas trop chauds.



Toujours porter des gants conformes aux normes.



Utiliser des clefs et des outils adéquats.

6.2 Responsabilité



Le constructeur décline toute responsabilité si l'opérateur ne respecte pas ces instructions. Le constructeur décline toute responsabilité si l'opérateur ne respecte pas ces instructions. En cas de doute et/ou de problème, n'hésitez pas à consulter le dépanneur agréé le plus proche.

7. CODES D'ALARMES



ALARME

L'intervention d'une alarme ou le dépassement d'un seuil critique de protection entraîne une signalisation visuelle sur le panneau de commande et le blocage immédiat des opérations de soudage.



ATTENTION

Le dépassement d'un seuil de protection entraîne une signalisation visuelle sur le panneau de commande, mais permet de poursuivre les opérations de soudage.

Ci-dessous figure la liste de toutes les alarmes et de tous les seuils critiques de protection du système.

 E01	Surtempérature		 E03	Surtempérature	
 E07	Défaut du système d'alimentation du moteur du dévidoir		 E08	Moteur bloqué	
 E10	Surintensité du module de puissance (Inverter)		 E13	Erreur de communication	
 E19	Erreur de configuration du système		 E20	Mémoire défectueuse	
 E21	Perte de données		 E39	Défaut d'alimentation du système	
 E41	Surtension		 E42	Sous-tension	

8. DIAGNOSTIC ET SOLUTIONS

L'installation ne s'allume pas (le voyant vert est éteint)

Cause	Solution
» Pas de tension de réseau au niveau de la prise d'alimentation.	» Effectuer une vérification et procéder à la réparation de l'installation électrique. » S'adresser à un personnel spécialisé.
» Connecteur ou câble d'alimentation défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Fusible grillé.	» Remplacer le composant endommagé.
» Interrupteur marche/arrêt défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Installation électronique défectueuse.	» S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.

Absence de puissance à la sortie (l'installation ne soude pas)

Cause	Solution
» Gâchette de torche défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Installation a surchauffé (défaut thermique - voyant jaune allumé).	» Attendre que le système refroidisse sans éteindre l'installation.
» Panneau latéral ouvert ou contact de la porte défectueux.	» Pour la sécurité de l'opérateur, le panneau latéral doit être fermé pendant les phases de soudage. » Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Connexion à la masse incorrecte.	» Procéder à la connexion correcte à la masse. » Consulter le paragraphe "Mise en service".
» Tension de réseau hors plage (voyant jaune allumé).	» Ramener la tension de réseau dans la plage d'alimentation du générateur » Effectuer le raccordement correct de l'installation. » Consulter le paragraphe "Raccordement".
» Contacteur défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Installation électronique défectueuse.	» S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.

Courant de sortie incorrect

Cause	Solution
» Sélection erronée du mode de soudage ou sélecteur défectueux.	» Procéder à la sélection correcte du mode de soudage.
» Réglages erronés des paramètres et des fonctions de l'installation.	» Réinitialiser l'installation et régler de nouveau les paramètres de soudage.
» Potentiomètre d'interface du réglage du courant de soudage défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Tension de réseau hors plage.	» Effectuer le raccordement correct de l'installation. » Consulter le paragraphe "Raccordement".
» Phase manquante.	» Effectuer le raccordement correct de l'installation. » Consulter le paragraphe "Raccordement".
» Installation électronique défectueuse.	» S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.

Dévidage du fil bloqué

Cause	Solution
» Gâchette de torche défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Galets non adaptés ou usés.	» Remplacer les galets.
» Moto réducteur défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Gaine de la torche endommagée.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Dévidoir non alimenté	» Vérifier la connexion au générateur. » Consulter le paragraphe "Raccordement". » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Enroulement du fil sur la bobine irrégulier.	» Réajuster le fil ou remplacer la bobine.
» Buse de la torche a fondu (le fil colle)	» Remplacer le composant endommagé.

Dévidage du fil irrégulier

Cause	Solution
» Gâchette de torche défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Galets non adaptés ou usés.	» Remplacer les galets.
» Moto réducteur défectueux.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Gaine de la torche endommagée.	» Remplacer le composant endommagé. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.
» Embrayage d'axe dur ou dispositifs de blocage des galets mal réglés.	» Desserrer levier de frein. » Augmenter la pression sur les galets.

Instabilité de l'arc

Cause	Solution
» Gaz de protection insuffisant.	» Régler le débit de gaz. » Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.
» Présence d'humidité dans le gaz de soudage.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Veiller à maintenir l'installation d'alimentation du gaz en parfaites conditions.
» Paramètres de soudage incorrects.	» Effectuer un contrôle de l'installation de soudage. » S'adresser service après-vente le plus proche pour la réparation de l'installation.

Projections excessives

Cause	Solution
» Longueur de l'arc incorrecte.	» Réduire la distance entre l'électrode et la pièce. » Réduire la tension de soudage.
» Paramètres de soudage incorrects.	» Réduire la tension de soudage.
» Gaz de protection insuffisant.	» Régler le débit de gaz. » Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.
» Dynamique d'arc incorrecte.	» Changer la masse de place sur une valeur supérieure.
» Mode de soudage incorrect.	» Réduire l'inclinaison de la torche.

Pénétration insuffisante

Cause	Solution
» Mode de soudage incorrect.	» Réduire la vitesse de progression du soudage.
» Paramètres de soudage incorrects.	» Augmenter l'intensité de soudage.
» Electrode inadaptée.	» Utiliser une électrode de diamètre inférieur.
» Préparation incorrecte des bords.	» Augmenter le chanfrein.
» Connexion à la masse incorrecte.	» Procéder à la connexion correcte à la masse. » Consulter le paragraphe "Mise en service".
» Dimension des pièces à souder trop importante.	» Augmenter l'intensité de soudage.

Inclusions de scories

Cause	Solution
» Encrassage.	» Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.
» Diamètre de l'électrode trop gros.	» Utiliser une électrode de diamètre inférieur.
» Préparation incorrecte des bords.	» Augmenter le chanfrein.
» Mode de soudage incorrect.	» Réduire la distance entre l'électrode et la pièce. » Avancer régulièrement pendant toutes les phases de soudage.

Inclusions de tungstène

Cause	Solution
» Paramètres de soudage incorrects.	» Réduire la tension de soudage. » Utiliser une électrode de diamètre supérieur.
» Electrode inadaptée.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Affûter correctement l'électrode.
» Mode de soudage incorrect.	» Eviter les contacts entre l'électrode et le bain de soudure.

Soufflures

Cause	Solution
» Gaz de protection insuffisant.	» Régler le débit de gaz. » Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.

Collages

Cause	Solution
» Longueur de l'arc incorrecte.	» Augmenter la distance entre l'électrode et la pièce. » Augmenter la tension de soudage.
» Paramètres de soudage incorrects.	» Augmenter l'intensité de soudage. » Augmenter la tension de soudage.
» Mode de soudage incorrect.	» Augmenter l'inclinaison de la torche.
» Dimension des pièces à souder trop importante.	» Augmenter l'intensité de soudage. » Augmenter la tension de soudage.
» Dynamique d'arc incorrecte.	» Changer la masse de place sur une valeur supérieure.

Effondrement du métal

Cause	Solution
» Paramètres de soudage incorrects.	» Réduire la tension de soudage. » Utiliser une électrode de diamètre inférieur.
» Longueur de l'arc incorrecte.	» Réduire la distance entre l'électrode et la pièce. » Réduire la tension de soudage.
» Mode de soudage incorrect.	» Réduire la vitesse d'oscillation latérale de remplissage. » Réduire la vitesse de progression du soudage.
» Gaz de protection insuffisant.	» Utiliser des gaz adaptés aux matériaux à souder.

Oxydations

Cause	Solution
» Gaz de protection insuffisant.	» Régler le débit de gaz. » Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.

Porosité

Cause	Solution
» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur les pièces à souder.	» Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.
» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur métal d'apport.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.
» Présence d'humidité dans le métal d'apport.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.
» Longueur de l'arc incorrecte.	» Réduire la distance entre l'électrode et la pièce. » Réduire la tension de soudage.
» Présence d'humidité dans le gaz de soudage.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Veiller à maintenir l'installation d'alimentation du gaz en parfaites conditions.
» Gaz de protection insuffisant.	» Régler le débit de gaz. » Vérifier le bon état de la buse et du diffuseur gaz de la torche.
» Solidification du bain de soudure trop rapide.	» Réduire la vitesse de progression du soudage. » Préchauffer les pièces à souder. » Augmenter l'intensité de soudage.

Faissures chaudes

Cause	Solution
» Paramètres de soudage incorrects.	» Réduire la tension de soudage. » Utiliser une électrode de diamètre inférieur.
» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur les pièces à souder.	» Effectuer un nettoyage des pièces avant d'effectuer le soudage.
» Présence de graisse, de peinture, de rouille ou de saleté sur métal d'apport.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.
» Mode de soudage incorrect.	» Suivre les étapes correctes pour le type de joint à souder.
» Pièces à souder présentant des caractéristiques différentes.	» Effectuer un beurrage avant de procéder au soudage.

Faissures froides

Cause	Solution
» Présence d'humidité dans le métal d'apport.	» Toujours utiliser des produits et des matériaux de qualité. » Toujours conserver le d'apport en parfaites conditions.
» Géométrie spéciale du joint à souder.	» Préchauffer les pièces à souder. » Effectuer un post-chauffage. » Suivre les étapes correctes pour le type de joint à souder.

9. MODE D'EMPLOI

9.1 Soudage à l'électrode enrobée (MMA)

Préparation des bords

Pour obtenir une bonne soudure, il est toujours conseillé de travailler sur des pièces propres, sans oxydation, ni rouille ou autre agent contaminant.

Choix de l'électrode

Le diamètre de l'électrode à utiliser dépend de l'épaisseur de la pièce, de la position, du type de joint et du type de préparation de la pièce à souder.

Les électrodes de gros diamètre ont besoin d'intensité et de températures plus élevées pendant le soudage.

Type d'enrobage	Propriétés	Utilisation
Rutile	Facilité d'emploi	Toutes positions
Acide	Vitesse de fusion élevée	Plat
Basique	Caract. mécaniques	Toutes positions

FR

Choix du courant de soudage

La gamme du courant de soudage relative au type d'électrode utilisé est spécifiée sur le boîtier des électrodes.

Amorçage et maintien de l'arc

On amorce l'arc électrique en frottant la pointe de l'électrode sur la pièce à souder connectée à un câble de masse, et une fois que l'arc a jailli, retirer la baguette rapidement jusqu'à la distance de soudage normale.

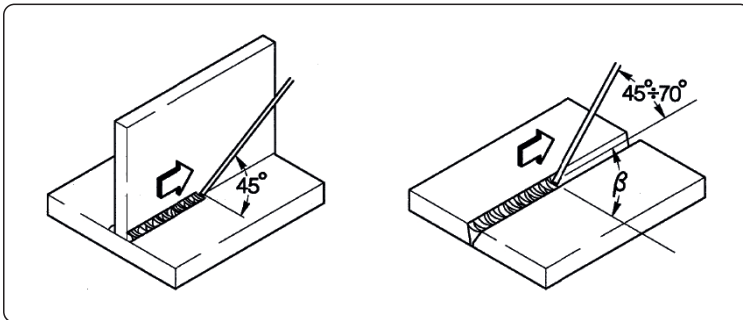
En général une surintensité de l'intensité par rapport l'intensité initiale du soudage (Hot-Start) est utile pour améliorer l'amorçage de l'arc.

Après l'amorçage de l'arc, la fusion de la partie centrale de l'électrode commence; celle-ci se dépose sur la pièce à souder sous forme de gouttes.

L'enrobage extérieur de l'électrode consommée fournit le gaz de protection pour la soudure, assurant ainsi une bonne qualité de soudure.

Pour éviter que les gouttes fondues éteignent l'arc en court-circuitant et collant l'électrode sur le cordon, par un rapprochement accidentel entre les deux éléments, une augmentation momentanée de l'intensité de soudage est produite jusqu'à la fin du court-circuit (Arc Force).

Réduire le courant de court-circuit au minimum (anti-collage) si l'électrode reste collée à la pièce à souder.



Exécution de la soudure

L'angle d'inclinaison de l'électrode varie en fonction du nombre de passes, le mouvement de l'électrode est normalement exécuté par oscillations et arrêts sur les bords du cordon de façon à éviter une accumulation excessive de dépôt au centre.

Nettoyage des scories

Le soudage par électrodes enrobées implique obligatoirement le prélèvement des scories après chaque passe.

Le nettoyage se fait à l'aide d'un petit marteau ou d'une brosse métallique en cas de scories friables.

9.2 Soudage TIG (arc en soudure continue)

Description

Les principes du mode de soudage TIG (Tungsten Inert Gas) est basé sur un arc électrique qui jaillit entre une électrode infusible (tungstène pur ou alliage, température de fusion à environ 3370°C) et la pièce. Une atmosphère de gaz inerte (argon) protège le bain.

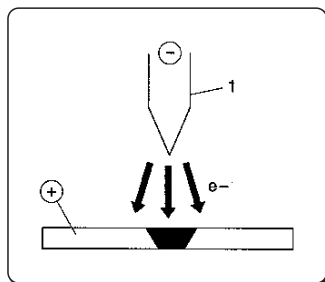
Afin d'éviter des inclusions de tungstène dangereuses dans la soudure, l'électrode ne doit jamais toucher la pièce à souder, et c'est pour cela qu'on génère une décharge à l'aide d'un générateur HF, ce qui permet d'amorcer l'arc électrique à distance.

Il existe un autre type d'amorçage, avec des inclusions de tungstène en faible quantité: l'amorçage au contact (lift arc) qui ne prévoit pas une haute fréquence mais seulement un court-circuit à faible intensité entre l'électrode et la pièce; en éloignant l'électrode l'arc s'amorcera et l'intensité augmentera jusqu'à atteindre la valeur de soudage programmée.

Pour améliorer la qualité de la fin du cordon de soudure, il est utile de pouvoir vérifier avec précision l'évanouissement de l'intensité. Le gaz doit continuer à sortir sur le bain de soudure pendant quelques secondes après l'extinction de l'arc.

Dans de nombreuses conditions opérationnelles, il est utile de disposer de 2 intensités de soudage préprogrammées et de pouvoir passer facilement de l'une à l'autre (BILEVEL, 4 temps à 2 niveaux).

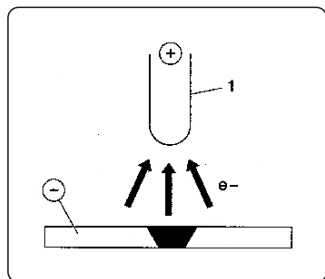
Polarité du soudage



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Il s'agit de la polarité la plus utilisée (polarité directe ou normale), permettant une usure limitée de l'électrode (1) du fait que 70% de la chaleur se concentre sur l'anode (pièce).

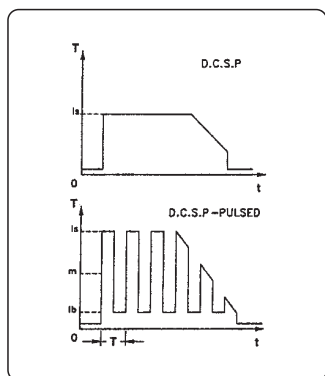
On obtient des bains étroits et profonds avec de grandes vitesses d'avance et donc un apport thermique peu élevé.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

La polarité est inverse et cela permet de souder des alliages recouverts par une couche d'oxyde réfractaire avec une température de fusion supérieure à celle du métal.

On ne peut cependant pas employer des courants élevés car ils seraient la cause d'une usure importante de l'électrode.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

L'adoption d'un courant continu pulsé permet de mieux contrôler le bain de soudure, en des conditions d'exploitation spéciales.

Le bain de soudure se forme suite aux impulsions de crête (I_p), tandis que le courant de base (I_b) maintient l'arc allumé. Ce procédé facilite le soudage des faibles épaisseurs en obtenant des résultats de soudure avec moindres déformations, un meilleur facteur de marche et par conséquent un danger de fissures chaudes et d'inclusions gazeuses réduit.

Quand on augmente la fréquence (moyenne fréquence), on obtient un arc plus étroit, plus concentré et plus stable, et par la suite une plus grande qualité de la soudure des épaisseurs faibles.

Caractéristiques du soudage TIG

Le procédé TIG est très efficace pour souder de l'acier au carbone ou des alliages, pour la première passe sur les tubes et pour les soudures qui doivent avoir un aspect esthétique parfait.

La polarité directe (D.C.S.P.) est nécessaire dans ce cas.

Préparation des bords

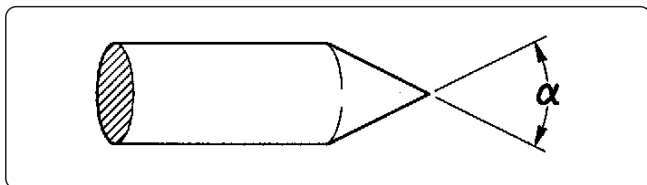
Le procédé impose un nettoyage parfait des bords et une préparation soignée.

Choix et préparation de l'électrode

Il est conseillé d'utiliser des électrodes en tungstène au thorium (2% de thorium couleur rouge) ou bien des électrodes au cérium ou au lanthane avec les diamètres suivants:

Gamme de courant			Électrode	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

L'électrode doit être affûtée comme indiqué sur le schéma.



Métal d'apport

Les baguettes d'apport doivent avoir des propriétés mécaniques identiques à celles du matériau de base.

Il est déconseillé d'utiliser des chutes provenant pièce à souder car elles peuvent contenir des impuretés dues à la manipulation et compromettre le soudage.

Gaz de protection

On utilise presque toujours l'Argon pur (99,99%).

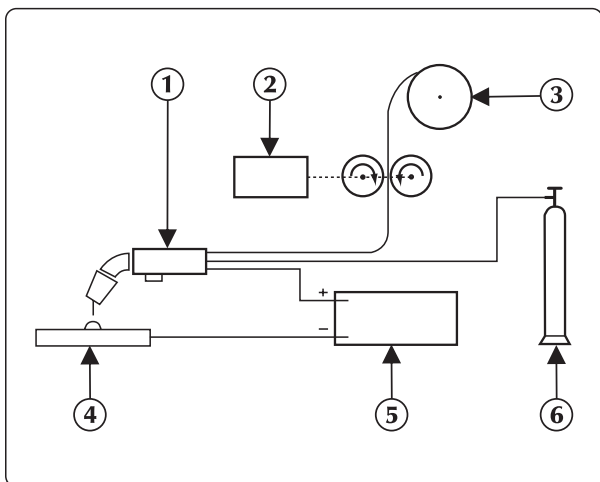
Gamme de courant			Gaz	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Buse	Flux
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

FR

9.3 Soudage en continu (MIG/MAG)

Introduction

Un système MIG est formé d'un générateur à courant continu, d'un dévidoir de fil, d'une bobine de fil, d'une torche et de gaz.



Installation de soudage MIG manuel

Le courant est transféré à l'arc par l'électrode fusible (câble placé sur la polarité positive);

Le métal fondu est déposé sur la pièce à souder à travers.

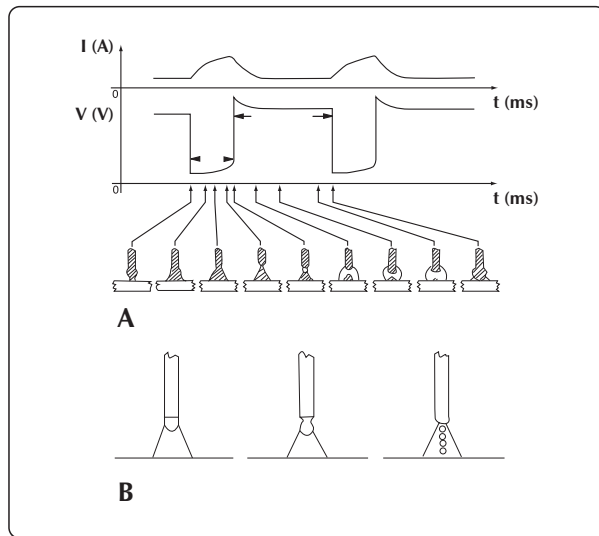
L'alimentation du fil est nécessaire pour remplacer le fil d'apport fondu durant la soudure.

1. Torche
2. Dévidoir
3. Fil de soudage
4. Pièce à souder
5. Générateur
6. Bouteille de gaz

Méthodes adoptées

Pour la soudure sous protection de gaz, la façon dont les gouttes se détachent de l'électrode permet d'avoir deux systèmes de transfert.

La première méthode appelée "TRANSFERT PAR COURTS-CIRCUITS (SHORT-ARC)" met l'électrode directement en contact avec le bain. Il se produit donc un court-circuit qui fond le fil qui s'interrompt, l'arc se rallume ensuite et le cycle se répète.



Régime ARC COURT (short arc) et régime ARC LONG/ PULVERISATION AXIALE (spray arc)

Une autre méthode pour obtenir le transfert des gouttes est celle appelée "TRANSFERT PAR PULVERISATION AXIALE (SPRAY-ARC)". Elle permet aux gouttes de se détacher de l'électrode et de tomber dans le bain de fusion en un deuxième temps.

Paramètres de soudage

La visibilité de l'arc évite à l'opérateur de suivre strictement les panneaux de réglage, ce qui lui permet de contrôler le bain de fusion.

- La tension influe directement sur l'aspect du cordon, mais la taille du cordon peut être modifiée en fonction des exigences en agissant manuellement sur le mouvement de la torche afin d'obtenir des dépôts variables avec une tension constante.
- La vitesse d'avancement du fil dépend de l'intensité de soudage.

Les deux figures suivantes montrent les relations qui existent entre les différents paramètres de soudage.

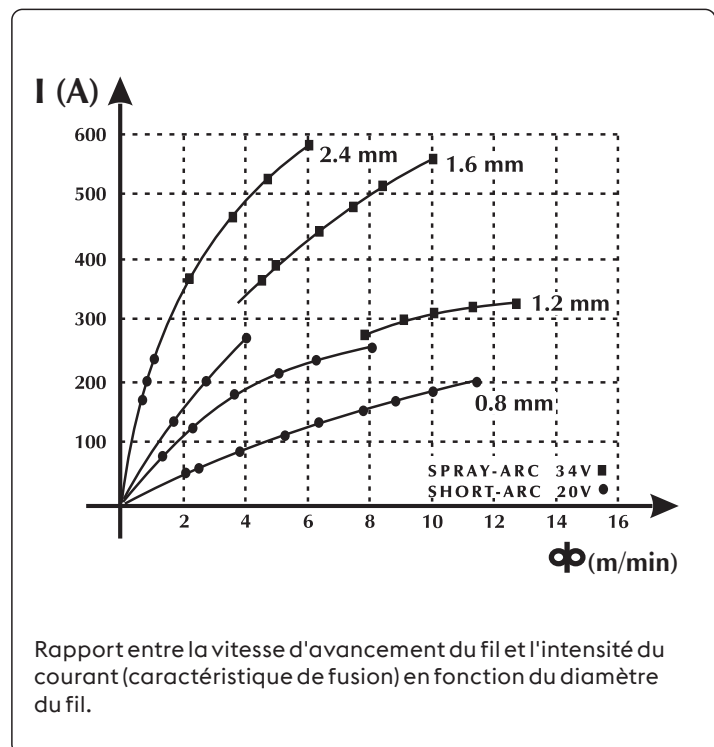
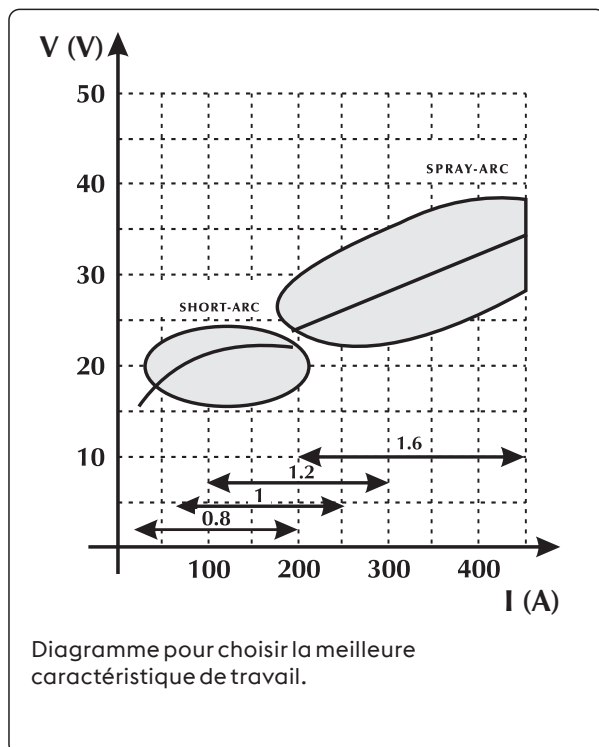
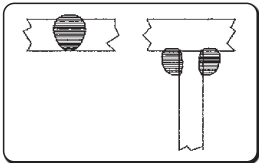
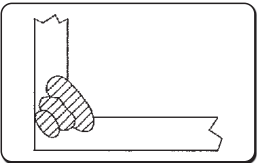
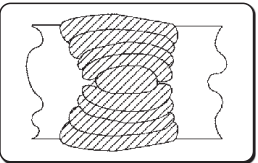
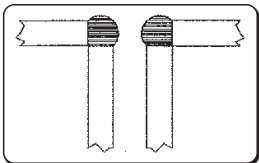
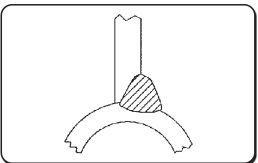
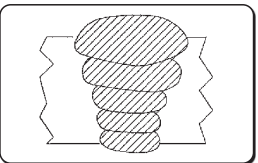
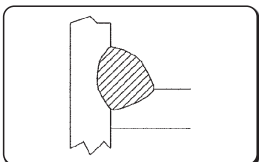
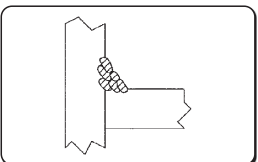
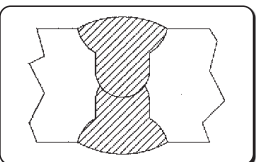
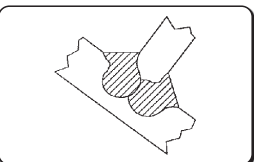
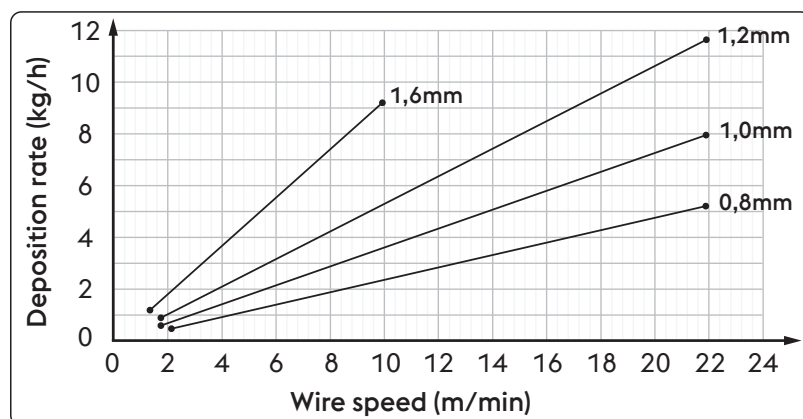


Tableau permettant de choisir les paramètres de soudage en fonction des applications les plus classiques et des fils utilisés couramment

Tension de l'arc	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 60 - 160 A Faible pénétration pour des fines épaisseurs	 100 - 175 A Bon contrôle de la pénétration et de la fusion	 120 - 180 A Bonne fusion à plat et verticale	 150 - 200 A Non utilisé
	 150 - 250 A Soudure automatique d'angle	 200 - 300 A Soudure automatique avec une tension élevée	 250 - 350 A Soudure automatique descendante	 300 - 400 A Non utilisé
	 150 - 250 A Faible pénétration avec réglage à 200 A	 200 - 350 A Soudure automatique à plusieurs passes	 300 - 500 A Bonne pénétration avec une soudure descendante	 500 - 750 A Bonne pénétration avec beaucoup de dépôt sur de grosses épaisseurs

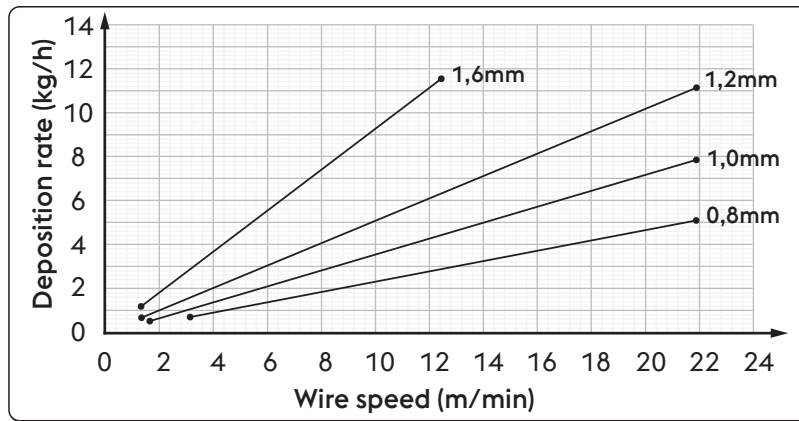
FR

Unalloyed steel



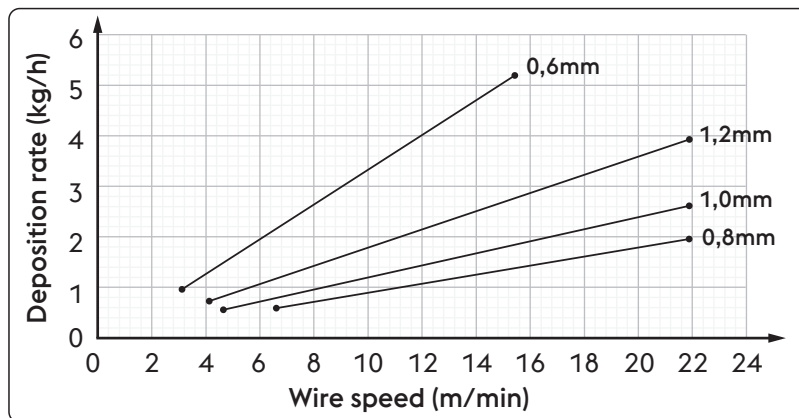
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gaz utilisables

La soudure MIG-MAG se caractérise surtout par le type de gaz utilisé, inerte pour la soudure MIG (Metal Inert Gas) et actif pour la soudure MAG (Metal Active Gas).

- Dioxyde de carbone (CO₂)

En utilisant le CO₂ comme gaz de protection, on obtient une pénétration optimale avec une grande vitesse d'avancement et de bonnes propriétés mécaniques, en ayant peu de frais. L'emploi de ce gaz donne malgré tout de gros problèmes sur la composition chimique finale des joints car il y a une perte d'éléments facilement oxydables et, en même temps, une augmentation de carbone dans le bain.

La soudure avec du CO₂ pur donne également d'autres types de problèmes tels que la présence excessive de projections et la formation de porosités dues au monoxyde de carbone.

- Argon

Ce gaz inerte est utilisé pour souder des alliages légers mais il est préférable d'ajouter un pourcentage de 2% d'oxygène et de CO₂ pour souder l'acier inoxydable au chrome-nickel, ce qui contribue à la stabilité de l'arc et à améliorer la forme du cordon.

- Hélium

Utilisé à la place de l'argon, ce gaz permet davantage de pénétration (sur de grosses épaisseurs) et augmente la vitesse d'avancement.

- Mélange Argon-Hélium

Il permet d'obtenir un arc plus stable par rapport à l'hélium pur, davantage de pénétration et de vitesse par rapport à l'argon.

- Mélange Argon- CO₂ et Argon- CO₂-Oxygène

Ce type de mélange est utilisé pour souder des matériaux ferreux, surtout dans des conditions d'ARC COURT (short arc), car il améliore l'apport thermique spécifique.

On peut néanmoins l'utiliser également dans des conditions d'ARC LONG/PULVERISATION AXIALE (spray arc).

Le mélange contient normalement un pourcentage entre 8% et 20% de CO₂ et environ 5% de O₂.

Consulter le manuel d'instructions du générateur.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Gamme de courant	Débit gaz	Gamme de courant	Débit gaz
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Caractéristiques électriques URANOS 2000 SMC		U.M.
Tension d'alimentation U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Fusible retardé (MMA)	25	A
Fusible retardé (TIG)	20	A
Fusible retardé (MIG/MAG)	25	A
Communication bus	DIGITAL	
Puissance maximum absorbée (MMA)	5.7	kVA
Puissance maximum absorbée (MMA)	5.7	kW
Puissance maximum absorbée (TIG)	4.2	kVA
Puissance maximum absorbée (TIG)	4.2	kW
Puissance maximum absorbée (MIG/MAG)	5.7	kVA
Puissance maximum absorbée (MIG/MAG)	5.7	kW
Puissance absorbée à l'état inactif	24	W
Facteur de puissance (PF)	1	
Rendement (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Courant maximum absorbé I1max	24.7	A
Courant absorbé I1 (MMA)	24.7	A
Courant absorbé I1 (TIG)	19.3	A
Courant absorbé I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Courant effectif I1eff	15.3	A
Gamme de réglage (MMA)	5-180	A
Gamme de réglage (TIG)	5-200	A
Gamme de réglage (MIG/MAG)	5-200	A
Réglage graduel	1	A
Tension du moteur de dévidoir Uo	58	Vdc

FR

Facteur d'utilisation URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Facteur d'utilisation MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Facteur d'utilisation TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Facteur d'utilisation MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A
Caractéristiques physiques URANOS 2000 SMC			U.M.
Degré de protection IP		IP23S	
Classe d'isolation		H	
Température de service		-10/+40	°C
Dimensions (lxdxh)		500x210x400	mm
Poids		12.8	Kg
Section câble d'alimentation		3x2.5	mm ²
Longueur du câble d'alimentation		3	m
Type de prise d'alimentation		10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Débit d'air		OUI	
Normes de construction		EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	
Caractéristiques du dévidoir			U.M.
Type de motoréducteur		SF 2R-1T	
Puissance du moto réducteur		40	W
Nombre de galets		2	
Diamètre de fil / Galet standard		0.8-1.0	mm
Diamètre des fils pouvant être utilisés/Galets moteurs		0.6-1.0 fil plein 0.8-1.0 fil aluminium 0.9-1.2 fil fourré	mm/ Matériel
Bouton de purge du gaz		non	
Bouton de dévidage du filv		non	
Vitesse du fil		0.5-16	m/min
Synergies		19	
Prise pour torche Push-Pull		non	
Diamètre de la bobine		200	mm

11. PLAQUE DONNÉES

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀ 58V	I₂	180A	150A	115A
		U₂	27.2V	26.0V	24.6V
		5A/10.2V - 200A/18.0V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀ 58V	I₂	200A	170A	140A
		U₂	18.0V	16.8V	15.6V
		5A/14.3V - 200A/24.0V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀ 58V	I₂	200A	160A	130A
		U₂	24.0V	22.0V	20.5V
 1- 50/60 Hz		U₁ 230V	I_{1max} 24.7A	I_{1eff} 15.3A	
IP 23 S				  	
					

FR

12. SIGNIFICATION DE LA PLAQUE DES DONNÉES

1		2						
3		4						
5		6						
7	9	11						
		12	15	16	17			
8	10	13	15A	16A	17A			
		14	15B	16B	17B			
7	9	11						
		12	15	16	17			
8	10	13	15A	16A	17A			
		14	15B	16B	17B			
18		19		20		21		
22				CE		UK CA		EAC

MADE
IN
ITALY



CE Déclaration de conformité UE
EAC Déclaration de conformité EAC
UKCA Déclaration de conformité UKCA

- 1 Marque de fabrique
- 2 Nom et adresse du constructeur
- 3 Modèle de l'appareil
- 4 N° de série
XXXXXXXXXXXX Année de fabrication
- 5 Symbole du type de générateur
- 6 Référence aux normes de construction
- 7 Symbole du mode de soudage
- 8 Symbole pour les générateurs susceptibles d'être utilisés dans des locaux à fort risque de décharges électriques. I>
- 9 Symbole du courant de soudage
- 10 Tension nominale à vide
- 11 Gamme du courant maximum et minimum et de la tension conventionnelle de charge correspondante.
- 12 Symbole du cycle d'intermittence
- 13 Symbole du courant nominal de soudage
- 14 Symbole de la tension nominale de soudage
- 15 Valeurs du cycle d'intermittence
- 16 Valeurs du cycle d'intermittence
- 17 Valeurs du cycle d'intermittence
- 15A Valeurs du courant nominal de soudage
- 16A Valeurs du courant nominal de soudage
- 17A Valeurs du courant nominal de soudage
- 15B Valeurs de la tension conventionnelle de charge
- 16B Valeurs de la tension conventionnelle de charge
- 17B Valeurs de la tension conventionnelle de charge
- 18 Symbole pour l'alimentation
- 19 Tension nominale d'alimentation
- 20 Courant maximum nominal d'alimentation
- 21 Courant maximum effectif d'alimentation
- 22 Degré de protection

DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD

El constructor

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY

Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declara bajo su exclusiva responsabilidad que el siguiente producto:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

es conforme a las directivas EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

y que se han aplicado las siguientes normas armonizadas:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

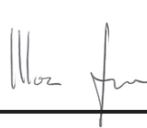
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

La documentación que acredite el cumplimiento de las directivas se mantendrá disponible para inspecciones en el mencionado fabricante.

Toda reparación, o modificación, no autorizada por voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. hará decaer la validez e invalidará esta declaración.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

INDICE

1. ADVERTENCIA	183
1.1 Entorno de utilización	183
1.2 Protección personal y de terceros	183
1.3 Protección contra los humos y gases	184
1.4 Prevención contra incendios/explosiones	185
1.5 Prevención durante el uso de las botellas de gas	185
1.6 Protección contra descargas eléctricas	185
1.7 Campos electromagnéticos y interferencias	185
1.8 Grado de protección IP	187
1.9 Eliminación	187
2. INSTALACIÓN	187
2.1 Elevación, transporte y descarga	187
2.2 Colocación del equipo	187
2.3 Conexión	187
2.4 Instalación	188
3. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA	191
3.1 Panel posterior	191
3.2 Panel de las tomas	191
3.3 Panel de mandos frontal	192
4. UTILIZACIÓN DEL EQUIPO	193
4.1 Pantalla de inicio	193
4.2 Pantalla principal	193
4.3 Pantalla principal del proceso MMA	193
4.4 Pantalla principal del proceso TIG	194
4.5 Pantalla principal del proceso MIG/MAG	195
4.6 Pantalla de programas	197
5. CONFIGURACIÓN	199
5.1 Configuración y ajuste de los parámetros	199
5.2 Procedimientos específicos de uso de los parámetros	207
6. MANTENIMIENTO	209
6.1 Controles periódicos de la fuente de alimentación	209
6.2 Responsabilidad	209
7. CODIFICACIÓN DE ALARMAS	209
8. DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	210
9. INSTRUCCIONES DE USO	214
9.1 Soldaduras con electrodo recubierto (MMA)	214
9.2 Soldadura TIG (arco continuo)	215
9.3 Soldadura con alambre continuo (MIG/MAG)	216
10. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	220
11. PLACA DE DATOS	222
12. SIGNIFICADO DE LA ETIQUETA DE LOS DATOS	222
13. ESQUEMA	521
14. CONECTORES	522
15. LISTA DE REPUESTOS	523

SÍMBOLOS



Advertencia



Prohibiciones



Obligaciones



Indicaciones generales

1. ADVERTENCIA



Antes de comenzar cualquier tipo de operación, tiene que haber comprendido el contenido del presente manual. No efectúe modificaciones ni mantenimientos no descritos en este manual. El fabricante no es responsable por daños a personas o cosas causados por una lectura, o una puesta en aplicación negligente de cuanto escrito del contenido de este manual.

El manual de instrucciones debe permanecer guardado en el lugar de empleo del equipo. Complementariamente al manual de instrucciones, se deben tener en cuenta las reglas válidas a modo general, así como las reglas locales respecto a la prevención de accidentes y la protección medioambiental.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. se reserva el derecho de efectuar modificaciones en cualquier momento y sin aviso previo.

Reservados todos los derechos de traducción, reproducción y adaptación total o parcial con cualquier medio (incluidas las copias foto-estáticas, películas y microfilms), sin la autorización escrita por parte de **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**

Los temas tratados en este manual son de vital importancia, y por tanto imprescindibles para poder aplicar las garantías.

Si el operador no se atiende a lo descrito, el fabricante declina cualquier tipo de responsabilidad.



Todas las personas implicadas en la puesta en servicio, el manejo, el mantenimiento y la conservación del equipo deben:

- poseer la cualificación correspondiente
- Poseer conocimientos de soldadura
- Leer completamente y seguir escrupulosamente este manual de instrucciones

En caso de dudas o problemas sobre la utilización del equipo, aunque no se indiquen aquí, consulte con personal cualificado.

1.1 Entorno de utilización



El equipo debe utilizarse exclusivamente para las operaciones para las cuales ha sido diseñado, en los modos y dentro de los campos previstos en la placa de identificación y/o en este manual, según las directivas nacionales e internacionales sobre la seguridad. Un uso diferente del declarado por el fabricante se considera inadecuado y peligroso; en dicho caso, el fabricante no asumirá ninguna responsabilidad.



Este equipo tiene que debe utilizarse sólo para fines profesionales en un local industrial. El fabricante no responde de daños provocados por un uso del equipo en entornos domésticos.



El equipo debe utilizarse en locales con una temperatura comprendida entre -10°C y +40°C (entre +14°F y +104°F).

El equipo debe transportarse y almacenarse en locales con una temperatura comprendida entre -25°C y +55°C (entre -13°F y 131°F).

El equipo debe utilizarse en locales sin polvo, ácidos, gases ni otras sustancias corrosivas.

El equipo debe utilizarse en locales con una humedad relativa no superior al 50% a 40°C (104°F).

El equipo debe utilizarse en locales con una humedad relativa no superior al 90% a 20°C (68°F).

El equipo debe utilizarse a una altitud máxima sobre el nivel del mar de 2000 m (6500 pies).



No utilizar dicho aparato para descongelar tubos.

No utilice el equipo para cargar baterías ni acumuladores.

No utilice el equipo para hacer arrancar motores.

1.2 Protección personal y de terceros



El proceso de soldadura es una fuente nociva de radiaciones, ruido, calor y emanaciones gaseosas. Coloque una pared divisoria ignífuga para proteger la zona de soldadura de los rayos, chispas y escorias incandescentes. Advierta a las demás personas que se protejan de los rayos del arco, o del metal incandescente y que no los fijamente.



Póngase prendas de protección para proteger la piel de los rayos del arco y de las chispas, o del metal incandescente. La indumentaria utilizada debe cubrir todo el cuerpo y debe ser:

- íntegra y en buenas condiciones
- ignífuga
- aislante y seca
- ceñida al cuerpo y sin dobleces



Utilice siempre zapatos resistentes y herméticos al agua.



Utilice siempre guantes que garanticen el aislamiento eléctrico y térmico.



Use máscaras con protecciones laterales para la cara y filtro de protección adecuado para los ojos (al menos NR10 o mayor).



Utilice siempre gafas de seguridad con aletas laterales, especialmente cuando tenga que deba retirar manual o mecánicamente las escorias de soldadura.



¡No use lentes de contacto!



Use auriculares si el proceso de soldadura es muy ruidoso. Si el nivel de ruido supera los límites indicados por la ley, delimite la zona de trabajo y cerciórese de que las personas que entren en la misma estén protegidas con auriculares.



Mantenga siempre las tapas laterales cerradas durante los trabajos de soldadura. El equipo no debe ser modificado. Evite el contacto entre manos, cabellos, ropas, herramientas, etc. y piezas móviles, a saber: ventiladores, ruedas dentadas, rodillos y ejes, bobinas de hilo. No trabaje sobre las ruedas dentadas cuando el alimentador de alambre está funcionando. La desactivación de los dispositivos de protección en las unidades de avance del alambre es muy peligrosa y el fabricante no asumirá ninguna responsabilidad por los daños provocados a personas y bienes.



Mantenga la cabeza lejos de la antorcha mig/mag durante la carga y el avance del alambre. El alambre que sale puede provocar lesiones graves en las manos, el rostro y los ojos.



No toque las piezas recién soldadas, el calor excesivo podría provocar graves quemaduras. Tome todas las medidas de precaución anteriores incluso durante los trabajos de post-soldadura, puesto que de las piezas que se están enfriando podrían saltar escorias.



Compruebe que la antorcha se haya enfriado antes de efectuar trabajos o mantenimientos.



Compruebe que el grupo de refrigeración esté apagado antes de desconectar los tubos de suministro y de retorno del líquido refrigerante. El líquido caliente que sale podría provocar graves quemaduras.



Tenga a mano un equipo de primeros auxilios. No subestime quemaduras o heridas.



Antes de abandonar el puesto de trabajo, tome todas las medidas de seguridad para dejar la zona de trabajo segura y así impedir accidentes graves a personas o bienes.

1.3 Protección contra los humos y gases



Los humos, gases y polvos producidos por la soldadura pueden ser perjudiciales para la salud. El humo producido durante la soldadura en determinadas circunstancias, puede provocar cáncer o daños al feto en las mujeres embarazadas.

- Mantenga la cabeza lejos de los gases y del humo de soldadura.
- Proporcione una ventilación adecuada, natural o forzada, en la zona de trabajo.
- En el caso de ventilación insuficiente, utilice mascarillas con respiradores.
- En el caso de soldaduras en lugares angostos, se aconseja que una persona controle al operador desde el exterior.
- No use oxígeno para la ventilación.
- Compruebe la eficacia de la aspiración, comparando periódicamente las emisiones de gases nocivos con los valores admitidos por las normas de seguridad.
- La cantidad y el peligro de los humos producidos dependen del material utilizado, del material de soldadura y de las sustancias utilizadas para la limpieza y el desengrase de las piezas a soldar. Respete escrupulosamente las indicaciones del fabricante y las fichas técnicas.
- No suelde en lugares donde se efectúen desengrases o donde se pinte.
- Coloque las botellas de gas en espacios abiertos, o con una buena circulación de aire.

1.4 Prevención contra incendios/explosiones



El proceso de soldadura puede originar incendios y/o explosiones.

- Retire de la zona de trabajo y de aquella la circundante los materiales, o u objetos inflamables o combustibles.
- Los materiales inflamables deben estar a 11 metros (35 pies) como mínimo del local de soldadura o deben estar protegidos perfectamente.
- Las proyecciones de chispas y partículas incandescentes pueden llegar fácilmente a las zonas de circundantes, incluso a través de pequeñas aberturas. Observe escrupulosamente la seguridad de las personas y de los bienes.
- No suelde encima o cerca de recipientes bajo presión.
- No suelde recipientes o tubos cerrados. Tenga mucho cuidado durante la soldadura de tubos o recipientes, incluso si éstos están abiertos, vacíos y bien limpios. Los residuos de gas, combustible, aceite o similares podrían provocar explosiones.
- No suelde en lugares donde haya polvos, gas, o vapores explosivos.
- Al final de la soldadura, compruebe que el circuito bajo tensión no puede tocar accidentalmente piezas conectadas al circuito de masa.
- Coloque en la cerca de la zona de trabajo un equipo o dispositivo antiincendio.

1.5 Prevención durante el uso de las botellas de gas



Las botellas de gas inerte contienen gas bajo presión y pueden explotar si no se respetan las condiciones mínimas de transporte, mantenimiento y uso.

- Las botellas deben estar sujetas verticalmente a paredes o a otros soportes con elementos adecuados para que no se caigan ni se choquen contra otros objetos.
- Enrosque la tapa de protección de la válvula durante el transporte, la puesta en servicio y cuando concluyan las operaciones de soldadura.
- No exponga las botellas directamente a los rayos solares, a cambios bruscos de temperatura, a temperaturas muy altas o muy bajas. No exponga las botellas a temperaturas muy rígidas ni demasiado altas o bajas.
- Las botellas no deben tener contacto con llamas libres, con arcos eléctricos, antorchas, pinzas portaelectrodos, ni con las proyecciones incandescentes producidas por la soldadura.
- Mantenga las botellas lejos de los circuitos de soldadura y de los circuitos de corriente eléctrica en general.
- Mantenga la cabeza lejos del punto de salida del gas cuando abra la válvula de la botella.
- Cierre la válvula de la botella cuando haya terminado de soldar.
- Nunca suelde sobre una botella de gas bajo presión.
- No conecte una botella de aire comprimido directamente con el reductor de la máquina! Si la presión sobrepasa la capacidad del reductor, éste podría estallar!

1.6 Protección contra descargas eléctricas



Las descargas eléctricas suponen un peligro de muerte.

- No toque las piezas internas ni externas bajo tensión del equipo de soldadura mientras el equipo éste se encuentre activado (antorchas, pinzas, cables de masa, electrodos, alambres, rodillos y bobinas están conectados eléctricamente al circuito de soldadura).
- Compruebe el aislamiento eléctrico del equipo, utilizando superficies y bases secas y aisladas perfectamente del potencia de tierra y de masa de la tierra.
- Compruebe que el equipo esté conectado correctamente a una toma y a una fuente de alimentación dotada de conductor de protección de tierra.
- No toque simultáneamente dos antorchas, o dos pinzas portaelectrodos.
- Interrumpa inmediatamente la soldadura si nota una descarga eléctrica.

1.7 Campos electromagnéticos y interferencias



El paso de la corriente a través de los cables internos y externos del equipo crea un campo electromagnético cerca de los cables de soldadura y del mismo equipo.

- Los campos electromagnéticos pueden ser perjudiciales (desconocen los efectos exactos) para la salud de una persona expuesta durante mucho tiempo.
- Los campos electromagnéticos pueden interferir con otros equipos tales como marcapasos o aparatos acústicos.



Las personas con aparatos electrónicos vitales (marcapasos) deberían consultar al médico antes de acercarse al área donde se están efectuando soldaduras por arco.

1.7.1 Clasificación EMC in acuerdo con la Normativa: EN 60974-10/A1:2015.

Clase B

Le matériel de classe B est conforme aux exigences de compatibilité électromagnétique en milieu industriel et résidentiel, y compris en environnement résidentiel où l'alimentation électrique est distribuée par un réseau public basse tension.

Clase A

Le matériel de classe A n'est pas conçu pour être utilisé en environnement résidentiel où l'alimentation électrique est distribuée par un réseau public basse tension. Puede ser potencialmente difícil asegurar la compatibilidad electromagnética de los dispositivos de clase A en estas áreas, a causa de las perturbaciones irradiadas y conducidas.

Para más información, consulte el capítulo: PLACA DE DATOS o CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

1.7.2 Instalación, uso y evaluación del área

Este equipo responde a las indicaciones especificaciones de la norma armonizada EN 60974-10/A1:2015 y se identifica como de "CLASE A". Este equipo tiene que debe utilizarse sólo para fines profesionales en un local industrial. El fabricante no responde de daños provocados por un uso del equipo en entornos domésticos.



El usuario debe ser un experto del sector y como tal es responsable de la instalación y del uso del aparato según las indicaciones del fabricante. Si se detectasen perturbaciones electromagnéticas, el usuario del equipo tendrá que resolver la situación sirviéndose de la asistencia técnica del fabricante.



Debe procurar reducir las perturbaciones electromagnéticas hasta un nivel que no resulte molesto.



Antes de instalar este equipo, el usuario tiene que evaluar los potenciales problemas electro-magnéticos que podrían producirse en la zona circundante y, en particular, la salud de las personas expuestas, por ejemplo: personas con marcapasos y aparatos acústicos.

ES

1.7.3 Requisitos de alimentación de red

Los dispositivos de elevada potencia pueden influir en la calidad de la energía de la red de distribución a causa de la corriente absorbida. Consiguientemente, para algunos tipos de dispositivos (consulte los datos técnicos) pueden aplicarse algunas restricciones de conexión o algunos requisitos en relación con la máxima impedancia de red admitida (Z_{max}) o la mínima potencia de instalación (S_{sc}) disponible en el punto de interacción con la red pública (punto de acoplamiento común - "Point of Common Coupling" PCC). En este caso, es responsabilidad del instalador o del usuario, consultando al gestor de la red si es necesario, asegurarse de que el dispositivo se puede conectar. En caso de interferencia, podría ser necesario tomar adicionales, como por ejemplo colocar filtros en la alimentación de la red.

Además, considere la posibilidad de blindar el cable de alimentación.

Para más información, consulte el capítulo: CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.

1.7.4 Precauciones en el uso de los cables

Para minimizar los efectos de los campos electromagnéticos, respete las siguientes reglas:

- Enrolle juntos y fije, cuando sea posible, el cable de masa y el cable de potencia.
- No se enrolle los cables alrededor del cuerpo.
- No se coloque entre el cable de masa y el cable de potencia (mantenga ambos cables del mismo lado).
- Los cables tienen que ser lo más cortos posible, estar situarse cerca el uno del otro y pasar por encima o cerca del nivel del suelo.
- Coloque el equipo a una cierta distancia de la zona de soldadura.
- Los cables deben estar apartados de otros cables.

1.7.5 Conexión equipotencial

Tenga en cuenta que todos los componentes metálicos de la instalación del equipo de soldadura (corte) y aquéllos los que se encuentran cerca tienen que estar conectados a tierra. Respete las normativas nacionales referentes a la conexión equipotencial.

1.7.6 Puesta a tierra de la pieza de trabajo

Cuando la pieza de trabajo no está conectada a tierra por motivos de seguridad eléctrica, o a debido a sus dimensiones y posición, la conexión a tierra entre la pieza y la tierra de la pieza podría reducir las emisiones. Es importante procurar en que la conexión a tierra de la pieza de trabajo no aumente el riesgo de accidente de los operadores, y que no dañe otros aparatos eléctricos. Respete las normativas nacionales referentes a la conexión a tierra.

1.7.7 Blindaje

El blindaje selectivo de otros cables y aparatos presentes en la zona circundante puede reducir los problemas de interferencia. En caso de aplicaciones especiales, también puede considerarse el blindaje de todo el equipo de soldadura.

1.8 Grado de protección IP

IP

IP23S

- Para evitar el contacto de los dedos con partes peligrosas y la entrada de cuerpos sólidos extraños de diámetro mayor/igual a 12.5 mm.
- Envoltura protegida contra la lluvia a 60° sobre la vertical.
- Envoltura protegida contra los efectos perjudiciales debidos a la entrada de agua, cuando las partes móviles del aparato no están en movimiento.

1.9 Eliminación



¡No arroje nunca el equipo eléctrico entre los residuos comunes!

Con arreglo a la Directiva Europea 2012/19/UE sobre Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos y su implementación de acuerdo con las leyes nacionales, los aparatos eléctricos que hayan llegado al final de su ciclo de vida deben recogerse por separado y enviarse a un centro de recuperación y eliminación. El propietario del aparato debe identificar los centros de recogida autorizados consultando con las Administraciones Locales. La aplicación de la Directiva Europea permitirá mejorar el medio ambiente y la salud humana.

» Para más información, consulte el sitio web.

2. INSTALACIÓN



La instalación debe efectuarla solamente personal experto y habilitado por el fabricante.



Durante la instalación compruebe que la fuente de alimentación esté desconectada de la toma de corriente.



La conexión de los fuentes de alimentación en serie o en paralelo está prohibida.

2.1 Elevación, transporte y descarga

- El equipo incorpora un asa que permite desplazarlo a mano.



No subestime el peso del equipo, consulte las características técnicas.
No traslade ni detenga la carga encima de personas u objetos.
No aplique una presión excesiva sobre el equipo.

2.2 Colocación del equipo



Observe las siguientes normas:

- El acceso a los mandos y conexiones tiene que ser fácil.
- No coloque el equipo en lugares estrechos.
- No coloque nunca el equipo sobre una superficie con una inclinación superior a 10° respecto del plano horizontal.
- Coloque el equipo en un lugar seco, limpio y con ventilación apropiada.
- Proteja la instalación de la lluvia y del sol.

2.3 Conexión



El equipo incluye un cable de alimentación para la conexión a la red.

El equipo puede alimentarse con:

- 230V monofásica

El funcionamiento del equipo está garantizado para tensiones que se alejan de hasta el $\pm 15\%$ del valor nominal.



Para evitar daños a las personas o a la instalación, es necesario controlar la tensión de red seleccionada y los fusibles ANTES de conectar la máquina a la red. Compruebe también que el cable esté conectado a una toma con contacto de tierra.



Es posible alimentar el equipo mediante un grupo electrógeno, siempre que garantice una tensión de alimentación estable entre el $\pm 15\%$ respecto del valor de la tensión nominal declarado por el fabricante, en todas las condiciones de funcionamiento posibles y con la máxima potencia suministrable por el generador nominal. Por lo general, se aconseja utilizar grupos electrógenos de potencia con el doble de potencia de la fuente de alimentación si es monofásica, y equivalente a 1,5 veces si es trifásica. Se aconseja la utilización de grupos electrógenos con controlador electrónico.



Para la protección de los usuarios, el equipo debe estar correctamente conectado a tierra. El cable de alimentación cuenta con un conductor (amarillo - verde) para la puesta a tierra, que debe ser conectarse a una clavija con contacto de tierra. NUNCA use el cable amarillo/verde junto con otro cable para tomar la corriente. Compruebe que el equipo disponga de conexión a tierra y que las tomas de corriente estén en buenas condiciones. Instale sólo enchufes homologados de acuerdo con las normativas de seguridad.



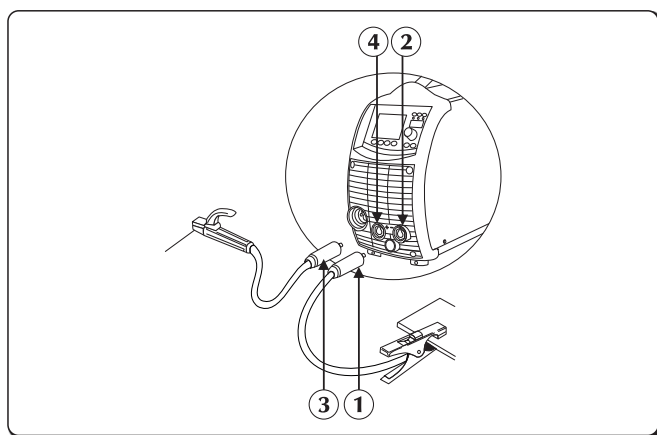
La instalación eléctrica debe efectuarla personal técnico con requisitos técnico profesionales específicos y de conformidad con las leyes del país en el cual se efectúa la instalación.

2.4 Instalación

2.4.1 Conexión para la soldadura MMA



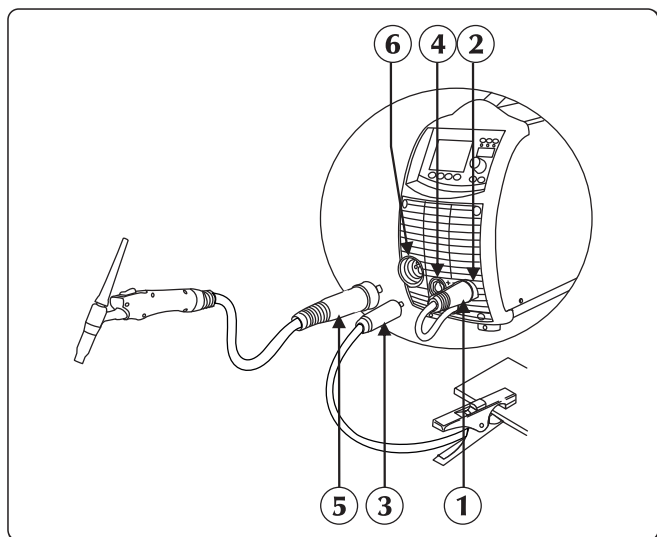
La conexión que muestra la figura da como resultado una soldadura con polaridad invertida. Para obtener una soldadura con polaridad directa, invierta la conexión.



- ① Conector de la pinza de masa
- ② Toma negativa de potencia (-)
- ③ Conector de la pinza portaelectrodos
- ④ Toma positiva de potencia (+)

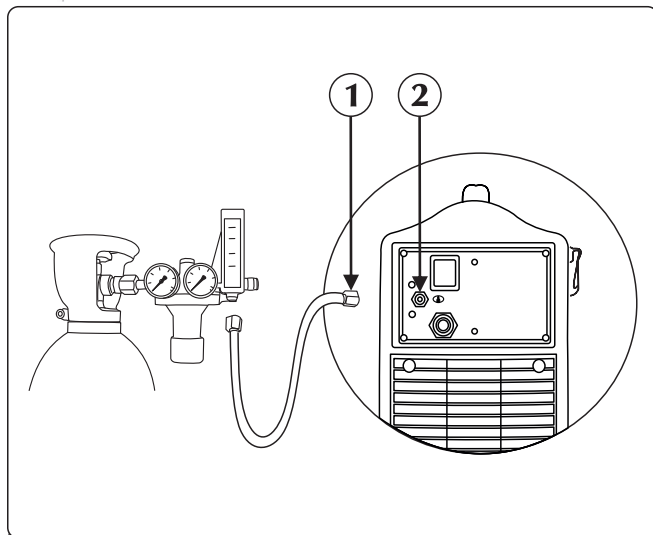
- Conecte el conector del cable de la pinza de masa a la toma negativa (-) del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.
- Conecte el conector del cable de la pinza portaelectrodo a la toma positiva (+) del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.

2.4.2 Conexión para la soldadura TIG



- ① Cable de potencia
- ② Toma negativa de potencia (-)
- ③ Conector de la pinza de masa
- ④ Toma positiva de potencia (+)
- ⑤ Conexión de la antorcha TIG
- ⑥ Toma de antorcha

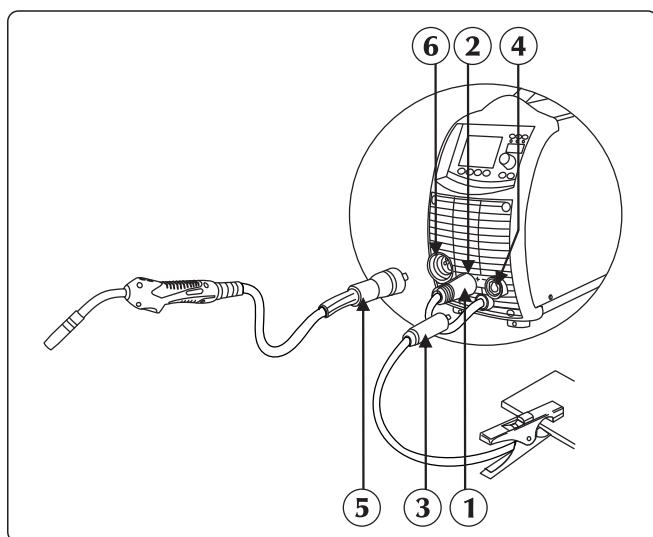
- Conecte el cable de potencia al polo negativo (-) de la regleta de conexiones para el cambio de polaridad (consulte "Cambio de polaridad de soldadura").
- Conecte el conector del cable de la pinza de masa a la toma positiva (+) del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.
- Conecte la unión de la antorcha TIG a la toma de la antorcha del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.



- ① Tubo de gas
- ② Racor de gas posterior

► Conecte el tubo de gas que proviene de la botella al racor de gas posterior. Ajuste el flujo de gas de 5 a 15 l/min.

2.4.3 Conexión para soldadura MIG/MAG

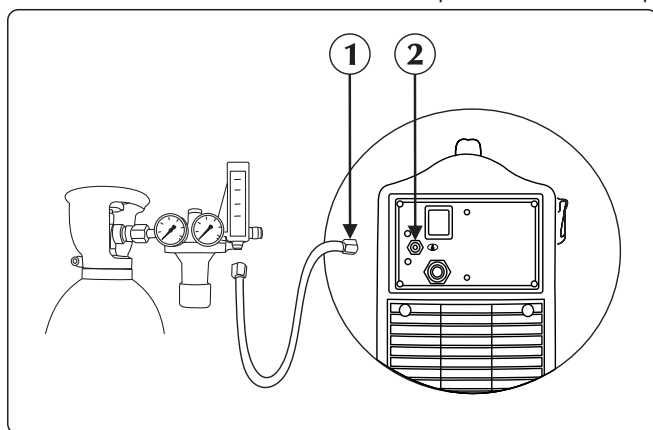


- ① Cable de potencia
- ② Toma positiva de potencia (+)
- ③ Conector de la pinza de masa
- ④ Toma negativa de potencia (-)
- ⑤ Antorcha MIG MAG
- ⑥ Conexión de la antorcha

► Conecte el cable de potencia al conector positivo del tablero de bornes para cambiar la polaridad (consulte "Cambio de polaridad de soldadura").

► Conecte el conector del cable de la pinza de masa a la toma negativa (-) del generador. Inserte la clavija y gire hacia la derecha que todas las piezas queden fijadas.

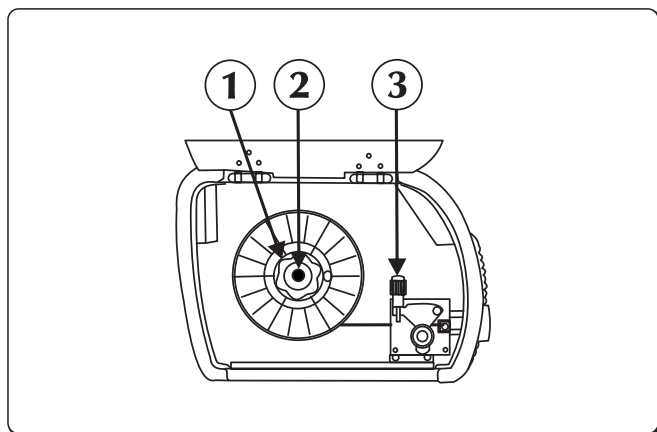
► Conectar la antorcha MIG/MAG al adaptador central comprobando que el anillo de sujeción esté totalmente apretado.



- ① Tubo de gas
- ② Racor de gas posterior

► Conecte el tubo de gas que proviene de la botella al racor de gas posterior. Ajuste el flujo de gas de 5 a 15 l/min.

Compartimento del motor

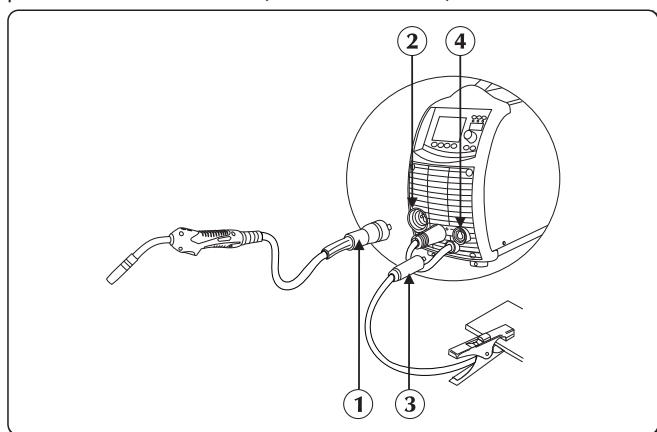


- ① Tuerca
- ② Tornillo de fricción
- ③ Soporte remolque del motorreductor

- ▶ Abra la tapa lateral derecha.
- ▶ Compruebe que la ranura del rodillo coincida con el diámetro del alambre que se desea utilizar.
- ▶ Destornille la tuerca de la devanadera portacarrete e insertar el rodillo.
- ▶ Inserte el perno del eje, introduzca la bobina, coloque la tuerca en su posición y regule el tornillo de fricción.
- ▶ Desbloquee el soporte remolque del motorreductor introduciendo la punta del alambre en la arandela guía del alambre y, haciéndolo pasar sobre el rodillo, en la conexión de la antorcha. Bloquee en posición el soporte remolque controlando que el alambre haya entrado en la ranura de los rodillos.
- ▶ Pulse el botón de avance del alambre para cargar el alambre en la antorcha.
- ▶ Conecte el tubo de gas que proviene de la botella al racor de gas posterior. Ajuste el flujo de gas de 10 a 30 l/min.

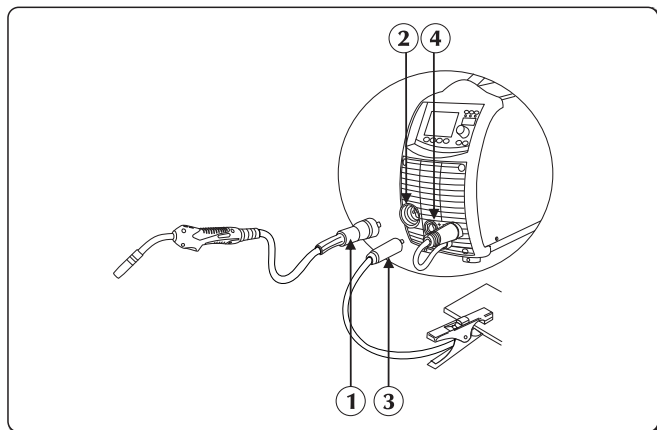
Cambio de polaridad de soldadura

Este dispositivo permite soldar cualquier alambre de soldadura existente en el mercado mediante una sencilla selección de la polaridad de soldadura (directa o inversa).



- ① Antorcha
- ② Conexión de la antorcha
- ③ Cable de potencia
- ④ Toma negativa de potencia (-)

Polaridad inversa: el cable de potencia que proviene de la antorcha debe conectarse al polo positivo (+) de la regleta de conexión. El cable de potencia que proviene de la toma de masa debe conectarse al polo negativo (-) de la regleta de conexión.

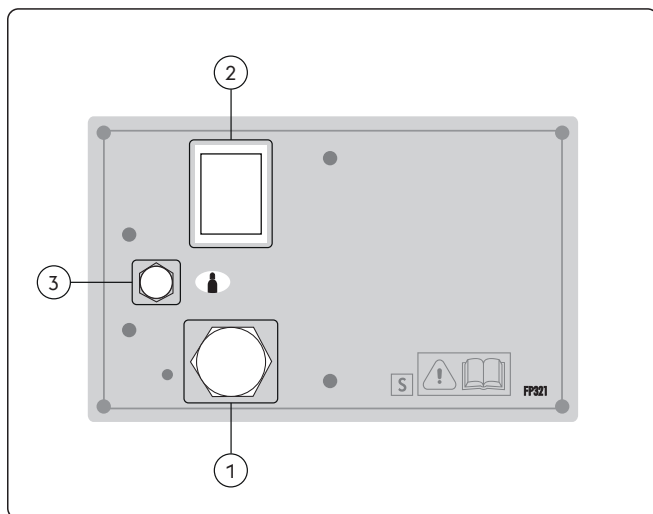


- ① Antorcha
- ② Conexión de la antorcha
- ③ Cable de potencia
- ④ Toma positiva de potencia (+)

Polaridad inversa: el cable de potencia que proviene de la antorcha debe conectarse al polo positivo (+) de la regleta de conexión. El cable de potencia que proviene de la toma de masa debe conectarse al polo negativo (-) de la regleta de conexión.
¡El equipo sale de fábrica regulado para ser usado con polaridad inversa!

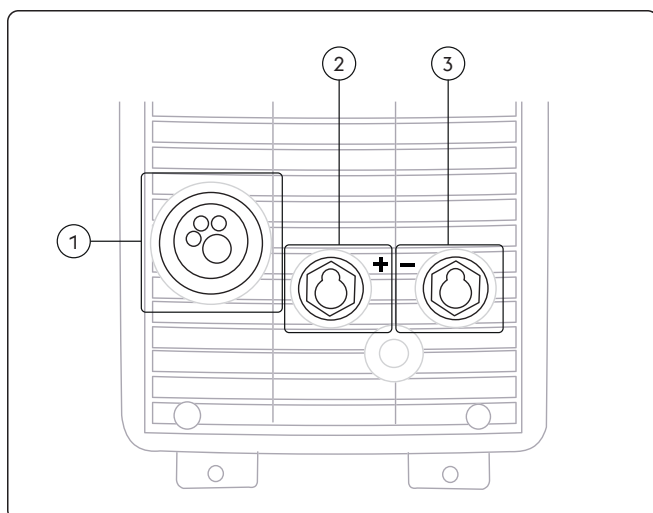
3. PRESENTACIÓN DEL SISTEMA

3.1 Panel posterior



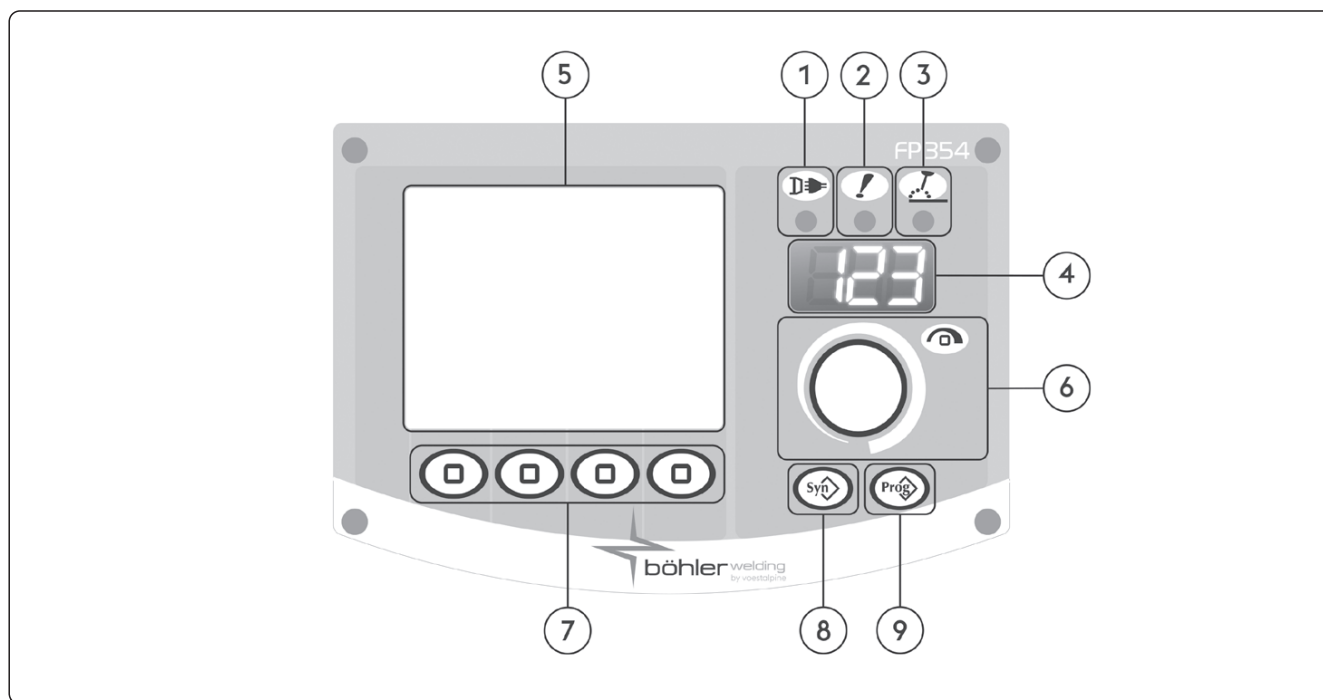
- ① **Cable de alimentación.**
Conecta el sistema a la red.
- ② **Conmutador de activación**
Acciona el encendido eléctrico del equipo.
Tiene dos posiciones "O" desactivado; "I" activado.
- ③ **Racor de gas posterior**

3.2 Panel de las tomas



- ① **Conexión de la antorcha**
Proceso TIG: Conexión de la antorcha
Proceso MIG/MAG: Conexión de la antorcha
- ② **Toma positiva de potencia (+)**
Proceso MMA: Conexión antorcha de electrodos
Proceso TIG: Conexión cable de tierra
Proceso MIG/MAG: Conexión dispositivo cambio de tensión
- ③ **Toma negativa de potencia (-)**
Proceso MMA: Conexión cable de tierra
Proceso TIG: Conexión dispositivo cambio de tensión
Proceso MIG/MAG: Conexión cable de tierra

3.3 Panel de mandos frontal



- 1**  **Led de encendido**
Indica que el equipo está conectado a la red y está activado.
- 2**  **Led de alarma general**
Indica la posible intervención de dispositivos de protección como la protección de temperatura.
- 3**  **Led de potencia activa**
Indica la presencia de tensión en las conexiones de la toma del equipo.
- 4**  **Pantalla de 7 segmentos**
Permite que se visualicen los parámetros generales de soldadura de la máquina durante el arranque, los ajustes, las lecturas de corriente y tensión, durante la soldadura, y en la codificación de las alarmas.
- 5**  **Pantalla LCD**
Permite que se visualicen los parámetros generales de soldadura de la máquina durante el arranque, los ajustes, las lecturas de corriente y tensión, durante la soldadura, y en la codificación de las alarmas.
Permite visualizar instantáneamente todas las operaciones.
- 6**  **Encoder**
Permite ajustar la corriente de soldadura de forma continua.
Permite que la entrada se configure, así como la selección y la configuración de los parámetros de soldadura.
- 7**  **Botones de función**
Permiten seleccionar las diferentes funciones del equipo:
- Procédé de soudage
- Sequencia del micro interruptor
- Tipos de corriente
- Modalidad gráfica
- 8**  **Botón de programas de soldadura**
Permite seleccionar un programa de soldadura predefinido (sinergia) mediante la selección de algunas informaciones sencillas:
Tipo de hilo
Tipo de gas
Diámetro del alambre
- 9**  **Botón job**
Permite memorizar y gestionar 4 job personalizables por el usuario.

4. UTILIZACIÓN DEL EQUIPO

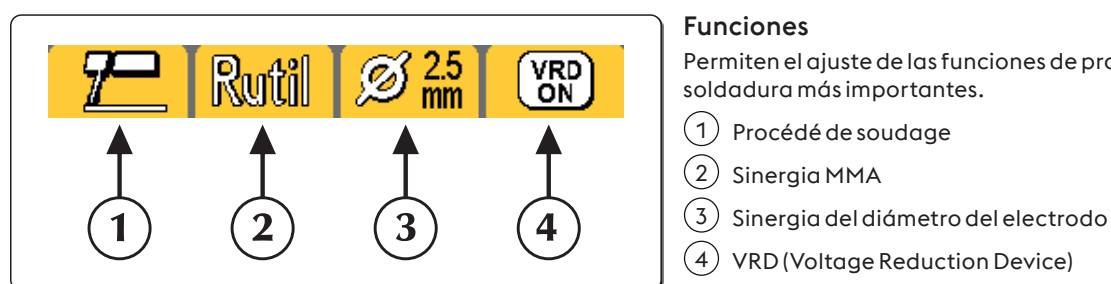
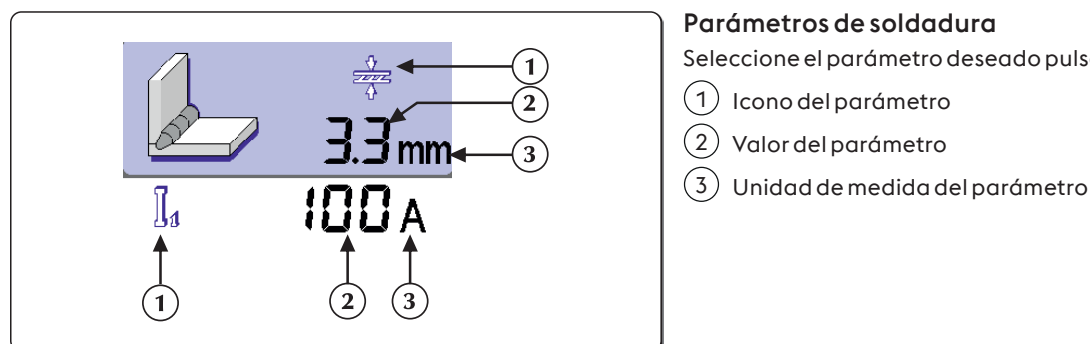
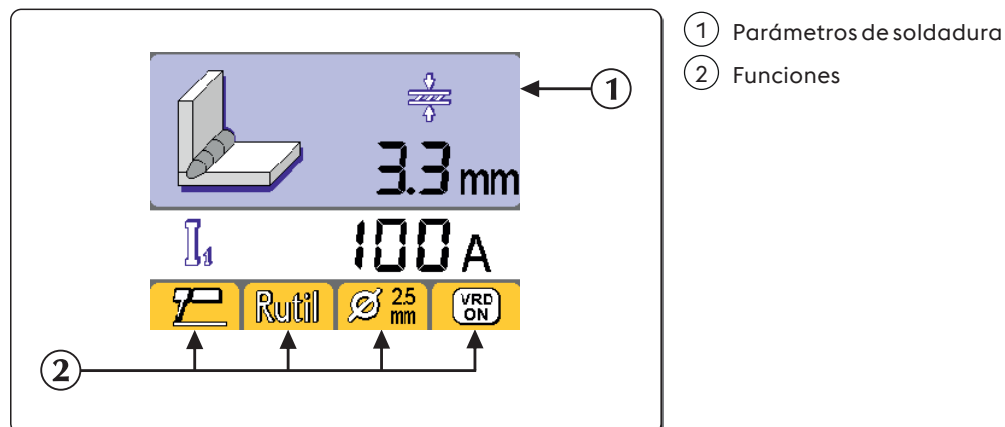
4.1 Pantalla de inicio

Cuando se enciende, el equipo realiza una serie de comprobaciones para garantizar su correcto funcionamiento y el de todos los dispositivos conectados al mismo. En esta fase también se realiza la prueba de gas para establecer la correcta conexión con el sistema de alimentación del gas.

4.2 Pantalla principal

Permite la gestión del equipo y del proceso de soldadura, mostrando los ajustes principales.

4.3 Pantalla principal del proceso MMA





Sinergia MMA

Permite configurar la mejor dinámica de arco seleccionando el tipo de electrodo utilizado.

Si selecciona una dinámica de arco correcta podrá aprovechar al máximo el equipo con el objetivo de obtener las mejores prestaciones posibles en soldadura.



No se garantiza una soldadura perfecta del electrodo utilizado.

La soldadura depende de la calidad de los consumibles y de su conservación, de los modos operativos y de las condiciones de soldadura, de las numerosas aplicaciones posibles...

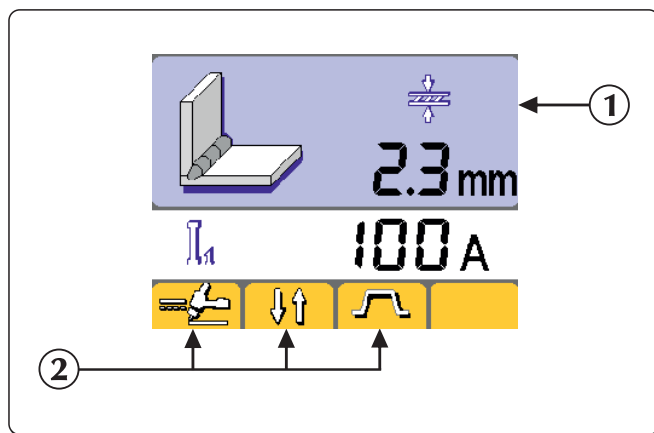


VRD (Voltage Reduction Device)

Dispositivo de reducción de tensión

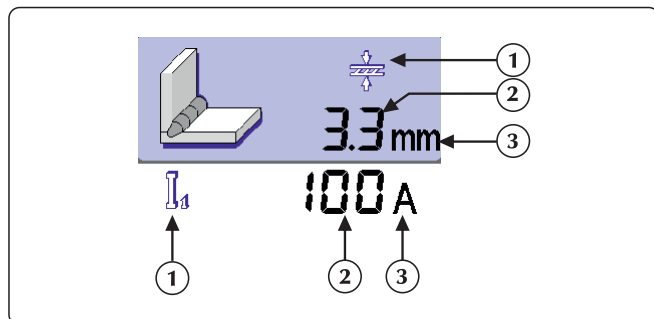
Señala que la tensión en vacío del equipo está controlado.

4.4 Pantalla principal del proceso TIG



① Parámetros de soldadura

② Funciones



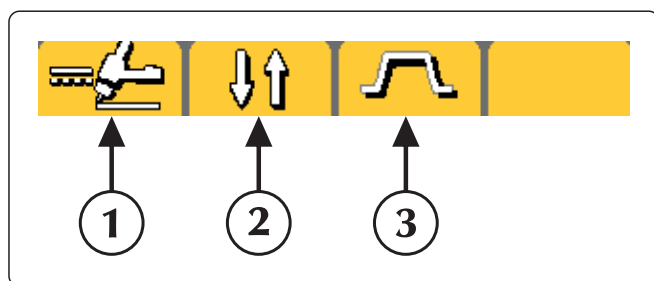
Parámetros de soldadura

Seleccione el parámetro deseado pulsando la tecla encoder.

① Icono del parámetro

② Valor del parámetro

③ Unidad de medida del parámetro



Funciones

Permiten el ajuste de las funciones de proceso y del modo de soldadura más importantes.

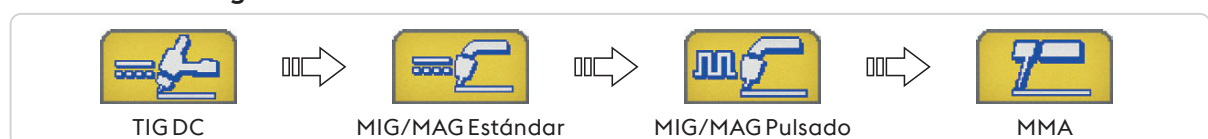
① Procedé de soudage

② Sequencia del micro interruptor

③ Tipos de corriente



Procedé de soudage





Sequencia del micro interruptor

Permite seleccionar el modo de soldadura



2 Tiempos

En 2 tiempos, al pulsar el botón el gas fluye y ceba el arco; al soltar el botón, la corriente vuelve a cero en el tiempo de bajada de la rampa; una vez extinguido el arco, el gas fluye durante el tiempo de post-gas.



4 Tiempos

En 4 tiempos, la primera presión del botón hace que fluya el gas, realizando un pre-gas manual; cuando se suelta, se ceba el arco.



Bilevel

En bilevel, el soldador puede soldar con dos corrientes diferentes configuradas anteriormente.

La primera presión del botón conlleva el tiempo de pre-gas, el cebado del arco y la soldadura con la corriente inicial.

Al soltar el botón por primera vez pasamos a la rampa de subida de corriente "I1".

Si el soldador pulsa y suelta el botón rápidamente, se produce un cambio en "I2".

Si pulsa y suelta el botón rápidamente vuelve a "I1", etcétera.

Si se aprieta durante un tiempo más largo, inicia la rampa de descenso de la corriente hasta la corriente final.

Si suelta el botón se extingue el arco, mientras que el gas continúa fluyendo durante el tiempo de post-gas.



Tipos de corriente



Corriente constante



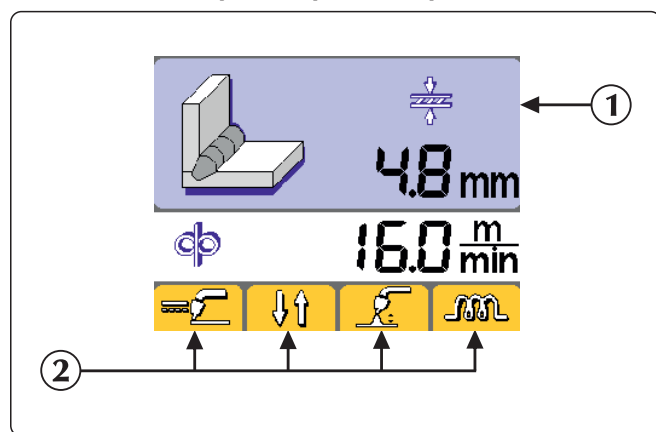
Corriente de impulsos



Fast Pulse

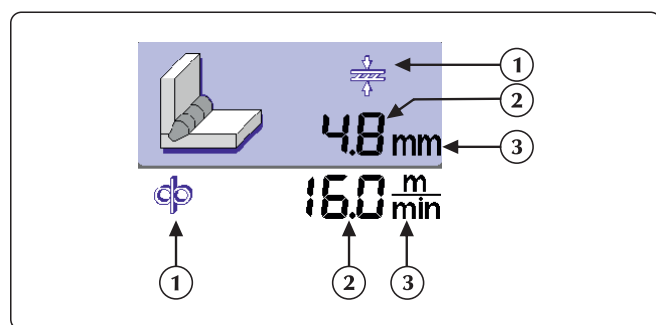
ES

4.5 Pantalla principal del proceso MIG/MAG



① Parámetros de soldadura

② Funciones



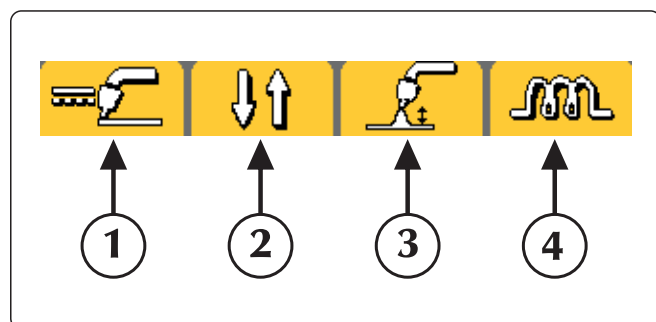
Parámetros de soldadura

Selecione el parámetro deseado pulsando la tecla encoder.

① Parámetros de soldadura

② Funciones

③ Unidad de medida del parámetro



Funciones

Permiten el ajuste de las funciones de proceso y del modo de soldadura más importantes.

① Procedé de soudage

② Sequencia del micro interruptor

③ Tensión - Longitud de arco

④ Inductancia



Procédé de soudage



Sequencia del micro interruptor

Permite seleccionar el modo de soldadura



2 Tiempos

En dos tiempos, al pulsar el botón el gas fluye, se suministra tensión al alambre y lo hace avanzar; al soltarlo, se desactivan el gas, la tensión y el avance del alambre.



4 Tiempos

En cuatro tiempos, la primera pulsación del botón hace que el gas fluya con un tiempo de pre-gas manual; al soltarlo, se activa la tensión del alambre y su avance. La siguiente presión del botón detiene el alambre y hace que se inicie el proceso final, que vuelve a llevar la corriente hasta cero; al soltar el botón por última vez se desactiva el flujo de gas.



Crater filler

Permite realizar una soldadura con tres niveles diferentes de potencia, que el soldador puede seleccionar y controlar directamente utilizando el botón de la antorcha.

Al pulsar el botón por primera vez el gas fluye, se activa la tensión del alambre y éste avanza a la velocidad establecida por el parámetro "incremento inicial" (durante la configuración) y con los valores sinérgicos relativos de los parámetros de soldadura.

Al soltar el botón de la antorcha, la velocidad del alambre y los parámetros sinérgicos relativos cambian automáticamente a los valores principales establecidos en el panel de control.

La siguiente presión del botón de la antorcha hace que la velocidad del alambre y los parámetros sinérgicos relativos vuelvan a los valores preestablecidos (durante la configuración) del parámetro de relleno de huecos.

Al soltar el botón de la antorcha se detiene el avance del alambre y se suministra alimentación para los tiempos de burn back y post-gas.



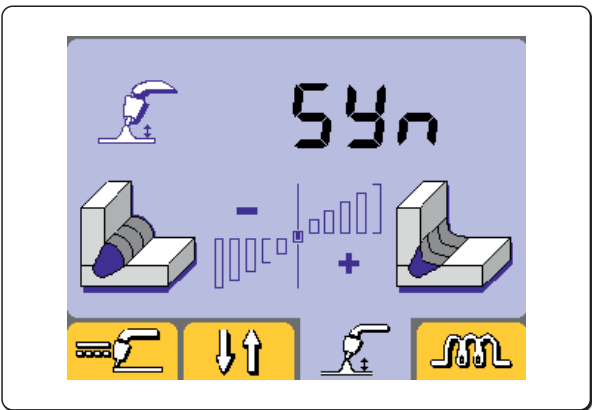
Tensión - Longitud de arco

Permite regular la tensión del arco.

Permite regular la longitud del arco en soldadura.

Tensión alta = arco largo

Tensión baja = arco corto



Mínimo	Máximo	Por defecto
-5.0	+5.0	0/syn



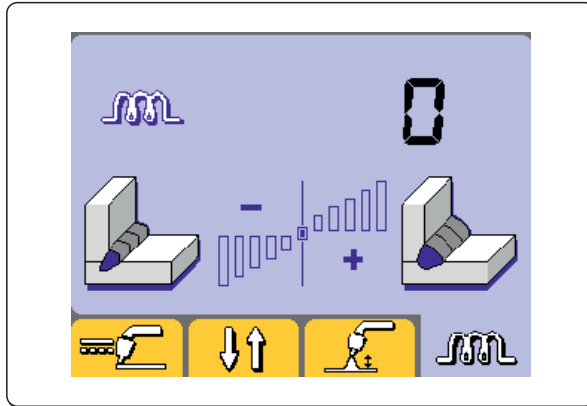
Inductancia

Permite una regulación electrónica de la inductancia serie del circuito de soldadura.

Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.

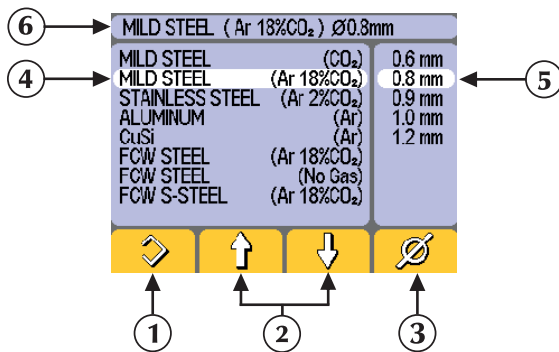
Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).

Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).



Mínimo	Máximo	Por defecto
-30	+30	0/syn

Pantalla de curva sinérgica



Pantalla de selección de sinergia Tipo de material/Tipo de gas

- ① Secuencia del micro interruptor
- ② Selección del material/gas
- ③ Diámetro del alambre
- ④ Tipo de material de aportación
- ⑤ Diámetro del alambre
- ⑥ Título

ES



Secuencia del micro interruptor

Permite seleccionar el modo de soldadura



Modo de soldadura sinérgica



Modo de soldadura manual

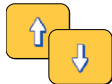


Seleccionar de todas formas una de las sinergias propuestas para explotar las potencialidades en fase de cebado, de cierre del arco...



Selección del material/gas

Pulse la sección de:



- Tipo de material de aportación
- Tipo de gas



Diámetro del alambre

Permite la selección del diámetro del alambre utilizado (mm).



Título

Permite visualizar la información más importante relativa al proceso seleccionado.



NO PROGRAM

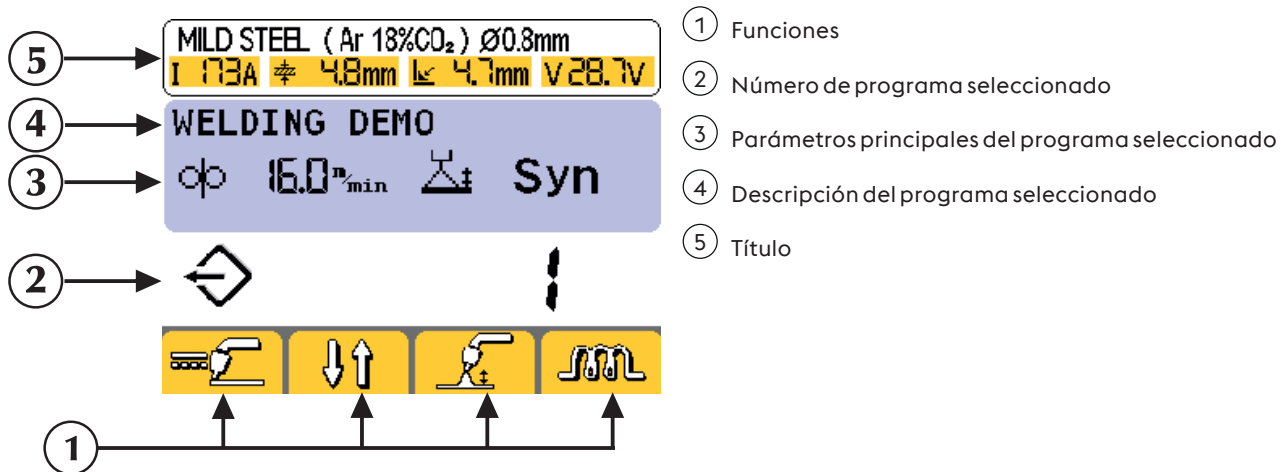
Indica que la curva sinérgica seleccionada no está disponible o no es coherente con las demás configuraciones del equipo.

4.6 Pantalla de programas



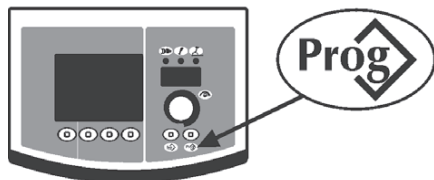
Permite memorizar y gestionar 4 job personalizables por el usuario.

Programas (JOB)



Consulte la sección "Pantalla principal"

Memorizar programas



► Entre en la pantalla "memorización programa" pulsando la tecla. durante al menos un segundo.



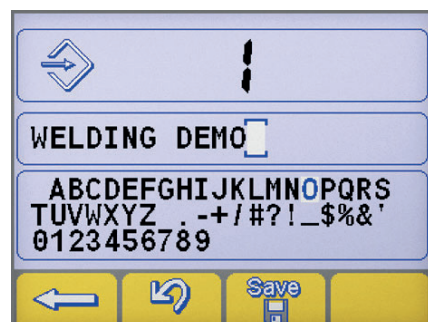
► Seleccione el programa (o la memoria vacía) deseado girando el encoder.

--- Memoria vacía

Programa memorizado

► Anule la operación pulsando la tecla .

► Guarde todos los ajustes actuales en el programa seleccionado pulsando la tecla. .



Introduzca una descripción del programa.

► Seleccione la letra deseada girando el encoder.

► Memorice la letra seleccionada pulsando el encoder.

► Cancele la última letra pulsando la tecla. .

► Anule la operación pulsando la tecla .

► Anule la operación pulsando la tecla .



La memorización de un nuevo programa en una memoria ya ocupada implica la cancelación de la memoria mediante un procedimiento obligatorio.

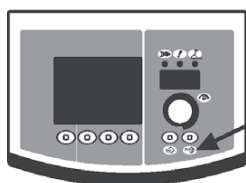


► Anule la operación pulsando la tecla .

► Elimine el programa seleccionado pulsando la tecla. .

► Reanude el procedimiento de memorización.

Recuperar programas



- ▶ Recupere el 1er programa disponible pulsando la tecla .
- ▶ Seleccione el programa deseado girando el encoder.
- ▶ Seleccione el programa deseado pulsando la tecla .



Se recupera sólo la memoria ocupada por un programa, mientras que las vacías se omiten automáticamente.

Cancelar programa



- ▶ Seleccione el programa deseado girando el encoder.
- ▶ Elimine el programa seleccionado pulsando la tecla .
- ▶ Anule la operación pulsando la tecla .



- ▶ Anule la operación pulsando la tecla .
- ▶ Elimine el programa seleccionado pulsando la tecla .

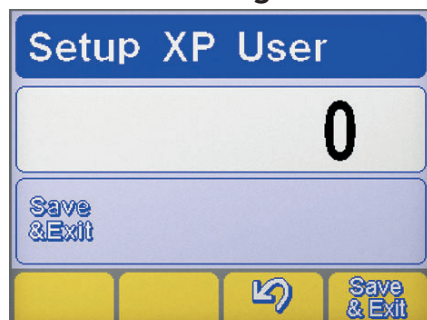
5. CONFIGURACIÓN

5.1 Configuración y ajuste de los parámetros

Permite la configuración y el ajuste de una serie de parámetros adicionales para garantizar un mejor y más preciso control del sistema de soldadura.

Los parámetros presentes en la configuración están organizados según el proceso de soldadura seleccionado y tienen una codificación numérica.

Entrada a la configuración



- ▶ Se produce pulsando durante 5 segundos la tecla encoder.
- ▶ La entrada será confirmada con un 0 en la pantalla.

Selección y ajuste del parámetro deseado

- ▶ El parámetro se selecciona girando el encoder hasta visualizar el código numérico relativo al parámetro deseado.
- ▶ Si pulsa la tecla encoder en este momento, podrá ver y ajustar el valor definido para el parámetro seleccionado.

Salida de la "configuración"

- ▶ Para salir de la sección "ajuste", pulse nuevamente el encoder.
- ▶ Para salir de la configuración, pase al parámetro "0" (guardar y salir) y pulse la tecla encoder.
- ▶ Anule la operación pulsando la tecla .
- ▶ Para guardar la modificación y salir de la configuración, pulse el botón: .

5.1.1 Lista de los parámetros de la configuración (MMA)

0

Guardar y salir



Permite guardar las modificaciones y salir de la configuración.

1

Reset



Permite recuperar los valores por defecto de todos los parámetros.

3

Hot start



Permite ajustar el valor de hot start en MMA.

Permite un arranque más o menos "caliente" durante el cebado del arco, facilitando las operaciones de comienzo de la soldadura.

Electrodos básico

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	80%

Electrodos celulósico

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	150%

Electrodos CrNi

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	100%

Electrodos de aluminio

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	120%

Electrodos de hierro fundido

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	100%

Electrodo de rutilo

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	80%

7

Corriente de soldadura



Permite ajustar la corriente de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force



Permite ajustar el valor del Arc force en MMA.

Permite una respuesta dinámica, más o menos energética, durante la soldadura facilitando el trabajo del soldador.

Aumentar el valor del Arc force para reducir los riesgos de adhesión del electrodo.

Electrodos básico

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	30%

Electrodos celulósico

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	350%

Electrodos CrNi

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	30%

Electrodos de aluminio

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	100%

Electrodos de hierro fundido

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	70%

Electrodo de rutilo

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)



Permite la selección de la característica V/I deseada.

I=C Corriente constante

El aumento o la reducción de la altura del arco no tiene ninguna influencia sobre la corriente de soldadura generada.

Recomendado para electrodo: Básico, Rutilo, Ácido, Acero inox, Hierro colado

1÷20 Característica declinante con regulación de rampa

El aumento de la altura del arco provoca la reducción de la corriente de soldadura (y viceversa) según el valor ajustado de 1 a 20 Amperios para cada Voltio.

Recomendado para electrodo: Celulosico, Aluminio

P=C Potencia constante

El aumento de la altura del arco provoca la reducción de la corriente de soldadura (y viceversa) según la fórmula $V \cdot I = K$

Recomendado para electrodo: Celulosico, Aluminio

312


Tensión de desprendimiento del arco

Permite ajustar el valor de tensión al que se fuerza la desactivación del arco eléctrico.

Permite una gestión mejorada de las diferentes condiciones de funcionamiento que se crean.

Por ejemplo, durante la soldadura por puntos, una baja tensión de desprendimiento del arco reduce las llamas al alejarse el electrodo de la pieza reduciendo las salpicaduras, quemaduras y la oxidación de la pieza.



Nunca ajuste una tensión de desprendimiento del arco mayor que la tensión en vacío de la fuente de alimentación.

Electrodos básico

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	Vmax	57.0 V

Electrodos celulósico

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	Vmax	70.0 V

500


Configuración de la máquina

Permite seleccionar el interface gráfico deseado.

Permite acceder a los niveles superiores de la configuración.

Consulte la sección "Personalizar el interfaz (Set up 500)".

Valeur	Nivel seleccionado
USER	Usuario
SERV	Servicio
vaBW	vaBW

551


Lock/unlock

Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.

Consulte la sección "Lock/unlock (Set up 551)".

552


Tono zumbador

Permite ajustar el tono del zumbador.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	10	10

751


Lectura de corriente

Permite visualizar el valor real de la corriente de soldadura.

752


Lectura de tensión

Permite visualizar el valor real de la tensión de soldadura.

5.1.2 Lista de los parámetros de configuración (TIG)

0


Guardar y salir

Permite guardar las modificaciones y salir de la configuración.

1


Reset

Permite recuperar los valores por defecto de todos los parámetros.

2


Pre gas

Permite ajustar y regular el flujo de gas antes del cebado del arco.

Permite la salida del gas en la antorcha y la preparación del ambiente entorno para la soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0.1 s

3

Corriente inicial

Permite regular la corriente de inicio de soldadura.

Permite obtener un baño de soldadura con algo de calor en las fases inmediatamente posteriores al inicio.

Mínimo	Máximo	Por defecto
1%	200%	50%

Mínimo	Máximo	Por defecto
3 A	I _{max}	-

5

Tiempo de la corriente inicial

Permite ajustar el tiempo en el cual se mantiene la corriente inicial.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0/off

6

Rampa de subida

Permite configurar un paso gradual entre la corriente inicial y la corriente de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0/off

7

Corriente de soldadura

Permite ajustar la corriente de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
3 A	I _{max}	100 A

8

Corriente Bilevel (dos niveles)

Permite ajustar la corriente secundaria en el modo de soldadura Bilevel.

A la primera presión del pulsador portaelectrodos se obtiene el pre-gas, el cebado del arco y la soldadura con corriente inicial.

Cuando se suelta por primera vez, se obtiene la rampa de subida hasta la corriente "I₁".

Si el soldador aprieta y suelta rápidamente el pulsador se pasa a "I₂".

Volviendo a apretar y soltar rápidamente el pulsador, se pasa a "I₁" y así sucesivamente.

Si se aprieta durante un tiempo más largo, inicia la rampa de descenso de la corriente hasta la corriente final.

Soltando el pulsador se obtiene el apagado del arco y el gas sigue fluyendo durante el tiempo de post-gas.

Mínimo	Máximo	Por defecto
3 A	I _{max}	-

Mínimo	Máximo	Por defecto
1%	200%	50%

10

Corriente de base

Permite ajustar la corriente de base en modo de impulsos y "fast pulse".

Mínimo	Máximo	Por defecto
3 A	I _{sald}	-

Mínimo	Máximo	Por defecto
1%	100%	50%

12

Frecuencia de impulsos

Permite regular la frecuencia de pulsación.

Permite obtener mejores resultados en la soldadura de grosores reducidos y una calidad estética superior del cordón.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Ciclo de trabajo de impulsos

Permite regular el duty cycle en pulsado.

Permite el mantenimiento de la corriente de pico durante un tiempo considerable.

Mínimo	Máximo	Por defecto
1 %	99 %	50 %

14

Frecuencia Fast Pulse

Permite regular la frecuencia de pulsación.

Permite obtener una mayor concentración y una mejor estabilidad del arco eléctrico.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Rampas de impulsos


Permite ajustar un tiempo de rampa en la fase de pulsación.

Permite obtener una transición gradual entre la corriente de pico y la corriente de base, permitiendo así un arco relativamente "ligero".

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	100 %	0/off

16
Rampa bajada


Permite configurar un paso gradual entre la corriente de soldadura y la corriente final.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0/off

17
Corriente final


Permite ajustar la corriente final.

Mínimo	Máximo	Por defecto	Mínimo	Máximo	Por defecto
3 A	I _{max}	10 A	1 %	200 %	50 %

19
Tiempo de la corriente final

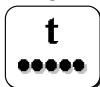

Permite ajustar el tiempo en el cual se mantiene la corriente final.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0/off

20
Post-gas


Permite ajustar el flujo de gas al final de la soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	syn

204
Soldadura por puntos


Permite activar el proceso de "soldadura por puntos" y establecer el tiempo de soldadura.

Permite la temporización del proceso de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0/off

205
Re-start


Permite activar la función restart.

Permite la extinción inmediata del arco durante la rampa de descenso o la reanudación del ciclo de soldadura.

Valeur	Por defecto	Función de devolución de llamada
0/off	-	off
1/on	X	on
2/of1	-	off

206
Easy joining


Permite el inicio del arco en corriente pulsada y la temporización de la función antes del restablecimiento automático de las condiciones de soldadura predefinidas.

Permite una mayor rapidez y precisión en las operaciones de soldadura por puntos de las piezas.

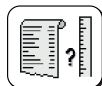
Mínimo	Máximo	Por defecto
0.1 s	25.0 s	0/off

208
Microtime spot welding


Permite habilitar el proceso de "microtime spot welding".

Permite la temporización del proceso de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.01 s	1.00 s	0/off

500**Configuración de la máquina**

Permite seleccionar el interface gráfico deseado.

Permite acceder a los niveles superiores de la configuración.

Consulte la sección "Personalizar el interfaz (Set up 500)"

Valeur	Nivel seleccionado
USER	Usuario
SERV	Servicio
vaBW	vaBW

551**Lock/unlock**

Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.

Consulte la sección "Lock/unlock (Set up 551)".

552**Tono zumbador**

Permite ajustar el tono del zumbador.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	10	10

751**Lectura de corriente**

Permite visualizar el valor real de la corriente de soldadura.

752**Lectura de tensión**

Permite visualizar el valor real de la tensión de soldadura.

853**TIG Lift Start**

Le permite elegir entre usar una antorcha TIG con un botón o sin un botón de disparo.

Valeur	Por defecto	TIG LiftStart
on	X	gatillo y válvula de gas controlados por botón de antorcha
off	-	poder siempre activo

5.1.3 Lista de los parámetros de la configuración (MIG/MAG)**0****Guardar y salir**

Permite guardar las modificaciones y salir de la configuración.

1**Reset**

Permite recuperar los valores por defecto de todos los parámetros.

2**Programas de soldadura**

Permite la selección del proceso de MIG manual () o de MIG sinérgico ( **6**) especificando el tipo de material a soldar.

Consulte la sección "Panel de mandos frontal".

3**Velocidad del hilo**

Permite regular la velocidad de avance del hilo.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4**Corriente**

Permite ajustar la corriente de soldadura.

Mínimo	Máximo
3 A	I _{max}

5
Grosor de la pieza


Permite ajustar el espesor de la pieza a soldar.

Permite ajustar el equipo mediante la regulación de la pieza a soldar.

6
Cordón angular "a"


Permite configurar la profundidad del cordón en una unión angular.

7
Tensión - Longitud de arco


Permite regular la tensión del arco.

Permite regular la longitud del arco en soldadura.

Tensión alta = arco largo

Tensión baja = arco corto

Sinergico

Mínimo	Máximo	Por defecto
-5.0	+5.0	0/syn

Modalidad manual

Mínimo	Máximo	Por defecto
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10
Pre gas


Permite ajustar y regular el flujo de gas antes del cebado del arco.

Permite la salida del gas en la antorcha y la preparación del ambiente entorno para la soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	0.1 s

11
Soft start


Permite el ajuste de la velocidad de avance del alambre durante las fases cebado del arco.

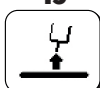
Permite un cebado a velocidad reducida y por tanto más suave y con menos salpicaduras.

Mínimo	Máximo	Por defecto
10 %	100 %	50 %

12
Rampa del motor


Permite configurar un paso gradual entre la velocidad del alambre de cebado y la de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	1.0 s	0/off

15
Burn back


Permite el ajuste del tiempo de salida del alambre impidiendo que se pegue al final de la soldadura.

Permite ajustar la longitud del trozo de alambre externo a la antorcha.

Mínimo	Máximo	Por defecto
-2.00	+2.00	0/syn

16
Post-gas


Permite ajustar el flujo de gas al final de la soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	99.9 s	2.0 s

25
Incremento inicial


Permite regular el valor de la velocidad del hilo durante la primera fase de soldadura del "crater-filler".

Permite incrementar la energía transmitida a la pieza en la fase en la que el material (todavía frío) necesita más calor para fundir de forma homogénea.

Mínimo	Máximo	Por defecto
20 %	200 %	120 %

ES

26**Crater filler**

Permite regular el valor de la velocidad del hilo durante la fase de finalización de la soldadura.

Permite reducir la energía transmitida a la pieza en la fase en la que el material ya está muy caliente, reduciendo los riesgos de deformaciones innecesarias.

Mínimo	Máximo	Por defecto
20 %	200 %	80 %

27**Temporización incremento inicial**

Permite configurar el tiempo de incremento inicial.

Permite automatizar la función "crater filler".

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.1 s	99.9 s	0/off

28**Temporización crater filler**

Permite configurar el tiempo de "crater filler".

Permite automatizar la función "crater filler".

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.1 s	99.9 s	0/off

30**Soldadura por puntos**

Permite activar el proceso de "soldadura por puntos" y establecer el tiempo de soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.1 s	99.9 s	0/off

31**Punto pausa**

Permite habilitar el proceso de "punto de pausa" y establecer el tiempo de parada entre una soldadura y otra.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0.1 s	99.9 s	0/off

34**Rampa de aumento inicial**

Permite configurar un paso gradual entre el aumento inicial y la soldadura.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0 s	10 s	0/off

35**Rampa crater filler**

Permite configurar un paso gradual entre la soldadura y el crater filler.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0 s	10 s	0/off

202**Inductancia**

Permite una regulación electrónica de la inductancia serie del circuito de soldadura.

Permite obtener un arco relativamente rápido en la compensación de los movimientos del soldador y de la inestabilidad natural de la soldadura.

Inductancia baja = arco reactivo (más salpicaduras).

Inductancia alta = arco poco reactivo (menos salpicaduras).

Mínimo	Máximo	Por defecto
-30	+30	0/syn

331**Tensión media compensada**

Permite configurar la tensión de soldadura.

500

Configuración de la máquina



Permite seleccionar el interface gráfico deseado.

Permite acceder a los niveles superiores de la configuración.

Consulte la sección "Personalizar el interfaz (Set up 500)"

Valeur	Nivel seleccionado
USER	Usuario
SERV	Servicio
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.

Consulte la sección "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tono zumbador



Permite ajustar el tono del zumbador.

Mínimo	Máximo	Por defecto
0/off	10	10

705

Ajuste resistencia del circuito



Permite ajustar el equipo.

Consulte la sección "Ajuste resistencia del circuito (set up 705)".

751

Lectura de corriente



Permite visualizar el valor real de la corriente de soldadura.

752

Lectura de tensión



Permite visualizar el valor real de la tensión de soldadura.

757

Lectura de la velocidad del alambre



Lectura encoder motor 1.

760

Lectura de corriente (motor 1)

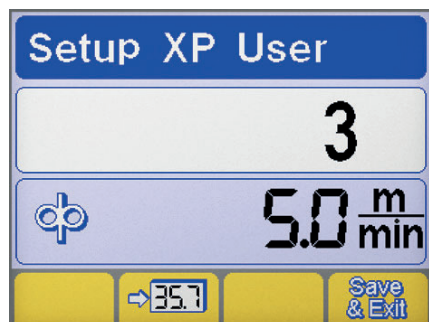


Permite visualizar el valor real de la corriente (motor 1).

5.2 Procedimientos específicos de uso de los parámetros

5.2.1 Personalizar pantalla 7 segmentos

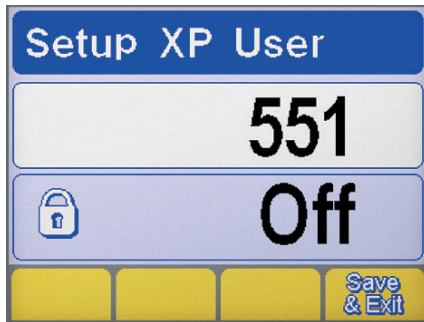
Permite visualizar constantemente el valor de un parámetro en la pantalla de 7 segmentos.



- Entre en la configuración pulsando la tecla encoder durante al menos 5 segundos.
- Seleccione el parámetro deseado girando el encoder.
- Memorice el parámetro seleccionado en la pantalla de 7 segmentos pulsando la tecla **35.7**.
- Guarde y salga de la pantalla actual pulsando la tecla **35.7**.

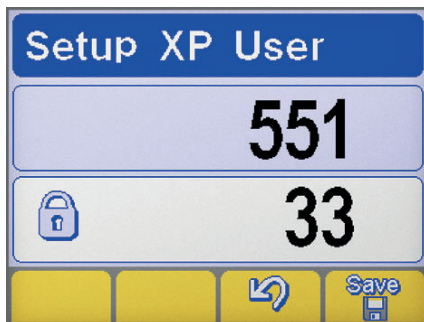
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permite bloquear los comandos del panel e introducir un código de protección.



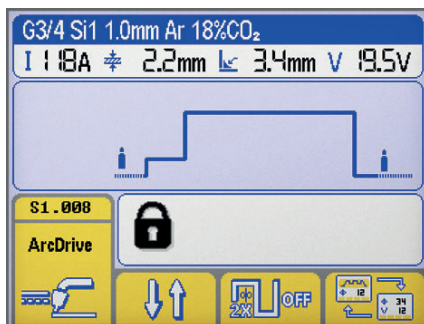
Selección parámetro

- ▶ Entre en la configuración pulsando la tecla encoder durante al menos 5 segundos.
- ▶ Seleccione el parámetro deseado (551).
- ▶ Active la regulación del parámetro seleccionado pulsando la tecla encoder.



Configuración contraseña

- ▶ Ajuste una codificación numérica (contraseña) girando el encoder.
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Anule la operación pulsando la tecla .
- ▶ Para guardar la modificación, pulse el botón: .



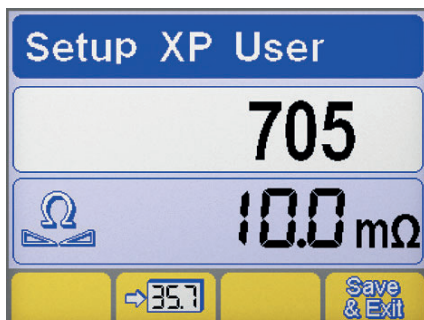
Funciones del panel



Al ejecutar cualquier operación en un panel de comandos bloqueado, aparecerá una pantalla especial.

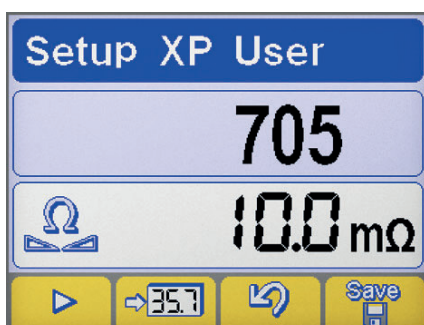
- ▶ Acceda temporalmente (5 minutos) a las funciones del panel girando el encoder e introduciendo el código numérico correcto.
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Puede desbloquear definitivamente el panel de comandos entrando en la configuración (siga las indicaciones descritas anteriormente) y reajustando el parámetro 551 a "off".
- ▶ Confirme la operación pulsando el botón encoder.
- ▶ Para guardar la modificación, pulse el botón: .

5.2.3 Ajuste resistencia del circuito (set up 705)



Selección parámetro

- ▶ Entre en la configuración pulsando la tecla encoder durante al menos 5 segundos.
- ▶ Seleccione el parámetro deseado (705).
- ▶ Active la regulación del parámetro seleccionado pulsando la tecla encoder.



Pantalla de "INFO"

- ▶ Retire la tobera para colocar la punta de contacto expuesta de la antorcha. (MIG/MAG)
- ▶ Ponga en contacto eléctrico la punta del guía-hilo y la pieza a soldar. (MIG/MAG)
- ▶ Ponga en contacto eléctrico el electrodo de tungsteno y la pieza a soldar. (TIG)
- ▶ Poner en contacto la antorcha portaelectrodos y la pieza a soldar. (MMA)
- ▶ Pulse el botón  (o el botón de la antorcha) para iniciar el procedimiento.
- ▶ Mantenga el contacto durante al menos un segundo.
- ▶ El valor que se visualiza en la pantalla se actualizará cuando se complete el ajuste.
- ▶ Anule la operación pulsando la tecla .
- ▶ Anule la operación pulsando la tecla .
- ▶ Para guardar la modificación y salir de la configuración, pulse el botón: .

6. MANTENIMIENTO



Efectúe el mantenimiento ordinario del equipo según las indicaciones del fabricante. Cuando el equipo esté funcionando, todas las puertas de acceso y de servicio y las tapas tienen que estar cerradas y fijadas perfectamente. El equipo no debe ser modificado. Procure que no se forme polvo metálico en proximidad y cerca o encima de las aletas de ventilación.



El mantenimiento debe efectuarlo personal cualificado. La reparación o la sustitución de componentes del sistema por parte de personal no autorizado provoca la caducidad inmediata de la garantía del producto. La reparación o sustitución de componentes del equipo debe ser hecha realizarla personal técnico cualificado.



¡Antes de cada operación, desconecte el equipo!

6.1 Controles periódicos de la fuente de alimentación

6.1.1 Equipo



Limpie el interior con aire comprimido a baja presión y con pinceles de cerdas suaves. Compruebe las conexiones eléctricas y todos los cables de conexión.

6.1.2 Para el mantenimiento o la sustitución de los componentes de las antorchas, de la pinza portaelectrodo y/o de los cables de masa:



Controle la temperatura de los componentes y compruebe que no estén sobrecalentados.



Utilice siempre guantes conformes a las normativas.



Use llaves y herramientas adecuadas.

6.2 Responsabilidad



La carencia de este mantenimiento, provocará la caducidad de todas las garantías y el fabricante se considerará exento de toda responsabilidad. Si el operador no respetara las instrucciones descritas, el fabricante declina cualquier responsabilidad. Si tuviera dudas y/o problemas no dude en consultar al centro de asistencia técnica más cercano.

7. CODIFICACIÓN DE ALARMAS



ALARMA

La activación de una alarma o la superación de un límite de seguridad crítico provoca una señal visual en el panel de mandos y el bloqueo inmediato de las operaciones de soldadura.



ATENCIÓN

Si se supera un límite de protección, se activa una señal visual en el panel de mandos, pero es posible continuar con las operaciones de soldadura.

A continuación se enumeran todas las alarmas y todos los límites de protección relativos al sistema.

 E01	Exceso de temperatura		 E03	Exceso de temperatura	
 E07	Fallo del sistema de alimentación del motor del alimentador de alambre		 E08	Motor bloqueado	
 E10	Sobrecorriente módulo de potencia (Inverter)		 E13	Error de comunicación	

 E19	Error de configuración del sistema		 E20	Memoria averiada	
 E21	Pérdida de datos		 E39	Fallo alimentación del equipo	
 E41	Sobretensión		 E42	Subtensión	

8. DIAGNÓSTICO Y SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

El sistema no se activa (led verde apagado)

Causa

- » No hay tensión de red en la toma de alimentación.
- » Enchufe o cable de alimentación averiado.
- » Fusible de línea quemado.
- » Conmutador de alimentación averiado.
- » Electrónica averiada.

Solución

- » Compruebe y repare la instalación eléctrica.
- » Consulte con personal experto.
- » Sustituya el componente averiado.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.
- » Sustituya el componente averiado.
- » Sustituya el componente averiado.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

Falta de potencia de salida (el sistema no suelda)

Causa

- » Botón de la antorcha averiado.
- » Equipo sobrecalentado (alarma de temperatura - led amarillo iluminado).
- » Tapa lateral abierta o conmutador de la puerta averiado.
- » Conexión de masa incorrecta.
- » Tensión de red fuera de rango (led amarillo iluminado).
- » Telerruptor averiado.
- » Electrónica averiada.

Solución

- » Sustituya el componente averiado.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.
- » Espere a que se enfríe el sistema desactivarlo.
- » Para la seguridad del operador la tapa lateral debe estar cerrada durante la soldadura.
- » Sustituya el componente averiado.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.
- » Conecte correctamente la masa.
- » Consulte el párrafo "Instalación".
- » Restablezca la tensión de red dentro del campo de la fuente de alimentación.
- » Conecte correctamente el equipo.
- » Consulte el párrafo "Conexiones".
- » Sustituya el componente averiado.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.
- » Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

Suministro de potencia incorrecto

Causa

- » Selección incorrecta del proceso de soldadura o selector averiado.
- » Configuraciones incorrectas de los parámetros y de las funciones de la instalación.

Solución

- » Seleccione correctamente el proceso de soldadura.
- » Reinicie el sistema y vuelva a configurar los parámetros de soldadura.

» Potenciómetro/encoder para el ajuste de la corriente de soldadura averiado.

» Tensión de red fuera de rango.

» Falta una fase.

» Electrónica averiada.

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Conecte correctamente el equipo.

» Consulte el párrafo "Conexiones".

» Conecte correctamente el equipo.

» Consulte el párrafo "Conexiones".

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

Alimentación del alambre bloqueada

Causa

» Botón de la antorcha averiado.

» Rodillos inadecuados o gastados.

» Alimentador del alambre averiado.

» Recubrimiento de la antorcha dañado.

» El alimentador del alambre no recibe corriente.

» Alambre enredado en la bobina.

» Boquilla de la antorcha fundida (hilo pegado).

Solución

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Sustituya los rodillos.

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Compruebe la conexión a la fuente de alimentación.

» Consulte el párrafo "Conexiones".

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Desenrede el alambre o sustituya la bobina.

» Sustituya el componente averiado.

Alimentación de alambre irregular

Causa

» Botón de la antorcha averiado.

» Rodillos inadecuados o gastados.

» Alimentador del alambre averiado.

» Recubrimiento de la antorcha dañado.

» Embrague enrollador o dispositivos de bloqueo de los rodillos mal regulados.

Solución

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Sustituya los rodillos.

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Sustituya el componente averiado.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

» Afloje el embrague.

» Aumente la presión en los rodillos.

Inestabilidad del arco

Causa

» Protección de gas insuficiente.

» Presencia de humedad en el gas de soldadura.

» Parámetros de soldadura incorrectos.

Solución

» Ajuste el flujo de gas.

» Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.

» Utilice siempre productos y materiales de calidad.

» Mantenga en perfectas condiciones el sistema de suministro del gas.

» Compruebe cuidadosamente el sistema de soldadura.

» Contacte con el centro de asistencia más cercano para la reparación del sistema.

Proyecciones excesivas de salpicaduras

Causa	Solución
» Longitud de arco incorrecta.	» Reduzca la distancia entre electrodo y pieza. » Reduzca la tensión de soldadura.
» Parámetros de soldadura incorrectos.	» Reduzca la tensión de soldadura.
» Protección de gas insuficiente.	» Ajuste el flujo de gas. » Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.
» Dinámica de arco incorrecta.	» Aumente el valor inductivo del circuito.
» Modo de soldadura incorrecto.	» Reduzca la inclinación de la antorcha.

Insuficiente penetración

Causa	Solución
» Modo de soldadura incorrecto.	» Reduzca la velocidad de avance durante la soldadura.
» Parámetros de soldadura incorrectos.	» Aumente la corriente de soldadura.
» Electrodo inadecuado.	» Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.
» Preparación incorrecta de los bordes.	» Aumente la apertura del achaflanado.
» Conexión de masa incorrecta.	» Conecte correctamente la masa. » Consulte el párrafo "Instalación".
» Las piezas a soldar son demasiado grandes.	» Aumente la corriente de soldadura.

Inclusiones de escoria

Causa	Solución
» Limpieza incompleta.	» Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.
» Electrodo de diámetro muy grueso.	» Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.
» Preparación incorrecta de los bordes.	» Aumente la apertura del achaflanado.
» Modo de soldadura incorrecto.	» Reduzca la distancia entre electrodo y pieza. » Avance regularmente durante la soldadura.

Inclusiones de tungsteno

Causa	Solución
» Parámetros de soldadura incorrectos.	» Reduzca la tensión de soldadura. » Utilice un electrodo de diámetro superior.
» Electrodo inadecuado.	» Utilice siempre productos y materiales de calidad. » Afíle correctamente el electrodo.
» Modo de soldadura incorrecto.	» Evite los contactos entre electrodo y soldadura de inserción.

Sopladuras

Causa	Solución
» Protección de gas insuficiente.	» Ajuste el flujo de gas. » Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.

Encoladura

Causa	Solución
» Longitud de arco incorrecta.	» Aumente la distancia entre electrodo y pieza. » Aumente la tensión de soldadura.
» Parámetros de soldadura incorrectos.	» Aumente la corriente de soldadura. » Aumente la tensión de soldadura.
» Modo de soldadura incorrecto.	» Aumente el ángulo de inclinación de la antorcha.

» Las piezas a soldar son demasiado grandes.

» Aumente la corriente de soldadura.

» Aumente la tensión de soldadura.

» Dinámica de arco incorrecta.

» Aumente el valor inductivo del circuito.

Incisiones marginales

Causa

» Parámetros de soldadura incorrectos.

» Longitud de arco incorrecta.

» Modo de soldadura incorrecto.

» Protección de gas insuficiente.

Solución

» Reduzca la tensión de soldadura.
» Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.

» Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
» Reduzca la tensión de soldadura.

» Reduzca la velocidad de oscilación lateral en el llenado.
» Reduzca la velocidad de avance durante la soldadura.

» Utilice gases adecuados para los materiales a soldar.

Oxidaciones

Causa

» Protección de gas insuficiente.

Solución

» Ajuste el flujo de gas.
» Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.

Porosidades

Causa

» Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en las piezas a soldar.

» Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en el material de aportación.

» Presencia de humedad en el material de aportación.

» Longitud de arco incorrecta.

» Presencia de humedad en el gas de soldadura.

» Protección de gas insuficiente.

» Solidificación muy rápida de la soldadura de inserción.

Solución

» Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.

» Utilice siempre productos y materiales de calidad.
» Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.

» Utilice siempre productos y materiales de calidad.
» Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.

» Reduzca la distancia entre electrodo y pieza.
» Reduzca la tensión de soldadura.

» Utilice siempre productos y materiales de calidad.
» Mantenga en perfectas condiciones el sistema de suministro del gas.

» Ajuste el flujo de gas.
» Compruebe que el difusor y la boquilla de gas de la antorcha estén en buenas condiciones.

» Reduzca la velocidad de avance durante la soldadura.
» Precaliente las piezas a soldar.
» Aumente la corriente de soldadura.

Grietas en caliente

Causa

» Parámetros de soldadura incorrectos.

» Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en las piezas a soldar.

» Presencia de grasa, pintura, óxido o suciedad en el material de aportación.

» Modo de soldadura incorrecto.

» Piezas a soldar con características diferentes.

Solución

» Reduzca la tensión de soldadura.
» Utilice un electrodo de diámetro más pequeño.

» Limpie perfectamente las piezas antes de la soldadura.

» Utilice siempre productos y materiales de calidad.
» Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.

» Siga las secuencias operativas correctas para el tipo de unión a soldar.

» Aplique un depósito superficial preliminar antes de la soldadura.

Grietas en frío

Causa

» Presencia de humedad en el material de aportación.

» Forma especial de la unión a soldar.

Solución

- » Utilice siempre productos y materiales de calidad.
- » Mantenga siempre en perfectas condiciones el material de aportación.
- » Precaliente las piezas a soldar.
- » Haga un postcalentamiento.
- » Siga las secuencias operativas correctas para el tipo de unión a soldar.

9. INSTRUCCIONES DE USO

9.1 Soldaduras con electrodo recubierto (MMA)

Preparación de los bordes

Para obtener buenas soldaduras es recomendable trabajar sobre piezas limpias, no oxidadas, sin herrumbre ni otros agentes contaminadores.

Elección del electrodo

El diámetro del electrodo que se ha de emplear depende del espesor del material, de la posición, del tipo de unión y del tipo de preparación de la pieza a soldar.

Los electrodos de mayor diámetro requieren corrientes muy elevadas y en consecuencia una mayor aportación térmica en la soldadura.

Tipo de revestimiento	Propiedades	Uso
Rútilo	Facilidad de uso	Todas las posiciones
Ácido	Alta velocidad de fusión	Plano
Básico	Alta calidad de la unión	Todas las posiciones

Elección de la corriente de soldadura

La gama de la corriente de soldadura relativa al tipo de electrodo utilizado está especificada por el fabricante en el mismo embalaje de los electrodos.

Encendido y mantenimiento del arco

El arco eléctrico se produce al frotar la punta del electrodo sobre la pieza a soldar conectada al cable de masa y, una vez encendido el arco, retirando rápidamente el electrodo hasta situarlo en la distancia de soldadura normal.

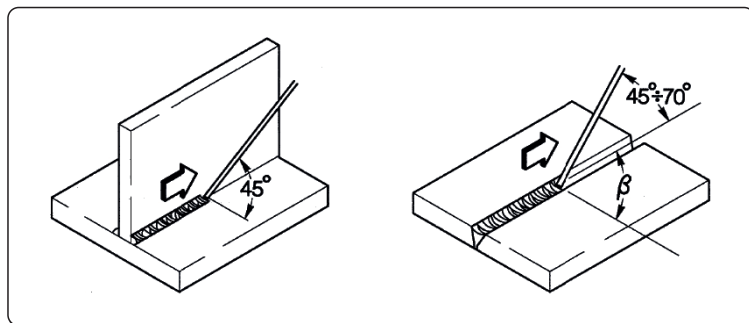
Para mejorar el encendido del arco es útil, en general, un incremento inicial de corriente respecto a la corriente base de soldadura (Hot Start).

Una vez que se ha producido el arco eléctrico, empieza la fusión de la parte central del electrodo que se deposita en forma de gotas en la pieza a soldar.

El revestimiento externo del electrodo se consume, suministrando así el gas de protección para la soldadura y garantizando su buena calidad.

Para evitar que las gotas de material fundido, apaguen el arco al provocar un cortocircuito y pegarse el electrodo al baño de soldadura, debido a su proximidad, se produce un aumento provisional de la corriente de soldadura para fundir el cortocircuito (Arc Force).

Si el electrodo quedara pegado a la pieza por a soldar es útil reducir al mínimo la corriente de cortocircuito (antisticking).



Ejecución de la soldadura

El ángulo de inclinación del electrodo cambia según el número de pasadas; el movimiento del electrodo se realiza normalmente con oscilaciones y paradas a los lados del cordón para evitar la excesiva acumulación del material de aportación en la parte central.

Retirar la escoria

La soldadura mediante electrodos recubiertos obliga a retirar la escoria tras cada pasada.

La limpieza se efectúa mediante un pequeño martillo o mediante cepillo en caso de escoria fría.

9.2 Soldadura TIG (arco continuo)

Descripción

El proceso de soldadura TIG (Tungsten Inert Gas) se basa en la presencia de un arco eléctrico que se forma entre un electrodo infusible (de tungsteno puro o en aleación, con una temperatura de fusión de aproximadamente 3370°C) y la pieza; una atmósfera de gas inerte (argón) asegura la protección del baño.

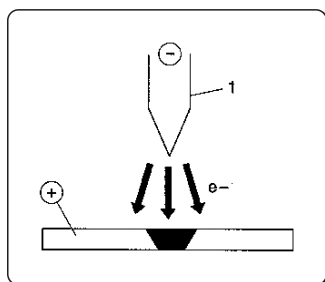
Para evitar inserciones peligrosas de tungsteno en la unión, el electrodo jamás tiene que entrar en contacto con la pieza a soldar; por ello, la fuente de alimentación de soldadura dispone normalmente de un dispositivo de encendido del arco que genera una descarga de alta frecuencia y alta tensión entre la punta del electrodo y la pieza a soldar. Así, gracias a la chispa eléctrica, al ionizarse la atmósfera del gas se enciende el arco de soldadura sin que haya contacto entre el electrodo y la pieza a soldar.

Existe también otro tipo de inicio, con menos inclusiones de tungsteno: el inicio en lift que no necesita alta frecuencia, sino sólo de una situación inicial de un cortocircuito de baja corriente entre el electrodo y la pieza; en el momento en que se levanta el electrodo se establece el arco, y la corriente aumenta hasta el valor de soldadura introducido.

Para mejorar la calidad de la parte final del cordón de soldadura es útil poder controlar con exactitud el descenso de la corriente de soldadura y es necesario que el gas fluya en el baño de soldadura durante unos segundos después de la extinción del arco.

En muchas condiciones de trabajo es útil poder disponer de 2 corrientes de soldadura programadas previamente y poder pasar fácilmente de una a otra (Bilevel).

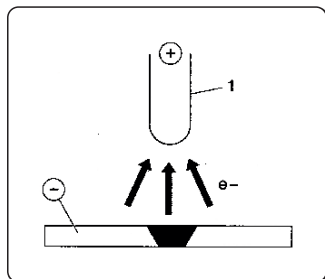
Polaridad de soldadura



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Es la polaridad más utilizada (polaridad directa), permite un reducido desgaste del electrodo (1) puesto que el 70% del calor se concentra sobre el ánodo (es decir, sobre la pieza).

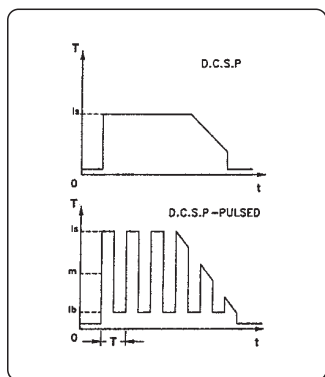
Se obtienen baños estrechos y hondos con elevada velocidad de avance y, en consecuencia, con baja aportación térmica.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

La polaridad invertida permite la soldadura de aleaciones recubiertas por una capa de óxido refractario con temperatura de fusión superior a la del metal.

No se pueden utilizar corrientes elevadas, puesto que éstas producirían un elevado desgaste del electrodo.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

La utilización de una corriente directa intermitente permite un mejor control del baño de soldadura en determinadas condiciones de trabajo.

El baño de soldadura se forma por los impulsos de punta (Ip), mientras que la corriente de base (Ib) mantiene el arco encendido. Esta solución facilita la soldadura de pequeños espesores con menores deformaciones, un mejor factor de forma y consiguiente menor peligro de agrietamiento en caliente y de inclusiones gaseosas.

Al aumentar la frecuencia (media frecuencia) se obtiene un arco más estrecho, más concentrado y más estable y una ulterior mejora de la calidad de la soldadura de espesores delgados.

Características de las soldaduras TIG

El procedimiento TIG es muy eficaz en la soldadura de aceros, tanto al carbono como aleaciones, para la primera pasada sobre tubos y en las soldaduras que deben presentar un aspecto estético excelente.

Se requiere la polaridad directa (D.C.S.P.).

Preparación de los bordes

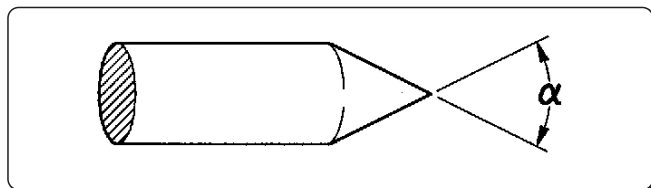
El procedimiento requiere una cuidadosa limpieza y preparación de los bordes.

Elección y preparación del electrodo

Se aconseja usar electrodos de tungsteno de torio (2% de torio - color rojo) o, como alternativa, electrodos de cerio o de lantano con los siguientes diámetros:

Gama de corriente			Electrodo	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

El electrodo debe estar afilado de la forma mostrada en la figura.



Material de aportación

Las varillas de aportación deben tener unas propiedades mecánicas similares a las del material de base.

No utilice trozos extraídos del material de base, puesto que pueden afectar negativamente a las soldaduras mismas.

Gas de protección

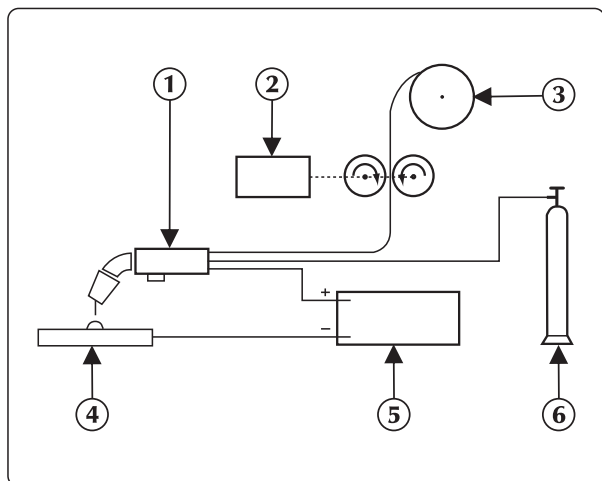
Prácticamente se utiliza siempre el argón puro (99,99%).

Gama de corriente			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Boquilla	Flujo
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Soldadura con alambre continuo (MIG/MAG)

Introducción

Un sistema MIG está formado por una fuente de alimentación de corriente continua, un alimentador y una bobina de alambre, una antorcha y gas.



Sistema de soldadura manual MIG

La corriente llega al arco por el electrodo fusible (alambre con polaridad positiva);

En este procedimiento el metal fundido se transmite a la pieza por soldar mediante el arco.

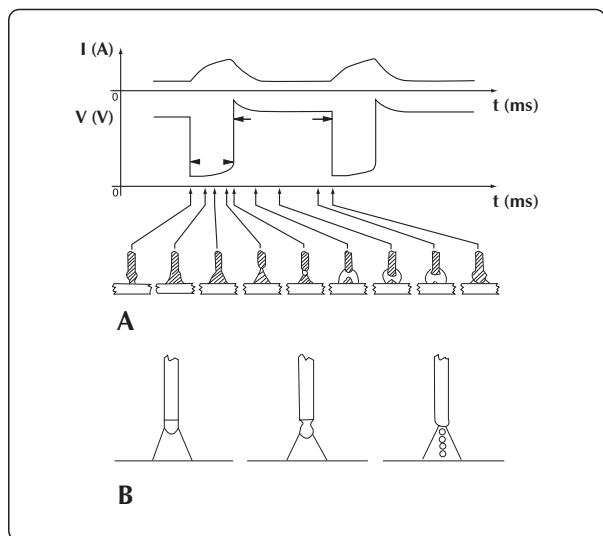
El avance automático del electrodo del material de aportación continuo (alambre) es necesario para reintegrar el alambre fundido durante la soldadura.

1. Antorcha
2. Arrastrador de hilo
3. Alambre de soldadura
4. Pieza a soldar
5. Generador
6. Botella

Métodos

MIG, disponemos de dos mecanismos principales de transferencia del metal, que pueden clasificarse según los medios de transmisión del metal desde el electrodo hasta la pieza a soldar.

El primer método definido como "TRANSFERENCIA EN CORTO CIRCUITO (SHORT-ARC)", crea un pequeño baño de soldadura de solidificación rápida en que el metal se transfiere desde el electrodo hasta la pieza a soldar durante un corto periodo en que el electrodo entra en contacto con el baño. En este intervalo, el electrodo entra en contacto directo con el baño de soldadura, generando un cortocircuito que funde el alambre, y que por lo tanto se interrumpe. Entonces el arco vuelve a encenderse y el ciclo se repite.



Ciclo SHORT y soldadura SPRAY ARC

Otro método para conseguir la transferencia del metal es la "TRANSFERENCIA CON ROCIADO (SPRAY-ARC)", donde la transferencia del metal se produce en forma de gotas muy pequeñas que se forman y se desprenden de la punta del alambre, y se transfieren al baño de soldadura mediante el flujo del arco.

Parámetros de soldadura

La visibilidad del arco reduce la necesidad de una rígida observar estrictamente las tablas de ajuste por parte del operador que tiene la posibilidad de controlar directamente el baño de soldadura.

- La tensión influencia directamente el aspecto del cordón, pero las dimensiones de la superficie soldada se pueden variar según las exigencias, actuando manualmente sobre el moviendo manualmente la antorcha en modo para obtener depósitos variables con tensión constante.
- La velocidad de avance del alambre es proporcional a la corriente de soldadura.

En las dos figuras siguientes se muestran las relaciones entre los diferentes parámetros de soldadura.

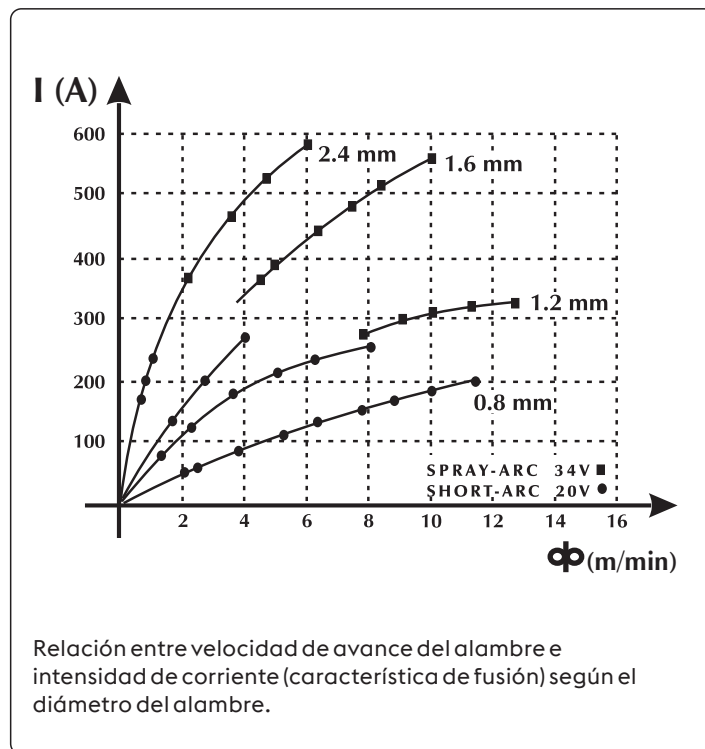
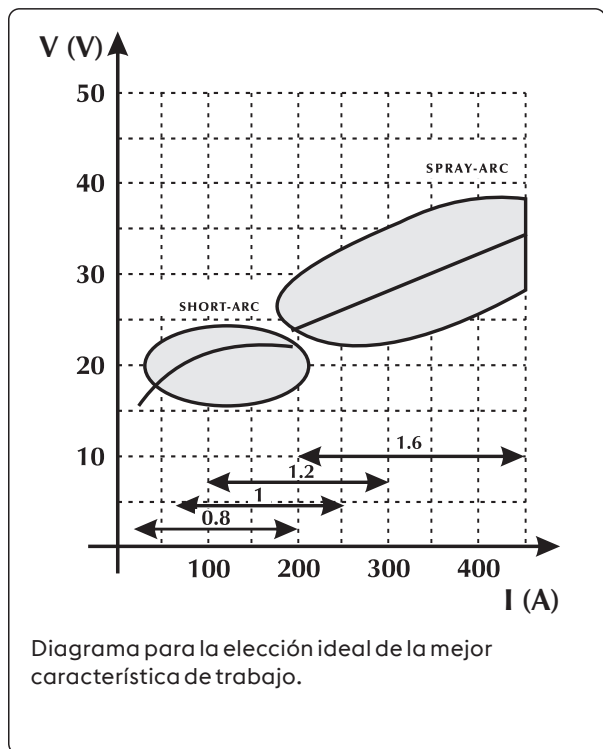
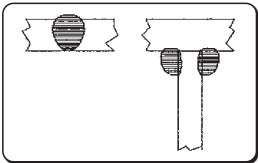
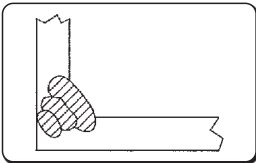
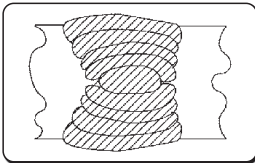
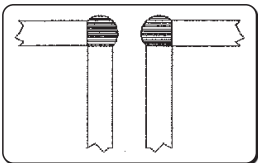
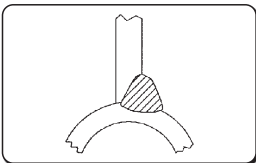
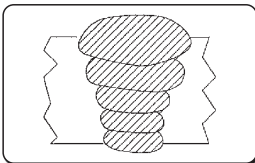
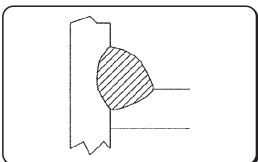
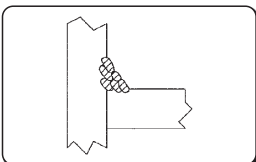
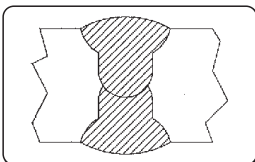
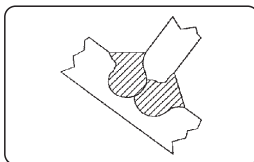
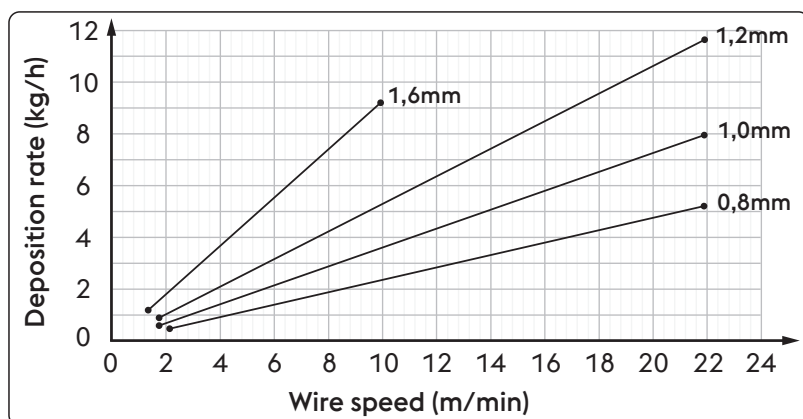


Tabla guía aproximada para la elección de los parámetros de soldadura referida a las aplicaciones más típicas y a los alambre más utilizados

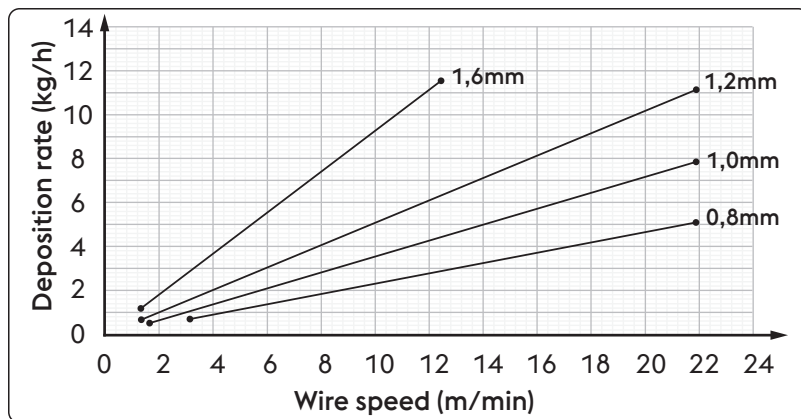
Tensión de arco	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 60 - 160 A Baja penetración para pequeños espesores	 100 - 175 A Buen control de la penetración y la fusión	 120 - 180 A Buena fusión en plano y en vertical	 150 - 200 A No utilizado
24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Zona de transición)	 150 - 250 A Soldadura automática de ángulo	 200 - 300 A Soldadura automática a tensión alta	 250 - 350 A Soldadura automática descendiente	 300 - 400 A No utilizado
30V - 45V SPRAY - ARC	 150 - 250 A Baja penetración con ajuste a 200 A	 200 - 350 A Soldadura automática con pasadas múltiples	 300 - 500 A Buena penetración descendiente	 500 - 750 A Buena penetración, alto depósito en grandes espesores

Unalloyed steel



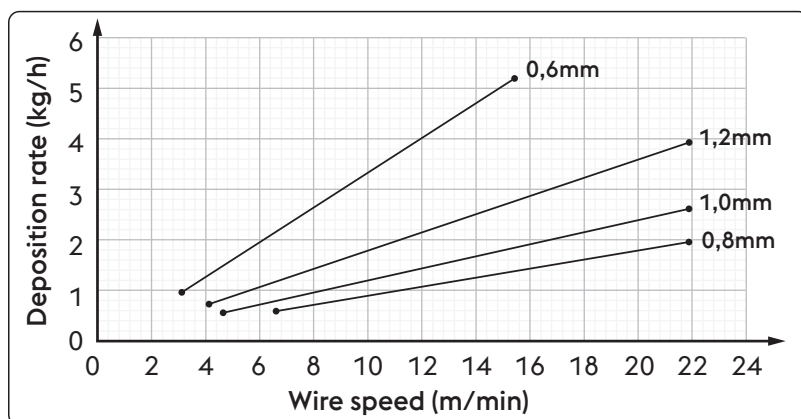
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gases utilizables

La soldadura MIG-MAG se caracteriza principalmente por el tipo de gas utilizado, inerte para la soldadura MIG (Metal Inert Gas), activo para la soldadura MAG (Metal Active Gas).

- Anhídrido carbónico (CO₂)

Si utiliza CO₂ como gas de protección se conseguirá elevadas penetraciones con elevada velocidad de avance y buenas propiedades mecánicas con un bajo coste de ejercicio. A pesar de esto, el empleo de este gas crea notables problemas sobre la composición química final de las uniones, se produce una pérdida de elementos fácilmente oxidables y se obtiene al mismo tiempo un enriquecimiento de carbono en el baño.

La soldadura con CO₂ puro también da otros tipos de problemas como la excesiva presencia de salpicaduras y la formación de porosidades de monóxido de carbono.

- Argón

Este gas inerte se utiliza puro en la soldadura de las aleaciones ligeras, mientras para la soldadura de aceros inoxidables al cromo-níquel es preferible trabajar añadiendo oxígeno y CO₂ en un porcentaje del 2%, ya que esto contribuye a la estabilidad del arco y a la mejor forma del cordón.

- Helio

Este gas se utiliza como alternativa al argón y permite mayores penetraciones (en grandes espesores) y mayores velocidades de avance.

- Mezcla Argón-Helio

Se consigue un arco más estable respecto al helio puro, además de una mayor penetración y velocidad respecto al argón.

- Mezcla Argón- CO₂ y Argón-CO₂-oxígeno

Estas mezclas se utilizan sobre todo en la soldadura de los materiales ferrosos en condiciones de el modo de funcionamiento SHORT-ARC ya que mejora el aporte térmico específico.

También pueden utilizarse en SPRAY-ARC.

Normalmente la mezcla contiene un porcentaje de CO₂ que va de las del 8% al 20% y de O₂ alrededor del 5%.

Consulte el manual del usuario del dispositivo.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Gama de corriente	Flujo de gas	Gama de corriente	Flujo de gas
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Características eléctricas URANOS 2000 SMC		U.M.
Tensión de alimentación U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Fusible de línea retardado (MMA)	25	A
Fusible de línea retardado (TIG)	20	A
Fusible de línea retardado (MIG/MAG)	25	A
Tipo de comunicación	DIGITAL	
Potencia máxima absorbida (MMA)	5.7	kVA
Potencia máxima absorbida (MMA)	5.7	kW
Potencia máxima absorbida (TIG)	4.2	kVA
Potencia máxima absorbida (TIG)	4.2	kW
Potencia máxima absorbida (MIG/MAG)	5.7	kVA
Potencia máxima absorbida (MIG/MAG)	5.7	kW
Potencia absorbida en estado inactivo	24	W
Factor de potencia (PF)	1	
Rendimiento (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Corriente máxima absorbida I1max	24.7	A
Corriente absorbida I1 (MMA)	24.7	A
Corriente absorbida I1 (TIG)	19.3	A
Corriente absorbida I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Corriente efectiva I1eff	15.3	A
Gama de ajuste (MMA)	5-180	A
Gama de ajuste (TIG)	5-200	A
Gama de ajuste (MIG/MAG)	5-200	A
Paso de regulación	1	A
Tensión en vacío Uo	58	Vdc

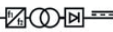
ES

Ciclo de trabajo URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Ciclo de trabajo MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Ciclo de trabajo TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Ciclo de trabajo MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Características físicas URANOS 2000 SMC		U.M.
Grado de protección IP	IP23S	
Clase de aislamiento	H	
Temperatura de servicio	-10/+40	°C
Dimensiones (lxwxh)	500x210x400	mm
Peso	12.8	Kg
Sección cable de alimentación	3x2.5	mm ²
Longitud de cable de alimentación	3	m
Tipo de clavija	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Ventilación	SÍ	
Normas de fabricación	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Características del arrastrador de hilo		U.M.
Tipo de motorreductor	SF 2R-1T	
Potencia motorreductor	40	W
N° de rodillos	2	
Diámetro del alambre / Rollo estándar	0.8-1.0	mm
Diámetros de los alambres/Rollos compatibles	0.6-1.0 alambre sólido 0.8-1.0 alambre de aluminio 0.9-1.2 alambre tubular	mm/ Material
Botón de comprobación del gas	no	
Botón de avance del alambre	no	
Velocidad del hilo	0.5-16	m/min
Sinergia	19	
Conector para antorcha Push-Pull	no	
Diámetro de la bobina	200	mm

11. PLACA DE DATOS

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS 2000 SMC			N°	
		EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019
5A/20.2V - 180A/27.2V				
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U ₀	I ₂	180A	150A
	58V	U ₂	27.2V	26.0V
				115A
				24.6V
5A/10.2V - 200A/18.0V				
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U ₀	I ₂	200A	170A
	58V	U ₂	18.0V	16.8V
				140A
				15.6V
5A/14.3V - 200A/24.0V				
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U ₀	I ₂	200A	160A
	58V	U ₂	24.0V	22.0V
				130A
				20.5V
 50/60 Hz		U ₁ 230V	I _{1max} 24.7A	I _{1eff} 15.3A
IP 23 S				  
				

12. SIGNIFICADO DE LA ETIQUETA DE LOS DATOS

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22		CE		UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY



- CE
- Declaración UE de conformidad
- EAC
- Declaración de conformidad EAC
- UKCA
- Declaración de conformidad UKCA

- 1
- Marca de fabricación
- 2
- Nombre y dirección del fabricante
- 3
- Modelo del aparato
- 4
- N° de serie
- XXXXXXX
- Año de fabricación
- 5
- Símbolo del tipo de la unidad de soldadura
- 6
- Referencia a las normas de construcción
- 7
- Símbolo del proceso de soldadura
- 8
- Símbolo por las soldadoras para los equipos adecuados para trabajar en un entorno con riesgo elevado de descarga eléctrica
- 9
- Símbolo de la corriente de soldadura
- 10
- Tensión asignada a vacío
- 11
- Gama de la corriente máxima y mínima, y de la correspondiente tensión convencional de carga
- 12
- Símbolo del ciclo de intermitencia
- 13
- Símbolo de la corriente asignada de soldadura
- 14
- Símbolo de la tensión asignada de soldadura
- 15
- Valores del ciclo de intermitencia
- 16
- Valores del ciclo de intermitencia
- 17
- Valores del ciclo de intermitencia
- 15A
- Valores de la corriente asignada de soldadura
- 16A
- Valores de la corriente asignada de soldadura
- 17A
- Valores de la corriente asignada de soldadura
- 15B
- Valores de la tensión convencional de carga
- 16B
- Valores de la tensión convencional de carga
- 17B
- Valores de la tensión convencional de carga
- 18
- Símbolo de la alimentación
- 19
- Tensión asignada de alimentación
- 20
- Máxima corriente asignada de alimentación
- 21
- Máxima corriente efectiva de alimentación
- 22
- Grado de protección

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

O construtor

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY

Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

declara sob sua exclusiva responsabilidade que o seguinte produto:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

está conforme as directivas UE:

2014/35/UE LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/UE EMC DIRECTIVE

2011/65/UE RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

e que as seguintes normas harmonizadas foram aplicadas:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

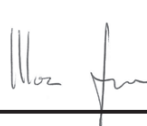
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

A documentação que atesta o cumprimento das diretrizes ficará à disposição para vistorias no referido fabricante.

Qualquer operação ou modificação não autorizada, previamente, pela voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. anulará a validade desta declaração.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

PT

ÍNDICE GERAL

1. ATENÇÃO	225
1.1 Condições de utilização.....	225
1.2 Protecção do operador e de outros indivíduos	225
1.3 Protecção contra fumos e gases	226
1.4 Prevenção contra incêndios/explosões	227
1.5 Precauções na utilização das botijas de gás	227
1.6 Protecção contra choques eléctricos.....	227
1.7 Campos electromagnéticos e interferências	227
1.8 Grau de protecção IP	228
1.9 Descarte.....	229
2. INSTALAÇÃO.....	229
2.1 Elevação, transporte e descarga	229
2.2 Posicionamento do equipamento.....	229
2.3 Ligações.....	229
2.4 Instalação.....	230
3. APRESENTAÇÃO DO SISTEMA	233
3.1 Painel traseiro.....	233
3.2 Painel de tomadas.....	233
3.3 Painel de comandos frontal.....	234
4. UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO	235
4.1 Ecrã inicial.....	235
4.2 Ecrã principal.....	235
4.3 Ecrã principal do processo MMA	235
4.4 TIG folyamat főképnyő.....	236
4.5 MIG/MAG folyamat főképnyő	237
4.6 Ecrã de programas	240
5. DEFINIÇÕES.....	241
5.1 Definições e definição dos parâmetros	241
5.2 Procedimentos específicos de utilização dos parâmetros	250
6. MANUTENÇÃO.....	251
6.1 Efectuar periodicamente as seguintes operações.....	251
6.2 Ansvár.....	252
7. CÓDIGOS DE ALARME.....	252
8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS.....	252
9. INSTRUÇÕES OPERACIONAIS	256
9.1 Soldadura manual por arco voltaico (MMA)	256
9.2 Soldadura TIG (arco contínuo).....	257
9.3 Soldadura com fio contínuo (MIG/MAG)	259
10. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	263
11. PLACA DE DADOS.....	265
12. SIGNIFICADO DA PLACA DE DADOS	265
13. DIAGRAMA	521
14. CONECTORES.....	522
15. LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO	523

SÍMBOLOS



Atenção



Proibições



Obrigações



Indicações gerais

1. ATENÇÃO



Antes de iniciar qualquer tipo de operação na máquina, é necessário ler cuidadosamente e compreender o conteúdo deste manual.

Não efectuar modificações ou operações de manutenção que não estejam previstas. O fabricante não se responsabiliza por danos causados em pessoas ou bens, resultantes da utilização incorrecta ou da não-aplicação do conteúdo deste manual.

Manter sempre as instruções de utilização no local de utilização do aparelho. Para além das instruções de utilização, observar as normas gerais e os regulamentos locais de prevenção de acidentes e protecção ambiental em vigor.

A voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. tem o direito de modificar o conteúdo deste manual em qualquer altura, sem aviso prévio.

São reservados todos os direitos de tradução, reprodução e adaptação parcial ou total, seja por que meio for (incluindo fotocópia, filme e microfilme) e é proibida a reprodução sem autorização prévia, por escrito, da voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

O exposto neste manual é de importância vital e, portanto, necessário para assegurar as garantias.

Caso o operador não respeite o prescrito, o fabricante declina toda e qualquer responsabilidade.



Todas as pessoas envolvidas na colocação em serviço, utilização, manutenção e reparação do aparelho devem:

- ser titulares de qualificação apropriada
- dispor das competências de soldadura necessárias
- ler integralmente e respeitar rigorosamente estas instruções de utilização

Para quaisquer dúvidas ou problemas relativos à utilização do equipamento, ainda que não se encontrem aqui descritos, consultar pessoal qualificado.

1.1 Condições de utilização



Cada instalação deve ser utilizada exclusivamente para as operações para que foi projectada, nos modos e nos âmbitos previstos na chapa de características e/ou neste manual, de acordo com as directivas nacionais e internacionais relativas à segurança. Uma utilização diferente da expressamente declarada pelo construtor deve ser considerada completamente inadequada e perigosa e, neste caso, o construtor declina toda e qualquer responsabilidade.



Esta máquina só deve ser utilizada com fins profissionais, numa instalação industrial. O construtor declina qualquer responsabilidade por eventuais danos provocados pela utilização da instalação em ambientes domésticos.



O equipamento deve ser utilizado em ambientes cujas temperaturas estejam compreendidas entre -10°C e +40°C (entre +14°F e +104°F).

O equipamento deve ser transportado e armazenado em ambientes cujas temperaturas estejam compreendidas entre -25°C e +55°C (entre -13°F e 131°F).

O equipamento deve ser utilizado em ambientes sem poeira, ácidos, gases ou outras substâncias corrosivas.

O equipamento deve ser utilizado em ambientes com humidade relativa não superior a 50%, a 40°C (104°F).

O equipamento deve ser utilizado em ambientes com humidade relativa não superior a 90%, a 20°C (68°F).

O equipamento deve ser utilizado a uma altitude máxima, acima do nível do mar, não superior a 2000 m (6500 pés).



Não utilizar o aparelho para descongelar tubos.

Não utilizar este equipamento para carregar baterias e/ou acumuladores.

Não utilizar este equipamento para fazer arrancar motores.

1.2 Protecção do operador e de outros indivíduos



O processo de soldadura é uma fonte nociva de radiações, ruído, calor e gases. Colocar um ecrã de protecção retardador de fogo, para proteger a área de soldadura de raios, faíscas e escórias incandescentes. Avisar todos os indivíduos nas proximidades que não devem olhar para o arco de soldadura ou metal incandescente e que devem utilizar protecção adequada.



Utilizar vestuário de protecção, para proteger a pele dos raios do arco, das faíscas ou do metal incandescente. O vestuário utilizado deve cobrir todo o corpo e deve:

- estar intacto e em bom H66estado
- ser à prova de fogo
- ser isolante e estar seco
- estar justo ao corpo e não ter dobras



Utilizar sempre calçado conforme às normas, resistentes e que garantam isolamento contra a água.



Utilizar sempre luvas conformes às normas, que garantam isolamento eléctrico e térmico.



Usar máscaras com protectores laterais da cara e filtros de protecção adequados para os olhos (pelo menos NR10 ou superior).



Utilizar sempre óculos de protecção, com protectores laterais, especialmente durante a remoção manual ou mecânica das escórias da soldadura.



Não utilizar lentes de contacto!



Utilizar protectores auriculares se, durante o processo de soldadura, forem atingidos níveis de ruído perigosos. Se o nível de ruído exceder os limites previstos pela lei, delimitar a área de trabalho e assegurar que todos os indivíduos que se encontram nas proximidades dispõem de protectores auriculares.



Durante as operações de soldadura, manter os painéis laterais sempre fechados. Os sistemas não devem ser submetidos a qualquer tipo de modificação. Evitar que mãos, cabelo, vestuário, ferramentas, etc. entrem em contacto com partes móveis, tais como: ventiladores, rodas dentadas, rolos e eixos, bobinas de fio. Não tocar nas engrenagens enquanto o mecanismo de avanço do fio estiver em funcionamento. A desactivação dos dispositivos de protecção nos mecanismos de avanço do fio é extremamente perigosa e isenta o construtor de toda e qualquer responsabilidade por eventuais danos materiais ou pessoais.



Manter a cabeça longe da tocha MIG/MAG durante o carregamento e avanço do fio. O fio em saída pode provocar danos graves nas mãos, cara e olhos.



Evitar tocar em peças acabadas de soldar, pois o elevado calor das mesmas pode causar queimaduras graves. Respeitar todas as precauções descritas anteriormente também no que diz respeito a operações posteriores à soldadura pois podem desprender-se escórias das peças que estão a arrefecer.



Verificar se a tocha arrefeceu antes de executar trabalhos ou operações de manutenção.



Assegurar que o grupo de refrigeração é desactivado, antes de desligar os tubos de alimentação e retorno do líquido de refrigeração. O líquido quente em saída pode provocar queimaduras graves.



Manter perto de si um estojo de primeiros socorros, pronto a utilizar. Não subestimar qualquer queimadura ou ferida.



Antes de abandonar o posto de trabalho, deixar a área de trabalho em boas condições de segurança, de maneira a evitar danos materiais e pessoais acidentais.

1.3 Protecção contra fumos e gases



Os fumos, gases e poeiras produzidos durante o processo de soldadura podem ser nocivos para a saúde.

Os fumos produzidos durante o processo de soldadura podem, em determinadas circunstâncias, provocar cancro ou danos no feto de mulheres grávidas.

- Manter a cabeça afastada dos gases e fumos de soldadura.
- Providenciar uma ventilação adequada, natural ou artificial, da zona de trabalho.
- Caso a ventilação seja inadequada, utilizar máscaras e dispositivos respiratórios.
- No caso da operação de soldadura ser efectuada numa área extremamente reduzida, o operador deverá ser observado por um colega, que deve manter-se no exterior durante todo o processo.
- Não utilizar oxigénio para a ventilação.
- Verificar a eficiência da exaustão comparando regularmente as quantidades de emissões de gases nocivos com os valores admitidos pelas normas de segurança.
- A quantidade e a periculosidade dos fumos produzidos está ligada ao material base utilizado, ao material de adição e às eventuais substâncias utilizadas para a limpeza e desengorduramento das peças a soldar. Seguir com atenção as indicações do construtor, bem como as instruções constantes das fichas técnicas.
- Não efectuar operações de soldadura perto de zonas de desengorduramento ou de pintura.
- Colocar as botijas de gás em espaços abertos ou em locais com boa ventilação.

1.4 Prevenção contra incêndios/explosões



O processo de soldadura pode provocar incêndios e/ou explosões.

- Retirar da área de trabalho e das áreas vizinhas todos os materiais ou objectos inflamáveis ou combustíveis.
- Os materiais inflamáveis devem estar a pelo menos 11 metros (35 pés) da área de soldadura ou devem estar adequadamente protegidos.
- A projecção de faíscas e de partículas incandescentes pode atingir, facilmente, as zonas circundantes, mesmo através de pequenas aberturas. Prestar especial atenção às condições de segurança de objectos e pessoas.
- Não efectuar operações de soldadura sobre ou perto de contentores sob pressão.
- Não efectuar operações de soldadura em contentores fechados ou tubos. Prestar especial atenção à soldadura de tubos ou recipientes, ainda que esses tenham sido abertos, esvaziados e cuidadosamente limpos. Resíduos de gás, combustível, óleo ou semelhantes poderiam causar explosões.
- Não efectuar operações de soldadura em locais onde haja poeiras, gases ou vapores explosivos.
- Verificar, no fim da soldadura, que o circuito sob tensão não pode entrar em contacto, acidentalmente, com partes ligadas ao circuito de terra.
- Colocar nas proximidades da área de trabalho um equipamento ou dispositivo de combate a incêndios.

1.5 Precauções na utilização das botijas de gás



As botijas de gás inerte contêm gás sob pressão e podem explodir se não estiverem garantidas as condições mínimas de segurança de transporte, de manutenção e de utilização.

- As botijas devem estar fixas verticalmente a paredes ou outros apoios, com meios adequados, para evitar quedas e choques mecânicos acidentais.
- Enroscar o capuz para a protecção da válvula, durante o transporte, a colocação em funcionamento e sempre que se concluem as operações de soldadura.
- Evitar a exposição das botijas aos raios solares, a mudanças bruscas de temperatura ou a temperaturas demasiado altas. Não expor as botijas a temperaturas demasiado altas ou baixas.
- Evitar que as botijas entrem em contacto com chamas livres, arcos eléctricos, tochas ou alicates porta-eléctrodos e materiais incandescentes projectados pela soldadura.
- Manter as botijas afastadas dos circuitos de soldadura e dos circuitos de corrente em geral.
- Ao abrir a válvula da botija, manter a cabeça afastada do ponto de saída do gás.
- Ao terminar as operações de soldadura, deve fechar-se sempre a válvula da botija.
- Nunca efectuar soldaduras sobre uma botija de gás sob pressão.
- Nunca ligar uma botija de ar comprimido directamente ao redutor de pressão da máquina! A pressão poderia superar a capacidade do redutor que consequentemente poderia explodir!

1.6 Protecção contra choques eléctricos



Um choque de descarga eléctrica pode ser mortal.

- Evitar tocar nas zonas normalmente sob tensão, no interior ou no exterior da máquina de soldar, enquanto a própria instalação estiver alimentada (tochas, pistolas, cabos de terra, fios, rolos e bobinas estão electricamente ligados ao circuito de soldadura).
- Efectuar o isolamento eléctrico da instalação e do operador, utilizando planos e bases secos e suficientemente isolados da terra.
- Assegurar-se de que o sistema está correctamente ligado a uma tomada e a uma fonte de alimentação equipada com condutor de terra.
- Não tocar simultaneamente em duas tochas ou em dois porta-eléctrodos.
- Se sentir um choque eléctrico, interrompa de imediato as operações de soldadura.

1.7 Campos electromagnéticos e interferências



A passagem da corrente, através dos cabos internos e externos da máquina, cria um campo electromagnético nas proximidades dos cabos de soldadura e do próprio equipamento.

- Os campos electromagnéticos podem ter efeitos (até hoje desconhecidos) sobre a saúde de quem está sujeito a exposição prolongada.
- Os campos electromagnéticos podem interferir com outros equipamentos tais como “pacemakers” ou aparelhos auditivos.



Os portadores de aparelhos electrónicos vitais (“pacemakers”) devem consultar o médico antes de procederem a operações de soldadura por arco.

1.7.1 Classificação CEM em conformidade com a norma: EN 60974-10/A1:2015.

Classe B

O equipamento Classe B cumpre os requisitos de compatibilidade electromagnética em ambientes industriais e residenciais, incluindo zonas residenciais em que o fornecimento de energia eléctrica é efectuado pela rede pública de baixa tensão.

Classe A

O equipamento Classe A não deve ser utilizado em zonas residenciais em que o fornecimento de energia eléctrica é efectuado pela rede pública de baixa tensão. Dado que eventuais perturbações de condutividade e radiação poderão dificultar a compatibilidade electromagnética do equipamento classe A nessas zonas.

Para mais informações, consulte o capítulo: PLACA DE DADOS ou Características técnicas.

1.7.2 Instalação, utilização e estudo da área

Este equipamento foi construído em conformidade com as indicações contidas na norma harmonizada EN 60974-10/A1:2015 e está identificado como pertencente à "CLASSE A". Esta máquina só deve ser utilizada com fins profissionais, numa instalação industrial. O construtor declina qualquer responsabilidade por eventuais danos provocados pela utilização da instalação em ambientes domésticos.



O utilizador deve ser especializado na actividade, sendo, por isso, responsável pela instalação e pela utilização do equipamento de acordo com as indicações do fabricante. Caso se detectem perturbações electromagnéticas, o operador do equipamento terá de resolver o problema, se necessário em conjunto com a assistência técnica do fabricante.



As perturbações electromagnéticas têm sempre que ser reduzidas até deixarem de constituir um problema.



Antes de instalar este equipamento, o utilizador deverá avaliar potenciais problemas electromagnéticos que poderão ocorrer nas zonas circundantes e, particularmente, os relativos às condições de saúde das pessoas expostas, por exemplo, das pessoas que possuam "pacemakers" ou aparelhos auditivos.

1.7.3 Requisitos da rede de energia eléctrica

O equipamento de alta potência pode, em virtude da corrente primária distribuída pela rede de energia eléctrica, influenciar a qualidade da potência da rede. Por conseguinte, os requisitos ou restrições de ligação referentes à impedância da energia eléctrica máxima permitida (Z_{max}) ou à capacidade mínima de fornecimento (S_{sc}) exigida no ponto de ligação à rede pública (Ponto de Acoplamento Comum à rede pública (PAC)) podem aplicar-se a alguns tipos de equipamento (consultar os dados técnicos). Neste caso, compete ao instalador ou utilizador do equipamento garantir a ligação do equipamento, consultando o fornecedor da rede de distribuição, se necessário. Em caso de interferência, poderá ser necessário tomar precauções adicionais tais como a colocação de filtros na rede de alimentação.

É também necessário considerar a possibilidade de blindar o cabo de alimentação.

Para mais informações, consulte o capítulo: Características técnicas.

1.7.4 Precauções relacionadas com os cabos

Para minimizar os efeitos dos campos electromagnéticos, respeitar as seguintes instruções:

- Enrolar juntos e fixar, quando possível, o cabo de terra e o cabo de potência.
- Evitar enrolar os cabos à volta do corpo.
- Evitar colocar-se entre o cabo de terra e o cabo de potência (manter os dois cabos do mesmo lado).
- Os cabos deverão ser mantidos tão curtos quanto possível, colocados juntos entre si e mantidos ao nível do chão.
- Colocar o equipamento a uma certa distância da zona de soldadura.
- Os cabos devem ser colocados longe de outros cabos eventualmente presentes.

1.7.5 Ligação à terra

Deve ter-se em consideração que todos os componentes metálicos da instalação de soldadura e dos que se encontram nas suas proximidades devem ser ligados à terra. A ligação à terra deverá ser feita de acordo com as normas nacionais.

1.7.6 Ligação da peça de trabalho à terra

Quando a peça de trabalho não está ligada à terra, por razões de segurança eléctrica ou devido às suas dimensões e posição, uma ligação entre a peça e a terra poderá reduzir as emissões. É necessário ter em consideração que a ligação à terra da peça de trabalho não aumenta o risco de acidente para o operador nem danifica outros equipamentos eléctricos. A ligação à terra deverá ser feita de acordo com as normas nacionais.

1.7.7 Blindagem

A blindagem selectiva de outros cabos e equipamentos presentes na zona circundante pode reduzir os problemas provocados por interferência electromagnética.

A blindagem de toda a máquina de soldar pode ser ponderada para aplicações especiais.

1.8 Grau de protecção IP

IP

IP23S

- Invólucro protegido contra o acesso de dedos a partes perigosas e contra objectos sólidos com diâmetro superior/ igual a 12,5 mm.
- Invólucro protegido contra chuva que caia num ângulo até 60°.
- Invólucro protegido contra os efeitos danosos devidos à entrada de água, quando as partes móveis do equipamento não estão em movimento.

1.9 Descarte



Não eliminar o equipamento elétrico juntamente com o lixo comum!

Em conformidade com a Diretiva Europeia 2012/19/UE relativa aos Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrónicos e a sua aplicação de acordo com a legislação nacional, os equipamentos elétricos que tenham atingido o fim do seu ciclo de vida devem ser recolhidos separadamente e enviados para um centro de valorização e eliminação. Cabe ao proprietário do equipamento identificar os centros de recolha autorizados, solicitando informações às autoridades locais. A aplicação da Diretiva Europeia irá permitir melhorar o ambiente e a saúde humana.

» Para mais informações, consultar o site na internet.

2. INSTALAÇÃO



A instalação só pode ser executada por pessoal experiente e autorizado pelo fabricante.



Para executar a instalação, assegurar-se de que o gerador está desligado da rede de alimentação.



É proibida a ligação dos geradores em série ou em paralelo.

2.1 Elevação, transporte e descarga

- O equipamento é fornecido com uma pega, para transporte à mão.



Nunca subestimar o peso do equipamento, (ver características técnicas).

Nunca deslocar, ou posicionar, a carga suspensa sobre pessoas ou bens.

Não deixar cair o equipamento, nem exercer pressão desnecessária sobre ele.

2.2 Posicionamento do equipamento



Observar as seguintes regras:

- Fácil acesso aos comandos e ligações do equipamento.
- Não colocar o equipamento em espaços reduzidos.
- Nunca colocar o equipamento num plano com inclinação superior a 10° em relação ao plano horizontal.
- Ligar o equipamento num lugar seco, limpo e com ventilação apropriada.
- Proteger o equipamento da chuva e do sol.

2.3 Ligações



O equipamento dispõe de um cabo de alimentação para ligação à rede.

A instalação pode ser alimentada com:

- 230 V monofásico

O funcionamento do equipamento está garantido para tolerâncias de tensão variáveis entre $\pm 15\%$ do valor nominal.



Para evitar danos em pessoas ou no equipamento, é necessário controlar a tensão de rede seleccionada e os fusíveis ANTES de ligar a máquina à rede de alimentação. Além disso, é necessário assegurar-se de que o cabo é ligado a uma tomada que disponha de ligação à terra.



É possível alimentar a instalação por meio de um grupo electrogéneo, na condição deste garantir uma tensão de alimentação estável de $\pm 15\%$ relativamente ao valor de tensão nominal declarado pelo fabricante, em todas as condições de funcionamento possíveis e à máxima potência nominal. Normalmente, é aconselhável a utilização de grupos electrogéneos de potência nominal igual a 2 vezes a de uma fonte de alimentação monofásica ou de potência nominal igual a 1,5 vezes a de uma fonte de alimentação trifásica. É aconselhável o uso de grupos electrogéneos com controlo electrónico.



Para protecção dos utilizadores, o equipamento deve ser correctamente ligado à terra. O cabo de alimentação dispõe de um condutor (amarelo - verde) para ligação à terra, que deve ser ligado a uma ficha com ligação à terra. Este fio amarelo/verde NUNCA deve ser utilizado com outros condutores de corrente. Assegurar-se de que o local de instalação possui ligação à terra e de que as tomadas de corrente se encontram em perfeitas condições. Instalar somente fichas homologadas conformes às normas de segurança.



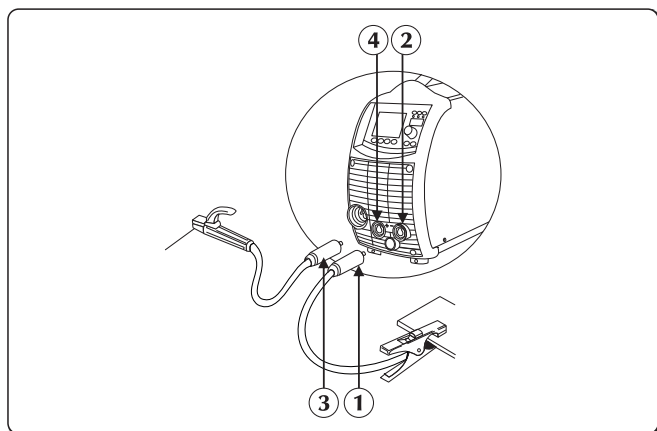
A instalação eléctrica deve ser executada por pessoal técnico especializado, com os requisitos técnico-profissionais específicos e em conformidade com a legislação do país em que se efectua a instalação.

2.4 Instalação

2.4.1 Ligação para a soldadura MMA



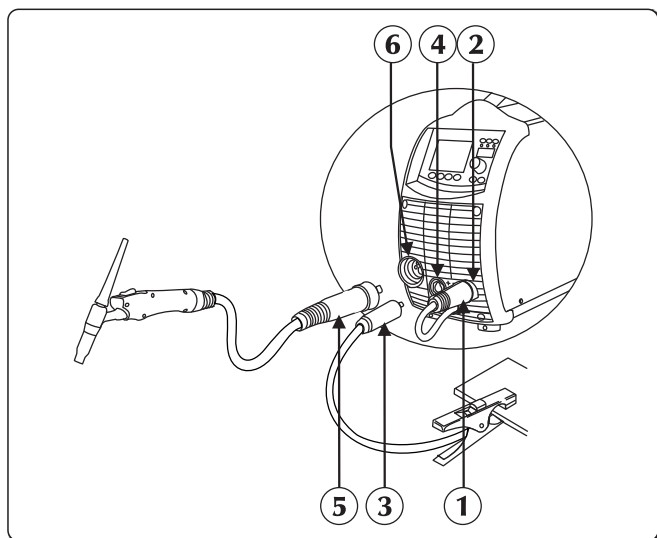
A ligação ilustrada na figura tem como resultado uma soldadura com polaridade inversa. Para obter uma soldadura com polaridade directa, inverta a ligação.



- ① Conector de pinça de ligação à terra
- ② Tomada negativa de potência (-)
- ③ Conector de pinça porta-eléctrodo
- ④ Tomada positiva de potência (+)

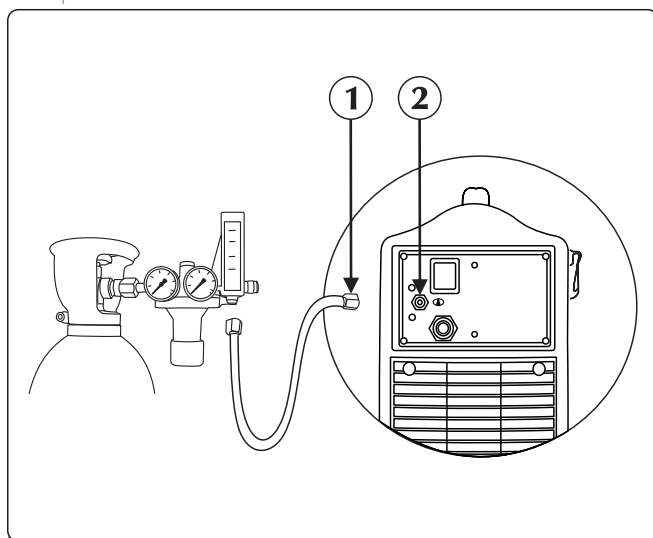
- ▶ Ligar o grampo de massa à tomada negativa (-) da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.
- ▶ Ligar o porta-eléctrodo à tomada positiva (+) da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.

2.4.2 Ligação para a soldadura TIG



- ① Cabo de alimentação
- ② Tomada negativa de potência (-)
- ③ Conector de pinça de ligação à terra
- ④ Tomada positiva de potência (+)
- ⑤ Conexão da tocha TIG
- ⑥ Tomada da tocha

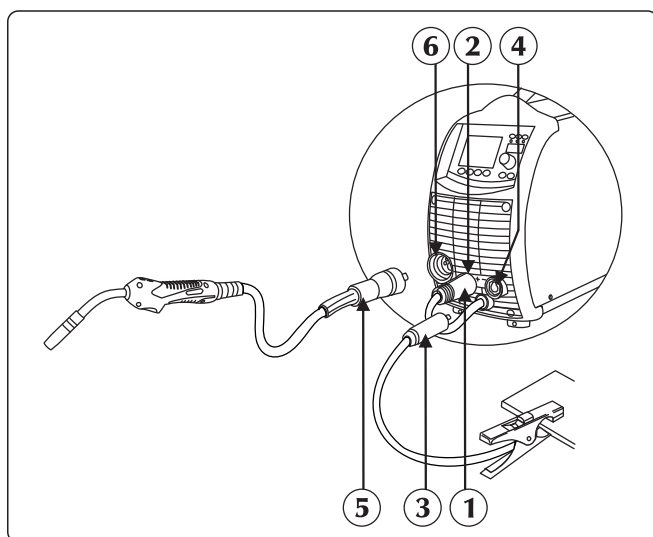
- ▶ Ligar o cabo de alimentação ao pólo negativo (-) da placa de bornes para a troca de polaridade (ver "Troca da polaridade de soldadura").
- ▶ Ligar o grampo de massa à tomada positiva (+) da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.
- ▶ Ligar a tocha TIG à tomada da tocha da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.



- ① Tubo de gás de tocha
- ② Conector de gás posterior

► Ligar o tubo de gás proveniente da botija ao conector de gás posterior. Regular o fluxo do gás de 5 a 15 l/min.

2.4.3 Ligação para a soldadura MIG/MAG

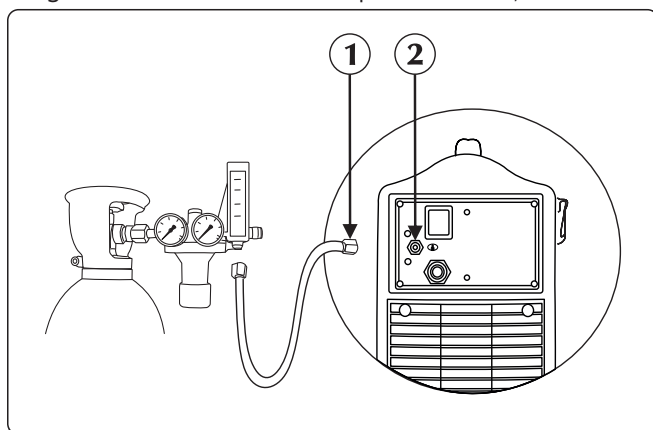


- ① Cabo de alimentação
- ② Tomada positiva de potência (+)
- ③ Conector de pinça de ligação à terra
- ④ Tomada negativa de potência (-)
- ⑤ Lança-chamas MIG/MAG
- ⑥ Conexão da tocha

► Ligar o cabo de potência ao polo positivo da placa de terminais para a troca de polaridade (ver "Troca da polaridade de soldadura").

► Ligar o grampo de massa à tomada negativa (-) da fonte de alimentação. Inserir a ficha e rodar no sentido dos ponteiros do relógio até fixar.

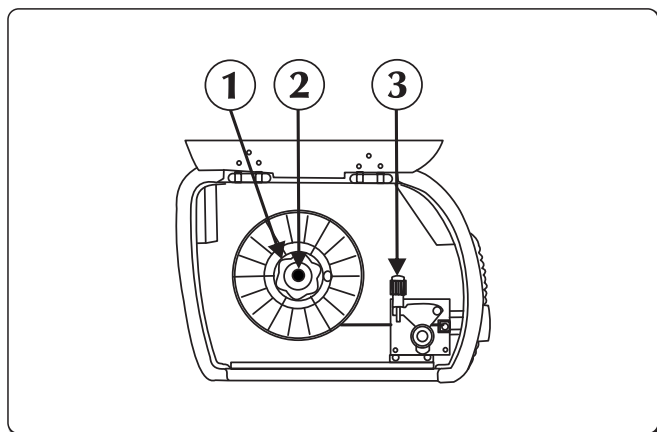
► Ligar a tocha MIG/MAG ao adaptador central, tendo o cuidado de aparafusar completamente o anel de fixação.



- ① Tubo de gás de tocha
- ② Conector de gás posterior

► Ligar o tubo de gás proveniente da botija ao conector de gás posterior. Regular o fluxo do gás de 5 a 15 l/min.

Compartimento do motor

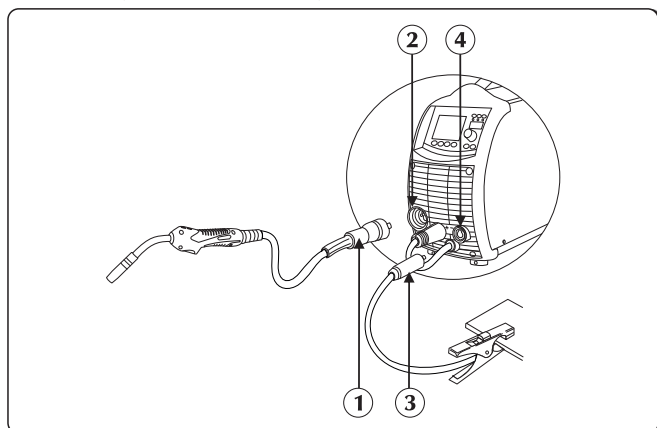


- ① Porca
- ② Parafuso de fricção
- ③ Suporte de arrastamento do mecanismo de avanço de fio

- ▶ Abrir a tampa lateral direita.
- ▶ Verificar se a gola do rolo coincide com o diâmetro do fio que se pretende utilizar.
- ▶ Desaparafusar a porca do eixo e inserir o porta-bobina.
- ▶ Fazer entrar no alojamento também o pivô do porta-bobina, voltar a colocar a porca na sua posição e regular o parafuso de fricção.
- ▶ Desbloquear o suporte de arrastamento do mecanismo de avanço de fio introduzindo a extremidade do fio no casquilho guia fio e, fazendo-o passar sobre o rolo, na conexão da tocha. Bloquear na posição o suporte de avanço, verificando se o fio foi introduzido na gola dos rolos.
- ▶ Pressionar o botão de avanço fio para carregar o fio na tocha.
- ▶ Ligar o tubo de gás proveniente da botija ao conector de gás posterior. Regular o fluxo do gás de 10 a 30 l/min.

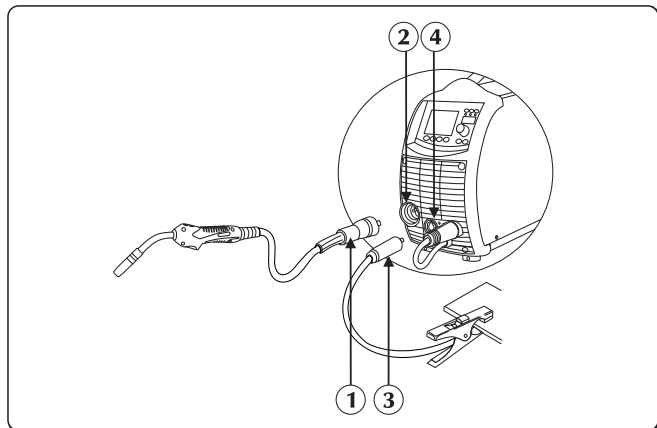
Troca da polaridade de soldadura

Este dispositivo permite de soldar qualquer fio de soldadura do mercado, através de uma simples selecção da polaridade de soldadura (directa ou inversa).



- ① Tocha
- ② Conexão da tocha
- ③ Cabo de alimentação
- ④ Tomada negativa de potência (-)

Polaridade inversa: o cabo de potência proveniente da tocha deve ser ligado ao pólo positivo (+) da placa de bornes. O cabo de potência proveniente da tomada de terra deve ser ligado ao pólo negativo (-) da placa de bornes.



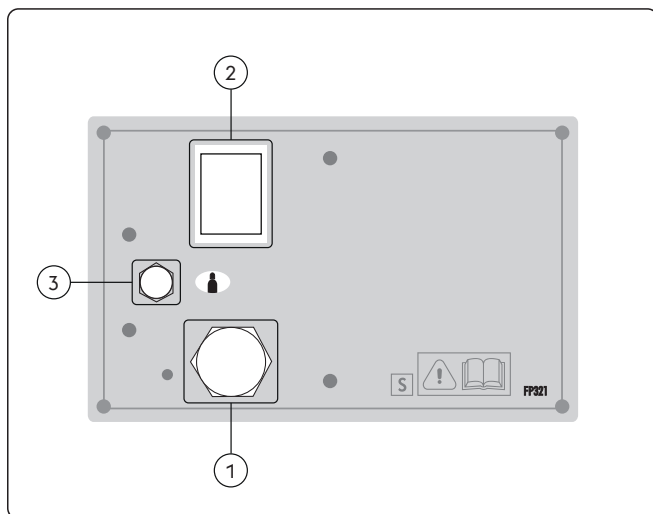
- ① Tocha
- ② Conexão da tocha
- ③ Cabo de alimentação
- ④ Tomada positiva de potência (+)

Polaridade inversa: o cabo de potência proveniente da tocha deve ser ligado ao pólo positivo (+) da placa de bornes. O cabo de potência proveniente da tomada de terra deve ser ligado ao pólo negativo (-) da placa de bornes.

Antes da expedição, a instalação é preparada para a utilização com polaridade inversa!

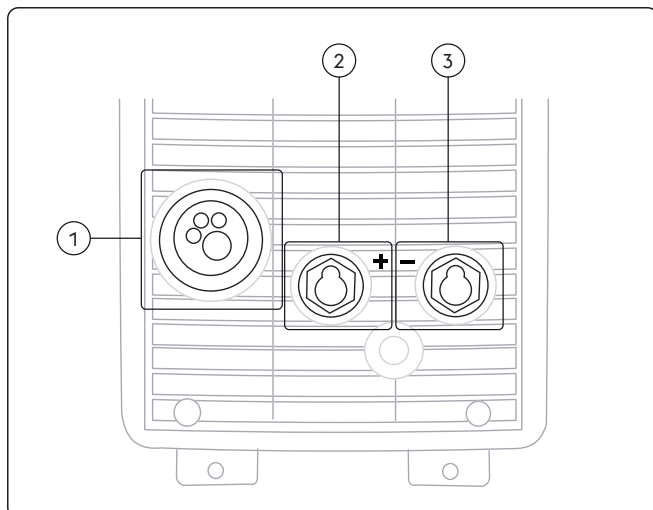
3. APRESENTAÇÃO DO SISTEMA

3.1 Painel traseiro



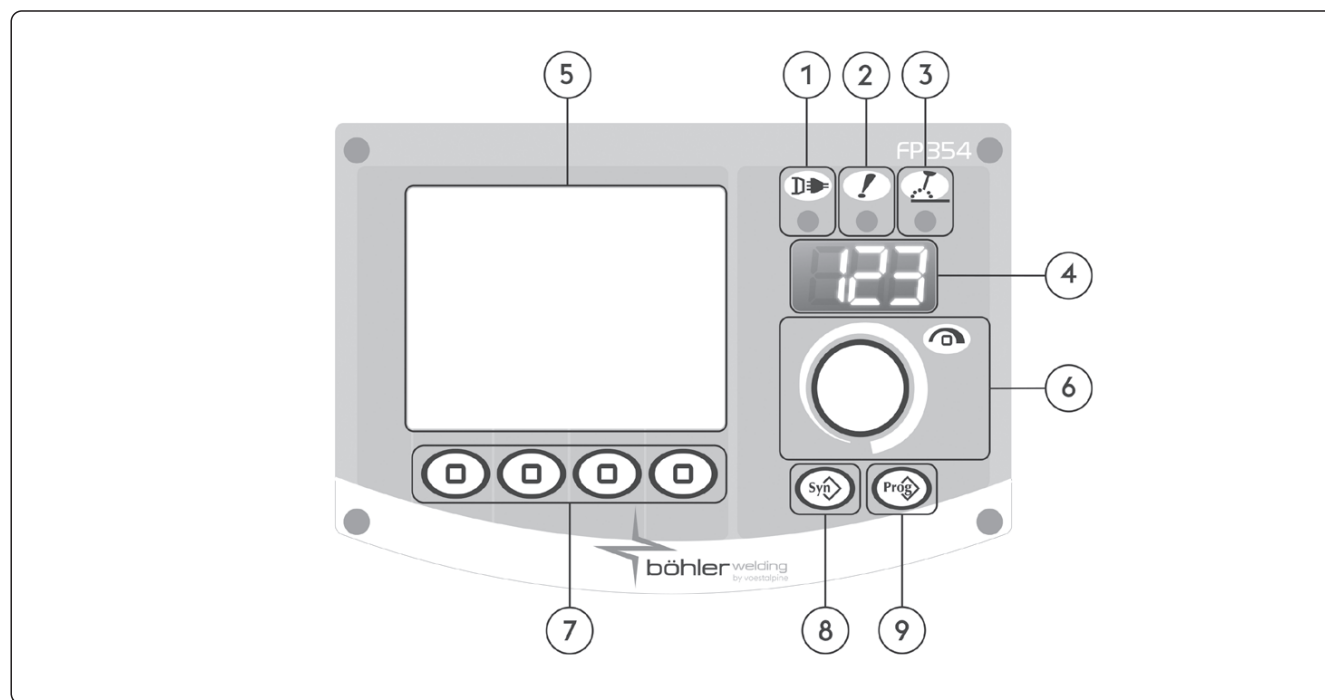
- ① **Cabo de alimentação**
Liga o sistema à rede eléctrica.
- ② **Interruptor para ligar e desligar a máquina**
Comanda a ligação eléctrica do sistema.
Tem duas posições, “O” desligada e “I” ligada.
- ③ **Conector de gás posterior**

3.2 Paine de tomadas



- ① **Conexão da tocha**
Processo TIG: Ligação do lança-chamas
Processo MIG/MAG: Ligação do lança-chamas
- ② **Tomada positiva de potência (+)**
Processo MMA: Conexão tocha eletrodo
Processo TIG: Conexão cabo terra
Processo MIG/MAG: Conexão dispositivo de mudança de tensão
- ③ **Tomada negativa de potência (-)**
Processo MMA: Conexão cabo terra
Processo TIG: Conexão dispositivo de mudança de tensão
Processo MIG/MAG: Conexão cabo terra

3.3 Painel de comandos frontal



- 1**  **LED de alimentação**
Indica que o equipamento está ligado à fonte de alimentação e se encontra activo.
- 2**  **LED de alarme geral**
Indica a eventual intervenção de dispositivos de protecção, como a protecção de temperatura.
- 3**  **LED de potência ativa**
Indica a presença de potência nas ligações de saída do equipamento.
- 4**  **Visor de 7 segmentos**
Permite que sejam apresentados os parâmetros gerais da máquina de soldar, durante a inicialização, a definição, a leitura da corrente e da potência, bem como durante a soldadura e codificação dos alarmes.
- 5**  **Visor LCD**
Permite que sejam apresentados os parâmetros gerais da máquina de soldar, durante a inicialização, a definição, a leitura da corrente e da potência, bem como durante a soldadura e codificação dos alarmes.
Permite que todas as operações sejam apresentadas instantaneamente.
- 6**  **Manípulo de regulação principal**
Permite que a corrente de soldadura seja permanentemente ajustada.
Permite a acesso à configuração, selecção e definição dos parâmetros de soldadura.
- 7**  **Teclas de função**
Permite seleccionar as diversas funções do sistema:
- Processo de soldadura
- Métodos de soldadura
- Pulsação de corrente
- Modo gráfico
- 8**  **Teclas de programas de soldadura**
Permite seleccionar um programa de soldadura predefinido (sinergia), escolhendo algumas definições simples:
Tipo de fio
Tipo de gás
Diâmetro do fio
- 9**  **Botão job**
Permite o armazenamento e gestão de 4 job, que podem ser personalizados pelo operador.

4. UTILIZAÇÃO DO EQUIPAMENTO

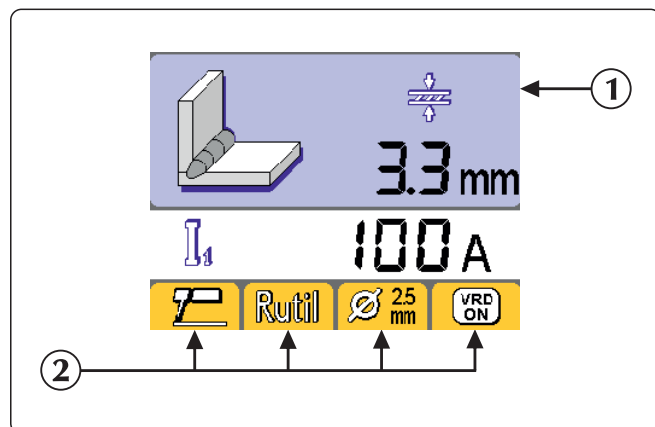
4.1 Ecrã inicial

Ao ser ligado, o sistema efetua uma série de verificações para garantir que ele e todos os dispositivos a ele ligados funcionam corretamente. Nesta fase, o teste de gás também é executado para verificar a correcta ligação ao sistema de alimentação de gás.

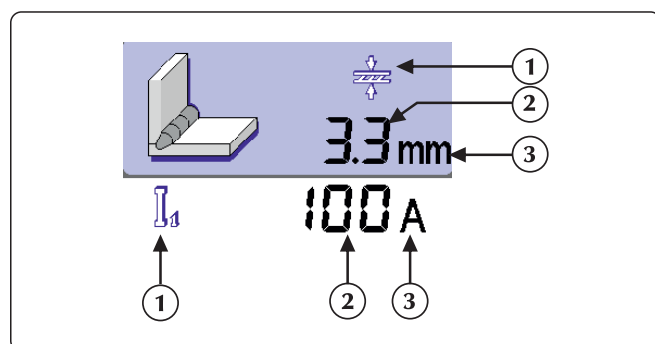
4.2 Ecrã principal

Permite o controlo do sistema e do processo de soldadura, apresentando as definições principais.

4.3 Ecrã principal do processo MMA



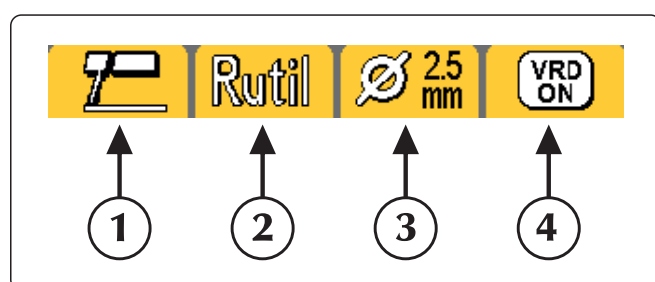
- ① Parâmetros de soldadura
- ② Funções



Parâmetros de soldadura

Premir a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar o parâmetro pretendido.

- ① Ícone de parâmetro
- ② Valor de parâmetro
- ③ Unidade de medida do parâmetro



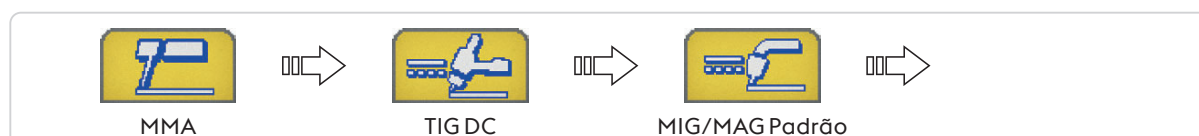
Funções

Permite a definição das funções de processo e métodos de soldadura mais importantes.

- ① Processo de soldadura
- ② Sinergia MMA
- ③ Sinergia diâmetro do eletrodo
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)



Processo de soldadura





Sinergia MMA

Permite definir a melhor dinâmica do arco seleccionando o tipo de eléctrodo utilizado.

Seleccionar correctamente a dinâmica do arco permite maximizar os benefícios provenientes do gerador, com o objectivo de obter o melhor desempenho de soldadura possível.



A perfeita soldabilidade do eléctrodo utilizado não é garantida

A soldabilidade depende da qualidade dos consumíveis e do respectivo estado de conservação, das condições de funcionamento e de soldadura, de numerosas aplicações possíveis, etc.

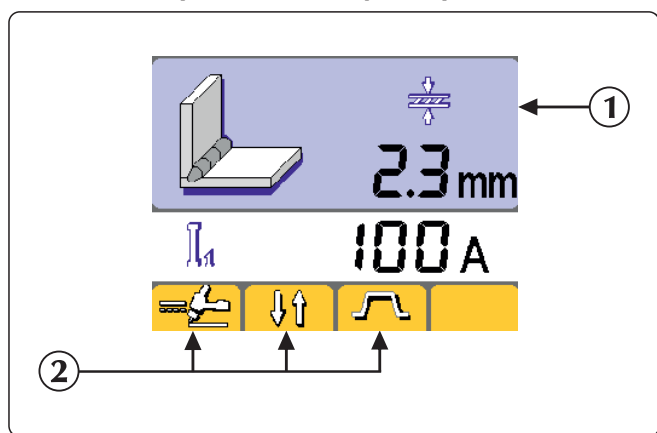


VRD (Voltage Reduction Device)

Dispositivo de redução da potência

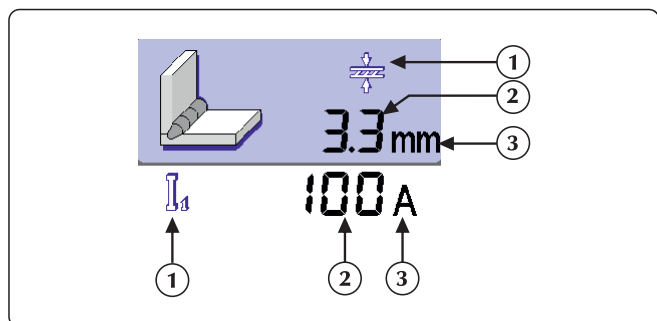
Indica que a potência em vazio do equipamento está controlada.

4.4 TIG folyamat főképnyő



① Parâmetros de soldadura

② Funções



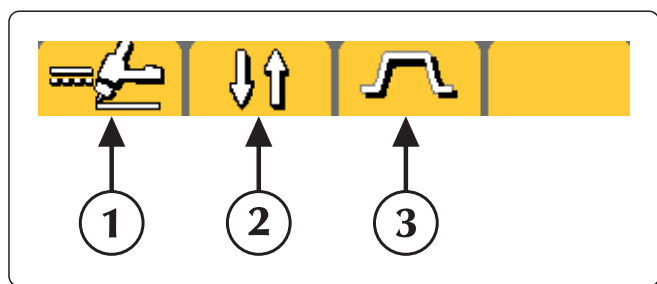
Parâmetros de soldadura

Premir a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar o parâmetro pretendido.

① Ícone de parâmetro

② Valor de parâmetro

③ Unidade de medida do parâmetro



Funções

Permite a definição das funções de processo e métodos de soldadura mais importantes.

① Processo de soldadura

② Métodos de soldadura

③ Pulsação de corrente



Processo de soldadura





Métodos de soldadura

Permite a selecção do método de soldadura



2 Fases

Em 2 Fases, carregar no botão provoca o fluxo de gás, fazendo com que atinja o arco; quando o botão é solto, a corrente regressa a zero na descida de declive; quando o arco é desactivado, o gás passa ao período pós-gás.



4 Fases

Em 4 Fases a primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, executando o pré-gás manual; quando é solto, o arco é atingido.



Bilevel

Em bilevel o soldador pode soldar com duas correntes diferentes, definidas previamente.

A primeira vez que se carrega no botão provoca o início do período pré-gás, o atingir do arco e a soldadura com a corrente inicial.

A primeira vez que se solta o botão provoca a subida de declive da corrente "I1".

Se o soldador carregar e soltar o botão rapidamente, muda para "I2"

Carregar e soltar o botão rapidamente provoca o regresso a "I1" e assim sucessivamente.

Pressionando por um período de tempo mais longo, inicia a rampa de descida da corrente que conduz à corrente final.

Soltar o botão provoca a desactivação do arco, enquanto o gás continua o fluxo para o período pós-gás.



Pulsação de corrente



Corrente constante

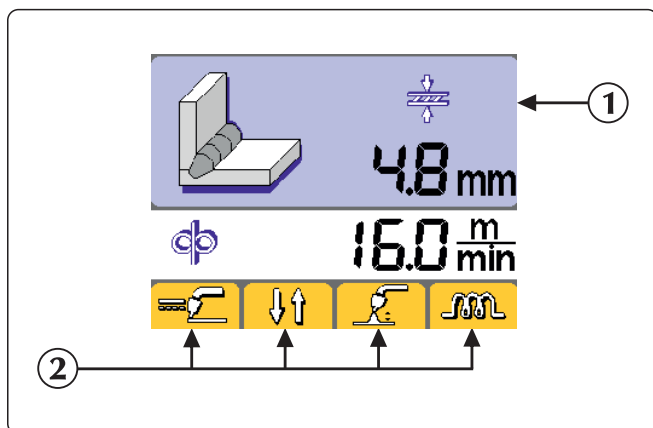


Corrente pulsada



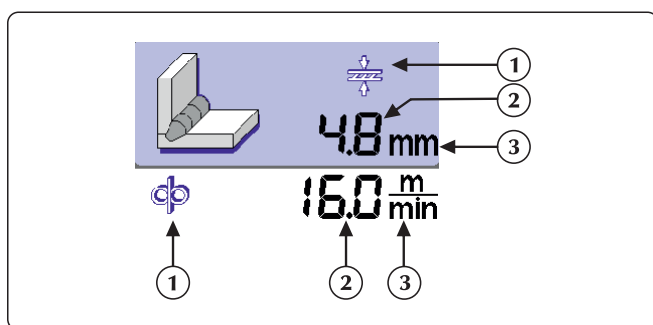
Fast Pulse

4.5 MIG/MAG folyamat főképernyő



① Parâmetros de soldadura

② Funções



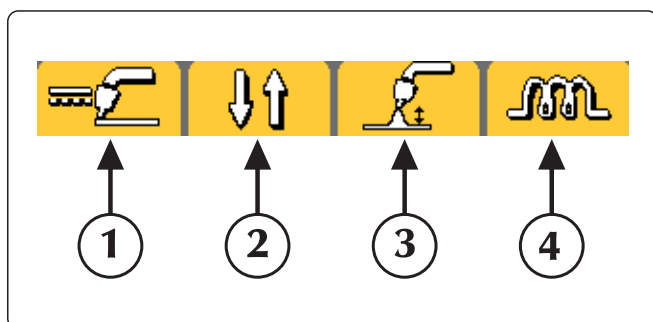
Parâmetros de soldadura

Premir a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar o parâmetro pretendido.

① Parâmetros de soldadura

② Funções

③ Unidade de medida do parâmetro



Funções

Permite a definição das funções de processo e métodos de soldadura mais importantes.

① Processo de soldadura

② Métodos de soldadura

③ Tensão - Comprimento do arco

④ Indutância



Processo de soldadura



Métodos de soldadura

Permite a selecção do método de soldadura



2 Fases

Em duas fases, carregar no botão provoca o fluxo de gás, alimenta potência ao fio e fá-lo avançar; ao ser solto, o gás, a potência e o avanço de fio são desligados.



4 Fases

Em quatro fases, a primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, executando o período de pré-gás manual; quando é solto, activa a potência no fio e o mecanismo de avanço de fio. A segunda vez que se carrega no botão faz parar o fio e provoca o início do processo final, o que repõe a corrente a zero; no final, quando o botão é solto, o fluxo de gás é desactivado.



Crater filler

Permite que a soldadura seja feita com três tipos diferentes de potência, com a capacidade de serem directamente seleccionados e controlados pelo soldador, através do botão da tocha.

A primeira vez que se carrega no botão provoca o fluxo de gás, activa a potência no fio e fá-lo avançar à velocidade definida pelo parâmetro "incremento inicial" (durante a configuração), com os valores sinérgicos relativos dos parâmetros de soldadura.

Quando o botão da tocha é solto, a velocidade do fio e os parâmetros sinérgicos relativos são alterados automaticamente para os valores principais, definidos no painel de controlo.

Quando se carrega novamente no botão da tocha, a velocidade do fio e os parâmetros sinérgicos relativos são repostos nos valores predefinidos de parâmetro de enchimento de cratera (durante a configuração).

Soltar o botão da tocha desactiva o avanço do fio e fornece a alimentação para as fases de "burnback" e pós-gás.

PT



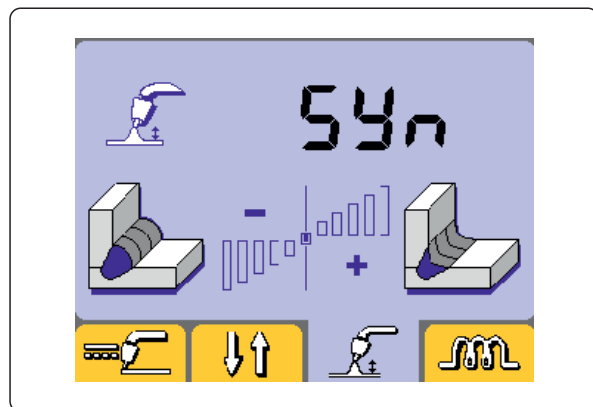
Tensão - Comprimento do arco

Permite a regulação da tensão do arco.

Permite a regulação do comprimento do arco, durante a soldadura.

Tensão alta = arco comprido

Tensão baixa = arco curto



Mínimo	Máximo	Predefinido
-5.0	+5.0	0/syn



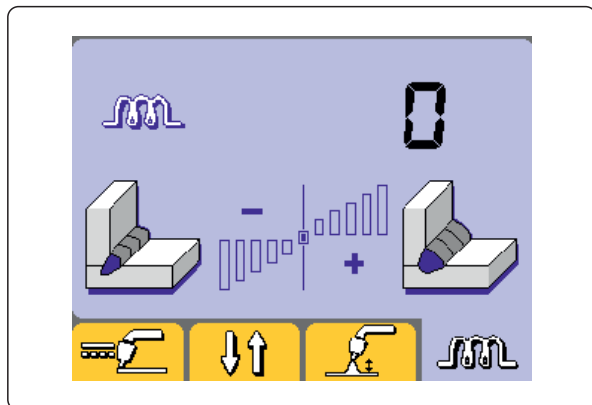
Indutância

Permite a regulação electrónica da indutância série do circuito de soldadura.

Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.

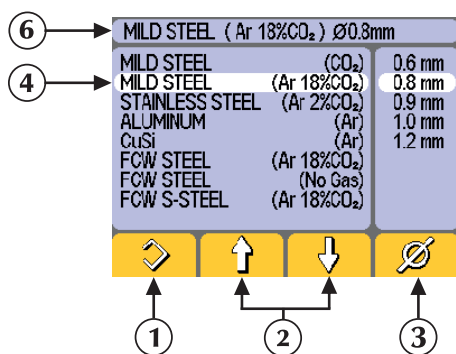
Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).

Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).



Mínimo	Máximo	Predefinido
-30	+30	0/syn

Ecrã de curvas sinérgicas



Ecrã de selecção de sinergia Tipo de material/Tipo de gás

- ① Métodos de soldadura
- ② Selecção de material/gás
- ③ Diâmetro do fio
- ④ Tipo de material de adição
- ⑤ Diâmetro do fio
- ⑥ Cabeçalho

PT



Métodos de soldadura

Permite a selecção do método de soldadura



Método de soldadura sinérgico



Método de soldadura manual



No entanto, seleccionar uma das sinergias sugeridas, para tirar partido do potencial de ignição, das funcionalidades de extinção do arco, etc...



Selecção de material/gás

Permite seleccionar:



- Tipo de material de adição
- Tipo de gás



Diâmetro do fio

Permite a selecção do diâmetro do fio utilizado (mm).



Cabeçalho

Permite a apresentação de determinados elementos de informação importantes, relativos ao processo seleccionado.



NO PROGRAM (sem programa)

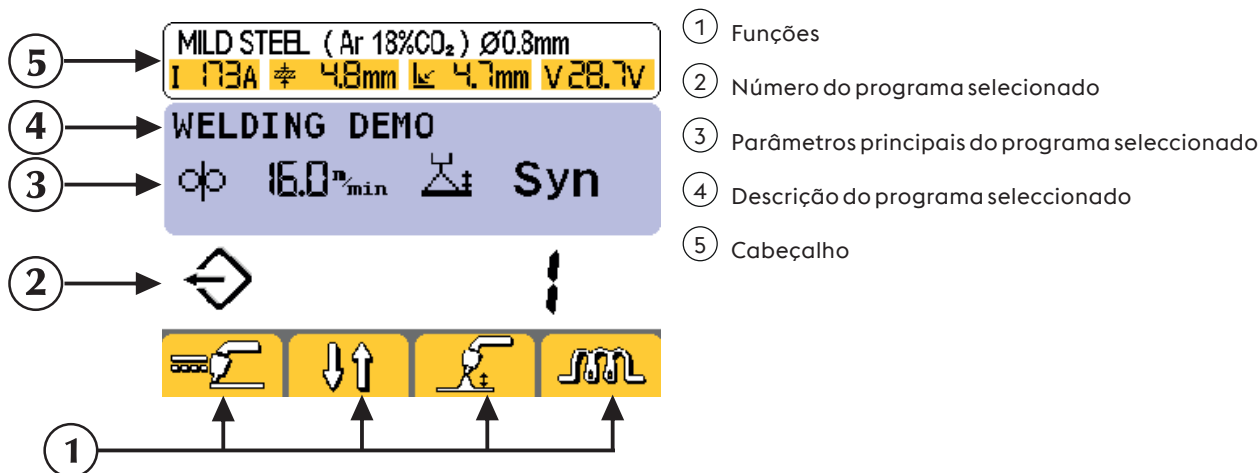
Indica que o programa sinérgico seleccionado não está disponível ou não é consistente com as restantes definições do sistema.

4.6 Ecrã de programas



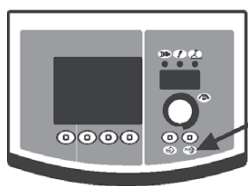
Permite o armazenamento e gestão de 4 job, que podem ser personalizados pelo operador.

Programas (JOB)



Consultar a secção "Ecrã principal"

Armazenamento de programas



- ▶ Carregar no botão para aceder ao menu "armazenamento de programas". durante, pelo menos, um segundo.

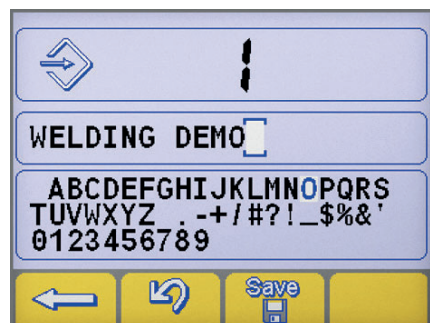


- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar o programa pretendido (ou a memória vazia).

--- Memória vazia

Programa armazenado

- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Carregar no botão, para salvar todas as definições actuais no programa seleccionado. .

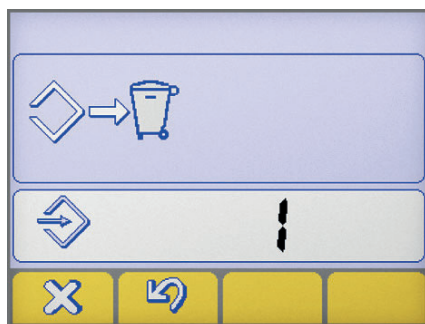


Introduzir uma descrição do programa.

- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar a letra pretendida.
- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder"), para armazenar a letra pretendida.
- ▶ Carregar no botão, para anular a última letra. .
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .

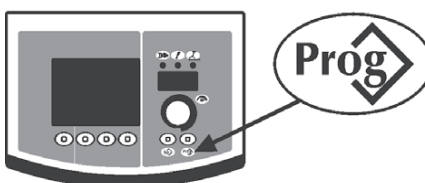


O armazenamento de um novo programa num local da memória já ocupado, requer que esse local da memória seja cancelado, através de um procedimento obrigatório.



- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Carregar no botão, para remover o programa seleccionado. .
- ▶ Retomar o processo de armazenamento.

Recuperação de programas



- ▶ Carregar no botão, para recuperar o 1º programa disponível .
 - ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar o programa pretendido.
 - ▶ Carregar no botão, para seleccionar o programa pretendido. .
-  São recuperados apenas os locais da memória ocupados por um programa, sendo automaticamente ignorados os locais vazios.

Cancelamento de programas



- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder"), para seleccionar o programa pretendido.
- ▶ Carregar no botão, para remover o programa seleccionado. .
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .



- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Carregar no botão, para remover o programa seleccionado. .

5. DEFINIÇÕES

5.1 Definições e definição dos parâmetros

Permite a definição e a regulação de uma série de parâmetros adicionais para um controlo melhorado e mais preciso do sistema de soldadura.

Os parâmetros presentes nas definições estão organizados em função do processo de soldadura seleccionado e possuem um código numérico.

Acesso a definições



- ▶ Carregar durante 5 segundos no botão encoder.
- ▶ A introdução será confirmada pela inscrição 0 que surge no visor.

Seleção e regulação do parâmetro desejado

- ▶ Rodar a tecla de codificação (“encoder”) até visualizar o código numérico relativo ao parâmetro.
- ▶ Neste momento, carregar na tecla de codificação permite a visualização do valor definido para o parâmetro seleccionado e a respectiva regulação.

Saída de definições

- ▶ Para sair da secção “regulação” premir novamente a tecla de codificação.
- ▶ Para sair de definições, aceder ao parâmetro “0” (guardar e sair) e premir a tecla de codificação.
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Para guardar a alteração e sair da configuração, premir o botão: .

5.1.1 Lista dos parâmetros de definições (MMA)

0

Guardar e sair

Permite guardar as modificações e sair de definições.

Save
&
Exit

1

Reset

Permite redefinir todos os parâmetros para os valores predefinidos.

Res

3

Hot start

Permite regular o valor de “hot start” em MMA.

Permite um início mais ou menos quente nas fases de ignição do arco, facilitando as operações iniciais.



Eléctrodo básico

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	80%

Eléctrodo celulósico

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	150%

Eléctrodo CrNi

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	100%

Eléctrodo de alumínio

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	120%

Eléctrodo de ferro fundido

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	100%

Eléctrodo rutilo

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	80%

7

Corrente de soldadura

Permite regular a corrente de soldadura.



Mínimo	Máximo	Predefinido
3 A	Imax	100 A

8

Arc force

Permite regular o valor do “Arc force” em MMA.

Permite uma resposta dinâmica mais ou menos energética em soldadura, facilitando as operações realizadas pelo soldador.

Aumentar o valor da força do arco para reduzir o risco de colagem do eléctrodo.



Eléctrodo básico

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	30%

Eléctrodo celulósico

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	350%

Eléctrodo CrNi

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	30%

Eléctrodo de alumínio

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	100%

Eléctrodo de ferro fundido

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	70%

Eléctrodo rutilo

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Permite seleccionar a característica V/I pretendida.

I=C Corrente constante

O aumento ou redução da altura do arco não tem efeito na corrente de soldadura necessária.

Recomendado para eletrodo: Básico, Rutílico, Ácido, Aço, Ferro fundido

1:20 Diminuição do controlo de gradiente

O aumento da altura do arco provoca uma redução da corrente de soldadura (e vice-versa), de acordo com o valor determinado por 1 para 20 amperes por volt.

Recomendado para eletrodo: Celulósico, Alumínio

P=C Potência constante

O aumento da altura do arco provoca uma redução da corrente de soldadura (e vice-versa), de acordo com a lei: $V \cdot I = K$

Recomendado para eletrodo: Celulósico, Alumínio

312

Tensão de extinção do arco

Permite definir o valor de tensão que, ao ser atingido, força a extinção do arco eléctrico.

Permite uma melhor gestão das várias condições de funcionamento ocorridas.

Na fase de soldadura por pontos, por exemplo, uma baixa tensão de extinção do arco possibilita uma menor produção de chama no afastamento do eléctrodo da peça reduzindo salpicos, queimaduras e oxidação da peça.



Nunca definir uma tensão de extinção do arco maior do que a tensão em vazio do gerador.

Eléctrodo básico

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	Vmax	57.0 V

Eléctrodo celulósico

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	Vmax	70.0 V

500

Configuração da máquina

Permite seleccionar a interface gráfica pretendida.

Permite aceder aos níveis de definição superiores.

Consultar a secção "Personalização da interface (Set up 500)"

Valor	Nível seleccionado
USER	Utilizador
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.

Consultar a secção "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tom avisador sonoro

Permite a regulação do tom avisador sonoro.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	10	10

751

Leitura de corrente

Permite a apresentação do valor real da corrente de soldadura.

752

Leitura de tensão

Permite a apresentação do valor real da tensão de soldadura.

5.1.2 Lista de parâmetros na configuração (TIG)

0

Guardar e sair



Permite guardar as modificações e sair de definições.

1

Reset



Permite redefinir todos os parâmetros para os valores predefinidos.

2

Pré-gás



Permite definir e regular o fluxo de gás antes da ignição do arco.

Permite o carregamento do gás na tocha e a preparação do ambiente para a soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0.1 s

3

Corrente inicial



Permite regular a corrente inicial de soldadura.

Permite obter um banho de fusão mais ou menos quente, imediatamente após a ignição do arco.

Mínimo	Máximo	Predefinido
1%	200%	50%

Mínimo	Máximo	Predefinido
3 A	I _{max}	-

5

Duração de corrente inicial



Permite a definição do período de tempo em que a corrente inicial é mantida.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0/off

6

Rampa de subida



Permite definir uma passagem gradual entre a corrente inicial e a corrente de soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0/off

7

Corrente de soldadura



Permite regular a corrente de soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
3 A	I _{max}	100 A

8

Corrente de duplo nível



Permite regular a corrente secundária na modalidade de soldadura de duplo nível.

À primeira pressão do botão da tocha obtém-se a pré-vazão do gás, a ignição do arco e a soldadura com corrente inicial.

À primeira libertação do botão obtém-se a rampa de subida à corrente "I1".

Se o soldador pressiona e solta rapidamente o botão passa-se a "I2".

Pressionando e soltando rapidamente o botão passa-se novamente a "I1" e assim adiante.

Pressionando por um período de tempo mais longo, inicia a rampa de descida da corrente que conduz à corrente final.

Soltando o botão produz-se o desligamento do arco enquanto que o gás continua a fluir pelo tempo de pós-vazão.

Mínimo	Máximo	Predefinido
3 A	I _{max}	-

Mínimo	Máximo	Predefinido
1%	200%	50%

10

Corrente de base



Permite regular a corrente de base nos modos pulsado e pulsado rápido.

Mínimo	Máximo	Predefinido
3 A	I _{sal} d	-

Mínimo	Máximo	Predefinido
1%	100%	50%

12
Frequência de pulsação


Permite regular a frequência de pulsação.

Permite obter melhores resultados na soldadura de materiais finos, bem como uma melhor qualidade estética do rebordo.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13
Ciclo de funcionamento de pulsação


Permite regular o ciclo de funcionamento na soldadura por pulsação.

Permite que o pico de corrente seja mantido por um período de tempo mais ou menos longo.

Mínimo	Máximo	Predefinido
1 %	99 %	50 %

14
Frequência de pulsação rápida


Permite regular a frequência de pulsação.

Permite uma acção de concentração e a obtenção de uma melhor estabilidade do arco eléctrico.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Declives de pulsação


Permite definir um tempo de declive, durante a operação de pulsação.

Permite obter uma variação gradual entre o pico de corrente e a corrente de base, obtendo um arco de soldadura mais ou menos suave.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	100 %	0/off

16
Rampa de descida


Permite definir uma passagem gradual entre a corrente de soldadura e a corrente final.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0/off

17
Corrente final


Permite regular a corrente final.

Mínimo	Máximo	Predefinido	Mínimo	Máximo	Predefinido
3 A	I _{max}	10 A	1 %	200 %	50 %

19
Duração de corrente final

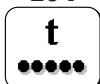

Possibilita a definição do período de tempo em que a corrente final é mantida.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0/off

20
Pós-gás


Permite regular o fluxo de gás no fim da soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	syn

204
Soldadura por pontos


Permite a activação do processo de “soldadura por pontos” e definir o tempo de soldadura.

Permite a temporização do processo de soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0/off

205**Restart**

Permite activar a função de reinicialização.

Permite a extinção imediata do arco durante a descida de declive ou a reinicialização do ciclo de soldadura.

Valor	Predefinido	Função de retorno de chamada
0/off	-	off
1/on	X	on
2/of1	-	off

206**Easy joining**

Permite a ignição do arco em corrente pulsada e temporização da função antes da reposição automática das condições de soldadura predefinidas.

Permite maior velocidade e precisão durante operações de soldadura descontínua nas peças.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0.1 s	25.0 s	0/off

208**Microtime spot welding**

Permite activar o processo "microtime spot welding".

Permite a temporização do processo de soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0.01 s	1.00 s	0/off

500**Configuração da máquina**

Permite seleccionar a interface gráfica pretendida.

Permite aceder aos níveis de definição superiores.

Consultar a secção "Personalização da interface (Set up 500)"

Valor	Nível seleccionado
USER	Utilizador
SERV	Service
vaBW	vaBW

551**Lock/unlock**

Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.

Consultar a secção "Lock/unlock (Set up 551)".

552**Tom avisador sonoro**

Permite a regulação do tom avisador sonoro.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	10	10

751**Leitura de corrente**

Permite a apresentação do valor real da corrente de soldadura.

752**Leitura de tensão**

Permite a apresentação do valor real da tensão de soldadura.

853**TIG Lift Start**

Ele permite que você escolha entre usar uma tocha TIG com um botão ou sem um botão de gatilho.

Valor	Predefinido	TIG LiftStart
on	X	gatilho e válvula de gás controlada pelo botão da tocha
off	-	poder sempre ativo

5.1.3 Lista de parâmetros na configuração (MIG/MAG)

0

Guardar e sair

Save
&
Exit

Permite guardar as modificações e sair de definições.

1

Reset

Res

Permite redefinir todos os parâmetros para os valores predefinidos.

2

Programas de soldadura


Permite a selecção do processo MIG manual ( Off) ou MIG sinérgico ( 6), através da definição do tipo de material a soldar.

Consultar a secção "Painel de comandos frontal".

3

Velocidade do fio



Permite a regulação da velocidade de avanço do fio.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Corrente



Permite regular a corrente de soldadura.

Mínimo	Máximo
3 A	I _{max}

5

Espessura da peça de trabalho



Permite a definição da espessura da peça a soldar.

Possibilita a definição do sistema através da regulação da peça a ser soldada.

6

Cordão de canto "a"



Permite definir a profundidade do cordão de soldadura numa junta de canto.

7

Tensão - Comprimento do arco



Permite a regulação da tensão do arco.

Permite a regulação do comprimento do arco, durante a soldadura.

Tensão alta = arco comprido

Tensão baixa = arco curto

Modo sinérgico

Mínimo	Máximo	Predefinido
-5.0	+5.0	0/syn

Soldadura manual

Mínimo	Máximo	Predefinido
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

Pré-gás



Permite definir e regular o fluxo de gás antes da ignição do arco.

Permite o carregamento do gás na tocha e a preparação do ambiente para a soldadura.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



Permite a regulação da velocidade de avanço do fio nas fases que antecedem a ignição.

Permite uma ignição a velocidade reduzida, mais suave e com menos salpicos.

Mínimo	Máximo	Predefinido
10 %	100 %	50 %

12

Rampa motor

Permite definir uma passagem gradual entre a velocidade do fio de ignição e a velocidade do fio de soldadura.



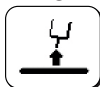
Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	1.0 s	0/off

15

Burn back

Permite a regulação do tempo de queima do fio, impedindo a colagem no fim da soldadura.

Permite regular o comprimento do pedaço de fio exterior à tocha.



Mínimo	Máximo	Predefinido
-2.00	+2.00	0/syn

16

Pós-gás

Permite regular o fluxo de gás no fim da soldadura.



Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	99.9 s	2.0 s

25

Incremento inicial

Permite a regulação do valor de velocidade do fio durante a primeira fase de soldadura "enchimento de cratera".

Possibilita o aumento da energia fornecida à peça, na fase em que o material (ainda frio) requer mais calor, para que derreta de maneira uniforme.



Mínimo	Máximo	Predefinido
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Permite a regulação do valor de velocidade do fio durante a fase de conclusão da soldadura.

Possibilita a redução da energia fornecida à peça, na fase em que o material já se encontra muito quente, reduzindo, assim, o risco de deformações indesejáveis.



Mínimo	Máximo	Predefinido
20 %	200 %	80 %

27

Tempo de incremento inicial

Permite definir o tempo de incremento inicial.

Permite automatizar a função "enchimento de cratera".



Mínimo	Máximo	Predefinido
0.1 s	99.9 s	0/off

28

Tempo de enchimento de cratera

Permite definir o tempo de "enchimento de cratera".

Permite automatizar a função "enchimento de cratera".

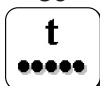


Mínimo	Máximo	Predefinido
0.1 s	99.9 s	0/off

30

Soldadura por pontos

Permite a activação do processo de "soldadura por pontos" e definir o tempo de soldadura.



Mínimo	Máximo	Predefinido
0.1 s	99.9 s	0/off

31

Ponto pausa

Permite activar o processo "ponto pausa" e estabelecer o tempo de pausa entre uma soldadura e a outra.



Mínimo	Máximo	Predefinido
0.1 s	99.9 s	0/off

34

Rampa de subida inicial

Permite definir uma transição gradual entre a velocidade inicial do fio e a velocidade de soldadura do fio.



Mínimo	Máximo	Predefinido
0 s	10 s	0/off

35

Rampa de enchimento da cratera



Permite definir uma transição gradual entre a velocidade de soldadura do fio e a velocidade de enchimento da cratera.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0 s	10 s	0/off

202

Indutância



Permite a regulação electrónica da indutância série do circuito de soldadura.

Possibilita a obtenção de um arco mais ou menos rápido, para compensar os movimentos do soldador e a instabilidade natural da soldadura.

Indutância baixa = arco reactivo (mais salpicos).

Indutância alta = arco menos reactivo (menos salpicos).

Mínimo	Máximo	Predefinido
-30	+30	0/syn

331

Tensão média compensada



Permite definir a tensão de soldadura.

500

Configuração da máquina



Permite seleccionar a interface gráfica pretendida.

Permite aceder aos níveis de definição superiores.

Consultar a secção "Personalização da interface (Set up 500)"

Valor	Nível seleccionado
USER	Utilizador
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.

Consultar a secção "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Tom avisador sonoro



Permite a regulação do tom avisador sonoro.

Mínimo	Máximo	Predefinido
0/off	10	10

705

Calibração da resistência do circuito



Permite calibrar o equipamento.

Consultar a secção "Calibração da resistência do circuito (set up 705)".

751

Leitura de corrente



Permite a apresentação do valor real da corrente de soldadura.

752

Leitura de tensão



Permite a apresentação do valor real da tensão de soldadura.

757

Leitura de velocidade do fio



Permite visualizar o valor do codificador do motor 1.

760

Leitura de corrente (motor 1)

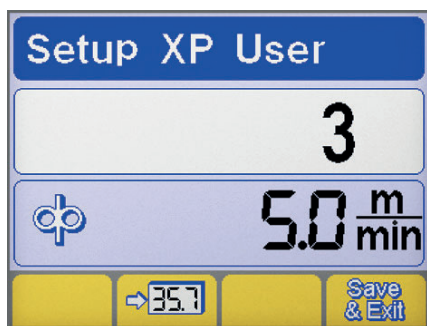


Permite a apresentação do valor real da corrente (motor 1).

5.2 Procedimentos específicos de utilização dos parâmetros

5.2.1 Personalização do visor de 7 segmentos

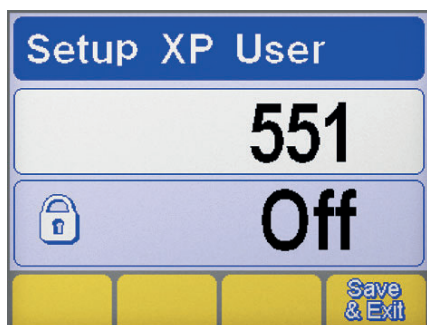
Permite ver constantemente o valor de um parâmetro no visor de 7 segmentos.



- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder") durante, pelo menos, 5 segundos, para aceder às definições.
- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder").
- ▶ Carregar no botão, para armazenar o parâmetro seleccionado no visor de 7 segmentos .
- ▶ Carregar no botão, para salvar e sair do ecrã actual .

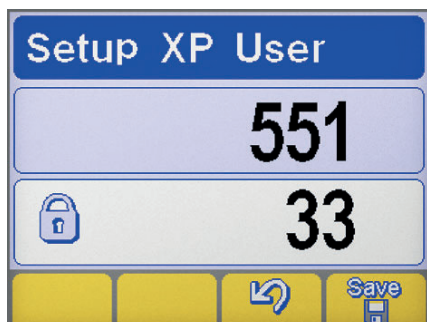
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Permite o bloqueio dos controlos do painel e a introdução de um código de protecção.



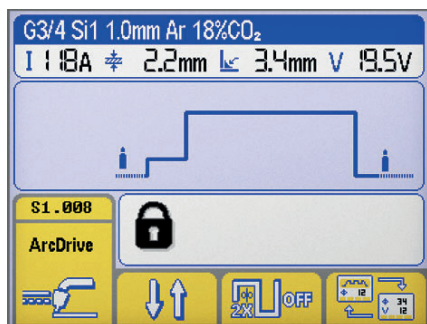
Seleção de parâmetro

- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder") durante, pelo menos, 5 segundos, para aceder às definições.
- ▶ Seleccionar o parâmetro pretendido (551).
- ▶ Premir a tecla de codificação ("encoder"), para activar a regulação do parâmetro seleccionado.



Definição da palavra passe

- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder"), para definir um código numérico (palavra-passe).
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Para guardar a alteração, premir o botão: .



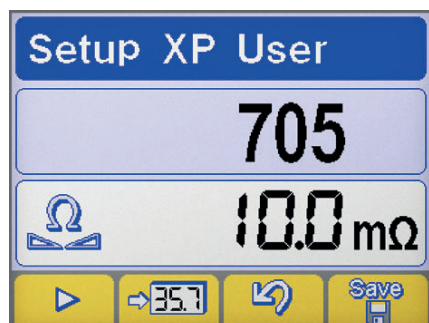
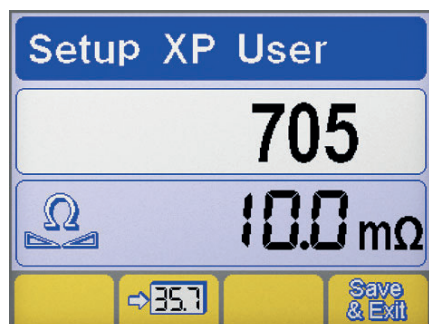
Funções do painel



A execução de qualquer operação num painel de controlo bloqueado faz surgir um ecrã especial.

- ▶ Rodar a tecla de codificação ("encoder") e introduzir a palavra-passe correcta, para aceder temporariamente às funcionalidades do painel (5 minutos).
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Aceder às definições (seguir as instruções dadas acima) e repor o parâmetro 551 em "off", para desbloquear definitivamente o painel de controlo
- ▶ Premir o botão-encoder para confirmar a operação.
- ▶ Para guardar a alteração, premir o botão: .

5.2.3 Calibração da resistência do circuito (set up 705)



Seleção de parâmetro

- ▶ Premir a tecla de codificação (“encoder”) durante, pelo menos, 5 segundos, para aceder às definições.
- ▶ Seleccionar o parâmetro pretendido (705).
- ▶ Premir a tecla de codificação (“encoder”), para activar a regulação do parâmetro seleccionado.

Calibração

- ▶ Tirar a tampa para aplicar a ponta adaptadora do bico do lança-chamas exposta. (MIG/MAG)
- ▶ Colocar a extremidade do guia de fio em contacto eléctrico com a peça de trabalho. (MIG/MAG)
- ▶ Colocar a eléctrodo de tungsténio em contacto eléctrico com a peça de trabalho. (TIG)
- ▶ Coloque a tocha porta-eletrodo em contato com a peça a ser soldada. (MMA)
- ▶ Premir o botão  (ou gatilho da tocha) para começar o procedimento.
- ▶ Manter o contacto durante, pelo menos, um segundo.
- ▶ O valor exibido no visor será atualizado no final da calibração.
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Carregar no botão, para confirmar a operação .
- ▶ Para guardar a alteração e sair da configuração, premir o botão: .

6. MANUTENÇÃO



A instalação deve ser submetida a operações de manutenção de rotina, de acordo com as indicações do fabricante. Quando o equipamento está em funcionamento, todas as portas e tampas de acesso e de serviço deverão estar fechadas e trancadas. Os sistemas não devem ser submetidos a qualquer tipo de modificação. Evitar a acumulação de poeiras condutoras de electricidade perto das aletas de ventilação e sobre as mesmas.



As operações de manutenção deverão ser efectuadas exclusivamente por pessoal especializado. A reparação ou substituição de componentes do sistema que seja executada por pessoal não-autorizado implica a imediata anulação da garantia do produto. A eventual reparação ou substituição de componentes do sistema tem de ser executada exclusivamente por pessoal técnico qualificado.



Antes da qualquer operação de manutenção, desligar o equipamento da corrente eléctrica!

6.1 Efectuar periodicamente as seguintes operações

6.1.1 Anlegg



Limpar o interior do gerador com ar comprimido a baixa pressão e com escovas de cerdas suaves. Verificar as ligações eléctricas e todos os cabos de ligação.

6.1.2 Para a manutenção ou substituição de componentes da tocha, do porta-eléctrodos e/ou dos cabos de terra:



Verificar a temperatura dos componentes e assegurar-se de que não estão sobreaquecidos.



Utilizar sempre luvas conformes às normas de segurança.



Utilizar chaves inglesas e ferramentas adequadas.

6.2 Ansvar



Caso a referida manutenção não seja executada, todas as garantias serão anuladas, isentando o fabricante de toda e qualquer responsabilidade. O incumprimento destas instruções isentará o fabricante de toda e qualquer responsabilidade. Se tiver quaisquer dúvidas e/ou problemas, não hesite em contactar o centro de assistência técnica mais perto de si.

7. CÓDIGOS DE ALARME



ALARME

A intervenção de um alarme ou a superação de um limite de alerta crítico provoca um sinal visual no painel de comando e o bloqueio imediato das operações de soldadura.



ATENÇÃO

A ultrapassagem de um limite de alerta provoca uma assinalação visual no painel de comando, mas permite continuar as operações de soldadura.

Incluímos, a seguir, uma lista com todos os alarmes e limites de alerta inerentes ao sistema.

 E01	Sobretensão		 E03	Sobretensão	
 E07	Erro no sistema de alimentação do motor do puxador de fio		 E08	Motor bloqueado	
 E10	Sobrecorrente do módulo de potência (Inverter)		 E13	Erro de comunicação	
 E19	Erro de configuração do sistema		 E20	Memória defeituosa	
 E21	Perda de dados		 E39	Falha na alimentação do equipamento	
 E41	Sobretensão		 E42	Subtensão	

8. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

A instalação não é activada (LED verde apagado)

Causa

- » Tomada de alimentação sem tensão.
- » Ficha ou cabo de alimentação danificado.
- » Fusível geral queimado.
- » Interruptor de funcionamento danificado.
- » Sistema electrónico danificado.

Solução

- » Verificar e reparar o sistema eléctrico, conforme necessário.
- » Recorrer a pessoal especializado.
- » Substituir o componente danificado.
- » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
- » Substituir o componente danificado.
- » Substituir o componente danificado.
- » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
- » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.

Não há potência na saída (a máquina não solda)

Causa

- » Botão de accionamento da tocha danificado.

Solução

- » Substituir o componente danificado.
- » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.

» Instalação em sobreaquecimento (alarme de temperatura - LED amarelo aceso).	» Aguardar que o sistema arrefeça, sem o desligar.
» Tampa lateral aberta ou interruptor da porta danificado.	» Por motivos de segurança operacional é necessário que, durante a soldadura, a tampa lateral esteja fechada.
	» Substituir o componente danificado.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Ligação à terra incorrecta.	» Executar correctamente a ligação de terra.
	» Consultar a secção “Instalação”.
» Tensão de rede fora dos limites (LED amarelo aceso).	» Colocar a tensão de rede dentro dos limites de alimentação do gerador.
	» Executar correctamente a ligação da instalação.
	» Consultar a secção “Ligações”.
» Contactor danificado.	» Substituir o componente danificado.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Sistema electrónico danificado.	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.

Potência de saída incorrecta

Causa	Solução
» Selecção incorrecta do processo de soldadura ou comutador de selecção defeituoso.	» Seleccionar correctamente o processo de soldadura.
» Definição incorrecta dos parâmetros ou funções do sistema.	» Efectuar a reposição aos valores originais e redefinir os parâmetros de soldadura.
» Potenciómetro/“encoder” para regulação da corrente de soldadura danificado.	» Substituir o componente danificado.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Tensão de rede fora dos limites.	» Executar correctamente a ligação da instalação.
	» Consultar a secção “Ligações”.
» Ausência de uma fase de entrada.	» Executar correctamente a ligação da instalação.
	» Consultar a secção “Ligações”.
» Sistema electrónico danificado.	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.

Mecanismo de avanço do fio bloqueado

Causa	Solução
» Botão de accionamento da tocha danificado.	» Substituir o componente danificado.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Rolos incorrectos ou gastos.	» Substituir os rolos.
» Mecanismo de avanço de fio danificado.	» Substituir o componente danificado.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Bainha da tocha danificada.	» Substituir o componente danificado.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Mecanismo de avanço de fio não alimentado.	» Verificar a ligação à fonte de alimentação.
	» Consultar a secção “Ligações”.
	» Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Enrolamento irregular na bobina.	» Restabelecer as condições normais de enrolamento da bobina ou substituí-la.
» Bico da tocha fundido (fio colado)	» Substituir o componente danificado.

Avanço do fio irregular

Causa	Solução
» Botão de accionamento da tocha danificado.	» Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Rolos incorrectos ou gastos.	» Substituir os rolos.
» Mecanismo de avanço de fio danificado.	» Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Bainha da tocha danificada.	» Substituir o componente danificado. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.
» Engrenagem do carretel ou dispositivos de bloqueio dos rolos mal regulados.	» Desapertar a engrenagem. » Aumentar a pressão nos rolos.

Instabilidade do arco

Causa	Solução
» Gás de protecção insuficiente.	» Regular correctamente o fluxo do gás. » Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.
» Presença de humidade no gás de soldadura.	» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade. » Manter sempre o sistema de alimentação do gás em perfeitas condições.
» Parâmetros de soldadura incorrectos.	» Verificar cuidadosamente a instalação de soldadura. » Contactar o centro de assistência mais próximo para a reparação do sistema.

Projecção excessiva de salpicos

Causa	Solução
» Comprimento incorrecto do arco.	» Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça. » Reduzir a tensão de soldadura.
» Parâmetros de soldadura incorrectos.	» Reduzir a tensão de soldadura.
» Gás de protecção insuficiente.	» Regular correctamente o fluxo do gás. » Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.
» Dinâmica do arco incorrecta.	» Aumentar o valor indutivo do circuito equivalente.
» Modo de execução da soldadura incorrecto.	» Reduzir o ângulo da tocha.

Penetração insuficiente

Causa	Solução
» Modo de execução da soldadura incorrecto.	» Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.
» Parâmetros de soldadura incorrectos.	» Aumentar a corrente de soldadura.
» Eléctrodo incorrecto.	» Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.
» Preparação incorrecta dos bordos.	» Aumentar a abertura do chanfro.
» Ligação à terra incorrecta.	» Executar correctamente a ligação de terra. » Consultar a secção "Instalação".
» Peças a soldar demasiado grandes.	» Aumentar a corrente de soldadura.

Incrustações de escórias

Causa	Solução
» Remoção incompleta da escória.	» Limpar as peças devidamente, antes de executar a soldadura.
» Eléctrodo com diâmetro excessivo.	» Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.
» Preparação incorrecta dos bordos.	» Aumentar a abertura do chanfro.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça.
» Avançar regularmente durante todas as fases da soldadura.

Inclusões de tungsténio

Causa

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

» Eléctrodo incorrecto.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

Solução

» Reduzir a tensão de soldadura.
» Utilizar um eléctrodo com diâmetro superior.
» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.
» Afiar cuidadosamente o eléctrodo.
» Evitar o contacto entre o eléctrodo e o banho de fusão.

Poros

Causa

» Gás de protecção insuficiente.

Solução

» Regular correctamente o fluxo do gás.
» Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.

Colagem

Causa

» Comprimento incorrecto do arco.

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Peças a soldar demasiado grandes.

» Dinâmica do arco incorrecta.

Solução

» Aumentar a distância entre o eléctrodo e a peça
» Aumentar a tensão de soldadura.
» Aumentar a corrente de soldadura.
» Aumentar a tensão de soldadura.
» Aumentar o ângulo de inclinação da tocha.
» Aumentar a corrente de soldadura.
» Aumentar a tensão de soldadura.
» Aumentar o valor indutivo do circuito equivalente.

Bordos queimados

Causa

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

» Comprimento incorrecto do arco.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Gás de protecção insuficiente.

Solução

» Reduzir a tensão de soldadura.
» Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.
» Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça.
» Reduzir a tensão de soldadura.
» Reduzir a velocidade de oscilação lateral no enchimento.
» Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.
» Utilizar gases adequados aos materiais a soldar.

Oxidações

Causa

» Gás de protecção insuficiente.

Solução

» Regular correctamente o fluxo do gás.
» Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.

Porosità

Causa

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade nas peças a soldar.

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade no material de adição.

» Presença de humidade no material de adição.

» Comprimento incorrecto do arco.

Solução

» Limpar as peças devidamente, antes de executar a soldadura.
» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.
» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.
» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.
» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.
» Reduzir a distância entre o eléctrodo e a peça.
» Reduzir a tensão de soldadura.

» Presença de humidade no gás de soldadura.

» Gás de protecção insuficiente.

» Solidificação demasiado rápida do banho de fusão.

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o sistema de alimentação do gás em perfeitas condições.

» Regular correctamente o fluxo do gás.

» Verificar se o difusor e o bico de gás da tocha se encontram em boas condições.

» Reduzir a velocidade de avanço em soldadura.

» Executar um pré-aquecimento das peças a soldar.

» Aumentar a corrente de soldadura.

Fissuras a quente

Causa

» Parâmetros de soldadura incorrectos.

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade nas peças a soldar.

» Presença de gordura, tinta, ferrugem ou sujidade no material de adição.

» Modo de execução da soldadura incorrecto.

» Peças a soldar com características diferentes.

Solução

» Reduzir a tensão de soldadura.

» Utilizar um eléctrodo com diâmetro inferior.

» Limpar as peças devidamente, antes de executar a soldadura.

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

» Executar a sequência correcta de operações para o tipo de junta a soldar.

» Executar um amateigamento antes de executar a soldadura.

Fissuras a frio

Causa

» Presença de humidade no material de adição.

» Geometria particular da junta a soldar.

Solução

» Utilizar sempre produtos e materiais de qualidade.

» Manter sempre o material de adição em perfeitas condições.

» Executar um pré-aquecimento das peças a soldar.

» Executar um pós-aquecimento.

» Executar a sequência correcta de operações para o tipo de junta a soldar.

9. INSTRUÇÕES OPERACIONAIS

9.1 Soldadura manual por arco voltaico (MMA)

Preparação dos bordos

Para obter boas soldaduras é sempre recomendável trabalhar peças limpas, não oxidadas, sem ferrugem nem outros agentes contaminadores.

Escolha do eléctrodo

O diâmetro do eléctrodo a utilizar depende da espessura do material, da posição, do tipo de junção e do tipo de preparação a que a peça a soldar tenha sido sujeita.

Eléctrodos com maior diâmetro exigem, como é lógico, correntes muito elevadas, com um consequente fornecimento de calor muito intenso durante a soldadura.

Tipo de revestimento	Propriedades	Utilização
Rutilo	Facil. de utilização	Todas as posições
Ácido	Alta velocid. de fusão	Plano
Básico	Caract. Mecânicas	Todas as posições

Escolha da corrente de soldadura

Os valores da corrente de soldadura, relativamente ao tipo de eléctrodo utilizado, são especificados pelo fabricante na embalagem do eléctrodo.

Acender e manter o arco

O arco eléctrico é produzido por fricção da ponta do eléctrodo na peça de trabalho ligada ao cabo de terra e, logo que o arco estiver aceso, afastando rapidamente a vareta para a distância normal de soldadura.

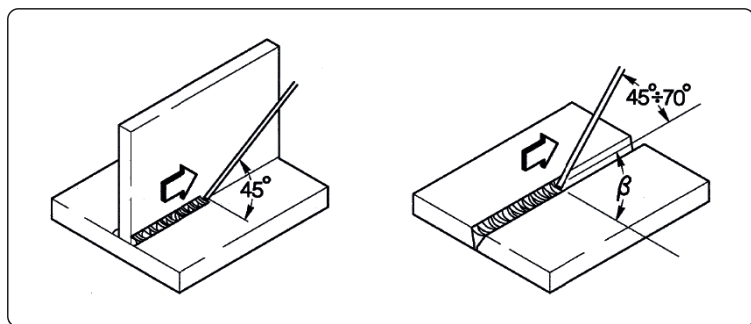
Normalmente, para melhorar a ignição do arco, é fornecida uma corrente inicial superior, de modo a provocar um aquecimento súbito da extremidade do eléctrodo, para melhorar o estabelecimento do arco ("Hot Start").

Uma vez o arco aceso, inicia-se a fusão da parte central do eléctrodo que se deposita em forma de gotas no banho de fusão da peça a soldar.

O revestimento externo do eléctrodo é consumido, fornecendo o gás de protecção para a soldadura, assegurando assim que a mesma será de boa qualidade.

Para evitar que as gotas de material fundido apaguem o arco, por curto-circuito, e colem o eléctrodo ao banho de fusão, devido a uma aproximação accidental entre ambos, é disponibilizado um aumento temporário da corrente de soldadura, de forma a neutralizar o curto-circuito (Arc Force).

Caso o eléctrodo permaneça colado à peça a soldar, a corrente de curto-circuito deve ser reduzida para o valor mínimo ("antisticking").



Execução da soldadura

L'angolo di inclinazione dell'elettrodo varia a seconda del numero delle passate, il movimento dell'elettrodo viene eseguito normalmente con oscillazioni e fermate ai lati del cordone in modo da evitare un accumulo eccessivo di materiale d'apporto al centro.

Remoção da escória

A soldadura por eléctrodos revestidos obriga à remoção da escória após cada passagem.

A escória é removida com um pequeno martelo ou com uma escova, se estiver fria.

9.2 Soldadura TIG (arco contínuo)

Descrição

O processo de soldadura TIG ("Tungsten Inert Gas" - Tungsténio Gás Inerte) baseia-se na presença de um arco eléctrico aceso entre um eléctrodo não consumível (tungsténio puro ou em liga, com uma temperatura de fusão de cerca de 3370° C) e a peça de trabalho; uma atmosfera de gás inerte (árgon) assegura a protecção do banho de fusão.

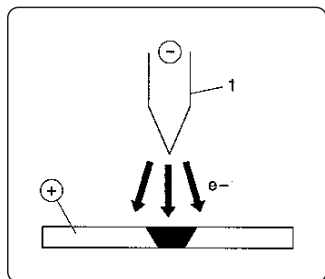
O eléctrodo nunca deve tocar na peça de trabalho, para evitar o perigo representado pela entrada de tungsténio na junta; por esse motivo, a fonte de alimentação de soldadura dispõe, normalmente, de um dispositivo de início do arco que gera uma descarga de alta frequência e alta tensão, entre a extremidade do eléctrodo e a peça de trabalho. Assim, devido à faísca eléctrica que ioniza a atmosfera gasosa, o arco de soldadura começa sem que haja contacto entre o eléctrodo e a peça de trabalho.

Existe ainda outro tipo de arranque com introduções reduzidas de tungsténio: o arranque em "lift" (elevação) que não requer alta frequência mas apenas um curto-circuito inicial, a baixa corrente, entre o eléctrodo e a peça a soldar; o arco inicia-se quando o eléctrodo sobe e a corrente aumenta até atingir o valor de soldadura previamente estabelecido.

Para melhorar a qualidade da parte final do cordão de soldadura é importante verificar com precisão a descida da corrente de soldadura e é necessário que o gás flua no banho de fusão por alguns segundos, após a finalização do arco.

Em muitas condições operativas é útil poder dispor de 2 correntes de soldadura predefinidas e poder passar facilmente de uma para outra (BILEVEL).

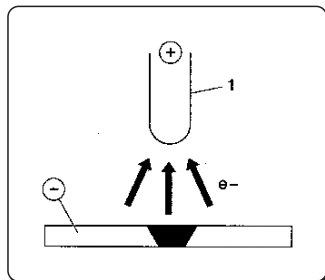
Polaridade de soldadura



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity - Polaridade Directa de Corrente Contínua)

Esta é a polaridade mais utilizada e assegura um desgaste limitado do eléctrodo (1), uma vez que 70 % do calor se concentra no ânodo (ou seja, na peça).

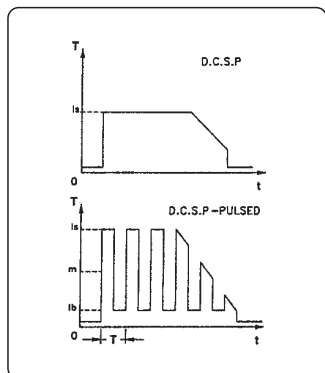
Com altas velocidades de avanço e baixo fornecimento de calor obtêm-se banhos de solda estreitos e fundos.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity - Polaridade Inversa de Corrente Contínua)

A polaridade inversa é utilizada na soldadura de ligas cobertas com uma camada de óxido refractário, com uma temperatura de fusão superior à dos metais.

Não se podem utilizar correntes elevadas, uma vez que estas provocariam um desgaste excessivo do eléctrodo.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed - Pulsação de Polaridade Directa de Corrente Contínua)

A adopção de uma corrente contínua pulsada permite controlar melhor o banho de fusão, em condições operacionais específicas.

O banho de fusão é formado pelos impulsos de pico (I_p), enquanto a corrente de base (I_b) mantém o arco aceso; isto facilita a soldadura de pequenas espessuras, com menos deformações, melhor factor de forma e consequente menor perigo de formação de fendas a quente e de introduções gasosas.

Com o aumento da frequência (média frequência) obtém-se um arco mais estreito, mais concentrado e mais estável, o que permite uma melhor qualidade de soldadura de espessuras finas.

Características das soldaduras TIG

O procedimento TIG é muito eficaz na soldadura dos aços, quer sejam de carbono ou resultem de ligas, para a primeira passagem sobre os tubos e nas soldaduras que devam apresentar bom aspecto estético.

É necessária polaridade directa (D.C.S.P.).

Preparação dos bordos

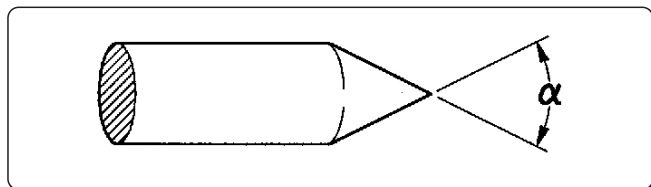
Torna-se necessário efectuar uma limpeza cuidadosa bem como uma correcta preparação dos bordos.

Escolha e preparação do eléctrodo

Aconselhamos o uso de eléctrodos de tungsténio toriado (2% de tório-coloração vermelha) ou, em alternativa, eléctrodos de cério ou lantânio com os seguintes diâmetro:

Limites de corrente			Eléctrodo	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

O eléctrodo deverá ser afiado conforme indica a figura.



Material de adição

As barras de adição deverão ter características mecânicas semelhantes às do material base.

Não utilizar tiras retiradas do material base, uma vez que estas podem conter impurezas resultantes da manipulação, que poderão afectar negativamente a qualidade da soldadura.

Gás de protecção

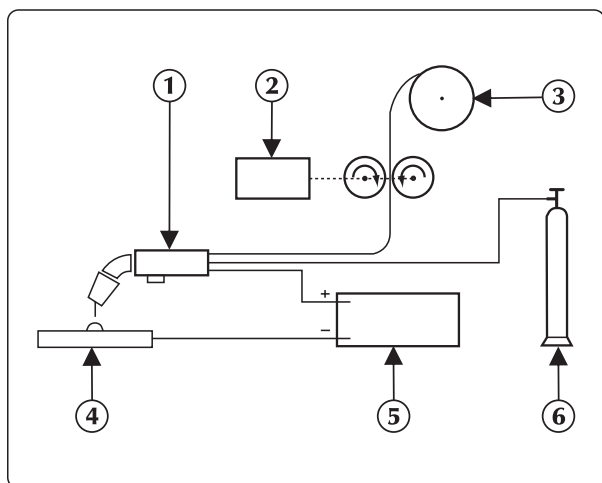
Normalmente, é utilizado árgon puro (99,99 %).

Limites de corrente			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Bocal	Fluxo
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Soldadura com fio contínuo (MIG/MAG)

Introdução

Um sistema MIG é formado por uma fonte de alimentação em corrente contínua, um mecanismo de avanço do fio, uma bobina de fio, uma tocha e gás.



Equipamento de soldadura manual

A corrente é transferida para o arco eléctrico através do eléctrodo fusível (fio ligado ao pólo positivo);

Neste procedimento, o metal fundido é transferido, através do arco eléctrico, para a peça a ser soldada.

A alimentação automática do eléctrodo de material de adição contínuo (fio) é necessária, para reintegrar o fio fundido durante a soldadura.

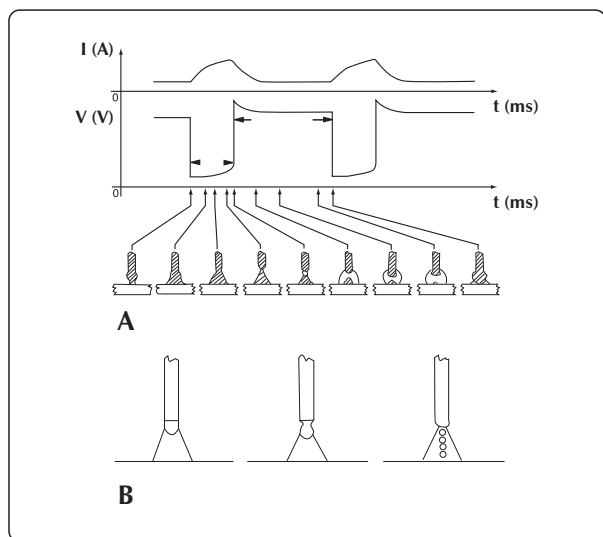
1. Tocha
2. Puxador de fio
3. Fio de soldadura
4. Peça a ser soldada
5. Gerador
6. Botija

PT

Métodos de procedimento

Na soldadura MIG, há dois mecanismos principais de transferência de metal, que podem ser classificados consoante o modo como o metal é transferido do eléctrodo para a peça de trabalho.

Um primeiro método, denominado "TRANSFERÊNCIA POR CURTO-CIRCUITO (SHORT-ARC)", produz um banho de fusão de pequenas dimensões e solidificação rápida, em que o metal é transferido do eléctrodo para a peça de trabalho durante um curto período, quando aquele está em contacto com o banho de fusão. Neste período, o eléctrodo toca directamente com o banho de fusão, produzindo um curto-circuito que faz fundir o fio, interrompendo-o. Em seguida, o arco eléctrico acende-se novamente e o ciclo repete-se.



Ciclo "SHORT" e soldadura "SPRAY ARC"

Num outro método, denominado "TRANSFERÊNCIA SPRAY-ARC", a transferência de metal ocorre em pequenas gotas que se formam e libertam da extremidade do fio, sendo transferidas para o banho de fusão através do arco.

Parâmetros de soldadura

A visibilidade do arco eléctrico reduz a necessidade de uma observância rígida das tabelas de regulação por parte do operador, que tem a possibilidade de controlar directamente o banho de fusão.

- A tensão influencia directamente o aspecto do cordão, mas as dimensões da superfície soldada podem ser modificadas em função das exigências, deslocando a tocha manualmente, para obter depósitos variáveis com tensão contínua.
- A velocidade de avanço do fio está relacionada com a corrente de soldadura.

As duas figuras seguintes mostram as relações entre os vários parâmetros de soldadura.

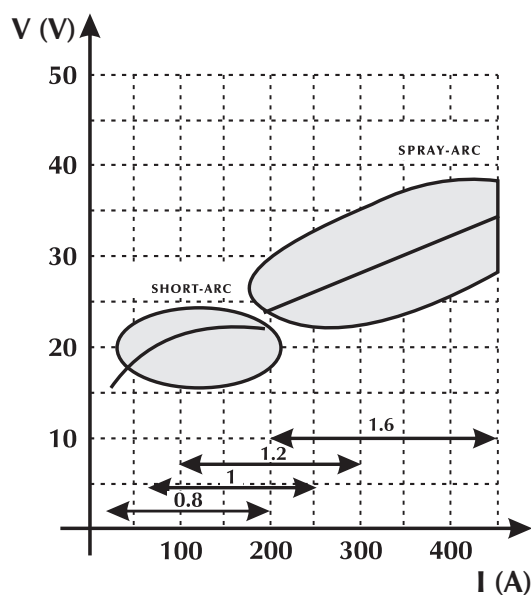
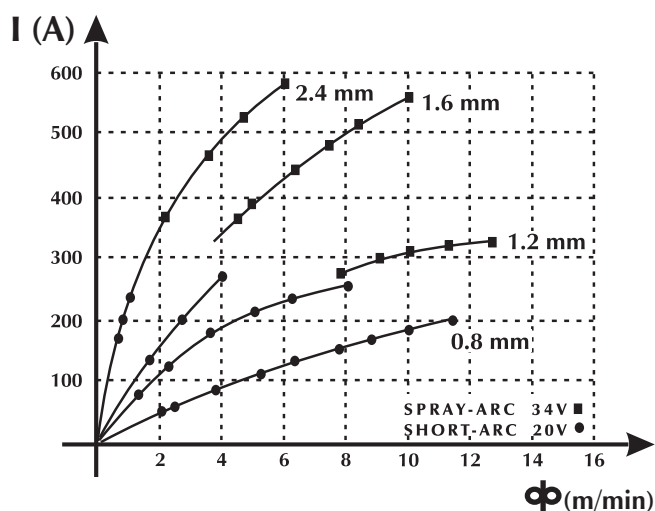
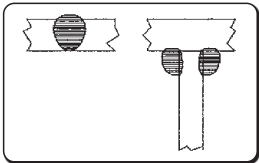
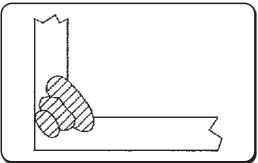
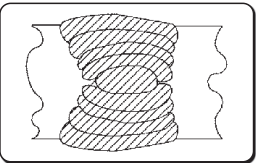
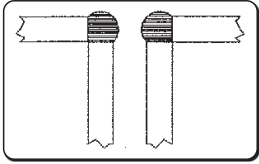
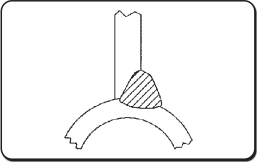
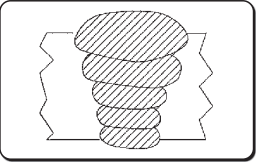
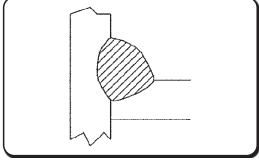
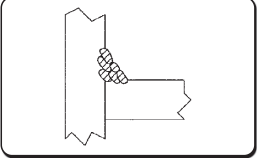
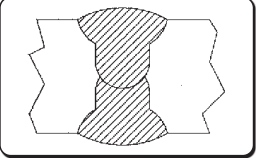
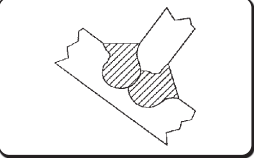


Diagrama para a selecção óptima da melhor característica de trabalho.



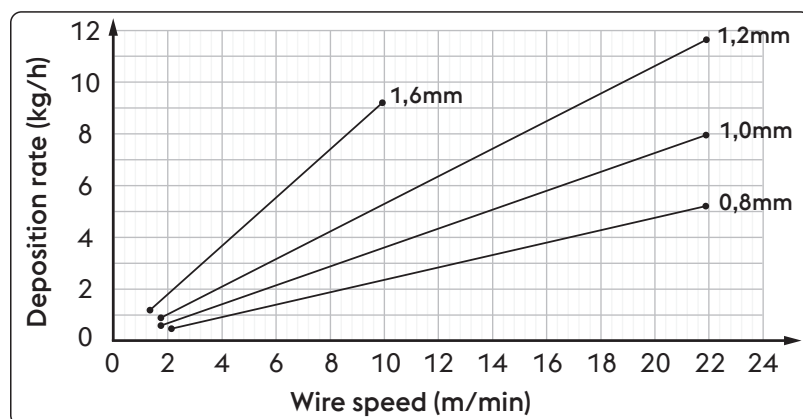
Relação entre a velocidade de avanço do fio e a intensidade de corrente (característica de fusão) em função do diâmetro do fio.

Tabela de orientação para a escolha dos parâmetros de soldadura, relativamente às aplicações mais comuns e aos fios mais utilizados.

Tensão do arco	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 60 - 160 A Baixa penetração para pequenas espessuras	 100 - 175 A Bom controlo da penetração e da fusão	 120 - 180 A Boa fusão horizontal e vertical	 150 - 200 A Não utilizado
24V - 28V SEMI SHORT-ARC (Zona de transição)	 150 - 250 A Soldadura automática em ângulo	 200 - 300 A Soldadura automática de alta tensão	 250 - 350 A Soldadura automática descendente	 300 - 400 A Não utilizado
30V - 45V SPRAY - ARC	 150 - 250 A Baixa penetração com regulação a 200 A	 200 - 350 A Soldadura automática com passagens múltiplas	 300 - 500 A Boa penetração descendente	 500 - 750 A Boa penetração com alto depósito em grandes espessuras

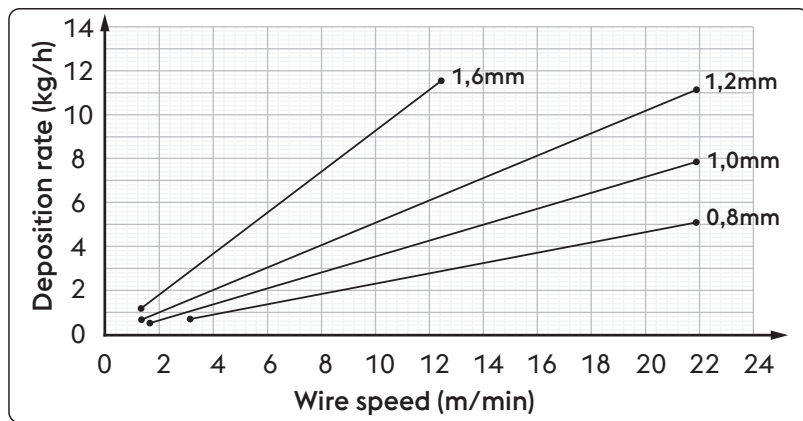
PT

Unalloyed steel



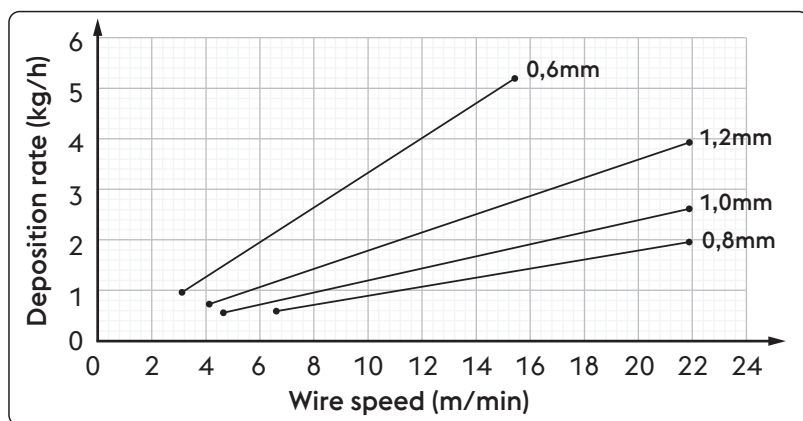
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gases utilizáveis

A soldadura MIG-MAG caracteriza-se principalmente pelo tipo de gás utilizado: inerte para a soldadura MIG ("Metal Inert Gas"), activo para a soldadura MAG ("Metal Active Gas").

- Anidrido carbónico (CO₂)

Utilizando CO₂ como gás de protecção obtêm-se elevadas penetrações, elevada velocidade de avanço e boas propriedades mecânicas, juntamente com baixos custos operacionais. Não obstante, a utilização deste gás origina problemas consideráveis na composição química final das soldagens, dado existir uma elevada perda de elementos facilmente oxidáveis, simultaneamente com um enriquecimento de carbono do banho de fusão.

A soldadura com CO₂ puro implica também outro tipo de problemas, como excesso de salpicos e formação de porosidade de monóxido de carbono.

- Árgon

Este gás inerte é utilizado puro na soldadura de ligas leves e, com a adição de oxigénio e CO₂, numa percentagem de 2%, na soldadura de aços inoxidáveis de cromo-níquel; isto contribui para melhorar a estabilidade do arco e a formação do cordão de soldadura.

- Hélio

Este gás é utilizado como alternativa ao árgon, permitindo maiores penetrações (em grandes espessuras) e maiores velocidades de avanço.

- Mistura Árgon - Hélio

Proporciona um arco mais estável em relação ao hélio puro e uma maior penetração e velocidade em relação ao árgon.

- Mistura Árgon - CO₂ - e Árgon - CO₂ - Oxigénio

Estas misturas são utilizadas na soldadura de materiais ferrosos, sobretudo em condições de SHORT-ARC, pois melhoram o fornecimento de calor específico.

Isto não exclui o uso em SPRAY-ARC.

Normalmente a mistura contém uma percentagem de CO₂, compreendida entre 8%-20%, e de O₂, de aproximadamente 5%.

Consulte o manual de Instruções do sistema.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Limites de corrente	Fluxo de gás	Limites de corrente	Fluxo de gás
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Características elétricas URANOS 2000 SMC		U.M.
Tensão de alimentação U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Fusível geral atrasado (MMA)	25	A
Fusível geral atrasado (TIG)	20	A
Fusível geral atrasado (MIG/MAG)	25	A
Bus de comunicação	DIGITALE	
Potência máxima de entrada (MMA)	5.7	kVA
Potência máxima de entrada (MMA)	5.7	kW
Potência máxima de entrada (TIG)	4.2	kVA
Potência máxima de entrada (TIG)	4.2	kW
Potência máxima de entrada (MIG/MAG)	5.7	kVA
Potência máxima de entrada (MIG/MAG)	5.7	kW
Potência absorvida em estado de inatividade	24	W
Factor de potência (PF)	1	
Eficiência (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Corrente máxima de entrada I1max	24.7	A
Corrente de entrada I1 (MMA)	24.7	A
Corrente de entrada I1 (TIG)	19.3	A
Corrente de entrada I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Corrente efectiva I1eff	15.3	A
Gama de regulação (MMA)	5-180	A
Gama de regulação (TIG)	5-200	A
Gama de regulação (MIG/MAG)	5-200	A
Passo de regulação	1	A
Tensão em vazio Uo	58	Vdc

Factor de utilização URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Factor de utilização MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Factor de utilização TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Factor de utilização MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Características físicas URANOS 2000 SMC		U.M.
Grau de protecção IP	IP23S	
Classe de isolamento	H	
Temperatura ambiente	-10/+40	°C
Dimensões (lxwxh)	500x210x400	mm
Peso	12.8	Kg
Secção cabo de alimentação.	3x2.5	mm ²
Comprimento do cabo de alimentação	3	m
Tipo de plugue de alimentação	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Fluxo de ar	SIM	
Normas de construção	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Características de puxador de fio		U.M.
Tipo de motorreductor	SF 2R-1T	
Potência do mec. de avanço de fio	40	W
Nº rolos	2	
Diâmetro do fio/ Cilindro standard	0.8-1.0	mm
Diâmetro fios utilizáveis/Cilindros computadorizados	0.6-1.0 fio cheio 0.8-1.0 fio de alumínio 0.9-1.2 fio fluxado	mm/ Material
Botão de teste de gás	no	
Botão de avanço de fio	no	
Velocidade do fio	0.5-16	m/min
Sinergias	19	
Tomada para tocha Push-Pull	no	
Diâmetro bobina	200	mm

11. PLACA DE DADOS

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
U₀		I₂	180A	150A	115A
58V		U₂	27.2V	26.0V	24.6V
		5A/10.2V - 200A/18.0V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
U₀		I₂	200A	170A	140A
58V		U₂	18.0V	16.8V	15.6V
		5A/14.3V - 200A/24.0V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
U₀		I₂	200A	160A	130A
58V		U₂	24.0V	22.0V	20.5V
		U₁ 230V	I_{1max} 24.7A	I_{1eff} 15.3A	
IP 23 S				  	
 					

12. SIGNIFICADO DA PLACA DE DADOS

1		2						
3		4						
5		6						
7	9	11						
		12	15	16	17			
8	10	13	15A	16A	17A			
		14	15B	16B	17B			
7	9	11						
		12	15	16	17			
8	10	13	15A	16A	17A			
		14	15B	16B	17B			
18		19		20		21		
22				CE		UK CA		EAC

MADE
IN
ITALY

CE Declaração de conformidade UE
EAC Declaração de conformidade EAC
UKCA Declaração de conformidade UKCA

- 1 Marca de fabrico
- 2 Nome e morada do fabricante
- 3 Modelo de equipamento
- 4 N.º de série
XXXXXXXXXXXX Ano de fabrico
- 5 Símbolo do tipo de máquina de soldar
- 6 Referência às normas de fabrico
- 7 Símbolo do processo de soldadura
- 8 Símbolo para máquinas de soldar adequadas para trabalhar em ambiente com risco acrescido de choque elétrico
- 9 Símbolo da corrente de soldadura
- 10 Tensão nominal em vazio
- 11 Gama de corrente nominal máxima e mínima de soldadura e correspondente tensão de carga convencional
- 12 Símbolo do ciclo de intermitência
- 13 Símbolo de corrente nominal de soldadura
- 14 Símbolo de tensão nominal de soldadura
- 15 Valores do ciclo de intermitência
- 16 Valores do ciclo de intermitência
- 17 Valores do ciclo de intermitência
- 15A Valores da corrente nominal de soldadura
- 16A Valores da corrente nominal de soldadura
- 17A Valores da corrente nominal de soldadura
- 15B Valores da tensão convencional de carga
- 16B Valores da tensão convencional de carga
- 17B Valores da tensão convencional de carga
- 18 Símbolo para a alimentação
- 19 Tensão nominal de alimentação
- 20 Corrente nominal máxima de alimentação
- 21 Corrente eficaz máxima de alimentação
- 22 Grau de proteção

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

De bouwer

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY

Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

verklaart onder eigen verantwoordelijkheid dat het volgende product:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

conform is met de normen EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

en dat de volgende geharmoniseerde normen zijn toegepast:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

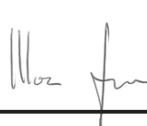
NL

De documentatie waaruit blijkt dat aan de richtlijnen wordt voldaan, wordt ter inzage gehouden bij de bovengenoemde fabrikant.

Iedere ingreep of modificatie die niet vooraf door voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. is goedgekeurd maakt dit certificaat ongeldig.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

INHOUDSOPGAVE

1. WAARSCHUWING	269
1.1 Gebruiksomgeving	269
1.2 Bescherming voor de lasser en anderen	269
1.3 Bescherming tegen rook en gassen	270
1.4 Brand en explosie preventie	271
1.5 Voorzorgmaatregelen voor het gebruik van gasflessen	271
1.6 Beveiliging tegen elektrische schokken	271
1.7 Elektromagnetische velden en storingen	271
1.8 IP Beveiligingsgraad	273
1.9 Verwijdering	273
2. HET INSTALLEREN	273
2.1 Procedure voor het laden, vervoeren en lossen	273
2.2 Plaatsen van de installatie	273
2.3 Aansluiting	273
2.4 Installeren	274
3. PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE	277
3.1 Achter paneel	277
3.2 Paneel met contactpunten	277
3.3 Bedieningspaneel vooraan	278
4. GEBRUIK VAN APPARATUUR	279
4.1 Start scherm	279
4.2 Hoofd scherm	279
4.3 Hoofdscherm MMA-proces	279
4.4 Hoofdscherm TIG-proces	280
4.5 Hoofdscherm MIG/MAG-proces	281
4.6 Programma's scherm	283
5. SETUP	285
5.1 Set up en instelling van de parameters	285
5.2 Specifieke gebruikspcedures van de parameters	293
6. ONDERHOUD	295
6.1 Controleer de stroombron regelmatig als volgt	295
6.2 Odpovědnost	295
7. ALARM CODES	295
8. MEEST VOORKOMENDE VRAGEN EN OPLOSSINGEN	296
9. BEDIENINGSINSTRUCTIES	300
9.1 Handleiding lassen met beklede elektroden (MMA)	300
9.2 TIG-Lassen met ononderbroken vlamboog	300
9.3 Lassen met constante draadtoevoer (MIG/MAG)	302
10. TECHNISCHE KENMERKEN	306
11. GEGEVENSPLAAT	308
12. BETEKENIS GEGEVENSPLAATJE	308
13. SCHEMA	521
14. VERBINDINGEN	522
15. LIJST VAN RESERVE ONDERDELEN	523

SYMBOLLEN



Waarschuwing



Verboden



Verplichtingen



Algemene indicaties

1. WAARSCHUWING



Voor het gebruik van de machine dient u zich ervan te overtuigen dat u de handleiding goed heeft gelezen en begrepen.

Breng geen veranderingen aan en voer geen onderhoudswerkzaamheden uit die niet in deze handleiding vermeld staan. De fabrikant kan niet verantwoordelijk worden gehouden voor lichamelijke schade of schade aan eigendommen die zijn veroorzaakt door verkeerd gebruik van de machine of het onjuist interpreteren van de handleiding.

Bewaar de gebruiksaanwijzing altijd op de plaats waar het apparaat wordt gebruikt. Naast de gebruiksaanwijzing dienen ook de algemene regels en plaatselijke voorschriften ter voorkoming van ongevallen en ter bescherming van het milieu in acht te worden genomen.

Voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. behoudt zich het recht voor deze handleiding te allen tijde te kunnen wijzigen zonder voorafgaande aankondiging.

Het is verboden zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van **Voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.** deze handleiding te vertalen of geheel of gedeeltelijk te kopiëren (hierbij inbegrepen zijn fotokopieën, film of microfilm). Deze richtlijnen zijn van vitaal belang en dienen strikt te worden opgevolgd om aanspraak te kunnen maken op garantie.

De fabrikant accepteert geen enkele aansprakelijkheid als de gebruiker zich niet heeft gehouden aan deze richtlijnen.



Ledereen die met de inbedrijfstelling, het gebruik, het onderhoud en de reparatie van het apparaat is belast moet:

- in het bezit zijn van een passende kwalificatie
- over de nodige lasvaardigheden beschikken
- deze gebruiksaanwijzing volledig doorlezen en strikt naleven

In geval van twijfel of problemen bij het gebruik, zelfs als het niet staat vermeldt, raadpleeg uw leverancier.

1.1 Gebruiksomgeving



Iedere machine mag alleen worden gebruikt voor de werkzaamheden waarvoor hij is ontworpen, op de manier zoals is voorschreven op de gegevensplaat en/of deze handleiding, in overeenstemming met de nationale en internationale veiligheidsvoorschriften. Oneigenlijk gebruik zal worden gezien als absoluut ongepast en gevaarlijk en in een dergelijk geval zal de fabrikant iedere verantwoordelijkheid afwijzen.



Deze apparatuur dient uitsluitend voor professionele doeleinde te worden gebruikt in een industriële omgeving. De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade veroorzaakt door gebruik van de apparatuur in een huishoudelijke omgeving.



De omgevingstemperatuur voor gebruik van de machine moet liggen tussen -10° C en +40° C (Tussen +14°F en +104°F).

Voor transport en opslag moet de temperatuur liggen tussen -25°C en +55°C (tussen -13°F en +131°F).

De machine moet worden gebruikt in een stofvrije omgeving zonder zuren, gas of andere corrosieve stoffen.

De vochtigheidsgraad van de werkomgeving van de machine mag niet hoger zijn dan 50% bij 40°C (104°F).

De vochtigheidsgraad van de werkomgeving van de machine mag niet hoger zijn dan 90% bij 20°C (68°F).

De machine kan worden gebruikt tot op een hoogte van 2000 meter boven de zeespiegel (6500 voet).



Gebruik de machine niet om pijpen te ontdooien.

Gebruik de machine niet om batterijen en/of accu's op te laden.

Gebruik de machine niet om motoren mee te starten.

1.2 Bescherming voor de lasser en anderen



Bij het lasproces en ontstaan schadelijke stoffen zoals straling, lawaai, hitte en gasuitstoot. Plaats een vuurvast scherm om het lasgebied ter bescherming tegen straling, vonken en gloeiend afval. Adviseer iedereen in de nabijheid niet rechtstreeks in de lasboog of het gloeiende metaal te kijken en om een laskap te gebruiken.



Draag beschermende kleding om uw huid te beschermen tegen straling vonken en gloeiende metaalsplinters. De kleding moet het gehele lichaam bedekken:

- heel en van goede kwaliteit zijn
- vuurvast
- isolerend en droog
- goed passend en zonder manchetten en omslagen



Draag altijd goed, stevig waterdicht schoeisel.



Draag altijd goede hitte- en stroombestendige handschoenen.



Draag een laskap met zijflappen en met een geschikte lasruit (minimale sterkte nr. 10 of hoger) voor de ogen.



Draag altijd een veiligheidsbril met zijbescherming vooral tijdens het handmatig of mechanisch verwijderen van las afval.



Draag geen contactlenzen!



Gebruik gehoorbescherming als tijdens het lassen het geluidsniveau te hoog wordt. Als het geluidsniveau de wettelijk vastgestelde waarde overschrijdt moet de werkplek worden afgeschermd en moet iedereen die in de nabijheid komt gehoorbescherming dragen.



Laat de zijpanelen tijdens het lassen altijd gesloten. De installatie mag op geen enkele manier worden gewijzigd. Zorg ervoor dat uw handen, haar, kleding, gereedschap niet in aanraking kunnen komen met bewegende onderdelen zoals: ventilatoren, tandwielen, rollen en assen, draadspoelen. Raak tandwielen niet aan wanneer de draadtoevoer ingeschakeld is. Het buitenwerking stellen van het beveiligingsmechanisme op de draadaanvoerunit is buitengewoon gevaarlijk en ontheft de fabrikant van alle verantwoordelijkheid voor letsel en schade aan personen en hun eigendommen.



Houdt tijdens het tijdens het laden en toevoeren van de draad uw hoofd weg van de MIG/MAG toorts. De uitgaande draad kan ernstig letsel veroorzaken aan handen, gezicht en ogen.



Raak juist gelaste voorwerpen niet aan, de grote hitte kan brandwonden veroorzaken.



Volg alle veiligheidsvoorschriften op, ook tijdens bewerkingen na het lassen. Er kunnen tijdens het afkoelen van het werkstuk nog slakken loslaten.



Controleer vooraf of de toorts koud is voor u begint met lassen of met onderhoud begint.



Overtuig u ervan dat de koelunit is uitgeschakeld voordat u de leidingen van de koelvloeistof losmaakt. De hete vloeistof uit de leidingen kan ernstige brandwonden veroorzaken.



Houd een verbanddoos binnen handbereik. Onderschat brandwonden of andere verwondingen nooit.



Overtuigt u er voor dat u vertrekt van dat de werkplek goed is opgeruimd, zo voorkomt u ongevallen.

1.3 Bescherming tegen rook en gassen



Rook, gassen en stoffen die tijdens het lassen vrijkomen, kunnen gevaarlijk zijn voor de gezondheid. Onder bepaalde omstandigheden kan de lasrook kanker veroorzaken en bij zwangerschap de foetus schaden.

- Houdt u hoofd ver van de lasrook en gassen.
- Zorg voor goede ventilatie, natuurlijke of mechanische, op de werkplek.
- Gebruik bij slechte ventilatie maskers of verse lucht helmen.
- Bij het lassen in extreem kleine ruimten verdient het aanbeveling de lasser door een collega buiten de ruimte scherp in de gaten te laten houden.
- Gebruik geen zuurstof om te ventileren.
- Controleer of de afzuiging goed werkt door regelmatig na te gaan of schadelijke gassen in de luchtmonsters onder de norm blijven.
- De hoeveelheid en de mate van gevaar van de rook hangt af van het materiaal dat gelast wordt, het lasmateriaal en het schoonmaakmiddel dat is gebruikt om het werkstuk schoon en vetvrij te maken. Volg de aanwijzingen van de fabrikant en de bijgeleverde technische gegevens.
- Las niet direct naast plaatsen waar ontvet of geveerd wordt.
- Plaats gasflessen buiten of in goed geventileerde ruimten.

1.4 Brand en explosie preventie



Het las proces kan brand en/of explosies veroorzaken.

- Verwijder alle brandbare en lichtontvlambare producten van de werkplek en omgeving.
- Brandbare materialen moeten minstens op 11 meter (35 voet) van de lasplaats worden opgeslagen of ze moeten goed afgeschermd zijn.
- Vonken en gloeiende deeltjes kunnen makkelijk ver weg springen, zelfs door kleine openingen. Geef veel aandacht aan de veiligheid van mens en werkplaats.
- Las nooit boven of bij containers die onder druk staan.
- Las nooit in gesloten containers of buizen. Resten van gas, brandstof, olie of soortgelijke stoffen kunnen explosies veroorzaken.
- Las niet op plaatsen waar explosieve stoffen, gassen of dampen zijn.
- Controleer na het lassen of de stroomtoevoer niet per ongeluk contact maakt met de aardkabel.
- Installeer brandblusapparatuur in de omgeving van de werkplek.

1.5 Voorzorgmaatregelen voor het gebruik van gasflessen



Gasflessen zijn onder druk gevuld en kunnen exploderen als de veiligheidsvoorschriften niet in worden nageleefd bij vervoer, opslag en gebruik.

- De flessen moeten rechtop verankerd staan aan een muur of een andere stevige constructie zodat ze niet per ongeluk kunnen omvallen of tegen iets aanstoten.
- Draai de beschermkap van het ventiel goed vast tijdens transport, bij het aansluiten en bij het lassen.
- Stel de flessen niet bloot aan direct zonlicht of grote temperatuurschommelingen. Stel de flessen niet bloot aan extreme koude of hoge temperaturen.
- Laat de gasflessen niet in aanraking komen met open vuur, elektrische stroom, lastoortsen of elektrische klemmen of met wegspringende vonken en splinters.
- Houdt de gasflessen altijd uit de buurt van las- en stroomcircuits.
- Draai uw gezicht af wanneer u het ventiel van de gasfles open draait.
- Draai het ventiel van de gasfles na het werk altijd dicht.
- Las nooit aan gasflessen die onder druk staan.
- Een perslucht fles onder druk mag nooit direct gekoppeld worden aan het reduceerventiel van de lasmachine. De druk zou hoger kunnen zijn dan het vermogen van het reduceerventiel waardoor hij zou kunnen exploderen.

1.6 Beveiliging tegen elektrische schokken



Elektrische schokken kunnen dodelijk zijn.

- Vermijd het aanraken van spanningvoerende delen binnen of buiten de lasapparatuur terwijl de apparatuur zelf onder spanning staat (toortsen, klemmen, massakabels, elektroden, draden, haspels en spoelen zijn elektrisch verbonden met het lascircuit).
- Zorg voor elektrische isolatie van het systeem en de bediener door droge vloeren en ondergronden te gebruiken die voldoende geïsoleerd zijn van het massa- en aardingspotentiaal.
- Overtuigt u ervan dat de machine goed is aangesloten aan de contactdoos en dat de krachtbron voorzien is van een aardkabel.
- Raak nooit twee toortsen of elektrodehouders tegelijk aan.
- Stop direct met lassen als u een elektrische schok voelt.

1.7 Elektromagnetische velden en storingen



De stroom die intern en extern door de kabels van de machine gaat veroorzaakt een elektromagnetisch veld rondom de kabels en de machine.

- Deze elektromagnetische velden zouden een negatief effect kunnen hebben op mensen die er langere tijd aan bloot gesteld zijn. (de juiste effecten zijn nog onbekend).
- Elektromagnetische velden kunnen storingen veroorzaken bij hulpmiddelen zoals pacemakers en gehoorapparaten.



Personen die een pacemaker hebben moeten eerst hun arts raadplegen voor zij las- of plasma snij werkzaamheden gaan uitoefenen.

1.7.1 EMC classificatie in overeenstemming met: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse B

Klasse B apparatuur voldoet aan de elektromagnetische eisen van aansluiting zowel wat betreft de industriële omgeving als de woonomgeving, inclusief de woonomgeving waar de stroomvoorziening wordt betrokken van het netwerk en dus met een lage spanning.

Klasse A

Klasse A apparatuur is niet bedoeld om te gebruiken in de woonomgeving waar de stroom geleverd wordt via het normale netwerk met lage spanning. In een dergelijke omgeving kunnen zich potentiële moeilijkheden voordoen bij het veilig stellen van de elektromagnetische aansluiting van klasse A apparatuur veroorzaakt door geleiding of storing door straling.

Zie voor meer informatie: GEGEVENSPLAAT of TECHNISCHE KENMERKEN.

1.7.2 Installatie, gebruik en evaluatie van de werkplek

Deze apparatuur is gebouwd volgens de aanwijzingen in de geharmoniseerde norm EN 60974-10/A1:2015 en wordt gerekend tot de Klasse A. Deze apparatuur dient uitsluitend voor professionele doeleinde te worden gebruikt in een industriële omgeving. De fabrikant kan niet aansprakelijk worden gesteld voor schade veroorzaakt door gebruik van de apparatuur in een huishoudelijke omgeving.



De gebruiker moet een vakkundig iemand zijn die zich verantwoordelijk voelt voor de apparatuur en er gebruik van maakt volgens de richtlijnen van de fabrikant. Wanneer zich elektromagnetische storingen voordoen moet de lasser de problemen oplossen zonodig met de technische assistentie van de fabrikant.



In ieder geval dient de elektromagnetische storing zodanig gereduceerd te worden dat het geen hinder meervormt.



Voor de installatie dient de gebruiker de risico's te evalueren die elektromagnetische storingen zouden kunnen opleveren voor de directe omgeving, hierbij in het bijzonder lettend op de gezondheidsrisico's voor personen op en in de omgeving van de werkplek, bij voorbeeld mensen die een pacemaker of een gehoorapparaat hebben.

1.7.3 Eisen voor het leidingnet

Apparatuur op hoogspanning kan, ten gevolge van de eerste stroom die wordt betrokken van het gewone netwerk, de kwaliteit beïnvloeden van de stroom van het hoogspanningsnet. Daarom zijn aansluitingsbeperkingen of eisen ten aanzien van de maximaal toelaatbare stroomsterkte van wisselstroom (Z_{max}) of de noodzakelijke minimale toevoer (S_{sc}) capaciteit op de interface van het normale hoogspanning netwerk (punt van normale koppeling, PCC) kan van toepassing zijn bij sommige typen apparatuur. (zie de technische informatie). In dat geval is het de verantwoordelijkheid van de installateur of van de gebruiker van de apparatuur om zich ervan te vergewissen, zonodig door de netwerkbeheerder te raadplegen, dat de apparatuur mag worden aangesloten. In het geval er storingen optreden kan het aanbeveling verdienen om verdere voorzorgmaatregelen te nemen zoals het filteren van de stroomtoevoer.

Het is ook noodzakelijk om de mogelijkheid te overwegen de stroomkabel af te schermen.

Zie voor meer informatie: TECHNISCHE KENMERKEN.

1.7.4 Voorzorgsmaatregelen voor kabels

Om de effecten van de elektromagnetische velden zo klein mogelijk te houden dient u de hieronder staande richtlijnen te volgen:

- Houdt de laskabel en de aardkabel zoveel mogelijk bij elkaar opgerold.
- Vermijdt dat de kabels rond uw lichaam draaien.
- Vermijdt dat u tussen de aard- en de laskabel in staat, (houdt beide aan één kant).
- De kabels moeten zo kort mogelijk gehouden worden, bij elkaar gehouden op of zo dicht mogelijk bij de grond.
- Plaats de apparatuur op enige afstand van de werkplek.
- Houdt de kabels ver verwijderd van andere kabels.

1.7.5 Geaarde verbinding van de installatie

Het wordt aanbevolen alle verbindingen van alle metalen onderdelen in de las machine en in de omgeving ervan te aarden. Deze verbindingen dienen te zijn gemaakt volgens de plaatselijk geldende veiligheids regels.

1.7.6 Het werkstuk aarden

Wanneer het werkstuk niet geaard is vanwege elektrische veiligheid, de afmeting of de plaats waar het staat kan het aarden van het werkstuk de straling verminderen. Het is belangrijk er aan te denken dat het aarden van het werkstuk zowel het gevaar voor de lasser op ongelukken als schade aan andere apparatuur niet mag vergroten. Het aarden moet volgens de plaatselijke veiligheidsvoorschriften gebeuren.

1.7.7 Afscherming

Door het selectief afschermen van andere kabels en apparatuur in de directe omgeving kunnen de storingsproblemen afnemen.

Bij speciale toepassingen kan het worden overwogen de gehele lasplaats af te schermen.

1.8 IP Beveiligingsgraad

IP

IP23S

- De kast voorkomt dat gevaarlijke onderdelen met de vingers of voorwerpen met een diameter tot 12.5mm kunnen worden aangeraakt.
- De kast beschermt tegen inregenen tot een hoek van 60° in verticale stand.
- De kast beschermt tegen de gevolgen van binnen druppelend water als de machine niet aanstaat.

1.9 Verwijdering



Verwijder elektrische apparatuur niet bij het normale afval!

In overeenstemming met de Europese Richtlijn 2012/19/EU betreffende afgedankte elektrische en elektronische apparatuur en de uitvoering daarvan in overeenstemming met de nationale wetgevingen, moet elektrische apparatuur die het einde van haar levenscyclus heeft bereikt, gescheiden worden ingezameld en naar een centrum voor nuttige toepassing en verwijdering worden gebracht. De eigenaar van de apparatuur dient bij de plaatselijke autoriteiten te informeren naar de erkende inzamelpunten. Door toepassing van de Europese richtlijn kunnen het milieu en de menselijke gezondheid worden verbeterd.

» Raadpleeg de website voor meer informatie.

2. HET INSTALLEREN



Het installeren dient te worden gedaan door vakkundig personeel met instemming van de fabrikant.



Overtuigt u ervan dat de stroom is uitgeschakeld voordat u gaat installeren.



Het is verboden om stroombronnen in serie of in parallel te schakelen.

2.1 Procedure voor het laden, vervoeren en lossen

- De machine is uitgerust met een handgreep voor transport.



Onderschat het gewicht van de apparatuur niet, zie de technische specificatie.
Beweeg of hang het apparaat nooit boven personen of voorwerpen.
Laat het apparaat niet vallen of botsen.

2.2 Plaatsen van de installatie



Houdt u aan onderstaande regels:

- Zorg ervoor dat de installatie en de aansluitingen goed toegankelijk zijn.
- Plaats het apparaat niet in een te kleine ruimte.
- Plaats het apparaat niet op een schuin aflopende ondergrond van meer dan 10° waterpas.
- Plaats het apparaat in een droge, schone en goed geventileerde ruimte.
- Bescherm het apparaat tegen hevige regen en tegen de zon.

2.3 Aansluiting



De stroombron is voorzien van een primaire stroomkabel voor de aansluiting op het lichtnet.

De installatie kan worden gevoed door:

- 230 V één fase

De werking van het apparaat wordt gegarandeerd voor spanningswaarden tot $\pm 15\%$ ten opzichte van de nominale waarde.



Om lichamelijk letsel en schade aan de apparatuur te voorkomen moet u de geselecteerde netspanning en de zekeringen controleren voor u de machine op het net aansluit. Controleer ook of het stopcontact geaard is.



De machine kan gevoed worden door een stroomaggregaat als deze een stabiele voedingsspanning garandeert van $\pm 15\%$ van de door de fabrikant voorgeschreven nominale behoefte, zodat onder alle werkomstandigheden en met maximale capaciteit gelast kan worden. Wij adviseren bij één fase lasapparaat een stroomaggregaat te gebruiken die tweemaal het vermogen van de stroombron geeft, in geval van drie fase lasapparaat is dit $1\frac{1}{2}$. Het gebruik van een stroomaggregaat met elektrische bediening wordt aangeraden.



Ter bescherming van de gebruikers moet de installatie goed geaard zijn. De stroomkabel is voorzien van een aarde kabel (geel-groen), en moet worden verbonden met een geaarde stekker. Deze geel/groene draad mag nooit worden gebruikt met andere stroomdraden. Controleer de aardverbinding op de werkplek en of de stopcontacten in goede staat verkeren. Installeer alleen stekkers die voldoen aan de veiligheid eisen.



Het elektrische systeem moet worden aangesloten door vakkundig technisch personeel met de juiste kwalificaties en volgens de nationale veiligheids normen.

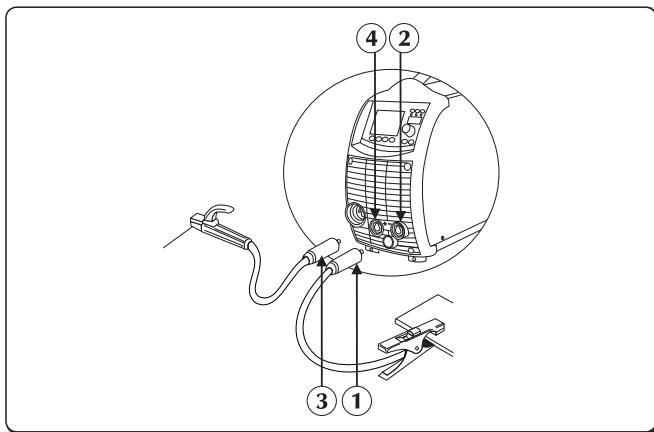
2.4 Installeren

2.4.1 Aansluiting voor het MMA lassen



De aansluiting zoals u die ziet op de afbeelding is de algemene situatie bij MMA lassen, d.w.z. de electrodehouder is verbonden met de plus pool en de aardklem met de min pool.

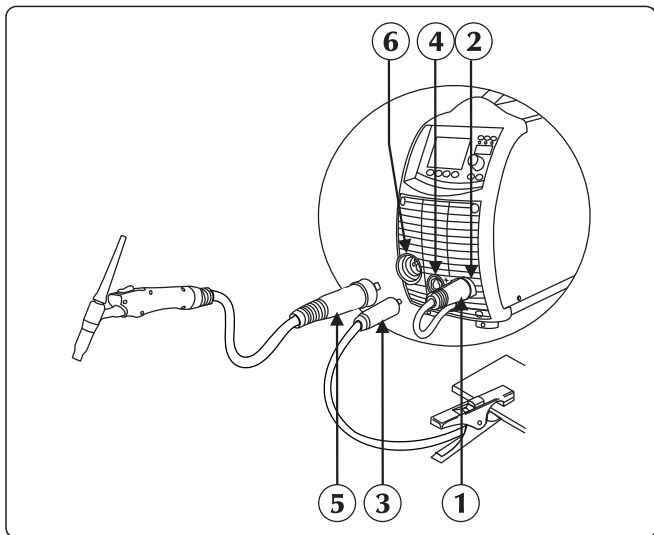
Wilt u lassen met een omgekeerde polariteit dan dient u de te verwisselen, sommige electrode vragen hierom.



- ① Connector voor aardingsklem
- ② Negatief contactpunt (-)
- ③ Connector voor elektrodehouder
- ④ Positief contactpunt (+)

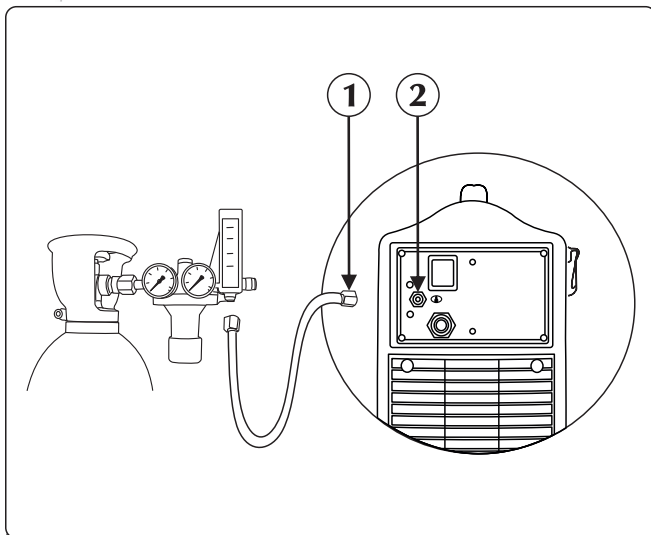
- Verbind de aardklem aan de negatieve snelkoppeling (-) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.
- Verbind de elektrodehouder aan de positieve snelkoppeling (+) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.

2.4.2 Aansluiting voor het TIG lassen



- ① Stroomkabel
- ② Negatief contactpunt (-)
- ③ Connector voor aardingsklem
- ④ Positief contactpunt (+)
- ⑤ TIG toorts aansluiting
- ⑥ Zaklamp aansluiting

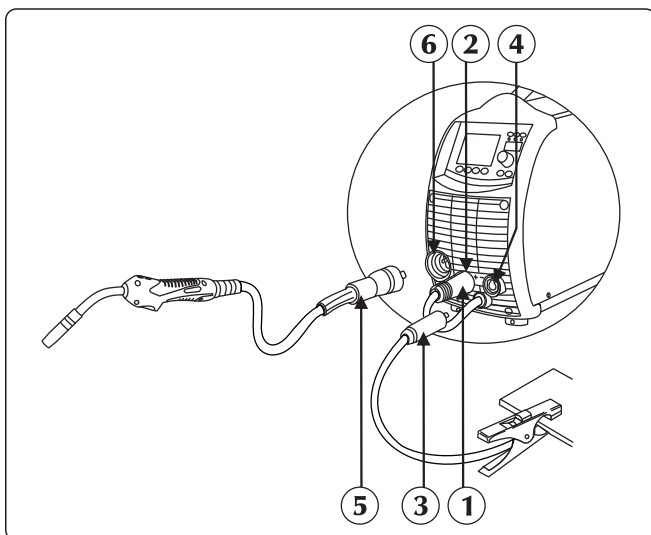
- Verbindt de stroomkabel aan op de minpool (-) van de klemmenbord om de polariteit te veranderen (zie Verandering laspolariteit).
- Verbind de aardklem aan de positieve snelkoppeling (+) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.
- Verbind de TIG toorts koppeling aan de snelkoppeling (-) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.



- ① Gasbuis
- ② Gas aansluiting aan de achterkant

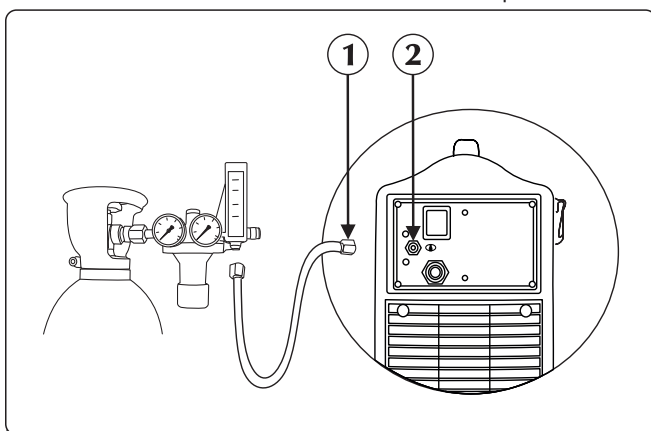
► Verbindt de gasleiding van de gasfles aan de gas aansluiting aan de achterkant. Stel de gasstroom in van 5 tot 15 l/min.

2.4.3 Verbinding voor MIG/MAG lassen



- ① Stroomkabel
- ② Positief contactpunt (+)
- ③ Connector voor aardingsklem
- ④ Negatief contactpunt (-)
- ⑤ MIG/MAG-toorts
- ⑥ Toortsaansluiting

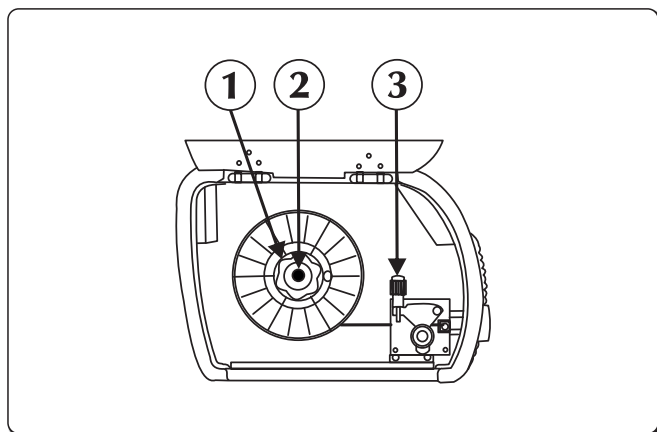
- Sluit de vermogenskabel aan op de pluspool van het klemmenbord voor de ompoling (zie "Ompoling lassen").
- Verbind de aardklem aan de negatieve snelkoppeling (-) van de stroombron. Plaats de stekker en draai met de klok mee tot hij stevig vast zit.
- Sluit de MIG/MAG toorts aan de centrale adapter aan en overtuig u ervan dat de bevestigingsring goed is vastgedraaid.



- ① Gasbuis
- ② Gas aansluiting aan de achterkant

► Verbindt de gasleiding van de gasfles aan de gas aansluiting aan de achterkant. Stel de gasstroom in van 5 tot 15 l/min.

Motorruimte

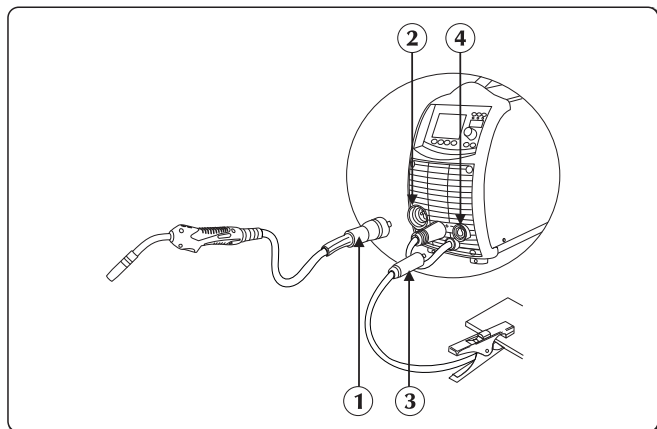


- ① Ring
- ② Plaats de schroef
- ③ Hendel van de rol van draadtoevoer

- Open het rechter zijpaneel.
- Controleer of de groef van de rol gelijk is aan de diameter van de draad waarmee u wilt werken.
- Draai de ring van de spoelhaspel los en plaats de spoel.
- Breng ook de pen van de haspel op z'n plaats, plaats de spoel, breng de ring weer in en plaats de schroef.
- Maak de hendel van de rol van draadtoevoer los, steek het uiteinde van draad in de draadgeleider en laat hem over de rol lopen, in de toorts hulpstuk. Vergrendel de draadtoevoer in de juiste positie en controleer of de draad in de groef van de rol zit.
- Om de draad in de toorts te brengen drukt u op de knop van de draadtoevoer.
- Verbindt de gasleiding van de gasfles aan de gas aansluiting aan de achterkant. Stel de gasstroom in van 10 tot 30 l/min.

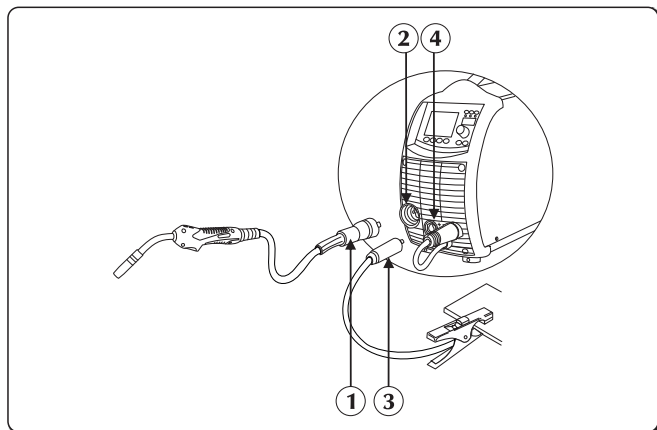
Verandering van laspolariteit

Met dit instrument kunt u lassen met iedere lasdraad die op de markt verkrijgbaar is dankzij de eenvoudige keuze van de las polariteit (negatief of positief).



- ① Toorts
- ② Toortsaansluiting
- ③ Stroomkabel
- ④ Negatief contactpunt (-)

Negatieve polariteit: de stroomkabel van de toorts moet verbonden zijn aan de negatieve pool (-) van het klemmenbord. De stroomkabel van de aardklem moet verbonden zijn aan de positieve pool (+) van het klemmenbord.



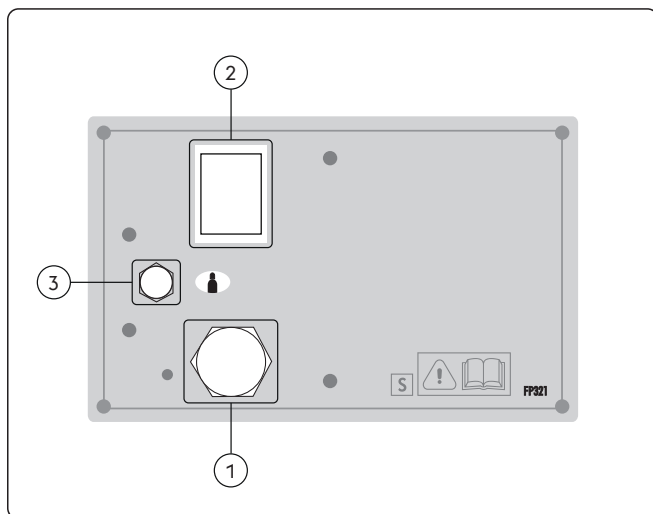
- ① Toorts
- ② Toortsaansluiting
- ③ Stroomkabel
- ④ Positief contactpunt (+)

Negatieve polariteit: de stroomkabel van de toorts moet verbonden zijn aan de negatieve pool (-) van het klemmenbord. De stroomkabel van de aardklem moet verbonden zijn aan de positieve pool (+) van het klemmenbord.

Vóór verzending wordt de installatie ingesteld voor het gebruik met positieve polariteit!

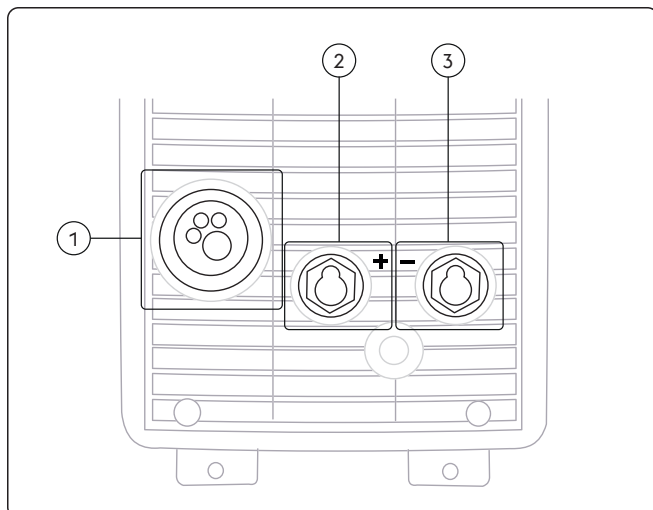
3. PRESENTATIE VAN DE INSTALLATIE

3.1 Achter paneel



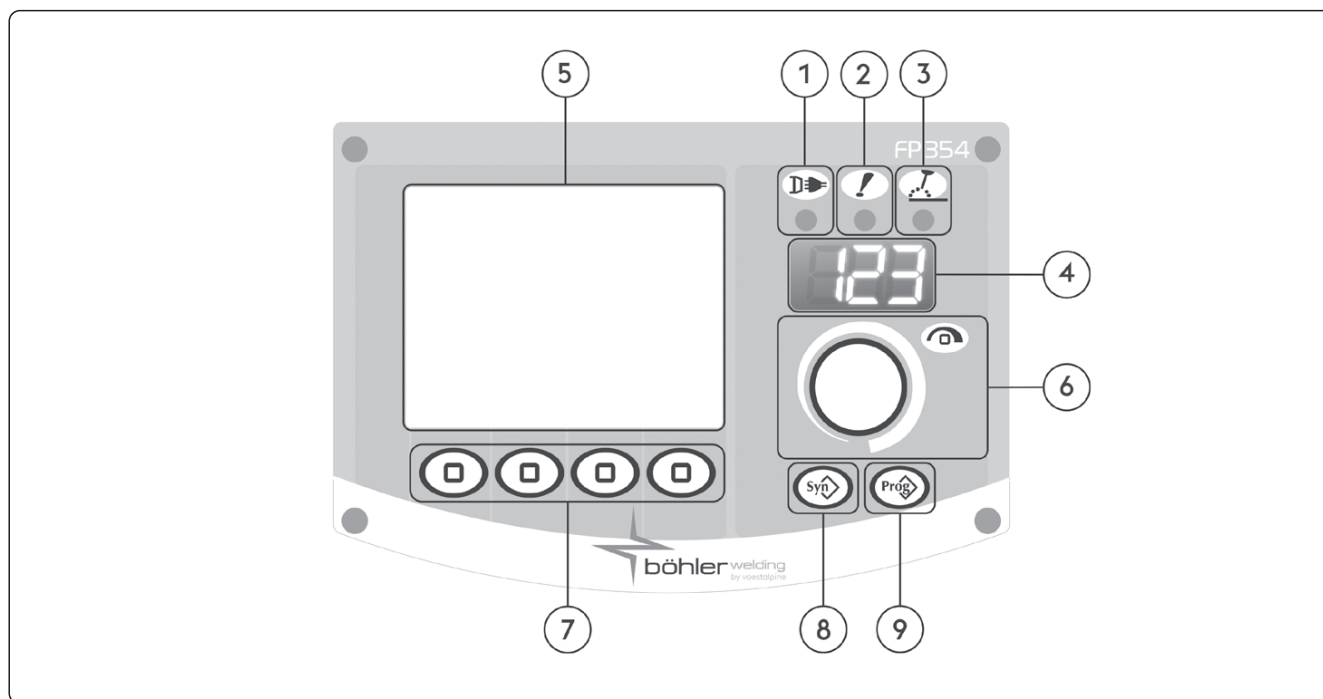
- ① **Elektriciteitskabel**
Verbindt de machine met het stroomnet.
- ② **An/uit schakelaar**
Voor de elektrische inschakeling van het systeem.
De schakelaar heeft 2 standen: "O" uit, "I" aan.
- ③ **Gas aansluiting aan de achterkant**

3.2 Paneel met contactpunten



- ① **Toortsaansluiting**
Proces TIG: Toortsaansluiting
MIG/MAG-proces: Toortsaansluiting
- ② **Positief contactpunt (+)**
Proces MMA: Aansluiting elektrode toorts
Proces TIG: Aansluiting aardingskabel
MIG/MAG-proces: Aansluiting spanningswisselinrichting
- ③ **Negatief contactpunt (-)**
Proces MMA: Aansluiting aardingskabel
Proces TIG: Aansluiting spanningswisselinrichting
MIG/MAG-proces: Aansluiting aardingskabel

3.3 Bedieningspaneel vooraan



- 1**  **Voedingsled**
Geeft aan dat de stroom is ingeschakeld en de machine aan staat.
- 2**  **Algemeen alarm-led**
Geeft aan dat het beveiligingssysteem een mogelijke storing constateert zoals bij voorbeeld bij een te hoge temperatuur.
- 3**  **Actief vermogen-led**
Geeft aan dat de boogspanning is geactiveerd.
- 4**  **7-segmenten display**
Zorgt ervoor dat u de waarden van de parameters kunt aflezen tijdens het opstarten van de machine, de instellingen, de stroomtoevoer en de voltage tijdens het lassen, en de alarm codes.
- 5**  **LCD display**
Zorgt ervoor dat u de waarden van de parameters kunt aflezen tijdens het opstarten van de machine, de instellingen, de stroomtoevoer en de voltage tijdens het lassen, en de alarm codes.
Maakt het mogelijk dat alle handelingen direct getoond worden.
- 6**  **Belangrijkste instellingsknop**
Zorgt ervoor dat de las stroom doorlopend kan worden aangepast.
Staat het opstarten toe. De keuze en de instelling van de las parameters.
- 7**  **Functietoetsen**
Hiermee kunnen de verschillende functies van de installatie geïnstalleerd worden:
- Las-proces
- Las methodes
- Pulserende stroom
- Grafische modus
- 8**  **Las programma's knop**
Hiermee kan een vooraf ingesteld lasprogramma (synergie) geselecteerd worden via onderstaande informatie:
Soort draad
type gas
Draad diameter
- 9**  **Toets job**
Maakt het opslaan en besturen mogelijk van 4 las job die door de lasser gepersonifieerd zijn.

4. GEBRUIK VAN APPARATUUR

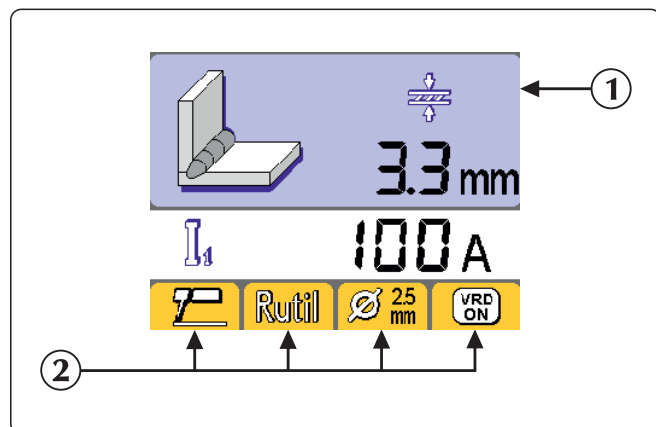
4.1 Start scherm

Bij inschakeling voert het systeem een aantal controles uit om de correcte werking ervan te garanderen, met inbegrip van alle aangesloten apparaten. In dit stadium wordt de gas test ook uitgevoerd om de juiste aansluiting te controleren van het gastoevoer systeem.

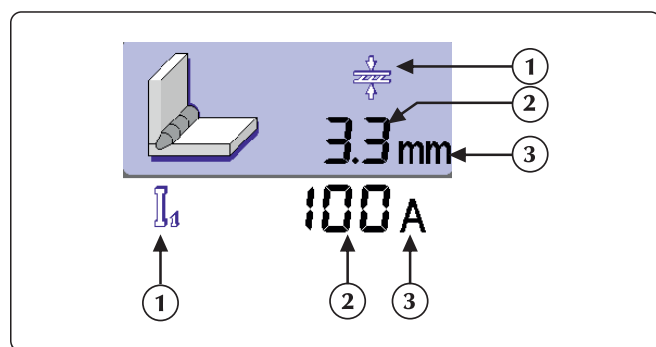
4.2 Hoofd scherm

Maakt de controle mogelijk van het systeem en het las proces en laat de hoofd instellingen zien.

4.3 Hoofdscherm MMA-proces



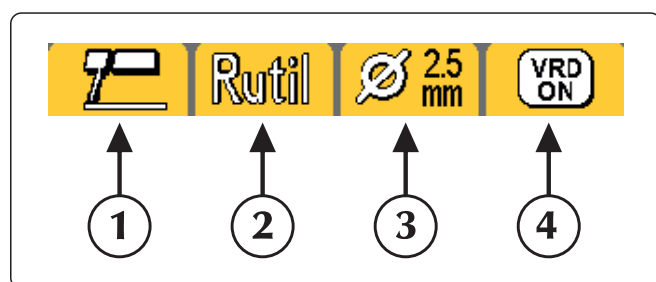
- ① Las parameters
- ② Functies



Las parameters

Selecteer de gewenste parameter door de codeerknop in te drukken.

- ① Parameter afbeelding
- ② Parameter waarde
- ③ eenheid van afmetingen van de parameter



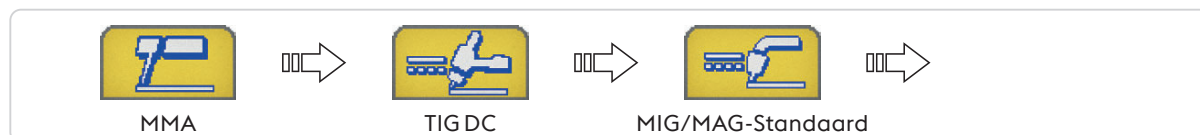
Functies

Maakt het mogelijk de belangrijkste proces functies en las methoden in te stellen.

- ① Las-proces
- ② MMA Synergie
- ③ Sinergie diameter elektrode
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)



Las-proces

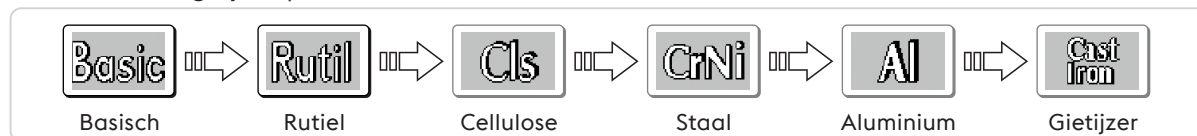




MMA Synergie

Hiermee kan de beste boogdynamiek worden ingesteld door het selecteren van het type elektrode dat u gaat gebruiken.

Het kiezen van de juiste dynamische boog maakt het mogelijk om het maximaal profijt uit de stroombron te halen zodat de best mogelijk las prestatie wordt behaald.



Perfekte lasbaarheid van de gebruikte elektrode wordt niet gegarandeerd.

De lasbaarheid is afhankelijk van de kwaliteit en de staat waarin het artikel verkeerd, de werk- en lascondities, en vele mogelijke toepassingen, enz.

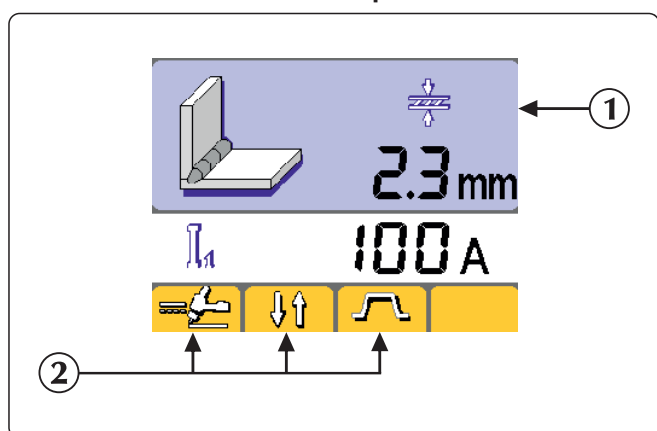


VRD (Voltage Reduction Device)

Spanningsverlagingscomponent

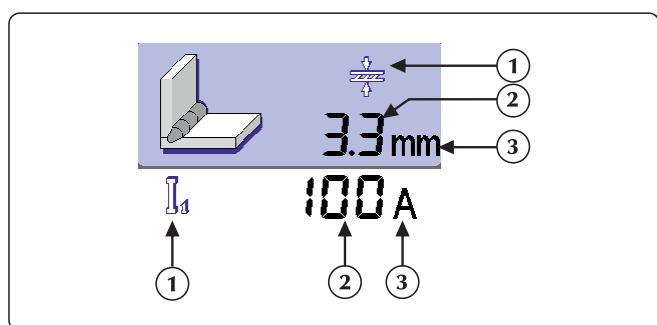
Zorgt ervoor dat de nullastspanning naar een veilig niveau wordt gebracht.

4.4 Hoofdscherm TIG-proces



① Las parameters

② Functies



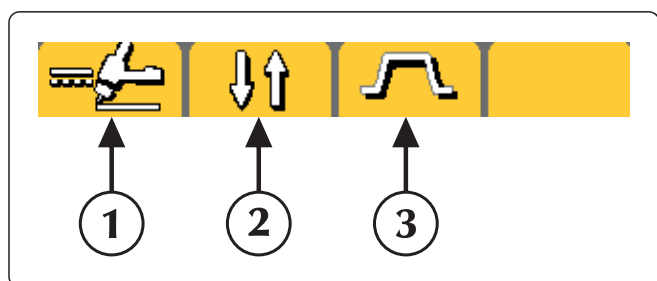
Las parameters

Selecteer de gewenste parameter door de codeerknop in te drukken.

① Parameter afbeelding

② Parameter waarde

③ eenheid van afmetingen van de parameter



Functies

Maakt het mogelijk de belangrijkste proces functies en las methoden in te stellen.

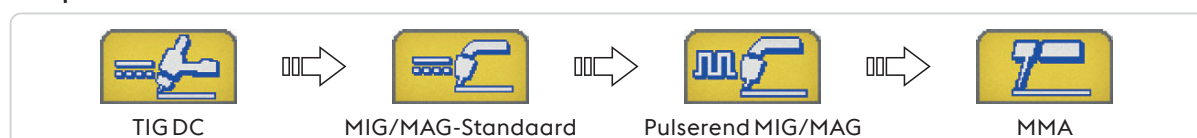
① Las-proces

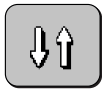
② Las methodes

③ Pulserende stroom



Las-proces





Las methodes

Maakt de keuze mogelijk van de las methode



2 Fasen

In twee fasen, de knop indrukken activeert voor de gastoevoer en zet de boog in werking; als de knop wordt losgelaten loopt de druk terug naar nul, als de boog eenmaal uit is stagneert de gastoevoer.



4 Fasen

In vier fasen, de eerste druk op de knop zorgt ervoor dat de gastoevoer wordt geactiveerd, zodoende een handmatige vooraf gas instelling, en zet de boog in werking als u de knop loslaat.



Bilevel

Op 'bilevel' kan de lasser met twee verschillende vooraf ingestelde stroomwaarden lassen.

De eerste indruk van de knop leidt naar een voor gas tijd, het aanslaan van de boog en het lassen met de eerste stroom.

De eerste afgifte leidt tot een aflopende stroom "L1".

Als de lasser de knop snel indrukt en loslaat volgt er een omschakeling naar "L2".

De knop opnieuw snel indrukken en loslaten zorgt weer voor omschakeling naar "L1" enzovoort.

Als de knop langer ingedrukt gehouden wordt daalt de stroom naar de eindstroom.

Door het loslaten van de knop dooft de boog terwijl het gas doorstroomt voor de na-gas tijd.



Pulsierende stroom



Constante boog

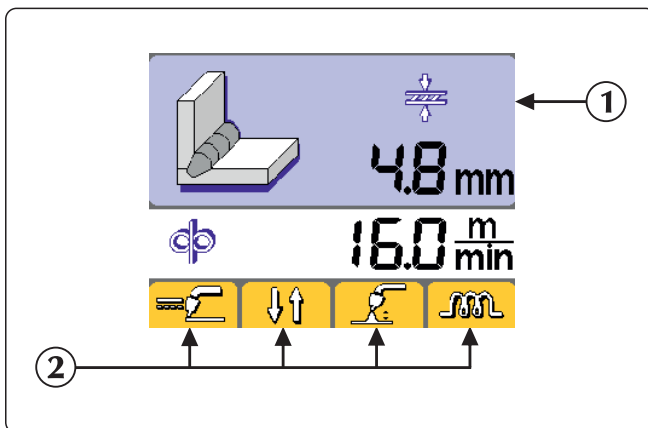


Pulsierende stroom



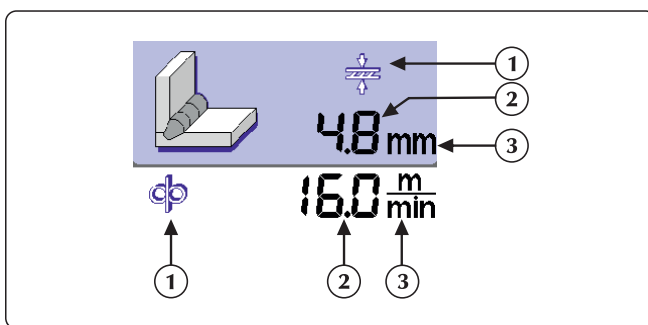
Fast Pulse

4.5 Hoofdscherm MIG/MAG-proces



① Las parameters

② Functies



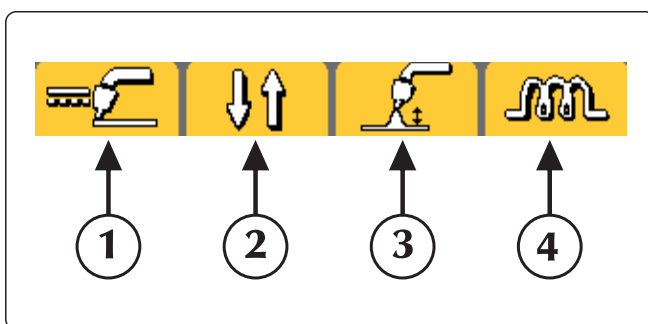
Las parameters

Selecteer de gewenste parameter door de codeerknop in te drukken.

① Las parameters

② Functies

③ eenheid van afmetingen van de parameter



Functies

Maakt het mogelijk de belangrijkste proces functies en las methodes in te stellen.

① Las-proces

② Las methodes

③ Voltage - Booglengte

④ Inductantie (weerstand bij wisselstroom)



Las-proces



Las methodes

Maakt de keuze mogelijk van de las methode



2 Fasen

De knop indrukken activeert voor de gastoevoer geeftstroom naar de draad en laat hem vooruit gaan; als de knop wordt losgelaten worden de gasdruk en de stroomtoevoer uitgeschakeld.



4 Fasen

Bij 4 fasen zorgt de eerste indruk van de knop ervoor dat het gas gaat stromen met handmatige vooraf gas tijd, het loslaten van de knop activeert de stroomtoevoer naar de draad. Bij de volgende druk op de knop stopt de draad en laat het uiteindelijke proces van start gaan waardoor de stroom afloopt naar 0; laat u uiteindelijk de knop los dan zal de gastoevoer stoppen.



Crater filler

Zorgt ervoor dat u kunt lassen met drie verschillende kracht niveaus die u direct kunt kiezen en controleren door de knop op de toorts te gebruiken.

De eerste druk op de knop maakt dat de gastoevoer van start gaat, activeert de stroomtoevoer naar de draad en voedt hem met de vooraf ingestelde snelheid op de parameter (tijdens het instellen) en met de relatieve synergische waarden van de las parameters.

Als de knop op de toorts wordt losgelaten, veranderen de snelheid van de draad en de relatieve synergie van de parameters automatisch naar de waarden zoals die op het controle paneel zijn ingesteld.

Bij de volgende druk op de knop van de toorts brengt de snelheid van de draad en de relatieve synergie van de parameters tot de vooraf ingestelde (tijdens de instelling)parameter waarden van de gaten vuller. Het loslaten van de knop op de toorts stopt de draadtoevoer en levert de energie voor het terug branden van de na-gas fase.



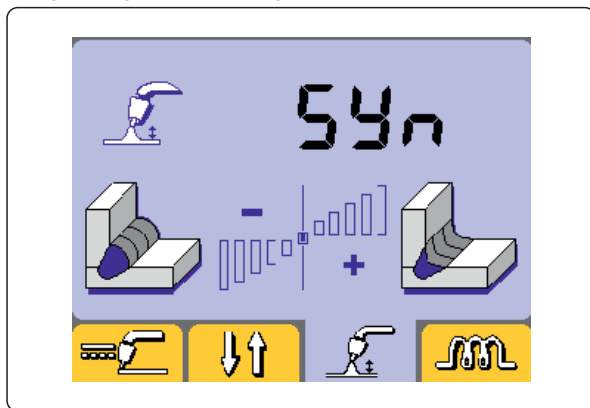
Voltage - Booglengte

Maakt de regeling mogelijk van de lasboog.

Maakt de regeling mogelijk van de lengte van de boog tijdens het lassen.

Hoog voltage = lange boog

Laag voltage = korte boog



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
-5.0	+5.0	0/syn



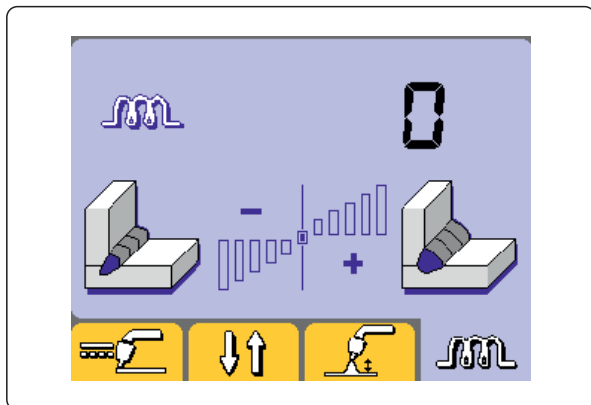
Inductantie (weerstand bij wisselstroom)

Maakt het regelen mogelijk van de weerstand van het las circuit.

Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.

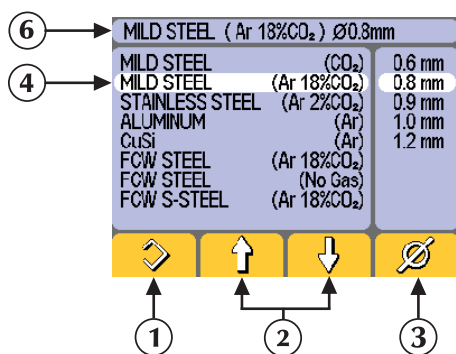
Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).

Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
-30	+30	0/syn

Synergische lijnen scherm



Selectiescherm synergie Soort materiaal/Soort gas

- ① Las methodes
- ② Selectie materiaal/gas
- ③ Draad diameter
- ④ type vul metaal
- ⑤ Draad diameter
- ⑥ Opschrift

NL



Las methodes

Maakt de keuze mogelijk van de las methode



Synergische las methode



Handmatige las methode



Selecteer in elk geval een van de aangeboden synergische programma's om het vermogen volledig te benutten tijdens de ontstekingsfase, afsluiten van de lasboog...



Selectie materiaal/gas

Voor keuze van:

- type vul metaal
- type gas



Draad diameter

Kunt u kiezen uit de volgende draad diameter (mm).



Opschrift

Maakt bepaalde belangrijke informatie zichtbaar die betrekking hebben op het geselecteerde proces.



NO PROGRAM

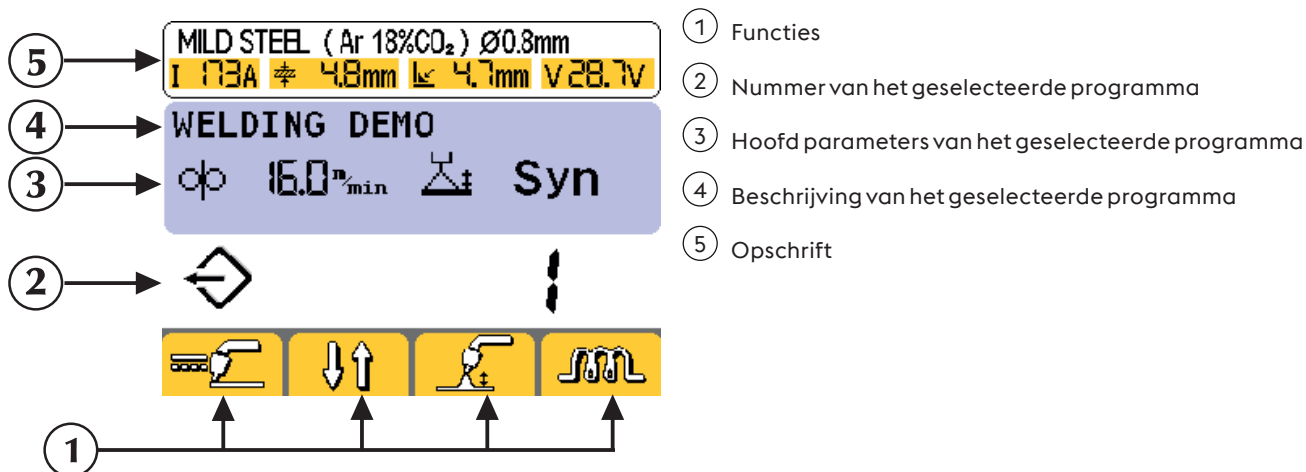
Geeftaan dat de geselecteerde synergische curve niet beschikbaar is of niet overeenkomt met de rest van de systeeminstellingen.

4.6 Programma's scherm



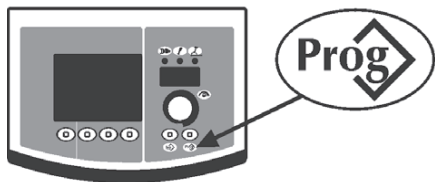
Maakt het opslaan en besturen mogelijk van 4 las job die door de lasser gepersonifieerd zijn.

Programma's (JOB)



Raadpleeg de paragraaf "Hoofdscherm"

Programma opslaan



- ▶ Start het menu "programma opslaan" door de knop.  ten minste een seconde ingedrukt te houden.

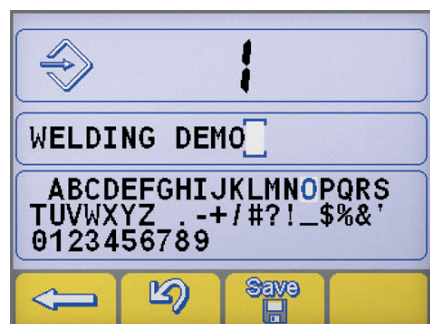


- ▶ Selecteer het gewenste programma (of het lege geheugen) door de decoder te draaien.

Geheugen leeg

Programma opgeslagen

- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Bewaar alle huidige instellingen van het geselecteerde programma door de knop in te drukken. .



Introduceer een beschrijving van het programma.

- ▶ Selecteer de gewenste letter door de decoder te draaien.
- ▶ Sla de geselecteerde letter op door de decoder in te drukken.
- ▶ Maak de laatste opdracht ongedaan door de knop in te drukken. .
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .

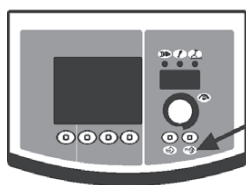


Het opslaan van een nieuw programma in een reeds vol geheugen maakt het noodzakelijk het geheugen te wissen op de voorgeschreven manier.



- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Wis het geselecteerde programma door de knop in te drukken. .
- ▶ Hervat de procedure opslaan.

Programma ontsluiten



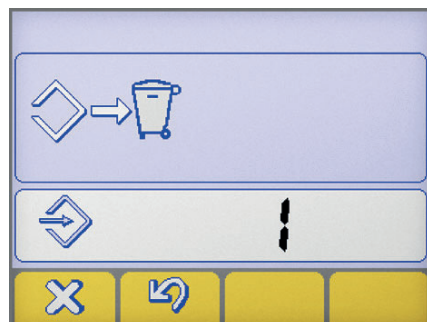
Prog

- ▶ Haal het 1e beschikbare programma terug door de knop in te drukken .
 - ▶ Selecteer het gewenste programma door de decoder te draaien.
 - ▶ Selecteer het gewenste programma door de knop in te drukken. .
-  Alleen de werkprogramma's in het geheugen worden getoond, de programma's die niet in gebruik zijn worden automatisch overgeslagen.

Programma opheffen



- ▶ Selecteer het gewenste programma door de decoder te draaien.
- ▶ Wis het geselecteerde programma door de knop in te drukken. .
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .



- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Wis het geselecteerde programma door de knop in te drukken. .

5. SETUP

NL

5.1 Set up en instelling van de parameters

Zorgt voor het instellen en regelen van een serie extra parameters voor een betere en meer nauwkeurige controle van het lassyteem.

De instelling van de parameters is afhankelijk van het geselecteerde lasproces en hebben een numerieke codering.

Beginnen met de set up



- ▶ Door de encoder-toets 5 seconden in te drukken.
- ▶ De toegang wordt bevestigd door de aanduiding 0 op het display.

Selectie en instelling van de gewenste parameters

- ▶ Draai de codeerknop totdat de numerieke code voor de parameter weergegeven wordt.
- ▶ Als de codeerknop op dat moment wordt ingedrukt wordt de ingestelde waarde voor deze parameter weergegeven en ingesteld.

Set up verlaten

- ▶ Om het gedeelte 'regeling' te verlaten de codeerknop opnieuw indrukken.
- ▶ Om de set up te verlaten, ga naar parameter "0" (opslaan en afsluiten) en de codeerknop in.
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Om de wijziging op te slaan en de instelling te verlaten drukt u op de knop: .

5.1.1 Lijst parameters in de set up (MMA)

0

Opslaan en afsluiten

Om de wijzigingen op te slaan en de parameter te verlaten.

Save
&
Exit

1

Reset

Om alle parameter weer op de fabrieksinstelling terug te brengen.

Res

3

Hot start

Voor het regelen van de waarde van de hot start in MMA.

Voor een min of meer warme start in de fases van de ontsteking van de boog wat de startprocedure makkelijker maakt.



Basisch-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	80%

Cellulose-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	150%

CrNi-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	100%

Aluminium elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	120%

Gietijzeren elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	100%

Rutiel elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	80%

7

Lasstroom

Voor het afstellen van de lasstroom.

I_L

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force

Voor het regelen van de waarde van de Arc force in MMA.

Voor een min of meer krachtige dynamische reactie tijdens het lassen waardoor het werken voor de lasser gemakkelijker wordt.

Door de waarde van de arc-force te verhogen wordt de kans op vastkleven van de elektrode verlaagd.



Basisch-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	30%

Cellulose-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	350%

CrNi-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	30%

Aluminium elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	100%

Gietijzeren elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	70%

Rutiel elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Maakt het mogelijk de gewenste V/A karakteristiek te selecteren.

I=C **Constante boog**

De toe- of afname van de booglengte heeft geen effect op de lasstroom.

Aanbevolen voor elektrode: Basisch, Rutiel, Acid, Staal, Gietijzer

1÷20 **Afbouwende karakteristiek met slopeafstelling**

De verlenging van de booglengte heeft een verlaging van de lasstroom tot gevolg (en omgekeerd) dit in de verhouding ampere staat tot voltage van 1 tot 20.

Aanbevolen voor elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C **Wet van behoud van energie**

De verlenging van de booglengte veroorzaakt een verlaging van de lasstroom (en omgekeerd) en wel volgens de formule $V \cdot I = K$

Aanbevolen voor elektrode: Cellulose, Aluminium



312

Spanning booguitschakeling



Voor het instellen van de waarde van de spanning om de elektrische boog wordt uitgeschakeld.

Hierdoor worden de werkomstandigheden die zich voordoen beter beheerst.

Bij het puntlassen bijvoorbeeld zorgt een lage waarde van de spanning voor een minder grote vlam als de elektrode van het werkstuk wordt verwijderd waardoor spatten, verbranding en oxidatie van het werkstuk afnemen.



Stel de spanning voor het uitschakelen van de boog nooit hoger in dan nul lading spanning van de stroombron.

Basisch-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	Vmax	57.0 V

Cellulose-elektrode

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	Vmax	70.0 V

500

Machine-instelling



Maakt het kiezen van de gewenste grafische interface mogelijk.

Maakt de toegang mogelijk tot hogere instelling niveaus.

Raadpleeg het gedeelte "Interface personificatie (Set up 500)"

Waarde	Geselecteerd niveau
USER	Gebruiker
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren.

Raadpleeg het gedeelte "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Stapsgewijze aanpassing



Maakt aanpassing mogelijk van de verschillende stappen van de up-down toetsen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	10	10

751

Stroom aflezen



Toont de werkelijke waarde van de lasstroom.

752

Voltage aflezen



Toont de werkelijke waarde van het las voltage.

5.1.2 Lijst parameters in setup (TIG)

0

Opslaan en afsluiten



Om de wijzigingen op te slaan en de parameter te verlaten.

1

Reset



Om alle parameter weer op de fabrieksinstelling terug te brengen.

2

Voor gas stroom tijd



Om de gasstroom vóór het ontsteken van de boog in te stellen en te regelen.

Om de toorts met gas te vullen en de werkplek voor het lassen in gereedheid te brengen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0.1 s

3

Begin stroom

Maakt het mogelijk de beginnende lasstroom te regelen.

Maakt het mogelijk een heter of minder heet lasbad te krijgen direct nadat de boog is ontstaan.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
1%	200%	50%

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
3 A	Imax	-

5

Begin stroom tijd

Maakt het mogelijk de tijd in te stellen waardoor de oorspronkelijke stroom gehandhaafd blijft.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0/uit

6

Opbouw lijn

Voor het instellen van de geleidelijke overgang van begin stroom naar de lasstroom.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0/uit

7

Lasstroom

Voor het afstellen van de lasstroom.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
3 A	Imax	100 A

8

Bilevel stroom

Voor het regelen van de secundaire stroom bij het lassen in bilevel.

De eerste druk op de toetsknop veroorzaakt de gasvoorstroom, de ontsteking van de boog en het lassen met beginstroom.

Wanneer de knop voor het eerst wordt losgelaten stijgt de stroom naar "I1".

Als de lasser de knop snel indrukt en weer loslaat wordt er overgegaan op "I2".

Door de knop snel in te drukken en weer los te laten wordt er weer overgegaan op "I1" enzovoorts.

Als de knop langer ingedrukt gehouden wordt daalt de stroom naar de eindstroom.

Als de knop wordt losgelaten gaat de boog uit terwijl het gas gedurende de gasnastroomtijd blijftstromen.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
3 A	Imax	-

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
1%	200%	50%

10

Basisstroom

Voor het regelen van de basisstroom bij pulserend en snel pulserend lassen.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
3 A	Isald	-

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
1%	100%	50%

12

Puls frequentie

Maakt de regeling mogelijk van de puls frequentie.

Maakt betere resultaten mogelijk bij het lassen van dun materiaal en een betere esthetische kwaliteit van het bad.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Pulse duty cycle

Maakt het mogelijk de inschakelduur bij het puls lassen te regelen.

Maakt het mogelijk de top stroom voor een kortere of langere tijd te handhaven.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
1 %	99 %	50 %

14

Snelle puls frequentie

Maakt de regeling mogelijk van de puls frequentie.

Maakt scherper ingestelde activiteit en betere stabiliteit van de elektrische boog mogelijk.



Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Puls afbouwend


Maakt de instelling van up slope tijd mogelijk tijdens het puls lassen.

Maakt een geleidelijke overgang mogelijk van de top stroom naar de basis stroom, waardoor een min of meer zachte lasboog ontstaat.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	100 %	0/uit

16
Afbouwvan de las


Voor het instellen van een geleidelijke overgang van de lasstroom naar de eindstroom.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0/uit

17
Eindstroom


Voor het afstellen van de eindstroom.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling	Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
3 A	Imax	10 A	1 %	200 %	50 %

19
Eindstroom tijd

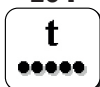

Maakt het mogelijk de tijd in te stellen tot hoe lang de stroom moet aan blijven.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0/uit

20
Na-gas stroomtijd


Voor het regelen van de lasstroom aan het eind van het lassen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	syn

204
Puntlassen


Zorgt ervoor de plaatselijk las procedure uit te voeren en stelt een lastijd in.

Maakt de tijdsinstelling mogelijk van het lasproces.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0/uit

205
Restart


Maakt het activeren mogelijk van de herstart functie.

Maakt het mogelijk om de boog onmiddellijk te doven tijdens de down slope of tijdens de herstart van het lasproces.

Waarde	Fabrieksinstelling	Callback-functie
0/uit	-	uit
1/on	X	aan
2/of1	-	uit

206
Easy joining


Maakt het mogelijk de boog te ontsteken met pulserende stroom en de functie in te stellen voordat de vooraf ingestelde las condities herstart.

Maakt hogere snelheid een meer precisie mogelijk tijdens het hechtlassen van de delen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.1 s	25.0 s	0/uit

208
Microtime spot welding


Voor de activering van het proces "microtime spot welding".

Maakt de tijdsinstelling mogelijk van het lasproces.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.01 s	1.00 s	0/uit

500

Machine-instelling



Maakt het kiezen van de gewenste grafische interface mogelijk.
Maakt de toegang mogelijk tot hogere instelling niveaus.
Raadpleeg het gedeelte "Interface personalificatie (Set up 500)"

Waarde	Geselecteerd niveau
USER	Gebruiker
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren.
Raadpleeg het gedeelte "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Stapsgewijze aanpassing



Maakt aanpassing mogelijk van de verschillende stappen van de up-down toetsen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	10	10

751

Stroom aflezen



Toont de werkelijke waarde van de lasstroom.

752

Voltage aflezen



Toont de werkelijke waarde van het las voltage.

853

TIG Lift Start



Hiermee kunt u kiezen tussen het gebruik van een TIG-toorts met een knop of zonder een triggerknop.

Waarde	Fabrieksinstelling	TIG LiftStart
aan	X	trigger en gasklep gecontroleerd door toortsknop
uit	-	macht altijd actief

5.1.3 Lijst parameters in setup (MIG/MAG)

0

Opslaan en afsluiten



Om de wijzigingen op te slaan en de parameter te verlaten.

1

Reset



Om alle parameter weer op de fabrieksinstelling terug te brengen.

2

Las programma's



Zorgt voor de keuze van het handmatig MIG ( Off) of synergisch MIG proces ( 6) door het instellen van het soort materiaal dat gelast moet worden.
Raadpleeg het gedeelte "Bedieningspaneel vooraan".

3

Draadsnelheid



Maakt de regeling mogelijk van de snelheid van de draadtoevoer.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Stroom



Voor het afstellen van de lasstroom.

Minimaal	Maximaal
3 A	I _{max}

5
Stukdikte


Maakt het mogelijk dat de dikte van het deel dat wordt gelast ingesteld wordt.

Maakt de instelling mogelijk van het systeem doormiddel van het reguleren van het te lassen deel.

6
Hoeklasnaad "a"


Hiermee wordt de diepte ingesteld van de lasnaad bij een hoekaansluiting.

7
Voltage - Booglengte


Maakt de regeling mogelijk van de lasboog.

Maakt de regeling mogelijk van de lengte van de boog tijdens het lassen.

Hoog voltage = lange boog

Laag voltage = korte boog

Synergische modus

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
-5.0	+5.0	0/syn

Handmatig lassen

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10
Voor gas stroom tijd


Om de gasstroom vóór het ontsteken van de boog in te stellen en te regelen.

Om de toorts met gas te vullen en de werkplek voor het lassen in gereedheid te brengen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	0.1 s

11
Soft start


Om de draadsnelheid in te stellen en te regelen vóór u de boog ontsteekt.

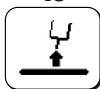
Voor een ontsteking met lagere snelheid en dus soepeler en met minder spetters.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
10 %	100 %	50 %

12
Motor opbouw


Voor een geleidelijke overgang van de draadsnelheid bij ontsteken en lassen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	1.0 s	0/uit

15
Burn back


Voor de regeling van de tijd dat de draad brandt waardoor vastplakken aan het einde van het lassen wordt voorkomen.

Voor de regeling van de lengte van het stuk draad buiten de toorts.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
-2.00	+2.00	0/syn

16
Na-gas stroomtijd


Voor het regelen van de lasstroom aan het eind van het lassen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	99.9 s	2.0 s

25
Aanvankelijke vermeerdering


Maakt het mogelijk de waarde van de draadtoevoer snelheid te regelen gedurende de eerste 'krater vulling' lasfase.

Hierdoor kan de energie aanvoer worden verhoogd wanneer dat noodzakelijk is bij dit deel van het werk in deze fase (het materiaal is nog koud), is om een gelijkmatige smelting te krijgen meer hitte nodig.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler

Maakt het mogelijk de draadtoevoer snelheid te regelen tijdens de slot fase van het lassen.

Hierdoor kan de energie aanvoer worden verminderd wanneer dat noodzakelijk is bij dit deel van het werk in deze fase als het materiaal al heel heet is, zodoende wordt het risico op ongewilde deformaties verkleind.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
20 %	200 %	80 %

27 Timing aanvankelijk increment

Hiermee wordt de aanvankelijke incrementtijd ingesteld.

Voor het automatiseren van de functie voor vullen van de krater.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.1 s	99.9 s	0/uit

28 Timing krater vullen

Hiermee wordt de tijd voor vullen van de krater ingesteld.

Voor het automatiseren van de functie voor vullen van de krater.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.1 s	99.9 s	0/uit

30 Puntlassen

Zorgt ervoor de plaatselijk las procedure uit te voeren en stelt een lastijd in.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.1 s	99.9 s	0/uit

31 Pauze punt

Voor het activeren van het proces "pauze punt" en om een rusttijd tussen een las en de volgende las te bepalen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0.1 s	99.9 s	0/uit

34 Aanvankelijke incrementopbouw

Om een geleidelijke overgang in te stellen van aanvankelijk increment naar lassen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0 s	10 s	0/uit

35 Rampa crater filler

Om een geleidelijke overgang in te stellen van lassen naar vullen van de krater.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0 s	10 s	0/uit

202 Inductantie (weerstand bij wisselstroom)

Maakt het regelen mogelijk van de weerstand van het las circuit.

Maakt het mogelijk een snellere of langzamere boog te krijgen door de bewegingen van de lasser en de natuurlijke las instabiliteit te compenseren.

Lage weerstand = terugwerkende boog (meer spetters).

Hoge weerstand = minder terugwerkende boog (minder spetters).

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
-30	+30	0/syn

331 Gecompenseerde gemiddelde spanning

Hiermee wordt de lassing spanning ingesteld.

500

Machine-instelling



Maakt het kiezen van de gewenste grafische interface mogelijk.
Maakt de toegang mogelijk tot hogere instelling niveaus.
Raadpleeg het gedeelte "Interface personificatie (Set up 500)"

Waarde	Geselecteerd niveau
USER	Gebruiker
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren.
Raadpleeg het gedeelte "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Stapsgewijze aanpassing



Maakt aanpassing mogelijk van de verschillende stappen van de up-down toetsen.

Minimaal	Maximaal	Fabrieksinstelling
0/uit	10	10

705

Afstelling weerstand circuit



Voor het afstellen van de apparatuur.
Raadpleeg het gedeelte "Afstelling weerstand circuit (set up 705)".

751

Stroom aflezen



Toont de werkelijke waarde van de lasstroom.

752

Voltage aflezen



Toont de werkelijke waarde van het las voltage.

757

Draadsnelheid aflezen



Encoder motor 1 inlezen.

760

Stroom aflezen (motor 1)

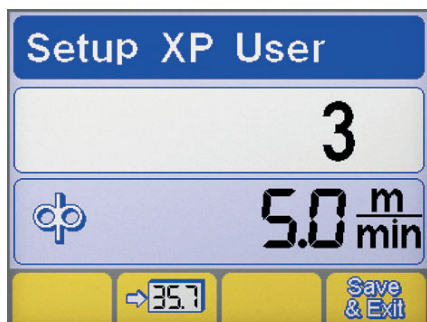


Toont de werkelijke waarde van de motorstroom (motor 1).

5.2 Specifieke gebruiksprocedures van de parameters

5.2.1 7 segmenten display personificatie

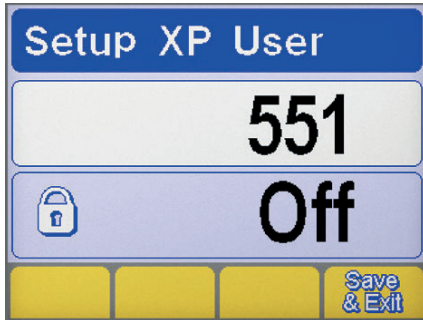
Hiermee kan de waarde van een parameter constant op het 7-segmenten-display worden weergegeven.



- Begin in set-up door de decoder knop minstens 5 seconden in te drukken.
- Selecteer de gewenste parameter door de decoder.
- Sla de geselecteerde parameter op in het 7 segmenten display door de knop in te drukken **35.7**.
- Sla het op en verlaat het huidige scherm door de knop in te drukken **Save & Exit**.

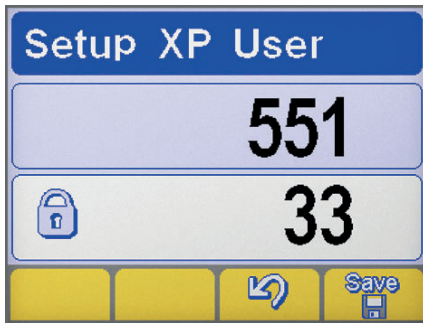
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Maakt het mogelijk de controle knoppen op het paneel te blokkeren en een bescherm code in te voeren.



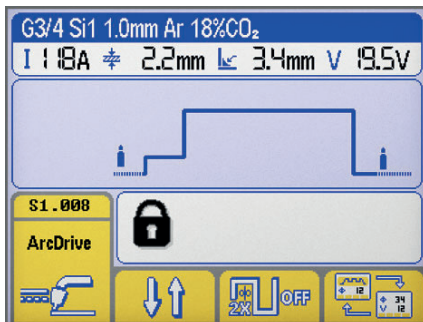
Selectie parameter

- ▶ Begin in set-up door de decoder knop minstens 5 seconden in te drukken.
- ▶ Selecteer de gewenste parameter (551).
- ▶ Activeer de regeling van de geselecteerde parameter door de decoder knop in te drukken.



Wachtwoord instellen

- ▶ Stel een numerieke code (paswoord) in door de decoder te draaien.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Om de wijziging op te slaan drukt u op de knop: .



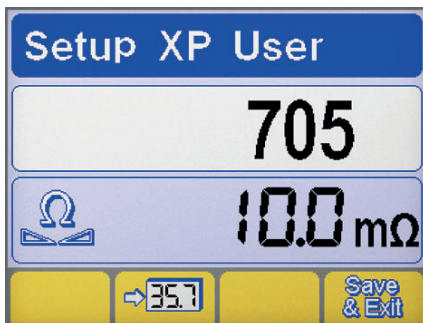
Funcities van het paneel



Het uitvoeren van elke handeling op een afgesloten controle paneel laat een speciaal scherm verschijnen.

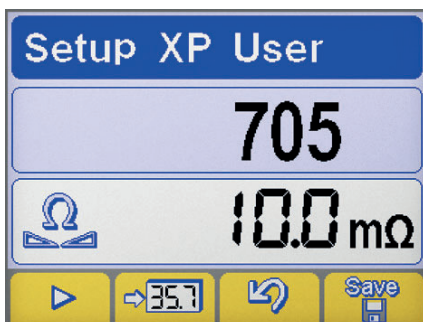
- ▶ Tijdelijke toegang tot de functies op het paneel (5 minuten) door de decoder te draaien en het juiste paswoord in te voeren.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Open het controle paneel definitief door in de set-up te beginnen (volg de instructies die hierboven gegeven zijn) en breng parameter 551 terug naar 'af'.
- ▶ Druk op de encoder-toets om de bewerking te bevestigen.
- ▶ Om de wijziging op te slaan drukt u op de knop: .

5.2.3 Afstelling weerstand circuit (set up 705)



Selectie parameter

- ▶ Begin in set-up door de decoder knop minstens 5 seconden in te drukken.
- ▶ Selecteer de gewenste parameter (705).
- ▶ Activeer de regeling van de geselecteerde parameter door de decoder knop in te drukken.



Afstelling

- ▶ Verwijder de dop om de mondstukhouder van de toorts bloot te leggen. (MIG/MAG)
- ▶ Breng draadpunt en lasstuk elektrisch met elkaar in contact. (MIG/MAG)
- ▶ Breng wolfram elektrode en lasstuk elektrisch met elkaar in contact. (TIG)
- ▶ Breng de toorts van de elektrodehouder en het te lassen stuk met elkaar in contact. (MMA)
- ▶ Druk op de knop  (of de toorts schakelaar) om de procedure te starten.
- ▶ Houd het contact ten minste een seconde aan.
- ▶ De op het display weergegeven waarde wordt bijgewerkt nadat de afstelling is uitgevoerd.
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Bevestig de handeling door de knop in te drukken .
- ▶ Om de wijziging op te slaan en de instelling te verlaten drukt u op de knop: .

6. ONDERHOUD



De normale onderhoud werkzaamheden moeten worden uitgevoerd volgens de richtlijnen die de fabrikant heeft verstrekt. Als de machine is ingeschakeld moeten alle ingangspunten en panelen zijn gesloten. De installatie mag op geen enkele manier worden gewijzigd. Voorkom ophoping van metaalstof bij of op het koelrooster.



Iedere onderhoud beurt dient te worden gedaan door gekwalificeerd personeel. Bij reparatie of vervanging van een onderdeel in de machine door onbevoegd personeel vervalt de garantie. De reparatie of vervanging van een onderdeel in de machine dient te worden gedaan door gekwalificeerd personeel.



Schakel de stroomtoevoer altijd uit voor u onderhoud pleegt.

6.1 Controleer de stroombron regelmatig als volgt

6.1.1 Zařizení



Reinig de machine aan de binnenkant door hem uit te blazen en af te borstelen met een zachte borstel. Controleer de elektrische aansluitingen en de kabels.

6.1.2 Voor het onderhoud of de vervanging van de toorts, elektrodetang en of aardkabels:



Controleer de temperatuur van het onderdelen en overtuig u ervan dat ze niet te heet zijn.



Draag altijd handschoenen die aan de veiligheidsvoorschriften voldoen.



Gebruik geschikte sleutels en gereedschap.

6.2 Odpovědnost



Als geen regelmatig onderhoud wordt uitgevoerd, vervalt de garantie en wordt de fabrikant van alle aansprakelijkheid ontheven. De fabrikant wijst ieder verantwoordelijkheid af wanneer de gebruiker zich niet houdt aan de volgende richtlijnen. In geval van twijfel of problemen aarzel niet contact op te nemen met uw leverancier.

7. ALARM CODES



ALARM

De tussenkomst van een alarm of de overschrijding van een kritieke waarschuwingsgrens veroorzaakt een visueel signaal op het bedieningspaneel en de onmiddellijke stopzetting van de laswerkzaamheden.



Let op!

De overschrijding van een waarschuwingsgrens veroorzaakt een visueel signaal op het bedieningspaneel maar de laswerkzaamheden kunnen worden voortgezet.

Hieronder volgt een lijst van alle alarmen en waarschuwingsgrenzen met betrekking tot het systeem.

 E01	Overtemperatuur		 E03	Overtemperatuur	
 E07	Storing voedingssysteem van draadtoevoermotor		 E08	Geblokkeerde motor	
 E10	Overstroom vermogensmodule (Inverter)		 E13	Communicatiefout	
 E19	Fout in systeemconfiguratie		 E20	Defect geheugen	

	Gegevensverlies			Storing systeemvoeding	
	Overspanning			Underspanning	

8. MEEST VOORKOMENDE VRAGEN EN OPLOSSINGEN

De machine werkt niet (groene LED is uit)

Vraag

- » Geen stroom op het stopcontact.
- » Stopcontact of kabel defect.
- » Zekering doorgebrand.
- » Aan/uit schakelaar werkt niet.
- » Elektronica defect.

Oplossing

- » Controleer en indien nodig repareer de stroomtoevoer.
- » Laat dit uitvoeren door bevoegd personeel
- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.
- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

Geen uitgaand vermogen (de machine last niet)

Vraag

- » Toortsknop defect
- » De machine raakt oververhit (thermisch alarm - gele LED aan)
- » Zijpaneel open of deurschakelaar defect.
- » Aard aansluiting niet goed.
- » Stroomaansluiting niet bereikbaar (gele led aan)
- » Afstandschakelaar defect.
- » Elektronica defect.

Oplossing

- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.
- » Wacht tot de machine is afgekoeld zonder hem uit te schakelen (gele LED uit).
- » Voor de veiligheid van de lasser moet het zijpaneel tijdens het lassen gesloten zijn.
- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.
- » Aardt de machine goed.
- » Raadpleeg de paragraaf "Installeren".
- » Breng de stroomaansluiting binnen het bereik van de stroombron.
- » Sluit het systeem goed aan.
- » Raadpleeg de paragraaf "Aansluitingen".
- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

Onjuist uitgaand vermogen

Vraag

- » Verkeerde keuze van las proces of defecte keuzeschakelaar.
- » De parameters of de functies zijn verkeerd ingesteld.
- » Potentiometer/encoder voor het regelen van de lasstroom defect.
- » Netspanning buiten bereik.

Oplossing

- » Kies het goede las proces.
- » Voer een systeemreset uit en stel de lasparameters opnieuw in.
- » Vervang het defecte onderdeel.
- » Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.
- » Sluit het systeem goed aan.
- » Raadpleeg de paragraaf "Aansluitingen".

» Er ontbreekt een fase.

» Sluit het systeem goed aan.

» Raadpleeg de paragraaf "Aansluitingen".

» Elektronica defect.

» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

Draadtoevoer blokkeert

Vraag

» Toortsknop defect

Oplossing

» Vervang het defecte onderdeel.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Kapotte of versleten rollen.

» Vervang de rollen.

» Draadaanvoer onderdeel kapot.

» Vervang het defecte onderdeel.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Toorts liner beschadigd.

» Vervang het defecte onderdeel.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Geen stroom op de draadtoevoer unit.

» Controleer de aansluiting op de stroombron.
» Raadpleeg de paragraaf "Aansluitingen".
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Draad op de spoel in de knoop.

» Haal de draad uit de knoop of verwissel de spoel.

» Toortsmondstuk gesmolten (draad vastgeplakt).

» Vervang het defecte onderdeel.

Onregelmatige draadtoevoer

Vraag

» Toortsknop defect

Oplossing

» Vervang het defecte onderdeel.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Kapotte of versleten rollen.

» Vervang de rollen.

» Draadaanvoer onderdeel kapot.

» Vervang het defecte onderdeel.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Toorts liner beschadigd.

» Vervang het defecte onderdeel.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

» Haspelkoppeling of rolblokkering onderdeel niet goed afgesteld.

» Koppeling losmaken.
» Druk op de rollen verhogen.

Boog instabiel

Vraag

» Onvoldoende bescherm gas.

Oplossing

» Pas de gasstroom aan.
» Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

» Aanwezigheid van vocht in het gas.

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.
» Controleer of de gastoevoer in goede staat is.

» Las parameters niet correct.

» Voer een grondige controle uit van de lasapparatuur.
» Neem contact op met uw leverancier om de machine te laten repareren.

Teveel spetteren

Vraag

» De booglente niet correct.

Oplossing

» Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.
» Verminder het voltage om te lassen.

» Las parameters niet correct.

» Verlaag de lasstroom.

» Onvoldoende bescherm gas.

» Pas de gasstroom aan.

» Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

» Lasboog niet regelmatig.

» Verhoog de inductie waarde.

» Wijze van lassen niet correct.

» Verminder de lashoek van de toorts.

Onvoldoende penetratie

Vraag

» Wijze van lassen niet correct.

» Las parameters niet correct.

» Elektrode niet correct.

» Onjuiste voorbereiding van de werkstukken.

» Aard aansluiting niet goed.

» Te lassen werkstukken zijn te groot.

Oplossing

» Voortgangsnelheid lassen verlagen.

» Verhoog de las stroom.

» Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.

» Vergroot de lasopening.

» Aardt de machine goed.

» Raadpleeg de paragraaf "Installeren".

» Verhoog de las stroom.

Slakken

Vraag

» Slakken niet geheel verwijderd.

» Diameter van de elektrode te groot.

» Onjuiste voorbereiding van de werkstukken.

» Wijze van lassen niet correct.

Oplossing

» Maak de stukken grondig schoon alvorens ze te lassen.

» Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.

» Vergroot de lasopening.

» Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.

» Beweeg regelmatig tijdens het lassen.

Insluiten van de wolfram

Vraag

» Las parameters niet correct.

» Elektrode niet correct.

» Wijze van lassen niet correct.

Oplossing

» Verlaag de lasstroom.

» Gebruik een elektrode met grotere diameter.

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.

» Elektrode goed slijpen.

» Contact tussen elektrode en lasbad vermijden.

Blazen

Vraag

» Onvoldoende bescherm gas.

Oplossing

» Pas de gasstroom aan.

» Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

Plakken

Vraag

» De booglente niet correct.

» Las parameters niet correct.

» Wijze van lassen niet correct.

» Te lassen werkstukken zijn te groot.

» Lasboog niet regelmatig.

Oplossing

» Vergroot de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.

» Verhoog het las voltage.

» Verhoog de las stroom.

» Verhoog het las voltage.

» Toorts schuiner houden.

» Verhoog de las stroom.

» Verhoog het las voltage.

» Verhoog de inductie waarde.

Inkartelingen

Vraag

» Las parameters niet correct.

Oplossing

» Verlaag de lasstroom.

» Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.

» De booglente niet correct.

» Wijze van lassen niet correct.

» Onvoldoende bescherm gas.

» Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.

» Verminder het voltage om te lassen.

» Verlaag de laterale oscillatiesnelheid bij het vullen.

» Voortgangsnelheid lassen verlagen.

» Gebruik voor het lassen materiaal geschikt gas.

Oxidatie

Vraag

» Onvoldoende bescherm gas.

Oplossing

» Pas de gasstroom aan.

» Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

Poreusheid

Vraag

» Smeer, lak, roest of stof op het las werkstuk.

» Smeer, lak, roest of stof op het lasmateriaal.

» Vocht in het lasmateriaal.

» De booglente niet correct.

» Aanwezigheid van vocht in het gas.

» Onvoldoende bescherm gas.

» Het lasbad stolt te snel.

Oplossing

» Maak de stukken grondig schoon alvorens ze te lassen.

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.

» Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.

» Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

» Verminder de afstand tussen de elektrode en het werkstuk.

» Verminder het voltage om te lassen.

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.

» Controleer of de gastoevoer in goede staat is.

» Pas de gasstroom aan.

» Controleer of de gasverdeler en het gasmondstuk in goede staat zijn.

» Voortgangsnelheid lassen verlagen.

» Verwarm de te lassen delen voor.

» Verhoog de las stroom.

Warmte scheuren

Vraag

» Las parameters niet correct.

» Smeer, lak, roest of stof op het las werkstuk.

» Smeer, lak, roest of stof op het lasmateriaal.

» Wijze van lassen niet correct.

» Werkstukken met verschillende eigenschappen.

Oplossing

» Verlaag de lasstroom.

» Gebruik een elektrode met een kleinere diameter.

» Maak de stukken grondig schoon alvorens ze te lassen.

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.

» Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

» Volg de juiste werkmethode voor het betreffende las werk.

» Eerst bufferlaag aanbrengen.

Koude scheuren

Vraag

» Vocht in het lasmateriaal.

» Speciale meetkundige vorm van het te lassen werkstuk.

Oplossing

» Gebruik altijd kwaliteitsproducten en materialen.

» Houdt het lasmateriaal altijd in perfecte staat.

» Verwarm de te lassen delen voor.

» Het werkstuk naverwarmen.

» Volg de juiste werkmethode voor het betreffende las werk.

9. BEDIENINGSINSTRUCTIES

9.1 Handleiding lassen met beklede elektroden (MMA)

Vorbereiden van de lasnaden

Om goed lasresultaat te behalen adviseren wij u altijd te werken met schone materialen, zonder oxidatie, roest of andere verontreinigingen.

Keuze van de elektrode

De diameter van de elektrode die u moet gebruiken hangt af van de dikte van het materiaal, van de positie, het type van de lasnaad en het type voorbereiding van het werkstuk.

Elektrode met een grote diameter hebben van zelf sprekend zeer hoge lasstroom nodig met als gevolg grote warmtetoevoer tijdens het lasproces.

Type bekleding	Eigenschappen	Gebruik
Rutiel	eenvoudig in gebruik	in alle posities
Acid	Vlugge smelting	vlak
Basisch	Mechanische eigenschappen	in alle posities

Keuze van de lasstroom

Het bereik van de lasstroom van een bepaalde elektrode staat vermeld op de verpakking.

Starten en aanhouden van de boog

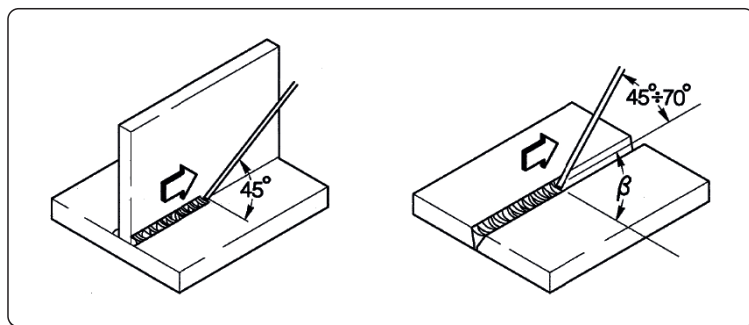
De lasboog wordt gestart door met punt van de elektrode het werkstuk, dat met een aardekabel aangesloten is, aan te tikken. Als de boog eenmaal is gestart trekt u de elektrode snel terug tot de normale las afstand. Meestal wordt om de boog sneller te laten aanslaan een stroomstoot (Hot Start) gegeven die de punt van de elektrode snel zal verwarmen.

Wanneer de boog eenmaal gevormd is begint het middelste deel van de elektrode te smelten waardoor kleine druppels ontstaan die het lasbad vormen op het werkstuk.

Het buitenste van de elektrode, de bekleding, wordt ontbonden en het gas dat daarbij vrijkomt dient als bescherming voor de las waardoor de goede kwaliteit van de las wordt gewaarborgd.

Om te voorkomen dat op het gesmolten materiaal de lasvlam dooft door kortsluiting en de elektrode aan het lasbad plakt, wordt de lasstroom tijdelijk verhoogd (Arc Force).

Wanneer de elektrode aan het werkstuk plakt kunt u het beste de kortsluitstroom tot minimale sterkte beperken (antisticking).



Het lassen

De laspositie varieert afhankelijk van het aantal doorgangen; gewoonlijk wordt de lasnaad gevormd door de elektrode heen en weer te bewegen op zo'n manier dat er geen ophoping van materiaal in het midden ontstaat.

Verwijderen van de slakken

Bij het lassen met beklede elektroden moeten na iedere lasdoorgang de slakken worden verwijderd.

U kunt de slak verwijderen met een kleine hamer of indien brokkelig met een borstel.

9.2 TIG-Lassen met ononderbroken vlamboog

Beschrijving

Het principe van het Tig (Tungsten Inert Gas) lassen is gebaseerd op een elektrische boog die ontstaat tussen een niet verbruikbare elektrode (zuiver wolfram(tungsten) of een legering met een smeltemperatuur van ongeveer 3370°C) en het werkstuk; een edelgas (argon) beschermt het smeltbad tegen oxideren.

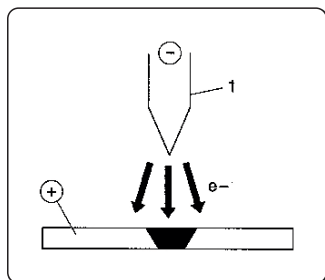
Om gevaarlijke wolframinsluitingen in de lasnaad moet de elektrode nooit in aanraking komen met het werkstuk, daarom wordt er door middel van een H.F.stroombron voor ontleding gezorgd waardoor de elektrische boog op afstand ontstoken kan worden. De elektrische vonk zorgt er dus voor dat de boog ontstaat zonder enig contact tussen de elektrode en het werkstuk.

Er is nog een start mogelijkheid met beperkte wolfram opname; de lift start, hier voor is geen hoog frequent nodig, maar slechts een korte stroomstoot op lage snelheid tussen de elektrode en het werkstuk. Als de elektrode wordt opgetild ontstaat de boog en de stroom wordt opgevoerd tot de juiste waarde om te lassen.

Om de kwaliteit van de lasrups te verhogen is het belangrijk de daling van de stroom te controleren en het gas na het doven nog enige seconden door te laten stromen in het lasbad.

In veel werkomstandigheden is het nuttig als er bij het werk van twee lasstromen gebruik gemaakt kan worden en om eenvoudig van de ene naar de andere te kunnen omschakelen (BILEVEL).

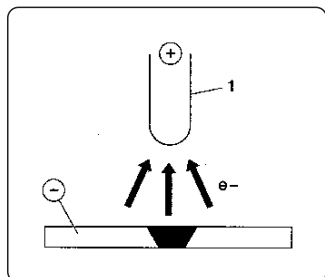
Polariteit van de las



D.C.S.P.(Direct Current Straight Polarity)

Dit is de meest gebruikte polariteit. Deze laat een minimaal verbruik toe van de elektrode (1) omdat 70% van de warmte wordt geconcentreerd op de anode (werkstuk).

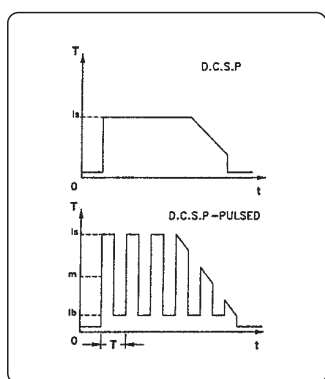
Hiermee kunnen smalle en diepen lassen gemaakt worden, met grote lassnelheid en lage warmte toevoer.



D.C.S.P.-(Direct Current Reverse Polarity)

Deze polariteit wordt gebruikt bij het lassen van legeringen die met een laag oxidatie waarvan het smeltpunt hoger ligt dan van het metaal.

Hoge lasstromen zijn echter niet mogelijk omdat daardoor de elektrode bijzonder hard zou slijten.



D.C.S.P. Pulseren (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Door het gebruik van een pulserende gelijkstroom is bij bijzondere werkomstandigheden een betere controle van het lasbad mogelijk.

Het lasbad wordt gevormd door de piekpulsen (I_p), terwijl de basisstroom (I_b) door laat branden; dit maakt het lassen van dunne werkstukken met minder vervormingen gemakkelijker, betere vormfactor en dus minder risico op kerven en gasinsluitingen.

Naar mate de frequentie stijgt (MF) wordt de boog smaller, meer geconcentreerd en stabiel, en dus een nog betere kwaliteit las bij het lassen van dunne werkstukken.

Kenmerken van TIG-lassen

De Tig procedure is heel effectief voor het lassen van zowel koolstofstaal als gelegeerd staal, voor de eerste passage over pijpen evenals bij lassen die een optimaal esthetisch aspect moeten hebben.

Hiervoor is een directe polariteit noodzakelijk.(D.C.S.P.).

Vorbereiden van de lasnaden

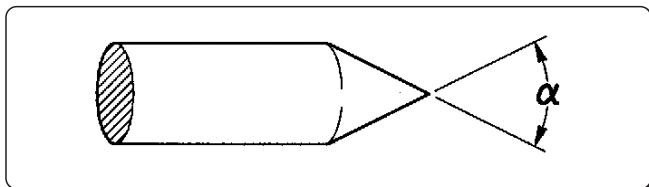
Het is noodzakelijk de lasnaden zorgvuldig voor te bereiden en schoon te maken.

Keuze en voorbereiding van de elektrode

Het gebruik van thorium wolframelektroden (2% thorium, rood gekleurd) of als alternatief cerium of lanthanum elektroden met de volgende diameters:

Stroomgamma			Elektrode	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

De elektrode moet geslepen worden zoals aangegeven is in het schema.



Toevoegmateriaal

De lasstaven moeten de zelfde eigenschappen hebben als het basismateriaal.

Het gebruik van staven die van het basismateriaal afkomstig zijn is af te raden omdat deze allerlei onzuiverheden kunnen bevatten die een negatief effect kunnen hebben op de las kwaliteit.

Beschermgas

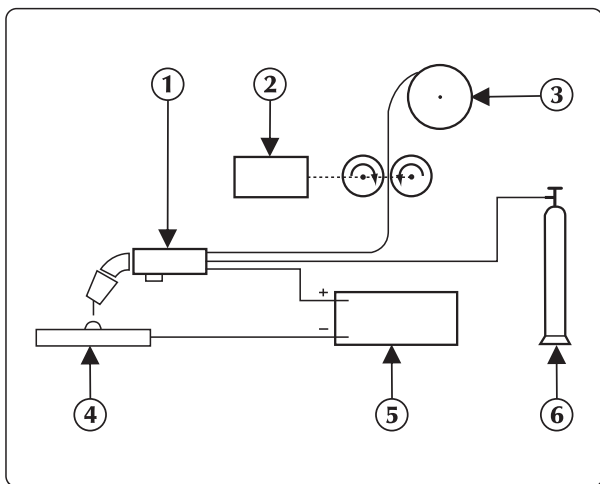
Hiervoor wordt bijna altijd zuivere argon (99,99%) gebruikt.

Stroomgamma			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Mondstuk	Flow
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Lassen met constante draadtoevoer (MIG/MAG)

Inleiding

Een MIG systeem bestaat uit een gelijkstroom stroombron, een toevoereenheid, een draadspool een toorts en gas.



Handmatig lassysteem

De stroom wordt op de boog overgebracht via de smeltelektrode (draad met positieve polariteit);

In dit procedé wordt het gesmolten metaal via de boog op het te lassen werkstuk overgebracht.

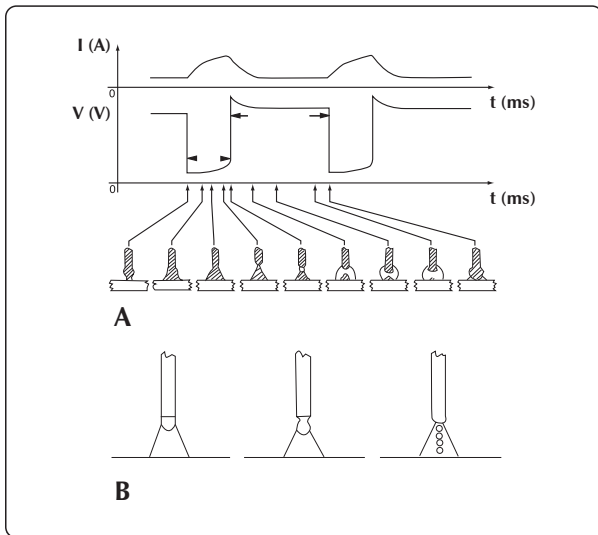
De draadtoevoer is nodig om de gesmolten toevoegdraad tijdens het lassen aan te vullen.

1. Toorts
2. Draadtoevoer
3. Lasdraad
4. Te lassen werkstuk
5. Generator
6. Gasfles

Werkmethoden

Bij het Mig lassen onder beschermend gas zijn twee overdrachtssystemen nodig die gerangschikt kunnen worden naar de manier waarop metaal wordt overgebracht van de elektrode naar het werkstuk.

De eerste is methode is "KORTSLUIT BOOGLASSEN" (Short-Arc), en hierbij komt de elektriciteit direct in aanraking met het lasbad, waardoor een kortsluiting veroorzaakt wordt waarbij de draad als zekering optreedt en de boog onderbroken wordt. Vervolgens gaat de boog weer branden en wordt de cyclus herhaald.



SHORT cyclus en SPRAY ARC lassen

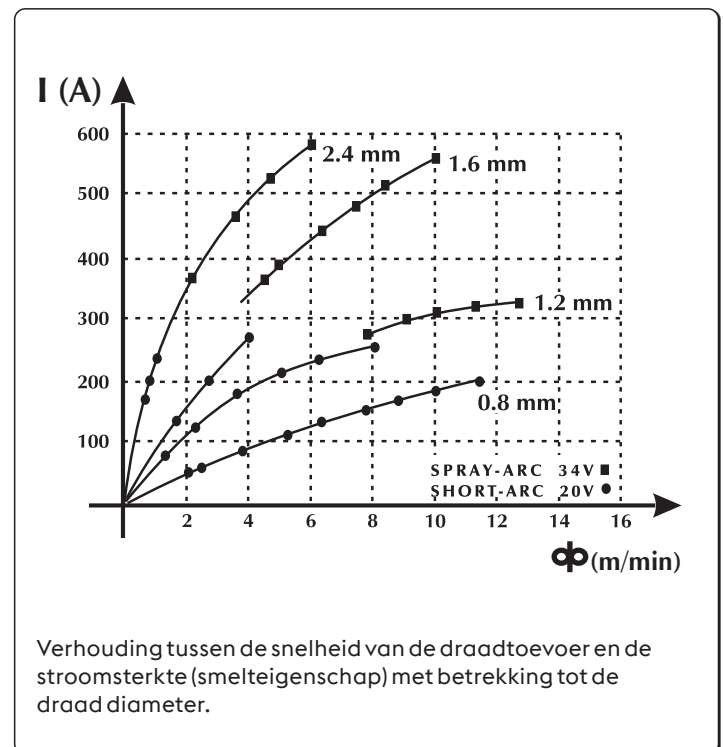
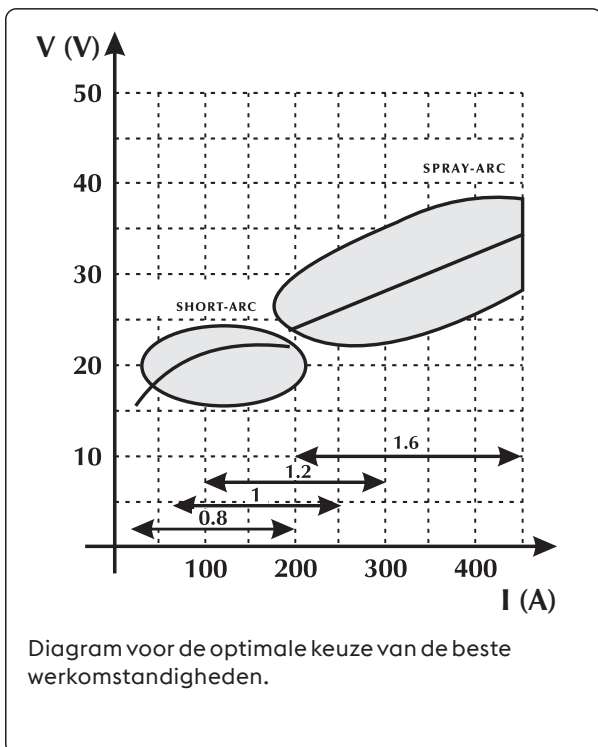
Een andere methode voor de overdracht van de druppels vindt plaats bij het zogenaamde "SPROEI BOOGLASSEN" (Spray-Arc). Hierbij komen de druppels van de elektrode los en komen pas later in het smeltbad terecht.

Las parameters

De zichtbaarheid van de boog vermindert de noodzaak voor de lasser om de regeltabellen streng in het oog te houden omdat hij het smeltbad direct kan controleren.

- De stroomspanning beïnvloedt direct het ontstaan van de druppel, maar de afmeting van de lasdruppel kan variëren al naar gelang het handmatig bewegen van de toorts om variabele afzettingen te krijgen met constante stroomspanning.
- De snelheid van de draadtoevoer is in verhouding met de lasstroom.

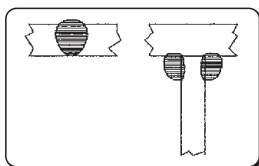
In de twee volgende afbeeldingen wordt het verband tussen de verschillende lasparameters getoond.



Keuze tabel voor de juiste parameters met betrekking tot de meesttypische toepassingen en de meest gebruikte draden

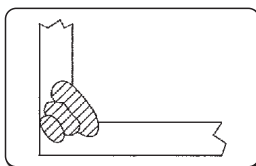
Boogspanning Ø 0,8 mm Ø 1,0-1,2 mm Ø 1,6 mm Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



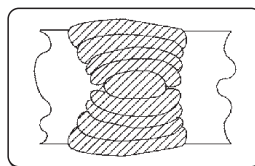
60 - 160 A

Geringe penetratie voor
dunne werkstukken



100 - 175 A

Goede controle van de
penetratie en de
smelting



120 - 180 A

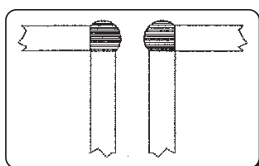
Goede smelting
horizontaal en vertikaal



150 - 200 A

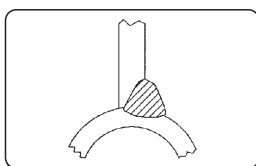
Niet gebruikt

24V - 28V
SEMI SHORT-ARC
(Overgangszone)



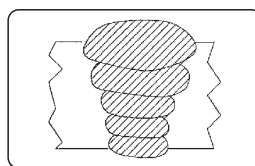
150 - 250 A

Automatisch
Hoeklassen



200 - 300 A

Automatisch lassen met
hoge spanning



250 - 350 A

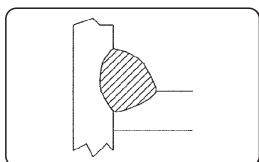
Automatisch neer
gaand lassen



300 - 400 A

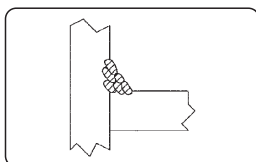
Niet gebruikt

30V - 45V
SPRAY - ARC



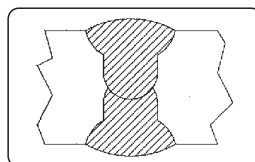
150 - 250 A

Geringe penetratie bij
Afstelling op 200A



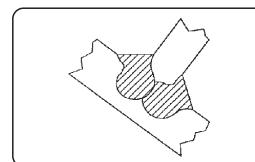
200 - 350 A

Automatisch lassen met
meervoudige
doorgangen



300 - 500 A

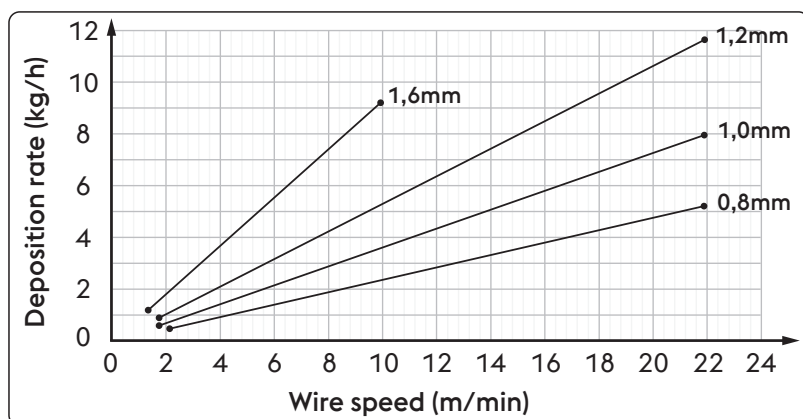
Goede penetratie bij
neergaand Lassen



500 - 750 A

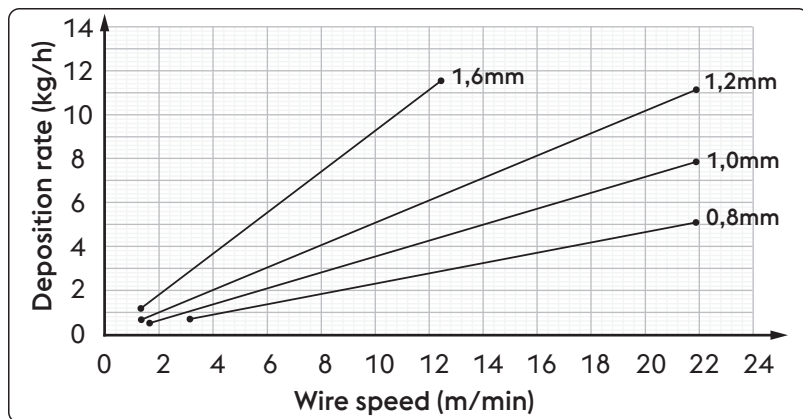
Goede penetratie hoge
af zetting op dikke werk
stukken

Unalloyed steel



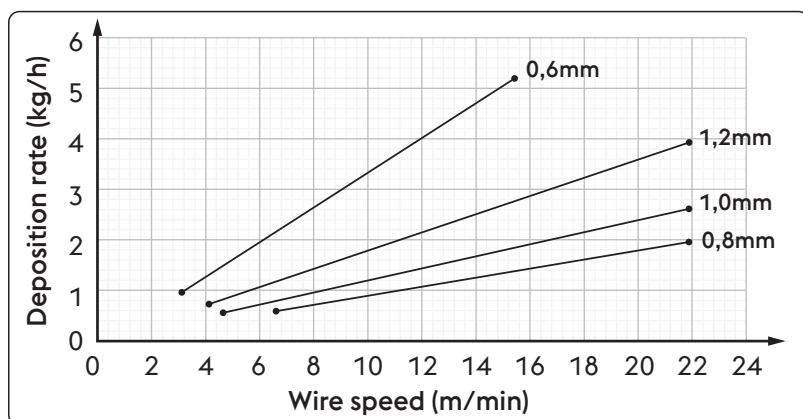
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Bruikbare gassoorten

Het MIG-MAG lassen wordt voornamelijk gekenmerkt door het type gas dat wordt gebruikt, edel gas voor het MIG lassen (Metaal Edel Gas), en actief voor het MAG lassen (Metaal Actief Gas).

- Kooldioxide (CO₂)

Het gebruik van CO₂ als beschermgas zorgt voor grote penetraties met hoge voortgangssnelheid en goede mechanische eigenschappen terwijl de kosten laag blijven. Anderzijds vormt het gebruik van dit gas aanzienlijke problemen ten aanzien van de uiteindelijke chemische samenstelling van de lasnaden omdat er gemakkelijk oxiderende elementen verloren gaan terwijl tegelijkertijd het smeltbad wordt verrijkt met koolstof.

Het lassen met zuiver CO₂ geeft ook andere problemen zoals teveel spatten en de vorming van poreusheid.

- Argon

Dit gas wordt puur gebruikt bij het lassen van lichte legeringen terwijl bij het lassen van chroomnikkel roestvrij staal de voorkeur gegeven wordt aan het gebruik van argon met toevoeging van zuurstof en CO₂ in het percentage 2% omdat dit bijdraagt aan de stabiliteit van de boog en de vorming van druppels bevordert.

- Helium

Dit gas wordt gebruikt als alternatief voor argon en zorgt voor grotere penetratie (op dik materiaal) en grotere voortgangssnelheid.

- Argon-Helium mengsel

Zorgt voor een meer stabiele boog ten opzichte van zuiver helium en een grotere penetratie en hogere snelheid ten opzichte van argon.

- Argon-CO₂ en Argon-CO₂-Zuurstof mengsel

Deze mengsels worden gebruikt bij het lassen van ijzerhoudende materialen vooral bij Short-Arc omdat ze de warmte inbreng verbeteren.

Ze kunnen ook worden gebruikt bij Spray-Arc.

Gewoonlijk bevat het mengsel een percentage CO₂ dat varieert van 8% tot 20% en O₂ van ongeveer 5%.

Raadpleeg het de handleiding van het systeem.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Stroomgamma	Gasstroom	Stroomgamma	Gasstroom
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TECHNISCHE KENMERKEN

Elektrische kenmerken URANOS 2000 SMC		U.M.
Netspanning U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Vertraagde lijnzekering (MMA)	25	A
Vertraagde lijnzekering (TIG)	20	A
Vertraagde lijnzekering (MIG/MAG)	25	A
Can-bus aansluiting	DIGITAAL	
Maximaal opgenomen vermogen (MMA)	5.7	kVA
Maximaal opgenomen vermogen (MMA)	5.7	kW
Maximaal opgenomen vermogen (TIG)	4.2	kVA
Maximaal opgenomen vermogen (TIG)	4.2	kW
Maximaal opgenomen vermogen (MIG/MAG)	5.7	kVA
Maximaal opgenomen vermogen (MIG/MAG)	5.7	kW
Opgenomen vermogen in uitgeschakelde stand	24	W
Vermogen factor (PF)	1	
Rendement (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Maximaal opgenomen stroom I1max	24.7	A
Opgenomen stroom I1 (MMA)	24.7	A
Opgenomen stroom I1 (TIG)	19.3	A
Opgenomen stroom I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Effectieve Stroom I1 eff	15.3	A
Instelbereik (MMA)	5-180	A
Instelbereik (TIG)	5-200	A
Instelbereik (MIG/MAG)	5-200	A
Stapsgewijze regeling	1	A
Nullastspanning Uo	58	Vdc

NL

Gebruiksfactor URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Gebruiksfactor MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Gebruiksfactor TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Gebruiksfactor MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Fysieke eigenschappen URANOS 2000 SMC			U.M.
IP Beveiligingsgraad		IP23S	
Isolatieklasse		H	
Bedrijfstemperatuur		-10/+40	°C
Afmetingen (lxdxh)		500x210x400	mm
Gewicht		12.8	Kg
Gedeelte elektriciteitskabel		3x2.5	mm ²
Lengte van de stroomtoevoerkabel		3	m
Type stekker		10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Gasstroom		JA	
Constructienormen		EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Kenmerken draadtoevoer			U.M.
Type reductiemotor		SF 2R-1T	
Vermogen motorreductor		40	W
Geen rollen		2	
Diameter lasdraad / Standaard rol		0.8-1.0	mm
Diameter bruikbaar draad / Buigzame rollen		0.6-1.0 massieve lasdraad 0.8-1.0 aluminium lasdraad 0.9-1.2 gevulde lasdraad	mm/ Materiaal
Gasontluchtingsknop		nee	
Draadtoevoerknop		nee	
Draadsnelheid		0.5-16	m/min
Synergische programma's		19	
Contactpunt voor Push-Pull toorts		nee	
Diameter draadspoel		200	mm

11. GEGEVENSPLAAT

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		EN 60974-1/A1:2019 IEC 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
5A/20.2V - 180A/27.2V					
		X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	180A	150A	115A
	58V	U₂	27.2V	26.0V	24.6V
5A/10.2V - 200A/18.0V					
		X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	200A	170A	140A
	58V	U₂	18.0V	16.8V	15.6V
5A/14.3V - 200A/24.0V					
		X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	200A	160A	130A
	58V	U₂	24.0V	22.0V	20.5V
 50/60 Hz		U₁	230V	I_{1max}	24.7A
IP 23 S				I_{1eff}	15.3A
				  	
					

12. BETEKENIS GEGEVENSPLAATJE

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22			CE	UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY



CE EU-Conformiteitsverklaring
EAC EAC-Conformiteitsverklaring
UKCA UKCA-Conformiteitsverklaring

- Fabrieksmerk
- Naam en adres van de fabrikant
- Model van de apparatuur
- Serienummer
X**XX**XXXXXXXXXX Bouwjaar
- Symbool van het type lasapparaat
- Verwijzing naar de constructienormen
- Symbool van het lasproces
- Symbool voor lasapparaten die geschikt zijn om te werken in een omgeving met verhoogd risico op elektrische schokken
- Symbool van de lasstroom
- Nominale nullastspanning
- Bereik van de maximale en minimale nominale lasstroom en de overeenkomstige traditionele lastspanning
- Symbool van de intermitterende cyclus
- Symbool van de nominale lasstroom
- Symbool van de nominale lastspanning
- Waarden van de intermitterende cyclus
- Waarden van de intermitterende cyclus
- Waarden van de intermitterende cyclus
- Waarden van de nominale lasstroom
- Waarden van de nominale lasstroom
- Waarden van de nominale lasstroom
- Waarden van de traditionele lastspanning
- Waarden van de traditionele lastspanning
- Waarden van de traditionele lastspanning
- Symbool voor de voeding
- Nominale voedingsspanning
- Nominale maximale voedingsstroom
- Effectieve maximale voedingsstroom
- Beschermingsgraad

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Byggaren
voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.
Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

förklarar under ensam ansvar attföljande produkt:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

överensstämmer med direktiven EU:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

och attföljande harmoniserade standarder har tillämpats:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentationen som intygar överensstämmelse med direktiven kommer att finnas tillgänglig för inspektioner hos ovannämnda tillverkare.

Ingrepp eller modifieringar utan tillstånd av voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. medför att denna försäkran inte längre är giltig.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson

Ivo Bonello

Managing Directors

INNEHÅLLSFÖRTECKNING

1. VARNING	311
1.1 Driftsmiljö	311
1.2 Personligt skydd och skydd för tredje man	311
1.3 Skydd mot rök och gas	312
1.4 Skydd mot bränder/explosioner	313
1.5 Försiktighetsåtgärder vid användning av gasbehållare	313
1.6 Skydd mot elektriska urladdningar	313
1.7 Elektromagnetiska fält och störningar	313
1.8 IP-skyddsgrad	314
1.9 Jäätmekåitlus	314
2. INSTALLATION	315
2.1 Lyftning, transport och lossning	315
2.2 Aggregatets placering	315
2.3 Inkoppling	315
2.4 Igångsättning	316
3. BESKRIVNING AV AGGREGATET	319
3.1 Bakre kontrollpanel	319
3.2 Kopplingstavla	319
3.3 Främre kontrollpanel	320
4. ANVÄNDNING AV UTRUSTNINGEN	321
4.1 Igångsättningsskärmen	321
4.2 Huvudskärmen	321
4.3 Huvudskärmbild för MMA-process	321
4.4 Huvudskärmbild för TIG-process	322
4.5 Huvudskärmbild för MIG/MAG-process	323
4.6 Programvalsskärmen	325
5. SETUP	327
5.1 Set-up och ställa in parametrar	327
5.2 Särskilda procedurer för användning av parametrar	335
6. UNDERHÅLL	336
6.1 Periodiska kontroller av generatoren	337
6.2 Odpowiedzialność	337
7. LARMKODER	337
8. FELSÖKNING OCH TIPS	338
9. ARBETSINSTRUKTIONER	341
9.1 Svetsning med belagd elektrod (MMA)	341
9.2 TIG-Svetsning (kontinuerlig båge)	342
9.3 Svetsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG)	344
10. TEKNISKA DATA	347
11. MÄRKPLÅT	349
12. MÄRKPLÅTENS INNEBÖRD	349
13. KOPPLINGSSCHEMA	521
14. KONTAKTDON	522
15. RESERVDELSLISTA	523

SYMBOLER



Varning



Förbud



Skyldigheter



Allmänna indikationer

1. VARNING



Läs den här instruktionsboken ordentligt och se till att du har förstått anvisningarna innan du börjar arbeta med maskinen.

Modifiera inte maskinen och utför inget underhåll som inte anges här. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för person- eller sakskador som uppkommer till följd av att denna instruktionsbok inte har lästs uppmärksam eller att instruktionerna i den inte har följts.

Förvara alltid bruksanvisningen på den plats där apparaten används. Följ utöver bruksanvisningen även de allmänna föreskrifterna och gällande lokala bestämmelser om förebyggande av olyckor och miljöskydd.

Voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. förbehåller sig rätten att modifiera produkten när som helst utan föregående meddelande.

Voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. förbehåller sig rättigheterna till och förbjuder översättning, reproduktion och anpassning, helt eller delvis, oavsett metod (inklusive fotostatkopior, film och mikrofilm) utan skriftligt tillstånd. Att dessa instruktioner följs är mycket viktigt och en förutsättning för att garantin ska gälla. Tillverkaren påtar sig inget ansvar om operatören inte följer dessa anvisningar.



Alla personer som ansvarar för driftsättningen, användningen, underhållet och reparationen av apparaten ska

- ha rätt kvalifikation
- ha nödvändiga svetskunskaper
- läsa hela bruksanvisningen och följa den noggrant

Rådfråga fackman om du är tveksam till hur aggregatet ska användas eller om du får problem.

1.1 Driftsmiljö



Aggregaten får endast användas för de ändamål som de har konstruerats för, på de sätt och de områden som anges på märkplåten och/eller i denna instruktionsbok, i enlighet med nationella och internationella säkerhetsnormer. Användning som avviker från vad tillverkaren uttryckligen har föreskrivit ska betraktas som helt olämplig och farlig. Tillverkaren påtar sig inget ansvar i sådana fall.



Denna apparat får endast användas för professionellt bruk i industrimiljö. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att aggregatet används i hemmiljö.



Aggregatet ska användas i omgivningar med temperatur på mellan -10 °C och +40 °C (mellan +14 °F och +104 °F).

Aggregatet ska transporteras och förvaras i omgivningar med temperatur på mellan -25 °C och +55 °C (mellan -13 °F och +131 °F).

Miljön ska vara fri från damm, syror, gaser och andra frätande ämnen.

Den relativa luftfuktigheten ska vara högst 50 % vid 40 °C (104 °F).

Den relativa luftfuktigheten ska vara högst 90 % vid 20 °C (68 °F).

Aggregatet får användas på en höjd av högst 2000 m över havet (6500 fot).



Använd inte maskinen till att avfrosta rör.

Använd inte aggregatet för att ladda batterier och/eller ackumulatorer.

Använd inte aggregatet för att starta motorer.

1.2 Personligt skydd och skydd för tredje man



Svetsning ger upphov till skadlig strålning, buller, värme- och gasutveckling. Sätt upp en brandhärdig skiljevägg för att skydda svets från strålar, gnistor och het slag. Varna eventuella utomstående för att de inte ska stirra på svetstället och uppmana dem att skydda sig emot strålning och het metall.



Använd skyddskläder samt svetshjälm för att skydda huden mot strålning. Använd arbetskläder som täcker hela kroppen och är:

- hela och i gott skick
- brandhärdiga
- isolerande och torra
- åtsittande och utan slag



Använd alltid skor som uppfyller kraven i regler och bestämmelser och är motståndskraftiga och vattenisolerande.



Använd alltid handskar som uppfyller kraven i regler och bestämmelser och som ger elektrisk och termisk isolering.



Använd masker med sidoskydd för ansiktet och lämpligt skyddsfilter (minst NR10) för ögonen.



Använd alltid skyddsglasögon med sidoskydd, särskilt vid manuell eller mekanisk slaggborttagning.



Använd inte kontaktlinser!



Använd hörselskydd om svetsningen ger upphov till skadligt buller. Avgränsa arbetsområdet om bullernivån överskrider lagens gränser och tillse att de personer som kommer in i området har hörselskydd.



Håll alltid sidopanelerna stängda under svetsningen. Aggregatet får inte modifieras på något sätt. Undvik kontakt mellan händer, hår, plagg, redskap och dylikt och rörliga delar som: fläktar, drev, valsar och axlar, trådrullar. Arbeta inte på dreven när trådmattningsenheten är i drift. Det är oerhört farligt att koppla bort skydden på trådmattningsenheterna. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för person- eller saksador om detta görs.



Håll huvudet på avstånd från MIG-/MAG-brännaren när du sätter i och matar fram tråden. Den tråd som matas ut kan orsaka allvarliga skador på händer, ansikte och ögon.



Undvik att röra arbetsstycken som just har svetsats, eftersom den höga värmen kan medföra allvarliga brännskador. Vidtag alla ovan beskrivna försiktighetsåtgärder också vid bearbetning efter svetsningen, eftersom slag kan lossna från arbetsstycken som håller på att svalna.



Kontrollera attbrännaren har svalnat innan du utför arbeten eller underhåll på den.



Kontrollera attkylenheten är avstängd innan du kopplar loss matarslangen och returslangen för kylvätskan. Den heta vätskan kan ge allvarliga brännskador.



Ha första hjälpen-utrustning tillgänglig. Banalisera inte brännskador eller sår.



Säkra det område du ansvarar för innan du lämnar arbetsplatsen, för att motverka risken för person- och saksador.

SV

1.3 Skydd mot rök och gas



Rök, gas och damm som uppstår under svetsningen kan vara skadligt för hälsan.

Rök som uppstår under svetsningen kan under vissa omständigheter leda till cancer eller skador på gravida kvinnors foster.

- Håll huvudet på avstånd från svetsgaserna och svetsröken.
- Tillse att arbetsområdet har en tillräckligt god naturlig eller forcerad ventilation.
- Använd ansiktsmask med andningsapparat om ventilationen är otillräcklig.
- Vid svetsning i trånga utrymmen rekommenderar vi att operatören övervakas av en kollega som befinner sig utanför utrymmet i fråga.
- Använd inte syre för ventilationen.
- Kontrollera med jämna mellanrum att insugningen är effektiv genom att jämföra utsläppen av skadliga gaser med de värden som säkerhetsbestämmelserna tillåter.
- Hur mycket rök som produceras och hur farlig denna är beror på det använda grundmaterialet, svetsmaterialet och eventuella ämnen som används för att rengöra eller avfetta de arbetsstycken som ska svetsas. Följ tillverkarens anvisningar och tekniska instruktioner noggrant.
- Svetsa inte i närheten av platser där avfettning eller lackering pågår.
- Placera gasbehållarna i öppna utrymmen eller i utrymmen med god luftcirkulation.

1.4 Skydd mot bränder/explosioner



Svetsningen kan ge upphov till bränder och/eller explosioner.

- Avlägsna eldfarligt och brännbart material och föremål från arbetsområdet och dess omgivning.
- Inget brännbart material får finnas inom 11 meter (35 fot) från svetsstället om det inte skyddas ordentligt.
- Gnistor och glödande partiklar kan lätt komma ut i omgivningen också genom små öppningar. Var mycket noggrann med att sätta föremål och personer i säkerhet.
- Svetsa inte på eller i närheten av tryckutsatta behållare.
- Svetsa inte i stängda behållare eller rör. Var mycket försiktig vid svetsning av behållare eller tuber, även om dessa har öppnats, tömts och rengjorts noggrant. Rester av gas, bränsle, olja eller liknande kan medföra explosioner.
- Svetsa inte i atmosfär som innehåller damm, gas eller explosiva ångor.
- Kontrollera att den spänningsförande kretsen inte av misstag kan komma i kontakt med delar som är anslutna till jordkretsen när svetsningen är avslutad.
- Anordna med brandsläckningsutrustning eller ett brandskyddssystem i närheten av arbetsområdet.

1.5 Försiktighetsåtgärder vid användning av gasbehållare



Behållare med skyddsgas innehåller gas under tryck och kan explodera om inte minimivillkoren för transport, förvaring och användning är uppfyllda.

- Behållarna ska fästas i vertikalt läge i väggar eller annat på lämpligt sätt för att undvika fall och mekaniska sammanstötningar.
- Skruva på skyddshatten på ventilen under transport, idrifttagning och efter avslutad svetsning.
- Undvik att utsätta behållarna för direkt solljus och stora temperaturvariationer. Utsätt inte behållarna för mycket låga eller höga temperaturer.
- Undvik att behållarna kommer i kontakt med öppna lågor, elektriska bågar, brännare eller elektrodhållare och gnistor från svetsningen.
- Håll behållarna på avstånd från svetskretsarna och strömkretsar i allmänhet.
- Håll huvudet på avstånd från gasutloppet när du öppnar ventilen på behållaren.
- Stäng alltid ventilen på behållaren efter avslutad svetsning.
- Svetsa aldrig på tryckutsatta gasbehållare.
- Anslut aldrig en tryckluftsbehållare direkt till maskinens tryckregulator! Trycket kan överstiga tryckregulatorns kapacitet och få denna att explodera!

1.6 Skydd mot elektriska urladdningar



Elektriska urladdningar kan vara livsfarliga.

- Undvik att vidröra delar som normalt är spänningsförande inuti eller utanför svetsstatet när det är strömförsörjt (brännare, griplor, jordledare, elektroder, trådar, valsar och rullar är elektriskt anslutna till svetskretsen).
- Se till att aggregatet och operatören isoleras elektriskt genom att använda torra plan och underreden som är tillfredsställande isolerade från nollpotentialen och jordpotentialen.
- Se till att aggregatet ansluts korrekt till en stickpropp och ett jordat elnät.
- Vidrör inte två brännare eller två elektrodhållare samtidigt.
- Avbryt omedelbart svetsningen om du får en elektrisk stöt.

1.7 Elektromagnetiska fält och störningar



När strömmen passerar genom ledningarna i och utanför aggregatet skapas ett elektromagnetiskt fält i svetskablarnas och aggregatets omedelbara närhet.

- Elektromagnetiska fält kan ha (hittills okända) hälsoeffekter för den som exponeras långvarigt för dem.
- Elektromagnetiska fält kan interferera med annan utrustning som pacemakrar och hörsapparater.



Bärare av livsuppehållande elektronisk apparatur (pacemaker) måste konsultera läkare innan de närmar sig platser där bågsvetsning.

1.7.1 EMC-klassificeras i enlighet med: EN 60974-10/A1:2015.

Klass B

Utrustning i klass B följer kraven på elektromagnetisk kompatibilitet för industri- och boendemiljöer, inklusive för bostadsområden där el levereras via det allmänna lågspänningsnätet.

Klass A

Utrustning i klass A är inte avsedd för bruk i bostadsområden där elen levereras via det allmänna lågspänningsnätet. Det kan vara svårt att garantera elektromagnetisk kompatibilitet för utrustning i klass A på sådana platser, på grund av såväl ledningsbundna som strålade störningar.

För mer information, se kapitlet: MÄRKPLÅT eller TEKNISKA DATA.

1.7.2 Installation, drift och omgivningsbedömning

Denna apparat är konstruerad i överensstämmelse med anvisningarna i den harmoniserade standarden EN 60974-10/A1:2015 och tillhör Klass A. Denna apparat får endast användas för professionellt bruk i industrimiljö. Tillverkaren påtar sig inget ansvar för skador som orsakas av att aggregatet används i hemmiljö.



Användaren ska vara expert på området och är som sådan ansvarig för att apparaten installeras och används enligt tillverkarens anvisningar. Vid eventuella elektromagnetiska störningar ska användaren lösa problemet med hjälp av tillverkarens tekniska service.



De elektromagnetiska störningarna måste alltid minskas så mycket att de inte medför besvär.



Innan apparaten installeras ska användaren bedöma vilka eventuella elektromagnetiska problem som kan uppstå i det omgivande området och särskilt hälsotillståndet hos personalen i området, till exempel de som använder pacemakrar eller hörsapparater.

1.7.3 Krav på nätanslutningen

På grund av att primärströmmen dras från nätanslutningen kan högeffektutrustning påverka ledningsnätets ström kvalitet. Av den anledningen kan det förekomma anslutningsbegränsningar eller krav på en maximal impedans som tillåts i elnätet (Z_{max}) eller en minsta tillförselskapacitet (S_{sc}) som krävs vid gränssnittet mot det allmänna ledningsnätet (leveranspunkten) för viss utrustning (se tekniska data). Om så är fallet är det den som installerar eller använder utrustningen som ansvarar för att kontrollera att utrustningen får anslutas (genom att rådfråga elnätets leverantören vid behov). Vid störningar kan man behöva vidta ytterligare försiktighetsåtgärder, såsom filtrering av nätströmmen.

Man bör också överväga möjligheten att skärma strömförsörjningskabeln.

För mer information, se kapitlet: TEKNISKA DATA.

1.7.4 Försiktighetsåtgärder avseende kablar

Följ nedanstående anvisningar för att minimera effekterna av de elektromagnetiska fälten:

- Rulla ihop jordledaren och elkabeln och fäst dem när så är möjligt.
- Undvik att rulla ihop kablarna i närheten av kroppen.
- Undvik att vistas mellan jordledaren och elkabeln (hålla båda på samma sida).
- Ledningarna ska hållas så korta som möjligt och ska placeras nära varandra och löpa på eller i närheten av golvnivån.
- Placera aggregatet på avstånd från svetszonen.
- Placera kablarna på avstånd från eventuella andra kablar.

1.7.5 Ekvipotentialförbindning

Man bör överväga att jorda alla metalldelar i svetsanläggningen och i dess närhet. Följ nationella bestämmelser om ekvipotentialförbindning.

1.7.6 Jordning av arbetsstycket

Om arbetsstycket av elsäkerhetsskäl eller beroende på dess storlek eller placering inte är jordat kan en jordledning mellan arbetsstycket och jorden minska emissionerna. Man måste se till att jordningen av arbetsstycket inte ökar risken att användarna skadas eller skadar andra elektriska apparater. Följ nationella bestämmelser om jordning.

1.7.7 Skärmning

Selektiv skärmning av andra kablar och apparater i omgivningarna kan minska störningsproblemen.

För speciella applikationer kan man överväga att skärma hela svetsanläggningen.

1.8 IP-skyddsgrad



IP23S

- Höljet förhindrar att man kommer åt farliga delar med fingrarna och skyddar mot fasta främmande föremål med en diameter på 12,5 mm eller mer.
- Höljet skyddar mot regn i 60° vinkel mot vertikalled.
- Höljet är skyddat mot skador till följd av inträngande vatten när utrustningens rörliga delar inte är i rörelse.

1.9 Jåtmekåitlus



Bortskaffa inte elutrustningen tillsammans med vanligt avfall!

I enlighet med direktiv 2012/19/EU om avfall som utgörs av eller innehåller elektrisk och elektronisk utrustning och bestämmelserna om dess införlivande med nationell lagstiftning ska uttjänad elutrustning samlas in separat och lämnas till en insamlings- och återvinningscentral. Utrustningens ägare ska vända sig till kommunen för att identifiera de auktoriserade insamlingscentralerna. Tillämpningen av EU-direktivet kommer att bidra till att förbättra miljön och människors hälsa.

» Besök webbplatsen för mer information.

2. INSTALLATION



Endast personal med specialkunskaper och tillstånd från tillverkaren får installera kylvanheten.



Se till att generatorn är ansluten till elnätet innan installationen görs.



Det är förbjudet attserie- eller parallellkoppla generatorerna.

2.1 Lyftning, transport och lossning

- Aggregatet har ett handtag så att du kan bära det.



Underskatta inte aggregatets vikt, se tekniska data.

Förflytta eller stoppa inte lasten ovanför människor eller föremål.

Låt inte aggregatet eller en enskild enhet falla eller ställas ned med en kraftig stöt.

2.2 Aggregatets placering



Tillämpa följande kriterier:

- Kommandon och kopplingar ska vara lättillgängliga.
- Placera inte utrustningen i trånga utrymmen.
- Placera inte aggregatet på ett plan som lutar mer än 10° i relation till horisontalplanet.
- Placera aggregatet på torr, ren plats med god ventilation.
- Skydda aggregatet mot regn och direkt solljus.

2.3 Inkoppling



Generatorn har en elsladd för anslutning till elnätet.

Strömförsörjningen till aggregatet kan vara:

- enfas 230 V

Aggregatets funktion garanteras för spänningar som avviker upp till $\pm 15\%$ från det nominella värdet.



För att undvika personskador eller skador på aggregatet måste man kontrollera den valda nätspänningen och säkringarna INNAN maskinen ansluts till elnätet. Se dessutom till attkabeln ansluts till ettjordat uttag.



Aggregatet kan få sin strömtillförsel via en elgenerator på villkor att denna ger en stabil matningsström på $\pm 15\%$ av den nominella spänning som tillverkaren uppger under alla tänkbara driftsförutsättningar och vid svetsgeneratorns maximala effekt. Som regel rekommenderas generatorer med 2 gånger så hög effekt som svetsgeneratorn vid enfasmatning och 1,5 gånger vid trefasmatning. Vi rekommenderar elektroniskt styrda elgeneratorer.



Aggregatet måste vara korrekt jordat för attskydda användarna. Strömförsörjningskabeln innehåller en gul/grön jordledning som ska anslutas till en jordad stickpropp. Denna gul-gröna ledning får ALDRIG användas tillsammans med en annan ledning för attleda ström. Kontrollera attelsystemet är jordat och atteluttaget är i gottskick. Montera endast godkända kontakter som uppfyller säkerhetsbestämmelserna.



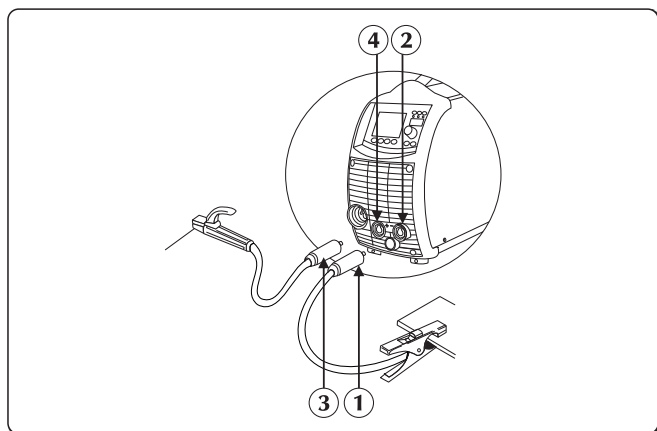
Elsystemet ska utformas av teknisk personal som besitter särskilda yrkeskunskaper och arbetar i enlighet med lagstiftningen i det land där installationen görs.

2.4 Igångsättning

2.4.1 Anslutning för MMA-svetsning



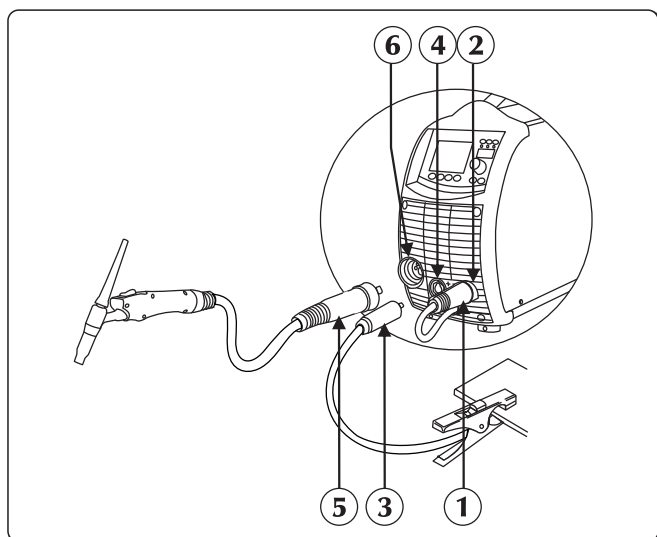
En inkoppling som den i figuren resulterar i svetsning med omvänd polaritet. Kasta om kopplingarna för svetsning med normal polaritet.



- ① Jordklämkontakt
- ② Negativt uttag (-)
- ③ Elektrodhållarens klämkontakt
- ④ Positivt uttag (+)

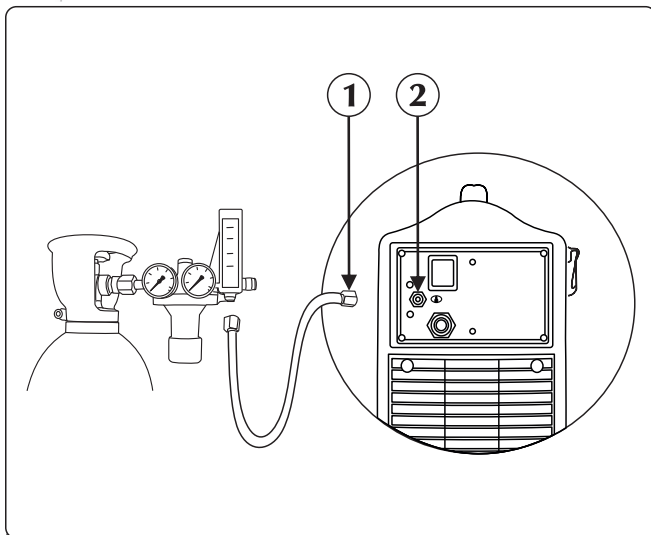
- Anslut jordklämman till kraftaggregatets negativa uttag (-). Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.
- Anslut elektrodhållaren till kraftaggregatets positiva uttag (+). Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.

2.4.2 Anslutning för TIG-svetsning



- ① Elkabel
- ② Negativt uttag (-)
- ③ Jordklämkontakt
- ④ Positivt uttag (+)
- ⑤ TIG-fackelfäste
- ⑥ Brännaruttag

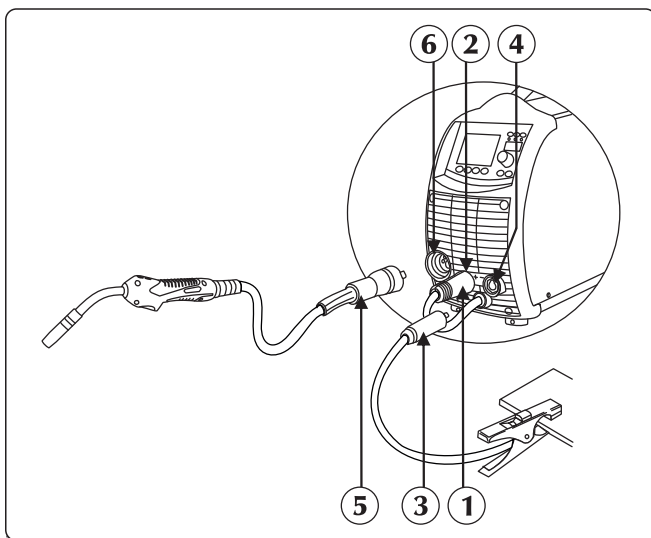
- Anslut elkabeln till anslutningslistans minuspol (-) för att kasta om polariteten (se "Att kasta om svetsningspolariteten").
- Anslut jordklämman till kraftaggregatets positiva uttag (+). Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.
- Anslut TIG-brännarens koppling till kraftaggregatets brännaruttag. Sätt i stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.



- ① Gasrör
- ② Bakre gasuttaget

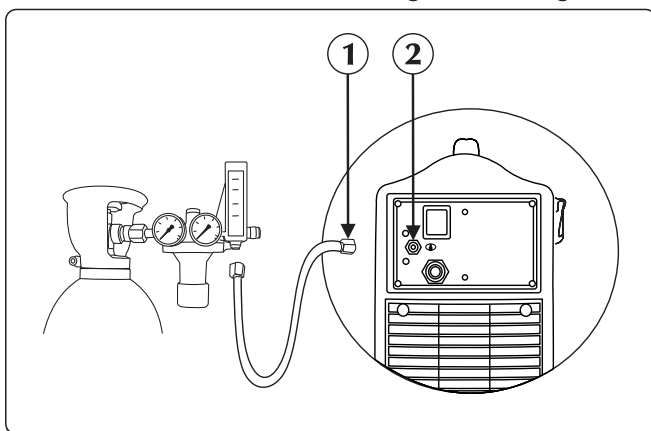
► Anslut gasslangen från gasbehållaren till det bakre gasuttaget. Ställ in gasflödet på mellan 5 och 15 l/min.

2.4.3 Anslutning för MIG-/MAG-svetsning



- ① Elkabel
- ② Positivt uttag (+)
- ③ Jordklämkontakt
- ④ Negativt uttag (-)
- ⑤ MIG/MAG-slangpaket
- ⑥ Brännaruttag

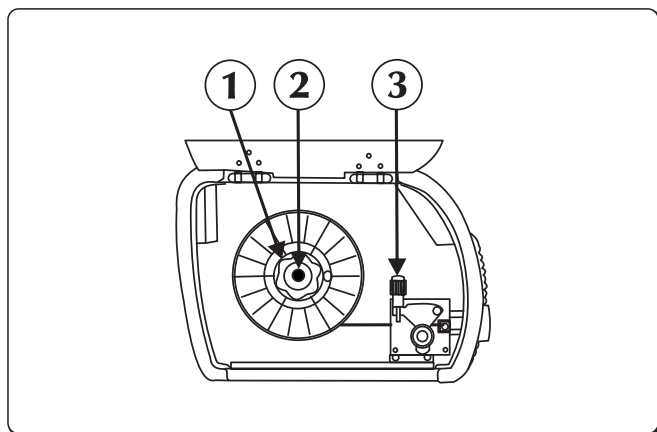
- Anslut elkabeln till den positiva polen på plinten för att kasta om polariteten (se "Att kasta om svetsningspolariteten").
- Anslut jordklämman till kraftaggregatets negativa uttag (-). Sätti stickproppen och vrid medsols så att den fästs ordentligt.
- Anslut MIG/MAG-brännaren till uttaget och var noga med att skruva åt låsringen helt.



- ① Gasrör
- ② Bakre gasuttaget

► Anslut gasslangen från gasbehållaren till det bakre gasuttaget. Ställ in gasflödet på mellan 5 och 15 l/min.

Motorutrymme

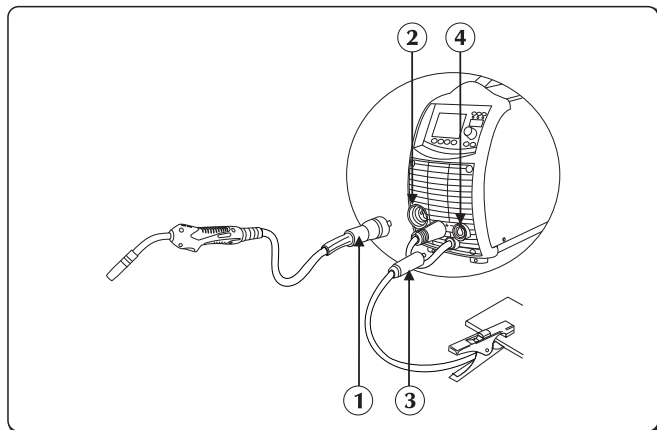


- ① Låsringen
- ② Friktionsskruven
- ③ Stödet för kuggväxelmotor trådmatare

- Öppna huven på högra sidan.
- Kontrollera att valsspåret överensstämmer med önskad tråddiameter.
- Skruva loss låsringen från trådrollshållaren och för in trådrollen.
- För också in hållarens metallstift på plats, sätt i rullen, sätt tillbaka låsringen på plats och dra åt friktionsskruven.
- Lossa stödet för kuggväxelmotor trådmatare och för in tråddännen i trådförarbussningen via valsen till brännaruttaget. Lås stödet i position och kontrollera att tråden är införd i valsspåret.
- Tryck på frammatningsknappen för att föra in tråden i brännaren.
- Anslut gasslangen från gasbehållaren till det bakre gasuttaget. Ställ in gasflödet på mellan 10 och 30 l/min.

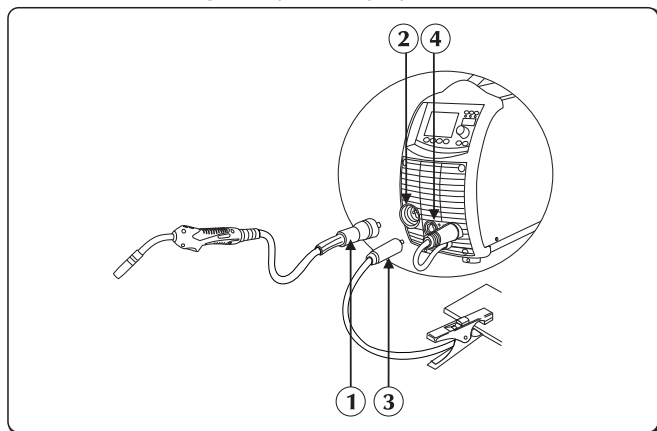
Att kasta om svetsningspolariteten

Med hjälp av denna anordning kan du svetsa med alla svetsstrådar på marknaden genom att på ett enkelt sätt välja svetsningspolaritet (normal eller omvänd).



- ① Brännare
- ② Brännaruttag
- ③ Elkabel
- ④ Negativt uttag (-)

Omvänd polaritet: elkabeln från brännaren ska anslutas till den positiva polen (+) på plinten. Elkabeln från jorduttaget ska anslutas till den negativa polen (-) på plinten.



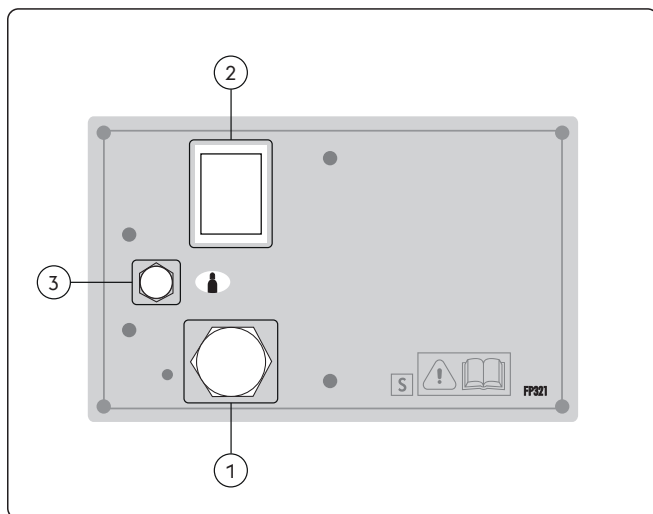
- ① Brännare
- ② Brännaruttag
- ③ Elkabel
- ④ Positivt uttag (+)

Omvänd polaritet: elkabeln från brännaren ska anslutas till den positiva polen (+) på plinten. Elkabeln från jorduttaget ska anslutas till den negativa polen (-) på plinten.

Aggregatet förbereds för drift med omvänd polaritet i fabriken!

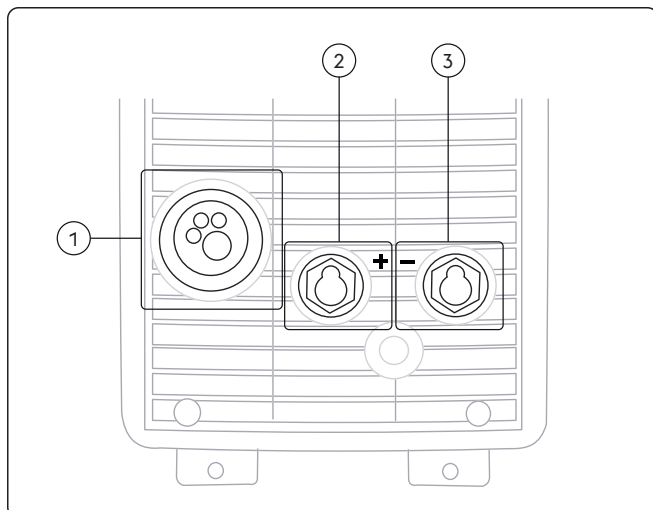
3. BESKRIVNING AV AGGREGATET

3.1 Bakre kontrollpanel



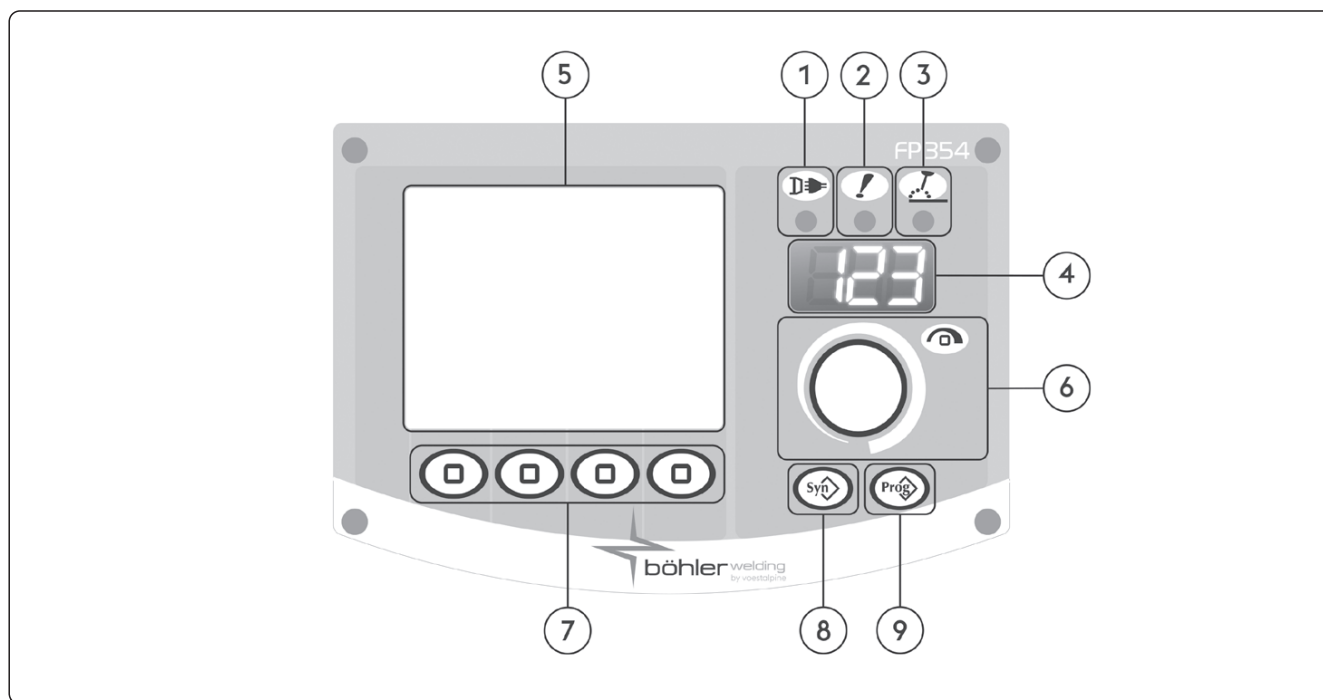
- ① **Strömförsörjningskabel**
För att strömförsörja anläggningen via elnätet.
- ② **Huvudströmbrytare**
Slår till eltilförseln till aggregatet.
Har två lägen: "O" avstängd och "I" påslagen.
- ③ **Bakre gasuttaget**

3.2 Kopplingstavla



- ① **Brännaruttag**
Process TIG: Anslutning av brännare
MIG/MAG-process: Anslutning av brännare
- ② **Positivt uttag (+)**
Process MMA: Anslutning elektrodbrännare
Process TIG: Anslutning jordkabel
MIG/MAG-process: Anslutning av enhet för ändring av spänning
- ③ **Negativt uttag (-)**
Process MMA: Anslutning jordkabel
Process TIG: Anslutning av enhet för ändring av spänning
MIG/MAG-process: Anslutning jordkabel

3.3 Främre kontrollpanel



- 1  **Ström-LED**
Visar att utrustningen är ansluten till elnätet och påslagen.
- 2  **Allmänt larm-LED**
Visar när skyddsutrustning som temperaturkyddet aktiveras.
- 3  **Aktiv effekt-LED**
Visar att det finns ström i utrustningens utgångar.
- 4  **Display med 7 segment**
Här visas de allmänna svetsparametrarna under start, inställningar, ström- och spänningsvärden vid svetsning samt larmkoder.
- 5  **LCD-display**
Här visas de allmänna svetsparametrarna under start, inställningar, ström- och spänningsvärden vid svetsning samt larmkoder.
Alla aktiviteter kan visas utan fördröjning.
- 6  **Huvudjusteringshandtag**
Används för att ställa in svetsningsströmmen.
Gör det möjligt att konfigurera, välja och ställa in svetsparametrar.
- 7  **Funktionsknappar**
Medger val av olika systemfunktioner:
- Svetsprocess
- Svetsmetoder
- Strömpulsning
- Grafiskt gränssnitt
- 8  **Svetsprogram knappar**
Medger val av förinställt svetsprogram (synergi) genom att välja några enkla inställningar:
Typ av tråd
Typ av gas
Wtråddiameter
- 9  **Knapp för jobb**
Medger lagring och hantering av 4 jobb som kan anpassas till den enskilda användaren.

4. ANVÄNDNING AV UTRUSTNINGEN

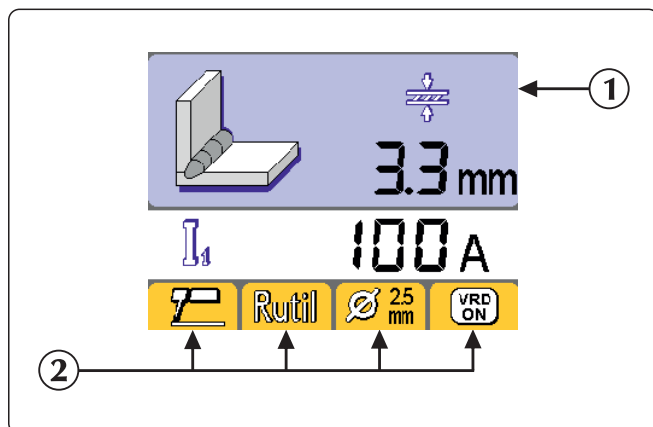
4.1 Igångsättningsskärmen

Vid starten utför aggregatet ett antal kontroller för att säkerställa korrekt funktion av aggregatet och även av alla anordningar som är anslutna till aggregatet. I samma skede genomförs också gastestet för att kontrollera att systemet för gastillförsel fungerar korrekt.

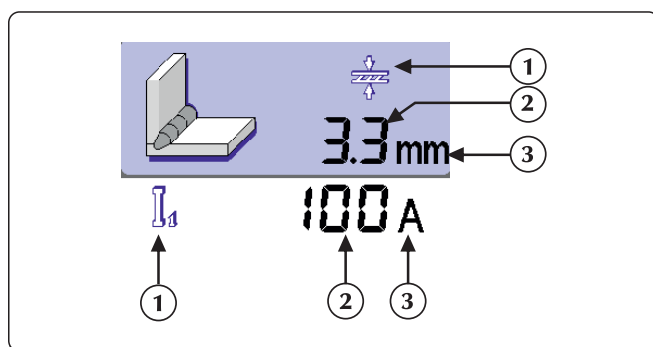
4.2 Huvudskärmen

Används för att styra systemet och svetsprocessen. De viktigaste inställningarna visas.

4.3 Huvudskärmbild för MMA-process



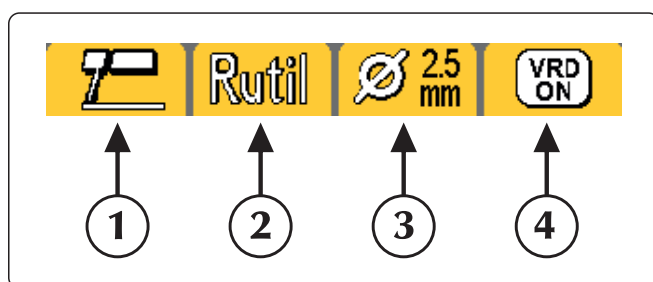
- ① Svetsparametrar
- ② Funktioner



Svetsparametrar

Välj önskad parameter genom att trycka på kodningsvredet.

- ① Parameterikon
- ② Parametervärde
- ③ Måttenhet för parametervärdet



Funktioner

Medger inställning av de viktigaste processfunktionerna och svetsmetoderna.

- ① Svetsprocess
- ② Synergisk MMA-svetsning
- ③ Synergi av elektroddiameter
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)

Svetsprocess

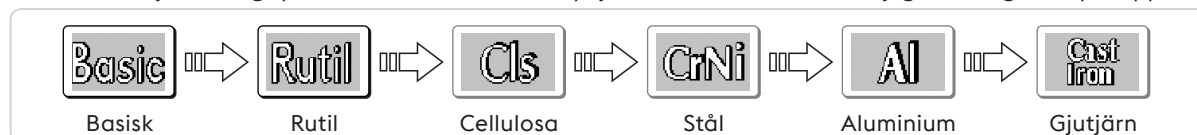




Synergisk MMA-svetsning

För inställning av den bästa bågodynamiken beroende på den typ av elektrod som används.

Genom att välja rätt bågodynamik kan strömkällan utnyttjas maximalt och bästa möjliga svetsegenskaper uppnås.



Perfekt svetsbarhet hos elektroden kan inte garanteras.

Svetsbarheten beror på tillsatsmaterialets kvalitet och skick, drifts- och svetsförhållandena, antalet möjliga användningsområden m.m.

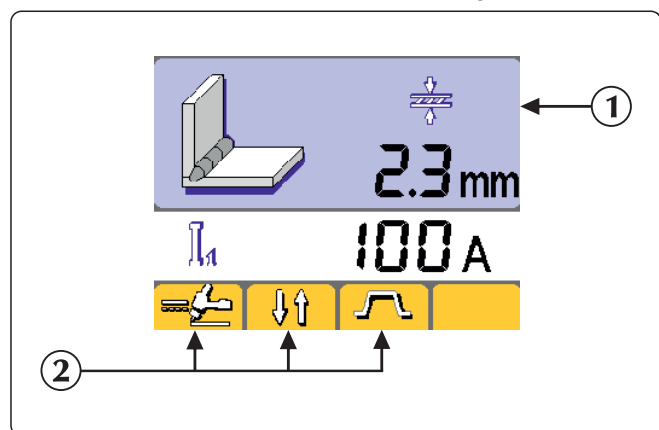


VRD (Voltage Reduction Device)

Spänningsreduceringsenhet

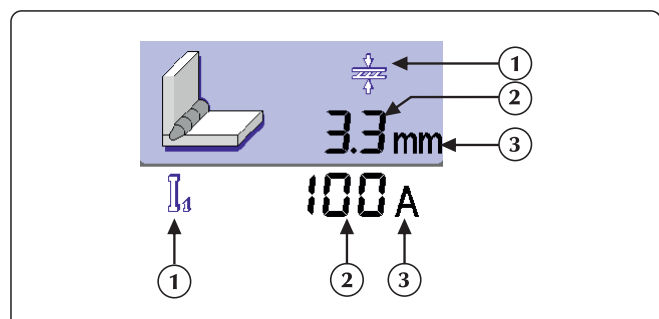
Visar att utrustningens obelastade spänning är övervakad.

4.4 Huvudskärmbild för TIG-process



① Svetsparametrar

② Funktioner



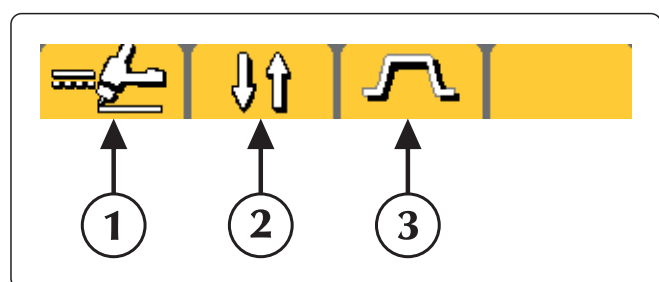
Svetsparametrar

Välj önskad parameter genom att trycka på kodningsvredet.

① Parameterikon

② Parametervärde

③ Måttenhet för parametervärdet



Funktioner

Medger inställning av de viktigaste processfunktionerna och svetsmetoderna.

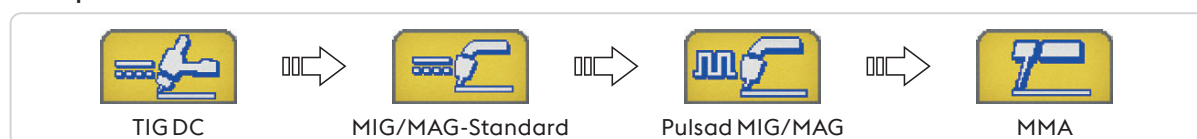
① Svetsprocess

② Svetsmetoder

③ Strömpulsning



Svetsprocess





Svetsmetoder

Medger val av svetsmetod



2 steg

Vid 2 steg, får knapptryckningen gasen att flöda och tänds bågen. När knappen släpps återgår strömmen till noll under nedramptiden. När bågen slocknar fortsätter gasen att flöda under eftergastiden.



4 steg

I 4 steg får den första knapptryckningen gasen att flöda vilket ger en manuell förgas. När den släpps tänds bågen.



Bilevel

I läge bilevel kan svetsaren svetsa med två olika förinställda strömmar.

Första knapptryckningen ger förgastiden, tändningen av bågen och svetsning med startströmmen.

Första gången knappen släpps leder till strömmens uppramp "I1".

Om svetsaren trycker och släpper knappen snabbt ändras läget till "I2".

Om knappen trycks ner och släpps snabbt återgår läget till "I2" och så vidare.

Om man håller knappen nedtryckt under en längre tid startar nedrampen som minskar strömmen ned till slutvärdet.

När knappen släpps släcks bågen medan gasen fortsätter att flöda under eftergastiden.



Strömpulsning



Konstantström

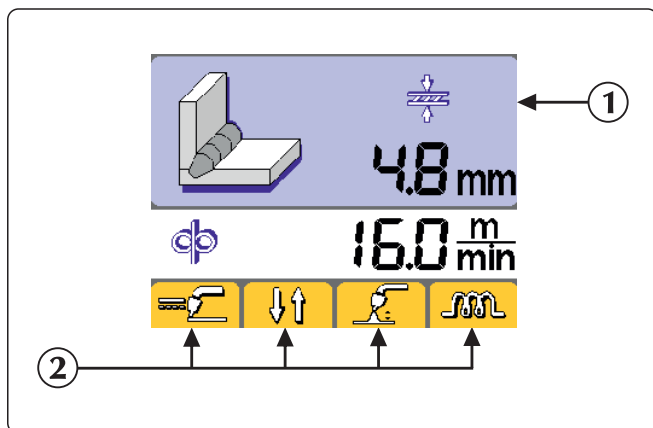


Pulsad ström



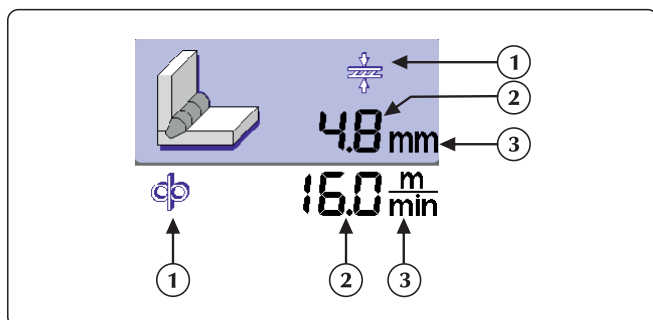
Fast Pulse

4.5 Huvudskärmbild för MIG/MAG-process



① Svetsparametrar

② Funktioner



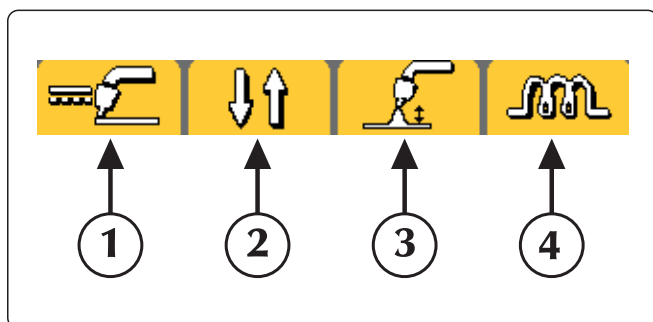
Svetsparametrar

Välj önskad parameter genom att trycka på kodningsvredet.

① Svetsparametrar

② Funktioner

③ Måttenhet för parametervärdet



Funktioner

Medger inställning av de viktigaste processfunktionerna och svetsmetoderna.

① Svetsprocess

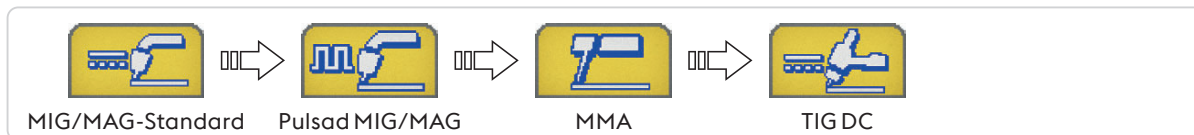
② Svetsmetoder

③ Spänning - Båglängd

④ Induktans



Svetsprocess



Svetsmetoder

Medger val av svetsmetod



2 steg

När knappen trycks in börjar gasen att flöda, matar spänning till tråden så att den matas fram; när knappen släpps stängs gasen, spänningen och trådmatningen av.



4 steg

Den första knapptryckningen får gasen att flöda med en manuell förgastid. När knappen sedan släpps aktiveras spänningen till tråden och trådmatningen. Följande knapptryckning stannar tråden och startar den slutliga processen där strömmen återgår till noll. När knappen släpps till sist stängs gasflödet av.



Crater filler

Möjliggör svetsning med tre olika effektnivåer som kan väljas direkt med brännarknappen.

Den första knapptryckningen får gasen att flöda, aktiverar spänningen till tråden och matar den med inställd hastighet och med de aktuella synergivärdena från svetsparametrarna.

När du släpper brännarknappen ändras trådhastigheten och de aktuella synergiparametrarna automatiskt till de grundvärden som är inställda på kontrollpanelen.

Nästa gång du trycker på knappen ställs trådhastigheten och de aktuella synergiparametrarna in på de förinställda parametervärdena för kraterfyllning.

När du släpper brännarknappen avbryts trådmatningen och det matas ström till burn back- och eftergasstegen.



Spänning - Båglängd

Medger inställning av svetsspänning.

Medger inställning av båglängden vid svetsning.

Hög spänning = lång båge

Låg spänning = kort båge



Minimum	Maximum	Standard
-5.0	+5.0	0/syn



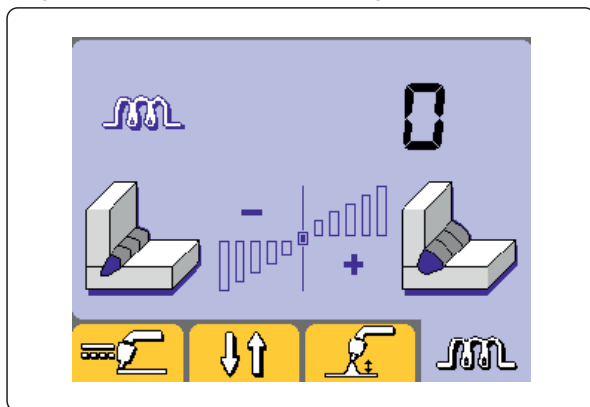
Induktans

Medger elektronisk inställning av svetsketsens serieinduktans.

Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.

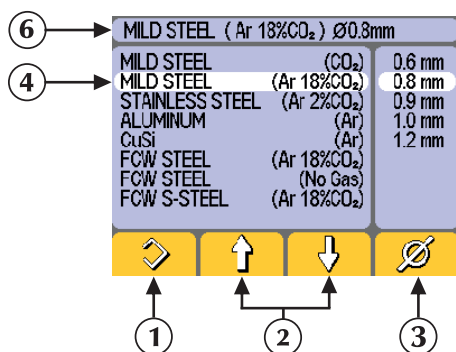
Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).

Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).



Minimum	Maximum	Standard
-30	+30	0/syn

Skärm med synergikurvor



Skärmbild för val av synergi Typ av material/Typ av gas

- ① Svetsmetoder
- ② Val av material/gas
- ③ Wtråddiameter
- ④ Typ av svetstråd
- ⑤ Wtråddiameter
- ⑥ Huvud



Svetsmetoder

Medger val av svetsmetod



Synergisvetsning



Manuell svetsning



Välj dock en av de föreslagna synergierna för att dra nytta av möjligheten till tändning, slutningsljusbåge...



Val av material/gas

Medger val av:



- Typ av svetstråd
- Typ av gas



Wtråddiameter

Kan man välja tråddiameter (mm).



Huvud

Visar vissa viktiga uppgifter i relation till den valda processen.



NO PROGRAM

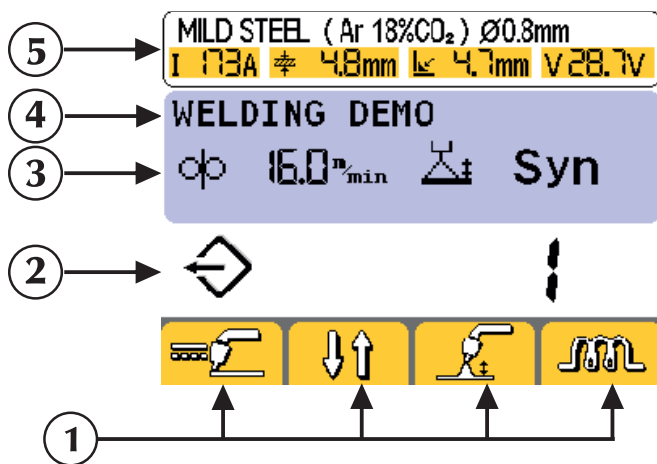
Indikerar att det valda synergiprogrammet inte är tillgängligt eller inte är kompatibelt med de övriga systeminställningarna.

4.6 programvalsskärmen



Medger lagring och hantering av 4 jobb som kan anpassas till den enskilda användaren.

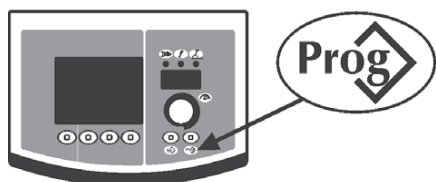
Program (JOB)



- ① Funktioner
- ② Valt programnummer
- ③ Huvudparametrar i det valda programmet
- ④ Beskrivning av det valda programmet
- ⑤ Huvud

Se avsnittet "Huvudskärmen"

Programlagring



- Gå till programlagringsmenyn genom att hålla in knappen  i minst 1 sekund.

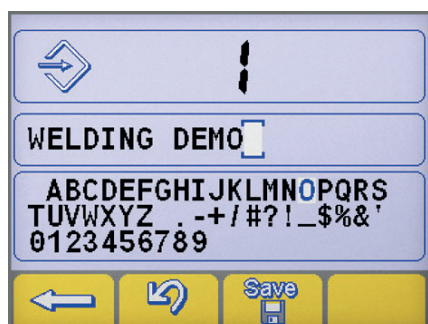


- Välj önskat program (eller tomt minne) genom att vrida på kodningsvredet.

--- Minnet tomt

Programmet sparat

- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- Spara alla aktuella inställningar till det valda programmet genom att trycka på knappen .



Lägg in en beskrivning av programmet.

- Välj önskad bokstav genom att vrida på kodningsvredet.
- Spara vald bokstav genom att trycka på kodningsvredet.
- Ta bort den sista bokstaven genom att trycka på knappen .
- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .



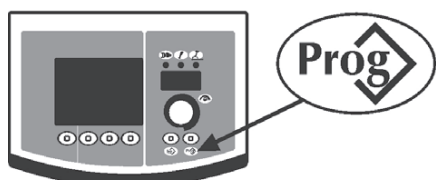
Om man vill spara ett nytt program på en minnesplats som redan är full måste man radera platsen genom en obligatorisk metod.



- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- Ta bort det valda programmet genom att trycka på knappen .
- Fortsätt med lagringsmetoden.

SV

Hämtning av program



- Hämta det första tillgängliga programmet genom att trycka på knappen .
- Välj önskat program genom att vrida på kodningsvredet.
- Välj önskat program genom att trycka på knappen .

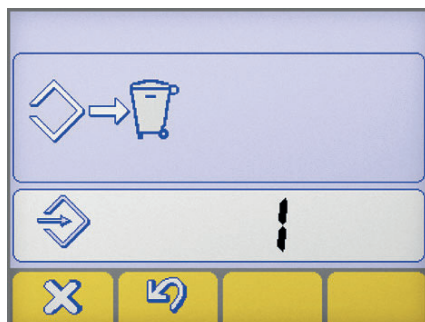


Endast de minnesplatser där program är sparade hämtas medan tomma platser automatiskt hoppas över.

Radering av program



- Välj önskat program genom att vrida på kodningsvredet.
- Ta bort det valda programmet genom att trycka på knappen .
- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .



- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- Ta bort det valda programmet genom att trycka på knappen .

5. SETUP

5.1 Set-up och ställa in parametrar

För inställning av en rad tilläggsparametrar som ger en bättre och mer precis hantering av svetsanläggningen. De set-upparametrar som visas är anpassade efter den valda svetsningen och har numeriska koder.

Att öppna set-up



- Tryck på encoderknappen i 5 sekunder.
- Åtkomsten bekräftas av att det står 0 på displayen.

Att välja och ställa in önskad parameter

- Tryk på dataomvandlaren tills den numeriska koden för den önskade parametern visas.
- Tryck sedan på dataomvandlarknappen för att visa det inställda värdet för den valda parametern och ändra inställningen.

Att stänga set-up

- Tryck på dataomvandlaren igen för att gå ur "inställningssektionen".
- Gå till parametern "0" (spara och stäng) och tryck på dataomvandlarknappen för att gå ur set-up.
- Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- Spara ändringen och gå ur set-up genom att trycka på knappen: .

5.1.1 Set-upparametrar (MMA)

0

Spara och stäng

För att spara ändringarna och gå ur set-up.


1

Återställning

För att återställa alla parametrarna till standardvärdena.



3

**Hot start**

För inställning av hot start-procenten vid MMA-svetsning.

För inställning av mer eller mindre "het" start för att underlätta tändningen av bågen.

Basiskelektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	80%

Cellulose elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	150%

CrNi-elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	100%

Aluminium elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	120%

Gjutjärn elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	100%

Rutilelektrod

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	80%

7

**Svetsström**

För inställning av svetsströmmen.

Minimum	Maximum	Standard
3 A	I _{max}	100 A

8

**Arc force**

För inställning av arc force-procenten vid MMA-svetsning.

Ger ett mer eller mindre energirikt dynamiskt svar under svetsningen för att underlätta svetsarens arbete.

Ökning av bågeffekten minskar risken för att elektroden ska fastna.

Basiskelektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	30%

Cellulose elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	350%

CrNi-elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	30%

Aluminium elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	100%

Gjutjärn elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	70%

Rutilelektrod

Minimum	Maximum	Standard
0/af	500%	80%

204

**Dynamic power control (DPC)**

Möjliggör val av önskad V/I-karakteristik.

I=C Konstantström

Ökning eller minskning av båghöjden har ingen effekt på den svetsström som krävs.

Rekommenderas för elektrod: Basisk, Rutil, Sur, Stål, Gjutjärn

1÷20 Minskande gradientkontroll

Ökningen av båghöjden orsakar en sänkning av svetsströmmen (och omvänt) enligt det värde som ges av 1 till 20 ampere per volt.

Rekommenderas för elektrod: Cellulosa, Aluminium

P=C KonstanteffektÖkningen av båghöjden orsakar en sänkning av svetsströmmen (och omvänt) enligt formeln: $V \cdot I = K$

Rekommenderas för elektrod: Cellulosa, Aluminium

312

**Spänning för att bryta bågen**

För inställning av det spänningsvärde vid vilket den elektriska bågen ska brytas.

Används för att hantera de olika driftsförutsättningar som uppstår på bästa sätt.

Vid punktsvetsning blir till exempel den uppflammande lågan när elektroden tas bort från arbetsstycket mindre om bågen bryts vid en låg spänning, vilket innebär att det blir mindre stänk, brännskador och oxidation på arbetsstycket.

*Ställ aldrig in en högre spänning för att bryta bågen än generatorns tomgångsström.***Basiskelektrode**

Minimum	Maximum	Standard
0/af	V _{max}	57.0 V

Cellulose elektrode

Minimum	Maximum	Standard
0/af	V _{max}	70.0 V

500


Maskininställning

Här kan man välja grafiskt gränssnitt.

Ger åtkomst till de högre inställningsnivåerna.

Se avsnittet "Anpassning av gränssnittet (Set up 500)"

Värde	Vald nivå
USER	Användare
SERV	Service
vaBW	vaBW

551


Lock/unlock

Medger spärning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.

Se avsnittet "Lock/unlock (Set up 551)".

552


Ljudsignal

För inställning av ljudsignalen.

Minimum	Maximum	Standard
0/af	10	10

751


Strömstyrka

Medger visning av den faktiska svetsströmmen.

752


Spänning

Medger visning av den faktiska svetsspänningen.

5.1.2 Lista över inställda parametrar (TIG)

0


Spara och stäng

För att spara ändringarna och gå ur set-up.

1


Återställning

För att återställa alla parametrarna till standardvärdena.

2


För-gas

För att ställa in och reglera gasflödet innan bågen tänds.

Gör det möjligt att ladda gasen i brännaren och förbereda miljön för svetsningen.

Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0.1 s

3


Startström

Möjliggör ändring av svetsens startström.

Möjliggör varmare eller kallare svetsställe direkt efter bågändningen.

Minimum	Maximum	Standard	Minimum	Maximum	Standard
1%	200%	50%	3 A	I _{max}	-

5


Startströmtid

Här kan man ställa in hur länge startströmmen ska bibehållas.

Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0/af

6

Uppramp

För inställning av en stegvis övergång mellan begynnelseströmmen och svetsströmmen.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0/af

7

Svetsström

För inställning av svetsströmmen.



Minimum	Maximum	Standard
3 A	I _{max}	100 A

8

Bilevel-ström

För inställning av sekundärströmmen vid bilevel-svetsning.

Första gången man trycker på brännarknappen kommer förgasen, bågen tänds och svetsning sker med begynnelseströmmen.

Första gången knappen släpps upp startar upprampen för "I1"-strömmen.

Om man trycker på knappen och snabbt släpper den igen övergår strömmen till "I2".

Tryck på knappen och släpp den genast för att gå tillbaka till "I1", och vice versa för "I2".

Om man håller knappen nedtryckt under en längre tid startar nedrampen som minskar strömmen ned till slutvärdet.

När knappen släpps upp slocknar bågen och gasen fortsätter att flöda ut under eftergas-fasen.



Minimum	Maximum	Standard
3 A	I _{max}	-

Minimum	Maximum	Standard
1%	200%	50%

10

Basström

För inställning av basströmmen vid svetsning med pulserande ström och snabb pulserande ström.



Minimum	Maximum	Standard
3 A	I _{sald}	-

Minimum	Maximum	Standard
1%	100%	50%

12

Pulsfrekvens

Tillåter reglering av pulsfrekvensen.

Möjliggör bättre resultat vid svetsning av tunna material och bättre utseende hos strängen.



Minimum	Maximum	Standard
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Pulsdriftcykel

Gör att man kan reglera arbetscykeln vid pulssvetsning.

Gör att strömtoppen kan bibehållas kortare eller längre tid.



Minimum	Maximum	Standard
1 %	99 %	50 %

14

Snabb pulsfrekvens

Tillåter reglering av pulsfrekvensen.

Gör att man kan fokusera och få bättre stabilitet hos bågen.



Minimum	Maximum	Standard
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15

Pulsramper

Inställning av stegrings- eller minskningstid under pulsdraft.

Ger mjuk övergång mellan strömtoppen och grundströmmen med en mer eller mindre mjuk svetsbåge.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	100 %	0/af

16

Nedramp

För inställning av en stegvis övergång mellan svetsströmmen och slutströmmen.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0/af

17

Slutström

För inställning av slutströmmen.



Minimum	Maximum	Standard	Minimum	Maximum	Standard
3 A	I _{max}	10 A	1 %	200 %	50 %

19

Slutströmtid

Gör det möjligt att ställa in hur länge utgångsströmmen bibehålls.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0/af

20

Efter-gas

För inställning av gasflödet vid slutet av svetsningen.



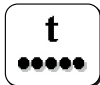
Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	syn

204

Punktsvetsning

Gör att du kan aktivera punktsvetsningsprocessen och bestämma svetsningstiden.

Här kan man ställa in tiden för svetsningsprocessen.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0/af

205

Restart

Här aktiveras omstartsfunktionen.

Gör att man kan släcka bågen omedelbart under minskningsfasen eller starta om svetscykeln.



Värde	Standard	Återupprigningsfunktion
0/af	-	af
1/on	X	on
2/of1	-	af

206

Easy joining

Möjliggör bågtdändning vid pulsström och tidsinställning av funktionen före automatisk återaktivering av de förinställda svetsförhållandena.

Ger högre hastighet och exakthet under häftsvetsning på delarna.



Minimum	Maximum	Standard
0.1 s	25.0 s	0/af

208

Microtime spot welding

För inkoppling av "microtime spot welding".

Här kan man ställa in tiden för svetsningsprocessen.



Minimum	Maximum	Standard
0.01 s	1.00 s	0/af

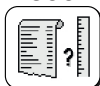
500

Maskininställning

Här kan man välja grafiskt gränssnitt.

Ger åtkomst till de högre inställningsnivåerna.

Se avsnittet "Anpassning av gränssnittet (Set up 500)"



Värde	Vald nivå
USER	Användare
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Medger spärning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.

Se avsnittet "Lock/unlock (Set up 551)".



552**Ljudsignal**

För inställning av ljudsignalen.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	10	10

751**Strömstyrka**

Medger visning av den faktiska svetsströmmen.

**752****Spänning**

Medger visning av den faktiska svetsspänningen.

**853****TIG Lift Start**

Det låter dig välja mellan att använda en TIG-fackla med en knapp eller utan en utlösarknapp.



Värde	Standard	TIG LiftStart
on	X	avtryckare och gasventil styrs av ficklampa
af	-	kraftalltid aktiv

5.1.3 Lista över inställda parametrar (MIG/MAG)**0****Spara och stäng**

För att spara ändringarna och gå ur set-up.

**1****Återställning**

För att återställa alla parametrarna till standardvärdena.

**2****Svetsprogram**

Gör att man kan välja den manuella (☞ Off) eller synergiska (☞ 6) MIG-processen genom att ställa in vilken typ av material som ska svetsas.

Se avsnittet "Framre kontrollpanel".

**3****Trådhastighet**

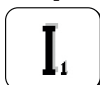
Medger inställning av trådmattningshastigheten.



Minimum	Maximum	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4**Ström**

För inställning av svetsströmmen.



Minimum	Maximum
3 A	I _{max}

5**Ämnestjocklek**

Medger inställning av godstjockleken i arbetsstycket. Systemet anpassas till arbetsstycket.

**6****Hörnfog "a"**

Medger inställning av fogdjup i hörn.



7

Spänning - Båglängd



Medger inställning av svettspänning.

Medger inställning av båglängden vid svetsning.

Hög spänning = lång båge

Låg spänning = kort båge

Synergiläge

Minimum	Maximum	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

Manuell svetsning

Minimum	Maximum	Standard
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10

För-gas



För att ställa in och reglera gasflödet innan bågen tänds.

Gör det möjligt att ladda gasen i brännaren och förbereda miljön för svetsningen.

Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	0.1 s

11

Soft start



Gör det möjligt att ställa in trådmattningshastigheten i skedena före tändningen.

Medger tändning med reducerad hastighet, som därmed blir mjukare och ger mindre stänk.

Minimum	Maximum	Standard
10 %	100 %	50 %

12

Motorramp

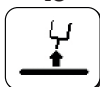


För inställning av en stegvis övergång mellan trådhastigheten vid tändningen och under svetsningen.

Minimum	Maximum	Standard
0/af	1.0 s	0/af

15

Burn back



Gör det möjligt att ställa in trådens bränntid och förhindra att den fastnar efter svetsningen.

Gör det möjligt att reglera längden på den del av tråden som befinner sig utanför brännaren.

Minimum	Maximum	Standard
-2.00	+2.00	0/syn

16

Efter-gas



För inställning av gasflödet vid slutet av svetsningen.

Minimum	Maximum	Standard
0/af	99.9 s	2.0 s

25

Startstöt



Medger inställning av trådmattningshastigheten under den första svetsfasen med "kraterfyllning".

Energitillförseln till arbetsstycket kan ökas när materialet fortfarande är kallt och behöver mer ström för att smälta i jämn takt.

Minimum	Maximum	Standard
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler



Medger inställning av trådmattningshastigheten under den avslutande svetsfasen med "kraterfyllning".

Strömmen kan reduceras under den fas när materialet är kraftigt upphettat, vilket minskar risken för oönskade deformationer.

Minimum	Maximum	Standard
20 %	200 %	80 %

27

Första stegringstid

Medger inställning av första stegringstid.

Medger automatisering av kraterfyllningsfunktionen.



Minimum	Maximum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/af

28

Kraterfyllningstid

Medger inställning av kraterfyllningstid.

Medger automatisering av kraterfyllningsfunktionen.



Minimum	Maximum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/af

30

Punktsvetsning

Gör att du kan aktivera punktsvetsningsprocessen och bestämma svetsningstiden.



Minimum	Maximum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/af

31

Punktsvetsning med pauser

För inkoppling av punktsvetsning med pauser och inställning av paustiden mellan svetsningarna.



Minimum	Maximum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/af

34

Initial ökningsramp

Används för att ställa in en gradvis övergång från den initiala trådhastigheten till svetsningshastigheten.



Minimum	Maximum	Standard
0 s	10 s	0/af

35

Kraterfyllningsramp

Används för att ställa in en gradvis övergång från svetsningshastigheten till kraterfyllningshastigheten.



Minimum	Maximum	Standard
0 s	10 s	0/af

202

Induktans

Medger elektronisk inställning av svetskretsens serieinduktans.

Bågen kan på så sätt göras snabbare eller långsammare för att kompensera för svetsarens rörelser och för den naturliga instabiliteten i svetsförloppet.

Låg induktans = reaktiv båge (mer stänk).

Hög induktans = mindre reaktiv båge (mindre stänk).



Minimum	Maximum	Standard
-30	+30	0/syn

331

Kompenserad medelspänning

Medger inställning av svetsspänning.



500

Maskininställning

Här kan man välja grafiskt gränssnitt.

Ger åtkomst till de högre inställningsnivåerna.

Se avsnittet "Anpassning av gränssnitt (Set up 500)"



Värde	Vald nivå
USER	Användare
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Medger spärning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.

Se avsnittet "Lock/unlock (Set up 551)".



552

Ljudsignal

För inställning av ljudsignalen.



Minimum	Maximum	Standard
0/af	10	10

705

Kalibrering av kretsmotstånd

Används för kalibrering av aggregatet.

Se avsnittet "Kalibrering av kretsmotstånd (set up 705)".



751

Strömstyrka

Medger visning av den faktiska svetsströmmen.



752

Spänning

Medger visning av den faktiska svetsspänningen.



757

Trådhastighet

Visar värdet för motorkodare 1.



760

Strömstyrka (motor 1)

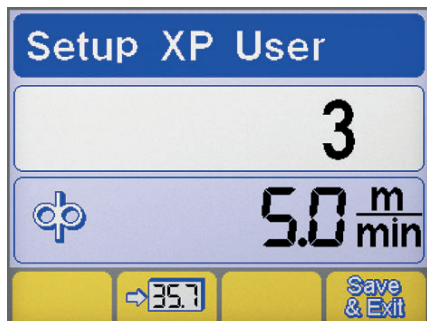
Medger visning av den faktiska motorströmmen (motor 1).



5.2 Särskilda procedurer för användning av parametrar

5.2.1 Anpassning av 7-segmentsdisplayen

Används för att visa ett parametervärde konstant på 7-segmentsdisplayen.

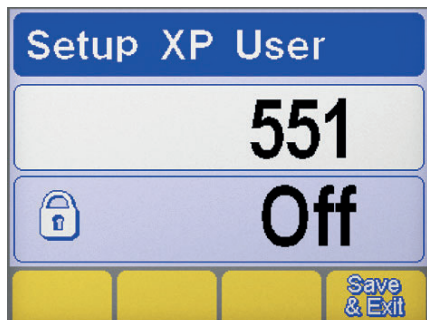


- Gå till SetUp genom att hålla kodningsvredet intryckt under minst 5 sekunder.
- Välj önskad parameter genom att vrida på kodningsvredet.
- Lagra den valda parametern i 7-segmentsdisplayen genom att trycka på knappen .
- Spara och lämna skärmen genom att trycka på knappen .

SV

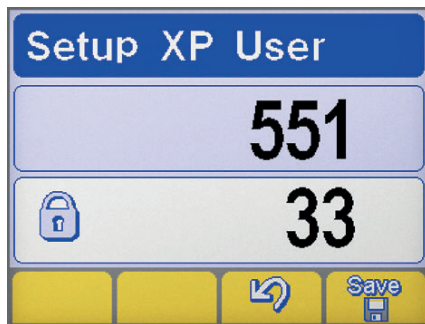
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Medger spärrning av manöverpanelen och inmatning av en skyddskod.



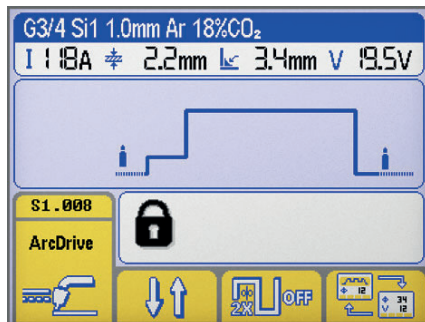
Val av parameter

- Gå till SetUp genom att hålla kodningsvredet intryckt under minst 5 sekunder.
- Välj parameter (551).
- Aktivera inställning av vald parameter genom att trycka på kodningsknappen.



Inställning av lösenord

- ▶ Ställ in en numerisk kod (ett lösenord) genom att vrida på kodningsvredet.
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- ▶ Spara ändringen genom att trycka på knappen: .



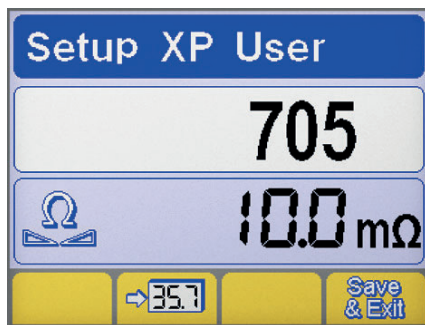
Panelfunktioner



Om man försöker göra någon åtgärd via en spärrad manöverpanel visas en speciellskärm.

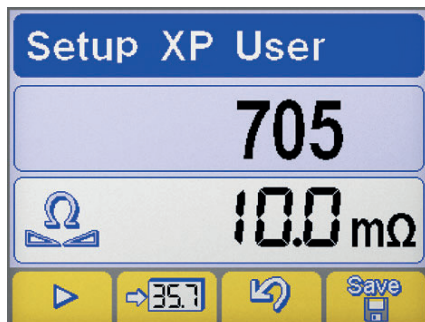
- ▶ Gå till panelfunktionerna tillfälligt (under 5 minuter) genom att vrida på kodningsvredet och mata in lösenordet (koden).
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Manöverpanelen frisläpps permanent om man går till Set-up (se anvisningarna ovan) och ändrar parameter 551 till OFF.
- ▶ Bekräfta momentet genom att trycka på encoderknappen.
- ▶ Spara ändringen genom att trycka på knappen: .

5.2.3 Kalibrering av kretsmotstånd (set up 705)



Val av parameter

- ▶ Gå till SetUp genom att hålla kodningsvredet intryckt under minst 5 sekunder.
- ▶ Välj parameter (705).
- ▶ Aktivera inställning av vald parameter genom att trycka på kodningsknappen.



Kalibrering

- ▶ Ta bort hättan för att montera munstyckeshållarens spets på brännaren. (MIG/MAG)
- ▶ Sätt trådguidens spets i elektrisk kontakt med arbetsstycket. (MIG/MAG)
- ▶ Sätt volframelektrode i elektrisk kontakt med arbetsstycket. (TIG)
- ▶ Placera elektrodhållarens brännare och stycket som ska svetsas i kontakt. (MMA)
- ▶ Tryck på knappen  (eller brännarknappen) för att börja proceduren.
- ▶ Upprätthåll kontakten i minst 1 sekund.
- ▶ Värdet som visas på displayen uppdateras efter kalibreringen.
- ▶ Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- ▶ Bekräfta åtgärden genom att trycka på knappen .
- ▶ Spara ändringen och gå ur set-up genom att trycka på knappen: .

6. UNDERHÅLL



Anläggningen ska genomgå löpande underhåll i enlighet med tillverkarens instruktioner. Alla luckor och kåpor ska vara stängda och ordentligt fastsatta när apparaten är i drift. Aggregatet får inte modifieras på något sätt. Om detta underhåll inte utförs upphör alla garantier att gälla och tillverkaren kan inte utkrävas något ansvar för konsekvenserna.



Eventuellt underhåll får endast utföras av utbildad personal. Om obehörig personal reparerar aggregatet eller byter ut delar av det upphör produktgarantin omedelbart att gälla. Eventuella reparationer och utbyte av delar av aggregatet får endast utföras av kompetent teknisk personal.



Stäng av strömförsörjningen till aggregatet före alla ingrepp!

6.1 Periodiska kontroller av generatorn

6.1.1 Urządzenie



Rengör generatorn invändigt med tryckluft med lågt tryck och pensel med mjuk borst. Kontrollera de elektriska anslutningarna och alla kabelkopplingar.

6.1.2 Underhåll eller utbyte av komponenter i brännarna, elektrodhållaren och/eller jordledningen:



Kontrollera komponenternas temperatur och att de inte är överhettade.



Använd alltid handskar som uppfyller kraven i regler och bestämmelser.



Använd lämpliga nycklar och verktyg.

6.2 Odpowiedzialność



Om detta underhåll inte utförs upphör alla garantier att gälla och tillverkaren kan inte utkrävas något ansvar för konsekvenserna. Tillverkaren påtar sig inget ansvar om operatören inte följer dessa anvisningar. Kontakta närmaste serviceverkstad vid tveksamheter och/eller problem.

7. LARMKODER



LARM

Om ett larm utlöses eller en kritisk övervakningsgräns överskrids visas en ljussignalering på kontrollpanelen och svetsningen blockeras omedelbart.



OBS

Om en larmgräns överskrids visas en ljussignalering på kontrollpanelen men svetsningen behöver inte avbrytas.

Nedan listas samtliga larm och övervakningsgränser för systemet.

 E01	Överhettning		 E03	Överhettning	
 E07	Fel på systemet för strömförsörjning av trådmattningens motor		 E08	Blockerad motor	
 E10	Överström hos effektmodul (Inverter)		 E13	Kommunikationsfel	
 E19	Fel systemkonfiguration		 E20	Defekt minne	
 E21	Förlust av data		 E39	Fel strömförsörjning av aggregatet	
 E41	Överspänning		 E42	Underspänning	

8. FELSÖKNING OCH TIPS

Aggregatet startar inte (den gröna kontrollampan är släckt)

Orsak

- » Ingen nätspänning i strömförsörjningsuttaget.
- » Fel på stickpropp eller elsladd.
- » Linjesäkringen har gått.
- » Fel på huvudströmbrytaren.
- » Elektroniskt fel.

Lösning

- » Kontrollera och reparera elsystemet.
- » Vänd dig till specialutbildad personal.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Ingen uteffekt (aggregatet svetsar inte)

Orsak

- » Fel på brännarknappen.
- » Aggregatet är överhettat (överhettningsskydd - den gula kontrollampan lyser).
- » Sidopanel öppen eller fel på dörrströmbrytaren.
- » Felaktig jordning.
- » Matarspänningen ligger utanför tillåtet intervall (den gula kontrollampan lyser).
- » Fel på fjärrströmställare.
- » Elektroniskt fel.

Lösning

- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Vänta tills aggregatet svalnar utan att stänga av det.
- » Av säkerhetsskäl måste sidopanelen vara stängd under svetsningen.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Jorda aggregatet ordentligt.
- » Se avsnittet "Igångsättning".
- » Se till att nätspänningen håller sig inom intervallet för matning av aggregatet.
- » Anslut aggregatet enligt anvisningarna.
- » Se avsnittet "Anslutning".
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Felaktig uteffekt

Orsak

- » Felaktig inställning av svetsningen eller fel på väljaren.
- » Felaktig inställning av parametrar och funktioner för aggregatet.
- » Fel på potentiometer/dataomvandlare för inställning av svetsström.
- » Matarspänningen ligger utanför tillåtet intervall.
- » En fas saknas.
- » Elektroniskt fel.

Lösning

- » Gör om inställningarna för svetsningen.
- » Återställ aggregatet och ställ in parametrarna för svetsningen igen.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Anslut aggregatet enligt anvisningarna.
- » Se avsnittet "Anslutning".
- » Anslut aggregatet enligt anvisningarna.
- » Se avsnittet "Anslutning".
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Trådmatningen blockerad

Orsak

- » Fel på brännarknappen.
- » Felinställda eller utslitna valsar.
- » Fel på kuggväxelmotorn.

Lösning

- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.
- » Byt ut valsarna.
- » Byt ut den skadade komponenten.
- » Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

» Brännarmanteln skadad.

» Ingen ström till trådmattningen.

» Oregelbunden upplindning på rullen.

» Brännarmunstycket har smält (tråden sitter fast).

» Byt ut den skadade komponenten.

» Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

» Kontrollera anslutningen till aggregatet.

» Se avsnittet "Anslutning".

» Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

» Återställ normala upplindningsförhållanden eller byt ut rullen.

» Byt ut den skadade komponenten.

Oregelbunden trådmattning

Orsak

» Fel på brännarknappen.

» Felinställda eller utslitna valsar.

» Fel på kuggväxelmotorn.

» Brännarmanteln skadad.

» Trådrullens friktion eller låsanordningarna för rullarna felinställda.

Lösning

» Byt ut den skadade komponenten.

» Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

» Byt ut valsarna.

» Byt ut den skadade komponenten.

» Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

» Byt ut den skadade komponenten.

» Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

» Minska friktionen.

» Öka trycket på rullarna.

Instabil båge

Orsak

» Otillräcklig skyddsgas.

» Fukt i svetsgasen.

» Felaktiga parametrar för svetsningen.

Lösning

» Justera gasflödet.

» Kontrollera att brännarens diffusor och munstycke är i gottskick.

» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.

» Se till att systemet för gasförsörjning hålls i perfekt skick.

» Kontrollera svetsaggregatet noggrant.

» Kontakta närmaste serviceverkstad för reparation av aggregatet.

Mycket stänk

Orsak

» Felaktig bågglängd.

» Felaktiga parametrar för svetsningen.

» Otillräcklig skyddsgas.

» Felaktig bågdyamik.

» Felaktigt utförd svetsning.

Lösning

» Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.

» Minska arbetsspänningen.

» Minska arbetsspänningen.

» Justera gasflödet.

» Kontrollera att brännarens diffusor och munstycke är i gottskick.

» Öka induktansen i kretsen.

» Minska brännarens lutning.

Otillräcklig inträngning

Orsak

» Felaktigt utförd svetsning.

» Felaktiga parametrar för svetsningen.

» Felaktig elektrod.

» Felaktig förberedelse av kanterna.

» Felaktig jordning.

» Stora arbetsstycken som ska svetsas.

Lösning

» Sänk frammatningshastigheten för svetsning.

» Öka svetsströmmen.

» Använd en elektrod med mindre diameter.

» Öka diktjärnets öppning.

» Jorda aggregatet ordentligt.

» Se avsnittet "Igångsättning".

» Öka svetsströmmen.

Slagginneslutningar

Orsak

» Otillräcklig slaggborttagning.

Lösning

» Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.

» För stor elektroddiameter.

» Felaktig förberedelse av kanterna.

» Felaktigt utförd svetsning.

» Använd en elektrod med mindre diameter.

» Öka diktjärnets öppning.

» Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.

» Arbeta jämnt under alla svetsningsfaserna.

Volframminneslutningar

Orsak

» Felaktiga parametrar för svetsningen.

» Felaktig elektrod.

» Felaktigt utförd svetsning.

Lösning

» Minska arbetsspänningen.

» Använd en elektrod med större diameter.

» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.

» Slipa elektroden enligt anvisningarna.

» Undvik kontakt mellan elektroden och smältbadet.

Blåsor

Orsak

» Otillräcklig skyddsgas.

Lösning

» Justera gasflödet.

» Kontrollera attbrännarens diffusor och munstycke är i gottskick.

Ingen sammansmältning

Orsak

» Felaktig bågglängd.

» Felaktiga parametrar för svetsningen.

» Felaktigt utförd svetsning.

» Stora arbetsstycken som ska svetsas.

» Felaktig bågdyamik.

Lösning

» Öka avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.

» Öka arbetsspänningen.

» Öka svetsströmmen.

» Öka arbetsspänningen.

» Öka brännarens lutning.

» Öka svetsströmmen.

» Öka arbetsspänningen.

» Öka induktansen i kretsen.

Sidoskåror

Orsak

» Felaktiga parametrar för svetsningen.

» Felaktig bågglängd.

» Felaktigt utförd svetsning.

» Otillräcklig skyddsgas.

Lösning

» Minska arbetsspänningen.

» Använd en elektrod med mindre diameter.

» Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.

» Minska arbetsspänningen.

» Sänk oscillationshastigheten i sidled under fyllningen.

» Sänk frammatningshastigheten för svetsning.

» Använd gas som lämpar sig för det material som ska svetsas.

Oxidering

Orsak

» Otillräcklig skyddsgas.

Lösning

» Justera gasflödet.

» Kontrollera attbrännarens diffusor och munstycke är i gottskick.

Porositet

Orsak

» Fett, färg, rost eller smuts på de arbetsstycken som ska svetsas.

» Fett, färg, rost eller smuts på svetsmaterialet.

» Fukt i svetsmaterialet.

Lösning

» Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.

» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.

» Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.

» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.

» Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.

» Felaktig båglängd.	» Minska avståndet mellan elektroden och arbetsstycket.
» Fukt i svetsgasen.	» Minska arbetsspänningen.
» Otillräcklig skyddsgas.	» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
» Smältbadet stelnar för snabbt.	» Se till att systemet för gasförsörjning hålls i perfekt skick.
	» Justera gasflödet.
	» Kontrollera att brännarens diffusor och munstycke är i gottskick.
	» Sänk frammatningshastigheten för svetsning.
	» Värm upp de arbetsstycken som ska svetsas i förväg.
	» Öka svetsströmmen.

Varmsprickor

Orsak	Lösning
» Felaktiga parametrar för svetsningen.	» Minska arbetsspänningen.
» Fett, färg, rost eller smuts på de arbetsstycken som ska svetsas.	» Använd en elektrod med mindre diameter.
» Fett, färg, rost eller smuts på svetsmaterialet.	» Rengör arbetsstyckena ordentligt innan svetsningen.
» Felaktigt utförd svetsning.	» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
» Arbetsstycken med olika egenskaper.	» Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.
	» Utför rätt driftsmoment för den fog som ska svetsas.
	» Buttra innan svetsningen.

Kallsprickor

Orsak	Lösning
» Fukt i svetsmaterialet.	» Använd alltid produkter och material med hög kvalitet.
» Speciell form på den fog som ska svetsas.	» Håll alltid svetsmaterialet i perfekt skick.
	» Värm upp de arbetsstycken som ska svetsas i förväg.
	» Värm upp arbetsstyckena efteråt.
	» Utför rätt driftsmoment för den fog som ska svetsas.

9. ARBETSINSTRUKTIONER

9.1 Svetsning med belagd elektrod (MMA)

Förberedelse av kanterna

För bästa resultat bör man alltid arbeta med rena delar, utan oxidering, rost eller andra förorenande ämnen.

Val av elektrod

Vilken diameter elektroden ska ha beror på materialets tjocklek, typ av fog och typ av diktjärn.

Elektroder med stor diameter fordrar hög strömstyrka vilket medför hög värmeutveckling under svetsningen.

Typ av beläggning	Egenskaper	Användning
Rutil	Lätthanterlighet	Alla positioner
Sur	Hög sammansmält-ningshastighet	Plan
Basisk	Mekaniska egenskaper	Alla positioner

Val av svetsström

Svetsströmsintervallen för den använda elektrodtypen framgår av elektrodförpackningen.

Att tända och bibehålla bågen

Den elektriska bågen skapas genom att man gnider elektrodspetsen mot det arbetsstycke som ska svetsas, vilket ska vara anslutet till jordledningen. När bågen har uppstått drar man snabbt tillbaka elektroden till normalt svetsningsavstånd.

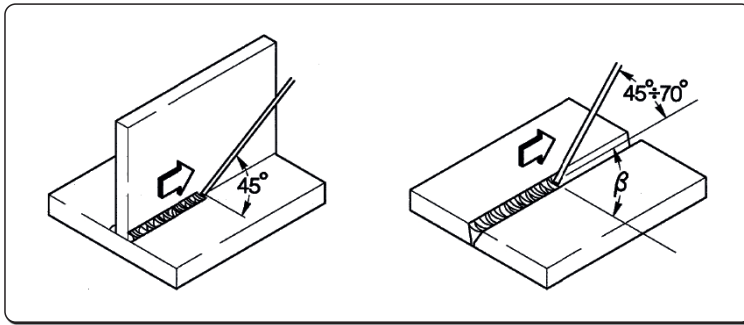
För att förbättra tändningen är det i allmänhet lämpligt att öka strömstyrkan inledningsvis jämfört med den vanliga svetsströmmen (Hot Start).

När den elektriska bågen har bildats börjar elektrodens mittersta del smälta och lägger sig som droppar på arbetsstycket.

När elektrodens yttre beläggning förbrukas bildas skyddande gas som ger svetsningen hög kvalitet.

För att undvika att dropparna av smält material kortsluter elektroden med smältbadet om dessa av misstag kommer i kontakt med varandra och därmed släcker bågen kan man med fördel använda en tillfällig ökning av svetsströmmen till dess att kortslutningen har upphört (Arc Force).

Om elektroden fastnar i arbetsstycket bör man minska kortslutningsströmmen så mycket som möjligt (anti-sticking).



Slaggborttagning

Vid svetsning med belagda elektroder tas slaggen bort efter varje svetssträng. Borttagningen utförs med en liten hammare eller genom att borsta av lös slagg.

9.2 TIG-Svetsning (kontinuerlig båge)

Beskrivning

Principen bakom TIG-svetsning (Tungsten Inert Gas) är att en elektrisk båge bildas mellan en icke avsmältande elektrod (av ren volfram eller volframlegering med en smälttemperatur på cirka 3370 °C) och arbetsstycket. En skyddsgas (argon) skyddar smältbadet.

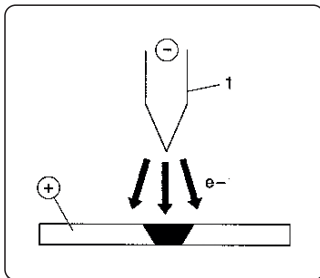
För att undvika farliga volframminneslutningar i fogen får elektroden aldrig komma i kontakt med arbetsstycket. Därför genereras en urladdning som tänder den elektriska bågen på avstånd med hjälp av en HF-generator.

Det finns också en annan tändningsmetod som ger mindre volframminneslutningar: s.k. lift-tändning. I stället för hög frekvens startar man med kortslutning med svag strömstyrka mellan elektroden och arbetsstycket. När elektroden sedan lyfts upp bildas bågen och strömstyrkan ökar upp till inställt värde.

För att den sista delen av svetssträngen ska få god kvalitet är det bra att kunna kontrollera minskningen av svetsströmmen med precision och det fordras att gasen flödar i smältbadet under några sekunder efter att bågen har släckts.

I många driftssammanhang är det bra att ha 2 förinställda svetsströmmar och lätt kunna gå från den ena till den andra (BILEVEL).

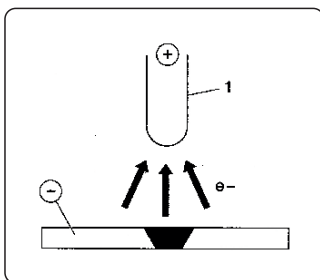
Svetsningspolaritet



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Detta är den vanligaste metoden (normal polaritet). Den orsakar ett begränsat slitage på elektroden (1) eftersom 70 % av värmen koncentreras på anoden (arbetsstycket).

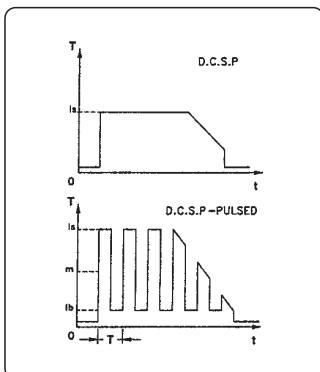
Smältbadet blir smalt och djupt med hög frammatningshastighet och därmed låg värmeutveckling.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Med omvänd polaritet kan man svetsa legeringar täckta med etteldfast oxidskikt med högre smälttemperatur än metallen.

Man kan inte använda hög strömstyrka eftersom detta skulle leda till högt slitage på elektroden.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Genom att använda pulsad likström får man bättre kontroll av smältbadet under vissa driftsförhållanden.

Smältbadet bildas av toppströmmarna (I_p), medan basströmmen (I_b) håller igång bågen. På så sätt underlättas svetsning i material med liten tjocklek och resultatet blir färre deformationer, bättre formfaktor och följaktligen mindre risk för sprickor och gasinneslutningar.

Vid ökad frekvens (medelfrekvens) blir bågen smalare, mer koncentrerad och stabil och kvaliteten vid svetsning i tunna material förbättras ytterligare.

TIG-svetsningsegenskaper

TIG-metoden är mycket effektiv vid svetsning av både kolstål och legeringar, för den första svetssträngen på rör och för svetsningar där utmärkta estetiska egenskaper fordras.

Direkt polaritet (D.C.S.P.) används.

Förberedelse av kanterna

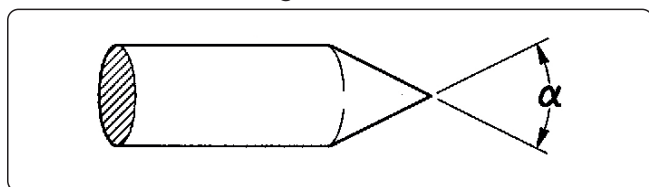
Denna metod fordrar en noggrann rengöring och förberedelse av kanterna.

Val och förberedelse av elektrod

Vi rekommenderar att toriumöverdragna volframelektroder (2 % torium - röd), alternativt elektroder belagda med cerium eller lantan, med följande diametrar används:

Strömstyrkeintervall			Elektrod	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektroden formas som i figuren.



Svetsmaterial

Svetsstavarna ska ha liknande mekaniska egenskaper som basmaterialet.

Vi rekommenderar inte användning av remsor tagna från basmaterialet, eftersom de kan innehålla orenheter orsakade av bearbetningen som kan inverka negativt på svetsningen.

Skyddsgas

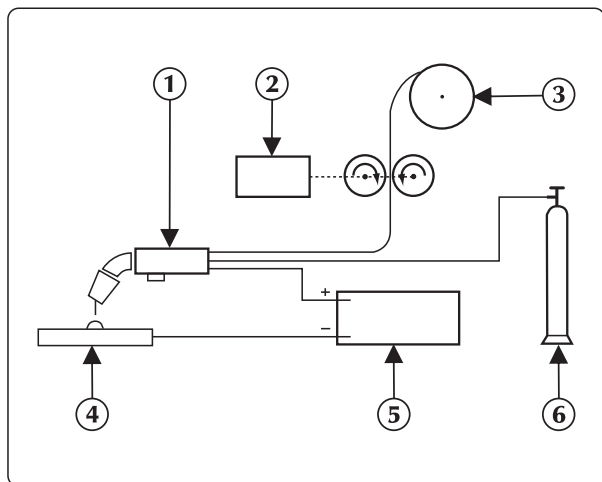
Ren argon (99,99 %) används praktiskt taget alltid.

Strömstyrkeintervall			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Munstycke	Flöde
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Svetsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG)

Inledning

Ett MIG-system består av en likströmgenerator, en matningsanordning och en trådrulle, en brännare samt gas.



Manuellt svetsaggregat

Strömmen passerar den avsmältande elektroden (tråd med positiv polaritet);

Vid denna process överförs den smälta metallen på arbetsstycket genom bågen.

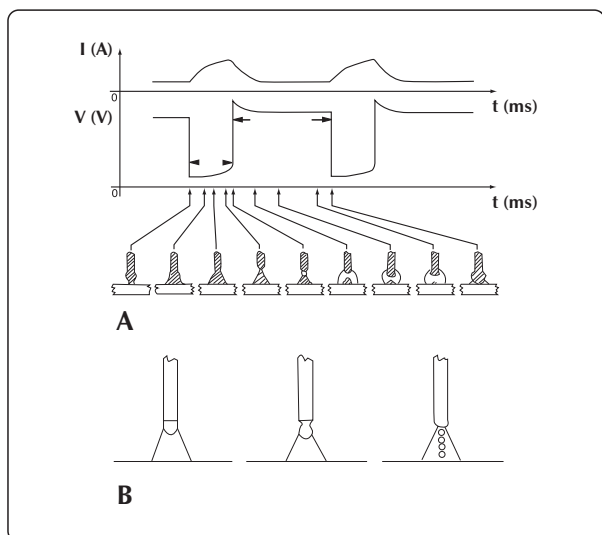
Tråden måste matas fram för att ersätta den elektrod som smälter under svetsningen.

1. Brännare
2. Trådmatningsenhet
3. Svetstråd
4. Arbetsstycke
5. Generatoren
6. Gasflaska

Tillvägagångssätt

Vid svetsning med skyddsgas kan dropparna överföras från elektroden på två olika sätt.

Den första metoden kallas "ÖVERFÖRING MED KORTSLUTNING (SHORT-ARC)". Här kommer elektroden i direkt kontakt med smältbadet, varefter en kortslutning sker. Tråden fungerar som en säkring och smälter. Därefter tänds bågen igen och cykeln upprepas.



Cykel vid SHORT ARC respektive SPRAY ARC

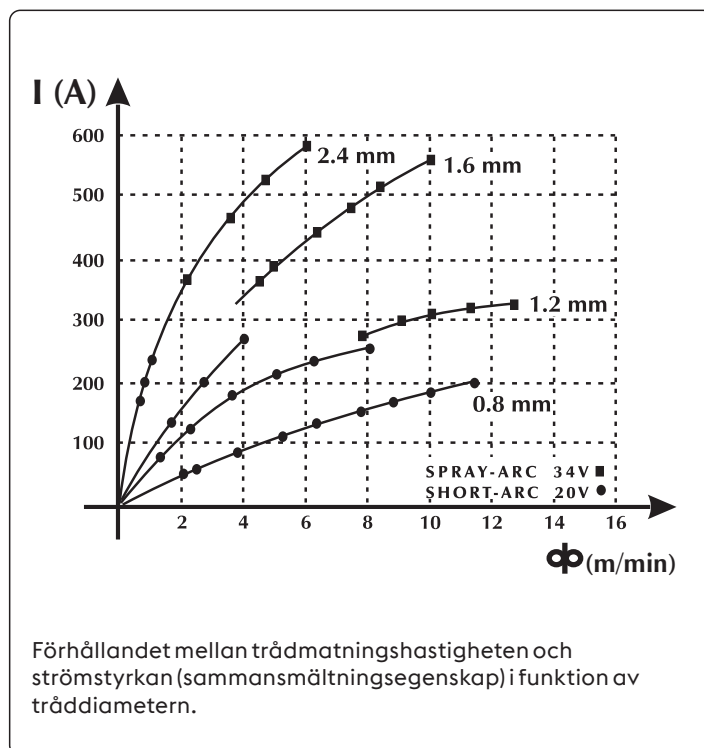
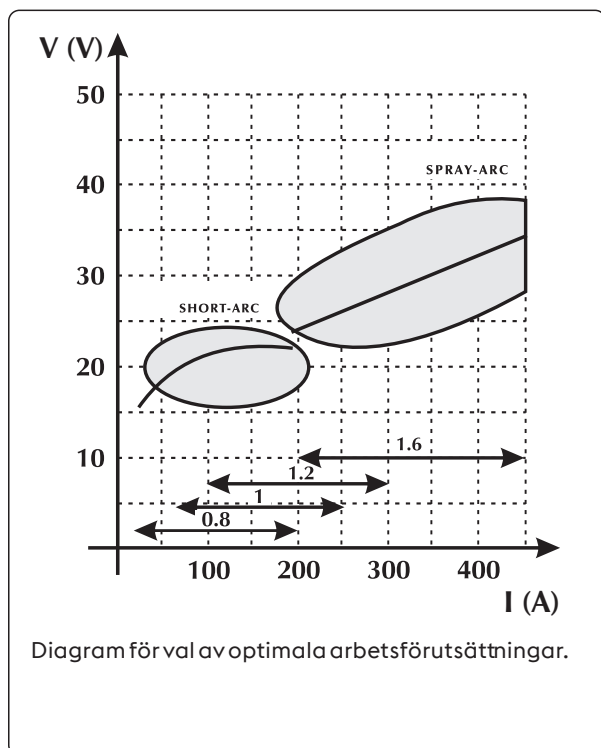
Ett annat sätt att överföra dropparna är så kallad "ÖVERFÖRING MED STRÅLE (SPRAY-ARC)", där dropparna först lösgör sig från elektroden och sedan hamnar i smältbadet.

Svetsparametrar

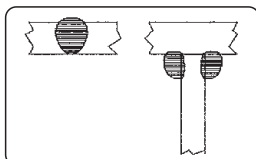
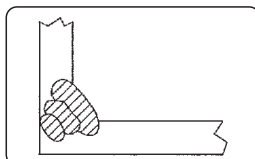
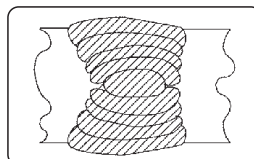
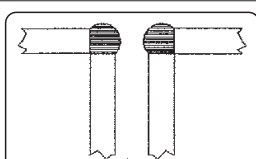
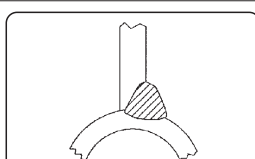
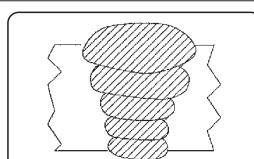
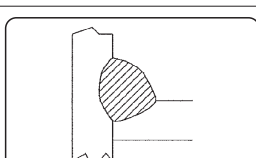
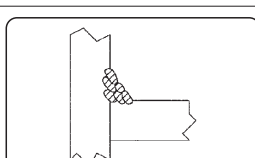
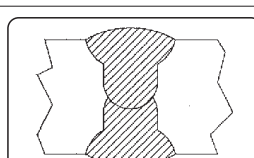
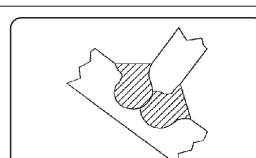
Eftersom bågen är synlig minskar behovet att strikt hålla sig till inställningstabellerna: du har direkt kontroll över smältbadet.

- Spänningen inverkar direkt på svetssträngens utseende, men den svetsade ytans storlek kan du variera efter behov genom att manuellt flytta brännaren så att beläggningen blir olika med konstant spänning.
- Trådmatningshastigheten står i relation till svetsströmmen.

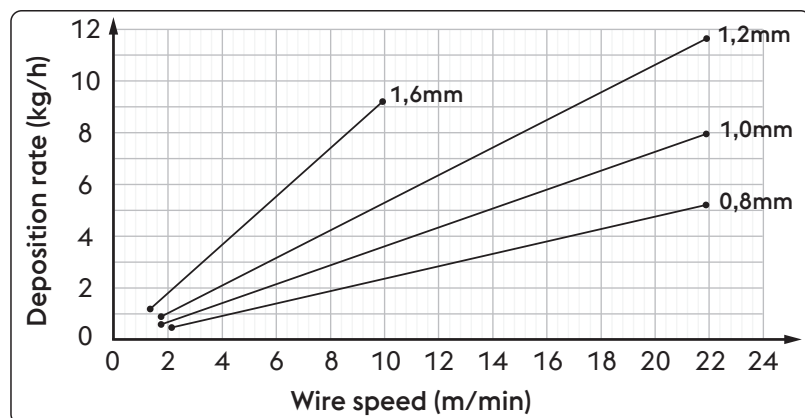
I följande två figurer visas förhållandena mellan de olika svetsparametrarna.



Vägledande tabell för val av svetsningsparametrar för de mest typiska användningsområdena och de vanligaste trådarna

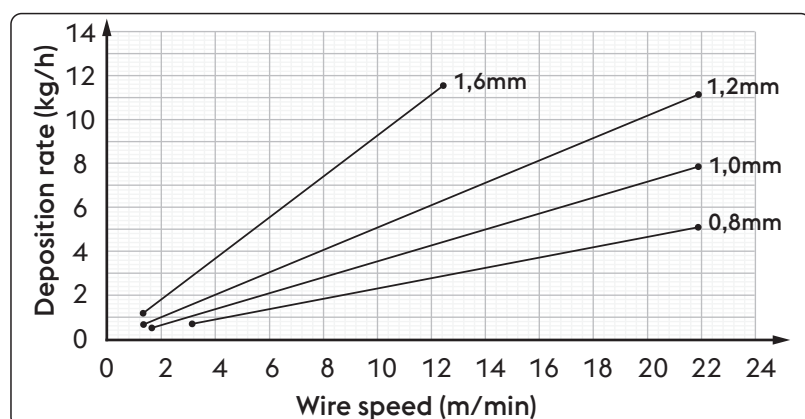
Bågspänning	Ø 0,8 mm	Ø 1,0-1,2 mm	Ø 1,6 mm	Ø 2,4 mm
16V - 22V SHORT - ARC	 60 - 160 A Låg inträngning för små tjocklekar	 100 - 175 A God kontroll över inträngning och sammansmältning	 120 - 180 A God sammansmältning horisontellt och vertikalt	 150 - 200 A Används ej
24V - 28V PUOLI LYHYTKAARI (SEMI SHORT-ARC) (Övergångszon)	 150 - 250 A Automatisk kälsvetsning	 200 - 300 A Automatisk svetsning med hög spänning	 250 - 350 A Automatisk svetsning nedåt	 300 - 400 A Används ej
30V - 45V SPRAY - ARC	 150 - 250 A Låg inträngning med inställning på 200 A	 200 - 350 A Automatisk svetsning med flera svetssträngar	 300 - 500 A God inträngning nedåt	 500 - 750 A God inträngning och hög deposition på stora tjocklekar

Unalloyed steel



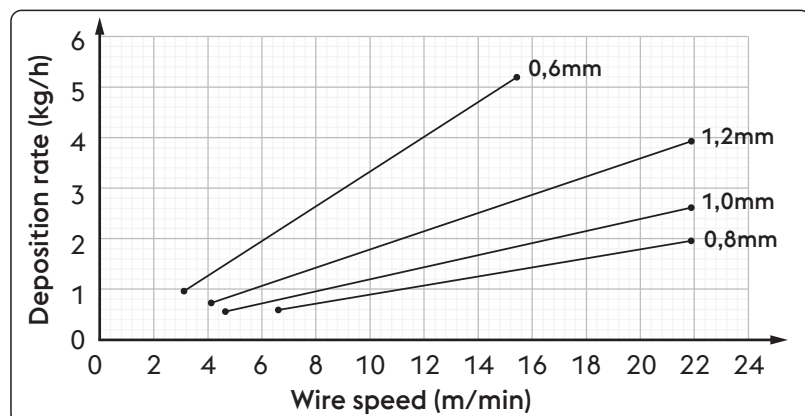
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gaser som kan användas

MIG-/MAG-svetsning kännetecknas huvudsakligen av den slags gas som används: inert vid MIG-svetsning (Metal Inert Gas), aktiv vid MAG-svetsning (Metal Active Gas).

- Koldioxid (CO₂)

Med CO₂ som skyddsgas erhåller man en hög inträngning med hög matningshastighet och goda mekaniska egenskaper till en låg driftkostnad. Nackdelen är att denna gas skapar betydande problem med fogarnas slutgiltiga kemiska sammansättning, eftersom element som lätttoxideras går förlorade, samtidigt som kolhalten i smältbadet ökar.

Svetsning med ren CO₂ medför även andra problem, såsom mycket stänk och bildande av koloxidporer.

- Argon

Denna inerta gas används ren vid svetsning av lätta legeringar. För svetsning i rostfritt stål med kromnickel är det bättre att arbeta med tillsats av 2% syre och CO₂, vilket bidrar till att göra bågen stabil och svetssträngen bättre formad.

- Helium

Denna gas används som ett alternativ till argon. Den ger bättre inträngning (vid stora tjocklekar) och högre matningshastighet.

- Argon/heliumblandning

Ger en stabilare båge än ren helium samt bättre inträngning och hastighet än argon.

- Blandningar av Argon/CO₂ och Argon/CO₂/syre

Dessa blandningar används vid svetsning av järnhaltigt material, framför allt med SHORT-ARC som ökar värmetillförseln. Detta utesluter inte användning med SPRAY-ARC.

Normalt innehåller blandningen en CO₂-andel på mellan 8% och 20 % och O₂ på cirka 5 %.

Se systemets instruktionsbok.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Strömstyrkeintervall	Gasflöde	Strömstyrkeintervall	Gasflöde
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TEKNISKA DATA

Elektriska egenskaper URANOS 2000 SMC		U.M.
Nätspänning U ₁ (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Trög linjesäkring (MMA)	25	A
Trög linjesäkring (TIG)	20	A
Trög linjesäkring (MIG/MAG)	25	A
Kommunikationsbuss	DIGITAL	
Maximal upptagen spänning (MMA)	5.7	kVA
Maximal upptagen spänning (MMA)	5.7	kW
Maximal upptagen spänning (TIG)	4.2	kVA
Maximal upptagen spänning (TIG)	4.2	kW
Maximal upptagen spänning (MIG/MAG)	5.7	kVA
Maximal upptagen spänning (MIG/MAG)	5.7	kW
Effektförbrukning vid avaktiverat tillstånd	24	W
Effektfaktor (PF)	1	
Effektivitet (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Maximal strömförbrukning I _{1max}	24.7	A
Strömförbrukning I ₁ (MMA)	24.7	A
Strömförbrukning I ₁ (TIG)	19.3	A
Strömförbrukning I ₁ (MIG/MAG)	24.7	A
Strömmens effektivvärde I _{1eff}	15.3	A
Inställningsintervall (MMA)	5-180	A
Inställningsintervall (TIG)	5-200	A
Inställningsintervall (MIG/MAG)	5-200	A
Inställningssteg	1	A
Tomgångsström U ₀	58	Vdc

Utnyttjningsfaktor URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Utnyttjningsfaktor MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Utnyttjningsfaktor TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Utnyttjningsfaktor MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Fysiska egenskaper URANOS 2000 SMC		U.M.
IP-skyddsgrad	IP23S	
Isoleringsklass	H	
Omgivande temperatur	-10/+40	°C
Mått(lxbxh)	500x210x400	mm
Vikt	12.8	Kg
Strömkabelsektion	3x2.5	mm ²
Nätkabelns längd	3	m
Typ av strömkontakt	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Luftflöde	JA	
Konstruktionsbestämmelser	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Trådmataregenskaper		U.M.
Typ av kuggväxelmotor	SF 2R-1T	
Kuggväxelmotorns effekt	40	W
Antal valsar	2	
Tråddiameter / Standardrulle	0.8-1.0	mm
Möjlig tråddiameter / Lätthanterliga rullar	0.6-1.0 solidtråd 0.8-1.0 aluminiumtråd 0.9-1.2 rörtråd	mm/ Material
Knapp för tömning av gasledning	nej	
Knapp för trådmätning	nej	
Trådhastighet	0.5-16	m/min
Synergier	19	
Uttag brännare Push-Pull-brännare	nej	
Rullens diameter	200	mm

11. MÄRKPLÅT

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V			
		U₀ 58V	X (40°C) I₂	35% 180A 27.2V	60% 150A 26.0V 24.6V
		5A/10.2V - 200A/18.0V			
		U₀ 58V	X (40°C) I₂ U₂	35% 200A 18.0V	60% 170A 16.8V 15.6V
		5A/14.3V - 200A/24.0V			
		U₀ 58V	X (40°C) I₂ U₂	35% 200A 24.0V	60% 160A 22.0V 20.5V
 50/60 Hz		U₁ 230V		I_{1max} 24.7A	I_{1eff} 15.3A
IP 23 S					  
					

12. MÄRKPLÅTENS INNEBÖRD

1		2						
3		4						
5		6						
7	9	11						
		12	15	16	17			
8	10	13	15A	16A	17A			
		14	15B	16B	17B			
7	9	11						
		12	15	16	17			
8	10	13	15A	16A	17A			
		14	15B	16B	17B			
18		19		20		21		
22				CE		UK CA		EAC

MADE
IN
ITALY



CE EU-försäkran om överensstämmelse
EAC EAC-försäkran om överensstämmelse
UKCA UKCA-försäkran om överensstämmelse

- Fabrikat
- Tillverkarens namn och adress
- Apparatens modell
- Serienummer
XXXXXXXXXXXX Tillverkningsår
- Symbol för svetsstyp
- Hänvisning till tillverkningsstandarder
- Symbol för svetsprocess
- Symbol för svetsar som lämpar sig för arbete i utrymmen med förhöjd risk för elstötar
- Symbol för svetsström
- Nominell tomgångsspänning
- Intervall för max. och min. nominell svetsström och motsvarande normal belastningsspänning
- Symbol för intermittenscykel
- Symbol för nominell svetsström
- Symbol för nominell svetspänning
- Värden för intermittenscykel
- Värden för intermittenscykel
- Värden för intermittenscykel
- Värden för nominell svetsström
- Värden för nominell svetsström
- Värden för nominell svetsström
- Värden för normal belastningsspänning
- Värden för normal belastningsspänning
- Värden för normal belastningsspänning
- Symbol för nätanslutning
- Nominell matningsspänning
- Max. nominell matningsström
- Max. effektiv matningsström
- Kapslingsklass

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Byggeren
voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.
- Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

erklærer under eget ansvar, at det følgende produkt:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

er i overensstemmelse med følgende EU-direktiver:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

og at følgende harmoniserede standarder er anvendt:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

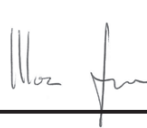
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentationen, der bekræfter overholdelse af direktiverne, holdes tilgængelig til inspektion hos den førnævnte producent.

Ethvert indgreb eller enhver ændring, der ikke er autoriseret af **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**, vil medføre, at denne erklæring ikke længere er gyldig.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

DA

INDHOLDSFORTEGNELSE

1. ADVARSEL	353
1.1 Brugsomgivelser	353
1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse af andre	353
1.3 Beskyttelse mod røg og gas	354
1.4 Forebyggelse af brand/eksplosion	355
1.5 Forholdsregler ved brug af gasflasker	355
1.6 Beskyttelse mod elektrisk stød	355
1.7 Elektromagnetiske felter og forstyrrelser	355
1.8 IP-beskyttelsesgrad	356
1.9 Bortskaffelse	357
2. INSTALLERING	357
2.1 Løfte-, transport- og aflæsningsanvisninger	357
2.2 Placering af anlægget	357
2.3 Tilslutning	357
2.4 Idriftsættelse	358
3. PRÆSENTATION AF ANLÆGGET	361
3.1 Bagpanel	361
3.2 Stikkontaktpanel	361
3.3 Frontbetjeningspanel	362
4. UDSTYR BRUG	363
4.1 Startskærm	363
4.2 Hovedskærmen	363
4.3 Hovedbilledskærm MMA proces	363
4.4 Hovedskærmbillede TIG proces	364
4.5 Hovedskærmbillede MIG/MAG proces	365
4.6 Programskærm	367
5. SETUP	369
5.1 Set-up og indstilling af parametrene	369
5.2 Specifikke procedurer for brug af parametrene	377
6. VEDLIGEHOLDELSE	379
6.1 Regelmæssig kontrol af strømkilden	379
6.2 Vastuu	379
7. ALARMKODER	379
8. FEJLFINDING OG LØSNINGER	380
9. BETJENINGSVEJLEDNING	384
9.1 Svejsning med beklædt elektrode (MMA)	384
9.2 TIG-svejsning (kontinuerlig lysbue)	384
9.3 Svejsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG)	386
10. TEKNISKE SPECIFIKATIONER	390
11. DATASKILT	392
12. BETYDNING AF OPLYSNINGERNE DATASKILT	392
13. OVERSIGHT	521
14. KONNEKTORER	522
15. RESERVEDELSLISTE	523

SYMBOLER



Advarsel



Forbud



Forpligtelser



Generelle indikationer

1. ADVARSEL



Inden der udføres nogen form for indgreb, skal man have læst og forstået denne vejledning.

Der må ikke udføres ændringer på maskinen eller vedligeholdelse, der ikke er beskrevet i vejledningen. Fabrikanten påtager sig intet ansvar for legemsbeskadigelser eller beskadigelse af ting, opstået på grund af manglende læsning eller udførelse af indholdet i denne vejledning.

Opbevar altid brugsanvisningerne på apparatets brugssted. Overhold ikke blot brugsanvisningerne, men også de generelle forskrifter og de gældende lokale regler for forebyggelse af ulykker og miljøhensyn.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. forbeholder sig ret til at foretage ændringer når som helst uden forudgående varsel.

Rettighederne til oversættelse, genoptrykning og redigering, enten hel eller delvis, med ethvert middel (inklusive fotokopier, film og mikrofilm) tilhører voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. og er forbudt uden skriftlig tilladelse fra dette firma.

Disse anvisninger er af vital vigtighed og derfor nødvendige for garantiens opretholdelse.

Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis operatøren ikke overholder disse forskrifter.



Alle personer med ansvar for ibrugtagning, for brug, for vedligeholdelse og for reparation af apparatetskal

- besidde den relevante kvalifikation
- have de nødvendige kompetencer med hensyn til svejsning
- læse hele denne brugsvejledning og nøje følge anvisningerne.

Tag kontakt til en fagmand i tilfælde af tvivl eller problemer omkring anlæggets brug, også selvom problemet ikke omtales heri.

1.1 Brugsomgivelser



Ethvert anlæg må udelukkende benyttes til dets forudsete brug, på de måder og områder, der er anført på dataskiltet og/eller i denne vejledning, og i henhold til de nationale og internationale sikkerhedsforskrifter. Anden brug end den, fabrikanten udtrykkeligt har angivet, skal betragtes som uhensigtsmæssig og farlig og vil fritage fabrikanten for enhver form for ansvar for skade.



Dette apparat må udelukkende anvendes til professionelle formål i industrielle omgivelser. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af anlæggets brug i private omgivelser.



Anlægget skal anvendes i omgivelser med en temperatur på mellem -10°C og +40°C (mellem +14°F og +104°F).

Anlægget skal transporteres og opbevares i omgivelser med en temperatur på mellem -25°C og +55°C (mellem -13°F og 131°F).

Anlægget skal benyttes i omgivelser uden støv, syre, gas eller andre ætsende stoffer.

Anlægget skal benyttes i omgivelser med en relativ luftfugtighed på højst 50 % a 40°C (104°F).

Anlægget skal benyttes i omgivelser med en relativ luftfugtighed på højst 90 % ved 20°C (68°F).

Anlægget må ikke benyttes i en højde over havet på over 2000m (6500 fod).



Anvend ikke apparatet til optøning af rør.

Benyt aldrig dette apparat til opladning af batterier og/eller akkumulatorer.

Benyt aldrig dette apparat til start af motorer.

1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse af andre



Svejsprocessen er kilde til skadelig stråling, støj, varme og gasudsendelse. Anbring en brandsikker afskærmning for at beskytte omgivelserne svejsmiljø mod stråler, gnister og glødende affald. Advar andre tilstedeværende om, at de ikke må rette blikket direkte mod svejsningen, og at de skal beskytte sig imod buens stråler eller glødende metalstykker.



Bær beskyttelsestøj til beskyttelse af huden mod lysbuestrålerne, gnister eller glødende metal. Den benyttede beklædning skal dække hele kroppen og være:

- intakt og i god stand
- brandsikker
- isolerende og tør
- tætsiddende og uden opslag



Benyt altid godkendt og slidstærkt sikkerhedsfodtøj, der er i stand til at sikre isolering mod vand.



Benyt altid godkendte sikkerhedshandsker, der yder en elektrisk og termisk isolering.



Anvend masker med sideskærme for ansigtet og egnet beskyttelsesfilter (mindst NR10 eller højere) for øjnene.



Benyt altid beskyttelsesbriller med sideafskærmning, især ved manuel eller mekanisk fjernelse af svejse-affaldet.



Bær aldrig kontaktlinser!



Benyt høreværn, hvis svejseprocessen når op på farlige støjniveauer. Hvis støjniveauet overskrider de grænser, der er fastlagt i lovgivningen, skal man afgrænse arbejdsområdet og sørge for, at de personer der har adgang, er beskyttet med høreværn.



Hold altid sidepanelerne lukkede under svejsearbejdet. Der må aldrig udføres nogen form for ændringer på anlægget. Undgå at hænder, hår, beklædning, værktøj... kommer i berøring med bevægelige dele så som: ventilatorer, tandhjul, valser og aksler, trådspoler. Rør aldrig ved tandhjulene, mens trådfremføringsenheden er i funktion. Omgåelse af beskyttelsesanordningerne på trådfremføringsenheden er ekstremt farlig og fritager fabrikanten for ethvert ansvar for skader på personer eller genstande.



Hold hovedet på lang afstand af MIG/MAG-brænderen under trådens isætning og fremføring. Tråden i udgang kan forårsage alvorlige skader på hænder, ansigt og øjne.



Undgå berøring af emner, der lige er blevet svejset. Varmen vil kunne forårsage alvorlige skoldninger eller forbrændinger.



Overhold alle ovenfor beskrevne forholdsregler, også under bearbejdninger efter svejsningen, da svejseaffald kan falde af de bearbejdede emner, der er ved at køle af.



Kontrollér, at brænderen er kølet af, inden der udføres bearbejdninger eller vedligeholdelse.



Kontrollér, at kølegruppen er slukket, inden kølevæskens tilførsels- og afledningsslanger kobles fra. Den varme væske, der løber ud af rørene, vil kunne forårsage alvorlige skoldninger eller forbrændinger.



Sørg for, at der er førstehjælpsudstyr til rådighed.
Undervurder aldrig forbrændinger og sår.



Genopret sikre forhold i området, inden arbejdsområdet forlades, således at utilsigtet skade på personer og genstande undgås.

1.3 Beskyttelse mod røg og gas



Røg, gas og støv fra svejse-arbejdet kan medføre sundhedsfare.
Røgen, der produceres under svejseprocessen, kan under visse forhold forårsage cancer eller fosterskade.

- Hold hovedet på lang afstand af svejsningens gas og røg.
- Sørg for ordentlig naturlig eller mekanisk udluftning i arbejdsområdet.
- Benyt svejsemasker med udsugning, hvis lokalets ventilation er utilstrækkelig.
- Ved svejsning i snævre omgivelser anbefales det, at der er en kollega til stede udenfor området til overvågning af den medarbejder, der udfører selve svejsningen.
- Anvend aldrig ilt til udluftning.
- Undersøg udsugningens effektivitet ved, med jævne mellemrum, at sammenholde emissionsmængden af giftig gas med de tilladte værdier i sikkerhedsforskrifterne.
- Mængden og farligheden af den producerede røg kan tilbageføres til det anvendte basismateriale, til det tilførte materiale samt til eventuelt anvendte rengøringsmidler eller affedtningsmidler på det emne, der skal svejdes. Følg omhyggeligt fabrikantens anvisninger og de relevante tekniske datablade.
- Udfør aldrig svejsning i nærheden af områder, hvor der foretages affedtning eller maling.
- Placer gasflaskerne udendørs eller på steder med korrekt luftcirkulation.

1.4 Forebyggelse af brand/eksplosion



Svejs-processen kan være årsag til brand og/eller eksplosion.

- Fjern antændelige eller brændbare materialer eller genstande fra arbejdsområdet og det omkringliggende område.
- Brændbare materialer skal befinde sig mindst 11 meter fra svejseområdet og skal beskyttes på passende vis.
- Gnister og glødende partikler kan nemt blive spredt vidt omkring og nå de omkringliggende områder, også gennem små åbninger. Udvis særlig opmærksomhed omkring sikring af personer og genstande.
- Udfør aldrig svejsning oven over eller i nærheden af beholdere under tryk.
- Udfør aldrig svejsning på lukkede beholdere eller rør. Udfør aldrig svejsning eller skæring på lukkede beholdere eller rør. Udvis særlig opmærksomhed under svejsning af rør eller beholdere, også selv om de er åbne, tomme og omhyggeligt rengjorte. Rester af gas, brændstof, olie og lignende kan forårsage eksplosioner.
- Udfør aldrig svejs-arbejde i en atmosfære med eksplosionsfarlige pulvermaterialer, gasser eller dampe.
- Kontrollér efter afsluttet svejsning, at kredsløbet under spænding ikke utilsigtet kan komme i berøring med elementer, der er forbundet til jordforbindelseskredsløbet.
- Sørg for, at der er brandslukningsudstyr til rådighed i nærheden af arbejdsområdet.

1.5 Forholdsregler ved brug af gasflasker



Gasflasker med inaktiv gas indeholder gas under tryk og kan eksplodere hvis transport-, opbevarings- og brugsforholdene ikke sikres efter forskrifterne.

- Gasflaskerne skal fastspændes opretstående på en væg eller lignende med egnede midler, så de ikke kan vælte eller støde sammen.
- Skru beskyttelseshætten på ventilen under transport, klargøring, og hver gang svejsearbejdet er fuldført.
- Undgå at gasflaskerne udsættes for direkte solstråler, pludselige temperaturudsving, for høje eller for lave temperaturer. Udsæt aldrig gasflaskerne for meget lave eller høje temperaturer.
- Undgå omhyggeligt, at gasflaskerne kommer i berøring med åben ild, elektriske buer, brændere, elektrodeholdertænger eller med glødende partikler fra svejsningen.
- Hold gasflaskerne på lang afstand af svejsekredsløb og strømkredsløb i almindelighed.
- Hold hovedet på lang afstand af det punkt, hvorfra gassen strømmer ud, når der åbnes for gasflaskens ventil.
- Luk altid for gasflaskens ventil, når svejsningen er fuldført.
- Udfør aldrig svejsning på en gasflaske under tryk.
- Tilslut aldrig en trykløftsflaske direkte til maskinens trykregulator! Trykket kan overskride trykregulatorens kapacitet, således at der opstår fare for eksplosion!

1.6 Beskyttelse mod elektrisk stød



Et elektrisk stød kan være dødbringende.

- Undgå berøring af strømførende dele både inden i og uden på svejseægget, så længe anlægget er under forsyning (brændere, tænger, jordforbindelseskabler, elektroder, ledninger, valser og spoler er elektrisk forbundet til svejsekredsløbet).
- Sørg for, at anlæg og elektrisk isoleret ved hjælp af tørre plader og sokler med tilstrækkelig isolering mod mulig jordforbindelse.
- Kontrollér, at anlægget er forbundet korrekt til et stik og en strømkilde udstyret med en jordledning.
- Berør aldrig to svejsebrændere eller to elektrodeholdertænger samtidigt.
- Afbryd øjeblikkeligt svejs-arbejdet, hvis det føles, som om der modtages elektrisk stød.

1.7 Elektromagnetiske felter og forstyrrelser



Passagen af strøm igennem anlæggets indvendige og udvendige kabler skaber et elektromagnetisk felt i umiddelbar nærhed af svejskablerne og af selve anlægget.

- Elektromagnetiske felter kan forårsage (på nuværende tidspunkt ukendte) helbredseffekter ved længerevarende påvirkning.
- De elektromagnetiske felter kan påvirke andet apparatur så som pacemakere eller høreapparater.



Bærere af vitale elektroniske apparater (pacemaker) bør konsultere en læge, inden de kommer i nærheden af lysbuesvejsninger.

1.7.1 Klassificering EMC i overensstemmelse med: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse
B

Udstyr i klasse B overholder kravene vedrørende elektromagnetisk kompatibilitet i industrielle miljøer og private boliger, herunder boligområder, hvor elektriciteten leveres via det offentlige lavspændingsforsyningsnet.

Klasse A

Udstyr i klasse A er ikke beregnet til brug i boligområder, hvor elektriciteten leveres via det offentlige lavspændingsforsyningsnet. Der kan være visse vanskeligheder med at sikre elektromagnetisk kompatibilitet for klasse A-udstyr i sådanne områder på grund af ledningsbårne forstyrrelser og strålingsforstyrrelser.

For mere information, se kapitlet: DATASKILT eller TEKNISKE SPECIFIKATIONER.

1.7.2 Installering, brug og vurdering af området

Dette apparat er bygget i overensstemmelse med kravene i den harmoniserede standard EN 60974-10/A1:2015 og er identificeret som et "KLASSE A"-apparat. Dette apparat må udelukkende anvendes til professionelle formål i industrielle omgivelser. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar for skader forårsaget af anlæggets brug i private omgivelser.



Brugeren skal have ekspertise indenfor arbejdsområdet, og han/hun er i denne henseende ansvarlig for installering og brug af apparatet i overensstemmelse med fabrikantens anvisninger. Hvis der opstår elektromagnetiske forstyrrelser, er det brugerens opgave at løse problemet med hjælp fra fabrikantens tekniske servicetjeneste.



Elektromagnetiske forstyrrelser skal under alle omstændigheder reduceres i en sådan grad, at de ikke længere har nogen indflydelse.



Inden dette apparat installeres, skal brugeren vurdere de eventuelle elektromagnetiske problemer, der kan opstå i det omkringliggende område, specielt hvad angår de tilstedeværende personers sundhedstilstand, fx: brugere af pacemakere og høreapparater.

1.7.3 Krav til strømtilførsel (Se tekniske specifikationer)

Højspændingsudstyr kan på grund af primærstrømmen, som hentes fra forsyningsnettet, påvirke nettets strømkvalitet. For visse typer af udstyr (se tekniske specifikationer) kan der være restriktioner eller krav vedrørende strømtilslutningen med hensyn til strømforsyningsens højeste tilladte impedans (Z_{max}) eller den påkrævede minimumskapacitet (S_{sc}) ved tilslutningsstedet til det offentlige elnet (point of common coupling, PCC). Hvis det er tilfældet, er det montørens eller brugerens ansvar at sikre, at udstyret kan tilsluttes; eventuelt ved henvendelse til elseskabet. Ved interferens kan der opstå behov for yderligere forholdsregler, så som filtrering af netforsyningen.

Desuden skal man overveje muligheden for afskærmning af forsyningskablet.

For mere information, se kapitlet: TEKNISKE SPECIFIKATIONER.

1.7.4 Forholdsregler vedrørende ledningerne

Følg nedenstående regler for at reducere virkningen af de elektromagnetiske felter:

- Rul, om muligt, jordforbindelses- og effektkablerne op og fastspænd dem.
- Undgå at vikke svejsekablet rundt om kroppen.
- Undgå at stå imellem jordforbindeskablet og effektkablet (hold begge kabler på samme side).
- Kablerne skal holdes så korte som muligt, og de skal placeres så tæt sammen som muligt og føres nær eller på gulvplanet.
- Placer anlægget i en vis afstand af svejseområdet.
- Kablerne skal holdes adskilt fra alle øvrige kabler.

1.7.5 Potentialudligning

Der skal tages højde for stelforbindelse af alle metalkomponenter på svejse-anlægget og i den umiddelbare nærhed. Overhold den nationale lovgivning vedrørende potentialudligning.

1.7.6 Jordforbindelse af arbejdsemnet

Hvis arbejdsemnet ikke er jordforbundet af hensyn til den elektriske sikkerhed eller p.g.a. dets størrelse og placering, kan en stelforbindelse mellem emnet og jorden reducere udsendelserne. Vær opmærksom på, at jordforbindelsen af arbejdsemnet ikke må øge risikoen for arbejdsulykker for brugerne eller beskadige andre elektriske apparater. Overhold den nationale lovgivning vedrørende jordforbindelse.

1.7.7 Afskærmning

Afskærmning af udvalgte kabler og apparater i det omkringliggende område kan løse interferensproblemer.

Muligheden for afskærmning af hele svejse-anlægget kan overvejes i specielle arbejdssituationer.

1.8 IP-beskyttelsesgrad

IP
IP23S

- Indkapslingen er beskyttet mod indføring af fingre og faste fremmedlegemer med en diameter større end/lig med 12,5 mm og berøring af farlige dele.
- Indkapslingen er beskyttet mod regn i en vinkel på op til 60° fra lodret position.
- Indkapslingen er beskyttet mod skader forårsaget af vandindtrængning, når apparaturets bevægelige dele ikke er i bevægelse.

1.9 Bortskaffelse



Apparatet må ikke bortskaffes med normalt affald.

I overensstemmelse med det europæiske direktiv 2012/19/EU om affald af elektrisk og elektronisk udstyr og dets implementering i overensstemmelse med national lovgivning skal elektrisk udstyr, der er udtjent, indsamles separat og sendes til nyttiggørelse og bortskaffelse. Ejeren af udstyret skal identificere de autoriserede indsamlingscentre ved at forhøre sig hos kommunen. Anvendelsen af det europæiske direktiv vil forbedre miljøet og menneskers sundhed.

» Se hjemmesiden for yderligere oplysninger.

2. INSTALLERING



Installeringen må kun udføres af erfarent personale, der godkendes af svejsemaskinens fabrikant.



Ved installering skal man sørge for, at strømkilden er afbrudt fra forsyningsnettet.



Der er forbudt at forbinde strømkilderne (i serie eller parallelt).

2.1 Løfte-, transport- og aflæsningsanvisninger

- Anlægget er udstyret med et greb, der giver mulighed for at transportere det i hånden.



Undervurder aldrig anlæggets vægt, (læs de tekniske specifikationer).

Lad aldrig læsset glide hen over - eller hænges stille over - mennesker eller ting.

Lad aldrig anlægget eller de enkelte enheder falde eller støtte mod jordoverfladen med stor kraft.

2.2 Placering af anlægget



Overhold nedenstående forholdsregler:

- Der skal være nem adgang til betjeningsorganerne og tilslutningspunkterne.
- Placer aldrig udstyret i snævre områder.
- Anbring aldrig anlægget på en overflade med en hældning på over 10° i forhold til det vandrette plan.
- Slut anlægget til i et tørt, rent område med god udluftning.
- Beskyt anlægget mod direkte regn og solstråler.

2.3 Tilslutning



Anlægget er udstyret med et forsyningskabel til tilslutning til ledningsnettet.

Anlægget kan forsynes med:

- 230V monofase

Apparatets funktion er garanteret ved spændinger, der afviger op til $\pm 15\%$ fra den nominelle værdi.



For at undgå personskader eller beskadigelse af anlægget skal man kontrollere den valgte netspænding og sikringerne, INDEN maskinen tilsluttes nettet. Desuden skal man sikre, at kablet tilsluttes en stikkontakt, der er udstyret med jordkontakt.



Det er muligt at forsyne anlægget via et generator-aggregat, hvis dette blot sikrer en stabil forsyningspænding på $\pm 15\%$ af værdien af den mærkespænding, som fabrikanten har oplyst, under alle mulige driftsforhold og ved den maksimale mærkeeffekt, som strømkilden kan levere. Det anbefales, som en norm, at benytte generator-aggregater med en effekt svarende til det dobbelte af strømkildens effekt, hvis den er enfaset, og svarende til 1,5 gang så stor, hvis den er trefaset. Det anbefales at benytte elektronisk styrede generator-aggregater.



Af hensyn til brugernes sikkerhed skal anlægget være korrekt jordforbundet. Forsyningskablet er udstyret med en (gul-grøn) leder til jordforbindelse, der skal tilsluttes en stikkontakt med jordkontakt. Denne gul/grønne ledning må ALDRIG benyttes sammen med andre ledninger til spændingsudtag. Kontrollér, at der findes en "jordforbindelse" på det anvendte anlæg, samt at stikkontakten er i korrekt stand. Montér udelukkende typegodkendte stik i overensstemmelse med sikkerhedsreglerne.



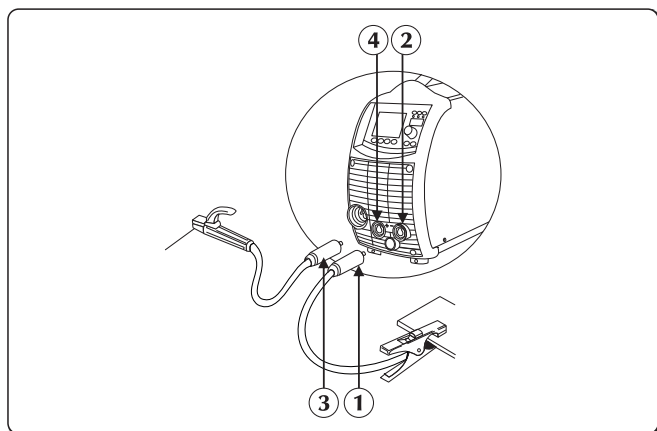
De elektriske forbindelser skal være udført af teknikere, der opfylder de specifikke faglige og tekniske krav, samt være i overensstemmelse med den nationale lovgivning i det land, hvor installeringen finder sted.

2.4 Idriftsættelse

2.4.1 Tilslutning til MMA-svejsning



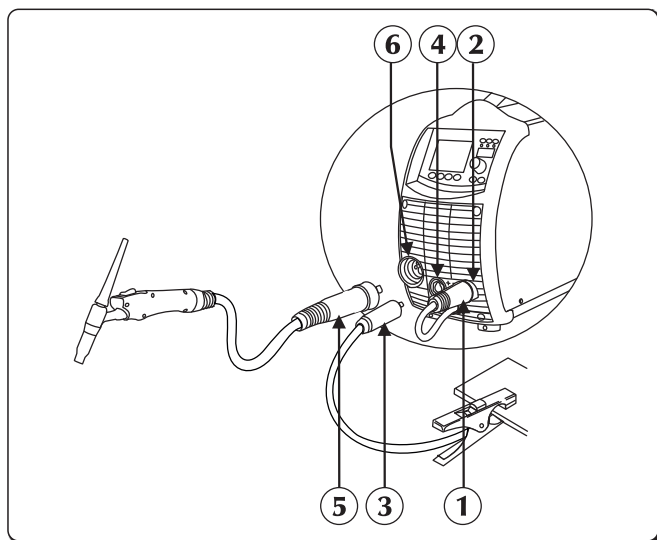
Tilslutningen vist på tegningen giver svejsning med omvendt polaritet. Hvis man ønsker svejsning med direkte polaritet, skal tilslutningen byttes om.



- ① Stik til jordforbindelsestang
- ② Negativt effektudtag (-)
- ③ Stik til elektrodeholdertang
- ④ Positivt effektudtag (+)

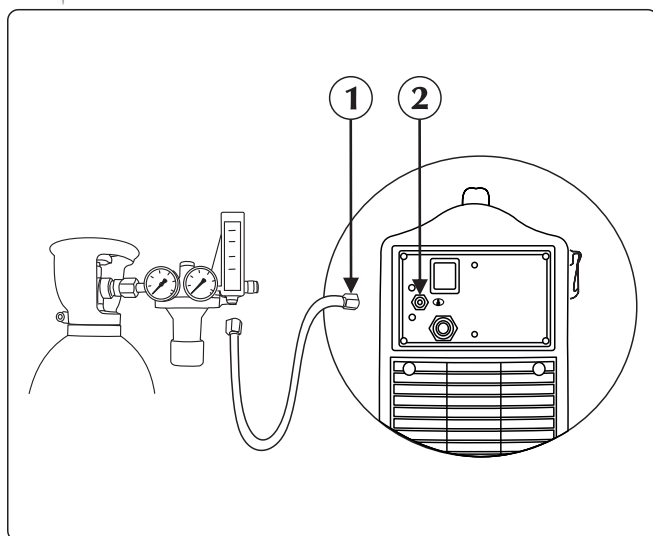
- Tilslut jordklemmen til den negative pol (-) på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.
- Tilslut elektrodeholderen til den positive pol (+) på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.

2.4.2 Tilslutning til TIG-svejsning



- ① Effektkabel
- ② Negativt effektudtag (-)
- ③ Stik til jordforbindelsestang
- ④ Positivt effektudtag (+)
- ⑤ Fastgørelse af TIG-fakkel
- ⑥ Brændertilslutning

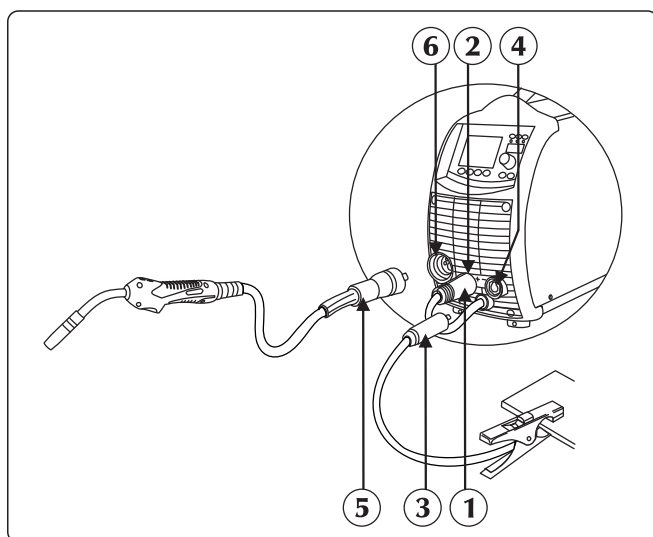
- Forbind effektkabel til den negative pol (-) for at skifte polaritet (jfr. "Skift af svejsepolaritet").
- Tilslut jordklemmen til den positive pol (+) på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.
- Tilslut TIG-svejsebrænderstikket til svejsestikket på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.



- ① Gasrør
- ② Gassamlingen bagpå

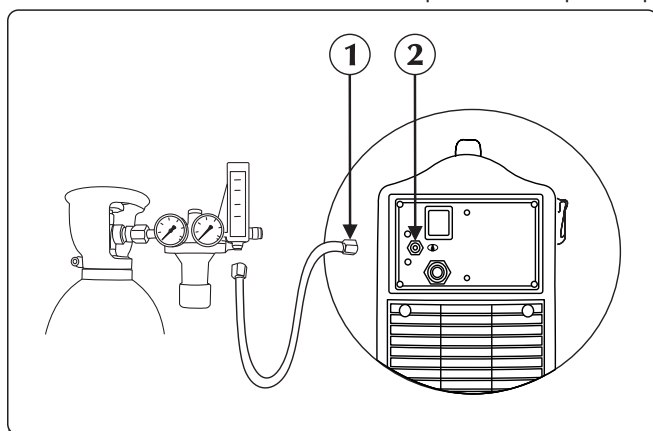
► Tilslut gasslangen fra flasken til gassamlingen bagpå. Indstil gasstrømningen på mellem 5 og 15 l/min.

2.4.3 Tilslutning til MIG/MAG-svejsning



- ① Effektkabel
- ② Positivt effektudtag (+)
- ③ Stik til jordforbindelsestang
- ④ Negativt effektudtag (-)
- ⑤ MIG/MAG-svejsepistol
- ⑥ Brændertilslutning

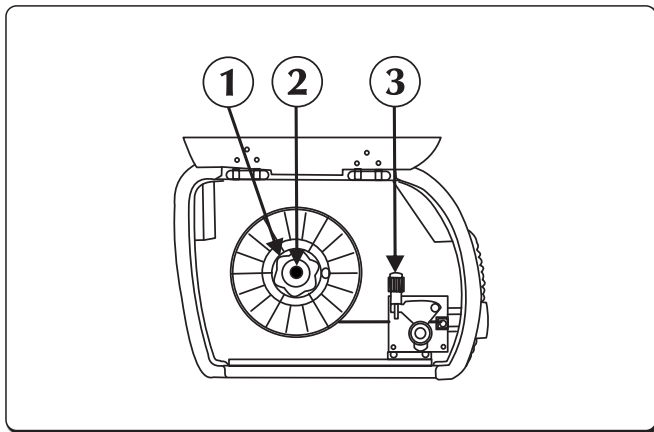
- Forbind kabelbundtets effektkabel til det positive sokkelstik for at skifte polaritet (Jfr. "Skift af svejsepolaritet").
- Tilslut jordklemmen til den negative pol (-) på strømforsyningen. Sæt stikket i og drej med uret, indtil elementerne er skruet fuldstændigt fast.
- Forbind MIG/MAG-brænderen til adapteren. Vær specielt påpasselig med at stramme fastgøringsringen fuldstændigt.



- ① Gasrør
- ② Gassamlingen bagpå

► Tilslut gasslangen fra flasken til gassamlingen bagpå. Indstil gasstrømningen på mellem 5 og 15 l/min.

Motorrum

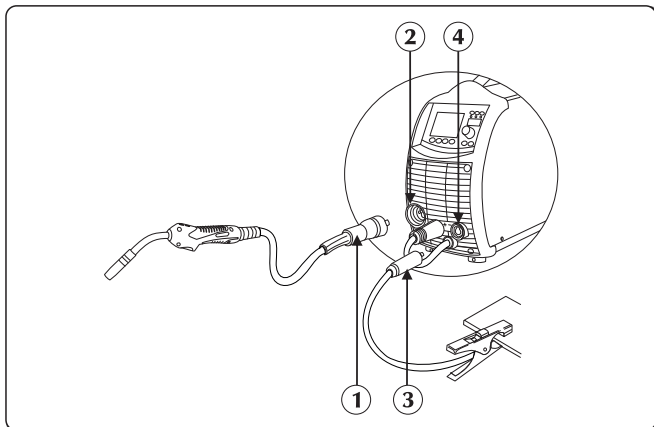


- ① Ringmøtrikken
- ② Friktionsskruen
- ③ Gearmotorens fremføringsstøtte

- ▶ Åbn højre sideafskærmning.
- ▶ Kontrollér, at den lille rullers fordybning stemmer overens med diameteren på den tråd, man ønsker at anvende.
- ▶ Skru ringmøtrikken af spoleholderhaspen, og indsæt spolen.
- ▶ Sæt derefter også spoleholderens tap på plads i sædet, sæt spolen i, anbring igen ringmøtrikken i positionen og juster friktionsskruen.
- ▶ Frigiv gearmotorens fremføringsstøtte og indsæt trådenden i trådlederens bøsning, hvorefter den skal passere på den lille rulle og frem til brændertilslutningen. Blokér fremføringsstøtten i korrekt position, og kontrollér, at tråden går ind i de små rullers fordybning.
- ▶ Tryk på knappen trådfremføring for at føre tråden frem i brænderen.
- ▶ Tilslut gasslangen fra flasken til gassamlingen bagpå. Indstil gasstrømningen på mellem 10 og 30 l/min.

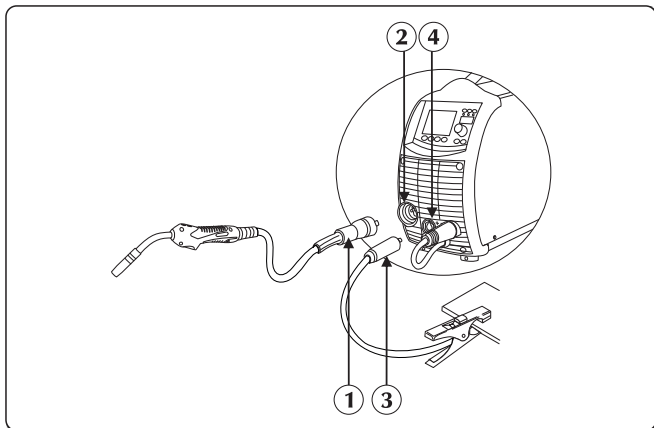
Skift af svejsepolaritet

Denne anordning giver mulighed for at svejse med en hvilken som helst type svejsetråd, takket være det nemme valg af svejsepolaritet (direkte eller omvendt).



- ① Brænder
- ② Brændertilslutning
- ③ Effektkabel
- ④ Negativt effektudtag (-)

Omvendt polaritet: Effektkablet fra brænderen skal forbindes til den positive pol (+) på sokkelstikkens. Effektkablet fra jordforbindelseskontakten skal forbindes til den negative pol (-) på sokkelstikkens.

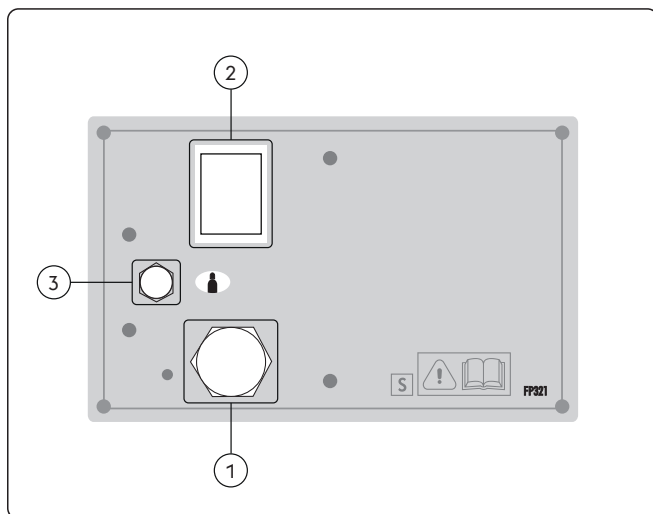


- ① Brænder
- ② Brændertilslutning
- ③ Effektkabel
- ④ Positivt effektudtag (+)

Omvendt polaritet: Effektkablet fra brænderen skal forbindes til den positive pol (+) på sokkelstikkens. Effektkablet fra jordforbindelseskontakten skal forbindes til den negative pol (-) på sokkelstikkens. Inden afsendelse fra fabrikken indstilles anlægget til brug med omvendt polaritet!

3. PRÆSENTATION AF ANLÆGGET

3.1 Bagpanel



① **Forsyningskabel**

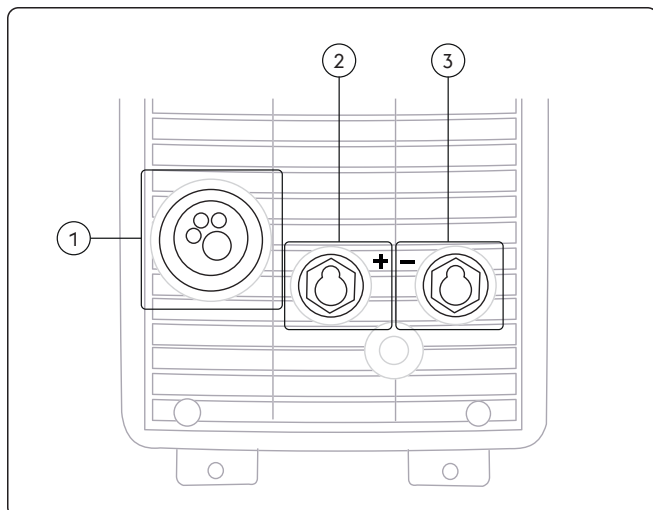
Kablet giver mulighed for at forsyne anlægget og koble det til ledningsnettet.

② **Tændingskontakt**

Knap til at tænde for strømmen til anlægget
Den kan stilles i to positioner: "O" slukket; "I" tændt.

③ **Gassamlingen bagpå**

3.2 Stikkontaktpanel



① **Brændertilslutning**

Proces TIG: Tilslutning af brænder
MIG/MAG proces: Tilslutning af brænder

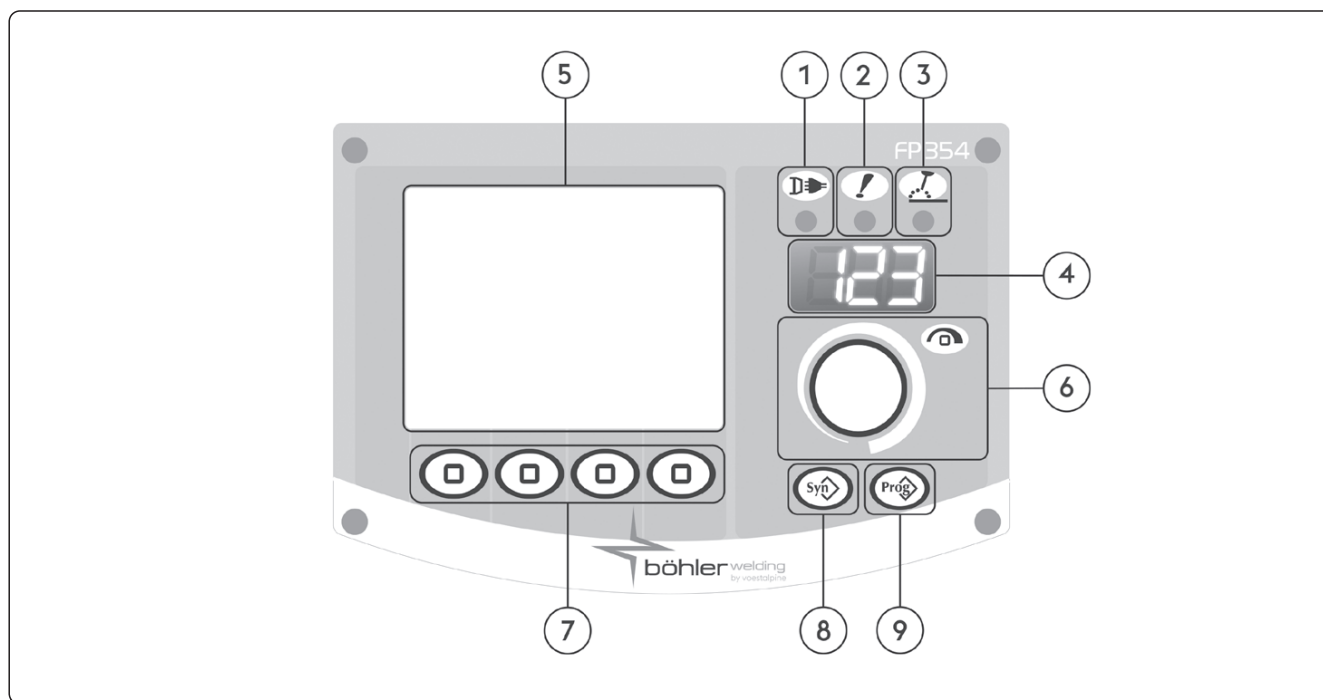
② **Positivt effektudtag (+)**

Proces MMA: Tilslutning elektrodebrænder
Proces TIG: Tilslutning jordkabel
MIG/MAG proces: Tilslutning af anordning til spændingsændring

③ **Negativt effektudtag (-)**

Proces MMA: Tilslutning jordkabel
Proces TIG: Tilslutning af anordning til spændingsændring
MIG/MAG proces: Tilslutning jordkabel

3.3 Frontbetjeningspanel



- 1  **LED for strømforsyning**
Angiver, at anlægget er tilsluttet forsyningsnettet og tændt.
- 2  **LED for generel alarm**
Angiver, at beskyttelsesanordninger, som f.eks. temperaturbeskyttelsen, kan aktiveres.
- 3  **LED for aktiv effekt**
Angiver, at der er spænding på anlæggets udgangsforbindelser.
- 4  **7-segment display**
Gør det muligt at vise svejsemaskinens generelle parametre under opstart, indstillinger, strøm- og spændingsaflysninger, under svejsning og indkodning af alarmer.
- 5  **LCD-display**
Gør det muligt at vise svejsemaskinens generelle parametre under opstart, indstillinger, strøm- og spændingsaflysninger, under svejsning og indkodning af alarmer.
Alle aktiviteter kan vises samtidig.
- 6  **Reguleringshåndtag**
Gør det muligt at regulere svejse-strømmen kontinuerligt.
Giver mulighed for indtastning af valg og indstilling af svejseparametrene.
- 7  **Funktionsknapper**
Gør det muligt at vælge systemets forskellige funktioner:
- Svejseproces
- Svejsemetoder
- Strømpulsering
- Grafik-funktion
- 8  **Tasten svejseprogrammer**
Gør det muligt at vælge et forud indstillet program (synergi) ved at vælge nogle enkelte oplysninger:
Type tråd
Gastype
Tråddiameter
- 9  **Tasten job**
Giver mulighed for at lagre og styre 4 job, som kan operatøren selv kan skræddersy.

4. UDSKYR BRUG

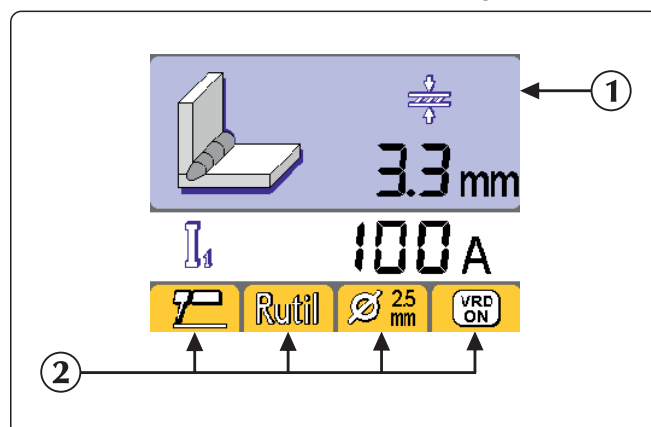
4.1 Startskærm

Når anlægget tændes, udfører det en række kontroller, der har til formål at garantere dets korrekte funktion samt den korrekte funktion af alle de enheder, der er tilsluttet det. Samtidig udføres gastesten for at checke, om forbindelsen til gastilførselssystemet er i orden.

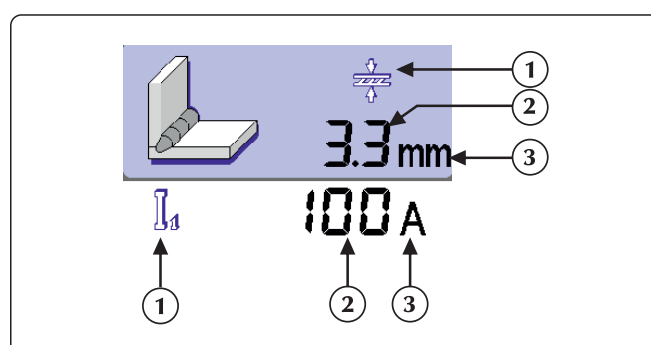
4.2 Hovedskærmen

Giver mulighed for at styre systemet og svejseprocessen, da den viser de væsentligste indstillinger.

4.3 Hovedbilledskærm MMA proces



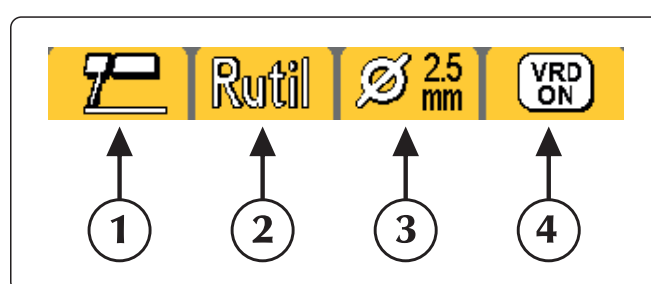
- ① Vejseparametre
- ② Funktioner



Vejseparametre

Vælg de ønskede parametre ved at trykke på encoderknappen.

- ① Parameterikon
- ② Parameterværdi
- ③ Måleenhed for parameter



Funktioner

Gør det muligt at indstille de vigtigste procesfunktioner og svejsemetoder.

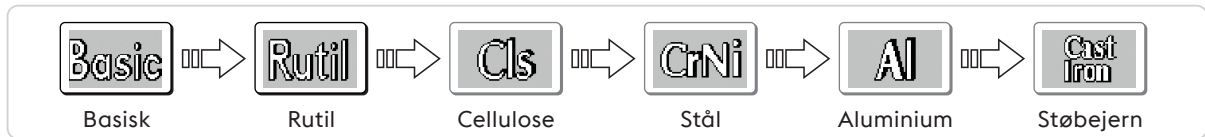
- ① Svejseproces
- ② MMA-synergi
- ③ Synergi elektrodediameter
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)

Svejseproces



**MMA-synergi**

Giver mulighed for at indstille buens dynamik bedst muligt ved at markere den anvendte elektrode type. En korrekt valgt lysbue-dynamik gør det muligt at udnytte anlæggets ydeevne optimalt for at opnå de bedst mulige ydelser ved svejsningen.



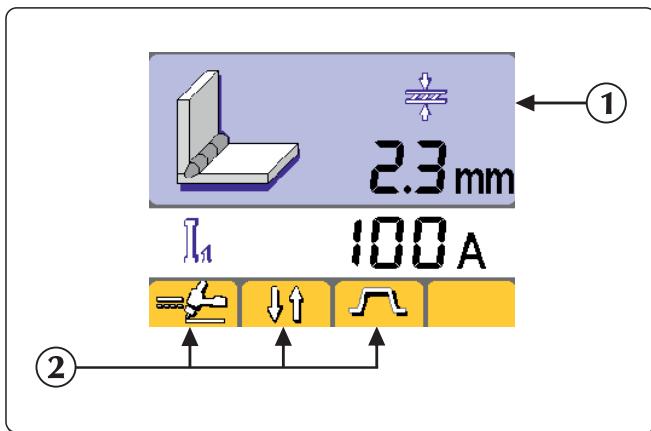
Der garanteres ikke perfekt svejsbarhed af den anvendte elektrode.

Svejsbarhed, der afhænger af de nedsmeltende elektrodens kvalitet, deres opbevaring, af de operative funktionsmåder og af svejseforholdene, af de utallige mulige anvendelser...

**VRD (Voltage Reduction Device)**

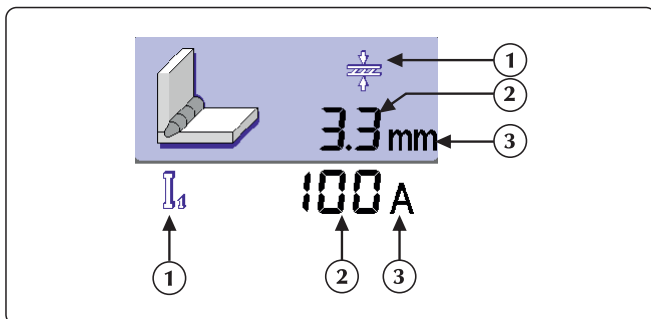
Indretning til spændingsfald

Indikerer, at systemets tomgangsspænding er kontrolleret.

4.4 Hovedskærm billede TIG proces

① Vejseparametre

② Funktioner

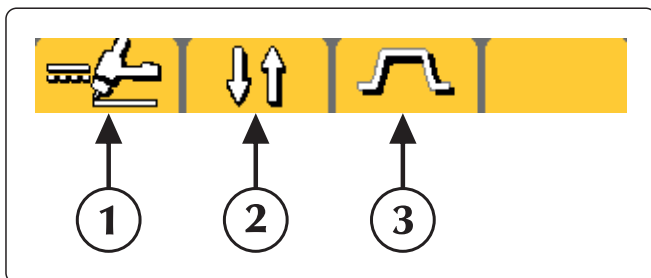
**Vejseparametre**

Vælg de ønskede parametre ved at trykke på encoderknappen.

① Parameterikon

② Parameterværdi

③ Måleenhed for parameter

**Funktioner**

Gør det muligt at indstille de vigtigste procesfunktioner og svejsmetoder.

① Svejsproces

② Svejsmetoder

③ Strømpulsering

**Svejsproces**



Svejsemetoder

Her kan vælges svejsemetode



2 taktr

I 2 taktr: et tryk på knappen får gassen til at strømme og ramme lysbuen. Når knappen slippes, vender strømmen tilbage til nul i slope-down-tiden. Når lysbuen er slukket, strømmer gassen i gasefterstrømningstiden.



4 taktr

I 4 taktr: det første tryk på knappen får gassen til at strømme, så der sker en manuel gasforstrømning. Når knappen slippes, tændes lysbuen.



Bilevel

I bilevel kan svejseapparatet svejse med to forskellige tidligere indstillede strømme.

Ved det første tryk på knappen startes gasforstrømningstiden, lysbuen tændes, og der kan svejses med den første strøm.

Når knappen slippes første gang, startes strømmens slope-up "I1".

Hvis svejseren trykker på og slipper knappen hurtigt, skiftes der til "I2".

Hvis han igen trykker på og slipper knappen hurtigt, vender systemet tilbage til "I1", osv.

Hvis man trykker i længere tid på knappen, påbegyndes strømmens falderampe som resulterer i slutstrømmen.

Når knappen slippes, slukkes lysbuen, mens gassen fortsætter med at strømme i gasefterstrømningstiden.



Strømpulsering



Konstant strøm

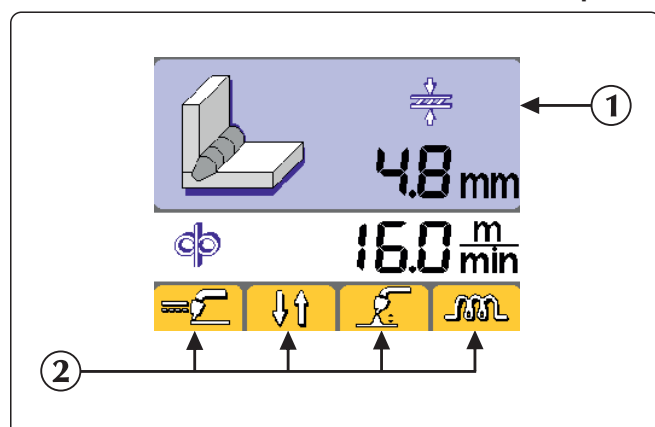


Impuls-strøm



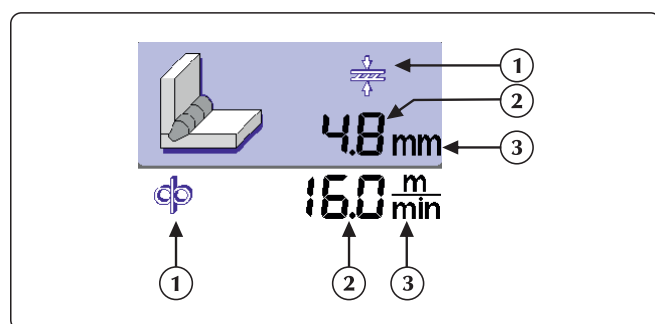
Fast Pulse

4.5 Hovedskærm billede MIG/MAG proces



① Vejseparametre

② Funktioner



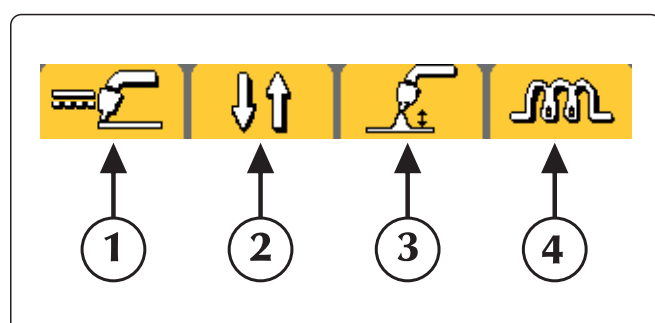
Vejseparametre

Vælg de ønskede parametre ved at trykke på encoderknappen.

① Vejseparametre

② Funktioner

③ Måleenhed for parameter



Funktioner

Gør det muligt at indstille de vigtigste procesfunktioner og svejsemetoder.

① Svejseproces

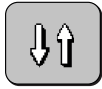
② Svejsemetoder

③ Spænding - Buelængde

④ Induktans



Svejsproces



Svejsemetoder

Her kan vælges svejsemetode



2 taktr

Et tryk på knappen får gassen til at strømme, tråden tilføres spænding, og den føres frem; når knappen slippes, slukkes der for gassen, og i spændingen.



4 taktr

Det første tryk på knappen får gassen til at strømme med en manuel gasforstrømningstid. Når knappen slippes, aktiveres spændingen. Det efterfølgende tryk på knappen standser tråden og starter den endelige proces, som bringer strømmen tilbage til nul. Når knappen slippes til sidst, slukkes der for gasstrømmen.



Crater filler

Giver mulighed for svejsning med tre forskellige effektniveauer, som svejseren kan vælge direkte og styre ved hjælp af brænderknappen.

Det første tryk på knappen får gassen til at strømme, aktiverer spændingen til tråden og fører den frem med den hastighed, der er indstillet med parameteren "initial increment" (under opsætningen) og med svejseparametrene relative synergiværdier.

Når brænderknappen slippes, ændres trådhastigheden og de relative synergiparametre automatisk til de hovedværdier, der er indstillet på kontrolpanelet.

Det næste tryk på brænderknappen bringer trådhastigheden og de relative synergiparametre op på de (under opsætningen) forudindstillede parameterværdier for kraterfylder.

Når brænderknappen slippes, standser trådfremføringen, og der leveres strøm til "burn-back" og gasefterstrømningstakterne.



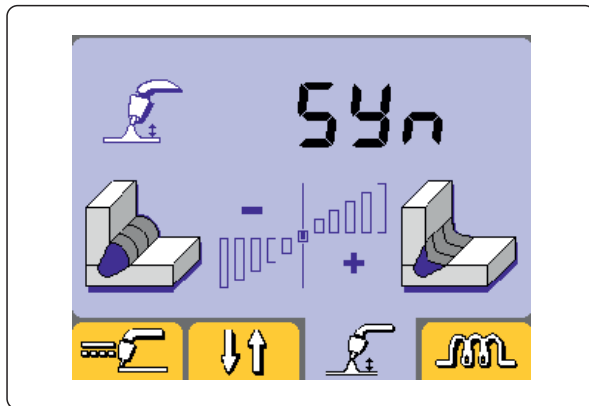
Spænding - Buelængde

Gør det muligt at regulere buespændingen.

Gør det muligt at regulere buelængden under svejsningen.

Høj spænding = lang bue

Lav spænding = kort bue



Minimum	Maksimum	Default
-5.0	+5.0	0/syn



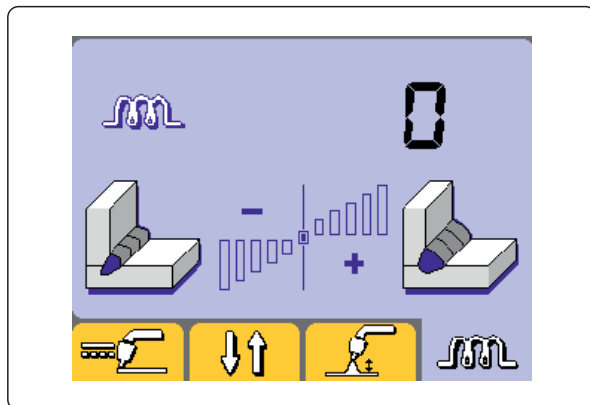
Induktans

Gør elektronisk regulering af serieinduktans i svejsekredsløbet mulig.

Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.

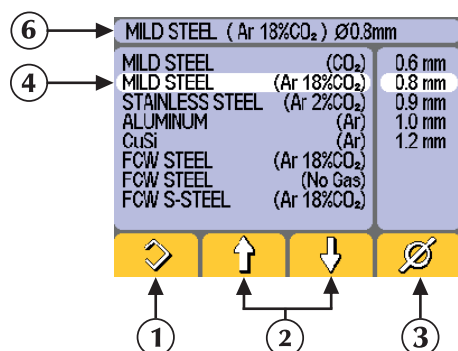
Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).

Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).



Minimum	Maksimum	Default
-30	+30	0/syn

Synergikurveskærm



Skærbillede til valg af synergi materialetype/gastype

- ① Svejsemetoder
- ② Valg af materiale/gas
- ③ Tråddiameter
- ④ Tilsatstrådmateriale
- ⑤ Tråddiameter
- ⑥ Overskrifter



Svejsemetoder

Her kan vælges svejsemetode



Synergisvejsemetode



Manuel svejsning



Vælg under alle omstændigheder en af de foreslåede synergier for at udnytte dens muligheder, for eksempel under tænding og slukning af buen..



Valg af materiale/gas

Tryk på sektionen:



- Tilsatstrådmateriale
- Gastype



Tråddiameter

Giver mulighed at vælge den anvendte tråddiameter (mm).



Overskrifter

Gør det muligt at se de vigtigste informationer om de valgte processer.



NO PROGRAM

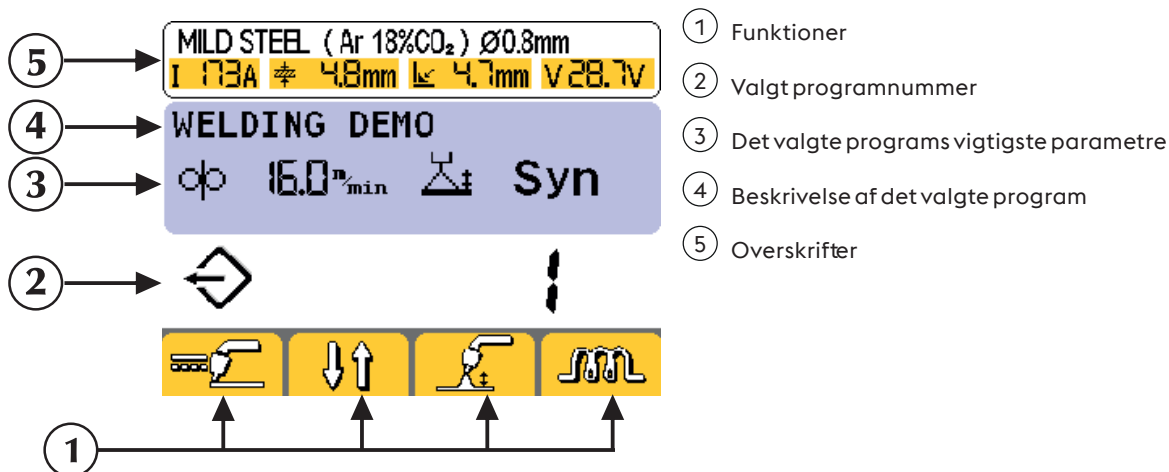
Indikerer, at den valgte synergikurve ikke er tilgængelig eller ikke kan anvendes sammen med systemets øvrige indstillinger.

4.6 Programskærm



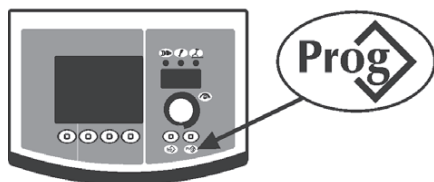
Giver mulighed for at lagre og styre 4 job, som kan operatøren selv kan skræddersy.

Programmer (JOB)



Se sektionen "Hovedmenu"

Programlagring



- Gå ind på skærbilledet "gem program" ved at trykke på knappen.  i mindst et sekund.

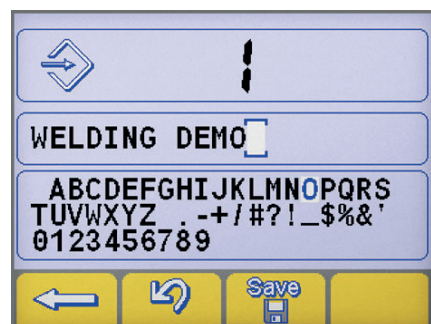


- Vælg det ønskede program (eller en tom hukommelse) ved at dreje encodern.

--- Tom hukommelse

 **Gemt program**

- Godkend ved at trykke på knappen .
- Gem alle eksisterende indstillinger i det valgte program ved at trykke på knappen. .



Tilføj en beskrivelse af programmet.

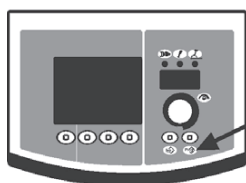
- Vælg det ønskede bogstav ved at dreje encodern.
- Bogstavet lagres ved et tryk på encodern.
- Slet det sidste bogstav ved at trykke på knappen. .
- Godkend ved at trykke på knappen .
- Godkend ved at trykke på knappen .

-  Lagringen af et nyt program i en allerede optaget hukommelse medfører sletning af hukommelsen via en obligatorisk procedure.



- Godkend ved at trykke på knappen .
- Fjern det valgte program ved at trykke på knappen .
- Genoptag lagringsproceduren.

Hent program



- Kald det 1 disponible program frem igen ved at trykke på knappen .
- Vælg det ønskede program ved at dreje encoderen.
- Vælg det ønskede program ved at trykke på knappen .

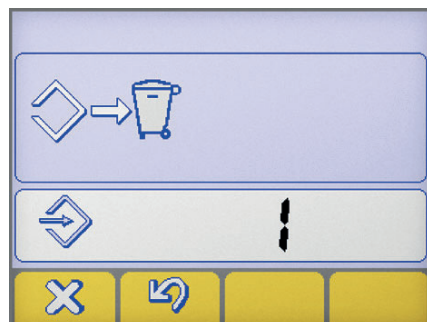


Det er kun hukommelserne, der ligger i et program, der kaldes frem, mens de tomme springes automatisk over.

Slet program



- Vælg det ønskede program ved at dreje encoderen.
- Fjern det valgte program ved at trykke på knappen .
- Godkend ved at trykke på knappen .



- Godkend ved at trykke på knappen .
- Fjern det valgte program ved at trykke på knappen .

5. SETUP

5.1 Set-up og indstilling af parametrene

Giver mulighed for indstilling og regulering af en række ekstra parametre til en bedre og mere præcis administration af svejseanlægget.

Parametrene i setup er ordnet i henhold til den valgte svejseproces og har et kodenummer.

Adgang til setup



- Sker ved at trykke 5 sekunder på encoder-tasten.
- Indgangen bekræftes af angivelsen 0 på displayet.

Markering og indstilling af det ønskede parameter

- Opnås ved at dreje på indkodningstasten, indtil det ønskede parameters kodenummer vises.
- På dette tidspunkt giver et tryk på indkodningstasten mulighed for at få vist og regulere indstillingsværdien for det markerede parameter.

Udgang fra setup

- Tryk igen på indkodningstasten for at forlade "reguleringssektionen".
- Man forlader setup ved at gå til parameteret "0" (lagr og luk) og trykke på indkodningstasten.
- Godkend ved at trykke på knappen .
- Modifikationen gemmes og man forlader set up ved at trykke på tasten: .

5.1.1 Liste over parametrene i setup (MMA)

0

Lagr og luk

Save
&
Exit

Giver mulighed for at lagre modifikationer og forlade setup.

1

Reset

Res

Giver mulighed for at indstille alle parametrene på defaultværdierne igen.

3

Hot start



Giver mulighed for at regulere hot-start-værdien i MMA.

Herved tillades en mere eller mindre "varm" start under buens tændingsfaser, hvilket reelt letter starthandlingerne.

Basiskelektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	80%

Cellulose elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	150%

CrNi-elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	100%

Aluminium elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	120%

Støbejernselektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	100%

Rutil elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	80%

7

Svejsestrøm

I₁

Giver mulighed for at regulere svejsestrømmen.

Minimum	Maksimum	Default
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force



Giver mulighed for at indstille værdien på Arc force i MMA.

Herved tillades en mere eller mindre energisk dynamisk respons under svejsning, hvilket reelt letter svejsehandlingerne.

Lysbuen styrkeværdi øges for at mindske risikoen for, at elektroden sidder fast.

Basiskelektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	30%

Cellulose elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	350%

CrNi-elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	30%

Aluminium elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	100%

Støbejernselektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	70%

Rutil elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)



Gør det muligt at vælge det ønskede forhold mellem spænding og strøm.

I=C **Konstant strøm**

Forøgelse eller mindskelse af lysbuehøjden har ingen indvirkning på den krævede svejsestrøm.

Anbefales til elektrode: Basisk, Rutil, Sur, Stål, Støbejern

1÷20 **Karakteristik cadente con regolazione di rampa**

Forøgelse af lysbuehøjden som følge af reduktion i svejsestrømmen (og vice versa) i henhold til den fastsatte værdi ved 1 til 20 ampere pr. volt.

Anbefales til elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C **Konstant spænding**

Forøgelse af lysbuehøjden som følge af reduktion i svejsestrømmen (og vice versa) i henhold til formlen: V·I=K

Anbefales til elektrode: Cellulose, Aluminium

312

Buens afbrydningsspænding



Giver mulighed for at indstille den spændingsværdi, hvor den elektriske bue forceres til at slukke.

Det giver mulighed for bedre at administrere de forskellige driftsforhold, der opstår.

I punktsvejsningsfasen, for eksempel, vil buens lavere afbrydningsspænding give mulighed for en mindre lue, når elektroden flyttes væk fra emnet, hvilket reducerer sprutten, brænding og oxidering af emnet.



Indstil aldrig buens afbrydningsspænding højere end strømkildens tomgangsspænding.

Basisk elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	Vmax	57.0 V

Cellulose elektrode

Minimum	Maksimum	Default
0/off	Vmax	70.0 V

500

Indstilling af maskine



Gør det muligt at vælge den ønskede grafiske interface.

Gør det muligt at få adgang til højere set up-niveauer.

Se under "Skræddersyet interface (Set up 500)"

Værdi	Markeret niveau
USER	Bruger
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.

Se under "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Summetone

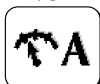


Giver mulighed for at justere summetonen.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	10	10

751

Strømaflæsning



Gør det muligt at se den faktiske værdi for svejsestrømmen.

752

Spændings aflæsning



Gør det muligt at aflæse den faktiske værdi for svejsspænding.

5.1.2 Liste over opsætningsparametre (TIG)

0

Lagr og luk



Giver mulighed for at lagre modifikationer og forlade setup.

1

Reset



Giver mulighed for at indstille alle parametrene på defaultværdierne igen.

2

Præ-gas



Giver mulighed for at indstille og regulere gassens strømning, inden buen tændes.

Giver mulighed for at fylde gas på brænderen og forberede omgivelserne til svejsningen.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0.1 s

3 Strøm ved tænding



Muliggør regulering af strømmen ved svejsningens start.

Tillader at opnå et mere eller mindre varmt svejsebad i faserne, der følger umiddelbart efter tændingen.

Minimum	Maksimum	Default
1%	200%	50%

Minimum	Maksimum	Default
3 A	I _{max}	-

5 Strømtid ved tænding



Gør det muligt at indstille tiden, hvor startstrømmen bevares.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0/off

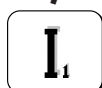
6 Stigningsrampe ("slope-up")



Giver mulighed for at indstille en blød overgang mellem strømmen ved tænding og under svejsning.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0/off

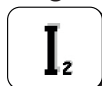
7 Svejsestrøm



Giver mulighed for at regulere svejsestrømmen.

Minimum	Maksimum	Default
3 A	I _{max}	100 A

8 Topplansstrøm



Giver mulighed for at regulere den sekundære strøm i tilstanden toplanssvejsning.

Giver mulighed for at regulere den sekundære strøm i tilstanden toplanssvejsning.

Når knappen slippes første gang, påbegyndes forøgelsesrampen som bringer strømmen op på niveauet "I1".

Hvis man trykker og slipper trykknappen i hurtig rækkefølge, skifter man til "I2".

Hvis man igen trykker og slipper trykknappen i hurtig rækkefølge, skifter man igen til "I1" og så videre.

Hvis man trykker i længere tid på knappen, påbegyndes strømmens falderampe som resulterer i slutstrømmen.

Når knappen slippes vil lysbuen gå ud hvorimod gassen fortsætter med at strømme indtil den er opbrugt.

Minimum	Maksimum	Default
3 A	I _{max}	-

Minimum	Maksimum	Default
1%	200%	50%

10 Basisstrøm



Giver mulighed for at regulere basisstrømmen i impulstilstand og hurtig impulstilstand.

Minimum	Maksimum	Default
3 A	I _{sald}	-

Minimum	Maksimum	Default
1%	100%	50%

12 Impulsfrekvens



Tillader regulering af pulseringsfrekvensen.

Gør det muligt at opnå de bedste svejseresultater for tynde tykkelser og det pæneste udseende af svejse sømmen.

Minimum	Maksimum	Default
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Impulsmoduleret arbejdsacyklus

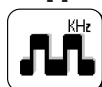


Gør det muligt af indstille driftsperioden for pulsering.

Tillader at bevare spidsstrømmen i kortere eller længere tid.

Minimum	Maksimum	Default
1 %	99 %	50 %

14 Fast Pulse Frekvens



Tillader regulering af pulseringsfrekvensen.

Gør det muligt at opnå en større koncentration og en bedre stabilitet af lysbuen.

Minimum	Maksimum	Default
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Impulsmoduleret stigning/sænkning


Tillader indstillingen af en rampetid i pulseringsfasen.

Gør det muligt at opnå en gradvis overgang mellem spidsstrøm og basisstrøm, hvilket faktisk gør en bue mere eller mindre "blød".

Minimum	Maksimum	Default
0/off	100 %	0/off

16
Sænkningsrampe (slope-down)


Giver mulighed for at indstille en blød overgang mellem strømmen ved slukning og under svejsning.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0/off

17
Slutstrøm


Giver mulighed for at regulere slutstrømmen.

Minimum	Maksimum	Default	Minimum	Maksimum	Default
3 A	Imax	10 A	1 %	200 %	50 %

19
Endelig strømtid

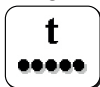

Gør det muligt at indstille tiden, hvor slutstrømmen bevares.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0/off

20
Post-gas


Giver mulighed for at regulere gassens strømning ved svejsningens afslutning.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	syn

204
Punktsvejsning


Giver mulighed for at aktivere processen "punktsvejsning" og for at fastlægge svejsningens varighed.

Tillader timing af svejseprocessen.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0/off

205
Restart


Tillader aktivering af funktionen restart.

Tillader øjeblikkelig slukning af buen i løbet af den nedadgående rampe eller ved genstart af svejsecyklen.

Værdi	Default	Tilbagekaldsfunktion
0/off	-	off
1/on	X	on
2/of1	-	off

206
Easy joining


Tillader tænding af buen i pulseret strøm og timing af funktionen før automatisk nulstilling af de forindstillede svejsebetingelser.

Tillader større hurtighed og præcision ved punktsvejsning af stykkerne.

Minimum	Maksimum	Default
0.1 s	25.0 s	0/off

208
Microtime spot welding


Giver mulighed for at aktivere processen "microtime spot welding".

Tillader timing af svejseprocessen.

Minimum	Maksimum	Default
0.01 s	1.00 s	0/off

500

Indstilling af maskine

Gør det muligt at vælge den ønskede grafiske interface.
Gør det muligt at få adgang til højere set up-niveauer.
Se under "Skræddersyet interface (Set up 500)"

Værdi	Markeret niveau
USER	Bruger
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock

Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.
Se under "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Summetone

Giver mulighed for at justere summetonen.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	10	10

751

Strømaflæsning

Gør det muligt at se den faktiske værdi for svejsestrømmen.

752

Spændings aflæsning

Gør det muligt at aflæse den faktiske værdi for svejse spænding.

853

TIG Lift Start

Det giver dig mulighed for at vælge mellem at bruge en TIG-lommelygte med en knap eller uden en udløserknap.

Værdi	Default	TIG LiftStart
on	X	udløser og gasventil styret af brænderknappen
off	-	magt altid aktiv

5.1.3 Liste over opsætningsparametre (MIG/MAG)

0

Lagr og luk

Giver mulighed for at lagre modifikationer og forlade setup.

1

Reset

Giver mulighed for at indstille alle parametrene på defaultværdierne igen.

2

Svejseprogrammer

Giver mulighed for at vælge den manuelle MIG-proces (Off) eller den synergiske MIG-proces (6) ved indstilling af den materialetype, der skal svejdes.
Se under "Frontbetjeningspanel".

3

Tråd hastighed

Gør det muligt at regulere trådfremføringshastigheden.

Minimum	Maksimum	Default
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Strøm

Giver mulighed for at regulere svejsestrømmen.

Minimum	Maksimum
3 A	I _{max}

5
Arbejdsemnets tykkelse


Gør det muligt at indstille tykkelsen på det emne, der skal svejdes.

Giver mulighed for at systemet indstilles via regulering af det emne, der p.t. svejdes.

6
Vinkelsvejsning "a"


Gør det muligt at indstille svejsedybden i en vinkelsamling.

7
Spænding - Buelængde


Gør det muligt at regulere buespændingen.

Gør det muligt at regulere buelængden under svejsningen.

Høj spænding = lang bue

Lav spænding = kort bue

Synergimåde

Minimum	Maksimum	Default
-5.0	+5.0	0/syn

Manuelsvejsning

Minimum	Maksimum	Default
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10
Præ-gas


Giver mulighed for at indstille og regulere gassens strømning, inden buen tændes.

Giver mulighed for at fylde gas på brænderen og forberede omgivelserne til svejsningen.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	0.1 s

11
Soft start


Giver mulighed for at regulere trådens fremføringshastighed under tændingens forudgående faser.

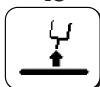
Giver mulighed for en tænding ved nedsat hastighed og derved en mere blød tænding med færre stænk.

Minimum	Maksimum	Default
10 %	100 %	50 %

12
Motorrampe


Giver mulighed for at indstille en blød overgang mellem trådens hastighed ved tænding og under svejsning.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	1.0 s	0/off

15
Burn back


Giver mulighed for at regulere trådens brændevarighed, hvorved tilklæbning ved svejsningens afslutning forebygges.

Giver mulighed for at regulere længden på brænderens udvendige stykke tråd.

Minimum	Maksimum	Default
-2.00	+2.00	0/syn

16
Post-gas


Giver mulighed for at regulere gassens strømning ved svejsningens afslutning.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	99.9 s	2.0 s

25
Startfasen


Gør det muligt at regulere trådhastigheden i den første "kraterfyldnings" svejsefase.

Gør det muligt at øge energitilførslen til emnet i den første fase, hvor materialet stadig er koldt og derfor har brug for højere temperatur for at smelte jævnt.

Minimum	Maksimum	Default
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Gør det muligt at regulere trådhastigheden under svejsningens afsluttende fase.

Gør det muligt at mindske den energi, der tilføres emnet i den fase, hvor materialet er allerede meget varmt, hvorved risikoen for uønskede deformiteter mindskes.

Minimum	Maksimum	Default
20 %	200 %	80 %

27

Tidsindstilling for startforøgelse

Gør det muligt at indstille startforøgelsen.

Gør det muligt at automatisere funktionen "crater filler".

Minimum	Maksimum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

28

Tidsindstilling for crater filler

Gør det muligt at indstille "crater filler"-tiden.

Gør det muligt at automatisere funktionen "crater filler".

Minimum	Maksimum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

30

Punktsvejsning

Giver mulighed for at aktivere processen "punktsvejsning" og for at fastlægge svejsningens varighed.

Minimum	Maksimum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

31

Pausepunkt

Giver mulighed for at aktivere processen "pausepunkt" og fastlægge opholdstidsrummet mellem to svejsninger.

Minimum	Maksimum	Default
0.1 s	99.9 s	0/off

34

Indledende øgningstakt

Muliggør indstilling af gradvis overgang mellem indledende trådhastighed og trådhastighed under svejsning.

Minimum	Maksimum	Default
0 s	10 s	0/off

35

Kraterfyldningstakt

Muliggør indstilling af gradvis overgang mellem trådhastighed under svejsning og trådhastighed under kraterfyldning.

Minimum	Maksimum	Default
0 s	10 s	0/off

202

Induktans

Gør elektronisk regulering af serieinduktans i svejsekredsløbet mulig.

Gør det muligt at få en hurtigere eller langsommere bue for at kompensere for svejserens bevægelser og for den naturlige ustabilitet ved svejsning.

Lav induktans = reaktiv bue (mere sprøjt).

Høj induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprøjt).

Minimum	Maksimum	Default
-30	+30	0/syn

331

Kompenseret mellemspænding

Gør det muligt at indstille svejsespændingen.

500

Indstilling af maskine



Gør det muligt at vælge den ønskede grafiske interface.
Gør det muligt at få adgang til højere set up-niveauer.
Se under "Skræddersyet interface (Set up 500)"

Værdi	Markeret niveau
USER	Bruger
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.
Se under "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Summetone



Giver mulighed for at justere summetonen.

Minimum	Maksimum	Default
0/off	10	10

705

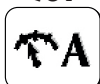
Justering af kredsløbsmodstand



Tillader at kalibrere anlægget.
Se under "Justering af kredsløbsmodstand (set up 705)".

751

Strømaflæsning



Gør det muligt at se den faktiske værdi for svejsestrømmen.

752

Spændings aflæsning



Gør det muligt at aflæse den faktiske værdi for svejsespænding.

757

Trådhastighed



Muliggør visning af værdien for motorindkoder 1.

760

Strømaflæsning (motor 1)

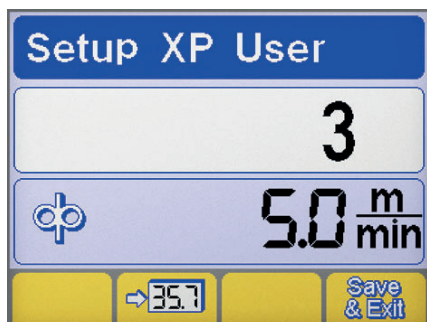


Gør det muligt at se den faktiske værdi for motorstrømmen (motor 1).

5.2 Specifikke procedurer for brug af parametrene

5.2.1 Skræddersy 7-segment displayet

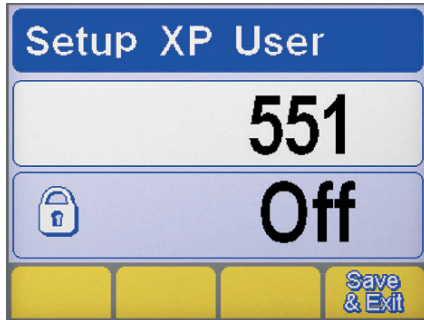
Giver mulighed for konstant at visualisere en parameterværdi på displayet med 7 segmenter.



- ▶ Gå ind i opsætning ved at holde encoderknappen nede i mindst 5 sekunder.
- ▶ Vælg det ønskede parameter ved at dreje encoderen.
- ▶ Gem det valgte parameter i 7-segment displayet ved at trykke på knappen .
- ▶ Gem og gå ud af skærbilledet ved at trykke på knappen .

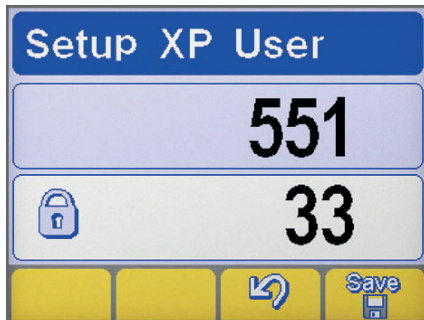
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Gør det muligt at låse kontrolpanelets indstillinger og at installere en beskyttelseskode.



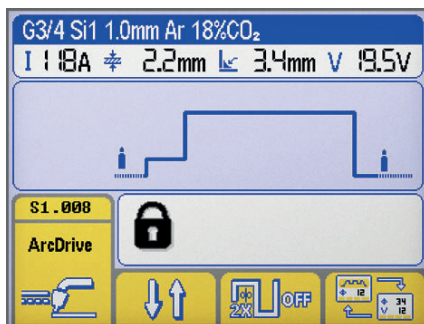
Parametermarkering

- ▶ Gå ind i opsætning ved at holde encoderknappen nede i mindst 5 sekunder.
- ▶ Vælg den ønskede parameter (551).
- ▶ Aktiver regulering af det valgte parameter ved at trykke på encoderknappen.



Indstilling af adgangskode

- ▶ Definér en numerisk kode (password) ved at dreje på encoderen.
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Godkend ved at trykke på knappen .
- ▶ Modifikationen gemmes ved at trykke på knappen: .



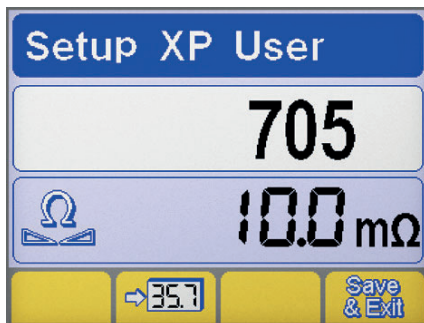
Panelfunktioner



Når en opgave udføres på et låst kontrolpanel, kommer der et specielt skærm billede frem.

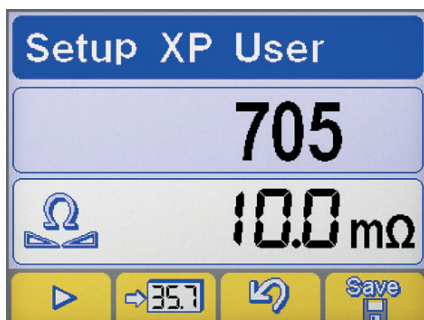
- ▶ Gå ind i panelfunktionerne midlertidigt (5 minutter) ved at dreje encoderen og indtaste gyldigt password.
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Lås kontrolpanelet endeligt op ved at gå ind i opsætning (følg instrukserne ovenfor) og sæt parameter 551 tilbage på "off".
- ▶ Bekræft handlingen ved at trykke på encoder-tasten.
- ▶ Modifikationen gemmes ved at trykke på knappen: .

5.2.3 Justering af kredsløbsmodstand (set up 705)



Parametermarkering

- ▶ Gå ind i opsætning ved at holde encoderknappen nede i mindst 5 sekunder.
- ▶ Vælg den ønskede parameter (705).
- ▶ Aktiver regulering af det valgte parameter ved at trykke på encoderknappen.



Kalibrering

- ▶ Tag hættten af for at blottlægge brænderens dyseholder. (MIG/MAG)
- ▶ Bring trådføreren og det emne, som skal svejdes, i elektrisk kontakt. (MIG/MAG)
- ▶ Bring tungstens elektrode og det emne, som skal svejdes, i elektrisk kontakt. (TIG)
- ▶ Placer elektrodeholder brænderen og det stykke, der skal svejdes, i kontakt. (MMA)
- ▶ Tryk på knappen  (eller brændertasten) for at starte proceduren.
- ▶ Oprethold kontakten i mindst et sekund.
- ▶ Den viste værdi på displayet opdateres efter kalibreringen.
- ▶ Godkend ved at trykke på knappen .
- ▶ Godkend ved at trykke på knappen .
- ▶ Modifikationen gemmes og man forlader set up ved at trykke på tasten: .

6. VEDLIGEHODELSE



Anlægget skal undergå en rutinemæssig vedligeholdelse i henhold til fabrikantens anvisninger. Alle adgangslåger, åbninger og dæksler skal være lukket og korrekt fastgjort, når apparatet er i funktion. Der må aldrig udføres nogen form for ændringer på anlægget. Undgå ophobning af metalstøv i nærheden af eller direkte på udluftningsvingerne.



Al vedligeholdelse skal udelukkende udføres af kvalificeret personale. Reparation eller udskiftning af anlægselementer udført af uautoriseret personale medfører øjeblikkeligt bortfald af produktgarantien. Eventuel reparation eller udskiftning af anlægselementer må udelukkende udføres af teknisk kvalificeret personale.



Afbryd strømforsyningen til anlægget inden enhver form for indgreb!

6.1 Regelmæssig kontrol af strømkilden

6.1.1 Оборудование



Rengør strømkilden indvendigt ved hjælp af trykluft med lavt tryk og bløde børster. Kontrollér de elektriske tilslutninger og alle forbindelseskabler.

6.1.2 Ved vedligeholdelse eller udskiftning af komponenter i brænderne, i elektrodeholdertangen og/eller jordledningskablerne skal nedenstående fremgangsmåde overholdes:



Kontrollér temperaturen på komponenterne og sørg for, at de ikke er overopvarmet.



Anvend altid handsker, der opfylder sikkerhedsreglerne.



Anvend egnede nøgler og værktøj.

6.2 Vastuu



Ved manglende udførelse af ovennævnte vedligeholdelse vil alle garantier bortfalde, og fabrikanten vil i alle tilfælde være fritaget for alle former for ansvar. Fabrikanten fralægger sig ethvert ansvar, hvis operatøren ikke overholder disse forskrifter. Ret henvendelse til det nærmeste servicecenter ved enhver tvivl og/eller ethvert problem.

7. ALARMKODER



ALARM

Indgriben fra en alarm eller overskridelsen af en kritisk beskyttelsesgrænse forårsager et visuelt signal på kontrolpanelet og den øjeblikkelige blokering af svejsningen.



PAS PÅ

Overskridning af en beskyttelsesgrænse medfører en visualisering af en signalering på kontrolpanelet, men tillader at fortsætte svejsehandlingerne.

Alle alarmer og alle beskyttelsesgrænser for systemet er angivet nedenfor.

 E01	Overtemperatur		 E03	Overtemperatur	
 E07	Anomali på trådfremføringsmotorens forsyningsystem		 E08	Blokeret motor	
 E10	Overstrøm på effektmodul (Inverter)		 E13	Kommunikationsfejl	

 E19	Forkert konfiguration af anlæg		 E20	Hukommelse defekt	
 E21	Tab af data		 E39	Anomali på anlæggets forsyning	
 E41	Overspænding		 E42	Underspænding	

8. FEJLFINDING OG LØSNINGER

Manglende tænding af anlægget (grøn kontrollampe slukket)

Årsag	Løsning
» Manglende ledningsnetsspænding i forsyningsstikket.	» Udfør en kontrol og foretag en reparation af det elektriske anlæg.
» Defekt forsyningsstik eller -ledning.	» Benyt kun specialiseret personale.
» Brændt linjesikring.	» Udskift den defekte komponent.
» Defekt tændingskontakt.	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Defekt elektronik.	» Udskift den defekte komponent.
	» Udskift den defekte komponent.
	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Manglende udgangseffekt (anlægget svejser ikke)

Årsag	Løsning
» Fejlbehæftet brænderknap.	» Udskift den defekte komponent.
» Overophedet anlæg (termisk alarm - gul kontrollampe tændt).	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Åben sideafskærmning eller defekt lågeafbryder.	» Afvent at anlægget køler af uden at slukke det.
» Ukorrekt tilslutning af jordforbindelsen.	» Det er nødvendigt for operatørsikkerheden, at sidepanelet er lukket under svejsefaserne.
» Ledningsnetsspænding over interval (gul kontrollampe tændt).	» Udskift den defekte komponent.
» Defekt kontaktor.	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Defekt elektronik.	» Udfør jordforbindelsestilslutningen korrekt.
	» Jævnfør afsnittet "Installation".
	» Bring ledningsnetsspændingen tilbage i strømkildens forsyningsinterval.
	» Udfør en korrekt tilslutning af anlægget.
	» Jævnfør afsnittet "Tilslutning".
	» Udskift den defekte komponent.
	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Ukorrekt effektlevering

Årsag	Løsning
» Fejlagtig markering af svejseprocessen eller defekt omskifter.	» Udfør en korrekt markering af svejseprocessen.
» Fejlagtig indstilling af systemets parametre eller funktioner.	» Nulstil systemet og indstil svejseparametrene igen.
» Defekt potentiometer/encoder til regulering af svejsestrøm.	» Udskift den defekte komponent.
» Ledningsnetsspænding over interval.	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Mangel af en fase.	» Udfør en korrekt tilslutning af anlægget.
» Defekt elektronik.	» Jævnfør afsnittet "Tilslutning".
	» Udfør en korrekt tilslutning af anlægget.
	» Jævnfør afsnittet "Tilslutning".
	» Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Blokeret trådfremføring

Årsag	Løsning
» Fejlbehæftet brænderknap.	» Udskift den defekte komponent. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Ukorrekte eller nedslidte valser.	» Udskift valserne.
» Defekt trådfremfører.	» Udskift den defekte komponent. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Beskadiget brænderbeklædning.	» Udskift den defekte komponent. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Trådtræk uden forsyning.	» Kontroller tilslutningen til strømkilden. » Jævnfør afsnittet "Tilslutning". » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Irregulær opvikling på spolen.	» Genopret spolens normale vikleforhold eller skift den ud.
» Sammenbrændt svejsedyse (sammensmeltet tråd).	» Udskift den defekte komponent.

Ujævn trådfremføring

Årsag	Løsning
» Fejlbehæftet brænderknap.	» Udskift den defekte komponent. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Ukorrekte eller nedslidte valser.	» Udskift valserne.
» Defekt trådfremfører.	» Udskift den defekte komponent. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Beskadiget brænderbeklædning.	» Udskift den defekte komponent. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.
» Dårligt justeret spoleholderkobling eller valseblokeringsanordning.	» Løsn koblingen. » Forøg trykket på valserne.

Ustabil bue

Årsag	Løsning
» Utilstrækkelig gasbeskyttelse.	» Juster gasstrømmen. » Kontroller, at brænderens spreder og gasdyse er i god stand.
» Fugtighedsforekomst i svejsegassen.	» Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Sørg for at holde gasforsyningsanlægget i perfekt stand.
» Ukorrekte svejseparametre.	» Udfør en omhyggelig kontrol af svejseanlægget. » Kontakt nærmeste servicecenter og lad anlægget reparere.

Overdreven sprøjt-udslyngning

Årsag	Løsning
» Ukorrekt buelængde.	» Reducer afstanden mellem elektrode og emne. » Reducer svejse spændingen.
» Ukorrekte svejseparametre.	» Reducer svejsestrømmen.
» Utilstrækkelig gasbeskyttelse.	» Juster gasstrømmen. » Kontroller, at brænderens spreder og gasdyse er i god stand.
» Ukorrekt buedynamik.	» Forøg kredsløbets induktive værdi.
» Ukorrekt svejseafviklingstilstand.	» Reducer brænderens hældning.

Utilstrækkelig gennemtrængning

Årsag	Løsning
» Ukorrekt svejseafviklingstilstand.	» Reducer fremføringshastigheden under svejsning.
» Ukorrekte svejseparametre.	» Forøg svejse-/skærestrømmen.
» Uegnet elektrode.	» Benyt en elektrode med en mindre diameter.

- » Ukorrekt forberedelse af kanterne.
- » Ukorrekt tilslutning af jordforbindelsen.
- » Emnerne, der skal svejses, er for store.

- » Forøg spaltens åbning.
- » Udfør jordforbindelsestilslutningen korrekt.
- » Jævnfør afsnittet "Installation".
- » Forøg svejse-/skærestrømmen.

Slaggeindslutning

Årsag

- » Ukomplet bortbearbejdning af slaggen.
- » Elektrodens diameter er for stor.
- » Ukorrekt forberedelse af kanterne.
- » Ukorrekt svejseafviklingstilstand.

Løsning

- » Udfør en omhyggelig rengøring af emnet, inden svejsningen udføres.
- » Benyt en elektrode med en mindre diameter.
- » Forøg spaltens åbning.
- » Reducer afstanden mellem elektrode og emne.
- » Sørg for, at fremføringen er regelmæssig under alle svejsefaserne.

Tungsteninklusion

Årsag

- » Ukorrekte svejseparametre.
- » Uegnet elektrode.
- » Ukorrekt svejseafviklingstilstand.

Løsning

- » Reducer svejsestrømmen.
- » Benyt en elektrode med en større diameter.
- » Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet.
- » Udfør en korrekt slibning af elektroden.
- » Undgå berøringer mellem elektrode og svejsebad.

Blæsning

Årsag

- » Utilstrækkelig gasbeskyttelse.

Løsning

- » Juster gasstrømmen.
- » Kontroller, at brænderens spredning og gasdyse er i god stand.

Sammensmeltning

Årsag

- » Ukorrekt buelængde.
- » Ukorrekte svejseparametre.
- » Ukorrekt svejseafviklingstilstand.
- » Emnerne, der skal svejses, er for store.
- » Ukorrekt buedynamik.

Løsning

- » Forøg afstanden mellem elektrode og emne.
- » Forøg svejsestrømmen.
- » Forøg svejse-/skærestrømmen.
- » Forøg svejsestrømmen.
- » Tilpas vinklen på brænderens hældning.
- » Forøg svejse-/skærestrømmen.
- » Forøg svejsestrømmen.
- » Forøg kredsløbets induktive værdi.

Marginale graveringer

Årsag

- » Ukorrekte svejseparametre.
- » Ukorrekt buelængde.
- » Ukorrekt svejseafviklingstilstand.
- » Utilstrækkelig gasbeskyttelse.

Løsning

- » Reducer svejsestrømmen.
- » Benyt en elektrode med en mindre diameter.
- » Reducer afstanden mellem elektrode og emne.
- » Reducer svejsestrømmen.
- » Reducer sideoscillationshastigheden under påfyldning.
- » Reducer fremførehastigheden under svejsning.
- » Benyt gas, der passer til det materiale, der skal svejses.

Oxideringer

Årsag

- » Utilstrækkelig gasbeskyttelse.

Løsning

- » Juster gasstrømmen.
- » Kontroller, at brænderens spredning og gasdyse er i god stand.

Porøsitet

Årsag	Løsning
» Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på de emner, der skal svejdes.	» Udfør en omhyggelig rengøring af emnet, inden svejsningen udføres.
» Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på tilsatsmaterialet.	» Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand.
» Fugtighedsforekomst i tilsatsmaterialet.	» Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand.
» Ukorrekt buelængde.	» Reducer afstanden mellem elektrode og emne. » Reducer svejsestrømmen.
» Fugtighedsforekomst i svejsegassen.	» Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Sørg for at holde gasforsyningsanlægget i perfekt stand.
» Utilstrækkelig gasbeskyttelse.	» Juster gasstrømmen. » Kontroller, at brænderens spredning og gasdyse er i god stand.
» For hurtig størkning af svejsebadet.	» Reducer fremføringshastigheden under svejsning. » Udfør en forvarmning af de emner, der skal svejdes. » Forøg svejse-/skærestrømmen.

Knagelyd ved opvarmning

Årsag	Løsning
» Ukorrekte svejseparametre.	» Reducer svejsestrømmen. » Benyt en elektrode med en mindre diameter.
» Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på de emner, der skal svejdes.	» Udfør en omhyggelig rengøring af emnet, inden svejsningen udføres.
» Tilstedeværelse af fedt, maling, rust eller snavs på tilsatsmaterialet.	» Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand.
» Ukorrekt svejseafviklingstilstand.	» Udfør de korrekte driftssekvenser til den sammenføjning, der skal svejdes.
» De emner, der skal svejdes, har forskellige egenskaber.	» Udfør en indsmøring, inden svejsningen udføres.

Knagelyd ved kolde emner

Årsag	Løsning
» Fugtighedsforekomst i tilsatsmaterialet.	» Benyt altid produkter og materialer af god kvalitet. » Hold altid tilsatsmaterialet i perfekt stand.
» Partikulær geometri i den sammenføjning, der skal svejdes.	» Udfør en forvarmning af de emner, der skal svejdes. » Udfør en eftervarmning. » Udfør de korrekte driftssekvenser til den sammenføjning, der skal svejdes.

9. BETJENINGSVEJLEDNING

9.1 Svejsning med beklædt elektrode (MMA)

Forberedelse af kanterne

For at opnå gode resultater anbefales det at arbejde på rene dele uden oxydering, rust eller andre forurenende stoffer.

Valg af elektroden

Diameteren på den elektrode, der skal anvendes, afhænger af materialets tykkelse, af positionen, af sammenføjninstypen og af svejsefugen.

Elektroder med stor diameter kræver høj strøm med deraf følgende høj varmedannelse under svejsningen.

Beklædningstype	Egenskaber	Brug
Rutil	Let at anvende	Alle positioner
Sur	Høj smeltehastighed	Flade
Basisk	Høj kvalitet i sammenføjnningen	Alle positioner

Valg af svejsestrømmen

Svejsestrømsområdet for den anvendte elektrodetype vil være specificeret på elektrodeemballagen af fabrikanten.

Tænding og opretholdelse af lysbuen

Den elektriske lysbue tændes ved at gnide elektrodespidsen mod svejseemnet, der er forbundet til jordkablet og - når lysbuen er tændt - ved hurtigt at trække stangen tilbage til den normale svejseafstand.

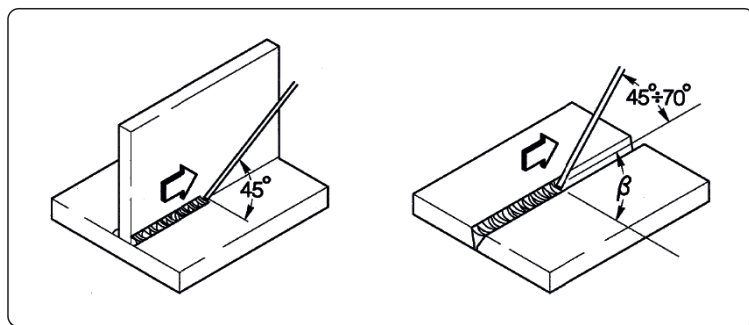
Det vil normalt være nyttigt at have en højere indledende strøm i forhold til basis-svejsestrømmen (Hot Start) for at lette tændingen af lysbuen.

Når den elektriske lysbue er dannet, påbegyndes smeltningen af den midterste del af elektroden, der aflægges i dråbeform på svejseemnet.

Elektrodens eksterne beklædning leverer under brugen beskyttelsesgas til svejsningen, der således vil være af god kvalitet.

For at undgå at dråber af smeltet materiale ved kortslutning af elektroden med svejsebadet medfører slukning af lysbuen p.g.a. en utilsigtet tilnærmelse af de to enheder, vil det være hensigtsmæssigt at øge svejsestrømmen forbigående, indtil kortslutningen er afsluttet (Arc Force).

Hvis elektroden hænger fast i svejseemnet, vil det være hensigtsmæssigt at sænke kortslutningsstrømmen til minimum (antisticking).



Udførelse af svejsningen

Elektrodens hældningsvinkel varierer afhængigt af antallet af afsættelser. Elektrodebevægelsen udføres normalt med svingninger og stop i siden af sømmen, således at man undgår for stor afsættelse af svejsemateriale i midten.

Fjernelse af slagger

Svejsning med beklædte elektroder kræver fjernelse af slagger efter hver svejseøm.

Slaggerne kan fjernes ved hjælp af en lille hammer eller ved børstning, hvis det drejer sig om skøre slagger.

9.2 TIG-svejsning (kontinuerlig lysbue)

Beskrivelse

TIG-svejsemetoden (Tungsten Inert Gas) er baseret på princippet med en elektrisk lysbue, der tændes mellem en ikke smeltbar elektrode (ren eller legeret tungsten med smeltepunkt på cirka 3370°C) og svejseemnet. En atmosfære af inaktiv gas (argon) sørger for beskyttelse af badet.

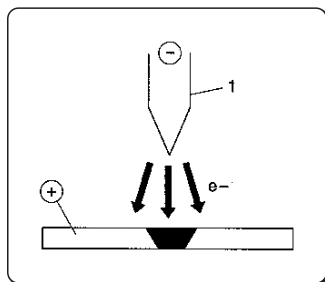
Derfor er svejsegeneratoren normalt udstyret med en anordning til tænding af lysbuen, der giver en høj frekvens og en høj spændingsudladning mellem spidsen af elektroden og svejseemnet. Takket være den elektriske gnist, der ioniserer gasatmosfæren, kan lysbuen derfor tændes uden nogen kontakt mellem elektroden og svejseemnet.

Der findes også en starttype med reduceret tungstentilføjeelse: start med lift, der ikke kræver høj frekvens, men kun en indledende tilstand med kortslutning ved lav strøm mellem elektroden og emnet. I det øjeblik, hvor elektroden løftes, skabes lysbuen, og strømmen øges, indtil den når den indstillede svejseværdi.

For at forbedre kvaliteten af svejsevulstens afsluttende del er det hensigtsmæssigt at kunne betjene svejsestrømsænkningen med præcision, og det er nødvendigt, at gassen strømmer ned i svejsebadet endnu et par sekunder, efter at buen er gået ud.

Under mange arbejdsforhold er det hensigtsmæssigt at kunne råde over to forindstillede svejsestrømme og med lethed at kunne skifte fra den ene til den anden (BILEVEL).

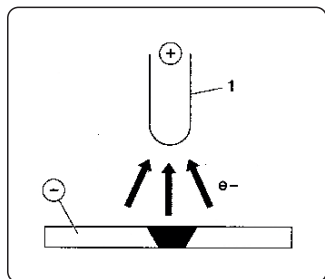
Svejsepolaritet



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Dette er den mest anvendte polaritet (direkte polaritet), der giver begrænset slid på elektroden (1), fordi 70 % af varmen koncentrerer på anoden (emnet).

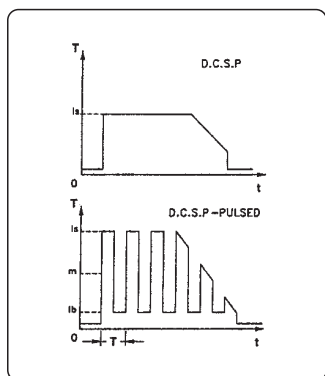
Der fås smalle og dybe bade med høje fremføringshastigheder og lav varmetilførsel.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Omvendt polaritet bruges til svejsning af legeringer beklædt med et varmebestandigt oxydlag med en smeltetemperatur, der er højere end ved metal.

Der kan ikke anvendes høj strøm, fordi det vil medføre stort slid på elektroden.



D.C.S.P.-Pulseret (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Når der anvendes en vedblivende pulseret strøm, opnås en bedre kontrol af svejsebadets bredde og dybde under specielle arbejdsforhold.

Svejsebadet formes af spidsimpulserne (I_p), hvorimod basisstrømmen (I_b) holder buen tændt. På denne måde bliver det nemmere at svejse tynde plader med mindre deformering, og der opnås en bedre formfaktor og dermed mindre fare for revner og gasgennemtrængninger.

Når frekvensen forøges (middelfrekvens) opnås en smalle, mere koncentreret og mere stabil bue samt en højere svejsekvalitet ved tynde plader.

Egenskaberne ved TIG-svejsning

Tig-proceduren er meget effektiv ved svejsning af stål - både kulstål og legeringer - og ved første afsættelse på rør, samt ved svejsning, der kræver et optimalt udseende.

Der kræves direkte polaritet (D.C.S.P.).

Forberedelse af kanterne

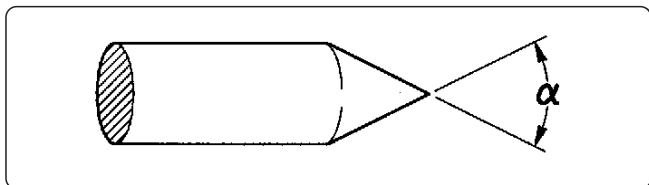
Proceduren kræver omhyggelig rengøring og forberedelse af kanterne.

Valg og forberedelse af elektroden

Det anbefales at anvende thorium-tungstenselektroder (2 % thorium-rødfarvet) eller som alternativ, ceriums- eller lanthans-elektroder med de nedenstående diametre:

Strømområde			Elektrode	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektroden skal tilspidses som vist på illustrationen.



Svejestang

Svejestængerne skal have mekaniske egenskaber, der svarer til basismaterialets.

Undgå at bruge strimler fra basismaterialet, fordi de kan indeholde urenheder forårsaget af forarbejdningen, der kan få negativ indflydelse på svejsningen.

Beskyttelsesgas

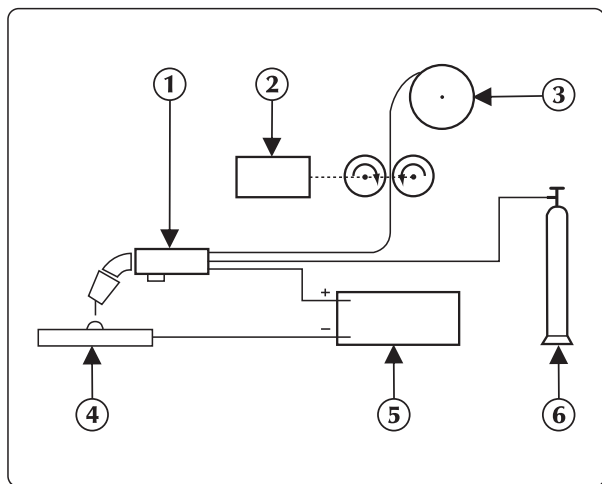
Der anvendes i praksis altid ren argon (99,99 %).

Strømområde			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Dyse	Flow
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Svejsning med kontinuerlig tråd (MIG/MAG)

Indledning

Et MIG-system består af en jævnstrømskilde, en trådfremfører, en trådspole, en brænder og gas.



Anlæg til manuel svejsning

Strømmen overføres til lysbuen gennem smelte-elektroden (tråd anbragt med positiv polaritet);

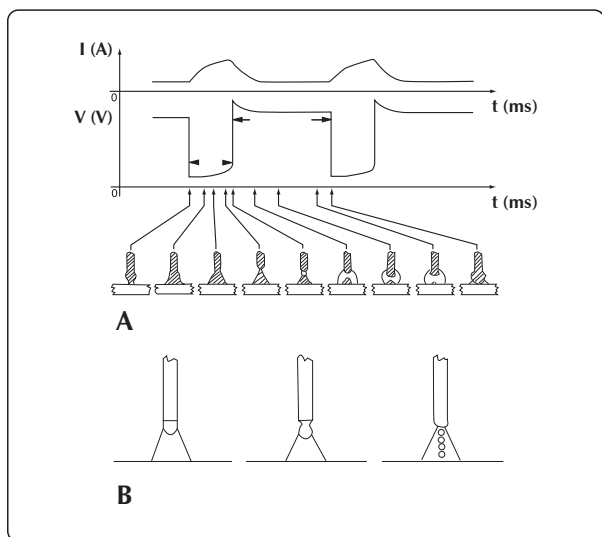
Under denne proces overføres det smeltede metal til svejseemnet ved hjælp af lysbuen.

Den automatiske fremføring af den kontinuerlige elektrode af tilsatsmateriale (tråden) er nødvendig for at erstatte den smeltede svejsetråd under svejsningen.

1. Brænder
2. Trådfremføring
3. Svejsetråd
4. Emne der skal svejses
5. Generator
6. Flaske

Procedurer

Ved svejsning med gasbeskyttelse, danner den måde, hvorpå dråberne skilles fra elektroden, to forskellige overføringssystemer. Ved den første metode, der defineres som "KORTSLUTNINGS-OVERFØRSEL (SHORT-ARC)", dannes et lille, hurtigt-størkende bad, hvor metallet kun overføres fra elektroden til svejseemnet i en kort periode, mens elektroden er i kontakt med badet. I dette tidsrum, hvor elektroden er i direkte kontakt med badet, opstår der en kortslutning med en smelteeffekt for en del af tråden, der afbrydes, hvorefter lysbuen tændes igen, og cyklussen gentages.



Cyklussen SHORT og svejsningen SPRAY ARC

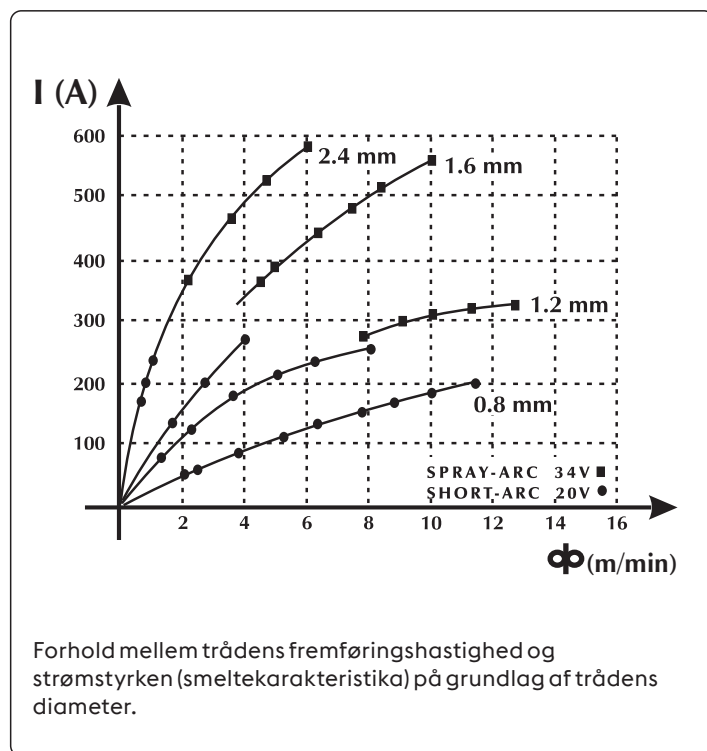
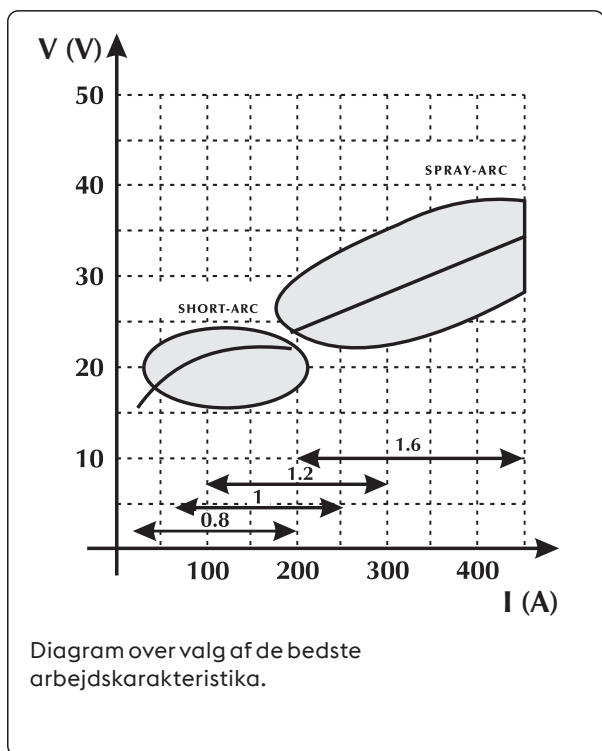
Den anden metode for overførsel af dråberne er den såkaldte "SPRØJTE-OVERFØRSEL (SPRAY-ARC)", hvor metallet overføres i form af meget små dråber, der dannes og udskilles fra spidsen af tråden og overføres til badet via lysbuestrålen.

Vejseparametre

Lysbuens synlighed reducerer kravet om, at operatøren nøje skal holde øje med reguleringstabellerne, da han kan kontrollere smeltebadet direkte.

- Spændingen har direkte indflydelse på sømmens udseende, men svejssømmens mål kan varieres efter de forskellige behov ved manuelt at justere brænderens bevægelse, således at man opnår varierende aflægninger med konstant spænding.
- Trådens fremføringshastighed afhænger af svejsestrømmen.

I de to nedenstående figurer illustreres forholdet som findes imellem de forskellige svejseparametre.



Vejledende tabel til valg af svejseparametrene i forhold til de mest almindelige arbejdsområder, samt de mest anvendte tråde

Lysbuespænding

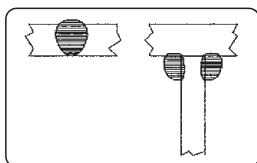
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

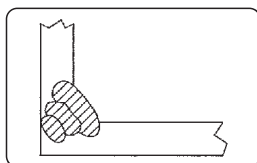
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



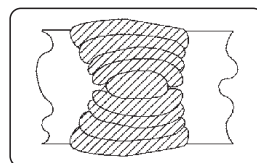
60 - 160 A

Lav gennemtrængning
ved små tykkelser



100 - 175 A

God kontrol af
gennemtrængningen
og smeltningen



120 - 180 A

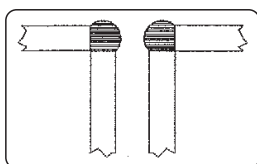
God smeltning vandret
og lodret



150 - 200 A

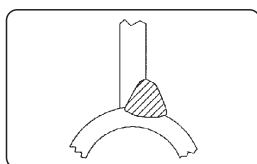
Ikke anvendt

24V - 28V
SEMI SHORT-ARC
(Overgangszone)



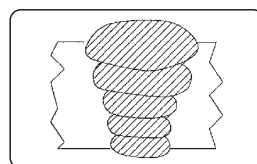
150 - 250 A

Automatisk
hjørnesvejsning



200 - 300 A

Automatisk svejsning
med høj spænding



250 - 350 A

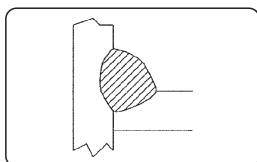
Automatisk svejsning
(faldende)



300 - 400 A

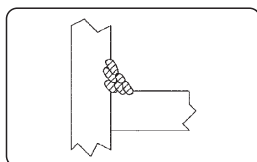
Ikke anvendt

30V - 45V
SPRAY - ARC



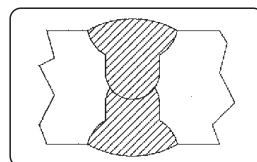
150 - 250 A

Lav gennemtrængning
ved regulering til 200 A



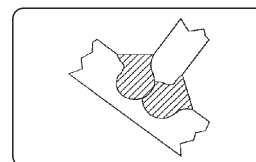
200 - 350 A

Automatisk svejsning
med flere
gennemførsler



300 - 500 A

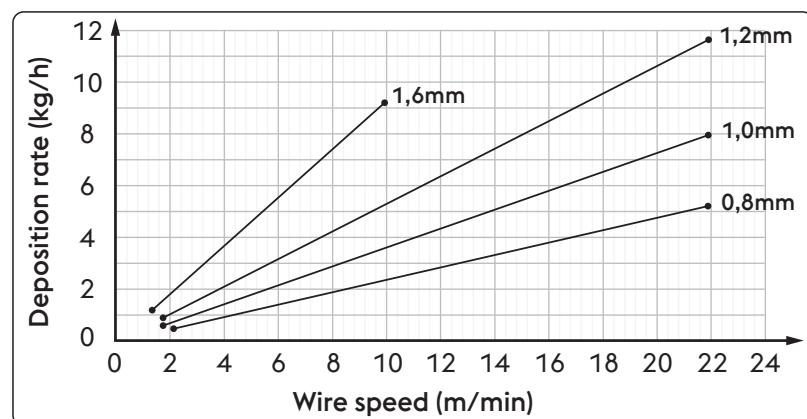
God gennemtrængning
(faldende)



500 - 750 A

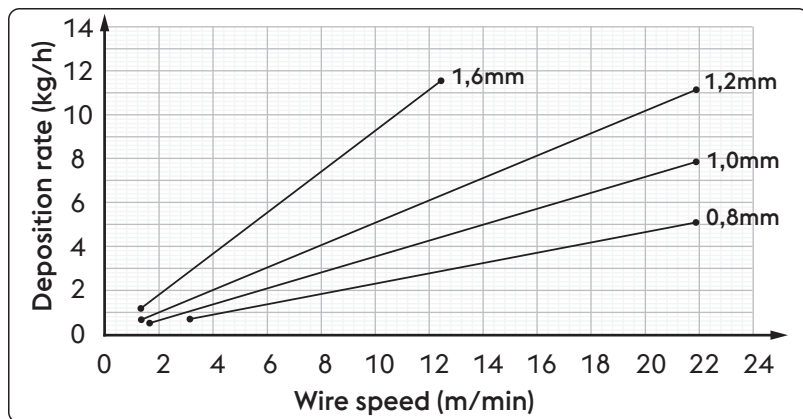
God gennemtrængning
og høj aflejring på store
tykkelser

Unalloyed steel



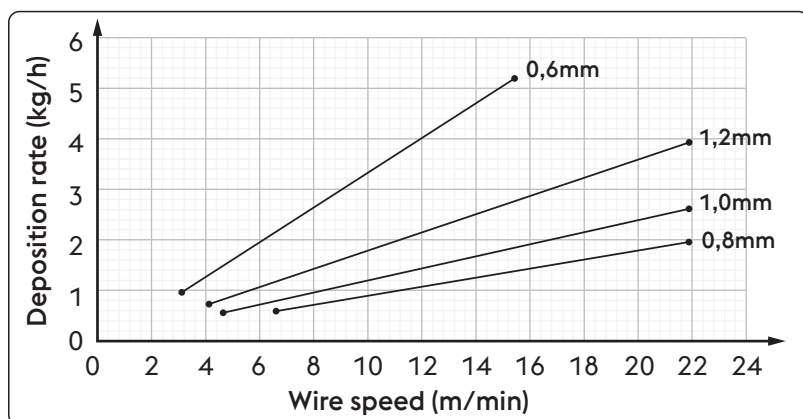
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Anvendelige gasser

MIG-MAG-svejsning kendetegnes hovedsageligt af den anvendte gastype: inert til MIG-svejsning (Metal Inert Gas), aktiv til MAG-svejsning (Metal Active Gas).

- Kuldioxid (CO₂)

Ved anvendelse af CO₂ som beskyttelsesgas, opnår man høj gennemtrængning med stor fremføringshastighed, samt korrekte mekaniske egenskaber, samtidigt med en lav driftsomkostning. Alligevel medfører brug af denne gas store problemer vedrørende den afsluttende kemiske sammensætning af samlingerne, fordi der opstår tab af elementer, der har let ved at oxydere, og samtidigt tilføres der mere kulstof til badet.

Svejsning med ren CO₂ giver også andre problemer, såsom for store mængder sprøjt, samt opståelse af porøsitet, forårsaget af kulilte.

- Argon

Denne inaktive gas anvendes ren ved svejsning af letmetal-legeringer, hvorimod man til svejsning af rustfrit stål med krom-nikkel bør foretrække at arbejde med tilføjelse af oxygen og CO₂ i procentdelen 2 %, fordi dette forhold bidrager til lysbuen stabilitet og giver en forbedret form på svejsesømmen.

- Helium

Denne gas anvendes i stedet for argon, og giver større gennemtrængning (ved store tykkelser), samt større fremføringshastighed.

- Blanding af Argon og Helium

Ved denne blanding opnår man en mere stabil lysbue, samt større gennemtrængning og hastighed i forhold til argon.

- Blanding af Argon-CO₂ og Argon-CO₂-Oxygen

Disse blandinger anvendes til svejsning af jernholdige materialer, specielt under forhold med SHORT-ARC, fordi de forbedrer den specifikke varmetilførsel.

Dette medfører dog ikke, at de ikke kan anvendes ved SPRAY-ARC.

Normalt indeholder blandingen en procentdel af CO₂ på mellem 8% og 20 % og O₂ på omtrent 5 %.

Se i anlæggets brugervejledning.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Strømområde	Gasstrøm	Strømområde	Gasstrøm
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Elektriske egenskaber URANOS 2000 SMC		U.M.
Forsyningsspænding U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Forsinket linjesikring (MMA)	25	A
Forsinket linjesikring (TIG)	20	A
Forsinket linjesikring (MIG/MAG)	25	A
Kommunikationstype	DIGITAL	
Maks. effekt optaget (MMA)	5.7	kVA
Maks. effekt optaget (MMA)	5.7	kW
Maks. effekt optaget (TIG)	4.2	kVA
Maks. effekt optaget (TIG)	4.2	kW
Maks. effekt optaget (MIG/MAG)	5.7	kVA
Maks. effekt optaget (MIG/MAG)	5.7	kW
Absorberet effekt i inaktiv tilstand	24	W
Effektfaktor (PF)	1	
Ydeevne (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Maks. strøm optaget I1maks.	24.7	A
Strøm optaget I1 (MMA)	24.7	A
Strøm optaget I1 (TIG)	19.3	A
Strøm optaget I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Effektiv strøm I1eff	15.3	A
Indstillingsområde (MMA)	5-180	A
Indstillingsområde (TIG)	5-200	A
Indstillingsområde (MIG/MAG)	5-200	A
Reguleringstrin	1	A
Spænding uden belastning Uo	58	Vdc

Brugsfaktor URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Brugsfaktor MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Brugsfaktor TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Brugsfaktor MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Fysiske egenskaber URANOS 2000 SMC		U.M.
IP-beskyttelsesgrad	IP23S	
Isoleringsklasse	H	
Omgivende temperatur	-10/+40	°C
Dimensioner (lxdxh)	500x210x400	mm
Vægt	12.8	Kg
Strømkabelsektion	3x2.5	mm ²
Længde af forsyningskabel	3	m
Type strømstik	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Ventilation	JA	
Bygningsstandarder	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Egenskaber for trådfremføring		U.M.
Type gearmotor	SF 2R-1T	
Gearmotorens effekt	40	W
Antal valser	2	
Tråddiameter / Standardrulle	0.8-1.0	mm
Diameter på anvendelige tråde / Ruller, der kan forhandles om	0.6-1.0 fyldt tråd 0.8-1.0 aluminiumstråd 0.9-1.2 tråd med væge	mm/ materiale
Knap til gasudluftning	nej	
Knap til trådfremførsel	nej	
Trådhastighed	0.5-16	m/min
Synergier	19	
Stikkontakt til Push-Pull brænder	nej	
Diameter på spole	200	mm

11. DATASKILT

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS 2000 SMC			N°	
		60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019
		5A/20.2V - 180A/27.2V		
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	180A	150A
	58V	U₂	27.2V	26.0V
			24.6V	
		5A/10.2V - 200A/18.0V		
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	200A	170A
	58V	U₂	18.0V	140A
			16.8V	140A
			15.6V	
		5A/14.3V - 200A/24.0V		
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	200A	160A
	58V	U₂	24.0V	130A
			22.0V	130A
			20.5V	
		U₁	230V	I_{1max} 24.7A
IP 23 S				I_{1eff} 15.3A
				

12. BETYDNING AF OPLYSNINGERNE DATASKILT

1		2			
3		4			
5		6			
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18		19	20	21	
22					

CE EU-overensstemmelseserklæring
EAC EAC-overensstemmelseserklæring
UKCA UKCA-overensstemmelseserklæring

- 1 Fremstillingsmærke
- 2 Navn og adresse på producenten
- 3 Apparatets model
- 4 Serienummer
X**XX**XXXXXXXXXX Produktionsår
- 5 Symbol for typen af svejseapparat
- 6 Henvisning til konstruktionsstandarder
- 7 Symbol for svejseprocessen
- 8 Symbol for svejsemaskiner egnet til arbejde i et miljø med øget risiko for elektrisk stød
- 9 Symbol for svejsestrøm
- 10 Nominel spænding i tomgang
- 11 Område for maksimal og minimum nominel svejsestrøm og den tilsvarende konventionelle belastningsspænding
- 12 Symbol for intermitterende cyklus
- 13 Symbol for nominel svejsestrøm
- 14 Symbol for nominel svejsestrøm
- 15 Værdier for intermitterende cyklus
- 16 Værdier for intermitterende cyklus
- 17 Værdier for intermitterende cyklus
- 15A Værdier for nominel svejsestrøm
- 16A Værdier for nominel svejsestrøm
- 17A Værdier for nominel svejsestrøm
- 15B Værdier for konventionel belastningsspænding
- 16B Værdier for konventionel belastningsspænding
- 17B Værdier for konventionel belastningsspænding
- 18 Symbol for strømforsyning
- 19 Nominel forsyningsspænding
- 20 Maksimal nominel strømforsyningsstrøm
- 21 Maksimal faktisk strømforsyningsstrøm
- 22 Beskyttelsesgrad

EU-SAMSVARSERKLÆRING

Byggherren
voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.
Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY
Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

erklærer under eget ansvar at følgende produkt:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

er i samsvar med EU-direktivene:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

og at følgende harmoniserte standarder er anvendt:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

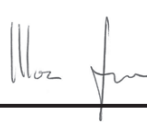
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Dokumentasjonen som bekrefter overholdelse av direktivene vil holdes tilgjengelig for inspeksjon hos den nevnte produsenten.

Ethvert inngrep eller forandring som ikke er autorisert av **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.** ugyldiggjør denne erklæringen.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

NO

INNHOLDSFORTEGNELSE

1. ADVARSEL	395
1.1 Bruksmiljø.....	395
1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse av tredje mann	395
1.3 Beskyttelse mot røyk og gass.....	396
1.4 For å forebygge brann/eksplosjoner.....	397
1.5 Forebyggelse ved bruk av gassbeholder	397
1.6 Vern mot elektrisk støt.....	397
1.7 Elektromagnetiske felt og forstyrrelser	397
1.8 Vernegrad IP.....	398
1.9 Avhending	399
2. INSTALLASJON.....	399
2.1 Løfting, transport og lossing.....	399
2.2 Plassering av anlegget	399
2.3 Kopling.....	399
2.4 Installasjon.....	400
3. PRESENTASJON AV ANLEGGET	403
3.1 Bakpanel.....	403
3.2 Støpselpanel	403
3.3 Frontpanel med kontroller	404
4. BRUK AV UTSTYRET.....	405
4.1 Startskjerm.....	405
4.2 Hovedskjerm.....	405
4.3 Hovedskjerm bilde MMA-prosess	405
4.4 Hovedskjerm bilde TIG-prosess.....	406
4.5 Hovedskjerm bilde MIG/MAG-prosess.....	407
4.6 Programskjerm	409
5. INNSTILLING.....	411
5.1 Oppsett og innstillinger av parametrene	411
5.2 Spesifikke prosedyrer for bruk av parameterene.....	419
6. VEDLIKEHOLD.....	421
6.1 Utfør følgende periodiske inngrep på generatoren.....	421
6.2 Sørumluluk	421
7. ALARM KODER	421
8. DIAGNOSTIKK OG LØSNINGER.....	422
9. DRIFTSINSTRUKSJONER	426
9.1 Sveising med bekledd elektrode (MMA)	426
9.2 TIG-Sveising (kontinuerlig bue).....	426
9.3 Kontinuerlig trådsveising (MIG/MAG)	428
10. TEKNISK SPESIFIKASJON.....	432
11. DATASKILT	434
12. BESKRIVELSE INFORMASJONSSKILT.....	434
13. SKJEMA.....	521
14. SKJØTEMUNNSTYKKER.....	522
15. LISTE OVER RESERVEDELER.....	523

NO

SYMBOLENES FORKLARING



Advarsel



Forbud



Forpliktelser



Generelle indikasjoner

1. ADVARSEL



Før du begynner operasjonene, må du forsikre deg om å ha lest og forstått denne håndboka.

Utfør ikke modifikasjoner eller vedlikeholdsarbeid som ikke er beskrevet. Produsenten er ikke ansvarlig for skader på personer eller ting som oppstår på grunn av mangelfull forståelse eller manglende utførelse av instruksjonene i denne håndboka.

Bruksanvisningen skal alltid oppbevares der apparatet er i bruk. I tillegg til bruksanvisningen skal også generelle og lokale regler om ulykkesforebygging og miljø følges.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. forbeholder seg retten til å foreta forandringer når som helst og uten forvarsel.

Rettighetene for oversettelser, reproduksjon, tilpasning, helt eller delvis og med ethvert middel (deri innbefattet fotokopier, film og mikrofilm) er reserverte og forbudt uten skriftlig tillatelse av **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**

Disse retningslinjer er meget viktige og nødvendige for garantiens gyldighet.

Hvis operatøren ikke følger instruksene, frasier fabrikanten seg alt ansvar.



Alle personer som jobber med idriftsetting, betjening, vedlikehold og reparasjon av apparatet, skal:

- være tilsvarende kvalifisert
- ha kjennskap til sveising
- ha lest hele bruksanvisningen og følge denne

Ved tvil og problemer om bruken av anlegget, skal du henvende deg til kvalifisert personell.

1.1 Bruksmiljø



Alt utstyr skal kun brukes for operasjoner som det er prosjektert til, på den måte og i områdene som er angitt på skiltet og/eller i denne håndboka, i samsvar med nasjonale og internasjonale direktiver om sikkerhet. Bruk som skiller seg fra bruksmønster angitt av fabrikanten er ikke egnet og kan være farlig; i et slikt tilfelle frasier fabrikanten seg alt ansvar.



Denne enheten må brukes kun i profesjonelle applikasjoner i industrimiljøer. Fabrikanten er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket ved privat bruk av anlegget.



Anlegget skal brukes i miljøer med en temperatur mellom -10°C og +40°C (mellom +14°F og +104°F).

Anlegget skal transporteres og oppbevares i miljøer med en temperatur mellom -25°C og +55°C (mellom -13°F og 131°F).

Anlegget skal brukes i miljøer fritt for støv, syre, gass eller andre etsende stoffer.

Anlegget må ikke brukes i miljøer med en luftfuktighet over 50% ved 40°C (104°F).

Anlegget må ikke brukes i miljøer med en luftfuktighet over 90% ved 20°C (68°F).

Anlegget må ikke brukes høyere enn 2000m over havet.



Ikke bruk denne typen apparat for å tine opp frosne rør.

Bruk aldri apparatet for å lade batterier og/eller akkumulatorer.

Bruk ikke apparatet for å starte motorer.

1.2 Personlig beskyttelse og beskyttelse av tredje mann



Sveiseprosedyren kan danne farlig stråling, støv, varme og gass. Installer et brannsikkert skillerom for å beskytte sveisesonen fra stråler, gnister og glødende slagg. Advar alle mennesker i nærheten at de ikke må feste blikket på sveisebuen eller på det glødende metallet, og få en brukbar beskyttelse.



Ha på deg verneklær for å beskytte huden fra strålene, gnistene eller på det glødende metallet, og få en tilfredsstillende beskyttelse. Du må ha på deg egnet klær som dekker hele kroppen og er:

- hele og i god stand
- ikke brannfarlige
- isolerende og tørre
- tettsittende og uten mansjetter og oppbrett



Bruk alltid foreskrevne sko som er sterke og er garantert vanntett.



Bruk alltid foreskrevne hansker som isolerer mot elektrisitet og varme.



Bruk masker med sidebeskyttelser for ansiktet og egnet beskyttelsesfilter (minst NR10 eller mere) for øyene dine.



Ha alltid på deg vernebriller med sideskjermer spesielt under manuelle eller mekanisk fjerning av sveiseslagg.



Bruk aldri kontaktlinser!



Bruk hørselvern hvis sveiseprosedyren forårsaker farlig støy. Hvis støynivået overstiger de tillatte grensene, må du begrense arbeidssonen og forsikre deg om at personene som befinner seg i sonen er utstyrt med hørselvern.



Hold alltid sidepanelene lukket under sveiseprosedyren. Du skal ikke utføre endringer på anlegget. Unngå kontakt mellom hender, hår, klær, utstyr... og bevegelige deler som: vifter, tannhjul, valser og spindler, trådspoler. Ikke berør tannhjul når trådtrekkeren er igang. Utkopling av sikkerhetsutstyr på enhetene for fremtrekk av tråden er meget farlig og fritar fabrikanten for ethvert ansvar med hensyn til skader på utstyr eller personer.



Hold hodet borte fra Mig-/Mag-sveisebrenneren under lading og fremtrekk av tråden. Tråden som kommer ut kan føre til alvorlige skader på hendene, ansiktet og øyene.



Unngå å røre ved delene som du nettopp har sveiset, da den høye temperaturen kan føre til alvorlige forbrenninger eller skader.



Følg alle forholdsregler som er beskrevet også i bearbeidelsene etter sveisingen, da stykkene som du sveiset kan gi fra seg slaggrester mens de avkjøles.



Forsikre deg om at sveisebrenneren er avkjølet før du utfører arbeid eller vedlikehold på den.



Forsikre deg om at kjøleaggregatet er slått av før du frakopler slanger for tilførsel og retur av kjølevæsken. Den varme væsken som kommer ut kan føre til alvorlige forbrenninger eller skålding.



Forsikre deg om at det finnes et førstehjelpsskrin i nærheten. Ikke undervurder forbrenninger eller sår.



Før du forlater arbeidsplassen, skal du forsikre deg om at sonen er sikker for å forhindre ulykker som kan føre til skader på utstyr eller personer.

1.3 Beskyttelse mot røyk og gass



Røyk, gass og støv som dannes under sveisingen kan være farlige for helsen. Røyken som blir produsert under sveiseprosedyren kan føre til kreft eller fosterskade på kvinner som er gravide.

- Hold hodet borte fra sveisegass og sveiserøyk.
- Forsikre deg om at ventilasjonen er fullgod, naturlig eller luftkondisjonering, i arbeidssonen.
- Ved utilstrekkelig ventilasjon, skal du bruke ansiktsmaske med luftfilter.
- Ved sveising i trange miljøer, anbefaler vi deg å ha oppsyn med operatøren ved hjelp av en kollega som befinner seg ute.
- Bruk aldri oksygen for ventilasjon.
- Kontroller oppsugets effektivitet ved regelmessig å kontrollere mengden av skadelig gass som blir fjernet i forhold til verdiene fastsatt i sikkerhetsnormene.
- Mengden og farlighetsgraden av røyken som blir generert beror på basismaterialet som blir brukt, støttematerialet og alle eventuelle stoffer som er brukt for rengjøring og fjerning av fett fra stykkene som skal sveises. Følg nøye instruksene fra fabrikanten og tilhørende tekniske spesifikasjoner.
- Utfør ikke sveiseprosedyren i nærheten av plasser hvor avfetting eller maling skjer.
- Plasser gassbeholderne utendørs eller på en plass med god luftsirkulasjon.

1.4 For å forebygge brann/eksplosjoner



Sveiseprosedyren kan forårsake brann og/eller eksplosjoner.

- Fjern alle brannfarlige eller lettantennlige materialer eller gjenstander fra arbeidssonen.
- Brannfarlige stoffer må være på minst 11 meters avstand fra sveisemiljøet og beskyttes på egnet måte.
- Gnistsprut og glødende partikler kan lettnå sonene rundt enheten også gjennom små åpninger. Vær spesielt forsiktig med å beskytte gjenstander og personer.
- Utfør ikke sveisingen på eller i nærheten av trykkbeholdere.
- Utfør ikke sveiseoperasjoner på lukkede beholdere eller rør. Vær meget forsiktig ved sveising av rør eller beholdere selv om de er åpen, tømt og rengjort med stor omhu. Rester av gass, drivstoff, olje eller lignende kan føre til eksplosjon.
- Du skal ikke sveise i miljøer hvor det er støv, gass eller eksplosiv damp.
- Etter sveisingen skal du forsikre deg om at kretsen under spenning ikke kan komme bort i delene som er koplet til jordledningskretsen.
- Plasser et brannslukningsapparat i nærheten av maskinen.

1.5 Forebyggelse ved bruk av gassbeholder



Inerte gassbeholdere inneholder gass under trykk og kan eksplodere hvis du ikke sikrer forholdene for transport, vedlikehold og bruk.

- Gassbeholderne skal være festet vertikalt ved vegg eller andre støtteinnretninger for å unngå fall og plutselige mekaniske støt.
- Stram vernehetten på ventilen under transport, oppstart og hver gang du avslutter sveiseprosedyren.
- Unngå å utsette beholderne direkte for solstråler, plutselige temperaturforandringer, for høye eller ekstreme temperaturer. Utsett ikke gassbeholderne for altfor høye eller lave temperaturer.
- Hold beholderne vekk fra flammer, elektriske buer, sveisebrennere eller elektrodeholdetenger og glødende deler som fremkommer under sveiseprosedyren.
- Hold beholderne borte fra sveisekretsene og strømkretsene generelt.
- Hold hodet borte fra gassutslippet når du åpner beholderens ventil.
- Lukk alltid beholderens ventil når du avslutter sveiseprosedyrene.
- Utfør aldri sveising på en gassbeholder under trykk.
- Kople aldri en trykkluftbeholder direkte til maskinens reduksjonsventil! Trykket kan overstige reduksjonsventilens kapasitet og eksplodere!

1.6 Vern mot elektrisk støt



Et elektrisk støt kan være dødelig.

- Unngå å røre ved innvendige eller utvendige deler som er forsynt med strøm i sveise mens anlegget er slått på (sveisebrenner, tenger, jordledninger, elektroder, ledninger, ruller og spoler er elektrisk koplet til sveisekretsen).
- Forsikre deg om at anleggets og operatørens elektriske isolering er korrekt ved å bruke tørre steder og gulv som skal være tilstrekkelig isolert fra jord.
- Forsikre deg om at anlegget er korrekt koplet til uttaket og at nettet er utstyrt med en jordforbindelse.
- Berør aldri samtidig to sveisebrennere eller to elektrodeholdetenger.
- Avbryt umiddelbart sveiseprosedyren hvis du føler elektriske støt.

1.7 Elektromagnetiske felt og forstyrrelser



Strømmen gjennom de innvendige og utvendige kablene i anlegget danner elektromagnetiske felt i nærheten av sveisekablene og anlegget.

- De elektromagnetiske feltene kan ha innvirkning på helsen til operatører som er utsatt for feltene under lange perioder (nøyaktig påvirkning er idag ukjent).
- De elektromagnetiske feltene kan påvirke andre apparater som pacemaker eller høreapparater.



Alle personer som har livsviktige elektroniske apparater (pace-maker) må henvende seg til legen før de nærmer seg soner hvor sveiseoperasjoner.

1.7.1 EMC overensstemmelse med: EN 60974-10/A1:2015.

Klasse
B

Utstyr klasse B er i overensstemmelse med elektromagnetiske kompatibilitetskrav i industriell og beboelsesmiljø, inkludert boligområder hvor den elektriske kraften forsynt fra det offentlige lavspennings forsyningssystem.

**Klasse
A**

Utstyr klasse A er ikke ment for bruk i boligområder hvor den elektriske kraft er forsynt fra det offentlige lavspennings forsyningssystem. Det kan være potensielle vanskeligheter i å sikre elektromagnetisk kompatibilitet av utstyr klasse A i disse områder, på grunn av styrte såvel som utstrålte forstyrrelser.

For mer informasjon, se kapitlet: DATASKILT eller TEKNISK SPESIFIKASJON.

1.7.2 Installasjon, bruk og vurdering av området

Dette apparatet er konstruert i samsvar med kravene i den harmoniserte normen EN 60974-10/A1:2015 og er identifisert som "KLASSE A". Denne enheten må brukes kun i profesjonelle applikasjoner i industrimiljøer. Fabrikanten er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket ved privat bruk av anlegget.



Brukeren må ha erfaringer i sektoren og er ansvarlig for installasjonen og bruken av enheten i overensstemmelse med fabrikantens anvisninger. Hvis elektromagnetiske forstyrrelser oppstår, er det brukeren som må løse problemet, om nødvendig ved hjelp av fabrikantens tekniske assistanse.



Uansett må de elektromagnetiske forstyrrelsene bli redusert slik at de ikke utgjør et problem.



Før du installerer denne enheten, må du ta i betraktning mulige elektromagnetiske problemer som kan oppstå i området og som kan være farlige for personene som er i området, f.eks. personer som bruker pace-maker eller høreapparater.

1.7.3 Krav hovedforsyning

Høyeffektutstyr kan, på grunn av primærstrøm trukket fra hovedforsyningen, influere på kraftkvaliteten på nettet. Derfor, tilkopplingsrestriksjoner eller krav angående maksimum tillatt impedanse på nettet (Z_{max}) eller den nødvendige minimum forsyningskapasitet (S_{sc}) på grensesnittpunktet til det offentlige nett (punkt for felles sammenkopling, PCC), kan bli brukt for enkelte typer utstyr (se tekniske data). I slike tilfeller er ansvaret hos installatør eller bruker av utstyret for å forsikre seg om, ved å konsultere operatøren av forsyningsnettverket om nødvendig, at utstyret kan tilkoples. I tilfelle av forstyrrelser, kan det være nødvendig å utføre andre operasjoner, som f.eks. filtrering av strømforsyningen fra elnettet.

Du må også kontrollere muligheten av å skjerme nettkabelen.

For mer informasjon, se kapitlet: TEKNISK SPESIFIKASJON.

1.7.4 Forholdsregler for kabler

For å minke effektene av elektromagnetiske felt, skal du følge disse reglene:

- Hvis mulig skal du bunte sammen jordledningen og nettkabelen.
- Aldri tvinn kablene rundt kroppen.
- Unngå å stille deg mellom jordledningen og nettkabelen (hold begge kablene på samme side).
- Kablene skal være så korte som mulig, og plasseres så nær hverandre som mulig og lagt på eller omtrentlig på gulvnivået.
- Plasser anlegget på noe avstand fra sveiseområdet.
- Kablene plasseres på avstand fra eventuelle andre kabler.

1.7.5 Jording

Jording av alle metallkomponenter i sveiseanlegget og dens miljø må tas i betraktning. Følg nasjonale og lokale forskrifter for jording.

1.7.6 Jording av delen som skal bearbeides

Hvis delen som skal bearbeides ikke er jordnet av elektriske sikkerhetsgrunner eller på grunn av dens dimensjoner og plassering, kan du bruke en jordledning mellom selve delen og jordkontakten for å minke forstyrrelsene. Vær meget nøye med å kontrollere at jordingen av delen som skal bearbeides ikke øker risikoen for ulykker for brukerne eller risikoen for skader på andre elektriske apparater. Følg gjeldende nasjonale og lokale forskrifter for jording.

1.7.7 Skjerming

Skjerming av andre kabler og apparater i nærheten kan redusere problemet med forstyrrelser.

Skjerming av hele sveiseanlegget kan være nødvendig for spesielle applikasjoner.

1.8 Vernegrad IP

IP**IP23S**

- Innhold som er beskyttet mot tilgang til farlige deler med fingrene og innføring av massive fremmedlegemer med en diameter som overstiger/er lik 12,5 mm.
- Innholdet er beskyttet mot regn i en skråvinkel på 60°.
- Innholdet er beskyttet mot skadelige effekter grunnet inntrenging av vann, når apparatets bevegelige deler ikke er igang.

1.9 Avhending



Ikke sluttbehandle apparatet som usortert kommunalt avfall!

I samsvar med EU-direktiv 2012/19/EU om avfall fra elektrisk og elektronisk utstyr og implementering av direktivet i samsvar med nasjonal lovgivning, skal elektrisk utstyr ved levetidens utløp innsamles separat og leveres inn til et innsamlingscenter. Eierne av utstyret må kontakte de lokale myndighetene for informasjon om nærmeste innsamlingscenter. Anvendelsen av EU-direktivet vil forbedre miljøet og menneskehelsen.

» Gå inn på nettstedet for mer informasjon.

2. INSTALLASJON



Installasjonen kan kun utføres av profesjonelt personale som er autorisert av fabrikanten.



Under installasjonen, skal du forsikre deg om at generatoren er frakoplet.



Det er forbudt å kople sammen (serie eller parallelt) generatorer.

2.1 Løfting, transport og lossing

- Anlegget er utstyrt med et håndtak som muliggjør manuell transportering.



Ikke undervurder anleggets vekt, (se teknisk spesifikasjon).
Ikke la lasten beveges eller henges over personer eller ting.
Ikke dropp eller belaste anlegget med unødvendig tyngde.

2.2 Plassering av anlegget



Følg disse reglene:

- Gi lettadgang til kontrollene og kontaktene.
- Plasser ikke utstyret i trange rom.
- Sett aldri anlegget på en flate med en skråning som overstiger 100 fall.
- Plasser anlegget på en tørr og ren plass med tilstrekkelig ventilasjon.
- Beskytt anlegget mot regn og sol.

2.3 Kopling



Strømforsyningen er utstyrt med en nettkabel som skal koples til nettet.

Anlegget kan forsynes som følger:

- 230V enfase

Apparatets funksjon er garantert for spenninger som skiller seg maks. $\pm 15\%$ fra nominell verdi.



For å unngå skader på personer eller på anlegget, skal du kontrollere den nettspenning som er valgt, og sikringene, FØR du kople maskinen til nettet. Dessuten skal du forsikre deg om at kabelen blir koplet til et uttak med jordkontakt.



Det er mulig å forsyne anlegget ved hjelp av et aggregat, hvis denne garanterer en stabil strømforsyning $\pm 15\%$ i forhold til nominell spenningsverdi som er angitt av fabrikanten i alle mulige bruksforhold og med maksimal effekt som gis fra generatoren. I alminnelighet anbefaler vi bruk av aggregat med en effekt tilsvarende 2 ganger generatorens effekt hvis du bruker et enfasesystem eller 1,5 ganger effekten hvis du bruker et trefasesystem. Vi anbefaler deg å bruke aggregater med elektronisk kontroll.



For beskyttelse av brukeren, skal anlegget være korrekt koplet til jord. Nettkabelen er utstyrt med en ledning (gul/grønn) for jordledning og den skal koples til en kontakt utstyrt med jordforbindelse. Denne gul/grønne kabel må ALDRI brukes sammen med andre ledere for spenningskoplinger. Sjekk at anlegget er jordet og at stikkkontakten er i god stand. Bruk bare typegodkjente støpsler i samsvar med sikkerhetsforskriftene.



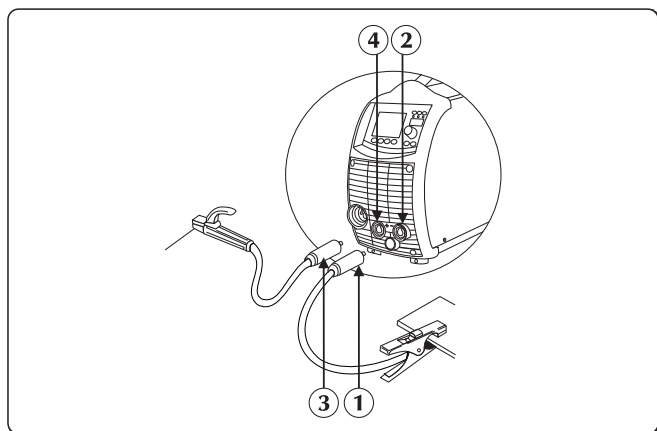
EI-anlegget må settes opp av teknisk kyndig personale, hvis tekniske arbeidskunnskaper er spesifikke og i samsvar med lovgivningen i det landet der installasjonen utføres.

2.4 Installasjon

2.4.1 Tilkobling for MMA-sveising



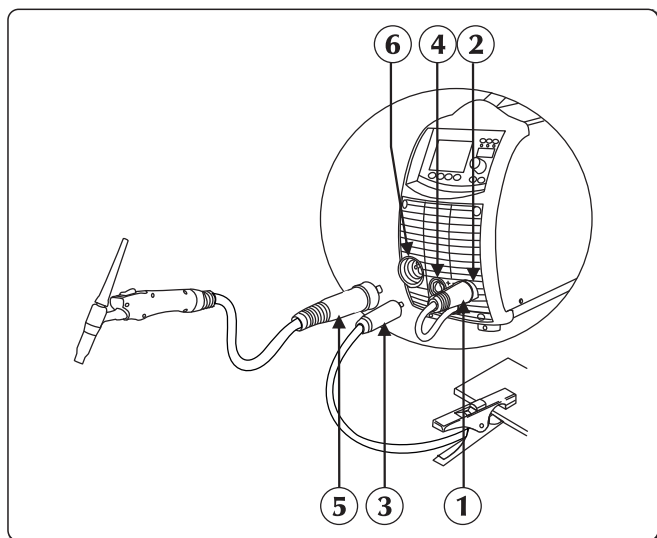
Tilkoblingen utført som i illustrasjonen gir som resultat sveising med omvendt polaritet. For å kunne sveise med direkte polaritet må man koble om.



- ① Jordklemmekontakt
- ② Negativt strømuttak (-)
- ③ Kontakt for elektrodeholderklemme
- ④ Positivt strømuttak (+)

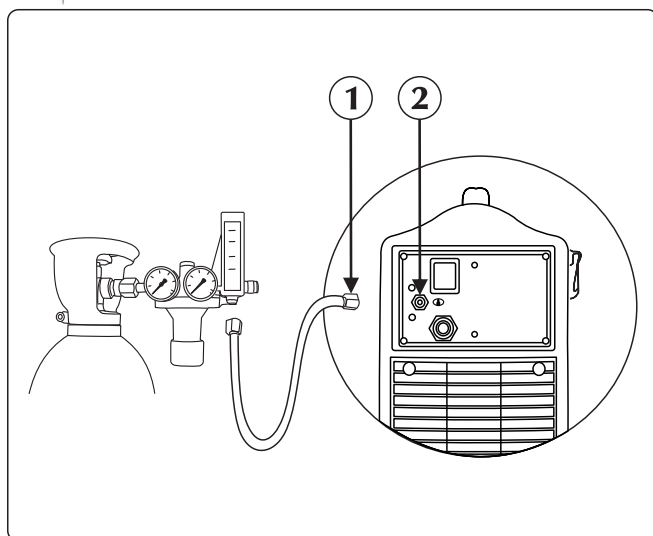
- Kopl jordklemmen til den negative sokkelen (-) på strømkilden. Sett inn kontakten og dreii den med klokken til delene er helt sikret.
- Kopl elektrodeholderen til den positive sokkelen (+) på strømkilden. Sett inn kontakten og dreii den med klokken til delene er helt sikret.

2.4.2 Tilkobling for TIG-sveising



- ① Strømkabelen
- ② Negativt strømuttak (-)
- ③ Jordklemmekontakt
- ④ Positivt strømuttak (+)
- ⑤ TIG brennerens feste
- ⑥ Fakkeltikkontakt

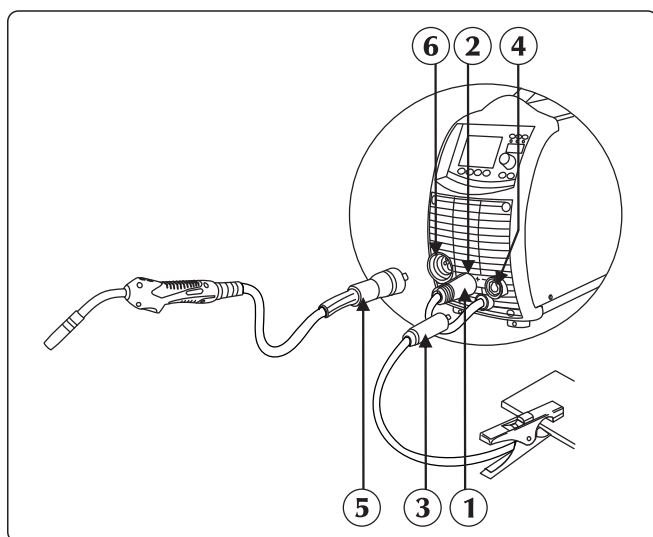
- Kople strømkabelen til den negative polen (-) for å bytte polaritet (se "Bytte av polaritet for sveiseprosedyren").
- Kopl jordklemmen til den positive sokkelen (+) på strømkilden. Sett inn kontakten og dreii den med klokken til delene er helt sikret.
- Kopl TIG brennerkopling til brennersokkelen på strømkilden. Sett inn kontakten og dreii den med klokken til delene er helt sikret.



- ① Gassrør
- ② Gassslangen bak

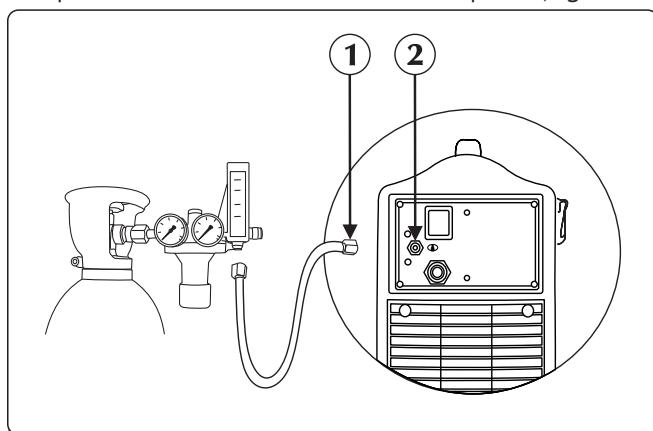
► Kople gasslangen fra beholderen til gassslangen bak. Reguler gassflyten mellom 5 til 15 l/min.

2.4.3 Kopling for MIG/MAG-sveising



- ① Strømkabelen
- ② Positivt strømuttak (+)
- ③ Jordklemmekontakt
- ④ Negativt strømuttak (-)
- ⑤ MIG/MAG-sveisebrenner
- ⑥ Sveisebrennerens feste

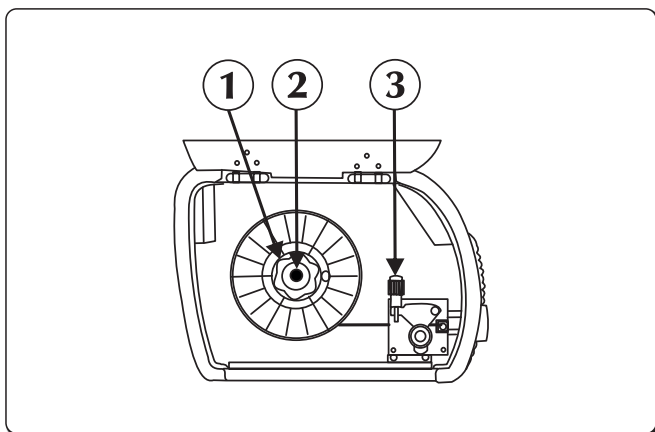
- Koble effektkabelen til den positive polen på klemmebrettet for å endre polaritet (Se "Endre sveisepolaritet").
- Kopl jordklemmen til den negative sokkelen (-) på strømkilden. Sett inn kontakten og dreii den med klokken til delene er helt sikret.
- Kople MIG/MAG-brenneren til sentraladapteren, og vær meget nøye med å skru festeringsen helt fast.



- ① Gassrør
- ② Gassslangen bak

► Kople gasslangen fra beholderen til gassslangen bak. Reguler gassflyten mellom 5 til 15 l/min.

Motorrom

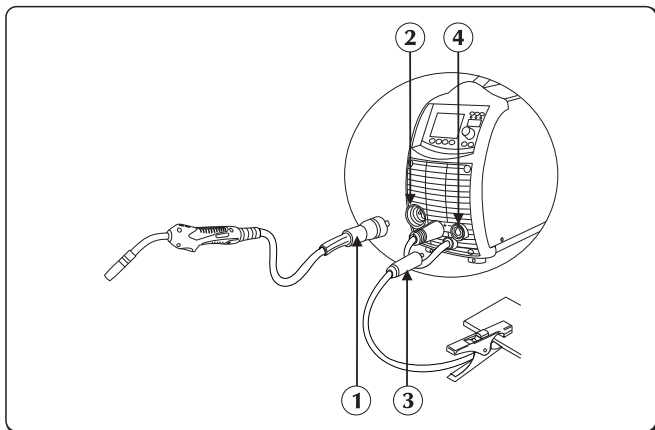


- ① Metallringen
- ② Friksjonsskruen
- ③ Trådmaterens trekkestøtte

- ▶ Åpne høyre sidedeksel.
- ▶ Kontroller at valsens åpning tilsvarer diameteren på tråden du skal bruke.
- ▶ Skru løs metallringen fra spindelen og sett in spolen.
- ▶ Sett også inn spolepinnen, sett inn spolen, installer festeringen i korrekt stilling og reguler friksjonsskruen.
- ▶ Løsne trådmaterens trekkestøtte ved å sette inn kabelens ende i bøssingen og la den passere på valsens i sveisebrennerens feste. Lås trekkestøtten i korrekt posisjon og kontroller at kabelen er i valsens åpninger.
- ▶ Trykk på tasten for trådforsyning for å lade tråden i sveisebrenneren.
- ▶ Kople gasslangen fra beholderen til gasslangen bak. Reguler gassflyten mellom 10 til 30 l/min.

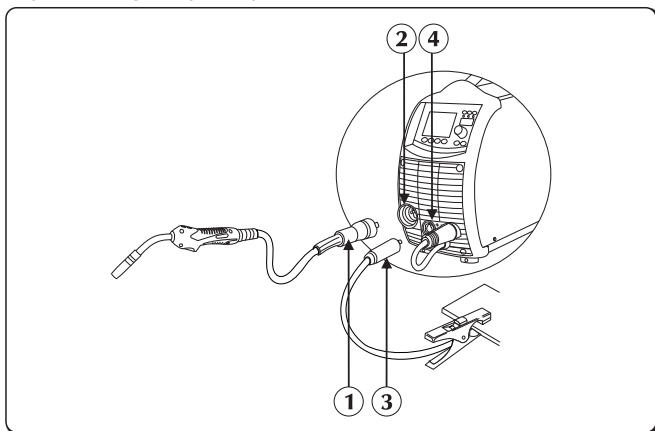
Bytte av sveisepolaritet

Denne enheten gjør at du kan sveise med alle typer sveisetråd som er på markedet idag takket være et lett valg av sveisepolaritet (direkte eller omvendt).



- ① Brenner
- ② Sveisebrennerens feste
- ③ Strømkabelen
- ④ Negativt strømuttak (-)

Omvendt polaritet: elkabelen fra sveisebrenneren skal koples til positiv pol (+) på rekkeklemmen. Elkabelen fra jordledning skal koples til negativ pol (-) på rekkeklemmen.



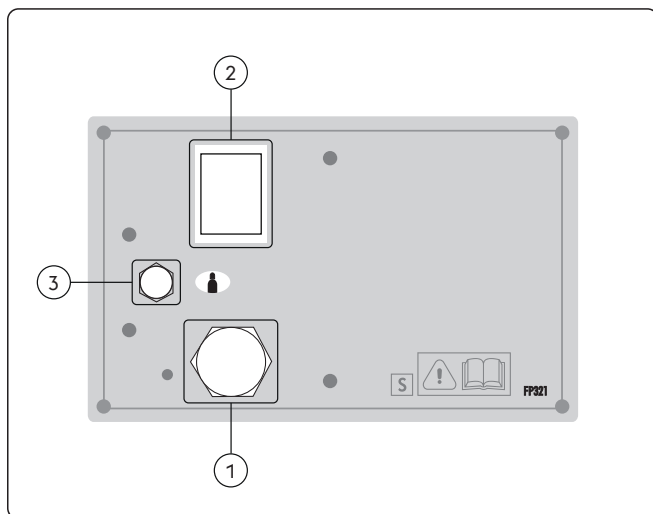
- ① Brenner
- ② Sveisebrennerens feste
- ③ Strømkabelen
- ④ Positivt strømuttak (+)

Omvendt polaritet: elkabelen fra sveisebrenneren skal koples til positiv pol (+) på rekkeklemmen. Elkabelen fra jordledning skal koples til negativ pol (-) på rekkeklemmen.

Før forsendelse, blir anlegget innstilt for bruk med omvent polaritet!

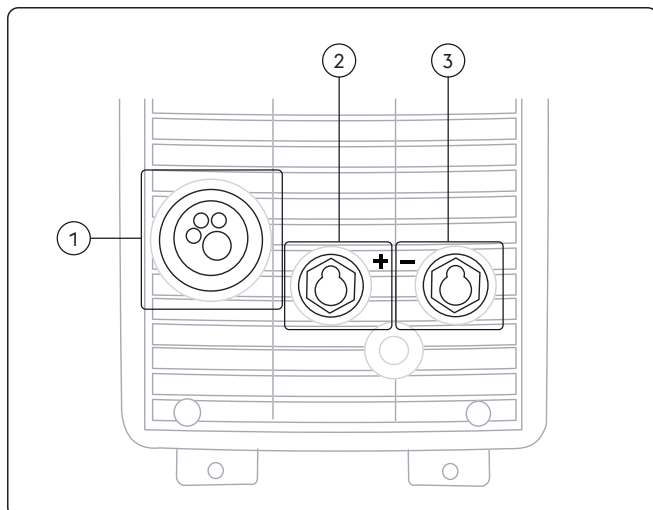
3. PRESENTASJON AV ANLEGGET

3.1 Bakpanel



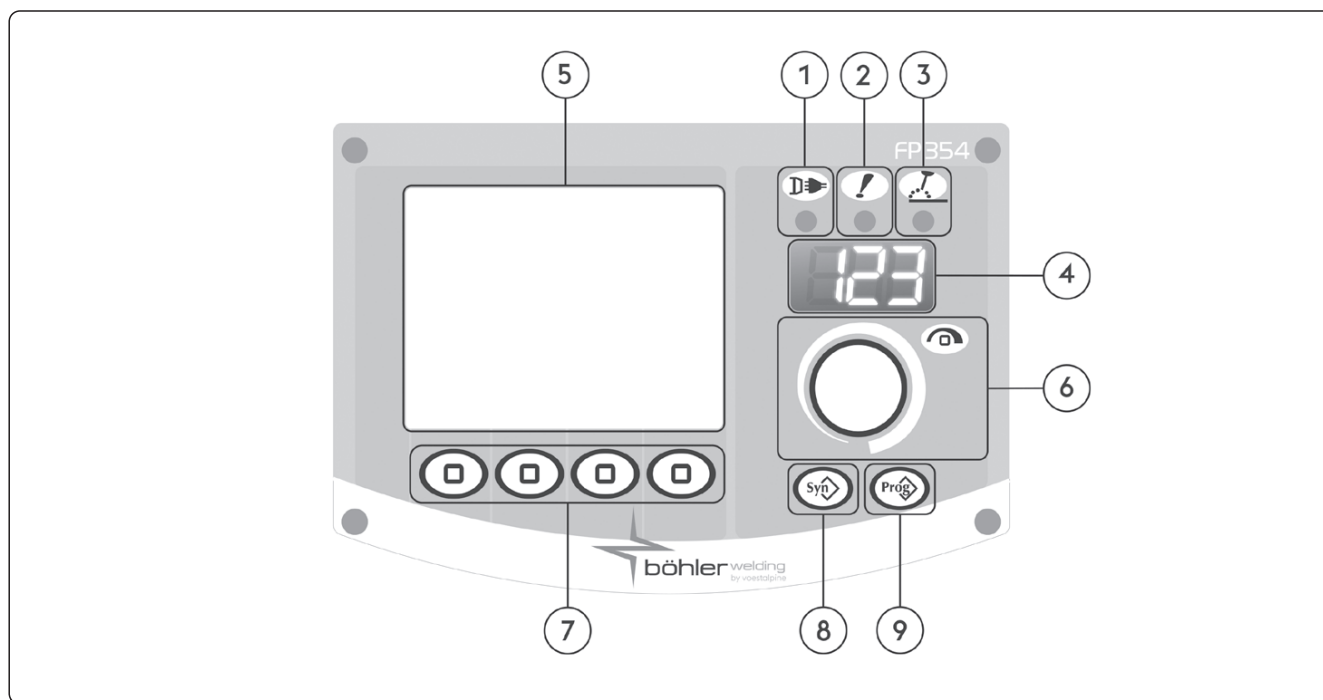
- ① **Strømforsyningskabel**
For å forsyne anlegget med strøm ved kopling til nettet.
- ② **Av/PÅ-bryter**
Styrer den elektriske påslåingen av anlegget.
Den har to posisjoner "O" slått av; "I" slått på.
- ③ **Gassslangen bak**

3.2 Støpselpanel



- ① **Sveisebrennerens feste**
Prosess TIG: Tilkobling av sveisebrenner
MIG/MAG-prosess: Tilkobling av sveisebrenner
- ② **Positivt strømuttak (+)**
Prosess MMA: Tilkobling elektrodelommelykt
Prosess TIG: Tilkobling jordkabel
MIG/MAG-prosess: Tilkobling enhet spenningsendring
- ③ **Negativt strømuttak (-)**
Prosess MMA: Tilkobling jordkabel
Prosess TIG: Tilkobling enhet spenningsendring
MIG/MAG-prosess: Tilkobling jordkabel

3.3 Frontpanel med kontroller



- 1  **LED for strømtilførsel**
Viser at utstyret er tilkoplett nettet og er på.
- 2  **LED for generell alarm**
Indikerer mulig påvirkning av en beskyttelsesenheter så som temperaturbeskyttelse.
- 3  **LED for aktivert effekt**
Indikerer at det er spenning på utstyrets spenningsuttak.
- 4  **7-segment skjerm**
Viser de generelle sveisemaskinparametrene under oppstart, setninger, strøm og spenningsverdier under sveising, og koding av alarmer.
- 5  **LCD skjerm**
Viser de generelle sveisemaskinparametrene under oppstart, setninger, strøm og spenningsverdier under sveising, og koding av alarmer.
Tillater alle operasjoner å bli vist øyeblikkelig.
- 6  **Hovedjusteringshendelen**
Muliggjør kontinuerlig å kunne justere sveise-strømmen.
Tillater å tilføre oppsett, valg og setting av sveiseparameter.
- 7  **Funksjonsknapp**
Lar deg velge forskjellige systemfunksjoner:
- Sveiseprosess
- Sveisemetoder
- Strømpulsing
- Grafisk metode
- 8  **Knapp for sveiseprogram**
Lar deg velge et presatt sveiseprogram (synergi) ved å velge noen få enkle setninger:
Trådtype
Type gass
Tråddiameter
- 9  **Job-tast**
Tillater lagring og administrasjon av 4 job som kan personaliseres av operatøren.

4. BRUK AV UTSTYRET

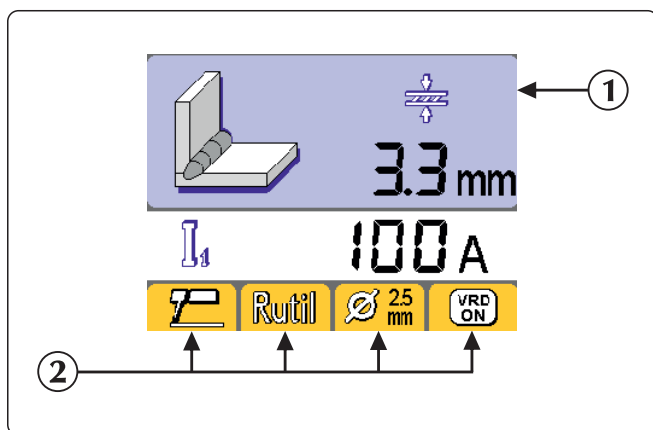
4.1 Startskjerm

Når anlegget slås på, utfører det en rekke kontroller for å garantere korrekt funksjon av anlegget og alle tilkoblede enheter. På dette trinn utføres også gass testen for å sjekke riktig tilkopling til gassforsyningsystemet.

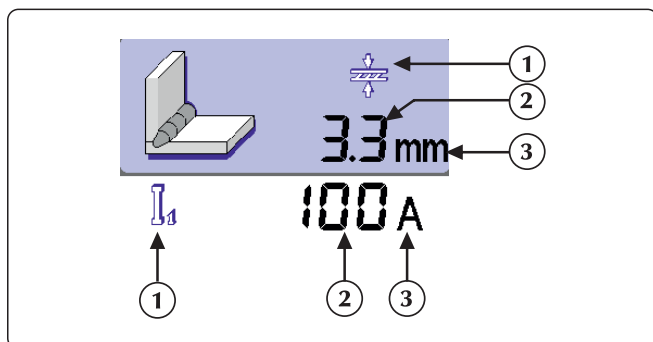
4.2 Hovedskjerm

Tillater kontroll av systemet og av sveiseprosessen ved å vise hovedsettingene.

4.3 Hovedskjerm bilde MMA-prosess



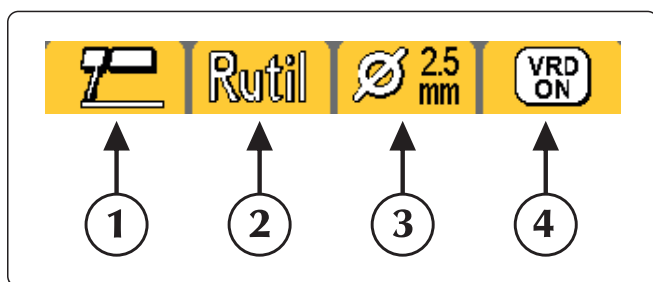
- ① Sveiseparameter
- ② Funksjoner



Sveiseparameter

Velg det ønskede parameter ved å trykke på encoderknappen.

- ① Parameter ikon
- ② Parameter verdi
- ③ Måleenhet for parameteret



Funksjoner

Tillater setting av de mest viktige prosessfunksjonene og sveisemetoder.

- ① Sveiseprosess
- ② MMA-synergi
- ③ Synergi elektrodediameter
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)



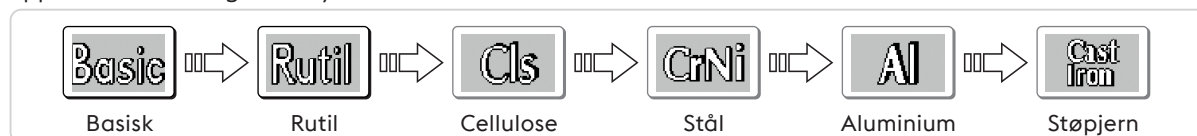
Sveiseprosess



**MMA-synergi**

For å stille in den beste buedynamikken ved å velge brukt elektrodetype.

Ved å velge korrekt buedynamikk oppnås maksimum fordeler å bli utledet fra spenningstilførselen i den hensikt å oppnå den best mulige sveiseytelse.



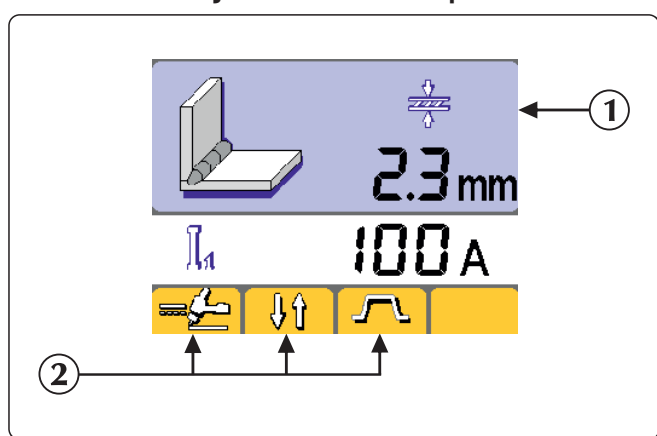
Perfekt sveiseresultat med den brukte elektrode er ikke garantert.

Sveiseresultat avhenger av kvaliteten på slitedeler og deres oppbevaring, operasjons- og sveiseforhold, tallrike mulige applikasjoner etc.

**VRD (Voltage Reduction Device)**

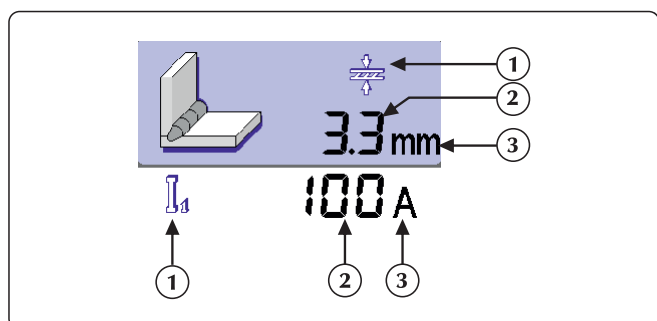
Spennings Reduksjonsenhet

Viser at ubelastet spenning på utstyret er under kontroll.

4.4 Hovedskjerm bilde TIG-prosess

① Sveiseparameter

② Funksjoner

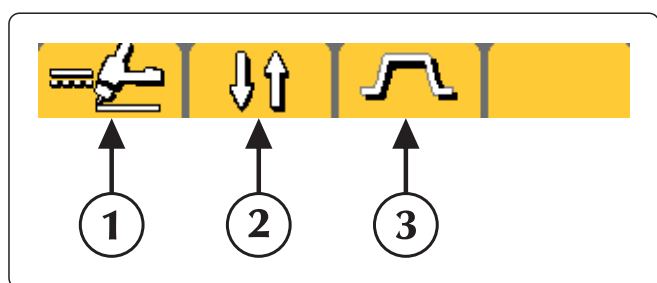
**Sveiseparameter**

Velg det ønskede parameter ved å trykke på encoderknappen.

① Parameter ikon

② Parameterverdi

③ Måleenhet for parameteret

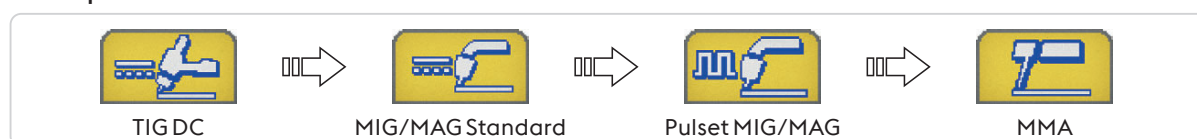
**Funksjoner**

Tillater setting av de mest viktige prosessfunksjonene og sveisemetoder.

① Sveiseprosess

② Sveisemetoder

③ Strømpulsing

**Sveiseprosess**



Sveisemetoder

Gir valg av sveisemetoden



2 Trinn

I 2 Trinn, trykke knappen får gassen til å flyte og tenner buen; når knappen slippes, returnerer strømmen til null i en fallende nedstigningstid; straks buen er slukket, strømmer gassen i etter-gasstiden.



4 Trinn

I 4 Trinn vil det første trykket på knappen få gassen til å flyte, utfører en manuell pre-gass; når den slippes, tenner buen.



Bilevel

I bilevel kan sveiseren sveise med ulike strømmer som er innstilt tidligere.

Det første trykket på knappen gir pre-gasstid, tenning av buen og sveising med den innledende strøm.

Den første frislipp av knappen fører til strømstigning "I1".

Hvis sveiseren trykker og slipper knappen raskt, skjer det en forandring til "I2".

Trykking og slippe knappen raskt returnerer til "I1" og så videre.

Hvis du trykker i en lengre tid, begynner senkingen av strømmen til sluttstrømmen.

Ved å slippe knappen, slukker buen mens gassen fortsetter å strømme i etter-gasstiden.



Strømpulsing



Konstant strøm

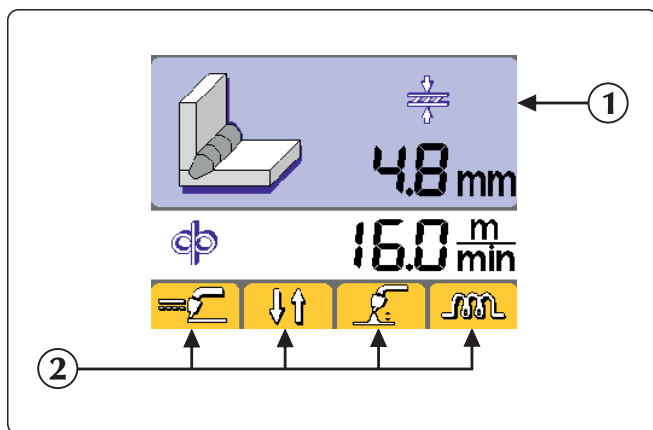


Vekselstrøm



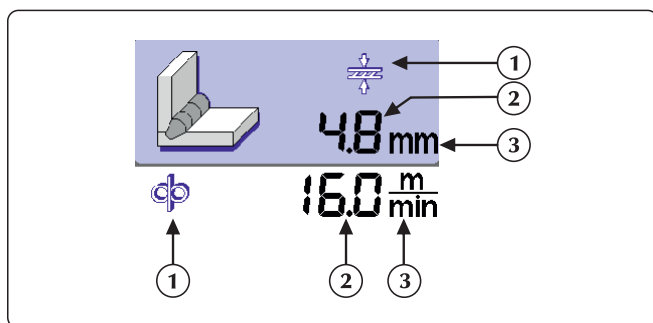
Fast Pulse

4.5 Hovedskjerm bilde MIG/MAG-prosess



① Sveiseparameter

② Funksjoner



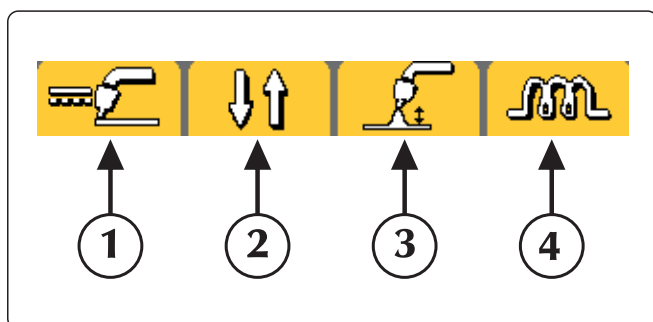
Sveiseparameter

Velg det ønskede parameter ved å trykke på encoderknappen.

① Sveiseparameter

② Funksjoner

③ Måleenhet for parameteret



Funksjoner

Tillater setting av de mest viktige prosessfunksjonene og sveisemetoder.

① Sveiseprosess

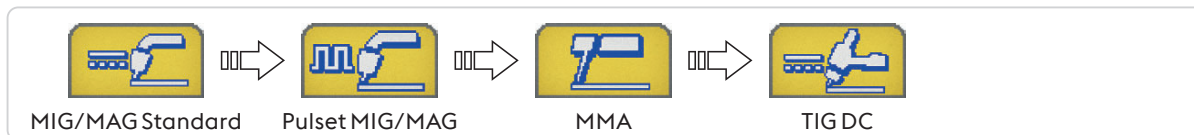
② Sveisemetoder

③ Spenning - Buelengde

④ Induktans



Sveiseprosess



Sveisemetoder

Gir valg av sveisemetoden



2 Trinn

I to trinn, trykke knappen får gassen til å strømme, mater spenning til tråden og får den til å trekkes frem; når den slippes, stenges gassen, spenningen og trådmatingen slås av.



4 Trinn

I fire trinn, første trykk på knappen får gassen til å strømme med en manuell pre-gasstid; slippe den aktiverer spenningen til tråden og dens mating. Påfølgende trykk på knappen stopper tråden og starter sluttprosessen, som bringer strømmen tilbake til null; ved da å slippe knappen stenges gassflyten.



Crater filler

Lar sveising bli gjort med tre forskjellige effektnivå som kan velges direkte og kontrollert av sveiseren ved bruk av brennerknappen.

Første trykk på knappen får gassen til å strømme, aktiverer spenning til tråden og mater den med en hastighet satt med parameteret "initielt inkrement" (under oppsettet) og med de relative synergiverdiene a sveiseparametrene.

Når brennerknappen slippes, endres trådhastigheten og de relative synergiparametrene automatisk til hovedverdiene satt på kontrollpanelet.

Neste trykk på brennerknappen bringer trådhastigheten og de relative synergiparametrene til de pre-satte (under oppsettet) kraterfyller parameterverdiene.

Ved å slippe brennerknappen stopper trådmatingen og forsyner effekt for burn back og etter-gass trinnene.



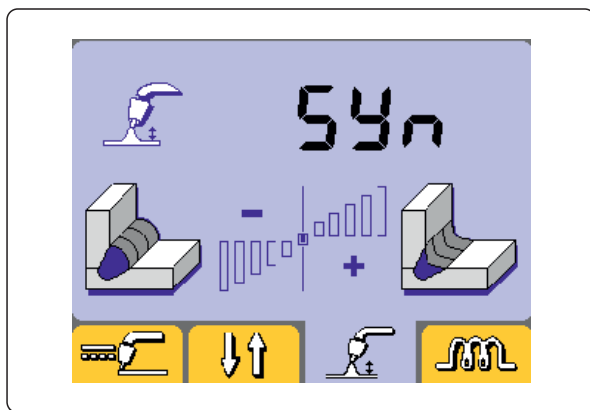
Spenning - Buelengde

Tillater regulering av buespenningen.

Tillater regulering av buelengden under sveising.

Høy C = lang bue

Lav V = kort bue



Minimum	Maksimum	Standard
-5.0	+5.0	0/syn



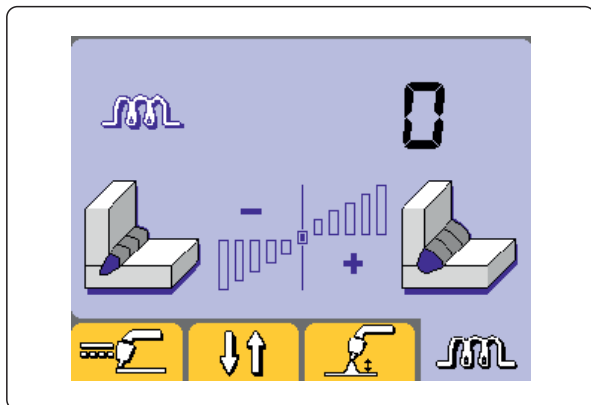
Induktans

Tillater elektronisk regulering av serieinduktansen i sveisekretsen.

Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.

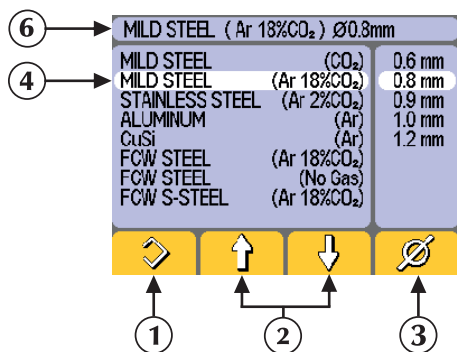
Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).

Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).



Minimum	Maksimum	Standard
-30	+30	0/syn

Skjermen synergikurver



Skjerm bilde for valg av synergi Materialtype/gasstype

- ① Sveisemetoder
- ② Valg av materiale/gass
- ③ Tråddiameter
- ④ Type fyllmetall
- ⑤ Tråddiameter
- ⑥ Overskrift



Sveisemetoder

Gir valg av sveisemetoden



Synergisk sveisemetode



Manuell sveising



Velg imidlertid en av foreslåtte synergier for å ha fordel av tenningspotensial, funksjonene slokking av buen...



Valg av materiale/gass

Lar deg velge:



- Type fyllmetall
- Type gass



Tråddiameter

Muliggjør valg av tråddiameter (mm).



Overskrift

Gir visning av visse deler av viktig informasjon relatert til den valgte prosess.



NO PROGRAM

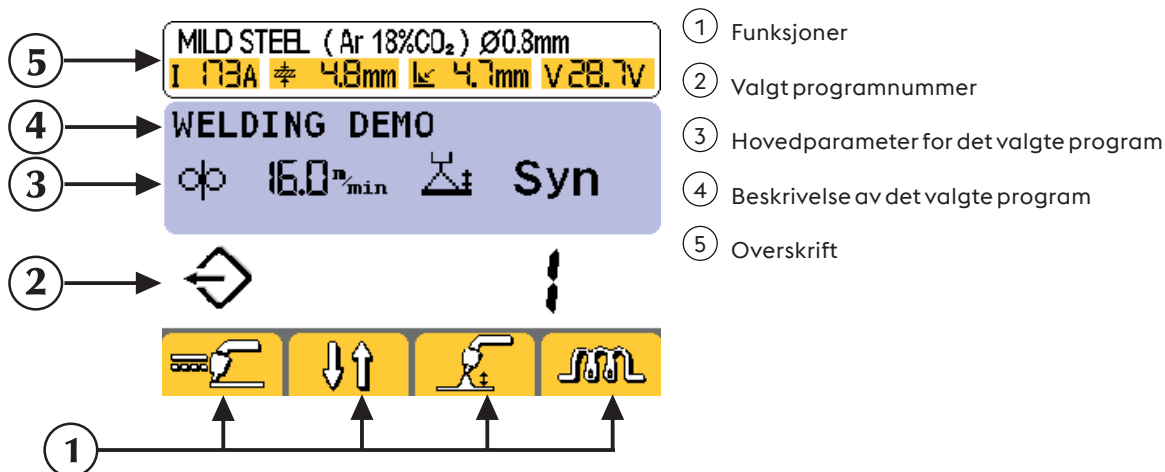
Indikerer at det valgte synergiprogrammet ikke er tilgjengelig, eller passer ikke med de andre systemsettingene.

4.6 Programskjerm



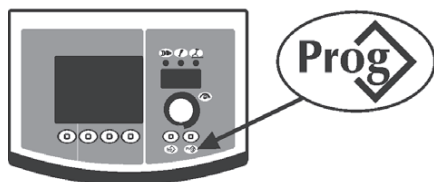
Tillater lagring og administrasjon av 4 job som kan personaliseres av operatøren.

Programmer (JOB)



Se seksjon "Hovedskjerm"

Program lagring



► "program lagring"-menyen ved å trykke knapp.  i minst ett sekund.



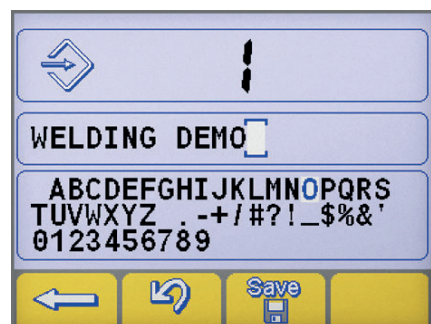
► Velg ønsket program (eller det tomme minne) ved dreieing av encoderen.

--- Minne tomt

 Program lagret

► Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .

► Lagre alle aktuelle setninger for det valgte program ved å trykke knappen .



Gi en beskrivelse av programmet.

► Velg ønsket bokstav ved å dreie encoderen.

► Lagre valgt bokstav ved å trykke encoderen.

► Kanseller den siste bokstav ved å trykke knapp .

► Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .

► Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .

 Lagring av et nytt program på et allerede okkupert minneområde, krever sletting av minneområdet med en obligatorisk prosedyre.

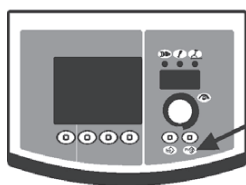


► Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .

► Fjern det valgte program med å trykke knapp. .

► Gjenta lagringsprosedyren.

Program henting



- ▶ Hent frem første program tilgjengelig ved å trykke knapp .
- ▶ Velg ønsket program ved å dreie encoderen.
- ▶ Velg ønsket program ved å trykke knapp. .

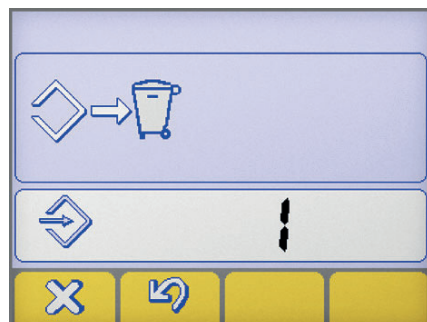


Bare minneområder som er okkupert av et program blir hentet frem, mens de ledige områder automatisk blir droppet.

Program kansellering



- ▶ Velg ønsket program ved å dreie encoderen.
- ▶ Fjern det valgte program med å trykke knapp. .
- ▶ Bekreftoperasjonen ved å trykke knappen .



- ▶ Bekreftoperasjonen ved å trykke knappen .
- ▶ Fjern det valgte program med å trykke knapp. .

5. INNSTILLING

5.1 Oppsett og innstillinger av parametrene

Muliggjør innstilling og regulering av en serie ekstre parameter for en bedre og mer eksakt håndtering av sveiseanlegget. Parametrene som er inkludert i innstillingen er organisert i samsvar med den sveiseprosess du har valgt og har et kodenummer.

For å utføre innstillingsprosedyren



- ▶ Utføres ved å trykke på encoder-knappen i 5 sekunder.
- ▶ Tilgangen bekreftes av teksten 0 på displayet.

Valg og regulering av ønsket parameter

- ▶ Skjer ved å dreie kodeenheten til den viser kodennummeret som gjelder ønsket parameter.
- ▶ Hvis du trykker på enkodertasten, kan du få vist innstilt verdi for valgt parameter og dens regulering.

For å gå ut fra innstillingsmodus

- ▶ For å gå ut fra seksjonen "regulering", skal du trykke på enkodertasten igjen.
- ▶ For å gå ut fra innstillingsmodus, kan du stille deg på parameter "0" (lagre og gå ut) og trykke på enkodertasten.
- ▶ Bekreftoperasjonen ved å trykke knappen .
- ▶ For å lagre endringen og gå ut av set up, trykk på: .

5.1.1 Liste med parametere for innstilling (MMA)

0

Lagre og gå ut

For å lagre endringene og gå ut fra innstillingsmodus.

Save
&
Exit

1

Reset

For å tilbakestille alle standard parametrene.

Res

3

Hot start

Muliggjør regulering av verdien for hot start i MMA.

Tillater en oppstart som er mer eller mindre "varm" i fasene for buens aktivering, for å lette oppstart.



Basiskelektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	80%

CrNi elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	100%

Støpejerns elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	100%

Cellulose elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	150%

Aluminiums elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	120%

Rutil elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	80%

7

Sveisestrøm

For regulering av sveisestrømmen.

I₁

Minimum	Maksimum	Standard
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force

For å regulere verdien Arc force i MMA.

Gjør at du oppnår dynamiske svar som er mer eller mindre energisk under sveisingen, for å lette sveiserens arbeid.

Økning av verdien på buen medfører reduksjon av risikoen for klebing av elektroden.



Basiskelektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	30%

CrNi elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	30%

Støpejerns elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	70%

Cellulose elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	350%

Aluminiums elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	100%

Rutil elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)

Det aktiverer valget av den ønskede V/I karakteristik.

I=C **Konstant strøm**

Økning eller reduksjon av buehøyde har ingen effekt på nødvendig sveisestrøm.

Anbefalt for elektrode: Basisk, Rutil, Syre, Stål, Støpjern

1÷20 **Reduksjon av kontroll på stigningsforhold**

Økning i buehøyde gir en reduksjon i sveisestrøm (og vice versa) i henhold til verdien lagt inn med 1 til 20 A per volt.

Anbefalt for elektrode: Cellulose, Aluminium

P=C **Konstant effekt**

Økning i buehøyden gir en reduksjon i sveisestrømmen (og vice versa) i henhold til loven: V·I=K

Anbefalt for elektrode: Cellulose, Aluminium



312
Spenning for buefjerning


Gjør at du kan stille inn spenningsverdien som skal brukes for å slukke den elektriske buen.

For en bedre håndtering av de ulike funksjonsbetingelsene som oppstår.

Under punktveisingen for eksempel, gjør en lav buespenning at gnisten blir mindre når du flytter elektroden fra stykket, og dette minker sprut, brenning og oksidering av stykket.



Still aldri inn en spenning for fjerning av buen som overstiger generatorens tomgangsspenning.

Basisk elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	Vmax	57.0 V

Cellulose elektrode

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	Vmax	70.0 V

500
Innstilling av maskin


Tillater valg av det nødvendige grafiske grensesnitt.

Gir tilgang til høyere oppsettnivåer.

Konsulter seksjon "Grensesnittpersonalisering (Set up 500)"

Verdi	Valgt nivå
USER	Bruker
SERV	Service
vaBW	vaBW

551
Lock/unlock


Tillater låsing av panelkontrollene og innsetningen av en beskyttelseskode.

Konsulter seksjon "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Akustisk signal


For regulering av lyden på det akustiske signalet.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	10	10

751
Strømvlesing


Tillater visning av den reelle verdien av sveisestrømmen.

752
Spenningsavlesing


Tillater visning av den reelle verdien av sveisespenningen.

5.1.2 Liste over setup-parametere (TIG)
0
Lagre og gå ut


For å lagre endringene og gå ut fra innstillingsmodus.

1
Reset


For å tilbakestille alle standard parametrene.

2
Pre gass


For å stille inn og regulere gassflyten før buen blir aktivert.

Muliggjør fylling av gass i sveisebrenneren og forberedemiljøet for sveiseprosedyren.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0.1 s

3 Startstrøm



Tillater regulering av sveisestartstrømmen.

Tillater at en varmere eller kaldere sveisepøl oppnås med det samme buen tenner.

Minimum	Maksimum	Standard
1%	200%	50%

Minimum	Maksimum	Standard
3 A	I _{max}	-

5 Startstrøm tid



Tillater setting av tiden, hvorfra initiell strøm vedlikeholdes.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0/av

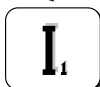
6 Oppgangsrampe



For å stille in en gradvis overgang mellom startstrømmen og sveisestrømmen.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0/av

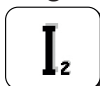
7 Sveisestrøm



For regulering av sveisestrømmen.

Minimum	Maksimum	Standard
3 A	I _{max}	100 A

8 Binivå-strøm



For regulering av sekundærstrømmen i modus for binivå-sveising.

Da du trykker på sveisebrennerens trykknapp første gangen, kommer den første gassen ut, sammen med buens aktivering og sveisingen med begynnelsesstrøm.

Da du slipper knappen første gangen, øker strømmen "I1".

Hvis sveiserarbeideren trykker og siden hurtig slipper knappen, overgår enheten til "I2".

Hvis han trykker og hastig slipper knappen igjen, overgår enheten igjen til "I1" osv.

Hvis du trykker i en lengre tid, begynner senkingen av strømmen til sluttstrømmen.

Hvis du slipper trykknappen slukker buen, mens gassen fortsetter å strømme under etterperioden.

Minimum	Maksimum	Standard
3 A	I _{max}	-

Minimum	Maksimum	Standard
1%	200%	50%

10 Basisstrøm



For å regulere basisstrømmen i pulset og hurtig puls modi.

Minimum	Maksimum	Standard
3 A	I _{sald}	-

Minimum	Maksimum	Standard
1%	100%	50%

12 Puls frekvens



Tillater regulering av pulsfrekvensen.

Muliggjør å oppnå bedre resultater ved sveising av tynne materialer og bedre estetisk kvalitet av sveisesømmen.

Minimum	Maksimum	Standard
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13 Pulset arbeidssyklus

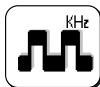


Tillater regulering av arbeidssyklus i pulssveising.

Tillater peak-strømmen å bli bibeholdt for en kortere eller lengere tid.

Minimum	Maksimum	Standard
1 %	99 %	50 %

14 Hurtig pulsfrekvens



Tillater regulering av pulsfrekvensen.

Muliggjør å oppnå fokusering og bedre stabilitet av den elektriske bue.

Minimum	Maksimum	Standard
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Pulset helling


Tillater setting av stigetid under pulsoperasjonen.

Tillater å oppnå en myk overgang mellom peak-strøm og basisstrøm, og får en mer eller mindre myk sveisebue.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	100 %	0/av

16
Nedgangsrampe


For å stille inn en gradvis overgang mellom sveisestrømmen og sluttstrømmen.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0/av

17
Sluttstrøm


For regulering av sluttstrømmen.

Minimum	Maksimum	Standard
3 A	I _{max}	10 A

Minimum	Maksimum	Standard
1 %	200 %	50 %

19
Sluttstrøm tid

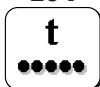

Gjør det mulig å sette tiden hvorfra sluttstrømmen bibeholdes.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0/av

20
Ettergass


For regulering av gassflyten ved sveisingens slutt.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	syn

204
Punktsveising


Lar deg aktivere "punktsveising"-prosessen og sette opp sveisetid.

Tillater regulering av sveiseprosessen.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0/av

205
Restart


Tillater aktivering av restart-funksjonen.

Tillater umiddelbar slukking av buen under ned-slope eller restart av sveisesyklusen.

Verdi	Standard	Tilbakeringingsfunksjon
0/av	-	av
1/on	X	på
2/of1	-	av

206
Easy joining


Tillater tenning av buen i pulset strøm og regulering av funksjonen før automatisk gjeninnsettelse av pre-satte sveisebetingelser.

Tillater større hastighet og nøyaktighet under punktsveiseoperasjoner på delene.

Minimum	Maksimum	Standard
0.1 s	25.0 s	0/av

208
Microtime spot welding


Muliggjør aktivering av "microtime spot welding".

Tillater regulering av sveiseprosessen.

Minimum	Maksimum	Standard
0.01 s	1.00 s	0/av

500

Innstilling av maskin



Tillater valg av det nødvendige grafiske grensesnitt.

Gir tilgang til høyere oppsettnivåer.

Konsulter seksjon "Grensesnittpersonalisering (Set up 500)"

Verdi	Valgt nivå
USER	Bruker
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Tillater låsing av panelkontrollene og innsettingen av en beskyttelseskode.

Konsulter seksjon "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Akustisk signal



For regulering av lyden på det akustiske signalet.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	10	10

751

Strømvlesing



Tillater visning av den reelle verdien av sveisestrømmen.

752

Spenningsavlesing



Tillater visning av den reelle verdien av sveisespenningen.

853

TIG Lift Start



Det lar deg velge mellom å bruke en TIG-lommelykt med en knapp eller uten en utløserknapp.

Verdi	Standard	TIG LiftStart
på	X	avtrekker og gassventil styrt av fakkelknappen
av	-	kraftalltid aktiv

5.1.3 Liste over setup-parametere (MIG/MAG)

0

Lagre og gå ut



For å lagre endringene og gå ut fra innstillingsmodus.

1

Reset



For å tilbakestille alle standard parametrene.

2

Sveiseprogram



Muliggjør valg av den manuelle MIG ( Off) eller synergisk MIG-prosess ( 6) ved å sette typen material som skal sveises.

Konsulter seksjon "Frontpanel med kontroller".

3

Trådhastighet



Tillater regulering av matehastigheten for tråden.

Minimum	Maksimum	Standard
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Strøm



For regulering av sveisestrømmen.

Minimum	Maksimum
3 A	Imax

5
Arbeidsstykkets tykkelse


Tillater setting av tykkelsen på delen som sveises.
 Tillater setting av systemet via regulering av delen som sveises.

6
Hjørneforbindelse "a"


Lar deg sette forbindelsesdybden i et hjørnepunkt.

7
Spenning - Buelengde


Tillater regulering av buespenningen.
 Tillater regulering av buelengden under sveising.
 Høy C = lang bue
 Lav V = kort bue

Synergisk modus

Minimum	Maksimum	Standard
-5.0	+5.0	0/syn

Manuell sveising

Minimum	Maksimum	Standard
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10
Pre gass


For å stille inn og regulere gassflyten før buen blir aktivert.
 Muliggjør fylling av gass i sveisebrenneren og forberedemiljøet for sveiseprosedyren.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	0.1 s

11
Soft start

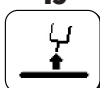

For å regulere trådens matehastighet i fasene før aktiveringen.
 For en aktivering med redusert hastighet og mykere oppstart med mindre sprut.

Minimum	Maksimum	Standard
10 %	100 %	50 %

12
Motorens ramp


Muliggjør innstilling av en gradert overgang mellom trådens aktiveringshastighet og sveisehastigheten.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	1.0 s	0/av

15
Burn back


Muliggjør regulering av trådens brennetid for å forhindre klebing ved sveiseprosedyrens slutt.
 Muliggjør reguleringen av trådens lengde utenfor sveisebrenneren.

Minimum	Maksimum	Standard
-2.00	+2.00	0/syn

16
Ettergass


For regulering av gassflyten ved sveisingens slutt.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	99.9 s	2.0 s

25
Startinkrement


Tillater regulering av verdien på trådhastigheten under den første "krater-fyller" sveisefase.
 Gjør det mulig å øke energien tilført delen under fasen når materialet (fortsatt kaldt) trenger mere varme for å smelte jevnt.

Minimum	Maksimum	Standard
20 %	200 %	120 %

26 Crater filler



Tillater regulering av verdien på trådhastigheten under sveisens slutfase.

Gjør det mulig å redusere energien tilført delen under fasen når materialet allerede er meget varmt, og således redusere risikoen for uønsket deformeringer.

Minimum	Maksimum	Standard
20 %	200 %	80 %

27 Start inkrementtid



Lar deg sette start inkrementtid.

Automatiserer "kraterfyller"-funksjonen.

Minimum	Maksimum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/av

28 Kraterfyller tid



Lar deg sette "kraterfyller" tid.

Automatiserer "kraterfyller"-funksjonen.

Minimum	Maksimum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/av

30 Punktssveising



Lar deg aktivere "punktssveising"-prosessen og sette opp sveisetid.

Minimum	Maksimum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/av

31 Pausepunkt



Muliggjør aktiveringen av prosessen "pausepunkt" og beregning av pausetiden mellom en sveisesyklus og en annen.

Minimum	Maksimum	Standard
0.1 s	99.9 s	0/av

34 Rampe for startinkrement



Brukes for å innstille en gradvis overgang mellom startinkrementet og sveisingen.

Minimum	Maksimum	Standard
0 s	10 s	0/av

35 Rampe for kraterfyller



Brukes for å innstille en gradvis overgang mellom sveisingen og kraterfylleren.

Minimum	Maksimum	Standard
0 s	10 s	0/av

202 Induktans



Tillater elektronisk regulering av serieinduktansen i sveisekretsen.

Gjør det mulig å oppnå en raskere eller saktere bue for å kompensere for sveiserens bevegelser og for den naturlige ustabilitet i sveising.

Lav induktans = reaktiv bue (mere sprut).

Høy induktans = mindre reaktiv bue (mindre sprut).

Minimum	Maksimum	Standard
-30	+30	0/syn

331 Kompensert gjennomsnittsspenning



Lar deg sette sveisespenning.

500
Innstilling av maskin


Tillater valg av det nødvendige grafiske grensesnitt.
Gir tilgang til høyere oppsettnivåer.

Konsulter seksjon "Grensesnittpersonalisering (Set up 500)"

Verdi	Valgt nivå
USER	Bruker
SERV	Service
vaBW	vaBW

551
Lock/unlock


Tillater låsing av panelkontrollene og innsettingen av en beskyttelseskode.

Konsulter seksjon "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Akustisk signal

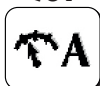

For regulering av lyden på det akustiske signalet.

Minimum	Maksimum	Standard
0/av	10	10

705
Kalibrering kretsmotstand


Tillater kalibrering av anlegget.

Konsulter seksjon "Kalibrering kretsmotstand (set up 705)".

751
Strømvlesing


Tillater visning av den reelle verdien av sveisestrømmen.

752
Spenningsavlesing


Tillater visning av den reelle verdien av sveisespenningen.

757
Trådhastighet


Avlesing av encoder til motor 1.

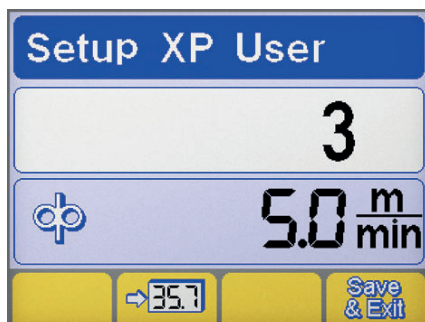
760
Strømvlesing (motor 1)


Tillater visning av den reelle verdien av motorensstrømmen (motor 1).

5.2 Spesifikke prosedyrer for bruk av parameterene

5.2.1 Personalisering 7-segment visning

Tillater å hele tiden vise verdien til en parameter på 7-segment displayet.

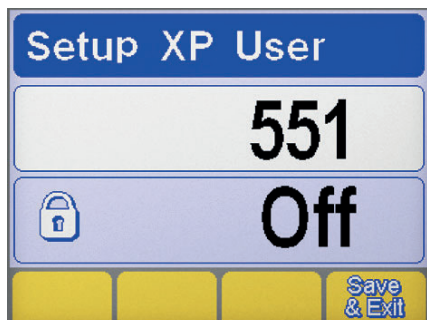


- Gå inn i oppsett ved å trykke encoderknappen i minst 5 sekunder.
- Velg ønsket parameter ved å dreie encoderen.
- Lagre det valgte parameter i 7-segment visning ved å trykke knappen .
- Lagre og gå ut av nåværende skjerm ved å trykke knappen .

NO

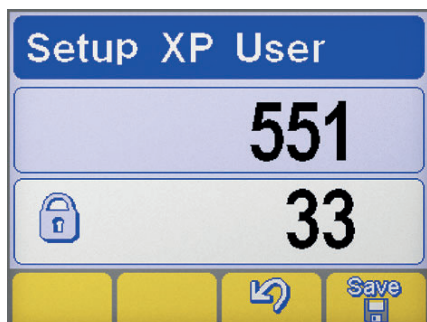
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Tillater låsing av panelkontrollene og innsettingen av en beskyttelseskode.



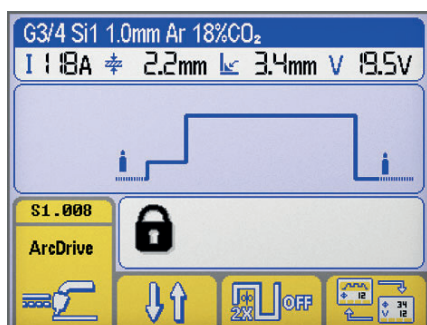
Valg av parameter

- ▶ Gå inn i oppsett ved å trykke encoderknappen i minst 5 sekunder.
- ▶ Velg det ønskete parameter (551).
- ▶ Aktiver reguleringen av det valgte parameter ved å trykke encoderknappen.



Passordinnstilling

- ▶ Sett en tallkode (passord) ved å dreie encoderen.
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .
- ▶ For å lagre endringen, trykk på: .



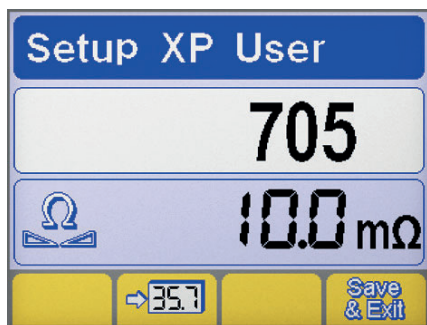
Panelfunksjoner



Utføring av enhver operasjon på et låst kontrollpanel medfører at en spesiell skjerm fremtrer.

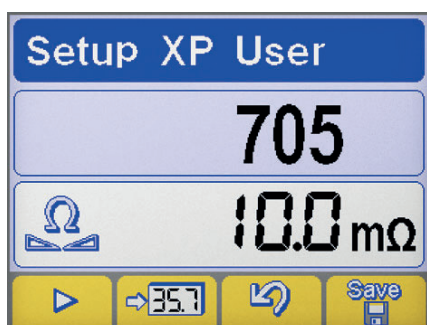
- ▶ Gå til panelfunksjonaliteter midlertidig (5 minutter) ved å dreie encoderen og legg inn riktig passord.
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ Lås opp kontrollpanelet definitivt ved å gå inn i oppsett (følg instruksjonene gitt ovenfor) og bring parameter 551 tilbake til "av".
- ▶ Trykk på encoder-knappen for å bekrefte oppgaven.
- ▶ For å lagre endringen, trykk på: .

5.2.3 Kalibrering kretsmotstand (set up 705)



Valg av parameter

- ▶ Gå inn i oppsett ved å trykke encoderknappen i minst 5 sekunder.
- ▶ Velg det ønskete parameter (705).
- ▶ Aktiver reguleringen av det valgte parameter ved å trykke encoderknappen.



Kalibrasjon

- ▶ Ta av hetten for å sette på dyseholderspissen på sveisebrenneren. (MIG/MAG)
- ▶ Plasser tuppen av strådstyringen i elektrisk kontakt med arbeidsstykket. (MIG/MAG)
- ▶ Plasser elektrode av tungsten i elektrisk kontakt med arbeidsstykket. (TIG)
- ▶ Plasser elektrodeholderbrenneren og stykket som skal sveises i kontakt. (MMA)
- ▶ Trykk på knappen  (eller sveisebrennertast) for å starte prosedyren.
- ▶ Opprett kontakten i minst ett sekund.
- ▶ Verdien vist på displayet oppdateres ved avsluttet kalibrering.
- ▶ Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .
- ▶ Bekreft operasjonen ved å trykke knappen .
- ▶ For å lagre endringen og gå ut av set up, trykk på: .

6. VEDLIKEHOLD



Du må utføre rutinemessig vedlikehold på anlegget i samsvar med fabrikantens instruksjoner. Alle adgangsdører, vedlikeholdsdører og deksel må være lukket og sitte godt fast når utstyret er igang. Du skal ikke utføre endringer på anlegget. Unngå at det hopper seg opp metallstøv nær eller på selve lufteribbene.



Alt vedlikeholdsarbeid må utføres kun av kvalifisert personell. Reparasjoner eller utskifting av deler på anlegget av personell som ikke er autorisert, betyr en umiddelbar annullering av produktets garanti. Eventuelle reparasjoner eller utskiftninger av anleggets deler må kun utføres av kvalifisert teknisk personell.



Kutt strømtilførselen til anlegget før ethvert inngrep!

6.1 Utfør følgende periodiske inngrep på generatoren

6.1.1 Sistem



Bruk trykkluft med lavt trykk og pensler med myk bust for rengjøring innvendig. Kontroller de elektriske koplingene og alle koplingskablene.

6.1.2 For vedlikehold eller utskifting av brennerkomponenter, av elektrodeholderens tang og/eller jordingskablene:



Kontroller komponentenes temperatur og pass på at de ikke overopphetes.



Bruk alltid vernehansker i samsvar med forskriftene.



Bruk passende nøkler og utstyr.

6.2 Sorumluluk



Hvis det ordinære vedlikeholdsarbeidet ikke blir utført, blir garantien erklært ugyldig og fabrikanten fritas for alt ansvar. Hvis operatøren ikke følger disse instruksene, frasier fabrikanten seg alt ansvar. Ikke nøl med å ta kontakt med nærmeste tekniske assistansesenter hvis du skulle være i tvil eller det skulle oppstå problemer.

7. ALARM KODER



ALARM

Utløsningen av en alarm eller overstigningen av en kritisk sikkerhetsterskel, fører til en visuell varsling på kontrollpanelet og en umiddelbar blokkering av sveisingen.



ADVARSEL

Overstigningen av en sikkerhetsterskel fører til en visuell varsling på kontrollpanelet, men tillater å fortsette sveisingen.

Nedenfor finnes en liste over anleggets alarmer og sikkerhetsgrenser.

E01	Overtemperatur		E03	Overtemperatur	
E07	Feil i systemet for strømtilførsel av trådtrekkermotoren		E08	Blokkert motor	
E10	Overstrøm effektmodul (Inverter)		E13	Kommunikasjonsfeil	

NO

 E19	Konfigurasjonsfeil av anlegget		 E20	Ødelagt minne	
 E21	Datatap		 E39	Feil i strømførsel av anlegg	
 E41	Overspenning		 E42	Underspenning	

8. DIAGNOSTIKK OG LØSNINGER

Anlegget kan ikke startes opp (den grønne lysindikatoren tenner ikke)

Årsak	Løsning
» Ingen nettspenning i forsyningsnett.	» Kontroller og om nødvendig reparer det elektriske anlegget. » Benytt kun kvalifisert personell.
» Defekt kontakt eller elektrisk strømforsyningskabel.	» Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
» Linjens sikring er gått.	» Skift ut den skadde komponenten.
» Defekt av/på-bryter.	» Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
» Defekt elektronikk.	» Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Ingen strøm ved utgangen (anlegget sveiser ikke)

Årsak	Løsning
» Defekt sveisebrennertast.	» Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
» Overopphetet anlegg (termisk alarm - gul lysindikator lyser).	» Vent til anlegget er avkjølet uten å slå fra strømmen.
» Sidedekslet er åpent eller dørbryteren er defekt.	» Det er nødvendig for operatørens sikkerhet at sidedekslet er lukket under sveisefasene. » Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
» Feil jordkopling.	» Utfør korrekt jordekopling. » Se avsnittet "Installasjon".
» Nettspenningen er utenfor området (den gule lysindikatoren lyser).	» Tilbakestill nettspenningen innenfor generatorens arbeidsområde. » Utfør en korrekt kopling av anlegget. » Se avsnittet "Kopling".
» Defekt kontaktor.	» Skift ut den skadde komponenten. » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
» Defekt elektronikk.	» Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Feil strømforsyning

Årsak	Løsning
» Feilt valg av prosedyren for sveising eller defekt velger.	» Utfør et korrekt valg av prosedyren sveising.
» Feile parameterinnstillinger og funksjoner i anlegget.	» Utfør en reset på anlegget og tilbakestill parametrene for sveising.

- » Defekt potensiometer/kodeenhet for regulering av strømmen for sveising.
- » Nettspenningen er utenfor området.
- » En fase mangler.
- » Defekt elektronikk.

- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Utfør enkorrekt kopling av anlegget.
- » Se avsnittet "Kopling".
- » Utfør enkorrekt kopling av anlegget.
- » Se avsnittet "Kopling".
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Blokkert fremtrekk av tråden

Årsak

- » Defekt sveisebrennertast.
- » Feile eller slitte valser.
- » Defekt trådmater.
- » Sveisebrennerens verneutstyr er skadd.
- » Trådtrekkeren er ikke forsynt med strøm.
- » Floke på spolen.
- » Sveisebrennerens dyse er smeltet (tråden er fast).

Løsning

- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Skiftut valsene.
- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Kontroller koplingen til generatoren.
- » Se avsnittet "Kopling".
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Løs opp floken på spolen eller skift den ut.
- » Skiftut den skadde komponenten.

Trådens fremtrekk er ikke regelmessig

Årsak

- » Defekt sveisebrennertast.
- » Feile eller slitte valser.
- » Defekt trådmater.
- » Sveisebrennerens verneutstyr er skadd.
- » Koplingen eller valsenes låseenheter er galt justert.

Løsning

- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Skiftut valsene.
- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Skiftut den skadde komponenten.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.
- » Løsne koplingen.
- » Øk trykket på valsene.

Instabilitet i buen

Årsak

- » Utilstrekkelig dekk-gass.
- » Fuktighet i sveisegassen.
- » Gale sveiseparameterparameter.

Løsning

- » Reguler korrekt gassflyt.
- » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand.
- » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet.
- » Forsikre deg om at gassforsyningsanlegget alltid er i god funksjonstilstand.
- » Utfør en nøyaktig kontroll av anlegget for sveising.
- » Henvend deg til det nærmeste senter for teknisk assistanse for å reparere anlegget.

Altfor mye sprut**Årsak**

- » Gal buelengde.
- » Gale sveiseparameterparameter.
- » Utilstrekkelig dekkgass.
- » Gal buedynamikk.
- » Gal modus for utførelse av sveising.

Løsning

- » Reduser avstanden mellom elektroden og stykket.
- » Reduser sveisespenningen.
- » Reduser sveisestrømmen.
- » Reguler korrekt gassflyt.
- » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand.
- » Øk kretsens induktive verdi.
- » Reduser sveisebrennerens vinkel.

Utilstrekkelig hullslåing**Årsak**

- » Gal modus for utførelse av sveising.
- » Gale sveiseparameterparameter.
- » Feil elektrode.
- » Gal forberedelse av kantene.
- » Feil jordkopling.
- » Stykkene som skal sveises for stor.

Løsning

- » Senk kjørehastigheten under sveising.
- » Øk sveisestrømmen.
- » Bruk en elektrode med mindre diameter.
- » Øk riflenes åpning.
- » Utfør korrekt jordekopling.
- » Se avsnittet "Installasjon".
- » Øk sveisestrømmen.

Inkludering av slag**Årsak**

- » Utilstrekkelig fjerning av slag.
- » Elektrodens diameter er altfor stor.
- » Gal forberedelse av kantene.
- » Gal modus for utførelse av sveising.

Løsning

- » Utfør en nøyaktig rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen.
- » Bruk en elektrode med mindre diameter.
- » Øk riflenes åpning.
- » Reduser avstanden mellom elektroden og stykket.
- » La fremgangen skje regelmessig under alle fasene i sveising.

Inkluderinger av wolfram**Årsak**

- » Gale sveiseparameterparameter.
- » Feil elektrode.
- » Gal modus for utførelse av sveising.

Løsning

- » Reduser sveisestrømmen.
- » Bruk en elektrode med en større diameter.
- » Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet.
- » Utfør en korrekt sliping av elektroden.
- » Unngå kontakt mellom elektroden og sveisebadet.

Blåsing**Årsak**

- » Utilstrekkelig dekkgass.

Løsning

- » Reguler korrekt gassflyt.
- » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand.

Klebing**Årsak**

- » Gal buelengde.
- » Gale sveiseparameterparameter.
- » Gal modus for utførelse av sveising.
- » Stykkene som skal sveises for stor.
- » Gal buedynamikk.

Løsning

- » Øk avstanden mellom elektroden og stykket.
- » Øk sveisespenningen.
- » Øk sveisestrømmen.
- » Øk sveisespenningen.
- » Still sveisebrenneren mere i vinkel.
- » Øk sveisestrømmen.
- » Øk sveisespenningen.
- » Øk kretsens induktive verdi.

Sidekutt

Årsak	Løsning
» Gale sveiseparameterparameter.	» Reduser sveisestrømmen. » Bruk en elektrode med mindre diameter.
» Gal buelengde.	» Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. » Reduser sveisespenningen.
» Gal modus for utførelse av sveising.	» Senk oscillasjonshastigheten sidestilt ved påfylling. » Senk kjørehastigheten under sveising.
» Utilstrekkelig dekkgass.	» Bruk gass som er egnet til materialene som skal sveises.

Oksidering

Årsak	Løsning
» Utilstrekkelig dekkgass.	» Reguler korrekt gassflyt. » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand.

Porøsitet

Årsak	Løsning
» Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på stykkene som skal sveises.	» Utfør en nøyaktig rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen.
» Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på materialene.	» Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.
» Der er fukt i støttematerialene.	» Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.
» Gal buelengde.	» Reduser avstanden mellom elektroden og stykket. » Reduser sveisespenningen.
» Fuktighet i sveisegassen.	» Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at gassforsyningsanlegget alltid er i god funksjonstilstand.
» Utilstrekkelig dekkgass.	» Reguler korrekt gassflyt. » Kontroller at diffusereren og gassmunnstykket i sveisebrenneren er i god tilstand.
» Altfor hurtig overgang til fast form av sveisebadet.	» Senk kjørehastigheten under sveising. » Utfør en forvarming av stykkene som skal sveises. » Øk sveisestrømmen.

Krakelering på grunn av kulde

Årsak	Løsning
» Gale sveiseparameterparameter.	» Reduser sveisestrømmen. » Bruk en elektrode med mindre diameter.
» Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på stykkene som skal sveises.	» Utfør en nøyaktig rengjøring av stykkene før du utfører sveisingen.
» Nærvær av fett, malerfarge, rust eller skitt på materialene.	» Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.
» Gal modus for utførelse av sveising.	» Utfør korrekte funksjoner for den type av skjøter som skal sveises.
» Stykkene som skal sveises har ulike karakteristikk.	» Utfør smøring før du utfører sveiseprosedyren.

Krakelering på grunn av kjølighet

Årsak	Løsning
» Der er fukt i støttematerialene.	» Bruk alltid produkter eller materialer av høy kvalitet. » Forsikre deg om at materialene alltid er i perfekt brukstilstand.
» Spesiell geometri i punktet som skal sveises.	» Utfør en forvarming av stykkene som skal sveises. » Utfør en ettervarming. » Utfør korrekte funksjoner for den type av skjøter som skal sveises.

9. DRIFTSINSTRUKSJONER

9.1 Sveising med bekledd elektrode (MMA)

Forberedelse av kantene

For å oppnå gode sveiseresultater anbefales det å alltid arbeide på rene deler, fri for oksid, rust eller annet smuss.

Valg av elektrode

Diameteren på elektroden som skal benyttes er avhengig av materialets tykkelse, av posisjonen, av typen skjøt og klargjøring av stykket som skal sveises.

Elektroder med stor diameter krever høy strøm med påfølgende høy termisk tilførsel i sveisingen.

Type bekleddning	Egenskap	Bruksområde
Rutil	Enkel å bruke	Alle posisjoner
Syre	Høy smeltehastighet	Flate
Basisk	Mekaniske egenskaper	Alle posisjoner

Valg av sveisestrøm

Sveisestrømmens område for typen elektrode som benyttes angis av produsenten på elektrodeneppakkene.

Tenning og opprettholdelse av buen

Den elektriske buen oppnås ved å gni elektrodens spiss på delen som skal sveises koblet til jordingskabelen, og når buen gnister, trekkes elektroden tilbake til normal sveiseavstand.

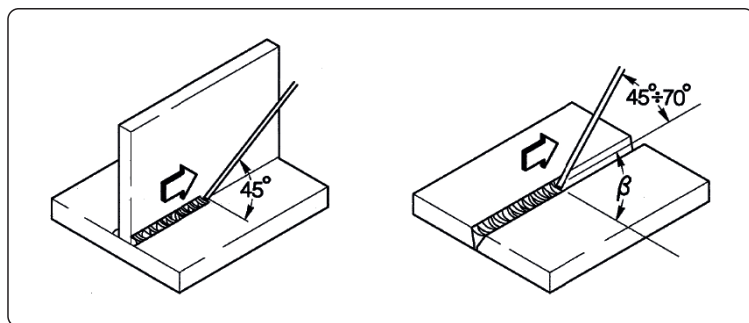
For å forbedre tenningen av buen kan det generelt være nyttig med en økning av strømmen i begynnelsen sett i forhold til sveisestrømmen (Hot Start).

Når buen er tent begynner den midterste delen av elektroden å smelte og renner ned i form av dråper på den delen som skal sveises.

Den ytre bekleddningen av elektroden forbrukes, og dette tilfører dekk-gass for sveisingen som således blir av ypperlig kvalitet.

For å unngå at dråpene av smeltet materialet forårsaker at buen slokner på grunn av at elektroden kortslutter og kleber ved sveisebadet, er det veldig nyttig å øke sveisestrømmen en kort stund for å smelte kortslutningen (Arc Force).

I tilfelle elektroden kleber til delen som skal sveises, anbefales det å redusere kortslutningsstrømmen til et minimum (antiklebing).



Utføring av sveising

Helningsvinkelen for elektroden varierer alt etter antallet sveisestrenger. Elektrodens bevegelse utføres normalt med oscillasjoner og med stopp på sidene av strengen slik at man unngår en opphopning av tilførselsmateriale midt på.

Fjerning av metallslag

Sveising med bekleddte elektroder gjør at man må fjerne metallslaget etter hver sveisestreng.

Fjerningen skjer ved hjelp av en liten hammer, eller slagget børstes vekk i tilfelle det dreier seg om sprøtt metallslag.

9.2 TIG-Sveising (kontinuerlig bue)

Beskrivelse

Fremgangsmåten for TIG-sveising (Tungsten Inert Gas) er basert på prinsippet av en elektrisk bue som gnistrer mellom en usmeltelig elektrode (ren wolfram eller wolframlegering, med et smeltepunkt på cirka 3370°C) og delen: En atmosfære med inert gass (argon) gjør at badet beskyttes.

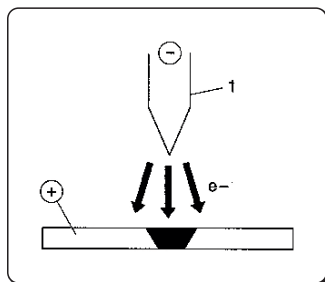
For å unngå farlige innblandinger av tungsten, skal elektroden aldri komme bort i den del som skal sveises. Derfor er sveise generatoren vanligvis utstyrt med en buetenningssenhets som genererer en høyfrekvent høyspenningsutlader mellom elektrode og arbeidsstykke. Slik, takket være den elektriske gnisten, ioniseres gassatmosfæren, sveisebuen tenner uten noen kontakt mellom elektrode og arbeidsstykke.

Det finnes også en annen måte å starte på, med redusert innblanding av wolfram: Start i lift, som ikke krever høy frekvens, men en startsituasjon med kortslutning ved lav strøm mellom elektroden og delen. I det elektroden løftes, dannes buen og strømmen øker til inntastet sveiseverdi.

For å forbedre kvaliteten på sveisingens sluttdel er det viktig å kontrollere nøye den synkende sveisestrømmen og det er nødvendig at gassen kommer ned i sveisebadet i noen sekunder etter at buen slokker.

I mange operative tilstander er det godt å bruke to forinnstilte sveisestrømmer slik at du lettvis kan veksle mellom de to nivåene (BINIVÅ).

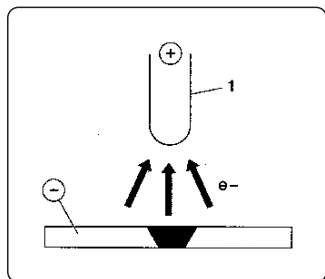
Sveisepolaritet



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Dette er den polariteten som er mest utbredt (direkte polaritet) og som gir en begrenset slitasje av elektroden (1) idet 70% av varmen konsentreres på anoden (delen).

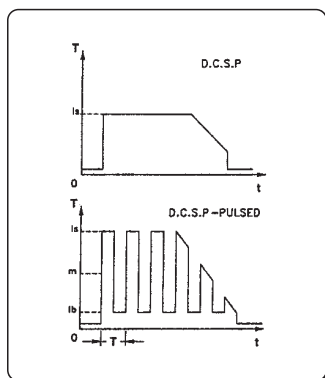
Man oppnår trange og dype bad med høy fremføringshastighet og dermed lav termisk tilførsel.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Polariteten er omvendt og gjør det mulig å sveise legeringer som er bekledd med et lag ildfast/tungtsmeltende oksid med et smeltepunkt som ligger over metalllets.

Høy strøm kan ikke benyttes da dette ville medføre stor slitasje av elektroden.



D.C.S.P.-impulser (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Bruk av pulset likstrøm gir en bedre kontroll, i spesielle operative situasjoner, av sveisebadets bredde og dybde.

Sveisebadet dannes av toppimpulser (I_p), mens basistrømmen (I_b) beholder buen tent. Denne operasjonsmodus hjelper ved sveising av tynnplater med mindre deformasjoner, bedre formfaktorer og medfører derfor mindre farer for overopphetning og gassgjennomslag.

Ved frekvensøkning (mellom frekvens) oppnås en smalere bue, mer konsentrert og mer stabil, og kvaliteten på sveising av tynnere materialer forbedres ytterligere.

Egenskaper for TIG-sveisinger

TIG-fremgangsmåten er veldig effektiv når det gjelder sveising av stål, det være seg karbonstål eller stållegeringer, for den første sveistringen på rør og i den typen sveisinger som må være særdeles vellykkede sett fra et estetisk synspunkt.

Det kreves direkte polaritet (D.C.S.P.).

Forberedelse av kantene

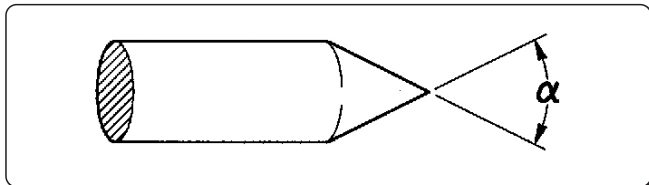
Fremgangsmåten krever en grundig rengjøring av delene samt en nøye forberedelse

Valg og forberedelse av elektrode

Vi anbefaler deg å bruke elektroder av torium-tungsten (2% torium-rødfarget) eller alternativt elektroder som er vokset eller behandlet med følgende diameterverdier:

Strømområde			Elektrode	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Elektroden må spisses slik som vist på figuren.



Tilførselsmateriale

Tilførselsstengene må ha mekaniske egenskaper som tilsvarer de som finnes i grunnmetallet.

Det frarådes å bruke strimler som er laget av grunnmetallet, idet de kan være urene grunnet bearbeidelsen og dermed ødelegge sveisearbeidet.

Dekkgass

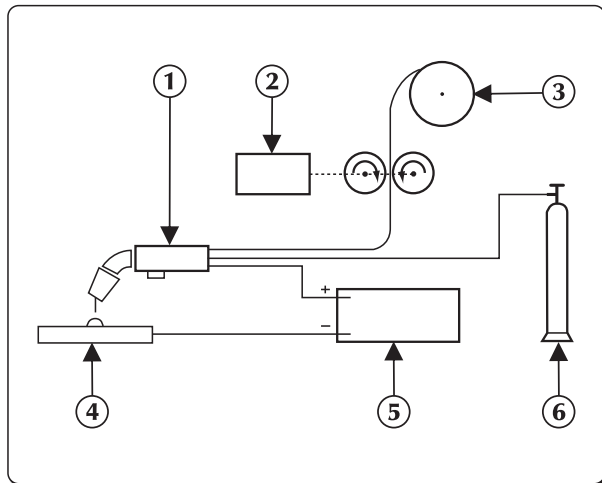
I praksis brukes bestandig ren argon (99.99%).

Strømområde			Gas	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Dyse	Strømning
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Kontinuerlig trådsveising (MIG/MAG)

Introduksjon

Et MIG-system består av en likstrømsgenerator, en trådmater og en spole, en brenner og gass.



Anlegg for manuell sveising

Strømmen blir overført til buen ved hjelp av sikringselektroden (tråd tilkoplest positiv pol);

I prosedyren blir det smeltede metallet overført til den del som skal sveises, ved hjelp av buen.

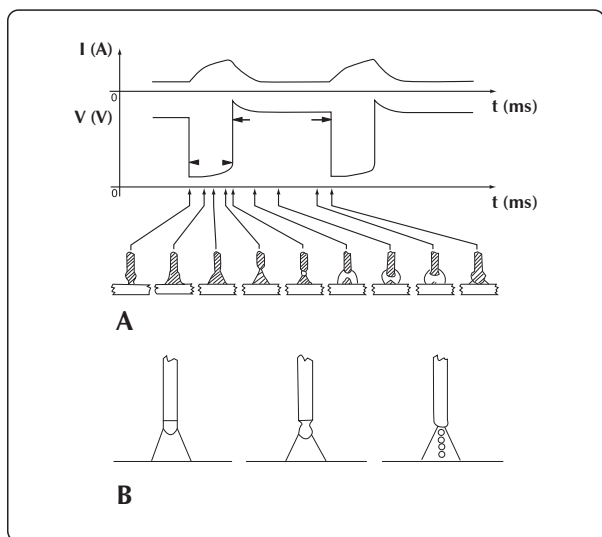
Den automatiske matingen av tråden er nødvendig for å etterfylle tråden som har smeltet under sveisingen.

1. Brenner
2. Trådtrekker
3. Sveisetråd
4. Del som skal sveises
5. Generatoren
6. Gassflaske

Fremgangsmåter

I MIG sveising er det to hovedsaklige metalloverføringsmekanismer tilstede, og de kan klassifiseres i henhold til måten metallet blir overført fra elektroden til arbeidsstykket.

Den første metoden har definisjonen "OVERGANG VED HJELP AV KORTSLUTNING (SHORT-ARC)" som produserer et lite hurtigstorknet sveisebad hvor metallet overføres fra elektroden til arbeidsstykket kun for et kort øyeblikk når elektroden er i kontakt med sveisebadet. I denne tidsrammen kommer elektroden i direkte kontakt med sveisebadet, lager en kortslutning som smelter tråden som derved avbrytes. Buen tennes igjen og syklusen repeteres.



SHORT-syklus og SPRAY ARC sveising

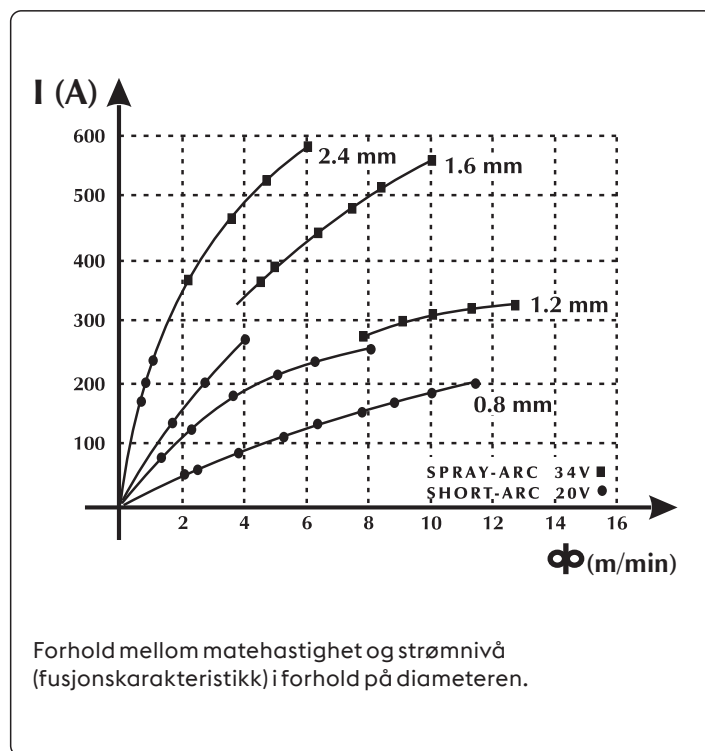
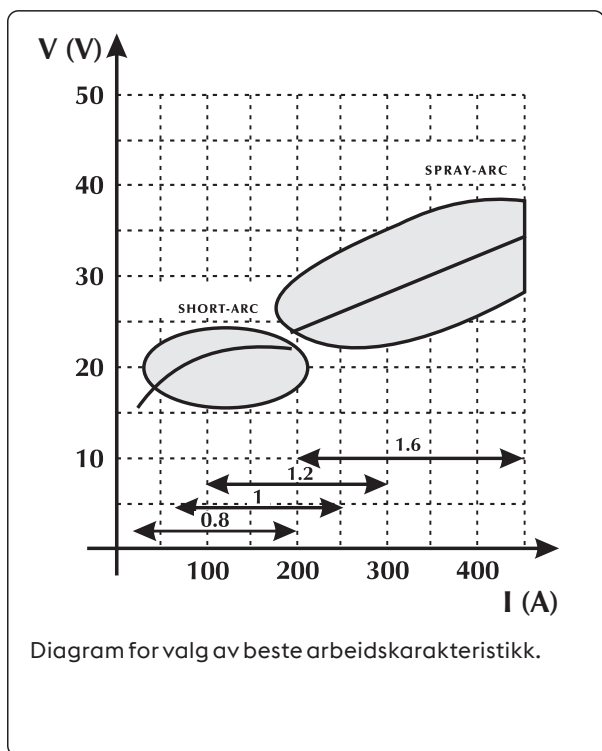
En annen metode for å oppnå overføring av dråpene er "OVERFØRING MED SPRØYT (SPRAY-ARC)", som gjør at det dannes meget små dråper som kan løsne fra tuppen av tråden og overføres til sveisebadet gjennom buestrømmen.

Sveiseparameter

Buens synbarhet minker nødvendigheten for operatøren å kontrollere nøye reguleringstabellene, da han i stedet kan kontrollere fusjonsbadet direkte.

- Spenningen påvirker resultatet direkte, men dimensjonene for sveiseoverflaten kan varieres i forhold til kravene ved at du manuelt dreier sveisebrenneren manuelt, slik at du oppnår varierte deponeringer med konstant spenning.
- Matehastigheten er proporsjonal med sveisestrømmen.

På de to neste figurene vises forholdene mellom de ulike sveiseparameterene.



Tabell for valg av sveiseparametrene i forhold til de mest typiske applikasjonene og de mest vanlig brukte typene

Buespenning

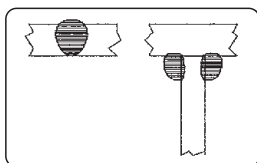
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

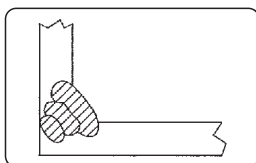
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



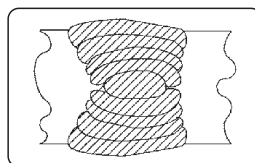
60 - 160 A

Lav penetrasjon for tynt materiale



100 - 175 A

God kontroll av penetrasjon og fusjon



120 - 180 A

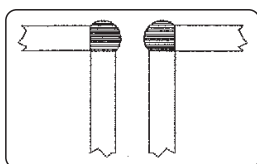
God flat og vertikal smelting



150 - 200 A

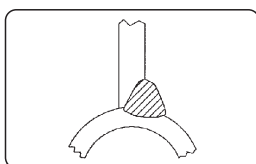
Ikke brukt

24V - 28V
SEMI SHORT-ARC
(Overgangsområde)



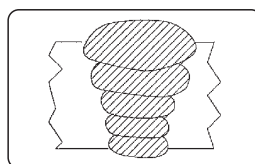
150 - 250 A

Automatisk sveising i vinkel



200 - 300 A

Automatisk sveising med høy spenning



250 - 350 A

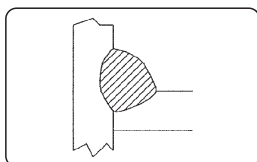
Automatisk sveising i skråning



300 - 400 A

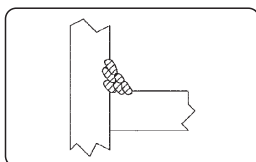
Ikke brukt

30V - 45V
SPRAY - ARC



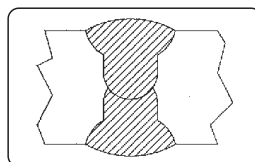
150 - 250 A

Lav penetrasjon med regulering til 200 A



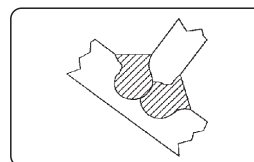
200 - 350 A

Automatisk sveising med flere turer



300 - 500 A

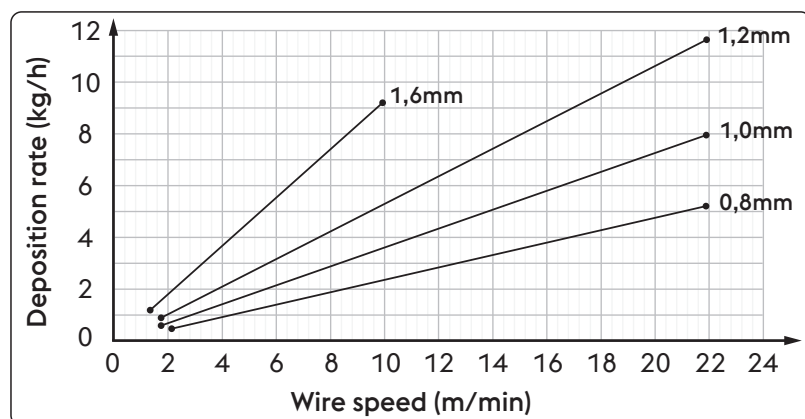
God penetrasjon i skråning



500 - 750 A

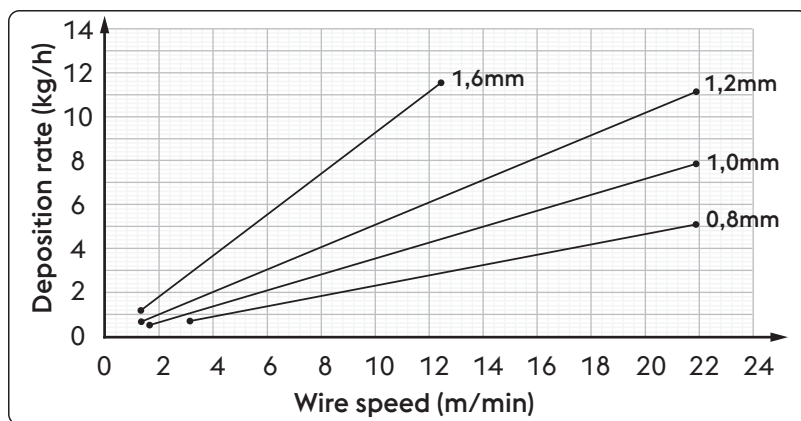
Bra penetrasjon, store deponeringer på tykke materialer

Unalloyed steel



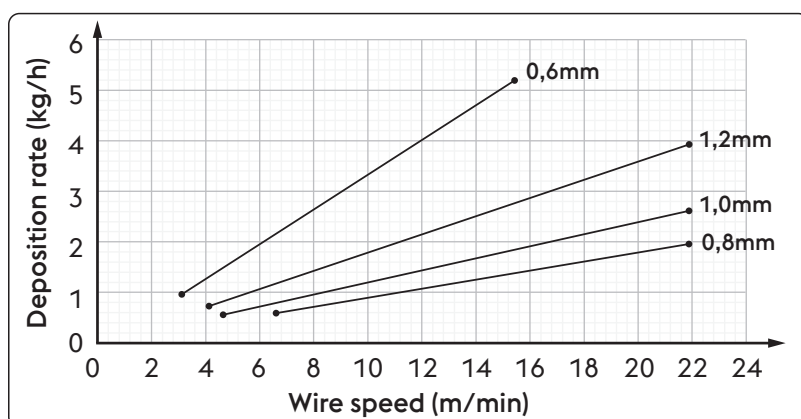
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Gasser som kan bli brukt

MIG-MAG sveising er karakterisert spesielt av den type av gass som skal brukes for den, inert gass for MIG (Metal Inert Gas) sveising, aktiv gass for MAG (Metal Active Gas) sveising.

- Kulldioksid (CO₂)

Hvis du bruker CO₂ som dekk-gass, kan du oppnå høye penetrasjoner med høy matehastighet og gode mekaniske egenskaper, sammen med lave produksjonskostnader. På den andre siden, bruken av denne gassen skaper store problem i den endelige kjemiske sammensetningen i fugene, da det skjer et tap av elementer som lett oksideres og samtidig øker kvantiteten av kull i badet.

Sveising med ren CO₂ skaper også andre problemer, som f.eks. altfor mye sprut og danning av porøsiteter pga kulloksyd.

- Argon

Denne inerte gassen blir brukt kun for sveising av lettere legeringer, da det ved sveising av rustfrittstål med krom/nikkel, er å anbefale å bruke argon med tillegg på 2% av oksygen og kulldioksid da dette gir en bedre stabilitet i buen og en bedre forming av sveisen.

- Helium

Denne gassen blir brukt som alternativ til argon og tillater en større penetrasjon (på tykt materiale) og en høyere matehastighet.

- Blanding argon-helium

Du oppnår en stabilere bue enn med ren helium, en større penetrasjon og høyere hastighet enn hvis du bruker argon.

- Blanding argon-kulldioksid og argon-kulldioksid-oksygen

Disse blandinger blir brukt for sveising av ferromaterialer, spesielt i modus som SHORT-ARC, da de termiske karakteristiske trekkene er meget bedre.

Dette utelukker ikke bruken i SPRAY-ARC.

Normalt inneholder blandingen kulldioksid mellom 8% og 20% og oksygen rundt 5%.

Konsultør instruksjonshåndboken for systemet.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Strømområde	Gassflyt	Strømområde	Gassflyt
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TEKNISK SPESIFIKASJON

Elektriske egenskaper URANOS 2000 SMC		U.M.
Strømforsyningsspenning U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Treg linjesikring (MMA)	25	A
Treg linjesikring (TIG)	20	A
Treg linjesikring (MIG/MAG)	25	A
Kommunikasjonsbuss	DIGITAL	
Maksimal effekt absorbert (MMA)	5.7	kVA
Maksimal effekt absorbert (MMA)	5.7	kW
Maksimal effekt absorbert (TIG)	4.2	kVA
Maksimal effekt absorbert (TIG)	4.2	kW
Maksimal effekt absorbert (MIG/MAG)	5.7	kVA
Maksimal effekt absorbert (MIG/MAG)	5.7	kW
Effektforbruk i inaktiv status	24	W
Effektfaktor (PF)	1	
Yteevne (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Maksimal absorbert strøm I1max	24.7	A
Absorbert strøm I1 (MMA)	24.7	A
Absorbert strøm I1 (TIG)	19.3	A
Absorbert strøm I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Faktisk strøm I1eff	15.3	A
Reguleringsområde (MMA)	5-180	A
Reguleringsområde (TIG)	5-200	A
Reguleringsområde (MIG/MAG)	5-200	A
Reguleringsstepp	1	A
Tomgangsspenning Uo	58	Vdc

Bruksfaktor URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Bruksfaktor MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Bruksfaktor TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Bruksfaktor MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Fysiske egenskaper URANOS 2000 SMC		U.M.
Vernegrad IP	IP23S	
Isoleringsklasse	H	
Driftstemperatur	-10/+40	°C
Mål (lxdxh)	500x210x400	mm
Vekt	12.8	Kg
Strømkabelseksjonen	3x2.5	mm ²
Lengde på nettkabel	3	m
Type strømplugg	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Luftgjennomstrømming	JA	
Produksjonsnormer	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Egenskaper til trådtrekker		U.M.
Type reduksjonsgir	SF 2R-1T	
Trådmater effekt	40	W
Antall valser	2	
Tråddiameter / Standard valse	0.8-1.0	mm
Tråddiameter / Anvendelige valser	0.6-1.0 massivtråd 0.8-1.0 aluminiumtråd 0.9-1.2 tråd med kjerne	mm/ Material
Tast for gasstest	no	
Matetast for tråd	no	
Trådhastighet	0.5-16	m/min
Synergi	19	
Uttak for sveisebrenner Push-Pull	no	
Diameter spole	200	mm

NO

11. DATASKILT

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V			
	X (40°C)	35%	60%	100%	
	U₀	I₂	180A	150A	115A
	58V	U₂	27.2V	26.0V	24.6V
		5A/10.2V - 200A/18.0V			
	X (40°C)	35%	60%	100%	
	U₀	I₂	200A	170A	140A
	58V	U₂	18.0V	16.8V	15.6V
		5A/14.3V - 200A/24.0V			
	X (40°C)	35%	60%	100%	
	U₀	I₂	200A	160A	130A
	58V	U₂	24.0V	22.0V	20.5V
	U₁	230V	I_{1max}	24.7A	I_{1eff}
					15.3A
IP 23 S			  		
					

12. BESKRIVELSE INFORMASJONSSKILT

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22			CE	UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY



CE EU-samsvarserklæring
EAC EAC-samsvarserklæring
UKCA UKCA-samsvarserklæring

- 1 Produksjonsmerke
- 2 Navn og adresse til produsenten
- 3 Apparatmodell
- 4 Serienummer
XXXXXXXXXXXX Produksjonsår
- 5 Symbol for type sveisemaskin
- 6 Henvisning til konstruksjonsstandarder
- 7 Symbol for sveiseprosessen
- 8 Symbol for sveisemaskiner egnet for drift i miljøer med økt risiko for elektrisk støt
- 9 Symbol for sveisestrøm
- 10 Nominell tomgangsspenning
- 11 Område for maksimal og minimum nominell sveisestrøm og tilsvarende konvensjonell belastningsspenning
- 12 Symbol for periodisk sykklus
- 13 Symbol for nominell sveisestrøm
- 14 Symbol for nominell sveisespenning
- 15 Verdier for periodisk sykklus
- 16 Verdier for periodisk sykklus
- 17 Verdier for periodisk sykklus
- 15A Verdier for nominell sveisestrøm
- 16A Verdier for nominell sveisestrøm
- 17A Verdier for nominell sveisestrøm
- 15B Verdier for konvensjonell belastningsspenning
- 16B Verdier for konvensjonell belastningsspenning
- 17B Verdier for konvensjonell belastningsspenning
- 18 Symbol for strømforsyning
- 19 Nominell forsyningsspenning
- 20 Maksimal nominell strøm
- 21 Maksimal effektiv strøm
- 22 Beskyttelsesgrad

EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Rakentaja

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.

Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY

Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding

vakuuttaa omalla vastuullaan, että seuraava tuote:

URANOS 2000 SMC

55.05.019

on seuraavien EU-direktiivien mukainen:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE

2014/30/EU EMC DIRECTIVE

2011/65/EU RoHS DIRECTIVE

2019/1784/EU EcoDesign

2009/125/EU EcoDesign

ja että seuraavia yhdenmukaistettuja standardeja on sovellettu:

EN IEC 60974-1/A1:2019

WELDING POWER SOURCE

EN IEC 60974-5:2019

WIRE FEEDERS

EN 60974-10/A1:2015

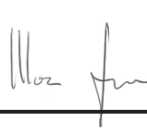
ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS

Asiakirjat, jotka todistavat direktiivien noudattamisen, pidetään saatavilla tarkastuksia varten edellä mainitulla valmistajalla.

Jokainen korjaus tai muutos ilman voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.:n antamaa lupaa tekee tästä ilmoituksesta pätemättömän.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.



Mirco Frasson



Ivo Bonello

Managing Directors

SISÄLLYS

1. VAROITUS.....	437
1.1 Työskentelytila	437
1.2 Käyttäjän ja ulkopuolisten henkilöiden suojaaminen	437
1.3 Suojautuminen höyryiltä ja kaasuilta	438
1.4 Tulipalon tai räjähdysten ehkäisy.....	439
1.5 Kaasupullojen turvallinen käyttö.....	439
1.6 Suojaus sähköiskulta	439
1.7 Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt.....	439
1.8 IP-luokitus.....	440
1.9 Loppukäsittely	441
2. ASENNUS	441
2.1 Nosto, kuljetus ja purkaus.....	441
2.2 Laitteen sijoitus.....	441
2.3 Kytkenä.....	441
2.4 Käyttöönotto	442
3. LAITTEEN ESITTELY	445
3.1 Takapaneeli.....	445
3.2 Liitäntäpaneeli	445
3.3 Etuohjauspaneeli.....	446
4. LAITTEIDEN KÄYTTÖ	447
4.1 Käynnistysnäyttö.....	447
4.2 Päänäyttö	447
4.3 MMA-prosessin päänäyttö	447
4.4 TIG -prosessin päänäyttö	448
4.5 MIG/MAG -prosessin päänäyttö	449
4.6 Ohjelmanäyttö	451
5. SETUP.....	453
5.1 Set up ja parametrien säätö	453
5.2 Parametrien erityiset käyttötoimenpiteet.....	461
6. HUOLTO	463
6.1 Suorita seuraavat määräaikaiset tarkastukset virtalähteelle	463
6.2 Räspundere	463
7. HÄLYTYSKOODIT	463
8. VIANMÄÄRITYS JA RATKAISUT.....	464
9. KÄYTTÖOHJEET	468
9.1 Puikkohitsaus (MMA).....	468
9.2 TIG-hitsaus (jatkuva kaari).....	468
9.3 Hitsauksesta lankaliittämällä (MIG/MAG).....	470
10. TEKNISET OMINAISUUDET	474
11. ARVOKILPI	476
12. KILVEN SISÄLTÖ.....	476
13. KYTKENTAKAAVIO.....	521
14. LIITTIMET.....	522
15. VARAOSALUETTELO	523

SYMBOLIT



Varoitus



Kiellot



Velvoitteet



Yleisiä viitteitä

1. VAROITUS



Ennen työskentelyä laitteella, varmista että olet lukenut ja ymmärtänyt tämän käyttöohjeen sisällön.

Älä tee muutoksia tai huoltotoimenpiteitä, joita ei ole kuvattu tässä ohjeessa. Valmistajaa ei voida pitää syyllisenä henkilö- tai omaisuusvahinkoihin, jotka aiheutuvat tämän materiaalin huolimattomasta lukemisesta tai virheellisestä soveltamisesta.

Säilytä käyttöohjeet aina laitteen käyttöpaikassa. Noudata käyttöohjeiden lisäksi voimassa olevia paikallisia tapaturmantorjuntaa ja ympäristön suojelua koskevia yleisiä määräyksiä ja sääntöjä.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.: pidättää oikeuden tehdä muutoksia ohjeeseen ilman eri ilmoitusta. Tätä käyttöohjetta ei saa kääntää vieraalle kielelle, muuttaa tai kopioida ilman **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.:**n antamaa kirjallista lupaa.

Esitetty tieto on äärimmäisen tärkeää sekä välttämätöntä takuiden soveltamiselle.

Valmistaja ei vastaa vahingoista, mikäli laitteen käyttäjä ei ole noudattanut annettuja ohjeita.



Kaikkien laitteen käyttöönottoon, käyttöön, huoltoon ja korjaukseen osallistuvien henkilöiden tulee:

- omata asianmukainen pätevyys
- omata hitsauksessa tarvittavat taidot
- lukea nämä käyttöohjeet kokonaan ja noudattaa niitä tarkasti

Käänny ammatitaitoisien henkilön puoleen epäselvissä tapauksissa sekä koneen käyttöön liittyvissä ongelmissa, myös sellaisissa tapauksissa, joihin näissä ohjeissa ei ole viitattu.

1.1 Työskentelytila



Kaikkia laitteita tulee käyttää ainoastaan siihen käyttöön, mihin ne on tarkoitettu, niiden arvokilvessä ja/tai tässä käyttöoppaassa olevien ohjeiden mukaisesti, noudattaen kansallisia ja kansainvälisiä turvallisuudirektiivejä. Kaikki muu käyttö katsotaan sopimattomaksi ja vaaralliseksi, eikä valmistaja vastaa virheellisestä käytöstä johtuvista vahingoista.



Tämä laite on suunniteltu vain ammattimaiseen käyttöön teollisessa ympäristössä. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, että laitetta on käytetty kotitaloudessa.



Laitetta tulee käyttää tiloissa, joiden lämpötila on -10°C ja +40°C välillä (+14°F... +104°F).

Laitetta tulee kuljettaa ja varastoida tiloissa, joiden lämpötila on -25°C ja +55°C välillä (-13°F... 131°F).

Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joissa on pölyä, happoja, kaasuja tai muita syövyttäviä aineita.

Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joiden suhteellinen kosteus on yli 50%, 40°C:ssa (104°F).

Laitetta ei saa käyttää tiloissa, joiden suhteellinen kosteus on yli 90%, 20°C:ssa (68°F).

Laitetta tulee käyttää korkeintaan 2000m (6500 jalkaa) merenpinnan yläpuolella.



Laitteistoa ei saa käyttää putkien sulattamiseen.

Laitetta ei saa käyttää akkujen ja/tai varaajien lataamiseen.

Laitetta ei saa käyttää moottorien käynnistämiseen.

1.2 Käyttäjän ja ulkopuolisten henkilöiden suojaaminen



Hitsausprosessissa muodostuu haitallisia säteily-, melu-, lämpö- ja kaasupurkauksia. Aseta palonkestävä väliseinä suojaamaan hitsausaluetta säteilystä, kipinöistä ja hehkuvilta kuona-aineilta. Neuvo muita läheisyydessä olevia henkilöitä välttämään katsomasta hitsausta ja suojautumaan valokaaren säteilystä tai sulametallilta.



Pukeudu suojavaatteisiin suojataksesi ihosi säteilyltä, roiskeilta tai sulalta metallilta. Työvaatteiden tulee peittää koko keho ja niiden tulee olla:

- ehjät ja hyväkuntoiset
- palonkestävät
- eristävät ja kuivat
- kehonmyötäiset, ilman käänteitä



Käytä aina standardin mukaisia, kestäviä ja vedenpitäviä jalkineita.



Käytä aina standardin mukaisia, kuumalta ja sähköön aiheuttamilta vaaroilta suojaavia käsineitä.



Käytä silmien suojana hitsausmaskia tai muuta sopivaa suojaa (vähintään NR10 tai enemmän).



Käytä aina sivusuojilla varustettuja suojalaseja, varsinkin poistettaessa hitsauskuonaa mekaanisesti tai käsin.



Älä käytä piilolinssjä!



Käytä kuulonsuojaimia jos hitsaustapahtuma aiheuttaa melun kohoamisen haitalliselle tasolle. Jos melutaso ylittää lain asettaman ylärajan, eristä työskentelyalue ja varmista että alueelle tulevat henkilöt käyttävät kuulonsuojaimia.



Sivupaneelit on pidettävä aina suljettuina hitsaustoimenpiteiden aikana. Laitteeseen ei saa tehdä minkäänlaisia muutoksia. Estä käsien, hiusten, vaatteiden ja työvälineiden kosketus liikkuviin osiin, kuten: puhaltimet, hammaspyörät, rullat ja akselit, lankakelat. Älä käytä hammaspyöriä langansyöttölaitteen allessa toiminnassa. Langansyöttöyksikön suojalaitteiden poistaminen on erittäin vaarallista eikä valmistaja vastaa tästä aiheutuvista henkilö- tai esinevahingoista.



Pidä kasvot loitolla mig/mag polttimesta langan syötön ja ohjauksen ajan. Ulostuleva lanka voi aiheuttaa vakavia vammoja käsiin, kasvoihin ja silmiin.



Älä koske juuri hitsattuja kappaleita, kuumuus voi aiheuttaa vakavia palovammoja tai -haavoja.

Noudata edelläkuvattuja varotoimenpiteitä myös hitsauksen jälkeisissä toimenpiteissä, sillä jäähtyvistä työkalupaleista saattaa irrota kuonaa.



Tarkista, että poltin on jäähtynyt ennen huolto- tai työskentelytoimenpiteiden aloittamista.



Tarkista, että jäähdytysyksikkö on sammutettu ennen kuin irrotat jäähdytysnesteen syöttö- ja takaisinvirtausletkut. Ulostuleva kuuma neste voi aiheuttaa vakavia palovammoja tai -haavoja.



Pidä ensiapupakkaus aina lähettyvillä.

Älä aliarvioi palovammojen tai muiden loukkaantumisten mahdollisuutta.



Ennen kuin poistut työpaikalta, varmista työskentelyalueen turvallisuus henkilö- ja esinevahinkojen välttämiseksi.

1.3 Suojautuminen höyryiltä ja kaasuilta



Hitsauksen muodostamat savut, kaasut ja pölyt voivat olla terveydelle haitallisia.

Hitsauksen aikana muodostuneet höyryt saattavat määrityissä olosuhteissa aiheuttaa syöpää tai vahingoittaa sikiötä raskauden aikana.

- Pidä kasvot loitolla hitsauksessa muodostuneista kaasuista ja höyryistä.
- Järjestä kunnollinen ilmanvaihto, joko luonnollinen tai koneellinen, työskentelytilaan.
- Jos ilmanvaihto ei ole riittävä, on käytettävä kaasunsuodattimin varustettuja hengityksensuojaimia.
- Ahtaissa tiloissa hitsattaessa tulisi työtoverin valvoa hitsaustyötä ulkopuolelta.
- Älä käytä happea ilmanvaihtoon.
- Varmista ilmanvaihdon tehokkuus tarkistamalla säännöllisesti, ettei myrkyllisten kaasujen määrä ylitä turvallisuussäännöksissä esitettyä rajaa.
- Muodostuneiden höyryjen määrä ja vaarallisuus voidaan määrittellä käytettävän perusmateriaalin, lisäaineen, sekä hitsattavien kappaleiden puhdistukseen ja rasvanpoistoon mahdollisesti käytettyjen aineiden perusteella. Noudata huolellisesti valmistajan ohjeita ja vastaavia teknisiä tietoja.
- Älä hitsaa tiloissa, joissa käytetään rasvanpoisto- tai maaliaineita.
- Sijoita kaasupullot avoimiin tiloihin tai paikkaan, jossa on hyvä ilmankierto.

1.4 Tulipalon tai räjähdysten ehkäisy



Hitsausprosessi saattaa aiheuttaa tulipalon ja/tai räjähdysten.

- Tyhjennä työalue ja ympäristö kaikesta tulenarasta tai palo-herkästä materiaalista ja esineistä.
- Helposti syttyvien materiaalien tulee olla vähintään 11 metrin (35 jalkaa) etäisyydellä hitsaustilasta, tai asianmukaisesti suojattuina.
- Kipinät ja hehkuvat hiukkaset voivat helposti sinkoutua ympäristöön myös pienistä aukoista. Varmista tarkoin henkilöiden ja esineiden turvallisuus.
- Älä hitsaa paineistettujen säiliöiden päällä tai läheisyydessä.
- Älä tee hitsaustöitä säiliössä tai putkessa. Ole erittäin tarkkana hitsatessasi putkia ja säiliöitä, myös silloin, kun ne ovat avoimia, tyhjennettyjä ja hyvin puh-distettuja. Kaasun, polttoaineen, öljyn tai muiden vastaavien aineiden jäännökset voivat aiheuttaa räjähdystä.
- Älä hitsaa tilassa, jonka ilmapiirissä on pölyjä, kaasuja tai räjähdysalttiita höyryjä.
- Tarkista hitsaustapahtuman päätteeksi, ettei jännitteinen piiri pääse vahingossa koskettamaan maadoituspiiriin kytkettyjä osia.
- Sijoita tulensammutusmateriaali lähelle työaluetta.

1.5 Kaasupullojen turvallinen käyttö



Suojakaasupullot sisältävät paineenalaista kaasua ja voivat räjähtää huonoissa kuljetus-, säilytys- ja käyttöolosuhteissa.

- Kaasupullot tulee kiinnittää pystyasentoon seinälle tai muuhun telineeseen, jotta ne olisivat suojattuina kaatumiselta ja mekaanisilta iskuilta.
- Suojakuvun on aina oltava suljettuna kun pulloa siirretään, kun se otetaan käyttöön ja kun hitsaustoimenpiteet ovat päättyneet.
- Suojaa kaasupullot suoralta auringonsäteilyltä, äkillisiltä lämpötilanmuutoksilta, sekä erittäin korkeilta tai alhaisilta lämpötiloilta. Älä sijoita kaasupulloja erittäin korkeisiin tai alhaisiin lämpötiloihin.
- Kaasupullot eivät saa joutua kosketuksiin liekkien, sähkökaarien, polttimien tai elektrodinpitimien, eikä hitsauksen muodostamien hehkuvien säteiden kanssa.
- Pidä kaasupullot etäällä hitsauspiiristä sekä kaikista muista virtapiireistä.
- Pidä kasvosi etäällä kaasun ulostulopisteestä kaasupullon venttiiliä avattaessa.
- Sulje venttiili aina työskentelyn päätyttyä.
- Älä koskaan hitsaa paineenalaisen kaasun säiliötä.
- Älä ikinä kytke paineilmapulloa suoraan laitteen paineenalennusventtiiliin! Paine saattaa ylittää paineenalennusventtiilin kapasiteetin ja aiheuttaa räjähdysten!

1.6 Suojaus sähköiskulta



Sähköisku voi johtaa kuolemaan.

- Älä koske hitsausaitteen sisä- tai ulkopuolella olevia jännitteisiä osia laitteen ollessa virtalähteeseen kytkettynä (polttimet, pihdit, maadoituskaapelit, elektrodit, rullat ja kelat on kytketty sähköisesti hitsauspiiriin).
- Varmista järjestelmän ja käyttäjän sähköeristys käyttämällä kuivia tasoja ja alustoja, jotka on eristetty riittävästi maa- ja laitteen potentiaalista.
- Varmista, että laite liitetään oikein pistokkeeseen sekä verkkoon, joka on varustettu suojamaajohtimella.
- Älä koske kahta poltinta tai hitsauspuikonpidintä samanaikaisesti.
- Jos tunnet sähköiskun, keskeytä hitsaustoimenpiteet välittömästi.

1.7 Sähkömagneettiset kentät ja häiriöt



Laitteen sisäisten ja ulkoisten kaapelien läpi kulkeva virta muodostaa sähkömagneettisen kentän hitsauskaapelien sekä itse laitteen läheisyyteen.

- Sähkömagneettiset kentät saattavat vaikuttaa sellaisten henkilöiden terveydentilaan, jotka altistuvat niille pitkäaikaisesti (vaikutusten laatua ei vielä tunneta).
- Sähkömagneettiset kentät saattavat aiheuttaa toimintahäiriöitä muihin laitteisiin, esimerkiksi sydämentahdistimeen tai kuulolaitteeseen.



Henkilöiden, joilla on sydämentahdistin, täytyy ensin keskustella lääkärin kanssa, ennen kuin voivat mennä hitsauslaitteen läheisyyteen kaarihitsauksen.

1.7.1 EMC-luokitus standardin mukaisesti: EN 60974-10/A1:2015.

Luokan B

Luokan B laite täyttää sähkömagneettisen yhteensopivuuden vaatimukset teollisuus- ja asuinympäristössä, mukaan lukien asuintalot, joissa sähkönjakelu tapahtuu julkisen matalajänniteverkon kautta.

Luokan C

Luokan C laitetta ei ole tarkoitettu käytettäväksi asuintaloissa, joissa sähkönjakelu tapahtuu julkisen matalajänniteverkon kautta. Luokan A laitteiden sähkömagneettisen yhteensopivuuden saavuttaminen voi olla vaikeaa näissä olosuhteissa johtuvien ja säteilevien häiriöiden takia.

Katso lisätietoja luvusta: ARVOKILPI tai TEKNISET OMINAISUUDET.

1.7.2 Asennus, käyttö ja alueen tarkistus

Tämä laite on valmistettu yhdenmukaistettua standardia noudattaen EN 60974-10/A1:2015 ja on luokiteltu "A LUOKKAAN". Tämä laite on suunniteltu vain ammattimaiseen käyttöön teollisessa ympäristössä. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, että laitetta on käytetty kotitaloudessa.



Laitteen käyttäjän tulee olla alan ammattilainen, joka on vastuussa laitteen asennuksesta ja sen käytöstä valmistajan ohjeita noudattaen. Jos jotain sähkömagneettista häiriötä on havaittavissa niin käyttäjän on ratkaistava ongelma, jos tarpeen yhdessä valmistajan teknisellä avulla.



Kaikissa tapauksissa sähkömagneettisia häiriöitä on vaimennettava niin paljon, etteivät ne enää aiheuta haittaa.



Ennen laitteen asennusta käyttäjän on arvioitava sähkömagneettiset ongelmat, jotka mahdollisesti voivat tulla esiin lähiympäristössä, keskittyen erityisesti henkilöiden terveydentilaan, esimerkiksi henkilöiden, joilla on sydäntahdistin tai kuulokoje.

1.7.3 Verkojännitevaatimukset

Suuritehoiset laitteet saattavat, sähköverkosta otettavan ensiövirran takia, vaikuttaa verkkojännitteen laatuun. Siksi suurinta sallittua verkkoimpedanssia (Zmax) tai pienintä sallittua syötön (Ssc) kapasitanssia koskevia liitännärajoituksia tai -vaatimuksia saattaa olla voimassa liittymässä julkiseen verkkoon (liitännäpiste, PCC) joitakin laitetyppejä koskien (ks. tekniset tiedot). Tällöin on laitteen asentajan tai käyttäjän vastuulla varmistaa, tarvittaessa yhdessä sähköyhtiön edustajan kanssa, että laitteen kytkeminen on luvallista. Häiriötapauksissa voi olla välttämätöntä ottaa käyttöön pitemmälle meneviä turvatoimia kuten suojaerotusmuuntaja.

On myös harkittava pitääkö sähkönsyöttöjohdot suojata.

Katso lisätietoja luvusta: TEKNISET OMINAISUUDET.

1.7.4 Kaapeleita koskevat varotoimet

Sähkömagneettisten kenttien vaikutuksen vähentämiseksi:

- Kelaa maadoituskaapeli ja voimakaapeli yhdessä ja kiinnitä mahdollisuuksien mukaan.
- Älä kela kaapeleita kehosi ympärille.
- Älä mene maadoituskaapelin ja voimakaapelin väliin (pidä molemmat samalla puolella).
- Kaapelit on pidettävä mahdollisimman lyhyinä ja lähellä toisiaan, ja niiden tulee olla maassa tai lähellä maatasoa.
- Aseta laite määrätyn välimatkan päähän hitsausalueesta.
- Kaapelit tulee sijoittaa etäälle muista mahdollisista kaapeleista.

1.7.5 Maadoitus

Hitsauslaitteiston ja sen läheisyydessä olevien metalliosien maakytkentä on varmistettava. Suojamaadoituskytkentä on tehtävä kansallisten määräysten mukaisesti.

1.7.6 Työstettävän kappaleen maadoittaminen

Mikäli työstettävää kappaletta ei ole maadoitettu sähköisten turvatoimien tai kappaleen koon tai sijainnin vuoksi, työstettävän kappaleen maadoitus saattaa vähentää sähkömagneettisia päästöjä. On tärkeää ymmärtää, että maadoitus ei saa lisätä onnettomuusriskiä eikä vahingoittaa sähköisiä laitteita. Maadoitus on tehtävä kansallisten määräysten mukaisesti.

1.7.7 Suojaus

Ympäristön muiden kaapeleiden ja laitteistojen valikoiva suojaus voi vähentää häiriöongelmia.

Koko hitsauslaitteiston suojaus voidaan ottaa huomioon erikoissovellutuksissa.

1.8 IP-luokitus

IP

IP23S

- Kotelo on suojattu läpimitoiltaan 12,5 mm tai suurempien kiintoaineiden läpitukeutumiselta, ja vaaralliset osat on kosketussuojattu sormilta.
- Kotelointi suojaa roiskevedeltä joka suuntautuu 60° kulmassa pystysuunnasta.
- Kotelointi suojaa sellaisia vaurioita vastaan, jotka aiheuttaa veden sisäänkäsy laitteiston liikkuvien osien ollessa liikkeessä.

1.9 Loppukäsittely



Älä hävitä sähkölaitetta tavallisten jätteiden seassa!

Sähkö- ja elektroniikkalaiteromua koskevan eurooppalaisen direktiivin 2012/19/EU ja sen täytäntöönpanevien kansallisten lakien mukaisesti sähkölaitteet tulee käyttökänsä päätyttyä erilliskerätä ja toimittaa kierrätys- ja loppukäsittelykeskukseen. Laitteen omistajan tulee tiedustella valtuutetuista jätteenkeräyskeskuksista paikallisviranomaisilta. Eurooppalaisen direktiivin soveltaminen vaikuttaa myönteisesti ympäristöön ja ihmisten terveyteen.

» Etsi lisätietoja sivustolta.

2. ASENNUS



Ainoastaan valmistajan valtuuttama henkilöstö saa suorittaa asennuksen.



Varmista asennuksen aikana, että generaattori on irti syöttöverkosta.



Virtalähteitä ei saa kytkeä toisiinsa (sarjaan tai rinnan).

2.1 Nosto, kuljetus ja purkaus

- Laitteessa on kahva, jonka avulla sitä voidaan kuljettaa kädessä.



Älä koskaan aliarvioi laitteen painoa, katso kohta Tekniset ominaisuudet.

Älä koskaan kuljeta laitetta tai jätä sitä roikkumaan niin, että sen alla on ihmisiä tai esineitä.

Älä anna laitteen kaatua äläkä pudota voimalla.

2.2 Laitteen sijoitus



Noudata seuraavia sääntöjä:

- Varmista helppo pääsy laitteen säätöihin ja liitäntöihin.
- Älä sijoita laitetta ahtaaseen paikkaan.
- Älä aseta laitetta vaakasuoralle tasolle tai tasolle, jonka kaltevuus on yli 10°.
- Kytke laitteisto kuivaan ja puhtaaseen tilaan, jossa on sopiva ilmasto.
- Suojaa kone sateelta ja auringolta.

2.3 Kytkentä



Generaattorissa on syöttökaapeli verkkoon liitäntää varten.

Laitteen virransyöttö voi olla:

- 230V yksivaiheinen

Laitteiston toiminta taataan jännitteille, jotka sijoittuvat $\pm 15\%$ nimellisarvosta.



Ihmis- ja laitevahingoilta säästymiseksi on hyvä tarkastaa valitun verkon jännite ja sulakkeet ENNEN laitteen liittämistä verkkoon. Lisäksi tulee varmistaa, että kaapeli liitetään maadoitettuun pistorasiaan.



Laitteen virransyöttö voidaan suorittaa generaattorikoneikolla, mikäli se takaa stabiilin syöttöjännitteen $\pm 15\%$ valmistajan ilmoittamaan nimellisyännitteeseen nähden, kaikissa mahdollisissa toimintaolosuhteissa ja generaattorista saatavalla Maksimiteholla. Yleensä suositellaan käytettäväksi generaattorikoneikkoja, joiden teho on yksivaiheisessa 2 kertaa suurempi kuin generaattorin teho ja 1.5 kertaa suurempi kolmivaiheisessa. On suositeltavaa käyttää elektronisesti säädettyjä generaattorikoneikkoja.



Käyttäjien suojelemiseksi laite on maadoitettava kunnolla. Syöttökaapeli on varustettu johtimella (kelta-vihreä) maadoitusta varten, joka on liitettävä maadoitettuun pistorasiaan. Tätä kelta/vihreää johdinta ei saa KOSKAAN käyttää yhdessä muiden jännitejohdotimien kanssa. Varmista laitteen maadoitus ja pistokkeiden kunto. Käytä ainoastaan pistokkeita, jotka täyttävät turvallisuus-määräykset.



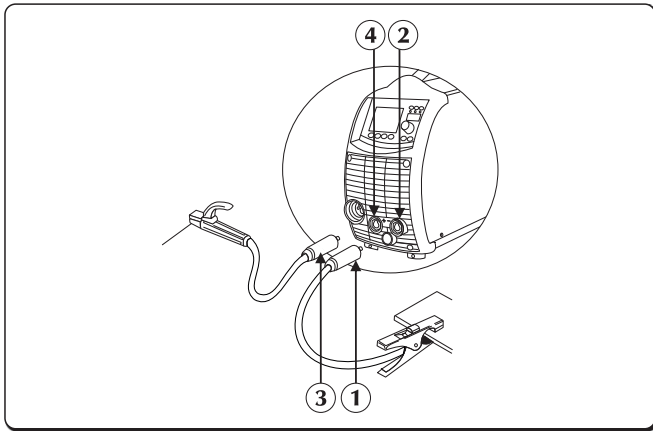
Sähköasennusten pitää olla ammatillisesti pätevän sähköasentajan tekemiä ja voimassa olevien määräysten mukaisia.

2.4 Käyttöönotto

2.4.1 Kytkennot puikkohitsaukseen (MMA)



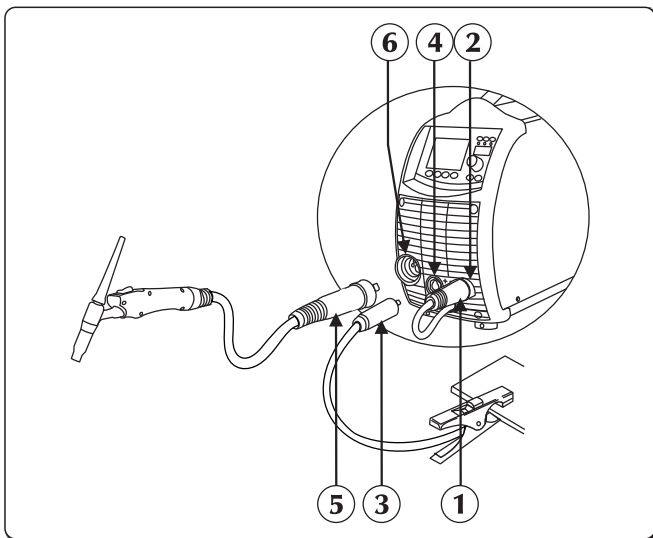
Liittäminen kuvan mukaan antaa tulokseksi vastanapaisuudella tapahtuvan hitsauksen. Jotta voidaan hitsata negatiivisilla navoilla, on tarpeen tehdä kytkentä käänteisesti.



- ① Maadoitusliitin
- ② Negatiivinen liitäntä (-)
- ③ Elektrodipidikkeen liitin
- ④ Positiivinen liitäntä (+)

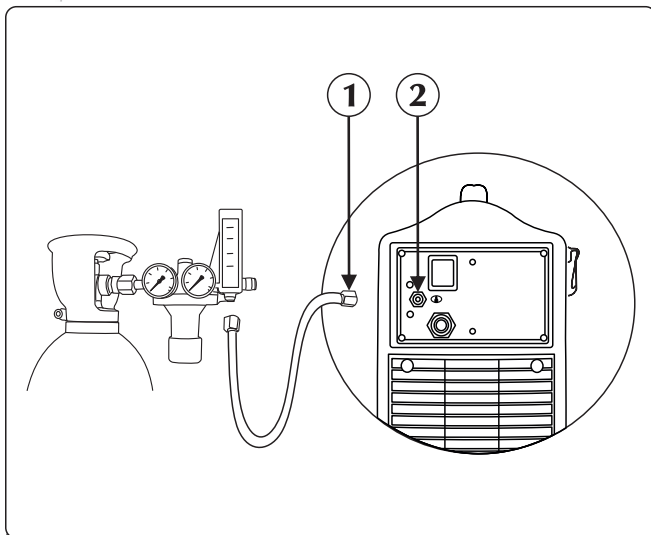
- Kiinnitä maadoituskiinnikkeen liitin virtalähteen miinusnapaan (-). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.
- Kiinnitä elektrodipuikkopihdin liitin virtalähteen plusnapaan (+). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.

2.4.2 Kytkennot TIG-hitsaukseen



- ① Virtajohto
- ② Negatiivinen liitäntä (-)
- ③ Maadoitusliitin
- ④ Positiivinen liitäntä (+)
- ⑤ TIG-polttimen liitäntä
- ⑥ Taskulamppu

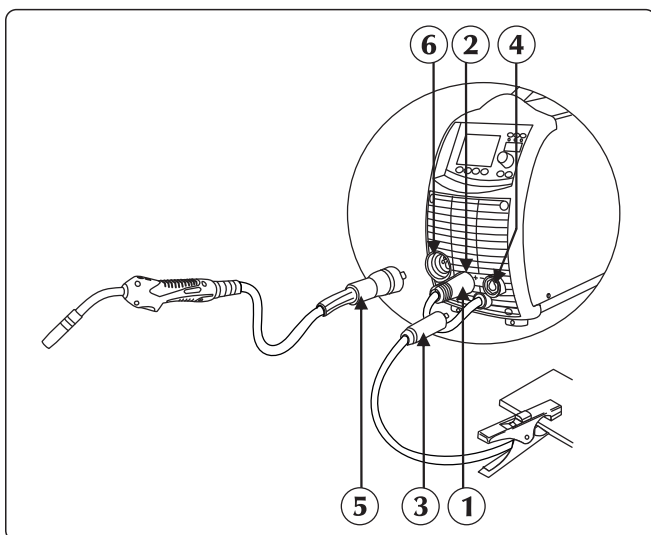
- Kytke virtajohto napaliittimen negatiiviseen (-) napaan napaisuuden vaihtoa varten (ks. "Napaisuuden vaihto").
- Kiinnitä maadoituskiinnikkeen liitin virtalähteen plusnapaan (+). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.
- Kiinnitä TIG-polttimen liitin virtalähteen poltinliittimeen. Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.



- ① Kaasuputki
- ② Takaosan kaasuliitântään

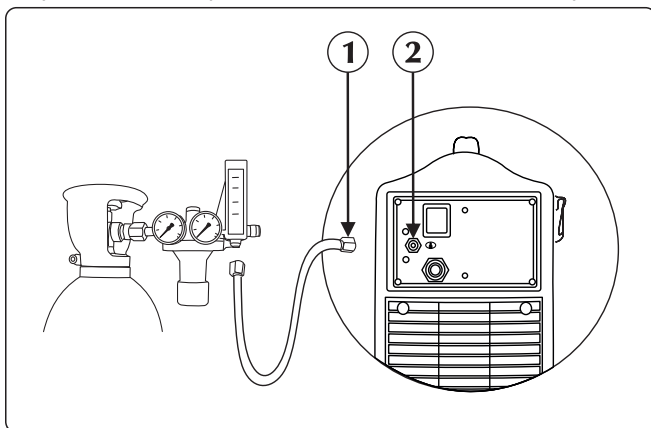
► Kiinnitä kaasupullon letku takaosan kaasuliitântään. Säätelä kaasuvirtausta nostamalla se määrästä 5 l/min määrään 15 l/min.

2.4.3 Liitântä MIG/MAG hitsausta varten



- ① Virtajohto
- ② Positiivinen liitântä (+)
- ③ Maadoitusliitin
- ④ Negatiivinen liitântä (-)
- ⑤ MIG/MAG-poltin
- ⑥ Polttimen liitântä

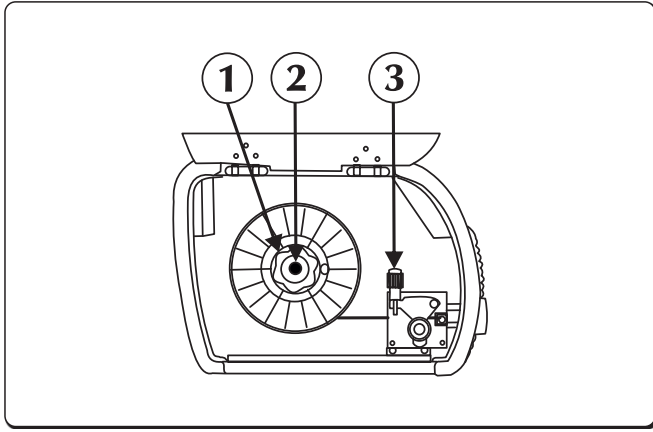
- Liitä virtakaapeli napaisuuden vaihdon riviliitinten positiiviseen napaan (katso "Napaisuuden vaihto").
- Kiinnitä maadoituskiinnikkeen liitin virtalähteen miinusnapaan (-). Kytke pistoke ja kierrä myötäpäivään, kunnes osat ovat kokonaan kiinni.
- Kytke MIG/MAG-poltin liittimeen, huolehtien kiinnitysrenkaan kiertämisestä tiukasti kiinni;



- ① Kaasuputki
- ② Takaosan kaasuliitântään

► Kiinnitä kaasupullon letku takaosan kaasuliitântään. Säätelä kaasuvirtausta nostamalla se määrästä 5 l/min määrään 15 l/min.

Moottoritila

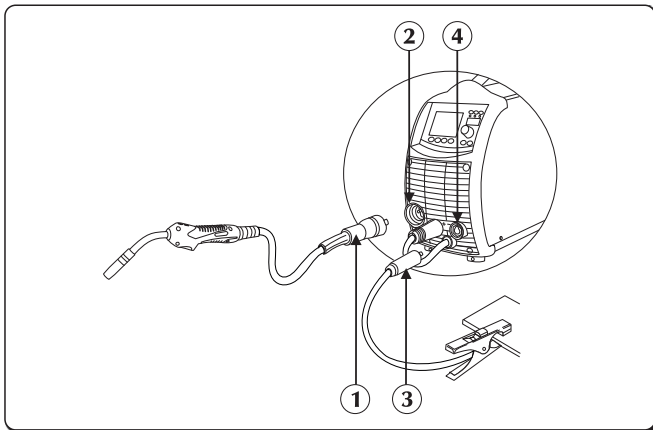


- ① Rengasmutteri
- ② Kitkaruuvi
- ③ Hammaspyörämootorin vetolaitteen tuki

- Avaa oikealla sivulla oleva suojakuori.
- Tarkista, että rullan uurre on sama kuin haluamasi langan halkaisija.
- Avaa letkukelalaitteen puolan ruuvi ja aseta puola.
- Aseta myös kelan tappi oikein, työnnä kela paikalleen, laita rengasmutteri takaisin ja säädä kitkaruuvi.
- Irrota hammaspyörämootorin vetolaitteen tuki ujutamalla langan pään kuidunohjaimen ohjausholkkiin ohjaten sen rullaan, polttimen liittimeen. Pysäytä vetolaitteen tuki tarkastaen, että lanka on mennyt rullien uurteiden sisälle.
- Paina langansyötön painiketta langan asentamiseksi polttimeen.
- Kiinnitä kaasupullon letku takaosan kaasuliitäntään. Säädä kaasuvirtausta nostamalla se määrästä 10 l/min määrään 30 l/min.

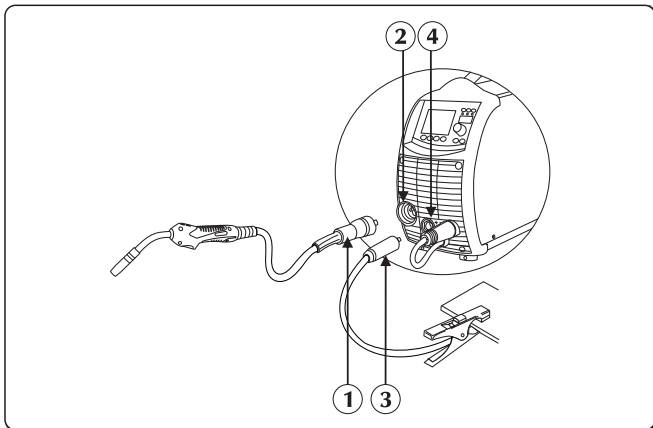
Napaisuuden vaihto

Tämän laitteen avulla voidaan yksinkertaista napaisuuden valintaa (normaali tai käänteinen) käyttämällä hitsata kaikkia markkinoilla olevia hitsauslankoja.



- ① Torch
- ② Polttimen liitäntä
- ③ Virtajohto
- ④ Negatiivinen liitäntä (-)

Käänteinen napaisuus: polttimen voimakaapeli on kytketty kytkentärasian plusnapaan (+). Maadoituksen voimakaapeli on kytketty kytkentärasian miinusnapaan (-).



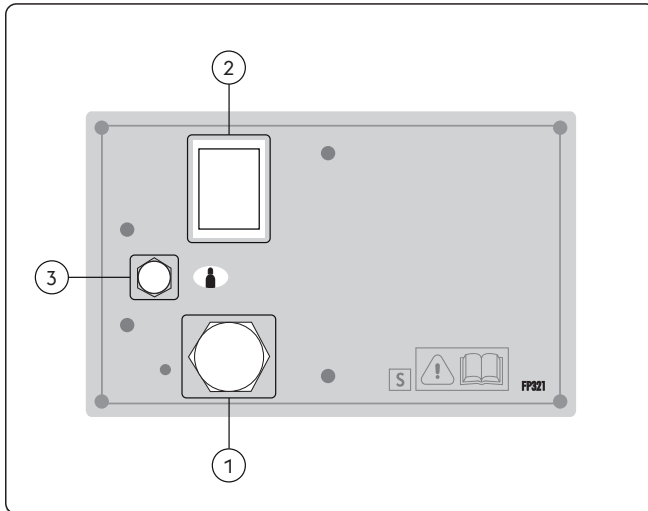
- ① Torch
- ② Polttimen liitäntä
- ③ Virtajohto
- ④ Positiivinen liitäntä (+)

Käänteinen napaisuus: polttimen voimakaapeli on kytketty kytkentärasian plusnapaan (+). Maadoituksen voimakaapeli on kytketty kytkentärasian miinusnapaan (-).

Ennen toimitusta laite on asetettu käänteiselle napaisuudelle!

3. LAITTEEN ESITTELY

3.1 Takapaneeli



① Syöttökaapeli

Syöttökaapelin avulla laite liitetään sähköverkkoon virransyöttöä varten.

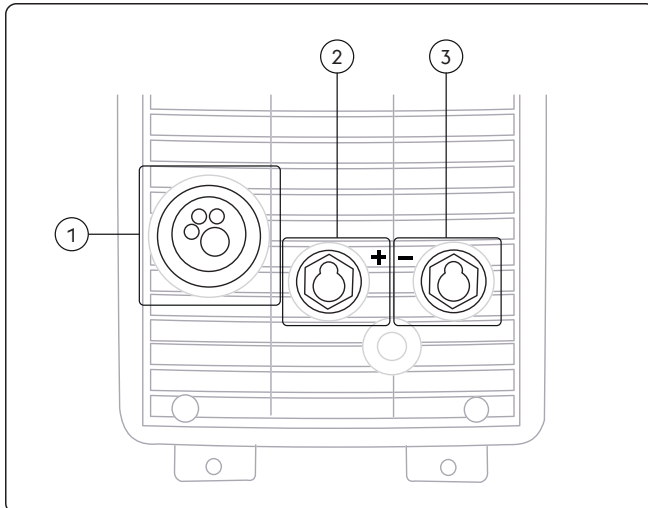
② Pääkytkin

Järjestelmän sähkösytytys.

Kytkimessä on kaksi asentoa, "O" pois kytketty ja "I" päälle kytketty.

③ Takaosan kaasuliitännään

3.2 Liitântäpaneeli



① Polttimen liitântä

Prosessin TIG: Polttimen liitântä

MIG/MAG-prosessi: Polttimen liitântä

② Positiivinen liitântä (+)

Prosessin MMA: Elektrodipoltin liitântä

Prosessin TIG: Maadoituskaapelin liitântä

MIG/MAG-prosessi: Jännitteenmuuntimen liitântä

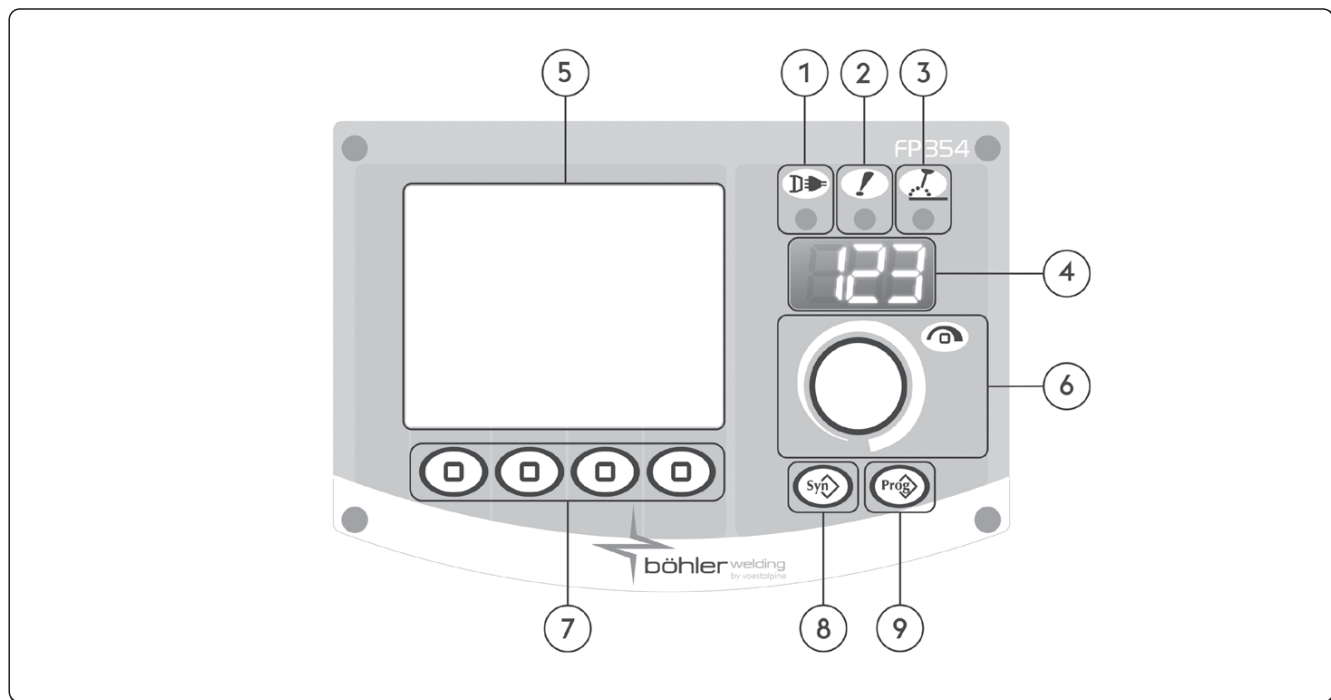
③ Negatiivinen liitântä (-)

Prosessin MMA: Maadoituskaapelin liitântä

Prosessin TIG: Jännitteenmuuntimen liitântä

MIG/MAG-prosessi: Maadoituskaapelin liitântä

3.3 Etuohjauspaneeli



- 1  **Virran merkkivalo**
Ilmaisee, että laite on kytketty verkkojännitteeseen ja jännite on päällä.
- 2  **Yleishälytyksen merkkivalo**
Ilmaisee mahdollisen suojalaitteiden laukeamisen, esimerkkinä lämpösuoja.
- 3  **Aktiivisen tehon merkkivalo**
Ilmaisee jännitteen olemassaolon laitteen lähtöliitännöissä.
- 4  **7-segmenttinäyttö**
Mahdollistaa hitsauskoneen parametrien näytön käynnistyksen aikana, asetusten, virta- ja jännitelukemien näytön hitsauksen aikana sekä hälytysten ilmaisen.
- 5  **LCD-näyttö**
Mahdollistaa hitsauskoneen parametrien näytön käynnistyksen aikana, asetusten, virta- ja jännitelukemien näytön hitsauksen aikana sekä hälytysten ilmaisen.
Mahdollistaa toimintojen välittömän näytön.
- 6  **Pääsäättövipu**
Mahdollistaa hitsaus virran portaattoman säädön.
Mahdollistaa pääsyn asetustilaan hitsausparametrien valintaa ja asettamista varten.
- 7  **Toimintonäppäimet**
Mahdollistaa eri järjestelmätoimintojen valinnan:
- Hitsausprosessi
- Hitsausmenetelmät
- Virran pulssitus
- Graafinen tila
- 8  **Hitsausohjelman näppäin**
Mahdollistaa esiasetetun hitsausohjelman valinnan (synergia) valitsemalla muutamia yksinkertaisia asetuksia:
Langan tyyppi
Kaasun tyyppi
Langan halkaisija
- 9  **Työohjelman näppäin**
Mahdollistaa 4 työohjelman tallennuksen ja hallinnan. Käyttäjä voi mukauttaa ohjelmia tarpeen mukaan.

4. LAITTEIDEN KÄYTTÖ

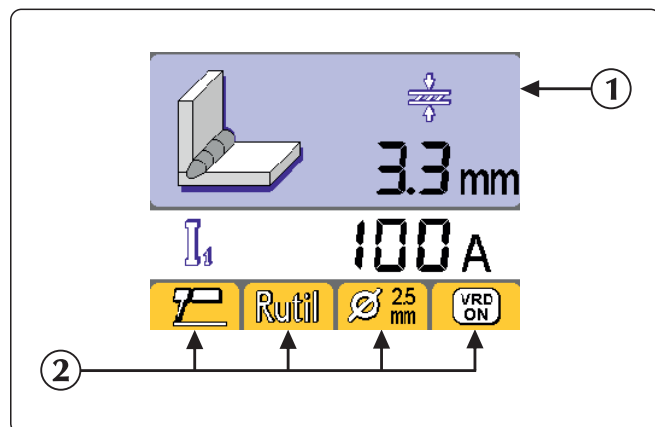
4.1 Käynnistysnäyttö

Kun järjestelmä käynnistetään, se suorittaa sarjan tarkistuksia, joiden tarkoituksena on taata järjestelmän ja kaikkien siihen liitettyjen laitteiden asianmukainen toiminta. Tässä vaiheessa suoritetaan myös kaasutesti kaasunsyötön oikean toiminnan tarkastamiseksi.

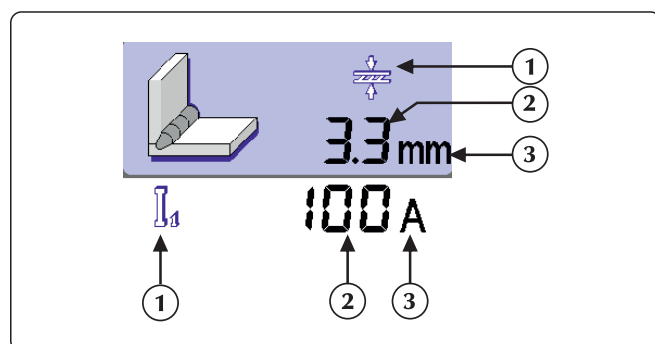
4.2 Päänäyttö

Mahdollistaa järjestelmän ja hitsausprosessin säädön, ja näyttää tärkeimmät asetukset.

4.3 MMA-prosessin päänäyttö



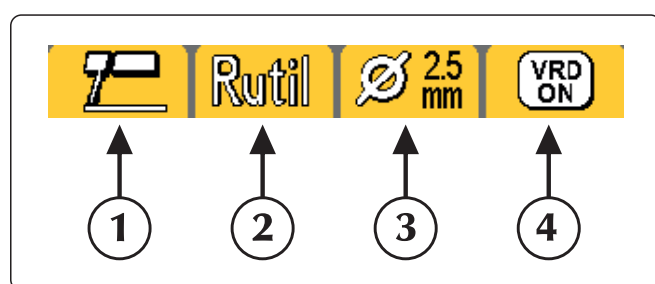
- ① Hitsausparametrit
- ② Toiminnot



Hitsausparametrit

Valitse haluttu parametri painamalla säätönupin painiketta.

- ① Parametrin kuvake
- ② Parametrin arvo
- ③ Parametrin mittayksikkö



Toiminnot

Mahdollistaa prosessin tärkeimpien toimintojen ja hitsausmenetelmien asettamisen.

- ① Hitsausprosessi
- ② Synergia MMA
- ③ Elektrodir halkaisijan synergia
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)

Hitsausprosessi





Synergia MMA

Voidaan asettaa paras valokaaren dynamiikka valitsemalla elektrodityyppi.

Kaaren oikean dynamiikan valinta mahdollistaa Maksimihödyn saamisen laitoksen potentiaalista parhaan mahdollisen hitsaustehon saavuttamiseksi.



Täydellistä hitsattavuutta käytettävällä elektrodilla ei voida taata.

Hitsattavuus riippuu tarvikkeiden laadusta ja niiden säilytyksestä, käyttö- ja hitsausolosuhteista, useista mahdollisista käyttökohteista jne.

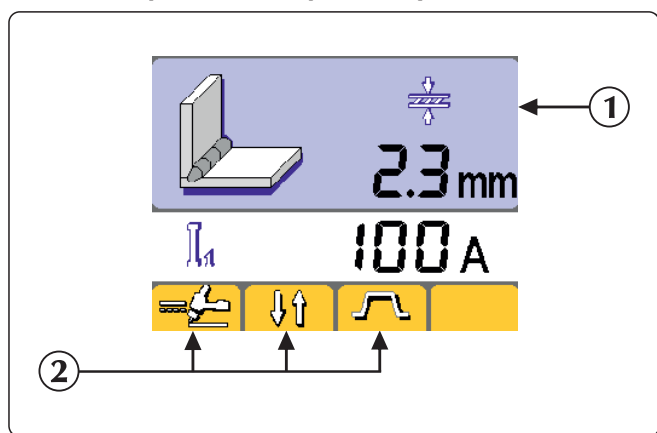


VRD (Voltage Reduction Device)

Jännitteenalennin

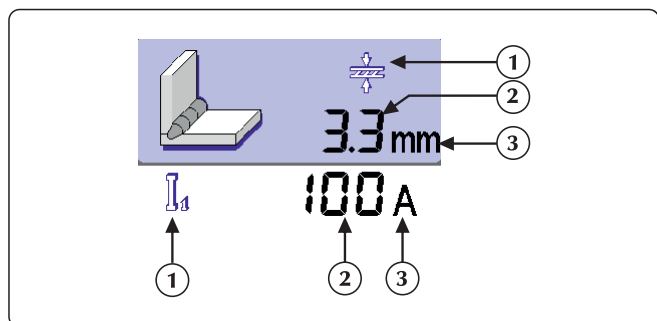
Näyttää, että laitteen tyhjäkäyntijännitettä säädetään.

4.4 TIG -prosessin päänäyttö



① Hitsausparametrit

② Toiminnot



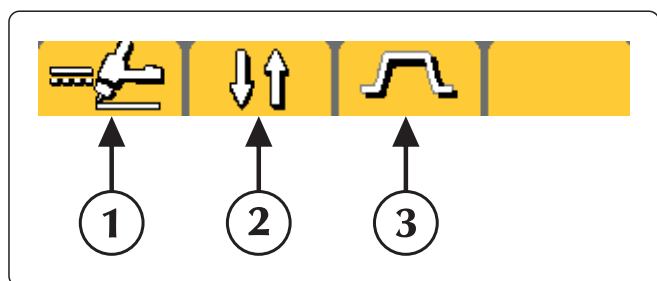
Hitsausparametrit

Valitse haluttu parametri painamalla säätönupin painiketta.

① Parametrin kuvake

② Parametrin arvo

③ Parametrin mittayksikkö



Toiminnot

Mahdollistaa prosessin tärkeimpien toimintojen ja hitsausmenetelmien asettamisen.

① Hitsausprosessi

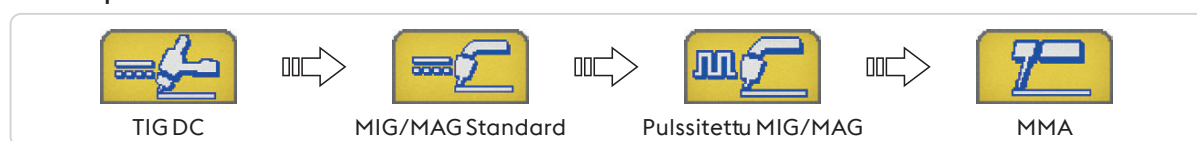
② Hitsausmenetelmät

③ Virran pulssitus

FI



Hitsausprosessi





Hitsausmenetelmät

Mahdollistaa hitsausmenetelmän valinnan



2 vaihetta

2 vaiheessa painikkeen painaminen käynnistää kaasuvirtauksen ja sytyttää kaaren; vapautettaessa painike virta laskee nolleen laskurampin mukaisessa ajassa; kun kaari sammuu, kaasuvirtaus jatkuu jälkikaasuajan verran.



4 vaihetta

4 vaiheessa painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, jolloin annetaan manuaalinen esikaasu; kaari syttyy vapautettaessa painike.



Bilevel

Kaksitasotilassa hitsaaja voi käyttää hitsaukseen kahta eri virtaa, jotka on asetettu aiemmin. Painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää esikaasuajan, kaaren sytytyksen ja hitsauksen alkuvirralla.

Ensimmäinen vapautus käynnistää virran nousun "I1".

Jos hitsaaja painaa painiketta ja vapauttaa sen nopeasti, virraksi vaihtuu "I2".

Uusi nopea painallus ja vapautus palauttaa virran "I1" jne.

Kun liipasinta painetaan kauemmin, saadaan aikaan sen virran kasvu, joka johtaa lopulliseen virtaan.

Painikkeen vapauttaminen sammuttaa kaaren, kaasuvirtaus jatkuu jälkikaasuajan verran.



Virran pulssitus



Vakiovirta

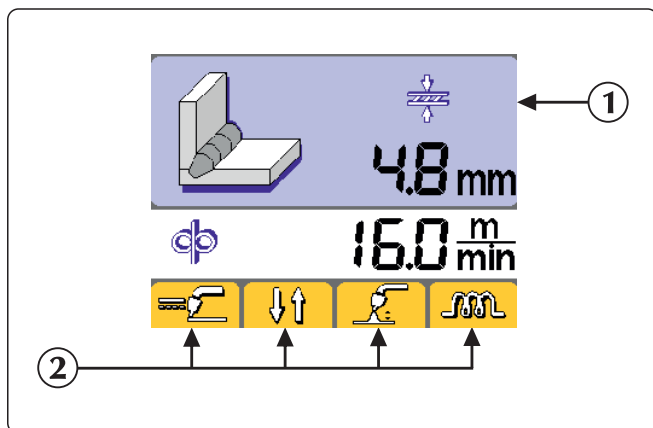


Pulssivirta



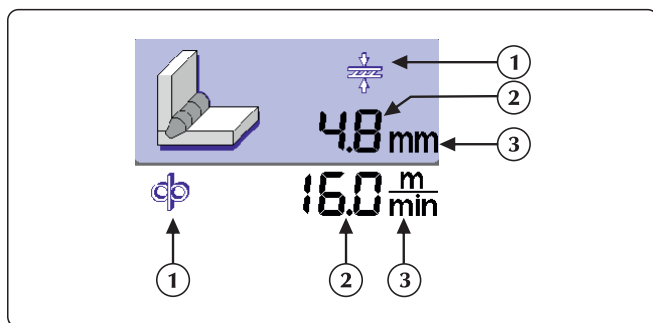
Fast Pulse

4.5 MIG/MAG -prosessin päänäyttö



① Hitsausparametrit

② Toiminnot



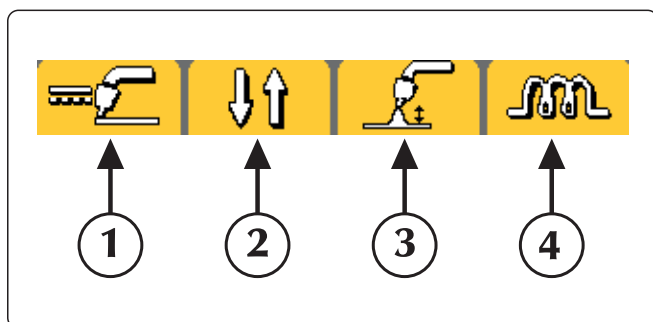
Hitsausparametrit

Valitse haluttu parametri painamalla säätönupin painiketta.

① Hitsausparametrit

② Toiminnot

③ Parametrin mittayksikkö



Toiminnot

Mahdollistaa prosessin tärkeimpien toimintojen ja hitsausmenetelmien asettamisen.

① Hitsausprosessi

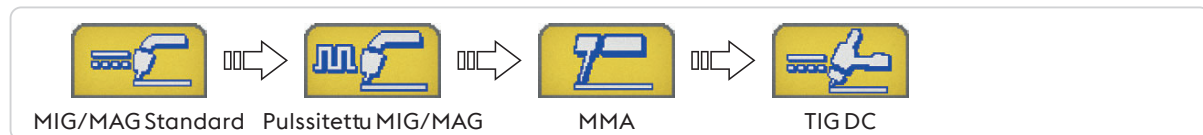
② Hitsausmenetelmät

③ Jännite - Kaaren pituus

④ Induktanssi



Hitsausprosessi



Hitsausmenetelmät

Mahdollistaa hitsausmenetelmän valinnan



2 vaihetta

Kahdessa vaiheessa painikkeen painaminen käynnistää kaasuvirtauksen, kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön; vapautettaessa painike kaasu, jännite ja langansyöttö katkeavat.



4 vaihetta

Neljässä vaiheessa painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, jolloin annetaan manuaalinen esikaasu; painikkeen vapauttaminen kytkee jännitteen lankaan ja käynnistää langansyötön. Seuraava painallus pysäyttää langansyötön ja käynnistää lopetusprosessin, jolloin virta palautuu nollaan; painikkeen vapauttaminen katkaisee lopuksi kaasuvirtauksen.



Crater filler

Mahdollistaa hitsaamisen kolmella eri tehotasolla, jotka hitsaaja voi valita ja säätää suoraan polttimen painikkeesta.

Painikkeen ensimmäinen painallus käynnistää kaasuvirtauksen, kytkee jännitteen lankaan ja syöttää lankaa "alkunopeus"-parametrilla (alkuasetuksissa) ja suhteellisilla synergiaparametreilla asetetulla nopeudella.

Kun polttimen painike vapautetaan, langan nopeus ja suhteelliset synergiaparametrit vaihtuvat automaattisesti ohjauspaneelisti asetettuihin pääarvoihin.

Seuraava polttimen painikkeen painallus asettaa langan nopeuden ja suhteelliset synergiaparametrit esiasetettuihin (alkuasetuksissa) kraatterintäytön parametriarvoihin.

Polttimen painikkeen vapauttaminen pysäyttää langansyötön ja antaa virtaa takaisinpoltto- ja jälkikaasuvaiheisiin.



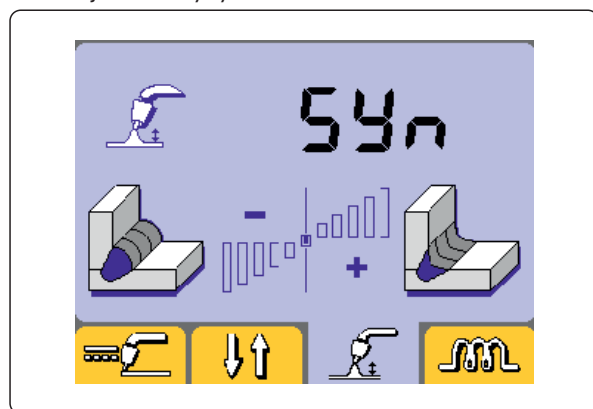
Jännite - Kaaren pituus

Mahdollistaa kaarijännitteen säädön.

Mahdollistaa kaaren pituuden säädön hitsauksen aikana.

Korkea jännite = pitkä kaari

Matala jännite = lyhyt kaari



Minimi	Maksimi	Oletus
-5.0	+5.0	0/syn



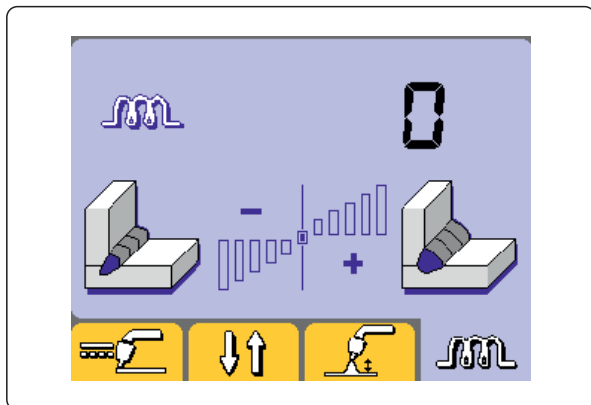
Induktanssi

Mahdollistaa hitsauspiirin sarjainduktanssin elektronisen säädön.

Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeen ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.

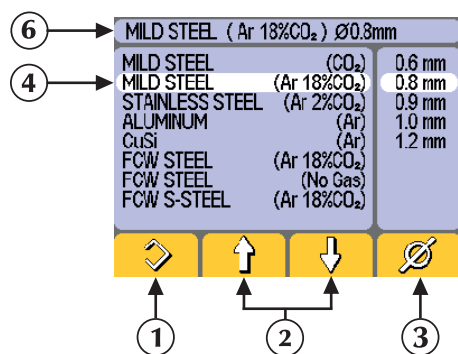
Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).

Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).



Minimi	Maksimi	Oletus
-30	+30	0/syn

Synergiakäyrien näyttö



Materiaalityypin/kaasutyyppin synergian valintanäyttö

- ① Hitsausmenetelmät
- ② Materiaalin/kaasun valinta
- ③ Langan halkaisija
- ④ Täyteaineen tyyppi
- ⑤ Langan halkaisija
- ⑥ Otsikkorivi



Hitsausmenetelmät

Mahdollistaa hitsausmenetelmän valinnan



Synerginen hitsausmenetelmä



Käsihitsaus



Valitse kuitenkin yksi ehdotetuista synergia-asetuksista saadaksesi maksimihyödyn sen potentiaalista kaaren sytytys-, sammutus- ym. vaiheissa.



Materiaalin/kaasun valinta

Mahdollistaa valinnan:



- Täyteaineen tyyppi
- Kaasun tyyppi



Langan halkaisija

Mahdollistaa käytettävän langan halkaisijan (mm) valinnan.



Otsikkorivi

Mahdollistaa tiettyjen tärkeiden tietojen näytön valitusta prosessista.



EIOHJELMAA

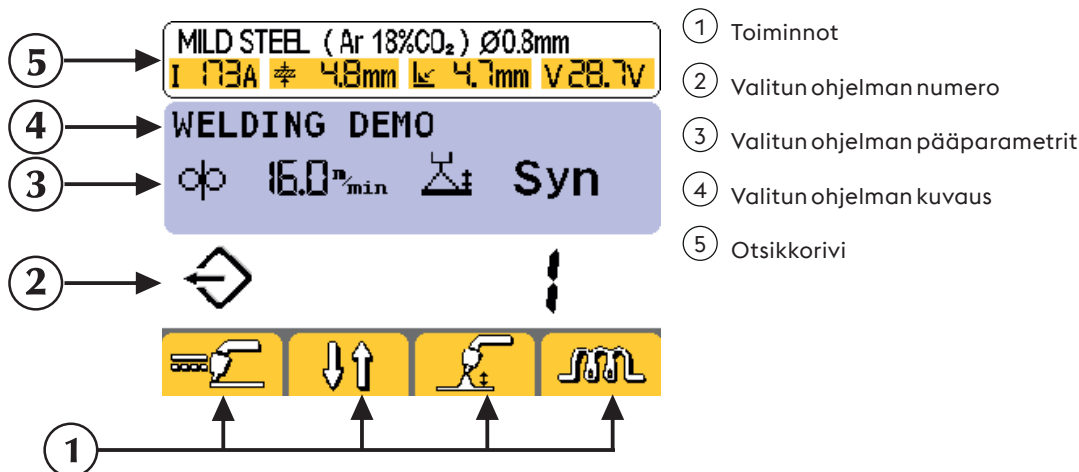
Ilmaisee, että valittua synergiaohjelmaa ei ole saatavana tai se ei ole yhdenmukainen järjestelmän muiden asetusten kanssa.

4.6 Ohjelmanäyttö



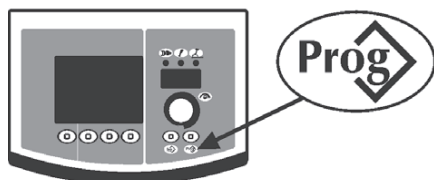
Mahdollistaa 4 työohjelman tallennuksen ja hallinnan. Käyttäjä voi mukauttaa ohjelmia tarpeen mukaan.

Ohjelmat (JOB)



Katso kappale "Päänäyttö"

Ohjelman tallennus



- Siirry ohjelman tallennusvalikkoon ("program storage") painamalla painiketta. vähintään sekunnin ajan.

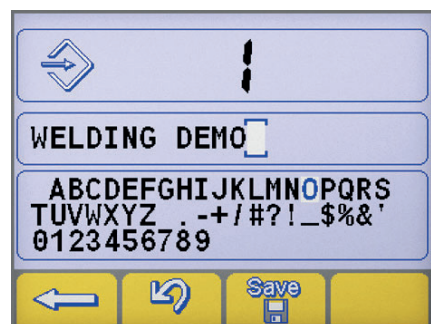


- Valitse haluttu ohjelma (tai tyhjä muistipaikka) kiertämällä säätönuppia.

--- Muisti tyhjä

Ohjelma tallennettu

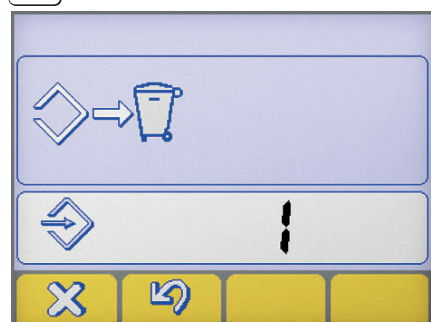
- Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- Tallenna valitun ohjelman kaikki nykyiset asetukset painamalla painiketta. .



Syötä ohjelman kuvaus.

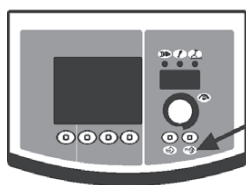
- Valitse haluttu kirjain säätönuppia kiertämällä.
- Tallenna haluttu kirjain säätönupin painikkeella.
- Peruuta edellinen kirjain painamalla painiketta. .
- Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- Vahvista toiminto painamalla painiketta .

- Uuden ohjelman tallentaminen jo varattuun muistipaikkaan vaatii ensin kyseisen muistipaikan poistamisen muistista.



- Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- Poista valittu ohjelma painamalla painiketta. .
- Jatka tallennusmenettelyä.

Ohjelman hakeminen



- ▶ Hae 1 olemassa oleva ohjelma painamalla painiketta .
- ▶ Valitse haluttu ohjelma säätönuppia kiertämällä.
- ▶ Valitse haluttu ohjelma painamalla painiketta .

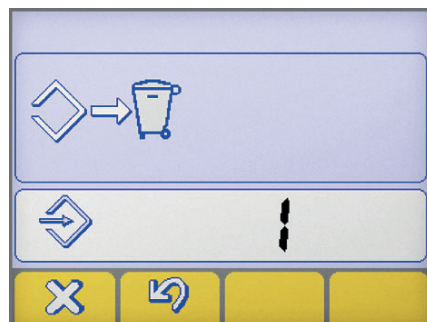


Vain muistipaikat, joissa on ohjelma, näkyvät näytöllä; tyhjät paikat ohitetaan automaattisesti.

Ohjelman peruutus



- ▶ Valitse haluttu ohjelma säätönuppia kiertämällä.
- ▶ Poista valittu ohjelma painamalla painiketta .
- ▶ Vahvista toiminto painamalla painiketta .



- ▶ Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- ▶ Poista valittu ohjelma painamalla painiketta .

5. SETUP

5.1 Set up ja parametrien säätöä

Sen avulla voidaan suorittaa lisäparametrien asetus ja säätö hitsauslaitteen käytön helpottamiseksi ja tarkentamiseksi. Set up parametrit on järjestetty valitun hitsausmenetelmän mukaisesti, ja niillä on numeerinen koodi.

Set up:iin pääsy



- ▶ Paina 5 sekuntia kooderinäppäintä.
- ▶ Avaus vahvistetaan näytöllä näkyvällä 0-merkillä.

Halutun parametrin valinta ja säätö

- ▶ käännä kooderi, kunnes haluttua parametria vastaava numerokoodi tulee näkyviin.
- ▶ Kun nyt painetaan kooderi-näppäintä, saadaan näyttöön valitun parametrin asetusarvo ja säätö.

Poistuminen set up'ista

- ▶ säätö lohkoista poistutaan painamalla uudelleen kooderi-näppäintä.
- ▶ Set up'ista poistutaan siirtymällä parametrin "0" kohdalle (tallenna ja poistu) painaen kooderi-näppäintä.
- ▶ Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- ▶ Muutos tallennetaan ja asetustilasta poistutaan painamalla näppäintä: .

5.1.1 Set up parametrien luettelo (MMA)

0

Tallenna ja poistu

Save
&
Exit

Sen avulla voidaan tallentaa muutokset ja poistua set up'ista.

1

Reset

Res

Sen avulla kaikki parametrit voidaan asettaa uudelleen Oletusihin.

3

Hot start



Kuumakäynnistyksen (Hot start) arvon säätö puikkohitsauksessa.

Sillä saadaan "kuuma" käynnistys kaaren sytytysvaiheessa, mikä helpottaa aloitustoimenpiteitä.

Emäspuikko elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	80%

Selluloosa elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	150%

CrNi-elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	100%

Alumiini elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	120%

Valurauta elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	100%

Rutiilielektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	80%

7

Hitsausvirta

Hitsausvirran säätö.

I_h

Minimi	Maksimi	Oletus
3 A	I _{max}	100 A

8

Arc force



Kaaritehon (Arc force) arvon säätö puikkohitsauksessa.

Sen avulla hitsauksessa saadaan energinen dynaaminen vastus, mikä tekee hitsaamisen helpoksi.

Kaarivoiman arvon lisääminen vähentää elektrodin tarttumisriskiä.

Emäspuikko elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	30%

Selluloosa elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	350%

CrNi-elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	30%

Alumiini elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	100%

Valurauta elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	70%

Rutiilielektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	500%	80%

204

Dynamic power control (DPC)



Mahdollistaa halutun V/I-käyrän valinnan.

I=C Vakiovirta

Kaaren korkeuden lisäämisellä tai vähentämisellä ei ole vaikutusta vaadittavaan hitsausvirtaan.

Suositellaan elektrodille: Emäspuikko, Rutiili, Haponkestävä puikko, Teräs, Valurauta

1÷20 Laskevan rampin ohjaus

Kaaren korkeuden lisääminen aiheuttaa hitsausvirran pienenemisen (ja päinvastoin) annetun arvon mukaisesti välillä 1 - 20 ampeeria voltilla.

Suositellaan elektrodille: Selluloosa, Alumiini

P=C Vakioteho

Kaaren korkeuden lisääminen aiheuttaa hitsausvirran pienenemisen (ja päinvastoin) seuraavan kaavan mukaisesti: $V \cdot I = K$

Suositellaan elektrodille: Selluloosa, Alumiini

312

Valokaaren irrotusjännite



Voidaan asettaa jännitteen arvo, jossa sähköinen valokaari sammuu.
Helpottaa toimintoja eri olosuhteissa.

Esimerkiksi pistehitsausvaiheessa, valokaaren alhaisen irrotusjännitteen ansiosta liekki sammuu vähemmän elektrodin irtautuessa kappaleesta. Näin roiskeet, palamiset ja kappaleen hapettuminen ovat vähäisempiä.



Älä koskaan aseta generaattorin tyhjäkäyntijännitettä korkeampaa irrotusjännitettä.

Emäspuikko elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	Vmax	57.0 V

Selluloosa elektrodi

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	Vmax	70.0 V

500

Laitteen asetus



Mahdollistaa halutun graafisen käyttöliittymän valinnan.

Mahdollistaa pääsyn korkeammille asetustasojille.

Katso kappale "Käyttöliittymän mukauttaminen (Set up 500)"

Arvo	Valittu taso
USER	Käyttäjä
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.

Katso kappale "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Summerin ääni



Summerin äänen säätö.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	10	10

751

Virtalukema



Mahdollistaa hitsausvirran todellisen arvon näytön.

752

Jännitelukema



Mahdollistaa hitsausjännitteen todellisen arvon näytön.

5.1.2 Asetusparametrien (TIG) luettelo

0

Tallenna ja poistu



Sen avulla voidaan tallentaa muutokset ja poistua set up'ista.

1

Reset



Sen avulla kaikki parametrit voidaan asettaa uudelleen Oletusihin.

2

Kaasun esivirtaus



Sen avulla voidaan asettaa ja säätää kaasun virtaus ennen valokaaren sytytystä.

Sen avulla voidaan ladata kaasu polttimeen ja valmistella työskentelytila hitsausta varten.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0.1 s

3

Alkuvirta

Mahdollistaa hitsauksen aloitusvirran säätelyn.

Mahdollistaa korkeamman tai matalamman sulalämpötilan valinnan välittömästi varokaaren syttymisen jälkeen.

Minimi	Maksimi	Oletus
1%	200%	50%

Minimi	Maksimi	Oletus
3 A	I _{max}	-

5

Alkuvirran aika

Mahdollistaa alkuvirran pitoajan asettamisen.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0/off

6

Slope up

Voidaan asettaa asteittainen nousu ensiövirran ja hitsausvirran välille.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0/off

7

Hitsausvirta

Hitsausvirran säätö.

Minimi	Maksimi	Oletus
3 A	I _{max}	100 A

8

Kaksitasoinen virta (bilevel)

Kaksitasoisen virran säätö bilevel-hitsausmuodossa.

Polttimen liipasimen ensimmäinen painallus saa aikaan kaasun esivirtauksen, valokaaren syttymisen sekä hitsauksen ensiövirralla.

Kun liipasin vapautetaan ensimmäisen kerran, saadaan kasvu "I1" virralla.

Jos hitsaaja painaa liipasinta ja vapauttaa sen taas nopeasti, siirrytään "I2".

Painamalla ja vapauttamalla liipasinta nopeasti, siirrytään taas "I1":een, j.n.e.

Kun liipasinta painetaan kauemmin, saadaan aikaan sen virran kasvu, joka johtaa lopulliseen virtaan.

Kun liipasin vapautetaan, valokaari sammuu, kun taas kaasun virtaus jatkuu jälkivirtauksen ajan.

Minimi	Maksimi	Oletus
3 A	I _{max}	-

Minimi	Maksimi	Oletus
1%	200%	50%

10

Kantavirta

Kantavirran säätö pulssihitsauksessa ja fast pulse toiminnossa.

Minimi	Maksimi	Oletus
3 A	I _{sald}	-

Minimi	Maksimi	Oletus
1%	100%	50%

12

Pulssitaajuus

Mahdollistaa pulssitaajuuden säädön.

Mahdollistaa paremmat tulokset hitsattaessa ohuita materiaaleja ja esteettisesti paremman hitsipalon ulkonäön.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Pulssin päälläolosuhde

Mahdollistaa työjakson säädön pulssihitsauksessa.

Mahdollistaa huippuvirran ylläpitämisen lyhyen tai pitemmän ajan.

Minimi	Maksimi	Oletus
1 %	99 %	50 %

14

Fast Pulse frequency

Mahdollistaa pulssitaajuuden säädön.

Mahdollistaa sähköisen valokaaren paremman kohdistamisen ja vakauden.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15
Pulssi-slope


Mahdollistaa ramppiajan asetuksen pulssihitsauksessa.

Mahdollistaa jouhean siirtymisen huippuvirran ja perusvirran välillä, jolloin hitsauskaaren voimakkuutta voidaan säätää lähes portaattomasti.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	100 %	0/off

16
Slope down


Voidaan asettaa asteittainen lasku hitsausvirran ja lopetusvirran välille.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0/off

17
Lopetusvirta

Lopetusvirran säätö.



Minimi	Maksimi	Oletus
3 A	Imax	10 A

Minimi	Maksimi	Oletus
1 %	200 %	50 %

19
Lopetusvirran aika

Mahdollistaa loppuvirran pitoajan asettamisen.



Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0/off

20
Kaasun jälkivirtaus

Kaasun virtauksen säätö hitsaustapahtuman lopussa.

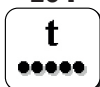


Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	syn

204
Pistehitsaus

Mahdollistaa "pistehitsausprosessin" käytön ja hitsausajan asettamisen.

Mahdollistaa hitausprosessin ajoituksen.



Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0/off

205
Restart

Mahdollistaa uudelleenikäynnistystoiminnon aktivoimisen.

Mahdollistaa kaaren välittömän sammuttamisen ramppijakson aikana tai hitsausjakson käynnistämisen uudelleen.



Arvo	Oletus	Soittotoiminto
0/off	-	off
1/on	X	päällä
2/of1	-	off

206
Easy joining

Mahdollistaa kaaren sytyttämisen pulssimuotoisella virralla ennen ennalta määriteltyjen hitsausta koskevien ehtojen automaattista voimaantuloa.

Mahdollistaa suuremman nopeuden ja tarkkuuden osien tartuntahitsauksessa.



Minimi	Maksimi	Oletus
0.1 s	25.0 s	0/off

208
Microtime spot welding

Sen avulla voidaan käynnistää "microtime spot welding".

Mahdollistaa hitausprosessin ajoituksen.



Minimi	Maksimi	Oletus
0.01 s	1.00 s	0/off

500

Laitteen asetus



Mahdollistaa halutun graafisen käyttöliittymän valinnan.
Mahdollistaa pääsyn korkeammille asetustasoille.
Katso kappale "Käyttöliittymän mukauttaminen (Set up 500)"

Arvo	Valittu taso
USER	Käyttäjä
SERV	Service
vaBW	vaBW

551

Lock/unlock



Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.
Katso kappale "Lock/unlock (Set up 551)".

552

Summerin ääni



Summerin äänen säätö.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	10	10

751

Virtalukema



Mahdollistaa hitsausvirran todellisen arvon näytön.

752

Jännitelukema



Mahdollistaa hitsausjännitteen todellisen arvon näytön.

853

TIG Lift Start



Sen avulla voit valita, käytetäänkö TIG-poltinta napilla tai ilman laukaisupainiketta.

Arvo	Oletus	TIG LiftStart
päällä	X	liipaisinta ja kaasuventtiiliä ohjataan polttimen painikkeella
off	-	virta aina aktiivinen

5.1.3 Asetusparametrien (MIG/MAG) luettelo

0

Tallenna ja poistu



Sen avulla voidaan tallentaa muutokset ja poistua set up'ista.

1

Reset



Sen avulla kaikki parametrit voidaan asettaa uudelleen Oletusihin.

2

Hitsausohjelmat



Mahdollistaa manuaalisen MIG (Off) tai synergisen MIG (6) prosessin valinnan asettamalla hitsattava materiaali.

Katso kappale "Etuohjauspaneeli".

3

Langan nopeus

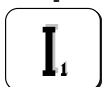


Mahdollistaa langan syöttönopeuden säädön.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4

Virta



Hitsausvirran säätö.

Minimi	Maksimi
3 A	Imax

5
Kappaleen paksuus


Mahdollistaa hitsattavan osan paksuuden asettamisen.

Mahdollistaa järjestelmän asettamisen hitsattavan osan säätöihin.

6
Kulmapalko "a"


Mahdollistaa palon syvyyden valinnan kulmahitsiä varten.

7
Jännite - Kaaren pituus


Mahdollistaa kaarijännitteen säädön.

Mahdollistaa kaaren pituuden säädön hitsauksen aikana.

Korkea jännite = pitkä kaari

Matala jännite = lyhyt kaari

Synerginen toimintomuoto

Minimi	Maksimi	Oletus
-5.0	+5.0	0/syn

Käsihitsaus

Minimi	Maksimi	Oletus
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10
Kaasun esivirtaus


Sen avulla voidaan asettaa ja säätää kaasun virtaus ennen valokaaren sytytystä.

Sen avulla voidaan ladata kaasu poltimeen ja valmistella työskentelytila hitsausta varten.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	0.1 s

11
Soft start


Sen avulla voidaan säätää langansyöttönopeus sytytystä edeltävissä vaiheissa.

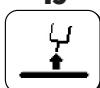
Mahdollistaa hitaamman aloituksen, joka on pehmeämpi ja lähes roiskeeton.

Minimi	Maksimi	Oletus
10 %	100 %	50 %

12
Moottorin ramppi


Sen avulla voidaan asettaa asteittainen kulku langan nopeuden välille sytytyksessä ja hitsauksessa.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	1.0 s	0/off

15
Burn back


Sen avulla voidaan säätää langan palamisnopeus, estäen kiinnitarttuminen hitsauksen lopussa.

Poltimen ulkopuolisen langan pituutta voidaan säätää.

Minimi	Maksimi	Oletus
-2.00	+2.00	0/syn

16
Kaasun jälkivirtaus


Kaasun virtauksen säätö hitsaustapahtuman lopussa.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	99.9 s	2.0 s

25
Alkuaskel


Mahdollistaa langan nopeuden säädön hitsauksen ensimmäisen "kraatterintäyttövaiheen" aikana.

Mahdollistaa osaan kohdistuvan energiamäärän lisäämisen, kun (edelleen kylmä) materiaali vaatii enemmän lämpöä sulaakseen tasaisesti.

Minimi	Maksimi	Oletus
20 %	200 %	120 %

26

Crater filler

Mahdollistaa langan nopeuden säädön hitsauksen loppuvaiheessa.

Mahdollistaa osaan kohdistuvan energiamäärän pienentämisen vaiheessa, jolloin materiaali on jo hyvin kuumaa, ja näin ei-toivottujen muodonmuutosten vähentämisen.

Minimi	Maksimi	Oletus
20 %	200 %	80 %

27

Alkuaskelen aika

Mahdollistaa alkuaskelen ajan asettamisen.

Mahdollistaa "kraatterintäytön" automatisoinnin.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.1 s	99.9 s	0/off

28

Kraatterin täyttöaika

Mahdollistaa "kraatterin täyttöajan" asettamisen.

Mahdollistaa "kraatterintäytön" automatisoinnin.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.1 s	99.9 s	0/off

30

Pistehitsaus

Mahdollistaa "pistehitsausprosessin" käytön ja hitsausajan asettamisen.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.1 s	99.9 s	0/off

31

Pysähdyspiste

Sen avulla voidaan käynnistää "pysähdyspiste" sekä määritellä hitsausten välinen tauko aika.

Minimi	Maksimi	Oletus
0.1 s	99.9 s	0/off

34

Aloitussvirran nousu

Asettaa aloitusvirran asteittaisen kasvun hitsausvirtaan.

Minimi	Maksimi	Oletus
0 s	10 s	0/off

35

Kraatterin täyttöaika

Asettaa asteittaisen siirtymisen hitsausvirrasta kraatterintäyttövirtaan.

Minimi	Maksimi	Oletus
0 s	10 s	0/off

202

Induktanssi

Mahdollistaa hitsauspiirin sarjainduktanssin elektronisen säädön.

Mahdollistaa nopeamman tai hitaamman kaaren saavuttamisen hitsaajan liikkeen ja hitsauksen luonnollisen epävakauden kompensoimiseksi.

Matala induktanssi = herkästi reagoiva kaari (enemmän roiskeita).

Korkea induktanssi = hitaammin reagoiva kaari (vähemmän roiskeita).

Minimi	Maksimi	Oletus
-30	+30	0/syn

331

Kompensoitu keskijännite

Mahdollistaa hitsausjännitteen asettamisen.

500
Laitteen asetus


Mahdollistaa halutun graafisen käyttöliittymän valinnan.

Mahdollistaa pääsyn korkeammille asetustasoille.

Katso kappale "Käyttöliittymän mukauttaminen (Set up 500)"

Arvo	Valittu taso
USER	Käyttäjä
SERV	Service
vaBW	vaBW

551
Lock/unlock


Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.

Katso kappale "Lock/unlock (Set up 551)".

552
Summerin ääni

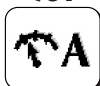

Summerin äänen säätö.

Minimi	Maksimi	Oletus
0/off	10	10

705
Piirin resistanssin kalibrointi


Mahdollistaa järjestelmän kalibroinnin.

Katso kappale "Piirin resistanssin kalibrointi (set up 705)".

751
Virtalukema


Mahdollistaa hitsausvirran todellisen arvon näytön.

752
Jännitelukema


Mahdollistaa hitsausjännitteen todellisen arvon näytön.

757
Langan nopeus


Moottorin 1 kooderin lukema.

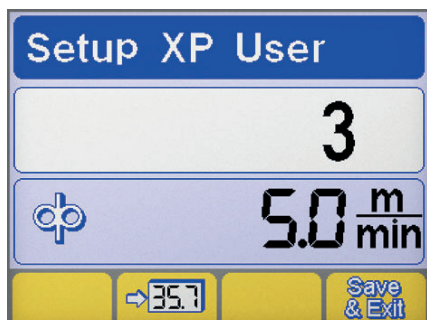
760
Virtalukema (moottori 1)


Mahdollistaa moottorin todellisen arvon näytön (moottori 1).

5.2 Parametrien erityiset käyttötoimenpiteet

5.2.1 7-segmenttinäytön mukauttaminen

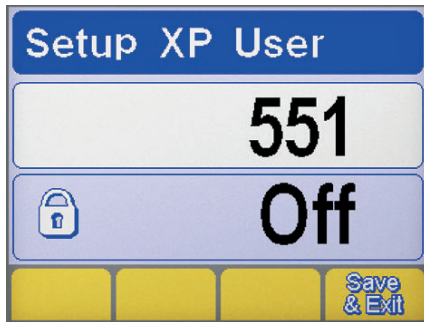
Mahdollistaa parametrin arvon jatkuvan näytön 7-segmenttinäytöllä.



- Siirry set-up-tilaan painamalla säätönupin painiketta vähintään 5 sekunnin ajan.
- Valitse tarvittava parametri kiertämällä säätönuppia.
- Tallenna valittu parametri 7-segmenttinäyttöön painamalla painiketta .
- Tallenna ja poistu nykyiseltä näytöltä painamalla painiketta .

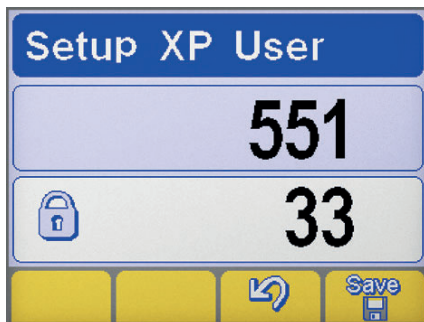
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Mahdollistaa paneelin säätimien lukitsemisen ja salasanan asettamisen.



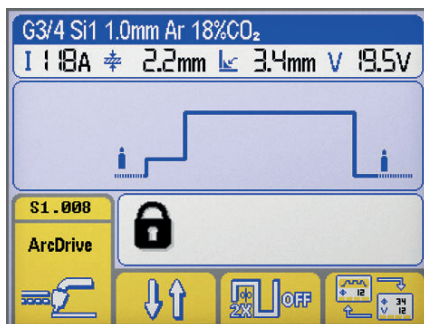
Parametrin valinta

- ▶ Siirry set-up-tilaan painamalla säätönupin painiketta vähintään 5 sekunnin ajan.
- ▶ Valitse haluttu parametri (551).
- ▶ Aktivoi valitun parametrin säätö painamalla säätönupin painiketta.



Salasanan asetus

- ▶ Aseta numerokoodi (salasana) kiertämällä säätönuppia.
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- ▶ Tallenna muutos painamalla painiketta: .



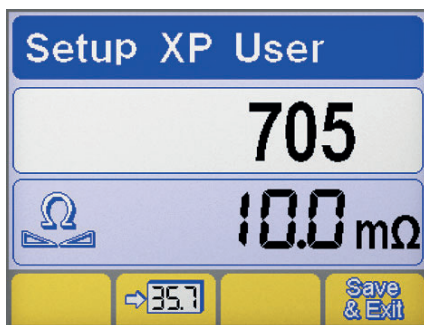
Paneelin toiminnot



Lukitun ohjauspaneelin toimintojen käyttöyritys tuo näkyviin erityisen näytön.

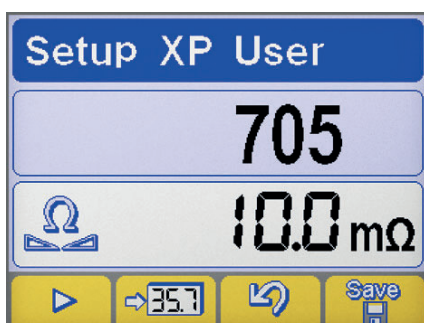
- ▶ Voit vapauttaa toiminnot tilapäisesti (5 minuutiksi) antamalla oikean salasanan säätönuppia kiertämällä.
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ Voit vapauttaa ohjauspaneelin kokonaan siirtymällä set-up-tilaan (seuraa edellä annettuja ohjeita) ja palauttamalla parametrin 551 arvoksi "off".
- ▶ Vahvista toimenpide painamalla kooderinäppäintä.
- ▶ Tallenna muutos painamalla painiketta: .

5.2.3 Piirin resistanssin kalibrointi (set up 705)



Parametrin valinta

- ▶ Siirry set-up-tilaan painamalla säätönupin painiketta vähintään 5 sekunnin ajan.
- ▶ Valitse haluttu parametri (705).
- ▶ Aktivoi valitun parametrin säätö painamalla säätönupin painiketta.



Kalibrointi

- ▶ Poista suojahattu paljastaaksesi polttimeen suuttimen kärjen. (MIG/MAG)
- ▶ Aseta langanohjaimen kärki sähköiseen kosketukseen työkappaleen kanssa. (MIG/MAG)
- ▶ Aseta volframelektrodi sähköiseen kosketukseen työkappaleen kanssa. (TIG)
- ▶ Aseta elektrodin pidikepoltin ja hitsattava kappale kosketuksiin. (MMA)
- ▶ Paina  (tai polttimeen liipaisinta) painiketta aloittaaksesi toimenpiteen.
- ▶ Säilytä kosketus vähintään sekunnin ajan.
- ▶ Näytöllä näkyvä arvo päivitetään, kun kalibrointi on suoritettu.
- ▶ Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- ▶ Vahvista toiminto painamalla painiketta .
- ▶ Muutos tallennetaan ja asetustilasta poistutaan painamalla näppäintä: .

6. HUOLTO



Laitteessa tulee suorittaa normaalihuolto valmis- tajan antamien ohjeiden mukaisesti. Kun laite on toimiva, kaikki laitteen suojaellit ja luukut on suljettava. Laitteeseen ei saa tehdä minkäänlaisia muutoksia. Estä metallipölyä kasaantumisesta lähelle tuuletusaukkoja tai niiden päälle.



Huoltotoimia voi tehdä vain niihin pätevätyntä henkilö. Takuun voimassaolo lakkaa, mikäli valtuuttamattomat henkilöt ovat suorittaneet laitteen korjaus- tai osien vaihtotoimenpiteitä. Ainoastaan ammattitaitoiset teknikot saavat suorittaa laitteen mahdolliset korjaus- tai osien vaihtotoimenpiteet.



Irrota laite sähköverkosta ennen huoltotoimenpiteitä.

6.1 Suorita seuraavat määräaikaist tarkastukset virtalähteelle

6.1.1 Echipament



Puhdista virtalähde sisältä matalapaineisella paineilmasuihkulla ja pehmeällä harjalla. Tarkista sähköiset kytkennät ja kytkentäkaapelit.

6.1.2 Poltinkomponentin, puikon pitimen ja/tai maattokaapeleiden huoltoon tai vaihtoon:



Tarkista komponenttien lämpötila ja tarkista etteivät ne ole ylikuumentuneet.



Käytä aina turvallisuusmääräysten mukaisia suojakäsineitä.



Käytä aina sopivia ruuviavaimia ja työkaluja.

6.2 Răspundere



Ellei huoltoa suoriteta, kaikkien takuiden voimassaolo lakkaa eikä valmistaja vastaa aiheutuneista vahingoista. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka ovat aiheutuneet siitä, ettei ylläolevia ohjeita ole noudatettu. Jos sinulla on epäselvyyksiä tai ongelmia, älä epäröi ottaa yhteyttä lähimpään huoltokeskukseen.

7. HÄLYTYSKODIT



HÄLYTYS

Hälytyksen laukeamisesta tai kriittisen turvallisuusrajan ylityksestä ilmoitetaan ohjauspaneelin merkkivalolla. Se aiheuttaa hitsaustoimenpiteiden välittömän eston.



HUOMIO

Turvallisuusrajan ylityksestä ilmoitetaan ohjauspaneelin merkkivalolla. Se ei estä hitsaustoimenpiteiden jatkamista.

Seuraavassa luetellaan kaikki järjestelmää koskevat hälytykset ja turvallisuusrajat.

 E01	Ylikuumentuminen		 E03	Ylikuumentuminen	
 E07	Langansyöttölaitteen moottorin sähköjärjestelmän vika		 E08	Estetty moottori	
 E10	Tehomodulin ylivirta (Inverter)		 E13	Yhteysvirhe	
 E19	Järjestelmän konfigurointivirhe		 E20	Muistivirhe	

 E21	Datan menetys		 E39	Laitteen sähkönsyötön vika	
 E41	Ylijännite		 E42	Alijännite	

8. VIANMÄÄRITYS JA RATKAISUT

Laite ei käynnisty (vihreä merkkivalo ei pala)

Syy	Toimenpide
» Ei jännitettä pistorasiassa.	» Suorita tarkistus ja korjaa sähköjärjestelmä.
» Virheellinen pistoke tai kaapeli.	» Käänny ammattitaitoisen henkilön puoleen.
» Linjan sulake palanut.	» Vaihda viallinen osa.
» Sytytyskytkin viallinen.	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
» Elektroniikka viallinen.	» Vaihda viallinen osa.
	» Vaihda viallinen osa.
	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Ulostulojännitteen poisjäänti (laite ei hitsaa)

Syy	Toimenpide
» Polttimeen liipaisin virheellinen.	» Vaihda viallinen osa.
» Laite on ylikuumentunut (lämpöhälytys - keltainen merkkivalo palaa).	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
» Sivupaneeli auki tai portin kytkin viallinen.	» Odota laitteen jäähdytystä sammuttamatta sitä.
» Maadoituskytkentä virheellinen.	» Laitteen käyttäjän turvallisuuden kannalta on välttämätöntä, että sivupaneeli on suljettu hitsauslaitteiden aikana.
» Verkkojännite rajojen ulkopuolella (keltainen merkkivalo palaa).	» Vaihda viallinen osa.
» Kontaktori viallinen.	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
» Elektroniikka viallinen.	» Suorita maadoituskytkentä oikein.
	» Katso ohjeet kappaleesta "Käyttöönotto".
	» Palauta verkkojännite generaattorin syöttörajoihin.
	» Suorita laitteen kytkentä oikein.
	» Katso ohjeet kappaleesta "KytKentä".
	» Vaihda viallinen osa.
	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Tehoulostulo virheellinen

Syy	Toimenpide
» Leikkausprosessin virheellinen valinta tai virheellinen valintakytkin.	» Valitse oikea hitsausprosessi.
» Hitsausparametrien ja toimintojen asetus virheellinen.	» Suorita laitteen nollaus ja aseta hitsausparametrit uudelleen.
» Virransäätöpotentiometri/kooderi viallinen.	» Vaihda viallinen osa.
» Verkkojännite rajojen ulkopuolella.	» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.
	» Suorita laitteen kytkentä oikein.
	» Katso ohjeet kappaleesta "KytKentä".

» Vaiheen puuttuminen.

» Suorita laitteen kytkentä oikein.

» Katso ohjeet kappaleesta "KytKentä".

» Elektroniikka viallinen.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Langansyöttö jumissa
Syy

» Polttimen liipaisin virheellinen.

Toimenpide

» Vaihda viallinen osa.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Rullat virheelliset tai kuluneet.

» Vaihda rullat.

» Vaihdemoottori viallinen.

» Vaihda viallinen osa.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Polttimen suoja viallinen.

» Vaihda viallinen osa.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Langansyöttölaitteessa ei ole virtaa.

» Tarkista kytkentä generaattoriin.

» Katso ohjeet kappaleesta "KytKentä".

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Kelaus epätasaista kelalla.

» Palauta kelan normaalitoimintaolosuhteet tai vaihda se uuteen.

» Polttimen suutin sulanut (lanka tarttunut kiinni).

» Vaihda viallinen osa.

Langansyöttö on epätasainen
Syy

» Polttimen liipaisin virheellinen.

Toimenpide

» Vaihda viallinen osa.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Rullat virheelliset tai kuluneet.

» Vaihda rullat.

» Vaihdemoottori viallinen.

» Vaihda viallinen osa.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Polttimen suoja viallinen.

» Vaihda viallinen osa.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

» Kelan kitka tai rullien lukituslaitteet säädetty väärin.

» Löysennä kitkaa.

» Lisää painetta rulliin.

Kaaren epävakaisuus
Syy

» Huono kaasusuojaus.

Toimenpide

» Sääda oikea kaasun virtaus.

» Tarkista, että polttimen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia.

» Hitsauskaasussa on kosteutta.

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Pidä kaasunsyöttöjärjestelmä aina hyvässä kunnossa.

» Hitsausparametrit väärä.

» Tarkista huolellisesti hitsauslaite.

» Käänny lähimmän huoltokeskuksen puoleen laitteen korjaamista varten.

Runsas roiske
Syy

» Pitkä valokaari.

Toimenpide

» Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä.

» Pienennä hitsattavien kappaleiden.

» Hitsausparametrit väärä.

» Pienennä hitsausvirtaa.

» Huono kaasusuojaus.

» Sääda oikea kaasun virtaus.

» Tarkista, että polttimen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia.

» Valokaaren dynamiikka väärä.

» Kohota piirin induktiivista arvoa.

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

» Vähennä polttimen kallistumista.

Riittämätön tunkeutuminen

Syy

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

» Hitsausparametrit väärä.

» Väärä elektrodi.

» Reunojen valmistelu väärä.

» Maadoituskytkentä virheellinen.

» Huomattavan kokoiset hitsattavat kappaleet.

Toimenpide

» Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta.

» Suurennä hitsausvirtaa.

» Käytä ohuempaa elektrodia.

» Paranna railomuotoa.

» Suorita maadoituskytkentä oikein.

» Katso ohjeet kappaleessa "Käyttöönotto".

» Suurennä hitsausvirtaa.

Kuonasulkeumat

Syy

» Puutteellinen kuonanpoisto.

» Elektrodin halkaisija liian suuri.

» Reunojen valmistelu väärä.

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

Toimenpide

» Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.

» Käytä ohuempaa elektrodia.

» Paranna railomuotoa.

» Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä.

» Etene säännöllisesti kaikkien hitsausvaiheiden aikana.

Volframin sulkeuma

Syy

» Hitsausparametrit väärä.

» Väärä elektrodi.

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

Toimenpide

» Pienennä hitsausvirtaa.

» Käytä paksumpaa elektrodia.

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Teroita elektrodi oikein.

» Vältä elektrodilla koskemista sulaan.

Huokoisuus

Syy

» Huono kaasusuojaus.

Toimenpide

» Sääda oikea kaasun virtaus.

» Tarkista, että polttimen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia.

Takertuminen

Syy

» Pitkä valokaari.

» Hitsausparametrit väärä.

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

» Huomattavan kokoiset hitsattavat kappaleet.

» Valokaaren dynamiikka väärä.

Toimenpide

» Lisää elektrodin ja työkappaleen välistä etäisyyttä.

» Lisää hitsausjännitettä.

» Suurennä hitsausvirtaa.

» Lisää hitsausjännitettä.

» Kallista poltinta mahdollisimman paljon kulman suuntaiseksi.

» Suurennä hitsausvirtaa.

» Lisää hitsausjännitettä.

» Kohota piirin induktiivista arvoa.

Reunahaavat

Syy

» Hitsausparametrit väärä.

» Pitkä valokaari.

Toimenpide

» Pienennä hitsausvirtaa.

» Käytä ohuempaa elektrodia.

» Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä.

» Pienennä hitsattavien kappaleiden.

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

» Pienennä sivun värähtelyn nopeutta täytettäessä.

» Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta.

» Huono kaasusuojaus.

» Käytä hitsattaviin materiaaleihin soveltuvia kaasuja.

Hapettuma

Syy

» Huono kaasusuojaus.

Toimenpide

» Sääda oikea kaasun virtaus.

» Tarkista, että polttimeen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia.

Huokoisuus

Syy

» Rasvaa, maalia, ruostetta tai likaa hitsattavissa kappaleissa.

» Öljyinen, maalinen, ruosteinen tai likainen lisäaine.

» Kosteaa lisäaine.

» Pitkä valokaari.

» Hitsauskaasussa on kosteutta.

» Huono kaasusuojaus.

» Hitsisulan liian nopea jähmettyminen.

Toimenpide

» Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

» Pienennä elektrodin ja kappaleen välistä etäisyyttä.

» Pienennä hitsattavien kappaleiden.

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Pidä kaasunsyöttöjärjestelmä aina hyvässä kunnossa.

» Sääda oikea kaasun virtaus.

» Tarkista, että polttimeen hajotin ja kaasusuulake ovat hyväkuntoisia.

» Pienennä hitsauksen etenemisnopeutta.

» Esikuumenna hitsattavat kappaleet.

» Suurennä hitsausvirtaa.

Kuumahalkeamat

Syy

» Hitsausparametrit väärä.

» Rasvaa, maalia, ruostetta tai likaa hitsattavissa kappaleissa.

» Öljyinen, maalinen, ruosteinen tai likainen lisäaine.

» Hitsauksen suoritustapa väärä.

» Hitsattavat kappaleet toisistaan eroavilla ominaisuuksilla.

Toimenpide

» Pienennä hitsausvirtaa.

» Käytä ohuempaa elektrodia.

» Puhdista kappaleet huolellisesti ennen hitsaamista.

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

» Suorita toimenpiteet oikeassa järjestyksessä hitsattavan sauman mukaisesti.

» Rasvaa ennen hitsaamista.

Kylmähalkeamat

Syy

» Kosteaa lisäaine.

» Hitsattavan liitoksen erikoinen muoto.

Toimenpide

» Käytä aina hyvälaatuisia tuotteita ja materiaaleja.

» Pidä lisäaine aina hyvässä kunnossa.

» Esikuumenna hitsattavat kappaleet.

» Suorita jälkilämpökäsittely.

» Suorita toimenpiteet oikeassa järjestyksessä hitsattavan sauman mukaisesti.

9. KÄYTTÖOHJEET

9.1 Puikkohitsaus (MMA)

Reunojen viimeistely

Jotta saavutettaisiin hyvä hitsausseuraus tulee liitoskappaleiden olla puhtaita liasta ja ruosteesta.

Puikon valinta

Käytettävän hitsauspuikon halkaisija riippuu materiaalin paksuudesta, asennosta, liitoksen tyypistä sekä hitsattavan kappaleen valmistustavasta.

Suuremman läpimitan omaavat hitsauspuikot vaativat suuremman hitsausvirran ja tuottavat paljon lämpöä hitsatessa.

Hitsauspuikon tyyppi	Puikon ominaisuus	Käyttökohde
Rutiilipuikko	Helppo hitsattavuus	Kaikkiin
Haponkestävä puikko	Suuri sulamisnopeus	Tasaisiin
Emäspuikko	Mekaaniset ominaisuudet	Kaikkiin

Hitsausvirran valinta

Hitsauspuikon valmistaja on määritellyt oikean hitsausvirran alueen kullekin puikkotypille erikseen. Ohjeet sopivan hitsausvirran raja-arvoista löytyvät hitsauspuikkopakkauksesta.

Valokaaren sytytys ja sen ylläpito

Hitsausvalokaari sytytetään raapimalla hitsauspuikon päätä maadoitettuun työkalupäähän. Hitsauspuikon päätä vedetään pois päin työkalupäältä normaaliin työetäisyyteen heti, kun valokaari on syttynyt.

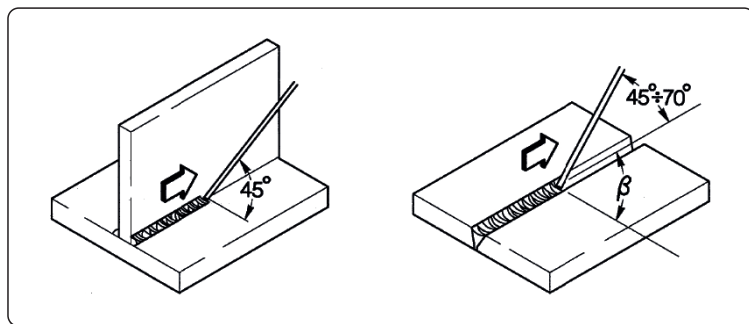
Hitsauspuikon sytyttämisen helpottamiseksi hitsauskoneessa on toiminto, joka kohottaa hitsausjännitettä hetkellisesti (Hot Start)

Kun valokaari on syttynyt, hitsauspuikon sisäosa sulaa ja siirtyy pisaroiden muodossa työkalupäähän.

Hitsauspuikossa ulompana oleva lisäaineosa kaasuuntuu ja muodostaa suojakaasun ja mahdollistaa korkeatasoisen hitsausseurauksen.

Hitsauskoneessa on toiminto, joka ehkäisee sulan metallin roiskeiden aiheuttaman valokaaren sammumisen (Arc Force).

Siinä tapauksessa, että hitsauspuikko juuttuu kiinni hitsattavaan kappaleeseen tulee oikosulkuvirta vähentää minimiin (antisticking).



Hitsaaminen

Hitsauspuikon kulma työkalupäähän nähden vaihtelee sen mukaan, kuinka moneen kertaan sauma hitsataan; normaalisti hitsauspuikkoa heilutetaan sauman puolelta toiselle pysähtyen sauman reunalla. Näin vältetään täyteaineen kasautuminen sauman keskelle.

Kuonan poisto

Puikkohitsaukseen sisältyy kuonan poisto jokaisen hitsausvaiheen jälkeen.

Kuona poistetaan kuonahakulla ja teräsharjalla.

9.2 TIG-hitsaus (jatkuva kaari)

Kuvaus

TIG (Tungsten Inert Gas)-hitsausprosessi perustuu valokaaren sulamattoman hitsauspuikon (tavallisesti puhdasta tai sekoitettua volframia, sulamispiste n. 3370°C) ja työkalupään välillä. Hitsaustapahtuma suojataan Argon-suojakaasulla.

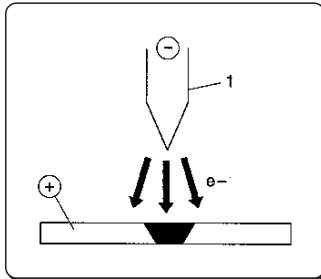
Jotta vältetään volframin vaaralliselta syttymiseltä liitoksessa, ei elektrodi saa koskaan päästä kosketukseen hitsattavan kappaleen kanssa. Tämän vuoksi kehitetään HF-generaattorilla suoja, jonka avulla sytytys voi tapahtua sähköisen valokaaren ulkopuolella. Laitteen avulla valokaari saadaan syttymään jo varsin etäällä työkalupäältä.

Toisenlainen valokaaren sytytys on myös mahdollinen: ns. nostosytytys, joka ei vaadi korkeataajuussytytyslaitetta, vaan lyhyen oikosulun alhaisella virralla puikon ja työkalupään välillä. Kun puikkoa tällöin nostetaan, valokaari syttyy ja hitsausvirta lisääntyy kunnes se saavuttaa oikeat hitsausarvot. Tavanomainen raapaisusytytys ei toisaalta takaa korkealuokkaista hitsausseurausta sauman alussa.

Hitsauslangan loppupään laadun parantamiseksi on hyvä seurata hitsausvirran vähenemistä tarkoin; kaasun tulee myös virrata muutaman sekunnin ajan hitsisulassa valokaaren sammumisen jälkeen.

Monissa työskentelyolosuhteissa on hyvä käyttää kahta valmiiksi asetettua hitsausvirtaa, jolloin voidaan siirtyä helposti yhdestä toiseen (BILEVEL).

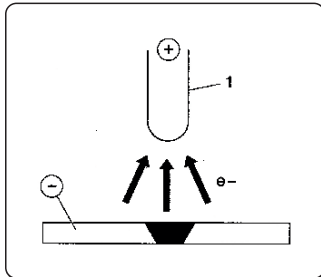
Hitsausnapaisuus



Normaali napaisuus (-napa polttimessa)

Edellä mainittua napaisuutta käytetään eniten, sillä tällöin 70% lämmöstä johtuu työkappaleeseen ja hitsauspuikon (1) kuluminen on vähäistä.

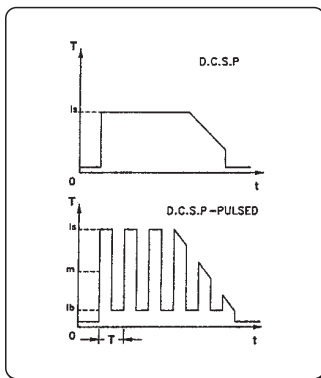
Em. napaisuudella pystytään hitsaamaan syviä ja kapeita hitsaussaumoja nopeasti ja ilman turhaa lämmönmuodostusta.



Käänteinen napaisuus (+napa polttimessa)

Käänteistä napaisuutta käytetään hitsattaessa seosmetalleja, joissa on pinnalla korkean sulamispisteen omaavaa hapettumakerros.

Korkeita hitsausvirtoja ei kuitenkaan voida käyttää, koska se aiheuttaisi puikon nopean kulumisen käyttökelvottomaksi.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Yhden jatkuvan vaihtovirran käyttö helpottaa hitsisulan kontrollia erityisissä työskentelyolosuhteissa.

Hitsisula muodostuu materiaalin sulaneista kohdista (Ip), kantavirta taas (Ib) pitää valokaaren palamassa; tämä helpottaa ohuiden materiaalien hitsausta, jolloin muodostuu pienempiä vääntymiä, muoto säilyy parempana, ja vastaavasti lämpöhalkeamien ja kaasusulkeumien riski vähenee.

Suuremmalla taajuudella (keskimääräinen taajuus) saadaan kapeampi, lyhyempi ja vakaampi valokaari ja ohuiden materiaalien parantunut hitsaustulos.

TIG-hitsin ominaisuudet

TIG-hitsaus on osoittautunut erittäin tehokkaaksi hitsattaessa sekä hiiliterästä että seostettua terästä, putkien ensimmäisissä palkoissa ja hitsauksissa, joissa ulkonäöllä on merkitystä.

Vaaditaan hitsausta negatiivisilla navoilla (D.C.S.P)

Reunojen viimeistely

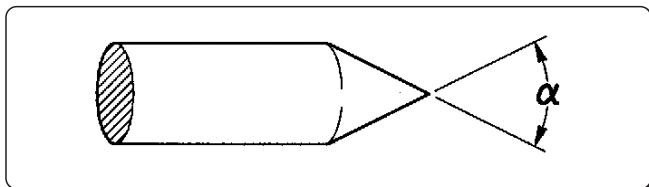
Toimenpide vaatii reunojen huolellisen puhdistuksen ja tarkan valmistelun.

Puikon valinta

On suositeltavaa käyttää torium-volframelektrodia (2% punaista torium-väriä) tai vaihtoehtoisesti cerium- tai lantaanisekoitteisia elektrodeja, joiden läpimitat ovat seuraavat:

Hitsausvirta			Elektrodi	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Puikko tulee teroittaa kuvan osoittamalla tavalla.



Hitsausmateriaali

Hitsauspuikon ominaisuuksien on aina vastattava työkappaleen aineen ominaisuuksia.

Älä käytä työkappaleesta irrotettuja palasia lisäaineena, sillä ne saattavat sisältää epäpuhtauksia.

Suojakaasu

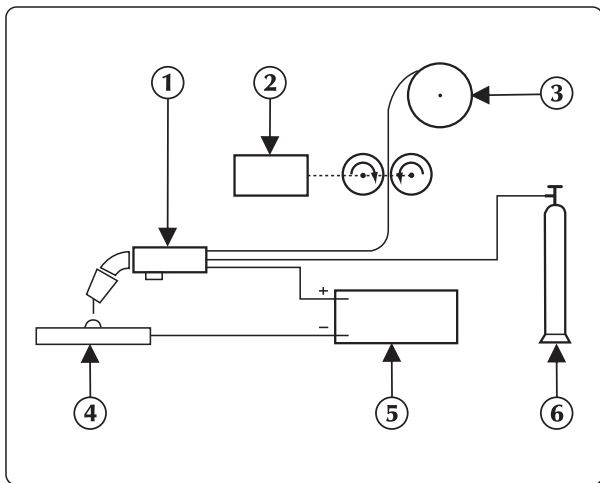
Suojakaasuna käytetään TIG-hitsauksessa käytännöllisesti katsoen vain puhdasta argonia (99.99%).

Hitsausvirta			Kaasu	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Suutin	Virtaus
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Hitsauksesta lankaliittämisellä (MIG/MAG)

Johdanto

MIG-järjestelmässä käytetään tasavirtageneraattoria, syöttökoneistoa ja puolaa, poltinta ja kaasua.



Manuaalinen hitsauslaite

Virta siirretään kaareen sulavan elektrodin kautta (lanka liitetty positiiviseen napaan);

Näin sulanut metalli siirtyy hitsattavaan palaan kaaren kautta.

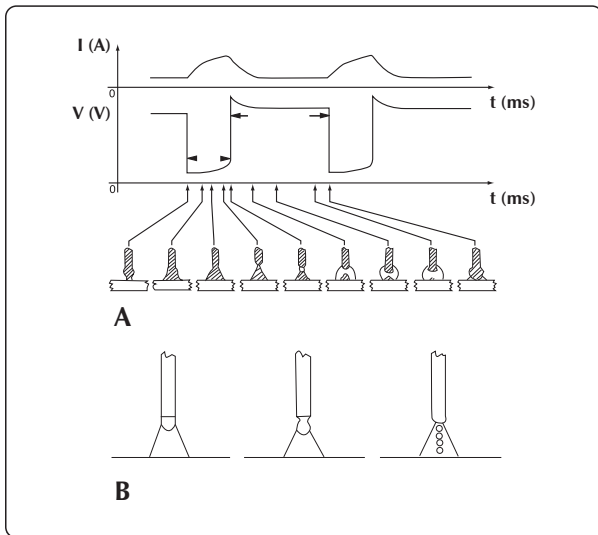
Langan syöttö on tarpeellista sulaneen hitsausmateriaalin langan palauttamiseksi hitsauksen aikana.

1. Torch
2. Langansyöttölaite
3. Hitsauslanka
4. Hitsattava kappale
5. Generaattori
6. Kaasupullo

Etenemistavat

Suojakaasulla hitsattaessa tapa, jolla pisarat irtoavat elektrodista, määrittelee kaksi eri siirtotapaa.

Ensimmäinen tapa, nimeltään "SIIRTO LYHYTKAARIHITSAUKSELLE (SHORT-ARC)", saattaa elektrodin suoraan kosketukseen hitsisulan kanssa. Näin syntyy lyhytkaari, joka aiheuttaa langan sulamisen. Tällöin lanka katkeaa, jonka jälkeen kaari käynnistyy uudelleen ja jakso toistuu.



Jakso LYHYT (SHORT) ja hitsaus KUUMAKAARI (SPRAY ARC)

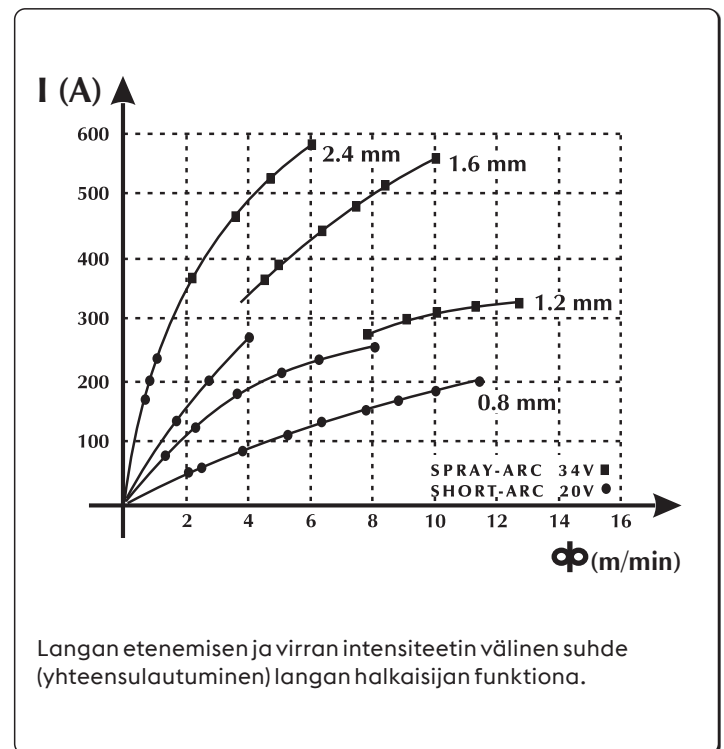
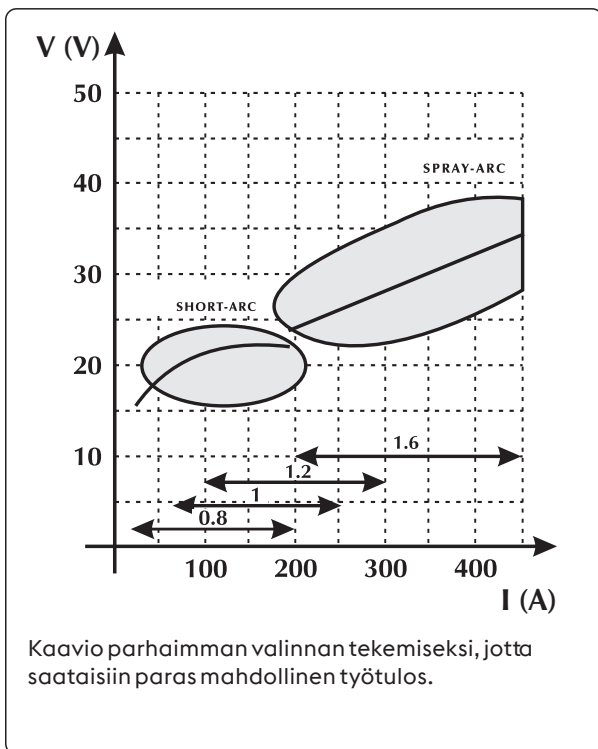
Toinen tapa siirtää roiskeita on "SIIRTO KUUMAKAARIHITSAUKSELLA (SPRAY-ARC)", joka mahdollistaa roiskeiden irtoamisen elektrodista ja sen jälkeen ne saavuttavat hitsisulan.

Hitsausparametrit

Kaaren näkyvyys vähentää käyttäjän tarvetta seurata jatkasti säätötaulukoita, koska hän pystyy suoraan tarkkailemaan hitsisulaa.

- Jännite vaikuttaa suoraan hitsauksen ulkonäköön, mutta hitsattavien pintojen mittasuhteet voidaan muuttaa tarpeen mukaan käyttäen poltinta manuaalisesti siten, että saadaan vaihtelevia kerrostumia vakaalla jännitteellä.
- Langan etenemisnopeus on suhteessa hitsausjännitteeseen.

Seuraavissa kahdessa kuvassa esitetään eri hitsausparametrien väliset suhteet.



Opastava taulukko hitsausparametrien valitsemiseksi. tyypillisimmille sovelluksille ja yleisimmin käytetyille langoille

Kaaren jännite

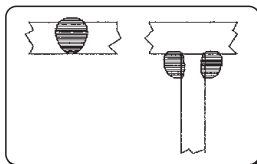
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

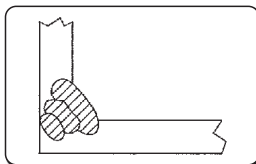
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



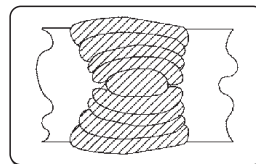
60 - 160 A

Pienten kiilojen alhainen läpäisevyys



100 - 175 A

Hyvä läpäisevyyden ja sulautumisen kontrolli



120 - 180 A

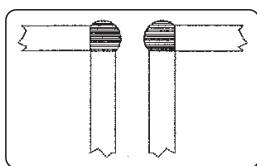
Hyvä yhteensulautuminen vaak- ja pystysuunnassa



150 - 200 A

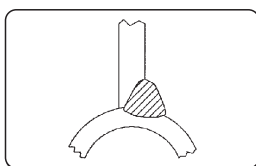
Ei käytössä

24V - 28V
PUOLI
LYHYTKAARI
(SEMI SHORT-
ARC)
(Siirtoalue)



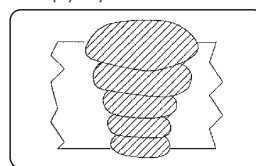
150 - 250 A

Kulmien automaattihitsaus



200 - 300 A

Automaattinen hitsaus korkeajännitteellä



250 - 350 A

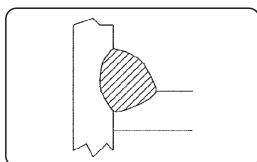
Automaattinen hitsaus Ylhäältä alas



300 - 400 A

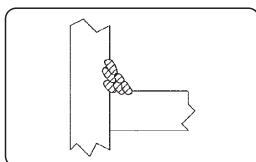
Ei käytössä

30V - 45V
SPRAY - ARC



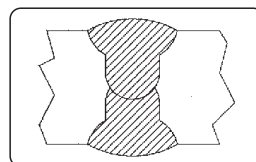
150 - 250 A

Alhainen läpäisevyys 200 A säätelyllä



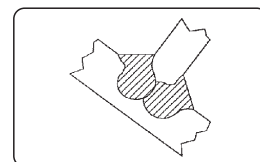
200 - 350 A

Automaattihitsaus moniohituksella



300 - 500 A

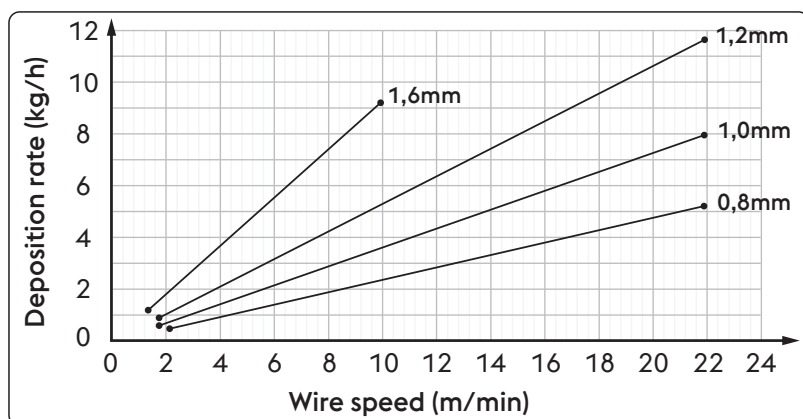
Hyvä läpäisevyys laskeutuessa



500 - 750 A

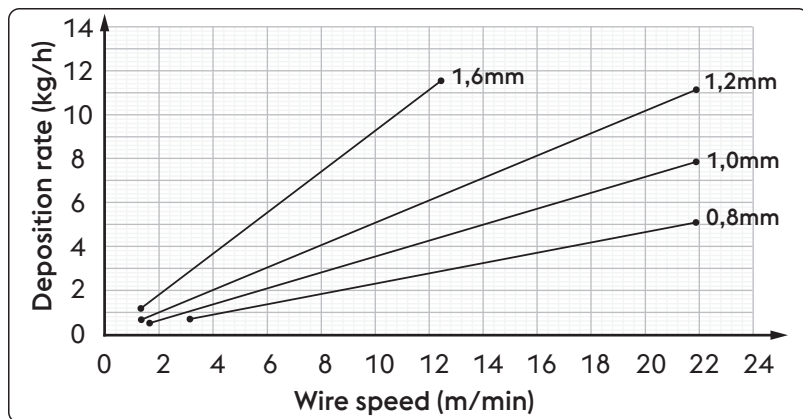
Hyvä läpäisevyys, korkea tallennus suurille kiiloille

Unalloyed steel



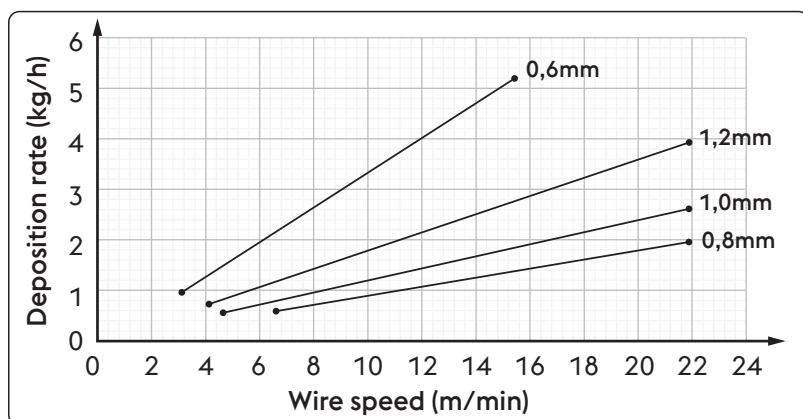
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Käytettävät kaasut

MIG-MAG -hitsauksen ominaispiirteet syntyvät käytettävästä kaasusta. Ei käytössä MIG-hitsauksessa (Metal Inert Gas) ja käytössä MAG-hitsauksessa (Metal Active Gas).

- Hiilidioksidi (CO₂)

Käytettäessä hiilidioksidia suojakaasuna saadaan korkeat läpäisyt suurella etenemisnopeudella ja hyvät mekaaniset ominaisuudet halvoilla käyttökustannuksilla. Tämän kaasun käyttö tosin aiheuttaa ongelmia liitosten lopullisessa kemiallisessa palamisessa, johtuen helposti hapettuvien osien hävikistä, ja samalla tapahtuu hiilen rikastumista hitsisulaan. Hitsaus hiilidioksidilla aiheuttaa myös muita ongelmia, kuten liikaa roiskeita ja hiilioksidin aiheuttamaa huokoisuutta.

- Argon

Tätä kaasua käytetään ainoastaan hitsattaessa kevyitä seoksia, kun taas hitsattaessa krominikkelisiä hapettumattomia teräksiä suositellaan lisääväksi happea ja hiilidioksidia 2%. Tämä edesauttaa kaaren tasaisuutta ja antaa paremman muodon hitsaukselle.

- Helium

Tätä kaasua käytetään vaihtoehtona argonille ja mahdollistaa paremman läpäisevyyden (suurille kiiloille) ja nopeamman etenemisen.

- Argon-helium seos

Saadaan vakaampi kaari puhtaaseen heliumiin verrattuna, parempi läpäisevyys ja nopeus argoniin verrattuna.

- Argon- CO₂ ja Argon- CO₂ -Happi seos

Näitä seoksia käytetään hitsattaessa rautapitoisia tuotteita LYHYTKAARIHITSAUKSELLA (SHORT-ARC), koska ne parantavat hitsattavan materiaalin termisyyttä.

Tämä ei poissulje käyttöä KUUMAKAARIHITSAUKSESSA (SPRAY-ARC).

Tavallisesti seos sisältää hiili-dioksidia 8% - 20% ja happea O₂ noin 5%.

Katso lisätietoja järjestelmän käyttöohjekirjasta.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Hitsausvirta	Kaasun virtaus	Hitsausvirta	Kaasun virtaus
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. TEKNISET OMINAISUUDET

Sähköiset ominaisuudet URANOS 2000 SMC		U.M.
Syöttöjännite U1 (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Hidastettu linjasulake (MMA)	25	A
Hidastettu linjasulake (TIG)	20	A
Hidastettu linjasulake (MIG/MAG)	25	A
Tiedonsiirtoväylä	DIGITAALINEN	
Maksimi ottoteho (MMA)	5.7	kVA
Maksimi ottoteho (MMA)	5.7	kW
Maksimi ottoteho (TIG)	4.2	kVA
Maksimi ottoteho (TIG)	4.2	kW
Maksimi ottoteho (MIG/MAG)	5.7	kVA
Maksimi ottoteho (MIG/MAG)	5.7	kW
Ottoteho valmiustilassa	24	W
Tehokerroin (PF)	1	
Hyötysuhde (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Maksimi ottovirta I1max	24.7	A
Ottovirta I1 (MMA)	24.7	A
Ottovirta I1 (TIG)	19.3	A
Ottovirta I1 (MIG/MAG)	24.7	A
Tehollinen virta I1eff	15.3	A
Säätöalue (MMA)	5-180	A
Säätöalue (TIG)	5-200	A
Säätöalue (MIG/MAG)	5-200	A
Säätöaskel	1	A
Tyhjäkäyntijännite Uo	58	Vdc

Käyttökerroin URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Käyttökerroin MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Käyttökerroin TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Käyttökerroin MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Fyysiset ominaisuudet URANOS 2000 SMC		U.M.
IP-luokitus	IP23S	
Eristysluokka	H	
Toimintalämpötila	-10/+40	°C
Mitat (lxdxh)	500x210x400	mm
Paino	12.8	Kg
Kappale syöttökaapeli	3x2.5	mm ²
Virtakaapelin pituus	3	m
Virtapistokkeen tyyppi	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Ilmavirta	KYLLÄ	
Standardit	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Langansyöttölaite en ominaisuudet		U.M.
Hammaspyörämoottorin tyyppi	SF 2R-1T	
Hammaspyörämoottorin teho	40	W
N° pyöräisellä	2	
Langan halkaisija / Vakiorulla	0.8-1.0	mm
Käytettävien lankojen halkaisija / Vetävät rullat	0.6-1.0 umpilanka 0.8-1.0 alumiinilanka 0.9-1.2 täytelanka	mm/ materiaali
Kaasun tyhjennyspainike	no	
Langan etenemispainike	no	
Langan nopeus	0.5-16	m/min
Synergia	19	
Polttimen vuorovaihe painike (Push-Pull)	no	
Kelan halkaisija	200	mm

11. ARVOKILPI

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio,19 - ONARA (PADOVA) - ITALY				
URANOS 2000 SMC			N°	
		EN IEC 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A	60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V		
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	180A	150A
	58V	27.2V	26.0V	24.6V
		5A/10.2V - 200A/18.0V		
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	200A	170A
	58V	U₂	18.0V	16.8V
		5A/14.3V - 200A/24.0V		
	X (40°C)	35%	60%	100%
	U₀	I₂	200A	160A
	58V	U₂	24.0V	22.0V
 50/60 Hz		U₁ 230V	I_{1max} 24.7A	I_{1eff} 15.3A
IP 23 S				  
MADE IN ITALY 				

12. KILVEN SISÄLTÖ

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
8	10	13	15A	16A	17A
		14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22			CE	UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY



CE EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus
EAC EAC-vaatimustenmukaisuusvakuutus
UKCA UKCA-vaatimustenmukaisuusvakuutus

- 1 Kaupallinen merkki
- 2 Valmistajan nimi ja osoite
- 3 Laitteen malli
- 4 Sarjanro
XXXXXXXXXXXX Valmistusvuosi
- 5 Hitsauskoneen tyypin symboli
- 6 Viittaus rakennestandardiin
- 7 Hitsausprosessin symboli
- 8 Symboli, jonka mukaan hitsauskonetta voidaan käyttää ympäristössä, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara
- 9 Hitsausvirran symboli
- 10 Nimellistyhjäkäyntijännite
- 11 Nimellishitsausvirran sekä vastaavan tavanomaisen työjännitteen suurimmat ja pienimmät arvot
- 12 Katkohitsausjakson symboli
- 13 Nimellishitsausvirran symboli
- 14 Nimellishitsausjännitteen symboli
- 15 Katkohitsausjakson arvot
- 16 Katkohitsausjakson arvot
- 17 Katkohitsausjakson arvot
- 15A Nimellishitsausvirran arvot
- 16A Nimellishitsausvirran arvot
- 17A Nimellishitsausvirran arvot
- 15B Tavanomaisen työjännitteen arvot
- 16B Tavanomaisen työjännitteen arvot
- 17B Tavanomaisen työjännitteen arvot
- 18 Virtalähteen symboli
- 19 Nimellisliitäntäjännite
- 20 Suurin nimellisliitäntävirta
- 21 Suurin tehollisliitäntävirta
- 22 Suojausluokka

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΥ

Ο οικοδόμος**voes alpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.****Via Palladio, 19 - 35019 Onara di Tombolo (PD) - ITALY****Tel. +39 049 9413/111 - Fax +39 049 9413/311 - www.voestalpine.com/welding**

δηλώνει με αποκλειστική ευθύνη ότι το ακόλουθο προϊόν:

URANOS 2000 SMC**55.05.019**

είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις Ευρωπαϊκές Οδηγίες:

2014/35/EU LOW VOLTAGE DIRECTIVE**2014/30/EU EMC DIRECTIVE****2011/65/EU RoHS DIRECTIVE****2019/1784/EU EcoDesign****2009/125/EU EcoDesign**

και ότι έχουν εφαρμοστεί τα ακόλουθα εναρμονισμένα πρότυπα:

EN IEC 60974-1/A1:2019**WELDING POWER SOURCE****EN IEC 60974-5:2019****WIRE FEEDERS****EN 60974-10/A1:2015****ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY REQUIREMENTS**

Η τεκμηρίωση που πιστοποιεί τη συμμόρφωση με τις οδηγίες θα παραμείνει διαθέσιμη για επιθεωρήσεις στον προαναφερόμενο κατασκευαστή.

Τυχόν επεμβάσεις ή τροποποιήσεις που θα γίνουν χωρίς την εξουσιοδότηση της **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**, θα προκαλέσουν την παύση ισχύος της παραπάνω δήλωσης.

Onara di Tombolo, 01/05/2025

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**Mirco Frasson Ivo Bonello**

Managing Directors

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΑ

1. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ	479
1.1 Περιβάλλον χρήσης	479
1.2 Ατομική προστασία και ασφάλεια τρίτων	479
1.3 Προστασία από καπνούς και αέρια	480
1.4 Πρόληψη πυρκαγιάς/έκρηξης	481
1.5 Προληπτικά μέτρα για τη χρήση φιαλών αερίου	481
1.6 Προστασία από ηλεκτροπληξία	481
1.7 Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές	481
1.8 Βαθμός προστασίας IP	482
1.9 Διάθεση	483
2. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ	483
2.1 Τρόπος ανύψωσης, μεταφοράς και εκφόρτωσης	483
2.2 Τοποθέτηση της διάταξης	483
2.3 Σύνδεση	483
2.4 Θέση σε λειτουργία	484
3. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΔΙΑΤΑΞΗΣ	487
3.1 Πίσω πάνελ	487
3.2 Πίνακας υποδοχών	487
3.3 Μπροστινός πίνακας ελέγχου	488
4. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ	489
4.1 Σελίδα εκκίνησης	489
4.2 Αρχική σελίδα	489
4.3 Κεντρική οθόνη διαδικασίας MMA	489
4.4 Κεντρική οθόνη διαδικασίας TIG	490
4.5 Κεντρική οθόνη διαδικασίας MIG/MAG	491
4.6 Σελίδα προγραμμάτων	494
5. SETUP	495
5.1 Set up και τη ρύθμιση των παραμέτρων	495
5.2 Ειδικές διαδικασίες χρήσης των παραμέτρων	504
6. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ	505
6.1 Περιοδικοί έλεγχοι	505
6.2 Ευθύνη	506
7. ΚΩΔΙΚΟΙ ΣΥΝΑΓΕΡΜΩΝ (ALARM)	506
8. ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΛΥΣΕΙΣ	506
9. ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ	510
9.1 Συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο (MMA)	510
9.2 Συγκόλληση TIG (συνεχές τόξο)	511
9.3 Συγκόλλησης με συνεχές συρμα (mig/mag)	513
10. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ	517
11. ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ	519
12. ΣΗΜΑΣΙΑ ΠΙΝΑΚΙΔΑΣ ΧΑΡ ΑΚΤΗΡΙΟΤΙΚΩΝ	519
13. ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ	521
14. ΣΥΝΔΕΤΗΡΕΣ	522
15. ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ SKIP	523

ΣΥΜΒΟΛΑ



Προειδοποιήσεις



Απαγορεύσεις



Υποχρεώσεις



Γενικές ενδείξεις

1. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ



Πριν προβείτε σε οποιαδήποτε ενέργεια, πρέπει να διαβάσετε και να είστε βέβαιοι ότι κατανοήσατε το παρόν εγχειρίδιο. Μην κάνετε μετατροπές και ενέργειες συντήρησης που δεν περιγράφονται στο παρόν. Ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη για τυχόν βλάβες, σε πρόσωπα ή πράγματα, που οφείλονται σε πλημμελή ανάγνωση και/ή μη εφαρμογή των οδηγιών του παρόντος εγχειριδίου.

Διατηρείτε πάντα τις οδηγίες χρήσης στον τόπο χρήσης της συσκευής. Εκτός από τις οδηγίες χρήσης, τηρείτε τους γενικούς κανόνες και τους ισχύοντες τοπικούς κανονισμούς για την πρόληψη των ατυχημάτων και την προστασία του περιβάλλοντος.

voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l. διατηρεί το δικαίωμα να επιφέρει αλλαγές, ανά πάσα στιγμή και χωρίς καμία προειδοποίηση. Με την επιφύλαξη όλων των δικαιωμάτων.

Απαγορεύεται η μερική ή ολική αναπαραγωγή, η προσαρμογή και η μετάφραση των εγγράφων, με οποιοδήποτε μέσο (συμπεριλαμβανομένων των φωτοτυπιών, φιλμ και μικροφίλμ), χωρίς την έγγραφη εξουσιοδότηση της **voestalpine Böhler Welding Arc Technology S.r.l.**

Τα προαναφερθέντα είναι ζωτικής σημασίας και, κατά συνέπεια, απαραίτητα για την ισχύ των εγγυήσεων. Ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη, σε περίπτωση που ο χειριστής δε συμμορφωθεί με τις οδηγίες.



Όλοι οι υπεύθυνοι για τη θέση σε λειτουργία, τη χρήση, τη συντήρηση και την επισκευή της συσκευής πρέπει:

- να διαθέτουν κατάλληλη εξειδίκευση
- να διαθέτουν τις αναγκαίες δεξιότητες για τις συγκολλήσεις
- να έχουν διαβάσει πλήρως και να τηρούν σχολαστικά τις παρούσες οδηγίες χρήσης

Για κάθε αμφιβολία ή πρόβλημα σχετικά με τη χρήση της διάταξης, έστω κι αν δεν περιγράφεται εδώ, συμβουλευτείτε κάποιον εξειδικευμένο τεχνικό.

1.1 Περιβάλλον χρήσης



Κάθε διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται αποκλειστικά και μόνο για τις λειτουργίες που σχεδιάστηκε, με τους τρόπους και το εύρος τιμών που αναγράφονται στην πινακίδα χαρακτηριστικών και/ή στο παρόν εγχειρίδιο, και σύμφωνα με τους εθνικούς και διεθνείς κανονισμούς ασφαλείας. Οποιαδήποτε άλλη χρήση, που διαφέρει από αυτές που δηλώνει ρητά ο Κατασκευαστής, θεωρείται απολύτως ανάρμοστη και επικίνδυνη, και, στην περίπτωση αυτή, ο Κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη.



Η συσκευή πρέπει να προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση, σε βιομηχανικό περιβάλλον. Ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη για βλάβες που ενδεχομένως προκληθούν εξαιτίας της χρήσης της διάταξης μέσα σε κατοικίες.

Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε χώρους με θερμοκρασία μεταξύ -10°C και +40°C (+14°F και +104°F).



Η διάταξη πρέπει να μεταφέρεται και να αποθηκεύεται σε χώρους με θερμοκρασία μεταξύ -25°C και +55°C (-13°F και 131°F).

Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον χωρίς σκόνη, οξέα, αέρια ή άλλες διαβρωτικές ουσίες.

Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον με σχετική υγρασία μικρότερη του 50%, στους 40°C (40,00°C).

Η διάταξη πρέπει να χρησιμοποιείται σε περιβάλλον με σχετική υγρασία μικρότερη του 90%, στους 20°C (68°F).

Το μέγιστο επιτρεπόμενο υψόμετρο για τη χρήση της διάταξης είναι 2000 μ. (6500 πόδια).



Μη χρησιμοποιείτε αυτή τη συσκευή για να ξεπαγώνετε σωληνώσεις.

Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή για φόρτιση μπαταριών ή/και συσσωρευτών.

Μη χρησιμοποιείτε τη συσκευή για την εκκίνηση κινητήρων.

1.2 Ατομική προστασία και ασφάλεια τρίτων



Η διαδικασία συγκόλλησης αποτελεί πηγή βλαβερών ακτινοβολιών, θορύβου, θερμότητας και εκπομπής αερίων. Τοποθετήστε διαχωριστικό πυρίμαχο τοίχωμα, για να προστατεύεται η ζώνη συγκόλλησης από ακτίνες, σπινθήρες και πυρακτωμένα κομμάτια σκουριάς. Κάντε συστάσεις στους παρόντες να μην κοιτάζουν τη συγκόλληση και να προστατεύονται από τις ακτίνες του τόξου ή το πυρακτωμένο μέταλλο.



Φοράτε κατάλληλο ρουχισμό, που να προστατεύει το δέρμα από την ακτινοβολία του τόξου, τους σπινθήρες και/ή το πυρακτωμένο μέταλλο. Τα ρούχα που φοράτε πρέπει να καλύπτουν όλο το σώμα και πρέπει να είναι:

- Ακέραια και σε καλή κατάσταση
- Πυρίμαχα
- Μονωτικά και στεγνά
- Εφαρμοστά στο σώμα και χωρίς ρεβέρ



Φοράτε πάντοτε υποδήματα εγκεκριμένα σύμφωνα με τα σχετικά πρότυπα, ανθεκτικά και ικανά να εξασφαλίσουν τη μόνωση από το νερό.



Φοράτε πάντοτε γάντια, εγκεκριμένα με βάση τα σχετικά πρότυπα, που να εξασφαλίζουν την ηλεκτρική και θερμική μόνωση.



Για την προστασία των ματιών, χρησιμοποιείτε μάσκες με πλευρική προστασία για το πρόσωπο και κατάλληλο βαθμό προστασίας (Β.Π. 10 ή ανώτερος).



Φοράτε πάντα προστατευτικά γυαλιά με πλευρικά καλύμματα, ειδικά κατά τις ενέργειες χειροκίνητης ή μηχανικής απομάκρυνσης της σκουριάς συγκόλλησης (κοπής).



Μη φοράτε φακούς επαφής!



Φοράτε ωτοασπίδες, σε περίπτωση που η διαδικασία συγκόλλησης παρουσιάζει επικίνδυνη στάθμη θορύβου. Αν η στάθμη θορύβου υπερβαίνει τα όρια του νόμου, οριοθετήστε τη ζώνη εργασίας και βεβαιωθείτε ότι οι παρόντες προστατεύονται με ωτοασπίδες ή ωτοβύσματα.



Διατηρείτε πάντα τα πλευρικά τοιχώματα κλειστά, κατά τη διάρκεια των εργασιών συγκόλλησης. Απαγορεύεται οποιαδήποτε μετατροπή της διάταξης. Αποφύγετε την επαφή χειρών, μαλλιών, ρούχων, εργαλείων... και κινούμενων εξαρτημάτων, όπως: ανεμιστήρες, γρανάζια, ράουλα και άξονες, καρούλια σύρματος. Μη επεμβαίνετε στους οδοντωτούς τροχούς (γρανάζια), όταν λειτουργεί ο τροφοδότης σύρματος. Η απενεργοποίηση των προστατευτικών διατάξεων στους τροφοδότες σύρματος δημιουργεί μία εξαιρετικά επικίνδυνη κατάσταση και απαλλάσσει τον κατασκευαστή από κάθε ευθύνη για τυχόν βλάβες και ατυχήματα.



Κρατάτε το κεφάλι μακριά από την τσιμπίδα MIG/MAG, κατά τη διάρκεια της φόρτωσης και προώθησης του σύρματος. Το σύρμα, κατά την έξοδο, μπορεί να προκαλέσει σοβαρούς τραυματισμούς στα χέρια, στο πρόσωπο και στα μάτια.



Αποφύγετε την επαφή με κομμάτια, αμέσως μετά τη συγκόλληση. Η υψηλή θερμοκρασία μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα.



Οι παραπάνω προφυλάξεις πρέπει να τηρούνται και στις εργασίες μετά τη συγκόλληση, γιατί μπορεί να αποκολλούνται κομμάτια σκουριάς από τα επεξεργασμένα κομμάτια που ψύχονται.



Πριν κάνετε κάποια ενέργεια πάνω στην τσιμπίδα ή προβείτε στη συντήρησή της, βεβαιωθείτε ότι έχει κρυώσει.



Πριν αποσυνδέσετε τους σωλήνες προσαγωγής και επιστροφής του ψυκτικού υγρού, βεβαιωθείτε ότι η μονάδα ψύξης είναι σβηστή. Το θερμό υγρό που βγαίνει μπορεί να προκαλέσει σοβαρά εγκαύματα.



Προμηθευτείτε τα απαραίτητα μέσα πρώτων βοηθειών.
Μην παραμελείτε τυχόν εγκαύματα ή τραυματισμούς.



Πριν εγκαταλείψετε τη θέση εργασίας, πάρτε τα απαραίτητα μέτρα ασφαλείας, για να αποφευχθούν ακούσιες βλάβες και ατυχήματα.

1.3 Προστασία από καπνούς και αέρια



Οι καπνοί, τα αέρια και οι σκόνης που παράγονται από τη διαδικασία συγκόλλησης, μπορεί να αποδειχθούν επιβλαβή για την υγεία.

Υπό ορισμένες συνθήκες, οι καπνοί που παράγονται από τη συγκόλληση μπορεί να προκαλέσουν καρκίνο ή, στις έγκυες γυναίκες, βλάβες στο έμβρυο.

- Κρατάτε το κεφάλι μακριά από τα αέρια και τους καπνούς της συγκόλλησης.
- Η ζώνη εργασίας πρέπει να διαθέτει κατάλληλο σύστημα φυσικού ή βεβιασμένου αερισμού.
- Σε περίπτωση ανεπαρκούς αερισμού, χρησιμοποιήστε μάσκες με αναπνευστήρες.
- Σε περίπτωση συγκολλήσεων σε χώρους μικρών διαστάσεων, σας συνιστούμε την επίβλεψη του συγκολλητή από κάποιο συνάδελφο, που βρίσκεται έξω από το συγκεκριμένο χώρο.
- Μη χρησιμοποιείτε οξυγόνο για τον εξαερισμό.
- Για να ελέγχετε την αποτελεσματικότητα της αναρρόφησης, συγκρίνετε κατά περιόδους την ποσότητα των εκπομπών επιβλαβών αερίων με τις επιτρεπτές τιμές που αναγράφονται στους κανονισμούς ασφαλείας.
- Η ποσότητα και η επικινδυνότητα των παραγόμενων καπνών εξαρτάται από το βασικό υλικό που χρησιμοποιείται, από το υλικό συγκόλλησης και από ενδεχόμενες ουσίες που χρησιμοποιούνται για καθαρισμό και απολίπανση των κομματιών που συγκολλούνται. Ακολουθήστε πιστά τις οδηγίες του κατασκευαστή και των σχετικών τεχνικών δελτίων.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις (κοπές) κοντά σε χώρους απολίπανσης ή βαφής.
- Τοποθετείτε τις φιάλες αερίου σε ανοικτούς χώρους ή σε χώρους με καλή κυκλοφορία του αέρα.

1.4 Πρόληψη πυρκαγιάς/έκρηξης



Η διαδικασία συγκόλλησης μπορεί να αποτελέσει αιτία πυρκαγιάς και/ή έκρηξης.

- Απομακρύνετε, από τη ζώνη εργασίας και τη γύρω περιοχή, τα εύφλεκτα ή καύσιμα υλικά και αντικείμενα.
- Τα εύφλεκτα υλικά πρέπει να βρίσκονται σε απόσταση τουλάχιστον 11 μέτρων (35 ποδιών) από το χώρο συγκόλλησης ή πρέπει να προστατεύονται κατάλληλα.
- Οι σπινθήρες και τα πυρακτωμένα σωματίδια που εκσφενδονίζονται μπορούν να φτάσουν εύκολα στις γύρω περιοχές ακόμη και από πολύ μικρά ανοίγματα. Προσέξτε ιδιαίτερα την ασφάλεια πραγμάτων και ατόμων.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις πάνω ή κοντά σε δοχεία που βρίσκονται υπό πίεση.
- Μην εκτελείτε εργασίες συγκόλλησης σε κλειστά δοχεία ή σωλήνες. Επίσης, ιδιαίτερη προσοχή απαιτείται κατά τη συγκόλληση σωληνών ή δοχείων, έστω και αν αυτά είναι ανοιχτά, άδεια και προσεκτικά καθαρισμένα. Τυχόν υπολείμματα αερίων, καυσίμων, λαδιού ή παρόμοιων ουσιών, μπορεί να προκαλέσουν εκρήξεις.
- Μην κάνετε συγκολλήσεις σε ατμόσφαιρα που περιέχει σκόνη, εκρηκτικά αέρια ή αναθυμιάσεις.
- Μετά τη συγκόλληση, βεβαιωθείτε ότι το ηλεκτρικό κύκλωμα δεν ακουμπά κατά λάθος σε επιφάνειες συνδεδεμένες με το κύκλωμα της γείωσης.
- Κοντά στη ζώνη εργασίας πρέπει να υπάρχει εξοπλισμός ή σύστημα πυρασφαλείας.

1.5 Προληπτικά μέτρα για τη χρήση φιαλών αερίου



Οι φιάλες αδρανούς αερίου περιέχουν αέριο υπό πίεση και μπορούν να εκραγούν, σε περίπτωση που δεν τηρούνται οι ελάχιστες συνθήκες ασφαλείας μεταφοράς, αποθήκευσης και χρήσης.

- Οι φιάλες πρέπει να είναι σταθερά στερεωμένες, σε κατακόρυφη θέση, πάνω σε τοίχους ή με άλλα κατάλληλα μέσα, για να αποφεύγονται πτώσεις ή τυχαία χτυπήματα.
- Βιδώνετε το κάλυμμα προστασίας της βαλβίδας κατά τη μεταφορά και την τοποθέτηση, καθώς και κάθε φορά που ολοκληρώνονται οι διαδικασίες συγκόλλησης.
- Αποφύγετε την έκθεση των φιαλών στην άμεση ηλιακή ακτινοβολία και σε απότομες μεταβολές θερμοκρασίας. Μην εκτίθετε τις φιάλες σε πολύ χαμηλές ή πολύ υψηλές θερμοκρασίες.
- Αποφύγετε την επαφή των φιαλών με ελεύθερες φλόγες, ηλεκτρικά τόξα, τσιμπίδες συγκόλλησης ή ηλεκτροδίων και πυρακτωμένων θραυσμάτων που παράγονται από τη συγκόλληση.
- Κρατήστε τις φιάλες μακριά από τα κυκλώματα συγκόλλησης και από ηλεκτρικά κυκλώματα γενικότερα.
- Κρατάτε το κεφάλι μακριά από το σημείο εξόδου του αερίου, όταν ανοίγετε τη βαλβίδα της φιάλης.
- Κλείνετε πάντα τη βαλβίδα της φιάλης, αφού ολοκληρώσετε τις εργασίες συγκόλλησης.
- Μην εκτελείτε ποτέ συγκολλήσεις σε φιάλες αερίου που βρίσκονται υπό πίεση.
- Μη συνδέετε ποτέ τη φιάλη πεπιεσμένου αέρα απευθείας στο μειωτήρα πίεσης του μηχανήματος! Η πίεση μπορεί να υπερβεί την ισχύ του μειωτήρα πίεσης και, κατά συνέπεια, να προκαλέσει έκρηξη!

1.6 Προστασία από ηλεκτροπληξία



Η ηλεκτροπληξία μπορεί να προκαλέσει θάνατο.

- Αποφύγετε την επαφή με τα σημεία που βρίσκονται συνήθως υπό τάση, στο εσωτερικό ή στο εξωτερικό της διάταξης συγκόλλησης, όταν η διάταξη έχει ρεύμα (οι τσιμπίδες, τα σώματα γείωσης, τα καλώδια γείωσης, τα ηλεκτρόδια, τα καλώδια, τα ράουλα και τα καρούλια συνδέονται με το ηλεκτρικό κύκλωμα συγκόλλησης).
- Εξασφαλίστε την ηλεκτρική μόνωση της εγκατάστασης και του χειριστή, χρησιμοποιώντας στεγνές επιφάνειες και βάσεις, με επαρκή μόνωση από το δυναμικό του εδάφους και της γείωσης.
- Βεβαιωθείτε ότι η εγκατάσταση συνδέεται σωστά, σε κάποια πρίζα και σε δίκτυο που διαθέτουν αγωγό γείωσης.
- Ο χειριστής δεν πρέπει να αγγίζει ταυτόχρονα δύο τσιμπίδες ηλεκτροδίων.
- Διακόψτε αμέσως τη συγκόλληση, εάν νιώσετε ότι σας διαπερνά ηλεκτρικό ρεύμα.

1.7 Ηλεκτρομαγνητικά πεδία και παρεμβολές



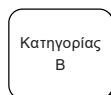
Η διέλευση του ρεύματος από τα εσωτερικά και εξωτερικά καλώδια της διάταξης, δημιουργεί ηλεκτρομαγνητικό πεδίο κοντά στα καλώδια συγκόλλησης και στην ίδια τη διάταξη.

- Τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία μπορεί να έχουν (άγνωστες μέχρι σήμερα) επιπτώσεις στην υγεία, μετά από παρατεταμένη έκθεση.
- Τα ηλεκτρικά πεδία μπορούν να προκαλέσουν παρεμβολές σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές, όπως στους βηματοδότες ή στα ακουστικά βαρηκοΐας.



Τα άτομα με ζωτικές ηλεκτρονικές συσκευές (βηματοδότες), πρέπει να συμβουλευθούν έναν ιατρό πριν πλησιάσουν κοντά σε εργασίες συγκόλλησης τόξου.

1.7.1 Ταξινόμηση ΗΜΣ σύμφωνα με το πρότυπο: EN 60974-10/A1:2015.



Η συσκευή κατηγορίας Β είναι κατασκευασμένη σε συμμόρφωση με τις απαιτήσεις συμβατότητας σε βιομηχανικούς χώρους ή κατοικίες, συμπεριλαμβανομένων των κατοικημένων περιοχών όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από κάποιο δημόσιο σύστημα χαμηλής τάσης.



Η συσκευή κατηγορίας Α δεν προορίζεται για χρήση σε κατοικημένες περιοχές όπου η ηλεκτρική ενέργεια παρέχεται από κάποιο δημόσιο σύστημα χαμηλής τάσης. Θα ήταν δυνητικά δύσκολο να εξασφαλιστεί η ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα των συσκευών κατηγορίας Α σε αυτές τις περιοχές, εξαιτίας των παρεμβολών που εκπέμπονται και προσάγονται.

Δείτε το κεφάλαιο για περισσότερες πληροφορίες: ΠΙΝΑΚΙΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ ή ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.

1.7.2 Εγκατάσταση, χρήση και αξιολόγηση του χώρου

Η συσκευή αυτή κατασκευάζεται σύμφωνα με τις οδηγίες του εναρμονισμένου προτύπου EN 60974-10/A1:2015 και κατατάσσεται στην “ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ Α”. Η συσκευή πρέπει να προορίζεται μόνο για επαγγελματική χρήση, σε βιομηχανικό περιβάλλον. Ο κατασκευαστής δε φέρει καμία ευθύνη για βλάβες που ενδεχομένως προκληθούν εξαιτίας της χρήσης της διάταξης μέσα σε κατοικίες.



Ο χρήστης πρέπει να έχει εμπειρία στον τομέα αυτό και θεωρείται υπεύθυνος για την εγκατάσταση και τη χρήση της συσκευής, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Αν παρατηρηθούν ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές, ο χρήστης πρέπει να λύσει το πρόβλημα με την τεχνική υποστήριξη του κατασκευαστή.



Σε όλες τις περιπτώσεις, οι ηλεκτρομαγνητικές παρεμβολές πρέπει να ελαττωθούν έως το βαθμό στον οποίο δεν προκαλούν ενόχληση.



Πριν την εγκατάσταση της συσκευής, ο χρήστης πρέπει να εκτιμήσει τα πιθανά ηλεκτρομαγνητικά προβλήματα που θα μπορούσαν να παρουσιαστούν στη γύρω ζώνη και ιδιαίτερα στην υγεία των παρόντων. Για παράδειγμα: άτομα με βηματοδότη (pace-maker) και ακουστικά βαρηκοΐας.

1.7.3 Απαιτήσεις τροφοδοσίας (βλ. τεχνικά χαρακτηριστικά)

Οι συσκευές υψηλής ισχύος θα μπορούσαν να επηρεάσουν την ποιότητα της ενέργειας του δικτύου διανομής, εξαιτίας του απορροφούμενου ρεύματος. Συνεπώς, για μερικούς τύπους συσκευών (βλ. τεχνικά χαρακτηριστικά) θα μπορούσαν να υφίστανται κάποιοι περιορισμοί σύνδεσης ή μερικές απαιτήσεις που αφορούν την μέγιστη επιτρεπόμενη εμπέδηση δικτύου (Z_{max}) ή την ελάχιστη ισχύ εγκατάστασης (S_{sc}) που διατίθεται στο σημείο διασύνδεσης με το δίκτυο (Σημείο Κοινής σύνδεσης ΣΚΣ - Point of Common Coupling PCC). Στην περίπτωση αυτή, ο εγκαταστάτης ή ο χρήστης έχουν την υποχρέωση να εξακριβώσουν (συμβουλευόμενοι ενδεχομένως τον διαχειριστή του ηλεκτρικού δικτύου) αν η συσκευή μπορεί να συνδεθεί. Σε περίπτωση παρεμβολών, μπορεί να είναι αναγκαία η λήψη πρόσθετων μέτρων, όπως η τοποθέτηση φίλτρων στο δίκτυο τροφοδοσίας.

Πρέπει επίσης να εκτιμήσετε αν είναι σκόπιμο να θωρακιστεί το καλώδιο τροφοδοσίας.

Δείτε το κεφάλαιο για περισσότερες πληροφορίες: ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ.

1.7.4 Προληπτικά μέτρα σχετικά με τα καλώδια

Για την ελαχιστοποίηση των επιπτώσεων από τα ηλεκτρομαγνητικά πεδία, ακολουθείτε τους εξής κανόνες:

- Τυλίγετε και στερεώνετε μαζί, όπου αυτό είναι δυνατό, το καλώδιο γείωσης με το καλώδιο ισχύος.
- Αποφεύγετε το τύλιγμα των καλωδίων γύρω από το σώμα.
- Μη στέκεστε μεταξύ καλωδίου γείωσης και καλωδίου ισχύος (τα δύο καλώδια πρέπει να βρίσκονται από την ίδια πλευρά).
- Τα καλώδια πρέπει να έχουν το μικρότερο δυνατό μήκος, να τοποθετούνται κοντά μεταξύ τους και να μετακινούνται πάνω ή κοντά στην επιφάνεια του δαπέδου.
- Τοποθετείτε την διάταξη σε κάποια απόσταση από το σημείο συγκόλλησης.
- Τα καλώδια πρέπει να είναι τοποθετημένα μακριά από ενδεχόμενα άλλα καλώδια.

1.7.5 Ισοδυναμική σύνδεση (γείωση)

Πρέπει να εκτιμήσετε αν είναι απαραίτητη η γείωση όλων των μεταλλικών εξαρτημάτων της εγκατάστασης συγκόλλησης και της γύρω περιοχής. Τηρήστε τους τοπικούς τεχνικούς κανονισμούς περί ισοδυναμικής σύνδεσης (γείωσης).

1.7.6 γείωση του κατεργαζόμενου κομματιού

Όπου το υπό επεξεργασία κομμάτι δεν είναι γειωμένο, για λόγους ηλεκτρικής ασφαλείας ή εξαιτίας των διαστάσεων και της θέσης του, η σύνδεση γείωσης μεταξύ τεμαχίου και εδάφους μπορεί να μειώσει τις εκπομπές. Απαιτείται προσοχή, ώστε η γείωση του κατεργαζόμενου κομματιού να μην αυξάνει τον κίνδυνο ατυχήματος για το χειριστή ή να προκαλεί βλάβες σε άλλες ηλεκτρικές συσκευές. Τηρήστε τους τοπικούς τεχνικούς κανονισμούς περί ισοδυναμικής σύνδεσης (γείωσης).

1.7.7 Θωράκιση

Η επιλεκτική θωράκιση άλλων καλωδίων και συσκευών στη γύρω περιοχή μπορεί να μειώσει τα προβλήματα παρεμβολών.

Σε ειδικές εφαρμογές, θα μπορούσε να ληφθεί υπόψη η θωράκιση όλης της διάταξης συγκόλλησης.

1.8 Βαθμός προστασίας IP



- Περίβλημα που αποτρέπει την τυχαία πρόσβαση σε επικίνδυνα μέρη κάποιου δάχτυλου ή κάποιου ξένου σώματος με διάμετρο ίση ή μεγαλύτερη από 12,5 mm.
- Περίβλημα προστατευμένο από βροχή που πέφτει με γωνία 60°.
- Περίβλημα που αποτρέπει τις βλαβερές συνέπειες της εισόδου νερού, όταν τα κινούμενα μέρη της συσκευής είναι ακίνητα.

1.9 Διάθεση



Μην απορρίπτετε την ηλεκτρική συσκευή με τα κοινά απόβλητα!

Σύμφωνα με την Ευρωπαϊκή Οδηγία 2012/19/ΕΕ σχετικά με τα απόβλητα ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού, και για την εφαρμογή της βάσει της εθνικής νομοθεσίας, ο ηλεκτρικός εξοπλισμός που φτάνει στο τέλος του κύκλου ζωής του, πρέπει να συλλέγεται χωριστά και να παραδίδεται σε κέντρο ανάκτησης και διάθεσης. Ο ιδιοκτήτης της συσκευής οφείλει να αναζητήσει τα εξουσιοδοτημένα κέντρα συλλογής απευθυνόμενος στις τοπικές αρχές. Η εφαρμογή της Ευρωπαϊκής Οδηγίας θα επιτρέψει την καλύτερη προστασία του περιβάλλοντος και την υγείας του ανθρώπου.

» Για περισσότερες πληροφορίες, επισκεφθείτε την ιστοσελίδα.

2. ΕΓΚΑΤΑΣΤΑΣΗ



Η εγκατάσταση μπορεί να γίνει μόνο από έμπειρο προσωπικό, εξουσιοδοτημένο από τον κατασκευαστή.



Πριν την εγκατάσταση, βεβαιωθείτε ότι η γεννήτρια είναι αποσυνδεδεμένη από το ηλεκτρικό δίκτυο.



Απαγορεύεται η σύνδεση των γεννητριών (σε σειρά ή παράλληλα).

2.1 Τρόπος ανύψωσης, μεταφοράς και εκφόρτωσης

• Η διάταξη διαθέτει μια χειρολαβή, που επιτρέπει τη μετακίνησή της με το χέρι.



Μην υποτιμάτε το βάρος της διάταξης (βλ. τεχνικά χαρακτηριστικά).

Κατά την ανύψωση, κανένα άτομο δεν πρέπει να βρίσκεται κάτω από το φορτίο.

Αποφύγετε την πτώση της διάταξης και μην την αποθέτετε με δύναμη στο δάπεδο.

2.2 Τοποθέτηση της διάταξης



Τηρήστε τους εξής κανόνες:

- Εύκολη πρόσβαση στα όργανα ελέγχου και τις συνδέσεις.
- Μην τοποθετείτε τον εξοπλισμό σε στενούς χώρους.
- Μην τοποθετείτε ποτέ τη διάταξη πάνω σε μια επιφάνεια με κλίση μεγαλύτερη από 10° ως προς το οριζόντιο επίπεδο.
- Τοποθετήστε τη διάταξη σε χώρο στεγνό, καθαρό και με επαρκή εξαερισμό.
- Προστατέψτε τη διάταξη από τη βροχή και τον ήλιο.

2.3 Σύνδεση



Η γεννήτρια διαθέτει ηλεκτρικό καλώδιο, για τη σύνδεση στο δίκτυο τροφοδοσίας.

Η διάταξη μπορεί να τροφοδοτηθεί με ρεύμα:

- 230V μονοφασικό

Η λειτουργία της συσκευής είναι εγγυημένη για τάσεις με διακυμάνσεις έως $\pm 15\%$ επί της ονομαστικής τιμής.



Για να αποφευχθούν ζημιές σε άτομα ή στην εγκατάσταση, πρέπει να ελέγξετε την επιλεγμένη τάση του δικτύου και τις ασφάλειες ΠΙΝ συνδέσετε το μηχάνημα στο ρεύμα. Επίσης πρέπει να βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο είναι συνδεδεμένο σε μια πρίζα που διαθέτει γείωση.



Η εγκατάσταση μπορεί να τροφοδοτηθεί από ηλεκτροπαραγωγό ζεύγος αρκεί να εξασφαλίζει σταθερή τάση τροφοδοσίας μεταξύ $\pm 15\%$ ως προς την ονομαστική τιμή τάσης που δηλώνει ο κατασκευαστής σε όλες τις πιθανές συνθήκες χρήσης και με τη μέγιστη παρεχόμενη ισχύ της γεννήτριας. Κατά κανόνα, συνιστάται η χρήση ηλεκτροπαραγωγών ζευγών με ισχύ 2 φορές μεγαλύτερη από την ισχύ της γεννήτριας, για το μονοφασικό ρεύμα, και 1,5 φορά, για το τριφασικό. Συνιστάται η χρήση ηλεκτροπαραγωγών ζευγών με ηλεκτρονικό έλεγχο.

Για την προστασία των χειριστών, η διάταξη πρέπει να είναι σωστά γειωμένη. Το καλώδιο τροφοδοσίας διαθέτει έναν αγωγό (κιτρινοπράσινος) για τη γείωση, που πρέπει να συνδεθεί σε ένα φως με επαφή γείωσης. Ο κίτρινος/πράσινος αγωγός δεν πρέπει να χρησιμοποιείται ΠΟΤΕ μαζί με άλλο αγωγό για την παροχή τάσης. Ελέγξτε την ύπαρξη γείωσης στην εγκατάσταση και την καλή κατάσταση της πρίζας του ρεύματος. Χρησιμοποιείτε μόνο φως που τηρούν τους κανονισμούς ασφαλείας.



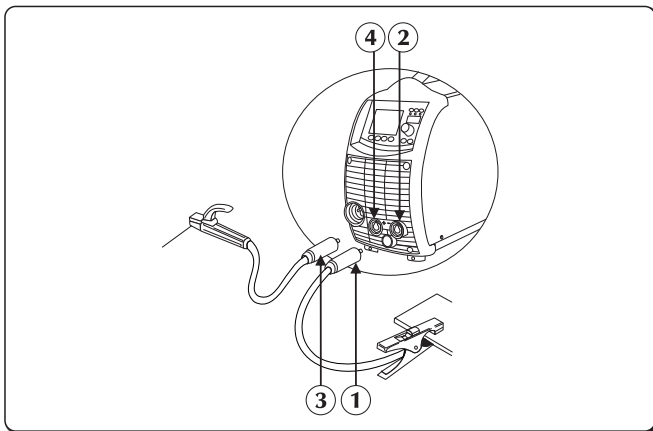
Η ηλεκτρική εγκατάσταση πρέπει να γίνει από διπλωματούχο ηλεκτρολόγο και σύμφωνα με τους νόμους της χώρας όπου γίνεται η εγκατάσταση.

2.4 θέση σε λειτουργία

2.4.1 Σύνδεση για συγκόλληση MMA



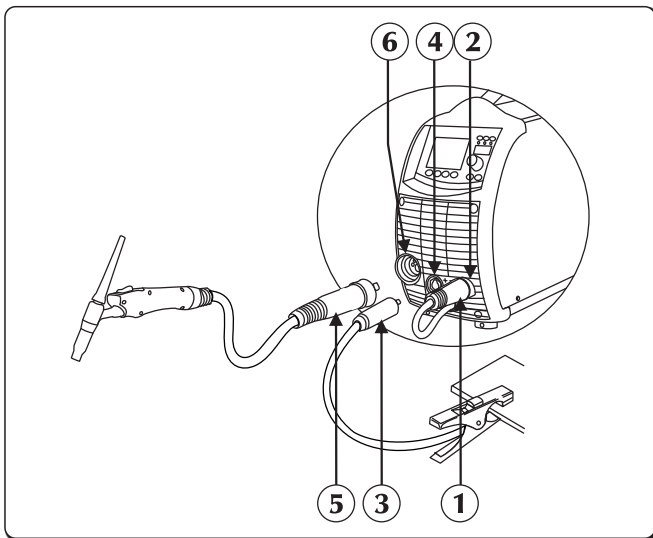
Η σύνδεση που απεικονίζεται έχει σαν αποτέλεσμα συγκόλληση με ανάστροφη πολικότητα. Για να εκτελέσετε μία συγκόλληση με κανονική (άμεση) πολικότητα, αντιστρέψτε τη σύνδεση.



- ① Βύσμα τσιμπίδας γείωσης
- ② αρνητική υποδοχή ισχύος (-)
- ③ Βύσμα τσιμπίδας ηλεκτροδίου
- ④ θετική υποδοχή ισχύος (+)

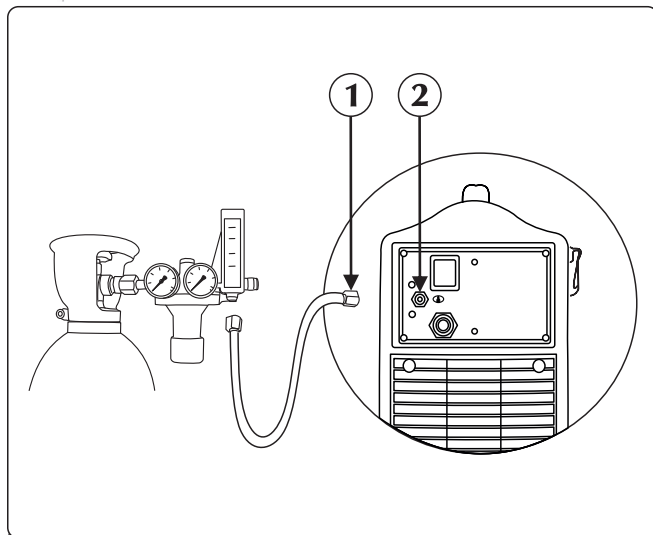
- Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας σώματος στην αρνητική υποδοχή (-) της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.
- Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας ηλεκτροδίου στην θετική υποδοχή (+) της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.

2.4.2 Σύνδεση για συγκόλληση TIG



- ① Καλωδίου ισχύος
- ② αρνητική υποδοχή ισχύος (-)
- ③ Βύσμα τσιμπίδας γείωσης
- ④ θετική υποδοχή ισχύος (+)
- ⑤ TTIG υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας
- ⑥ Υποδοχή φακού

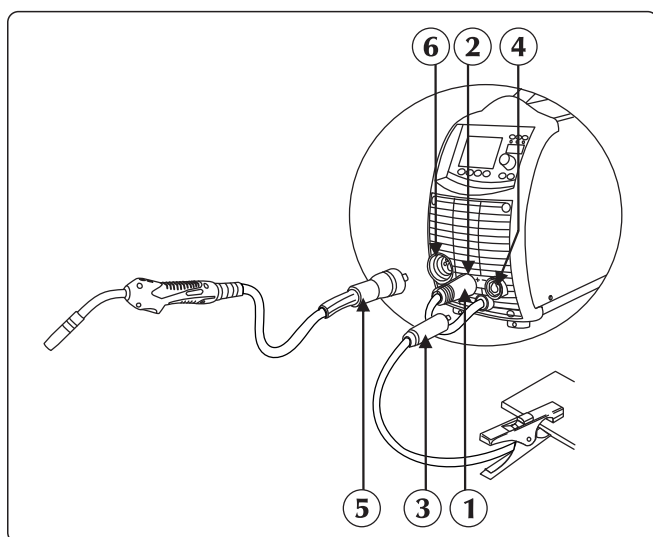
- Συνδέστε το καλώδιο ισχύος στον αρνητικό (-) πόλο της ταινίας ακροδεκτών, για την αλλαγή πολικότητας (βλ. «Αλλαγή πολικότητας συγκόλλησης»).
- Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας του σώματος στην θετική υποδοχή (+) της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.
- Συνδέστε το βύσμα της τσιμπίδας TIG στην υποδοχή τσιμπίδας της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.



- ① Σωλήνας αερίου
- ② Πίσω ρακόρ αερίου

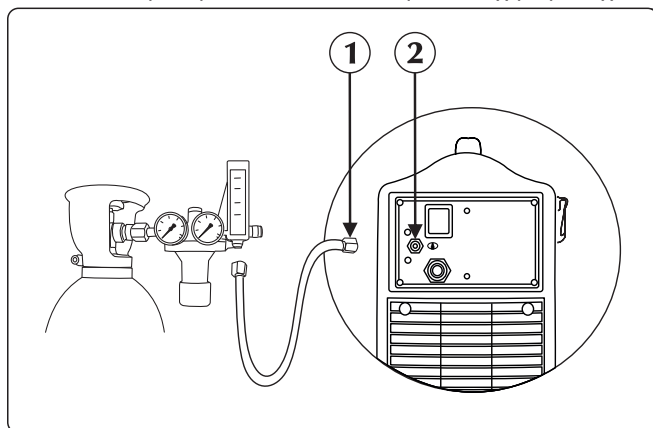
► Συνδέστε το σωλήνα αερίου που προέρχεται από τη φιάλη στο πίσω ρακόρ αερίου. Ρυθμίστε τη ροή αερίου από 5 έως 15 λίτρα/λεπτό.

2.4.3 Σύνδεση για συγκόλληση MIG/MAG



- ① Καλώδιου ισχύος
- ② θετική υποδοχή ισχύος (+)
- ③ Βύσμα τσιμπίδας γείωσης
- ④ αρνητική υποδοχή ισχύος (-)
- ⑤ Τσιμπίδα MIG MAG
- ⑥ υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας

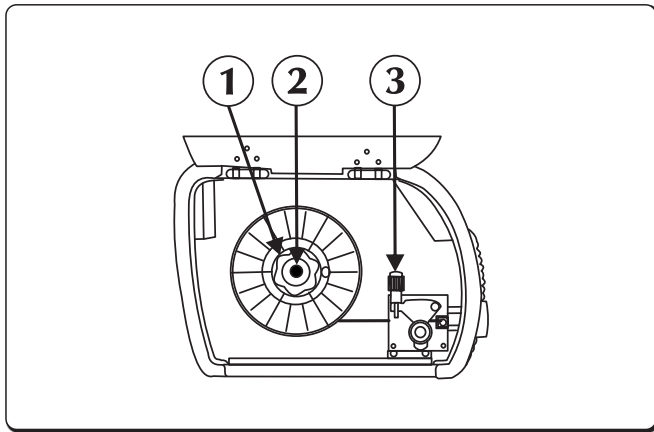
- Συνδέστε το καλώδιο ισχύος στον θετικό πόλο της βάσης ακροδεκτών για την αλλαγή πολικότητας (βλ. "Αλλαγή πολικότητας συγκόλλησης").
- Συνδέστε το βύσμα του καλωδίου της τσιμπίδας σώματος στην αρνητική υποδοχή (-) της γεννήτριας. Βάλτε το βύσμα και γυρίστε δεξιόστροφα, έως ότου ασφαλίσουν τα δύο μέρη.
- Συνδέστε την τσιμπίδα MIG/MAG στην υποδοχή, προσέχοντας ιδιαίτερα, ώστε να βιδώσετε εντελώς το δακτύλιο στερέωσης.



- ① Σωλήνας αερίου
- ② Πίσω ρακόρ αερίου

► Συνδέστε το σωλήνα αερίου που προέρχεται από τη φιάλη στο πίσω ρακόρ αερίου. Ρυθμίστε τη ροή αερίου από 5 έως 15 λίτρα/λεπτό.

Χώρος κινητήρα

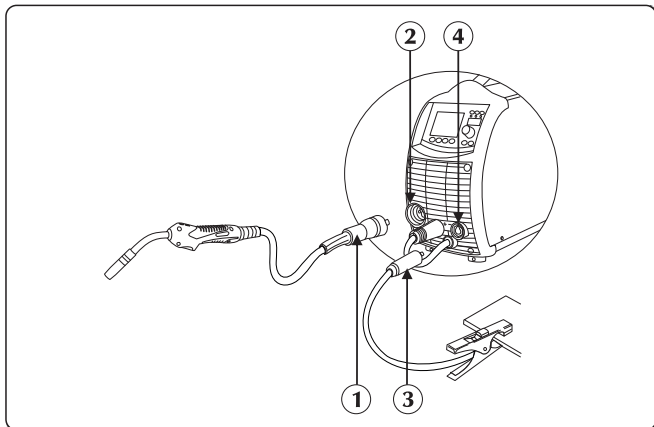


- ① **Δακτύλιο**
- ② **βίδα φρένου**
- ③ **στήριγμα προώθησης του ηλεκτρομειωτήρα**

- ▶ Ανοίξτε το δεξιό πλευρικό τοίχωμα.
- ▶ Βεβαιωθείτε ότι ο λαιμός του ράουλους είναι κατάλληλος για τη διάμετρο του σύρματος που θέλετε να χρησιμοποιήσετε.
- ▶ Ξεβιδώστε το δακτύλιο, από τη βάση του καρουλιού, και τοποθετήστε το καρούλι.
- ▶ Βάλτε τον πείρο του άξονα μέσα στην υποδοχή του, τοποθετήστε το καρούλι, τοποθετήστε ξανά το δακτύλιο και ρυθμίστε τη βίδα φρένου.
- ▶ Ξεμπλοκάρτε το στήριγμα προώθησης του ηλεκτρομειωτήρα. Περάστε την άκρη του σύρματος μέσα από στο δακτύλιο-οδηγό, συνεχίστε πάνω από το ραουλάκι και μετά στη υποδοχή της τσιμπίδας. Μπλοκάρτε στη θέση του το στήριγμα προώθησης, αφού βεβαιωθείτε ότι το σύρμα έχει μπει στο λαιμό των ράουλων.
- ▶ Πατήστε το πλήκτρο προώθησης του σύρματος, για να φορτώσετε το σύρμα στην τσιμπίδα.
- ▶ Συνδέστε το σωλήνα αερίου που προέρχεται από τη φιάλη στο πίσω ρακόρ αερίου. Ρυθμίστε τη ροή αερίου από 10 έως 30 λίτρα/λεπτό.

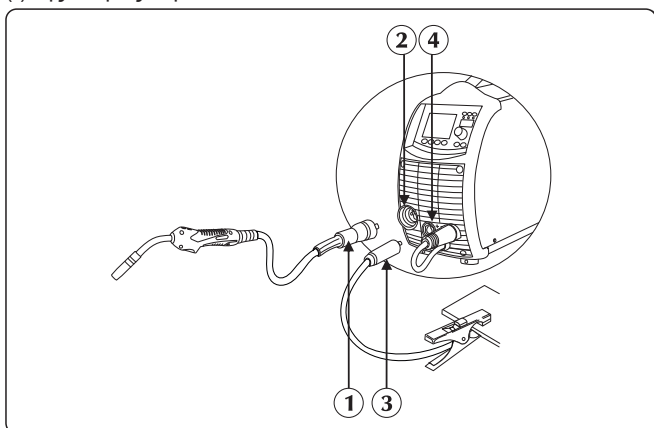
Αλλαγή πολικότητας συγκόλλησης

Η διάταξη αυτή επιτρέπει τη συγκόλληση με οποιοδήποτε σύρμα συγκόλλησης του εμπορίου και την εύκολη επιλογή της πολικότητας συγκόλλησης (κανονική ή ανάστροφη).



- ① **Τσιμπίδα**
- ② **υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας**
- ③ **Καλωδίου ισχύος**
- ④ **αρνητική υποδοχή ισχύος (-)**

Ανάστροφη πολικότητα: το καλώδιο ισχύος που προέρχεται από την τσιμπίδα πρέπει να συνδεθεί στον θετικό πόλο (+) της κλέμας ακροδεκτών. Το καλώδιο ισχύος που προέρχεται από τη σύνδεση του σώματος γείωσης, πρέπει να συνδεθεί στον αρνητικό πόλο (-) της κλέμας ακροδεκτών.



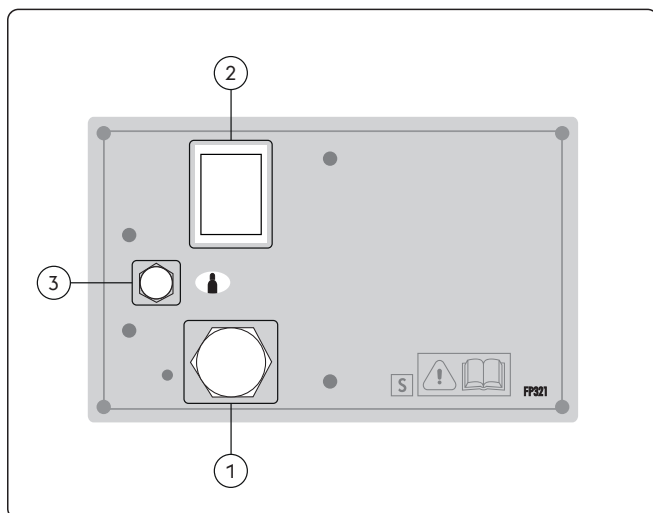
- ① **Τσιμπίδα**
- ② **υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας**
- ③ **Καλωδίου ισχύος**
- ④ **θετική υποδοχή ισχύος (+)**

Ανάστροφη πολικότητα: το καλώδιο ισχύος που προέρχεται από την τσιμπίδα πρέπει να συνδεθεί στον θετικό πόλο (+) της κλέμας ακροδεκτών. Το καλώδιο ισχύος που προέρχεται από τη σύνδεση του σώματος γείωσης, πρέπει να συνδεθεί στον αρνητικό πόλο (-) της κλέμας ακροδεκτών.

Πριν την αποστολή, η συσκευή ρυθμίζεται για χρήση με ανάστροφη πολικότητα!

3. ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΤΗΣ ΔΙΑΤΑΞΗΣ

3.1 Πίσω πάνελ



① **καλώδιο τροφοδοσίας**

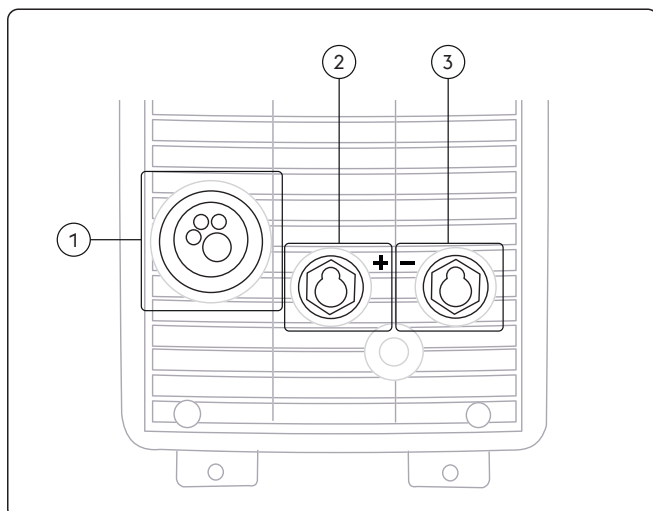
Επιτρέπει την παροχή ρεύματος στη συσκευή, συνδέοντάς το με το δίκτυο.

② **Διακόπτης ανάμματος**

Ελέγχει την ηλεκτρική ενεργοποίηση της εγκατάστασης. Διαθέτει δύο θέσεις: "Ο" σβηστό, "Ι" αναμμένο.

③ **Πίσω ρακόρ αερίου**

3.2 Πίνακας υποδοχών



① **υποδοχή σύνδεσης τσιμπίδας**

Διαδικασία **TIG**: Σύνδεση τσιμπίδας
Διαδικασία **MIG/MAG**: Σύνδεση τσιμπίδας

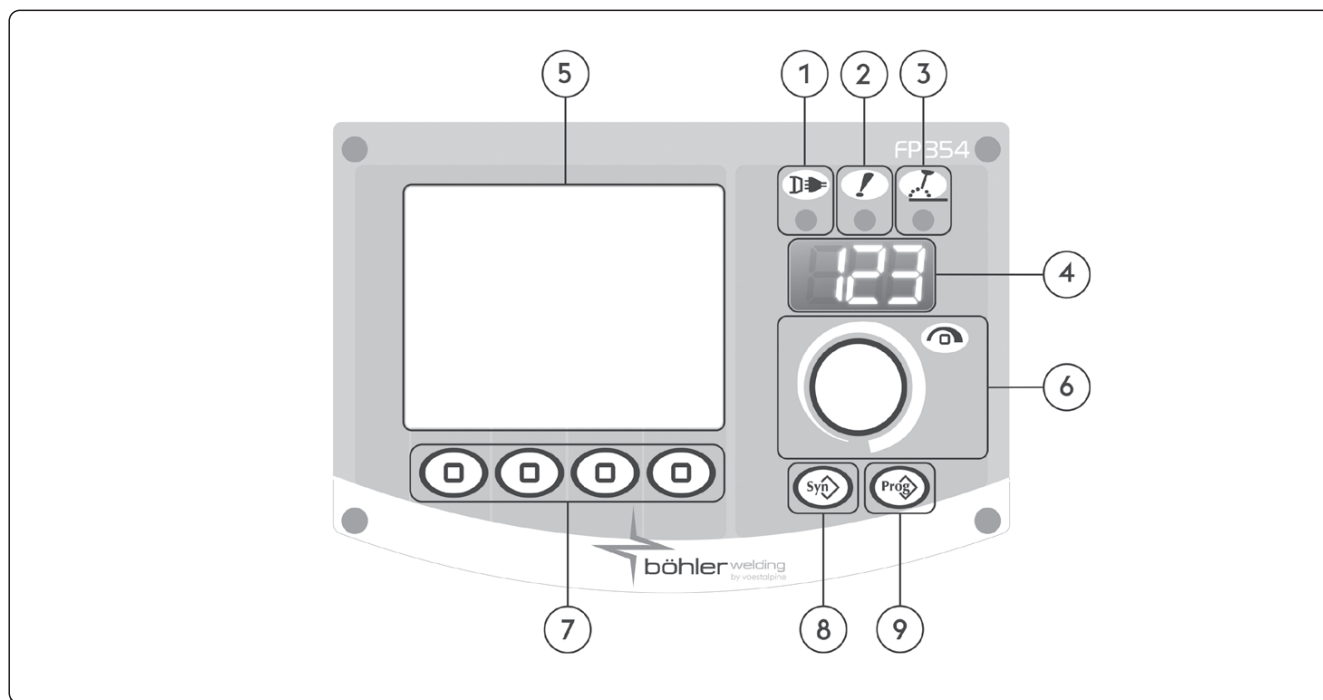
② **Διαδικασία MMA: Σύνδεση φακό ηλεκτροδίου**

Διαδικασία **TIG**: Σύνδεση καλωδίου γείωσης
Διαδικασία **MIG/MAG**: Σύνδεση **διάταξη αλλαγής τάσης**

αρνητική υποδοχή ισχύος (-)

③ Διαδικασία **MMA**: Σύνδεση καλωδίου γείωσης
Διαδικασία **TIG**: Σύνδεση **διάταξη αλλαγής τάσης**
Διαδικασία **MIG/MAG**: Σύνδεση καλωδίου γείωσης

3.3 Μπροστινός πίνακας ελέγχου



- 1  **LED τροφοδοσίας**
Υποδεικνύει ότι η διάταξη είναι συνδεδεμένη με το δίκτυο και τροφοδοτείται κανονικά.
- 2  **LED γενικού συναγερμού**
Υποδεικνύει ότι επενέβη κάποια διάταξη ασφαλείας (π.χ., θερμικό).
- 3  **LED ενεργοποιημένης ισχύος**
Υποδεικνύει την παρουσία τάσης στις υποδοχές εξόδου της διάταξης.
- 4  **Οθόνη 7 τμημάτων**
Επιτρέπει την εμφάνιση των γενικών στοιχείων την μηχανής συγκόλλησης, κατά την εκκίνηση, τις ρυθμίσεις και τις καταγραφόμενες τιμές του ρεύματος και της τάσης, κατά τη συγκόλληση, καθώς και τους κωδικούς συναγερμού.
- 5  **Οθόνη (LCD)**
Επιτρέπει την εμφάνιση των γενικών στοιχείων την μηχανής συγκόλλησης, κατά την εκκίνηση, τις ρυθμίσεις και τις καταγραφόμενες τιμές του ρεύματος και της τάσης, κατά τη συγκόλληση, καθώς και τους κωδικούς συναγερμού. Επιτρέπει την άμεση εμφάνιση όλων των λειτουργιών.
- 6  **Κύριος διακόπτης ρύθμισης**
Επιτρέπει την αδιάλειπτη τροφοδοσία του ρεύματος συγκόλλησης.
Επιτρέπει την είσοδο στο set up, την επιλογή και τη ρύθμιση των παραμέτρων συγκόλλησης.
- 7  **Πλήκτρα λειτουργίας**
Επιτρέπουν την επιλογή των διαφόρων λειτουργιών της διάταξης:
- Διαδικασία συγκόλλησης
- Τρόπος συγκόλλησης
- Παλμικότητα ρεύματος
- Γραφική απεικόνιση
- 8  **Πλήκτρο προγραμμάτων συγκόλλησης**
Επιτρέπει την επιλογή του επιθυμητού προγράμματος συγκόλλησης (συνεργία), μέσω της εισαγωγής μερικών απλών πληροφοριών:
Τύπος σύρματος
Τύπος αερίου
Διάμετρος σύρματος
Πλήκτρο job
- 9  **Πλήκτρο job**
Επιτρέπει την αποθήκευση στη μνήμη και τη διαχείριση 4 job, τα οποία μπορούν να εξατομικευτούν από τον χειριστή.

4. ΧΡΗΣΗ ΤΟΥ ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΥ

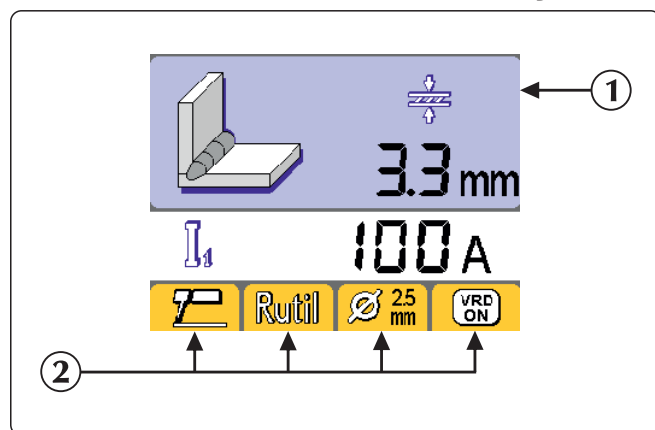
4.1 Σελίδα εκκίνησης

Κατά την εκκίνηση, η εγκατάσταση εκτελεί μια σειρά ελέγχων που διασφαλίζουν τη σωστή λειτουργία της εγκατάστασης και όλων των συνδεδεμένων διατάξεων. Κατά το στάδιο αυτό πραγματοποιείται και το τεστ αερίου, για να διαπιστωθεί η σωστή σύνδεση του συστήματος τροφοδοσίας αερίου.

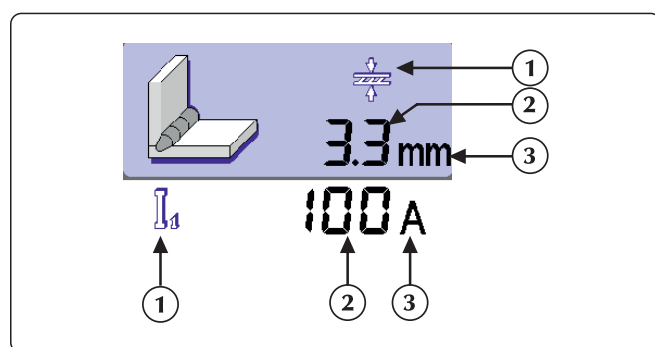
4.2 Αρχική σελίδα

Επιτρέπει τη διαχείριση της διάταξης και του τρόπου συγκόλλησης, με την εμφάνιση των βασικών ρυθμίσεων.

4.3 Κεντρική οθόνη διαδικασίας MMA



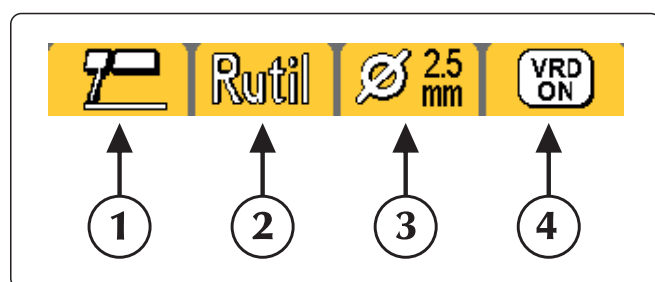
- ① Παράμετροι συγκόλλησης
- ② Λειτουργίες



Παράμετροι συγκόλλησης

Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε, πατώντας το πλήκτρο encoder.

- ① Εικονίδιο παραμέτρου
- ② Τιμή παραμέτρου
- ③ Μονάδα μέτρησης παραμέτρου

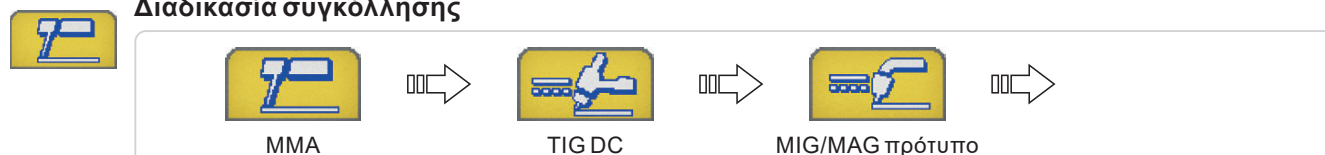


Λειτουργίες

Επιτρέπουν τη ρύθμιση της λειτουργικότητας των πιο σημαντικών τρόπων συγκόλλησης.

- ① Διαδικασία συγκόλλησης
- ② Συνεργία MMA
- ③ Επιλογή διαμέτρου ηλεκτροδίου
- ④ VRD (Voltage Reduction Device)

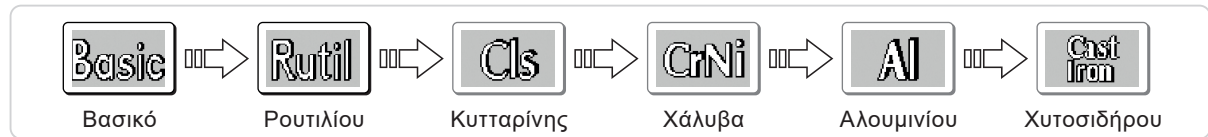
Διαδικασία συγκόλλησης





Συνεργία MMA

Επιτρέπει τη ρύθμιση της καλύτερης δυναμικής τόξου, επιλέγοντας τον τύπο του χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου. Η επιλογή της σωστής δυναμικής τόξου επιτρέπει την πλήρη εκμετάλλευση των δυνατοτήτων της διάταξης και την επίτευξη της καλύτερης δυνατής απόδοσης στη συγκόλληση.



Δεν εξασφαλίζεται η τέλεια συγκολλητότητα του χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου.

Η συγκολλητότητα εξαρτάται από την ποιότητα των αναλώσιμων υλικών και από τον τρόπο αποθήκευσης/φύλαξής τους, από τις συνθήκες εργασίας και συγκόλλησης, από τις πολυάριθμες δυνατές εφαρμογές, κτλ.

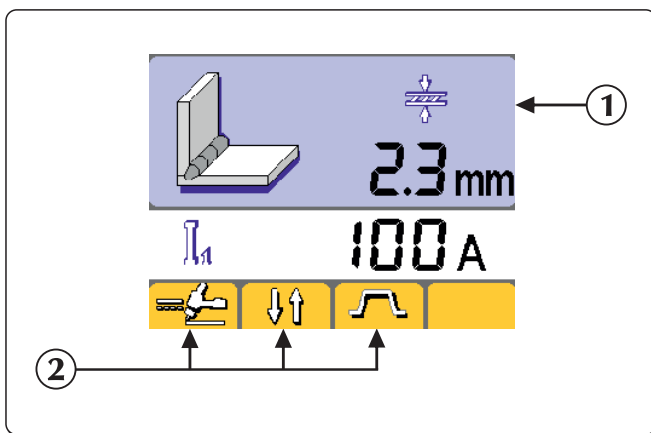


VRD (Voltage Reduction Device)

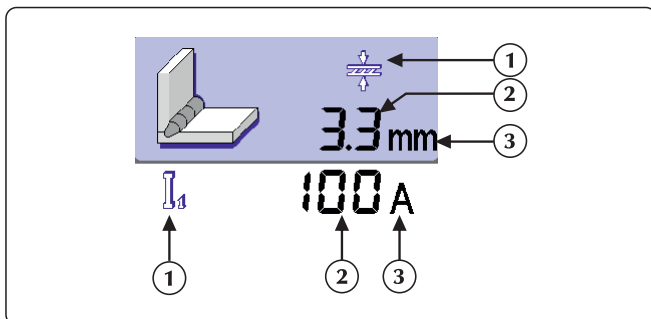
Διάταξη μείωσης τάσης

Επισημαίνει ότι η τάση εν κενώ της διάταξης είναι υπό έλεγχο.

4.4 Κεντρική οθόνη διαδικασίας TIG



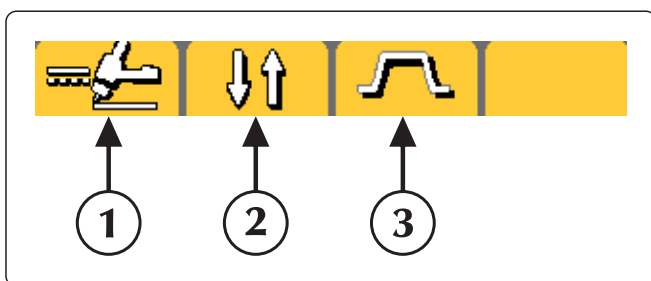
- ① Παράμετροι συγκόλλησης
- ② Λειτουργίες



Παράμετροι συγκόλλησης

Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε, πατώντας το πλήκτρο encoder.

- ① Εικονίδιο παραμέτρου
- ② Τιμή παραμέτρου
- ③ Μονάδα μέτρησης παραμέτρου



Λειτουργίες

Επιτρέπουν τη ρύθμιση της λειτουργικότητας των πιο σημαντικών τρόπων συγκόλλησης.

- ① Διαδικασία συγκόλλησης
- ② Τρόπος συγκόλλησης
- ③ Παλμικότητα ρεύματος



Διαδικασία συγκόλλησης





Τρόπος συγκόλλησης

Επιτρέπει την επιλογή του τρόπου συγκόλλησης



2 Χρόνοι

Κατά τον τρόπο "2 Χρόνοι", το πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου και το άναμμα του τόξου. Μόλις αφηθεί το πλήκτρο, το ρεύμα μηδενίζεται εντός του χρόνου σταδιακής καθόδου. Μόλις σβήσει το τόξο, το αέριο ρέει για τον προκαθορισμένο χρόνο post-gas.



4 Χρόνοι

Κατά τον τρόπο "4 Χρόνοι", το πρώτο πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, πραγματοποιώντας ένα χειροκίνητο pre-gas. Μόλις αφηθεί, ανάβει το τόξο.



Bilevel

Με διπλή ρύθμιση, ο συγκολλητής μπορεί να πραγματοποιεί συγκολλήσεις με δύο διαφορετικά προεπιλεγμένα ρεύματα.

Με το πρώτο πάτημα του κουμπιού της τσιμπίδας ενεργοποιείται το pre-gas, το άναμμα του τόξου και η συγκόλληση με αρχικό ρεύμα.

Με την πρώτη απελευθέρωση πραγματοποιείται η σταδιακή άνοδος έως το ρεύμα "I1".

Αν ο συγκολλητής πατήσει και αφήσει γρήγορα το πλήκτρο, πραγματοποιείται η μετάβαση στο "I2".

Ξαναπατώντας και απελευθερώνοντας γρήγορα το πλήκτρο επιστρέφει το "I1", κ.ο.κ.

Πατώντας για περισσότερο χρόνο αρχίζει η ράμπα καθόδου του ρεύματος που οδηγεί στο τελικό ρεύμα.

Αφήνοντας το πλήκτρο επιτυγχάνεται το σβήσιμο του τόξου, ενώ το αέριο συνεχίζει να ρέει για τον προκαθορισμένο χρόνο post-gas.



Παλμικότητα ρεύματος



Ρεύμα σταθερό

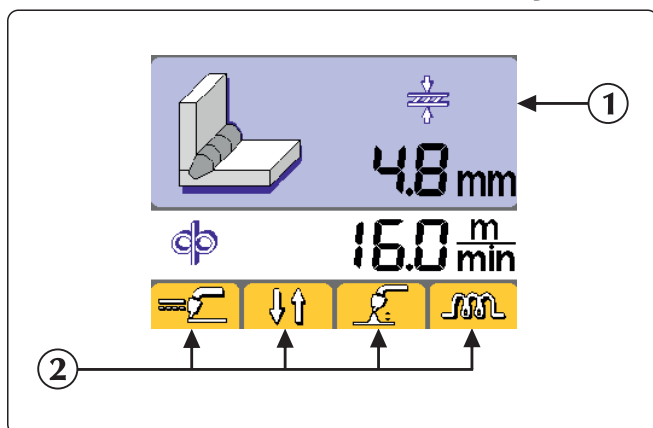


Ρεύμα παλμικό



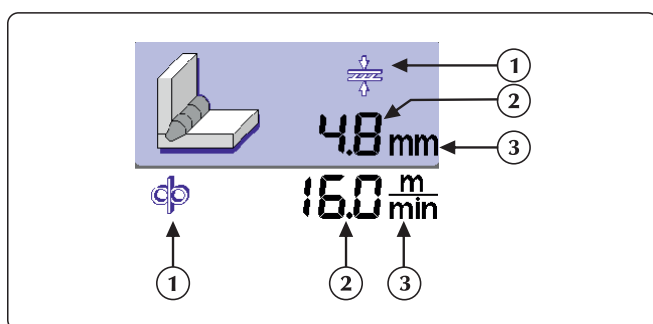
Fast Pulse

4.5 Κεντρική οθόνη διαδικασίας MIG/MAG



① Παράμετροι συγκόλλησης

② Λειτουργίες



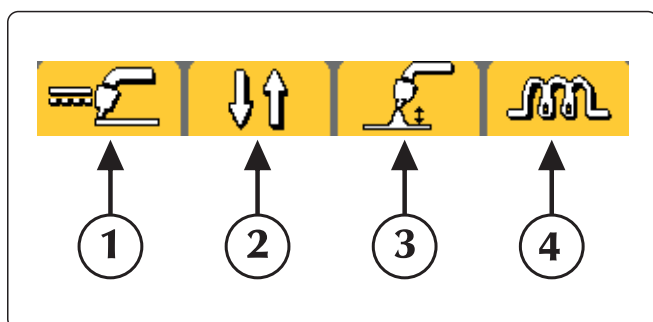
Παράμετροι συγκόλλησης

Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε, πατώντας το πλήκτρο encoder.

① Παράμετροι συγκόλλησης

② Λειτουργίες

③ Μονάδα μέτρησης παραμέτρου



Λειτουργίες

Επιτρέπουν τη ρύθμιση της λειτουργικότητας των πιο σημαντικών τρόπων συγκόλλησης.

① Διαδικασία συγκόλλησης

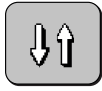
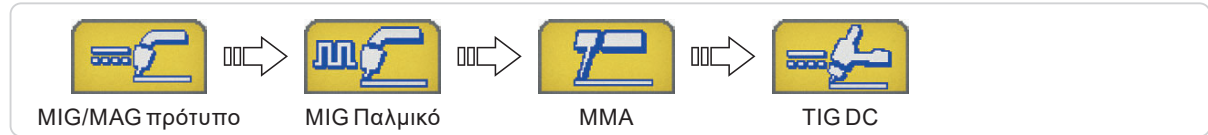
② Τρόπος συγκόλλησης

③ Τάση - Μήκος τόξου

④ Επαγωγή



Διαδικασία συγκόλλησης



Τρόπος συγκόλλησης

Επιτρέπει την επιλογή του τρόπου συγκόλλησης



2 Χρόνοι

Σε δύο χρόνους, το πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, ενεργοποιεί την τάση πάνω στο σύρμα και το προωθεί.

Μόλις αφεθεί, το αέριο, η τάση και η πρόωση του σύρματος απενεργοποιούνται.



4 Χρόνοι

Κατά τον τρόπο "4 Χρόνοι", το πρώτο πάτημα του πλήκτρου προκαλεί τη ροή του αερίου, πραγματοποιώντας ένα χειροκίνητο pre-gas. Μόλις αφεθεί, ενεργοποιείται η τάση στο σύρμα και η πρόωσή του. Με το επόμενο πάτημα του πλήκτρου, σταματάει το σύρμα και αρχίζει η τελική διαδικασία, που μηδενίζει το ρεύμα. Με την οριστική απελευθέρωση του πλήκτρου, σταματάει η ροή του αερίου.



Crater filler

Επιτρέπει την πραγματοποίηση μία συγκόλλησης με τρεις διαφορετικές κλίμακες ισχύος, η επιλογή και η διαχείριση των οποίων γίνεται απευθείας από το συγκολλητή, από το κουμπί της τσιμπίδας.

Με το πρώτο πάτημα του κουμπιού της τσιμπίδας αρχίζει η ροή αερίου, ενεργοποιείται η τάση πάνω στο σύρμα και αυτό προωθείται με την ταχύτητα που καθορίστηκε στην παράμετρο "αρχική αύξηση" (στο set up) και με τις σχετικές συνεργικές τιμές των παραμέτρων συγκόλλησης.

Μόλις αφεθεί το κουμπί της τσιμπίδας, η ταχύτητα σύρματος και οι σχετικές συνεργικές παράμετροι μεταβαίνουν αυτόματα στις αρχικές τιμές που καθορίστηκαν στον πίνακα ελέγχου.

Με το επόμενο πάτημα του κουμπιού της τσιμπίδας, η ταχύτητα σύρματος και οι σχετικές συνεργικές παράμετροι προσαρμόζονται στις τιμές που προκαθορίστηκαν στην παράμετρο (στο set up) crater filler.

Μόλις αφεθεί το κουμπί της τσιμπίδας, σταματάει η προώθηση του σύρματος και η παροχή ισχύος, και εκτελείται το burn back και το post gas.



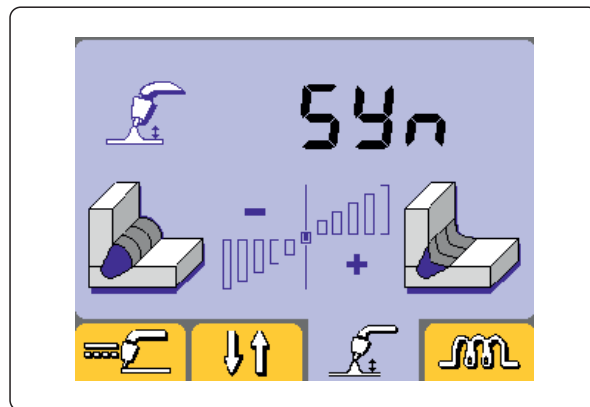
Τάση - Μήκος τόξου

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του τόξου.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του τόξου, κατά τη συγκόλληση.

Υψηλή τάση = μακρύ τόξο

Χαμηλή τάση = κοντό τόξο



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
-5.0	+5.0	0/syn



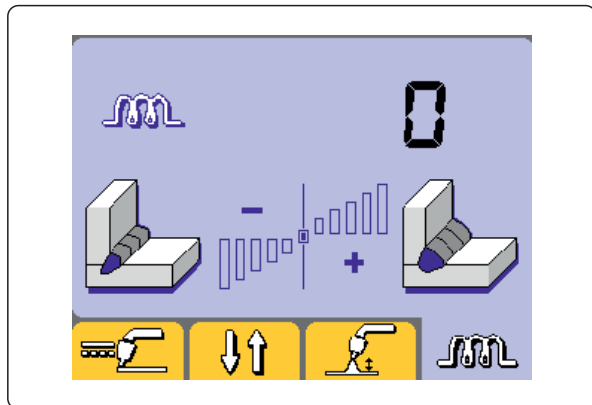
Επαγωγή

Επιτρέπει την ηλεκτρονική ρύθμιση της επαγωγής σειράς του κυκλώματος συγκόλλησης.

Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.

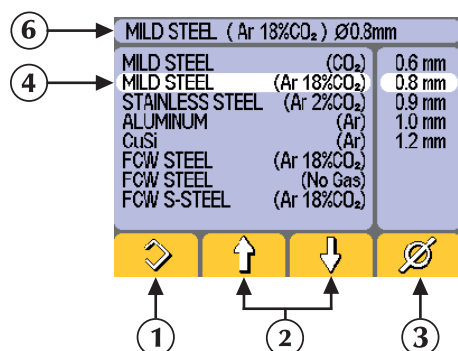
Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).

Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
-30	+30	0/syn

Σελίδα καμπυλών συνεργίας



Οθόνη επιλογής συνδυασμού Τύπος υλικού/Τύπος αερίου

- ① Τρόπος συγκόλλησης
- ② Επιλογή υλικού/αερίου
- ③ Διάμετρος σύρματος
- ④ Τύπος υλικού συγκόλλησης (κόλληση)
- ⑤ Διάμετρος σύρματος
- ⑥ Επικεφαλίδα



Τρόπος συγκόλλησης

Επιτρέπει την επιλογή του τρόπου συγκόλλησης



Τρόπος συνεργικής συγκόλλησης



Χειροκίνητος τρόπος ελέγχου



Επιλέξτε, σε κάθε περίπτωση, μία από τις προτεινόμενες συνεργίες, για να επωφεληθείτε από τις δυνατότητες που προσφέρει κατά τη φάση έναυσης, σβησίματος του τόξου, ...



Επιλογή υλικού/αερίου

Πατήστε το τμήμα:



- Τύπος υλικού συγκόλλησης (κόλληση)
- Τύπος αερίου



Διάμετρος σύρματος

Επιτρέπει την επιλογή της διαμέτρου του χρησιμοποιούμενου σύρματος (mm).



Επικεφαλίδα

Εμφανίζει μερικές σημαντικές πληροφορίες που αφορούν τον επιλεγμένο τρόπο συγκόλλησης.



NO PROGRAM

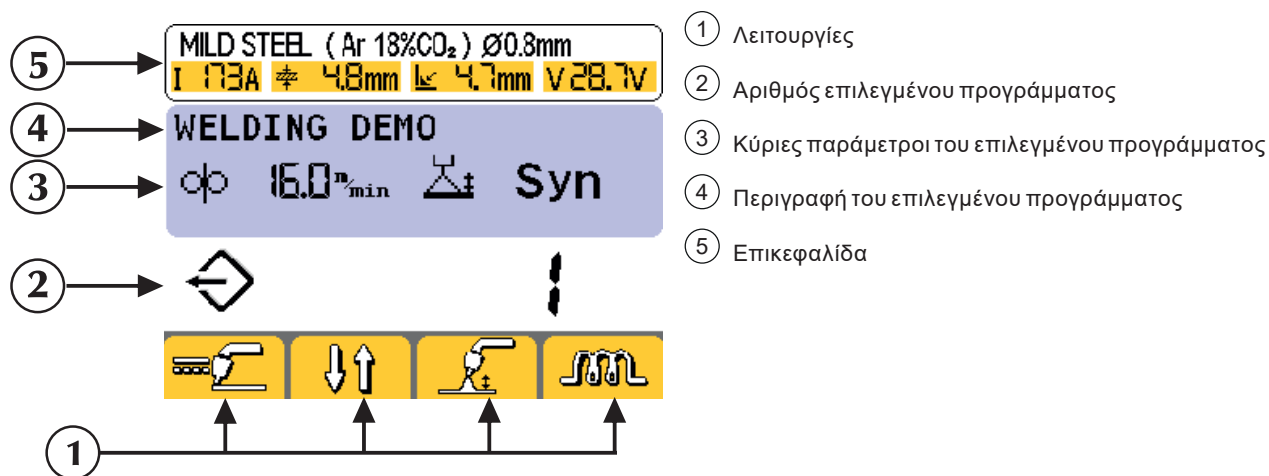
Σημαίνει ότι η καμπύλη συνεργίας που επιλέξατε δεν είναι διαθέσιμη ή δεν είναι συμβατή με τις άλλες ρυθμίσεις της διάταξης.

4.6 Σελίδα προγραμμάτων



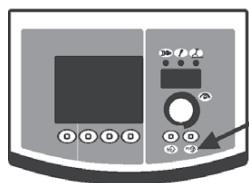
Επιτρέπει την αποθήκευση στη μνήμη και τη διαχείριση 4 job, τα οποία μπορούν να εξατομικευτούν από τον χειριστή.

Προγράμματα (JOB)



βλ. παράγραφο "Αρχική σελίδα"

Αποθήκευση προγράμματος στη μνήμη



- ▶ Μπείτε στη σελίδα "αποθήκευση προγράμματος στη μνήμη", πατώντας το πλήκτρο  τουλάχιστον επί ένα δευτερόλεπτο.

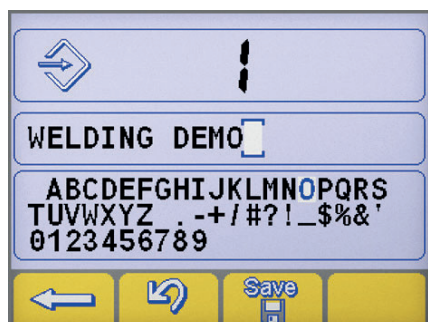


- ▶ Ξέστε το πρόγραμμα (ή την κενή θέση μνήμης) που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder.

--- Κενή θέση μνήμης

Πρόγραμμα αποθηκευμένο

- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Αποθηκεύστε όλες τις τρέχουσες ρυθμίσεις μέσα στο επιλεγμένο πρόγραμμα, πατώντας το πλήκτρο .



Εισάγετε μία περιγραφή του προγράμματος.

- ▶ Επιλέξτε το γράμμα που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder.
- ▶ Αποθηκεύστε το γράμμα που θέλετε, πατώντας το encoder.
- ▶ Διαγράψτε το τελευταίο γράμμα, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .

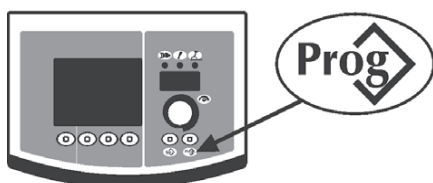


Όταν αποθηκεύεται ένα νέο πρόγραμμα σε μία ήδη κατειλημμένη θέση μνήμης, η μνήμη διαγράφεται μέσω μιας συγκεκριμένης διαδικασίας.



- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Διαγράψτε το πρόγραμμα που επιλέξατε, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Συνεχίστε τη διαδικασία αποθήκευσης στη μνήμη.

Ανοιγμα προγραμμάτων



- ▶ Ανοίξτε το 1° διαθέσιμο πρόγραμμα, πατώντας το πλήκτρο, πατώντας το πλήκτρο .
 - ▶ Επιλέξτε το πρόγραμμα που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder.
 - ▶ Επιλέξτε το επιθυμητό πρόγραμμα, πατώντας το πλήκτρο .
-  Εμφανίζονται μόνο οι θέσεις μνήμης που περιέχουν κάποιο πρόγραμμα (οι κενές θέσεις παραλείπονται αυτόματα).

Διαγραφή προγραμμάτων



- ▶ Επιλέξτε το πρόγραμμα που θέλετε, περιστρέφοντας το encoder.
- ▶ Διαγράψτε το πρόγραμμα που επιλέξατε, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .



- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Διαγράψτε το πρόγραμμα που επιλέξατε, πατώντας το πλήκτρο .

5. SETUP

5.1 Set up και τη ρύθμιση των παραμέτρων

Επιτρέπει τον προγραμματισμό και τη ρύθμιση μιας σειράς πρόσθετων παραμέτρων, για καλύτερη και ακριβέστερη διαχείριση της διάταξης συγκόλλησης.

Οι παράμετροι που εμφανίζονται στο set up είναι οργανωμένες ως προς την επιλεγμένη διαδικασία συγκόλλησης και διαθέτουν αριθμητική κωδικοποίηση.

Είσοδος στο set up



- ▶ Επιτυγχάνεται πατώντας για 5 δευτερόλεπτα το πλήκτρο encoder.
- ▶ Η είσοδος επιβεβαιώνεται από την ένδειξη 0 στην οθόνη.

Επιλογή και ρύθμιση της επιθυμητής παραμέτρου

- Γυρίστε το encoder, έως ότου εμφανιστεί ο αριθμητικός κωδικός της επιθυμητής παραμέτρου.
- Στο σημείο αυτό, με το πάτημα του πλήκτρου encoder, εμφανίζεται η προγραμματισμένη τιμή και η ρύθμιση της επιλεγμένης παραμέτρου.

Έξοδος από το set up

- Για να βγείτε από τις “ρυθμίσεις”, πατήστε πάλι το πλήκτρο encoder.
- Για έξοδο από το set up επιλέξτε την παράμετρο “0” (αποθήκευση και έξοδος) και πατήστε το πλήκτρο encoder.
- Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- Για αποθήκευση της τροποποίησης και έξοδο από το set up πιέστε το κουμπί: .

5.1.1 Κατάλογος παραμέτρων set up (MMA)

0

Αποθήκευση και έξοδος

Επιτρέπει την αποθήκευση των αλλαγών και την έξοδο από το set up.



1

Επαναφέρω

Επιτρέπει την επαναφορά όλων των παραμέτρων στις προκαθορισμένες τιμές (default).



3

Hot start

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής hot start σε MMA.

Επιτρέπει την επιλογή περισσότερο ή λιγότερο “θερμής” εκκίνησης στις φάσεις έναυσης του τόξου, διευκολύνοντας τη διαδικασία εκκίνησης (start).



Ηλεκτρόδιο βασικό

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	80%

Ηλεκτρόδιο κυτταρίνης

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	150%

Ηλεκτρόδιο CrNi

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	100%

Ηλεκτρόδιο αλουμινίου

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	120%

Ηλεκτρόδιο χυτοσιδήρου

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	100%

Rutile ηλεκτρόδιο

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	80%

7

Ρεύμα συγκόλλησης

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
3 A	Imax	100 A

8

Arc force

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής Arc force σε MMA.

Επιτρέπει την επιλογή περισσότερο ή λιγότερο έντονης δυναμικής απόκρισης στη συγκόλληση, διευκολύνοντας τις εργασίες του συγκολλητή.

Αυξήστε την τιμή του Arc force για να ελαττωθούν οι πιθανότητες να κολλήσει το ηλεκτρόδιο.



Ηλεκτρόδιο βασικό

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	30%

Ηλεκτρόδιο κυτταρίνης

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	350%

Ηλεκτρόδιο CrNi

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	30%

Ηλεκτρόδιο αλουμινίου

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	100%

Ηλεκτρόδιο χυτοσιδήρου

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	70%

Rutile ηλεκτρόδιο

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	500%	80%

204



Dynamic power control (DPC)

Επιτρέπει την επιλογή του επιθυμητού χαρακτηριστικού V/I.

I=C Ρεύμα σταθερό

Η αύξηση του ύψους του τόξου δεν επηρεάζει καθόλου το παρεχόμενο ρεύμα συγκόλλησης.

Συνιστάται για ηλεκτρόδιο: Βασικό, Ρουτίλιου, Όξινη, Χάλυβα, Χυτοσιδήρου

1÷20 Πτωτικό χαρακτηριστικό με ρύθμιση σταδιακής καθόδου (ράμπας)

Η αύξηση του ύψους του τόξου προκαλεί τη μείωση του ρεύματος συγκόλλησης (και αντίστροφα), ανάλογα με την τιμή ρύθμισης, από 1 έως 20 Ampere, ανά Volt.

Συνιστάται για ηλεκτρόδιο: Κυτταρίνης, Αλουμινίου

P=C Σταθερή ισχύς

Η αύξηση του ύψους του τόξου προκαλεί την μείωση του ρεύματος συγκόλλησης (και αντίστροφα), με βάση τον κανόνα: $V \cdot I = K$

Συνιστάται για ηλεκτρόδιο: Κυτταρίνης, Αλουμινίου

312



Τάση βεβιασμένου σβησίματος τόξου

Επιτρέπει τον προγραμματισμό της τιμής τάσης στην οποία σβήνει βεβιασμένα το ηλεκτρικό τόξο.

Επιτρέπει την καλύτερη διαχείριση των διαφόρων συνθηκών λειτουργίας που παρουσιάζονται.

Για παράδειγμα, κατά το ποντάρισμα (σημειακή συγκόλληση), η χαμηλή τάση βεβιασμένου σβησίματος τόξου επιτρέπει μικρότερη φλόγα κατά την απομάκρυνση του ηλεκτροδίου από το κομμάτι, μειώνοντας τα πιτσιλίσματα, τα καψίματα και την οξείδωση του τεμαχίου.



Μην επιλέγετε ποτέ μία τάση βεβιασμένου σβησίματος τόξου μεγαλύτερη από την τάση εν κενώ της γεννήτριας.

Ηλεκτρόδιο βασικό

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	Vmax	57.0 V

Ηλεκτρόδιο κυτταρίνης

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	Vmax	70.0 V

500



Προγραμματισμός μηχανήματος

Επιτρέπει την επιλογή της επιθυμητής γραφικής διεπαφής.

Επιτρέπει την πρόσβαση στα ανώτερα επίπεδα του set up.

βλ. παράγραφο "Εξατομίκευση οθόνης (Set up 500)"

Τιμή	Επιλεγμένο επίπεδο
USER	Χρήστης
SERV	Service
vaBW	vaBW

551



Lock/unlock

Επιτρέπει το μπλοκάρισμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.

βλ. παράγραφο "Lock/unlock (Set up 551)".

552



Τόνος βομβητή

Επιτρέπει την επιλογή τόνου του βομβητή.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	10	10

751



Καταγραφή ρεύματος

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος συγκόλλησης.

752



Καταγραφή τάσης

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής της τάσης συγκόλλησης.

5.1.2 Κατάλογος παραμέτρων στο set up (TIG)

0



Αποθήκευση και έξοδος

Επιτρέπει την αποθήκευση των αλλαγών και την έξοδο από το set up.

1

Επαναφέρω

Επιτρέπει την επαναφορά όλων των παραμέτρων στις προκαθορισμένες τιμές (default).

Res

2

Pre gas

Επιτρέπει τον προγραμματισμό και τη ρύθμιση της ροής αερίου πριν την έναυση του τόξου.

Επιτρέπει την αποστολή αερίου στην τσιμπίδα και την προετοιμασία του περιβάλλοντος για τη συγκόλληση.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0.1 s

Αρχικό ρεύμα

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος έναρξης συγκόλλησης.

Επιτρέπει τη δημιουργία ενός θερμότερου ή ψυχρότερου λουτρού συγκόλλησης, κατά τα στάδια ακριβώς μετά την έναυση.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
1%	200%	50%

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
3 A	I _{max}	-

5

Χρόνος αρχικού ρεύματος

Επιτρέπει τον καθορισμό της χρονικής διάρκειας διατήρησης του αρχικού ρεύματος.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0/μακριά από

6

Σταδιακή άνοδος

Επιτρέπει τη σταδιακή μετάβαση, από το αρχικό ρεύμα, στο ρεύμα συγκόλλησης.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0/μακριά από

7

Ρεύμα συγκόλλησης

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
3 A	I _{max}	100 A

8

Ρεύμα bilevel

Επιτρέπει τη ρύθμιση του δευτερεύοντος ρεύματος, στη λειτουργία συγκόλλησης bilevel.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του δευτερεύοντος ρεύματος, στη λειτουργία συγκόλλησης bilevel.

Με το πρώτο πάτημα του κουμπιού της τσιμπίδας έχουμε το pre-gas, την έναυση του τόξου και τη συγκόλληση με αρχικό ρεύμα. Αφήνοντας το κουμπί για πρώτη φορά έχουμε τη ράμπα ανόδου στο ρεύμα "I1".

Αν ο συγκολλητής πατάει και αφήνει γρήγορα το κουμπί περνάει στο "I2".

Πατώντας και αφήνοντας γρήγορα το κουμπί περνάει ξανά στο "I1" κ.ο.κ.

Πατώντας για περισσότερο χρόνο αρχίζει η ράμπα καθόδου του ρεύματος που οδηγεί στο τελικό ρεύμα.

Αφήνοντας το κουμπί το τόξο σβήνει ενώ το αέριο συνεχίζει να ρέει για το χρόνο post-gas.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
3 A	I _{max}	-

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
1%	200%	50%

10

Ρεύμα βάσης

Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος βάσης σε παλμική λειτουργία και fast pulse.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
3 A	I _{sald}	-

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
1%	100%	50%

12

Συχνότητα παλμικού

Επιτρέπει τη ρύθμιση της συχνότητας παλμού.

Επιτρέπει τη βελτίωση του αποτελέσματος σε συγκολλήσεις λεπτού πάχους και καλύτερη αισθητική εμφάνιση της ραφής.



Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.1 Hz	25 Hz	5 Hz

13

Duty cycle παλμικού



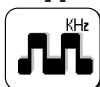
Επιτρέπει τη ρύθμιση του duty cycle σε παλμικό.

Επιτρέπει τη διατήρηση του ρεύματος αιχμής για μικρότερη ή μεγαλύτερη χρονική διάρκεια.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
1 %	99 %	50 %

14

Συχνότητα Fast Pulse



Επιτρέπει τη ρύθμιση της συχνότητας παλμού.

Επιτρέπει τη επίτευξη μεγαλύτερης συγκέντρωσης και σταθερότητας του ηλεκτρικού τόξου.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.02 KHz	2.5 KHz	0.25 KHz

15

Σταδιακές αυξομειώσεις παλμικού



Επιτρέπει τον καθορισμό ενός χρόνου σταδιακής καθόδου κατά το στάδιο των παλμών.

Επιτρέπει την επίτευξη μίας σταδιακής μετάβασης από το ρεύμα αιχμής στο ρεύμα βάσης, καθιστώντας το τόξο πολύ ή λίγο "απαλό".

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	100 %	0/μακριά από

16

Σταδιακή κάθοδος



Επιτρέπει τη σταδιακή μετάβαση, από το ρεύμα συγκόλλησης στο τελικό ρεύμα.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0/μακριά από

17

Τελικό ρεύμα



Επιτρέπει τη ρύθμιση του τελικού ρεύματος.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
3 A	Imax	10 A

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
1 %	200 %	50 %

19

Χρόνος τελικού ρεύματος



Επιτρέπει τον καθορισμό της χρονικής διάρκειας διατήρησης του τελικού ρεύματος.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0/μακριά από

20

Post gas

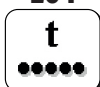


Επιτρέπει τη ρύθμιση της ροής αερίου, στο τέλος της συγκόλλησης.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	syn

204

Ποντάρισμα (σημειακή συγκόλληση)



Επιτρέπει την ενεργοποίηση της διαδικασίας "ποντάρισματος" (σημειακής συγκόλλησης) και την επιλογή του χρόνου συγκόλλησης.

Επιτρέπει το χρονισμό του τρόπου συγκόλλησης

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0/μακριά από

205

Restart



Επιτρέπει την ενεργοποίησης της λειτουργίας restart.

Επιτρέπει το άμεσο σβήσιμο του τόξου κατά τη σταδιακή κάθοδο ή την επανεκκίνηση του κύκλου συγκόλλησης.

Τιμή	Προκαθορισμ	Λειτουργία επανάκλησης
0/μακριά από	-	μακριά από
1/on	X	on
2/of1	-	μακριά από

206**Easy joining**

Επιτρέπει την έναυση του τόξου με παλμικό ρεύμα και το χρονισμό της λειτουργίας πριν από την αυτόματη αποκατάσταση των προκαθορισμένων συνθηκών συγκόλλησης.

Επιτρέπει την επίτευξη μεγαλύτερης ταχύτητας και ακρίβειας κατά τις εργασίες πονταρίσματος (σημειακής συγκόλλησης) των κομματιών.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.1 s	25.0 s	0/μακριά από

208**Microtime spot welding**

Επιτρέπει την ενεργοποίηση της διαδικασίας "microtime spot welding".

Επιτρέπει το χρονισμό του τρόπου συγκόλλησης

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.01 s	1.00 s	0/μακριά από

500**Προγραμματισμός μηχανήματος**

Επιτρέπει την επιλογή της επιθυμητής γραφικής διεπαφής.

Επιτρέπει την πρόσβαση στα ανώτερα επίπεδα του set up.

βλ. παράγραφο "Εξατομίκευση οθόνης (Set up 500)"

Τιμή	Επιλεγμένο επίπεδο
USER	Χρήστης
SERV	Service
vaBW	vaBW

551**Lock/unlock**

Επιτρέπει το μπλοκάρισμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.

βλ. παράγραφο "Lock/unlock (Set up 551)".

552**Τόνος βομβητή**

Επιτρέπει την επιλογή τόνου του βομβητή.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	10	10

751**Καταγραφή ρεύματος**

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος συγκόλλησης.

752**Καταγραφή τάσης**

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής της τάσης συγκόλλησης.

853**TIG Lift Start**

Σας επιτρέπει να επιλέξετε μεταξύ της χρήσης ενός φακού TIG με ένα κουμπί ή χωρίς ένα κουμπί ενεργοποίησης.

Τιμή	Προκαθορισμ	TIG Lift Start
on	X	η σκανδάλη και η βαλβίδα αερίου ελέγχονται από το κουμπί φανών
μακριά από	-	δύναμη πάντα ενεργή

5.1.3 Κατάλογος παραμέτρων στο set up (MIG/MAG)**0****Αποθήκευση και έξοδος**

Επιτρέπει την αποθήκευση των αλλαγών και την έξοδο από το set up.

1**Επαναφέρω**

Επιτρέπει την επαναφορά όλων των παραμέτρων στις προκαθορισμένες τιμές (default).

2 Προγραμματίζων συγκόλλησης



Επιτρέπει τη επιλογή της διαδικασίας χειροκίνητου MIG ($\diamond$ off) ή συνεργικού MIG ($\diamond$ 6), καθορίζοντας το προς συγκόλληση υλικό.

βλ. παράγραφο "Μπροστινός πίνακας ελέγχου".

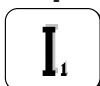
3 Ταχύτητα σύρματος



Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.5 m/min	22.0 m/min	-

4 Ένταση (ρεύμα)



Επιτρέπει τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.

Ελάχιστη	Μέγιστη
3 A	I _{max}

5 Πάχος κομματιού



Επιτρέπει τον προγραμματισμό του πάχους του προς συγκόλληση κομματιού.

Επιτρέπει τη ρύθμιση της διάταξης ανάλογα με τα χαρακτηριστικά του προς συγκόλληση κομματιού.

6 Ραφή γωνίας "a"



Επιτρέπει τη ρύθμιση του βάθους της ραφής σε ένα γωνιακό σημείο σύνδεσης.

7 Τάση - Μήκος τόξου



Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης του τόξου.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του τόξου, κατά τη συγκόλληση.

Υψηλή τάση = μακρύ τόξο

Χαμηλή τάση = κοντό τόξο

Συνεργικός τρόπος

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
-5.0	+5.0	0/syn

Χειροκίνητος τρόπος ελέγχου

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
5.0 V	55.5 V	5.0 V

10 Pre gas



Επιτρέπει τον προγραμματισμό και τη ρύθμιση της ροής αερίου πριν την έναυση του τόξου.

Επιτρέπει την αποστολή αερίου στην τσιμπίδα και την προετοιμασία του περιβάλλοντος για τη συγκόλληση.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	0.1 s

11 Soft start



Επιτρέπει τη ρύθμιση της ταχύτητας προώθησης του σύρματος, κατά τα στάδια πριν την έναυση.

Επιτρέπει την έναυση με μειωμένη ταχύτητα, έτσι ώστε να είναι ομαλότερη και με λιγότερα πιτσιλίσματα.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
10 %	100 %	50 %

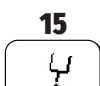
12 Επιτάχυνση μοτέρ



Επιτρέπει τη σταδιακή μετάβαση της ταχύτητας σύρματος από την έναυση στη συγκόλληση.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	1.0 s	0/μακριά από

Burn back



Επιτρέπει τη ρύθμιση του χρόνου θέρμανσης του σύρματος, αποτρέποντας την προσκόλληση στο τέλος της συγκόλλησης.

Επιτρέπει τη ρύθμιση του μήκους του σύρματος που προεξέχει από την τσιμπίδα.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
-2.00	+2.00	0/syn

16

**Post gas**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της ροής αερίου, στο τέλος της συγκόλλησης.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	99.9 s	2.0 s

25

**Αρχική αύξηση**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής ταχύτητας σύρματος, κατά την πρώτη φάση συγκόλλησης του "crater-filler".

Επιτρέπει την αύξηση της ενέργειας που παρέχεται στο κομμάτι, κατά τη φάση στην οποία το υλικό (που είναι ακόμη κρύο) απαιτεί περισσότερη θερμότητα, για να λιώσει με ομοιογενή τρόπο.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
20 %	200 %	120 %

26

**Crater filler**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τιμής ταχύτητας σύρματος, κατά τη φάση κλεισίματος της συγκόλλησης.

Επιτρέπει την μείωση της ενέργειας που παρέχεται στο κομμάτι, κατά τη φάση στην οποία το υλικό είναι ήδη πολύ ζεστό, για να αποφευχθεί ο κίνδυνος παραμόρφωσης.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
20 %	200 %	80 %

27

**Χρονισμός αρχικής αύξησης**

Επιτρέπει τον καθορισμό του χρόνου αρχικής αύξησης.

Επιτρέπει τον αυτοματισμό της λειτουργίας "crater filler".

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.1 s	99.9 s	0/μακριά από

28

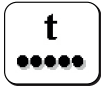
**Χρονισμός του crater filler**

Επιτρέπει τον καθορισμό του χρόνου του "crater filler".

Επιτρέπει τον αυτοματισμό της λειτουργίας "crater filler".

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.1 s	99.9 s	0/μακριά από

30

**Ποντάρισμα (σημειακή συγκόλληση)**

Επιτρέπει την ενεργοποίηση της διαδικασίας "πονταρίσματος" (σημειακής συγκόλλησης) και την επιλογή του χρόνου συγκόλλησης.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.1 s	99.9 s	0/μακριά από

31

**Σημείο παύσης**

Επιτρέπει την ενεργοποίηση της διαδικασίας «σημείου παύσης» και την επιλογή του χρόνου παύσης μεταξύ δύο συγκολλήσεων.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0.1 s	99.9 s	0/μακριά από

34

**Σταδιακή αρχική αύξηση**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της σταδιακής μετάβασης, από την αρχική αύξηση, στο ρεύμα συγκόλλησης.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0 s	10 s	0/μακριά από

35

**Σταδιακή μετάβαση crater filler**

Επιτρέπει τη ρύθμιση της σταδιακής μετάβασης, από τη συγκόλληση, στο crater filler.

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0 s	10 s	0/μακριά από

202


Επαγωγή

Επιτρέπει την ηλεκτρονική ρύθμιση της επαγωγής σειράς του κυκλώματος συγκόλλησης.

Επιτρέπει την επίτευξη ενός πολύ ή λίγο γρήγορου τόξου, έτσι ώστε να αντισταθμίζει τις κινήσεις του συγκολλητή και της φυσιολογικής αστάθειας της συγκόλλησης.

Χαμηλή επαγωγή = αντιδραστικό τόξο (περισσότερα πιτσιλίσματα).

Υψηλή επαγωγή = λίγο αντιδραστικό τόξο (περιορισμένα πιτσιλίσματα).

Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
-30	+30	0/syn

331


Αντισταθμισμένη μέση τάση

Επιτρέπει τη ρύθμιση της τάσης συγκόλλησης.

500


Προγραμματισμός μηχανήματος

Επιτρέπει την επιλογή της επιθυμητής γραφικής διεπαφής.

Επιτρέπει την πρόσβαση στα ανώτερα επίπεδα του set up.

βλ. παράγραφο "Εξατομίκευση οθόνης (Set up 500)"

Τιμή	Επιλεγμένο επίπεδο
USER	Χρήστης
SERV	Service
vaBW	vaBW

551


Lock/unlock

Επιτρέπει το μπλοκάρισμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.

βλ. παράγραφο "Lock/unlock (Set up 551)".

552


Τόνος βομβητή

Επιτρέπει την επιλογή τόνου του βομβητή.

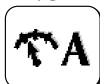
Ελάχιστη	Μέγιστη	Προκαθορισμ
0/μακριά από	10	10

705


Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος

Επιτρέπει τη βαθμονόμηση της εγκατάστασης.

βλ. παράγραφο "Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος (set up 705)".

751


Καταγραφή ρεύματος

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος συγκόλλησης.

752


Καταγραφή τάσης

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής της τάσης συγκόλλησης.

757


Ταχύτητα σύρματος

Καταγραφή encoder μοτέρ 1.

760

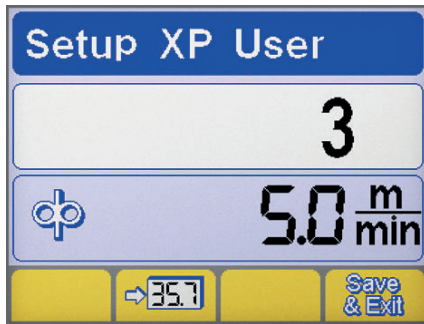

Καταγραφή ρεύματος (μοτέρ 1)

Επιτρέπει την εμφάνιση της πραγματικής τιμής του ρεύματος (μοτέρ 1).

5.2 Ειδικές διαδικασίες χρήσης των παραμέτρων

5.2.1 Εξατομίκευση οθόνης 7 τμημάτων

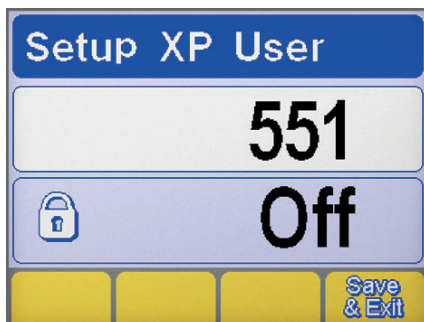
Επιτρέπει τη συνεχή εμφάνιση της τιμής μιας παραμέτρου στην οθόνη 7 τμημάτων.



- ▶ Μπείτε στο set up, πατώντας το πλήκτρο encoder, για 5 τουλάχιστον δευτερόλεπτα.
- ▶ Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε.
- ▶ Αποθηκεύστε στη μνήμη την παράμετρο που έχει επιλεχτεί στην οθόνη 7 τμημάτων, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Αποθηκεύστε στη μνήμη και βγείτε από την τρέχουσα σελίδα, πατώντας το πλήκτρο .

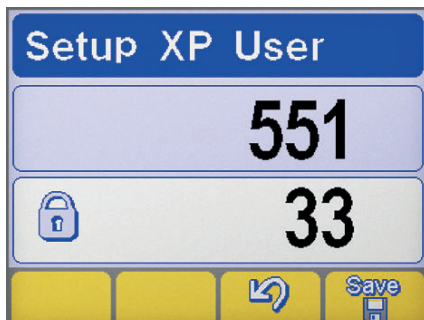
5.2.2 Lock/unlock (Set up 551)

Επιτρέπει το μπλοκάρισμα των οργάνων ελέγχου και την εισαγωγή ενός κωδικού ασφαλείας.



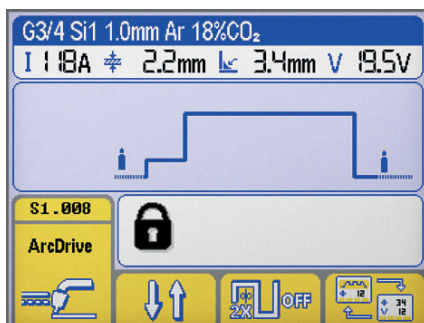
Επιλογή παραμέτρου

- ▶ Μπείτε στο set up, πατώντας το πλήκτρο encoder, για 5 τουλάχιστον δευτερόλεπτα.
- ▶ Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε (551).
- ▶ Ενεργοποιήστε τη ρύθμιση της επιλεγμένης παραμέτρου, πατώντας το πλήκτρο encoder.



Ορισμός κωδικού

- ▶ Εισάγετε έναν αριθμητικό κωδικό (password), περιστρέφοντας το encoder.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Για αποθήκευση της τροποποίησης πιέστε το κουμπί: .



Λειτουργίες πίνακα

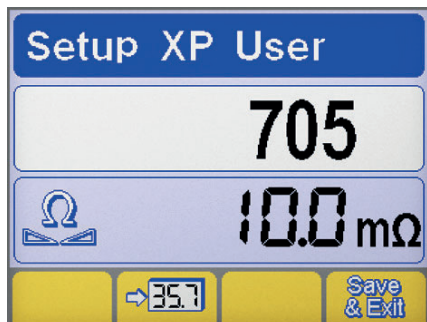


Αν εκτελεστεί μια οποιαδήποτε ενέργεια, όταν ο πίνακας είναι μπλοκαρισμένος, εμφανίζεται μία σελίδα με ειδικές ενδείξεις.

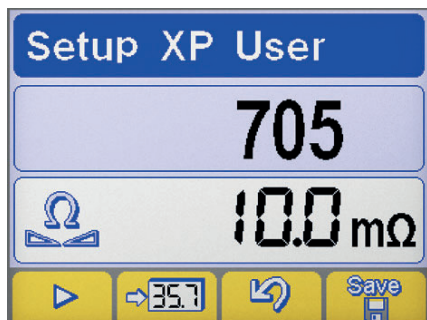
- ▶ Μπείτε προσωρινά (5 λεπτά) στις λειτουργίες του πίνακα ελέγχου: περιστρέψτε το encoder και εισάγετε το σωστό αριθμητικό κωδικό.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Απελευθερώστε οριστικά τον πίνακα ελέγχου: μπειτε στο set up (σύμφωνα με τις οδηγίες που υπάρχουν παραπάνω) και επαναφέρετε το "off" στην παράμετρο 551.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια πιέζοντας το κουμπί-encoder.
- ▶ Για αποθήκευση της τροποποίησης πιέστε το κουμπί: .

5.2.3 Διακρίβωση αντίστασης κυκλώματος (set up 705)

Επιλογή παραμέτρου



- ▶ Μπείτε στο set up, πατώντας το πλήκτρο encoder, για 5 τουλάχιστον δευτερόλεπτα.
- ▶ Επιλέξτε την παράμετρο που θέλετε (705).
- ▶ Ενεργοποιήστε τη ρύθμιση της επιλεγμένης παραμέτρου, πατώντας το πλήκτρο encoder.



κυκλώματος

- ▶ Αφαιρέστε το κάλυμμα για να αποκαλυφθεί το tip ακροφυσίου της τσιμπίδας. (**MIG/MAG**)
- ▶ Φέρτε σε ηλεκτρική επαφή την αιχμή του οδηγού σύρματος και το προς συγκόλληση κομμάτι. (**MIG/MAG**)
- ▶ Φέρτε σε ηλεκτρική επαφή ηλεκτρόδιο βολφραμίου και το προς συγκόλληση κομμάτι. (**TIG**)
- ▶ Φέρτε σε επαφή τον φακό του ηλεκτροδίου και το προς συγκόλληση τεμάχιο. (**MMA**)
- ▶ Πατήστε το πλήκτρο  (ή κουμπί της τσιμπίδας) για να αρχίσετε τη διαδικασία.
- ▶ Κρατήστε την επαφή τουλάχιστον για ένα δευτερόλεπτο.
- ▶ Η τιμή που εμφανίζεται στην οθόνη ενημερώνεται μετά τη βαθμονόμηση.
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Επιβεβαιώστε την ενέργεια, πατώντας το πλήκτρο .
- ▶ Για αποθήκευση της τροποποίησης και έξοδο από το set up πιέστε το κουμπί: .

6. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



Η διάταξη πρέπει να συντηρείται τακτική, σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Όλες οι θυρίδες πρόσβασης και συντήρησης, καθώς και τα καπάκια, πρέπει να είναι κλειστά και καλά στερεωμένα, όταν η συσκευή βρίσκεται σε λειτουργία. Απαγορεύεται οποιαδήποτε μετατροπή της διάταξης. Μην επιτρέπετε τη συσσώρευση μεταλλικής σκόνης γύρω από τα πτερύγια αερισμού.



Η ενδεχόμενη συντήρηση πρέπει να εκτελείται μόνο από εξειδικευμένους τεχνικούς. Η επισκευή ή η αντικατάσταση εξαρτημάτων της διάταξης από μη εξειδικευμένο προσωπικό έχει ως συνέπεια την άμεση ακύρωση της εγγύησης του προϊόντος. Η ενδεχόμενη επισκευή ή αντικατάσταση εξαρτημάτων της διάταξης, πρέπει να γίνεται αποκλειστικά από εξειδικευμένους τεχνικούς.



Διακόπτετε την τροφοδοσία ρεύματος, πριν από κάθε επέμβαση!

6.1 Περιοδικοί έλεγχοι

6.1.1 Εγκατάσταση



Καθαρίστε το εσωτερικό με πεπιεσμένο αέρα σε χαμηλή πίεση και μαλακό πινέλο. Ελέγχετε τις ηλεκτρικές συνδέσεις και όλα τα καλώδια σύνδεσης.

6.1.2 Για τη συντήρηση ή την αντικατάσταση των εξαρτημάτων των τσιμπίδων, των τσιμπίδων ηλεκτροδίου και/ή των καλωδίων σώματος γείωσης:



Ελέγξτε τη θερμοκρασία των εξαρτημάτων, για να διαπιστώσετε αν έχουν υπερθερμανθεί.



Χρησιμοποιείτε πάντα γάντια εγκεκριμένου τύπου.



Χρησιμοποιείτε κατάλληλα κλειδιά και εργαλεία.

6.2 Ευθύνη



Σε περίπτωση που δεν γίνεται η συνιστώμενη συντήρηση, παύει η ισχύς όλων των εγγυήσεων και ο κατασκευαστής απαλλάσσεται από οποιαδήποτε ευθύνη. Ο κατασκευαστής δεν φέρει καμία ευθύνη, σε περίπτωση που ο χειριστής δε συμμορφωθεί με τις οδηγίες. Για κάθε αμφιβολία και/ή πρόβλημα, μη διστάσετε να απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης.

7. ΚΩΔΙΚΟΪ ΣΥΝΑΓΕΡΜΩΝ (ΑΛΑΡΜ)



ΣΥΝΑΓΕΡΜΟΣ

Η επέμβαση ενός συναγερμού ή η υπέρβαση ενός κρίσιμου ορίου επιτήρησης, προκαλεί μια οπτική σήμανση στον πίνακα χειριστηρίων και την άμεση διακοπή των εργασιών συγκόλλησης.



ΠΡΟΣΟΧΗ

Η υπέρβαση ενός ορίου επιφυλακής ενεργοποιεί μία οπτική σήμανση στον πίνακα χειρισμού, αλλά επιτρέπει τη συνέχιση της διαδικασίας συγκόλλησης.

Στη συνέχεια παρουσιάζονται όλοι οι συναγερμοί και όλα τα όρια επιτήρησης σχετικά με την εγκατάσταση.

 E01	Υπερθέρμανση		 E03	Υπερθέρμανση	
 E07	Ανωμαλία συστήματος τροφοδοσίας του κινητήρα έλξης σύρματος		 E08	Αποκλεισμένος κινητήρας	
 E10	Υπερένταση μονάδας ισχύος (Inverter)		 E13	Σφάλμα επικοινωνίας	
 E19	Σφάλμα διαμόρφωσης εγκατάστασης		 E20	Βλάβη μνήμης	
 E21	Απώλεια δεδομένων		 E39	Ανωμαλία τροφοδοσίας εγκατάστασης	
 E41	Υπέρταση		 E42	Υπόταση	

8. ΔΙΑΓΝΩΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ ΚΑΙ ΛΥΣΕΙΣ

Αποτυχία ανάμματος της συσκευής (πράσινη λυχνία σβηστή)

Αιτία

- » Απουσία τάσης στην πρίζα τροφοδοσίας.
- » Ελαττωματικό φως ή ηλεκτρικό καλώδιο.
- » Καμένη ασφάλεια γραμμής.
- » Διακόπτης τροφοδοσίας ελαττωματικός.
- » Ηλεκτρονικά μέρη ελαττωματικά.

Λύση

- » Ελέγξτε και ενδεχομένως επισκευάστε την ηλεκτρική εγκατάσταση.
- » Απευθυνθείτε σε εξειδικευμένο προσωπικό.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.

Απουσία ισχύος στην έξοδο (η μηχανή δεν εκτελεί συγκόλληση)

Αιτία

- » Ελαττωματικό μπουτόν τσιμπίδας.

Λύση

- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.

» Υπερθέρμανση μηχανής (συναγερμός θερμικής ασφάλειας - κίτρινη λυχνία αναμμένη).	» Περιμένετε να κρυώσει η μηχανή, χωρίς να την σβήσετε.
» Πλευρικό τοίχωμα ανοιχτό ή ελαττωματικός διακόπτης πόρτας.	» Για την ασφάλεια του χειριστή το πλευρικό τοίχωμα πρέπει να είναι κλειστό κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης. » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Λανθασμένη σύνδεση σώματος γείωσης.	» Κάντε σωστά τη σύνδεση του σώματος γείωσης. » Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Θέση σε λειτουργία".
» Τάση δικτύου εκτός εύρους προκαθορισμένων τιμών (κίτρινη λυχνία αναμμένη).	» Επαναφορά της τάσης δικτύου εντός των ορίων τροφοδοσίας της γεννήτριας. » Συνδέστε σωστά τη διάταξη. » Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Σύνδεση".
» Ελαττωματικός αυτόματος διακόπτης.	» Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Ηλεκτρονικά μέρη ελαττωματικά.	» Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.

Λανθασμένη παροχή ισχύος

Αιτία	Λύση
» Λανθασμένη επιλογή διαδικασίας συγκόλλησης ή ελαττωματικός διακόπτης επιλογής.	» Επιλέξτε τη σωστή διαδικασία συγκόλλησης.
» Λανθασμένες ρυθμίσεις παραμέτρων και λειτουργιών της διάταξης.	» Reset εγκατάστασης και επαναπρογραμματισμός των παραμέτρων συγκόλλησης.
» Ελαττωματικό ποτενσιόμετρο/encoder για τη ρύθμιση του ρεύματος συγκόλλησης.	» Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Τάση δικτύου εκτός εύρους προκαθορισμένων τιμών.	» Συνδέστε σωστά τη διάταξη. » Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Σύνδεση".
» Απουσία μιας φάσης.	» Συνδέστε σωστά τη διάταξη. » Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Σύνδεση".
» Ηλεκτρονικά μέρη ελαττωματικά.	» Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.

Εμπλοκή προώθησης σύρματος

Αιτία	Λύση
» Ελαττωματικό μπουτόν τσιμπίδας.	» Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Ακατάλληλα ή ελαττωματικά ράουλα.	» Αντικαταστήστε τα ράουλα.
» Ελαττωματικός ηλεκτρομειωτήρας.	» Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Φθορά περιβλήματος τσιμπίδας.	» Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα. » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Διακοπή τροφοδότη σύρματος.	» Ελέγξτε τη σύνδεση με τη γεννήτρια. » Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Σύνδεση". » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
» Ακανόνιστο τύλιγμα στο καρούλι.	» Αποκαταστήστε τις ομαλές συνθήκες ξετύλιγματος του καρουλιού ή αντικαταστήστε το.
» Ακροφύσιο (μπεκ) τσιμπίδας λειωμένο (σύρμα κολλημένο).	» Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.

Ακανόνιστη πρόωση σύρματος

Αιτία

- » Ελαττωματικό μπουτόν τσιμπίδας.
- » Ακατάλληλα ή ελαττωματικά ράουλα.
- » Ελαττωματικός ηλεκτρομειωτήρας.
- » Φθορά περιβλήματος τσιμπίδας.
- » Κακή ρύθμιση φρένου βάσης καρουλιού ή διατάξεων εμπλοκής ράουλων.

Λύση

- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε τα ράουλα.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Αντικαταστήστε το ελαττωματικό εξάρτημα.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.
- » Ξεσφίξτε το φρένο.
- » Αυξήστε την πίεση στα ράουλα.

Αστάθεια τόξου

Αιτία

- » Ανεπαρκής προστασία του αερίου.
- » Υγρασία στο αέριο συγκόλλησης.
- » Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

Λύση

- » Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.
- » Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.
- » Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.
- » Διατηρείτε σε άριστη κατάσταση τη διάταξη τροφοδοσίας αερίου.
- » Ελέγξτε προσεκτικά τη διάταξη συγκόλλησης.
- » Απευθυνθείτε στο πλησιέστερο κέντρο τεχνικής υποστήριξης, για την επισκευή της διάταξης.

Υπερβολικά πιτσιλίσματα

Αιτία

- » Λανθασμένο μήκος τόξου.
- » Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.
- » Ανεπαρκής προστασία του αερίου.
- » Λανθασμένη δυναμική τόξου.
- » Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

Λύση

- » Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.
- » Μειώστε την τάση συγκόλλησης.
- » Ελαττώστε το ρεύμα συγκόλλησης.
- » Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.
- » Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.
- » Αυξήστε την επαγωγική τιμή του κυκλώματος.
- » Ελαττώστε την κλίση της τσιμπίδας.

Ανεπαρκής διείσδυση

Αιτία

- » Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.
- » Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.
- » Ακατάλληλο ηλεκτρόδιο.
- » Λανθασμένη προετοιμασία άκρων.
- » Λανθασμένη σύνδεση σώματος γείωσης.
- » Μεγάλες διαστάσεις των προς συγκόλληση κομματιών.

Λύση

- » Ελαττώστε την ταχύτητα προώθησης της συγκόλλησης.
- » Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.
- » Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.
- » Αυξήστε το άνοιγμα του διάκενου.
- » Κάντε σωστά τη σύνδεση του σώματος γείωσης.
- » Συμβουλευθείτε την παράγραφο "Θέση σε λειτουργία".
- » Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

Εγκλωβισμός σκουριάς

Αιτία

- » Ατελής απομάκρυνση της σκουριάς.
- » Πολύ μεγάλη διάμετρος ηλεκτροδίου.
- » Λανθασμένη προετοιμασία άκρων.

Λύση

- » Καθαρίστε καλά τα κομμάτια, πριν τη συγκόλληση.
- » Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.
- » Αυξήστε το άνοιγμα του διάκενου.

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.

» Κινηθείτε με ομαλό ρυθμό, σε όλες τις φάσεις συγκόλλησης.

Εγκλωβισμός βολφραμίου

Αιτία

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Ακατάλληλο ηλεκτρόδιο.

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

Λύση

» Ελαττώστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιήστε ένα ηλεκτρόδιο με μεγαλύτερη διάμετρο.

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Τροχίστε σωστά το ηλεκτρόδιο.

» Αποφύγετε τις επαφές μεταξύ ηλεκτροδίου και λουτρού συγκόλλησης.

Φυσήματα

Αιτία

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

Λύση

» Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.

» Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.

Κολλήματα

Αιτία

» Λανθασμένο μήκος τόξου.

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Μεγάλες διαστάσεις των προς συγκόλληση κομματιών.

» Λανθασμένη δυναμική τόξου.

Λύση

» Αυξήστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και κομματιού.

» Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.

» Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.

» Αυξήστε περισσότερο την γωνία κλίσης της τσιμπίδας.

» Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Αυξήστε την τάση συγκόλλησης.

» Αυξήστε την επαγωγική τιμή του κυκλώματος.

Ρηγματώσεις στις άκρες

Αιτία

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Λανθασμένο μήκος τόξου.

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

Λύση

» Ελαττώστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.

» Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.

» Μειώστε την τάση συγκόλλησης.

» Μειώστε την ταχύτητα πλευρικής ταλάντωσης κατά το γέμισμα.

» Ελαττώστε την ταχύτητα προώθησης της συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιείτε αέρια κατάλληλα για τα προς συγκόλληση υλικά.

Οξειδώσεις

Αιτία

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

Λύση

» Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.

» Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.

Πόροι

Αιτία

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Υγρασία στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Λανθασμένο μήκος τόξου.

Λύση

» Καθαρίστε καλά τα κομμάτια, πριν τη συγκόλληση.

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Μειώστε την απόσταση μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου.

» Μειώστε την τάση συγκόλλησης.

» Υγρασία στο αέριο συγκόλλησης.

» Ανεπαρκής προστασία του αερίου.

» Πολύ γρήγορη στερεοποίηση του λουτρού συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε σε άριστη κατάσταση τη διάταξη τροφοδοσίας αερίου.

» Ρυθμίστε σωστά τη ροή αερίου.

» Βεβαιωθείτε ότι το στόμιο και το μπεκ αερίου της τσιμπίδας βρίσκονται σε καλή κατάσταση.

» Ελαττώστε την ταχύτητα προώθησης της συγκόλλησης.

» Προθερμαίνετε τα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Αυξήστε το ρεύμα συγκόλλησης.

Ρωγμές εν θερμώ

Αιτία

» Λανθασμένες παράμετροι συγκόλλησης.

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Γράσο, βερνίκι, σκουριά ή βρωμιά στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Λανθασμένος τρόπος εκτέλεσης συγκόλλησης.

» Τα προς συγκόλληση κομμάτια έχουν διαφορετικά χαρακτηριστικά.

Λύση

» Ελαττώστε το ρεύμα συγκόλλησης.

» Χρησιμοποιήστε ηλεκτρόδιο με μικρότερη διάμετρο.

» Καθαρίστε καλά τα κομμάτια, πριν τη συγκόλληση.

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Εφαρμόστε την κατάλληλη διαδικασία, για τον τύπο του προς συγκόλληση συνδέσμου.

» Επαλείψτε πάστα ή λίπος, πριν τη συγκόλληση.

Ρωγμές εν ψυχρώ

Αιτία

» Υγρασία στο υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Ιδιαίτερη γεωμετρική μορφή του προς συγκόλληση συνδέσμου.

Λύση

» Χρησιμοποιείτε πάντοτε προϊόντα και υλικά καλής ποιότητας.

» Διατηρείτε πάντοτε σε τέλεια κατάσταση το υλικό συγκόλλησης (κόλληση).

» Προθερμαίνετε τα προς συγκόλληση κομμάτια.

» Θέρμανση μετά τη συγκόλληση/κοπή.

» Εφαρμόστε την κατάλληλη διαδικασία, για τον τύπο του προς συγκόλληση συνδέσμου.

9. ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

9.1 Συγκόλληση με επενδυμένο ηλεκτρόδιο (MMA)

Προετοιμασία των άκρων

Για την επίτευξη σωστής συγκόλλησης, είναι πάντοτε σκόπιμο τα άκρα να είναι καθαρά, χωρίς οξειδία, σκουριά ή άλλους ρυπογόνους παράγοντες.

Επιλογή του ηλεκτροδίου

Η διάμετρος του ηλεκτροδίου που θα χρησιμοποιηθεί εξαρτάται από το πάχος του υλικού, τη θέση, τον τύπο της σύνδεσης και τον τύπο του διακένου.

Τα ηλεκτρόδια μεγάλης διαμέτρου απαιτούν υψηλά ρεύματα και, κατά συνέπεια, υψηλή θερμική παροχή στη συγκόλληση.

Τύπος επένδυσης	Χαρακτηριστικά	Χρήση
Ρουτιλίου	Ευκολία χρήσης	Όλες οι θέσεις
Όξινη	Υψηλή ταχύτητα τήξης	Επίπεδο
Βασικό	Μηχανικά χαρακτηριστικά	Όλες οι θέσεις

Επιλογή ρεύματος συγκόλλησης

Το εύρος των τιμών ρεύματος συγκόλλησης του κάθε τύπου χρησιμοποιούμενου ηλεκτροδίου επισημαίνεται από τον κατασκευαστή πάνω στη συσκευασία των ηλεκτροδίων.

Έναυση και διατήρηση τόξου

Το ηλεκτρικό τόξο παράγεται τρίβοντας το άκρο του ηλεκτροδίου πάνω στο προς συγκόλληση κομμάτι, στο οποίο είναι συνδεδεμένο το σώμα γείωσης. Μετά τη έναυση του τόξου, η τσιμπίδα απομακρύνεται, στην κανονική απόσταση συγκόλλησης.

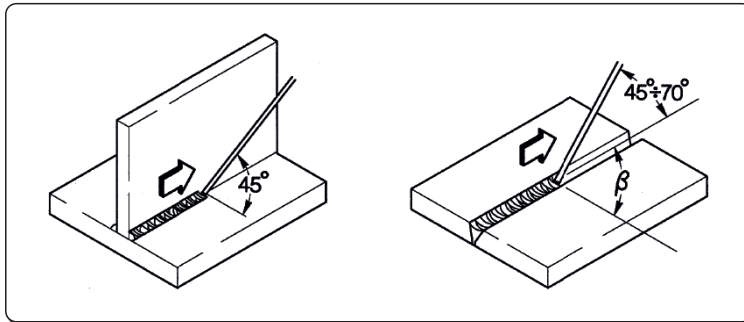
Για να ευνοηθεί η έναυση του τόξου, πρέπει, στην αρχή, να δοθεί μία μεγαλύτερη ποσότητα ρεύματος, σε σχέση με το κανονικό ρεύμα συγκόλλησης (Hot Start).

Αφού σταθεροποιηθεί το ηλεκτρικό τόξο, αρχίζει η τήξη του κεντρικού τμήματος του ηλεκτροδίου, που εναποτίθεται υπό μορφή σταγόνων πάνω στο συγκολλούμενο κομμάτι.

Η εξωτερική επένδυση του ηλεκτροδίου, ενώ καταναλώνεται, παρέχει το αέριο που προστατεύει τη συγκόλληση και, συνεπώς, την καλή ποιότητά της.

Για να αποφευχθεί το σβήσιμο του τόξου από τις σταγόνες του λειωμένου υλικού, που βραχυκυκλώνουν το ηλεκτρόδιο με το λουτρό συγκόλλησης, εξαιτίας της κατά λάθος προσέγγισης αυτών των δύο, είναι πολύ χρήσιμη μία στιγμιαία αύξηση του ρεύματος συγκόλλησης, έως ότου ξεπεραστεί το βραχυκύκλωμα (Arc Force).

Σε περίπτωση που το ηλεκτρόδιο παραμείνει κολλημένο στο συγκολλούμενο κομμάτι, πρέπει να μειωθεί στο ελάχιστο το ρεύμα βραχυκυκλώματος (antisticking).



Εκτέλεση της συγκόλλησης

Η γωνία κλίσης του ηλεκτροδίου ποικίλει ανάλογα με τον αριθμό των περασμάτων. Η κίνηση του ηλεκτροδίου είναι συνήθως παλινδρομική και με στάσεις στα πλευρικά άκρα της ραφής, έτσι ώστε να αποφεύγεται η υπερβολική συσσώρευση υλικού συγκόλλησης στο κέντρο.

Αφαίρεση της σκουριάς

Στη συγκόλληση με επενδυμένα ηλεκτρόδια, μετά από κάθε πέρασμα, πρέπει να αφαιρείται η επικαλυπτική σκουριά.

Η αφαίρεση γίνεται με μικρή σφυρί (ματσάκονι) ή με συρματόβουρτσα, όταν η σκουριά είναι ψαθυρή.

9.2 Συγκόλληση TIG (συνεχές τόξο)

Περιγραφή

Η συγκόλληση TIG (Tungsten Inert Gas) βασίζεται στην αρχή της δημιουργίας ενός ηλεκτρικού τόξου μεταξύ ενός άηκτου ηλεκτροδίου (καθαρό βολφράμιο ή κράμα, με θερμοκρασία τήξης περίπου 3370°C) και του μεταλλικού κομματιού. Ένα αδρανές αέριο (Αργό) προστατεύει το λουτρό συγκόλλησης.

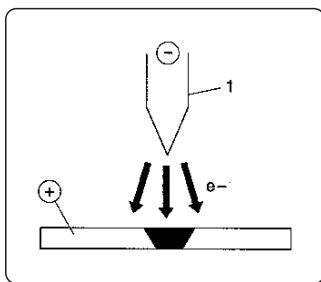
Για να αποφευχθούν οι επικίνδυνοι εγκλωβισμοί βολφραμίου στη ραφή, το ηλεκτρόδιο δεν πρέπει να έρχεται ποτέ σε επαφή με το προς συγκόλληση κομμάτι. Για το λόγο αυτό, μέσω μιας γεννήτριας υψηλής συχνότητας (H.F.), δημιουργείται μια εκκένωση, που επιτρέπει την έναυση του ηλεκτρικού τόξου από απόσταση.

Υπάρχει και άλλος τύπος έναυσης, με περιορισμένους εγκλωβισμούς βολφραμίου: η έναυση lift, που δεν προβλέπει υψηλή συχνότητα, αλλά μία αρχική κατάσταση βραχυκυκλώματος με χαμηλό ρεύμα, μεταξύ ηλεκτροδίου και τεμαχίου. Τη στιγμή που απομακρύνεται το ηλεκτρόδιο, δημιουργείται το τόξο και το ρεύμα αυξάνει ως την επιλεγμένη τιμή.

Για να βελτιωθεί η ποιότητα του τελικού μέρους της ραφής συγκόλλησης, είναι χρήσιμο να μπορεί να ελεγχθεί με ακρίβεια η σταδιακή ελάττωση του ρεύματος συγκόλλησης και πρέπει απαραίτητα το αέριο να ρέει μέσα στο λουτρό συγκόλλησης, για μερικά δευτερόλεπτα ακόμη, μετά τη λήξη του τόξου.

Σε πολλές εργασίες, είναι χρήσιμη η ύπαρξη 2 διαφορετικών προκαθορισμένων ρευμάτων συγκόλλησης και η δυνατότητα εύκολης μετάβασης από το ένα στο άλλο (BILEVEL).

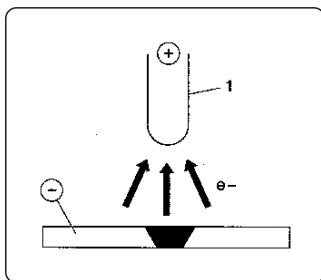
Πολικότητα συγκόλλησης



D.C.S.P. (Direct Current Straight Polarity)

Είναι η συνηθέστερη πολικότητα (άμεση ή κανονική πολικότητα) και επιτρέπει περιορισμένη φθορά του ηλεκτροδίου (1), εφόσον το 70% της θερμότητας συγκεντρώνεται στην άνοδο (συγκολλούμενο κομμάτι).

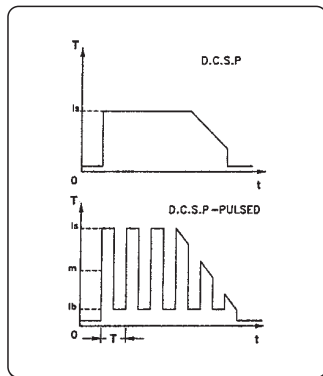
Επιτυγχάνονται στενά και βαθιά λουτρά, με υψηλές ταχύτητες πρόωσης και, κατά συνέπεια, χαμηλή θερμική παροχή.



D.C.R.P. (Direct Current Reverse Polarity)

Η πολικότητα είναι ανάστροφη και επιτρέπει τη συγκόλληση κραμάτων που καλύπτονται από στρώμα αδρανούς οξειδίου με θερμοκρασία τήξης μεγαλύτερη από αυτή του μετάλλου.

Δεν μπορούν να χρησιμοποιηθούν υψηλά ρεύματα, γιατί προκαλούν υπερβολική φθορά του ηλεκτροδίου.



D.C.S.P.-Pulsed (Direct Current Straight Polarity Pulsed)

Η χρήση ενός συνεχούς παλμικού ρεύματος επιτρέπει τον καλύτερο έλεγχο του λουτρού συγκόλλησης σε ειδικές συνθήκες εργασίας.

Το λουτρό συγκόλλησης σχηματίζεται από τους παλμούς αιχμής (I_p), ενώ το βασικό ρεύμα (I_b) διατηρεί το τόξο αναμμένο. Αυτό διευκολύνει τη συγκόλληση κομματιών μικρού πάχους, με μικρότερη παραμόρφωση, καλύτερο συντελεστή μορφής και, συνεπώς, μικρότερο κίνδυνο ρηγματώσεων εν θερμώ και εγκλωβισμών αερίου.

Με την αύξηση της συχνότητας (μεσαία συχνότητα) επιτυγχάνεται ένα τόξο πιο στενό, πιο συγκεντρωμένο και πιο σταθερό και μια μεγαλύτερη ποιότητα της συγκόλλησης κομματιών μικρού πάχους.

Χαρακτηριστικά των συγκολλήσεων TIG

Η διαδικασία TIG είναι πολύ αποτελεσματική στη συγκόλληση, τόσο του κοινού, όσο και του εμπλουτισμένου με άνθρακα χάλυβα, για το πρώτο πέρασμα σε σωλήνες και για συγκολλήσεις που απαιτούν άριστη αισθητική εμφάνιση.

Απαιτείται η άμεση (κανονική) πολικότητα (D.C.S.P.).

Προετοιμασία των άκρων

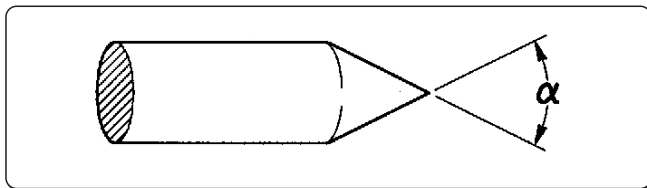
Η διαδικασία απαιτεί τον προσεκτικό καθαρισμό και την προετοιμασία των άκρων.

Επιλογή και προετοιμασία του ηλεκτροδίου

Συνιστάται η χρήση ηλεκτροδίων βολφραμίου με θόριο (2% θόριο, κόκκινου χρώματος) ή εναλλακτικά ηλεκτρόδια Δημητρίου ή Λανθανίου με τις εξής διαμέτρους:

Εύρος ρεύματος			Ηλεκτροδίου	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Ø	α
3-20 A	-	3-20 A	0,5 mm	30°
15-80 A	-	20-30 A	1,0 mm	30-60°
70-150 A	10-20 A	30-80 A	1,6 mm	60-90°
150-250 A	15-30 A	60-130 A	2,4 mm	90-120°
250-400 A	25-40 A	100-180 A	3,2 mm	120-150°
400-500 A	40-55 A	160-240 A	4,0 mm	150-180°
500-750 A	55-80 A	190-300 A	4,8 mm	150-180°
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	6,4 mm	150-180°

Η αιχμή του ηλεκτροδίου πρέπει να τροχίζεται όπως στην εικόνα.



Υλικό συγκόλλησης (κόλληση)

Οι ράβδοι συγκολλητικού υλικού (κόλλησης) πρέπει να έχουν μηχανικές ιδιότητες παρόμοιες με αυτές της βάσης (κομματιού).

Σας συνιστούμε να μη χρησιμοποιείτε ράβδους που προέρχονται από το υλικό της βάσης (κομματιού), γιατί μπορεί να περιέχουν ακαθαρσίες από την κατεργασία και να έχουν αρνητικές συνέπειες στη συγκόλληση.

Προστατευτικό αέριο

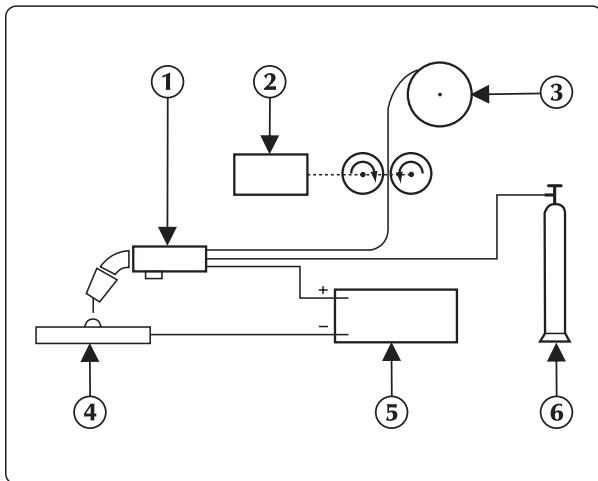
Σχεδόν πάντοτε χρησιμοποιείται το καθαρό Αργό (99,99%).

Εύρος ρεύματος			Αέριο	
(DC-)	(DC+)	(AC)	Στόμιο	Ροή
3-20 A	-	3-20 A	n° 4	5-6 l/min
15-80 A	-	20-30 A	n° 5	6-8 l/min
70-150 A	10-20 A	30-80 A	n° 6	7-10 l/min
150-250 A	15-30 A	60-130 A	n° 7	8-12 l/min
250-400 A	25-40 A	100-180 A	n° 8	10-14 l/min
400-500 A	40-55 A	160-240 A	n° 8	12-16 l/min
500-750 A	55-80 A	190-300 A	n° 10	15-20 l/min
750-1100 A	80-125 A	325-450 A	n° 12	20-25 l/min

9.3 Συγκόλλησης με συνεχές συρμα (mig/mag)

Εισαγωγή

Ένα σύστημα MIG αποτελείται από μια γεννήτρια συνεχούς ρεύματος, έναν τροφοδότη και ένα καρούλι σύρματος, μια τσιμπίδα και το αέριο.



Διάταξη χειροκίνητης συγκόλλησης

Το ρεύμα μεταφέρεται στο τόξο μέσω του τηκόμενου ηλεκτροδίου (σύρμα με θετική πολικότητα);

Στη διαδικασία αυτή το λειωμένο μέταλλο μεταφέρεται πάνω στο συγκολλούμενο κομμάτι, με τη βοήθεια του τόξου.

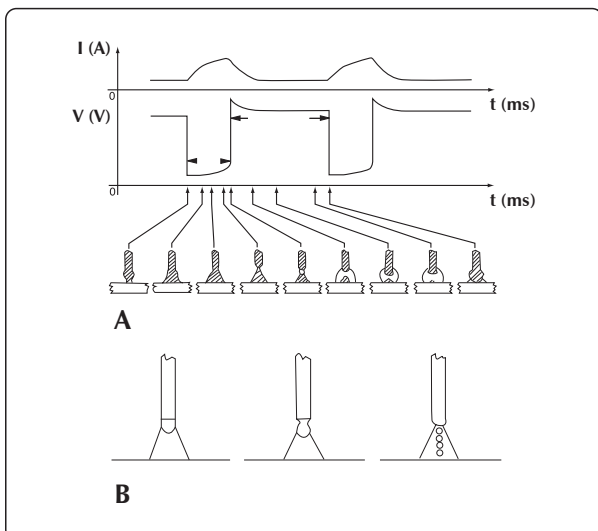
Η τροφοδοσία του σύρματος είναι απαραίτητη για την αποκατάσταση του λειωμένου συγκολλητικού κατά τη συγκόλληση.

1. Τσιμπίδα
2. Τροφοδότης σύρματος
3. Σύρμα συγκόλλησης
4. Τεμάχιο προς συγκόλληση
5. Γεννήτρια
6. Φιάλη

Μέθοδοι εργασίας

Στη συγκόλληση με προστασία αερίου, ο τρόπος σύμφωνα με τον οποίο οι σταγόνες αποκολλώνται από το ηλεκτρόδιο καθορίζει τα δύο συστήματα μεταφοράς.

Η πρώτη μέθοδος που ονομάζεται "ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΜΕ ΒΡΑΧΥΚΥΚΛΩΜΑ (SHORT-ARC)", φέρνει σε άμεση επαφή το ηλεκτρόδιο με το λουτρό. Δημιουργείται ένα βραχυκύκλωμα, που έχει ως αποτέλεσμα το λιώσιμο και την κοπή του σύρματος. Μετά από αυτό, το τόξο ανάβει ξανά και ο κύκλος επαναλαμβάνεται.



Κύκλος SHORT και συγκόλληση SPRAY ARC

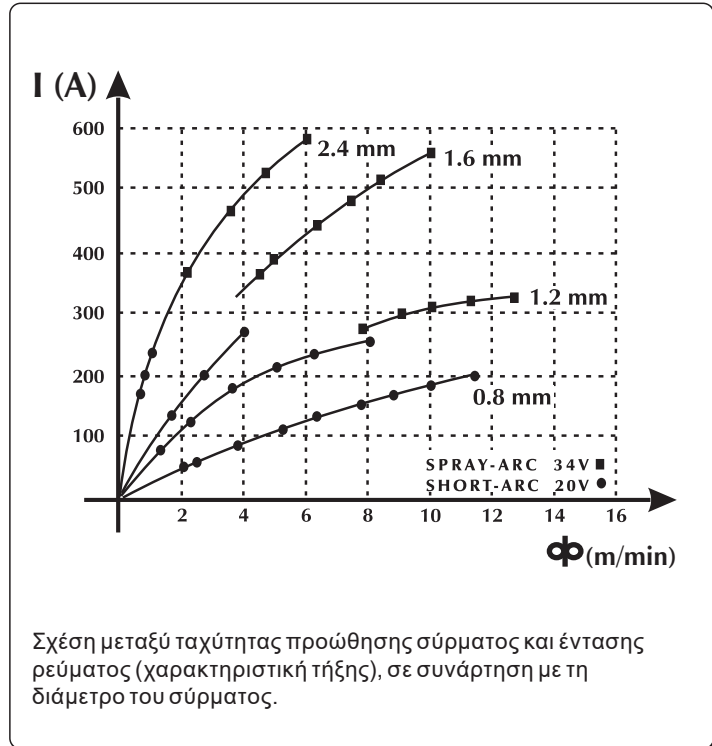
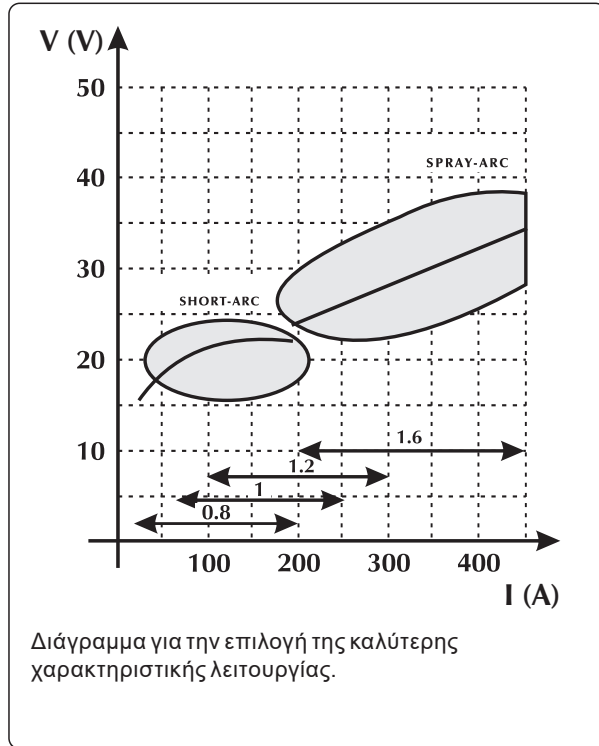
Μια άλλη μέθοδος για να πετύχουμε τη μεταφορά των σταγόνων είναι η επωνομαζόμενη "ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΜΕ ΨΕΚΑΣΜΟ (SPRAY-ARC)", που επιτρέπει στις σταγόνες να αποκολληθούν από το ηλεκτρόδιο και, σε δεύτερο χρόνο, να φτάσουν στο λουτρό συγκόλλησης.

Παράμετροι συγκόλλησης

Η ορατότητα του τόξου μειώνει την ανάγκη της απόλυτης τήρησης των πινάκων ρύθμισης, εκ μέρους του χειριστή, ο οποίος έχει τη δυνατότητα να ελέγχει άμεσα το λουτρό τήξης.

- Η τάση επηρεάζει άμεσα τη μορφή της ραφής, αλλά οι διαστάσεις της συγκολλημένης επιφάνειας μπορεί να ποικίλουν ανάλογα με τις απαιτήσεις, ρυθμίζοντας με το χέρι την κίνηση της τσιμπίδας, έτσι ώστε να εναποτίθενται μεταβλητές ποσότητες υλικού, με σταθερή όμως τάση.
- Η ταχύτητα προώθησης του σύρματος είναι σε συνάρτηση την τιμή του ρεύματος συγκόλλησης.

Στα δύο παρακάτω σχήματα παρουσιάζονται οι σχέσεις ανάμεσα στις διάφορες παραμέτρους συγκόλλησης.



Βοηθητικός πίνακας για την επιλογή των παραμετρών συγκόλλησης, με αναφορά στις πιο τυπικές εφαρμογές και στα συρματα που χρησιμοποιούνται πιο συχνά

Τάση τόξου

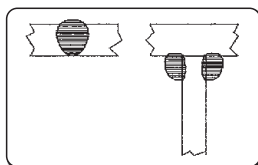
Ø 0,8 mm

Ø 1,0-1,2 mm

Ø 1,6 mm

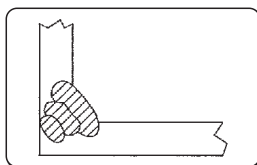
Ø 2,4 mm

16V - 22V
SHORT - ARC



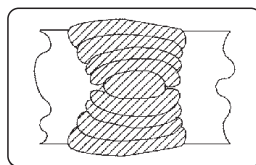
60 - 160 A

Χαμηλή διείσδυση για
μικρό πάχος



100 - 175 A

Καλός έλεγχος της
διείσδυσης και της τήξης



120 - 180 A

Καλή τήξη σε οριζόντιο
και κατακόρυφο επίπεδο

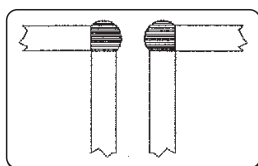


150 - 200 A

Δεν χρησιμοποιείται

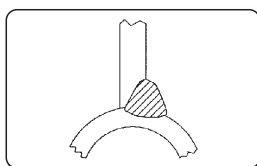
24V - 28V
**SEMI SHORT-
ARC**

(Μεταβατική ζώνη)



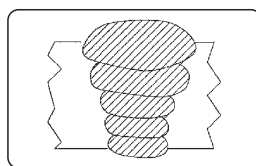
150 - 250 A

Αυτόματη γωνιακή
συγκόλληση



200 - 300 A

Αυτόματη συγκόλληση
με υψηλή τάση



250 - 350 A

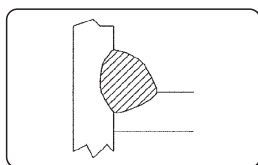
Αυτόματη κατεβατή
συγκόλληση



300 - 400 A

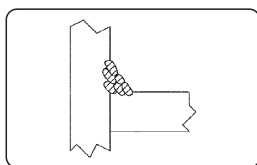
Δεν χρησιμοποιείται

30V - 45V
SPRAY - ARC



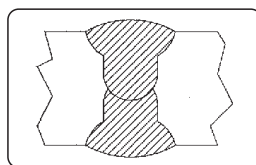
150 - 250 A

Χαμηλή διείσδυση με
ρύθμιση στα 200 A



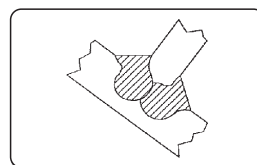
200 - 350 A

Αυτόματη συγκόλληση
με πολλαπλά
περάσματα



300 - 500 A

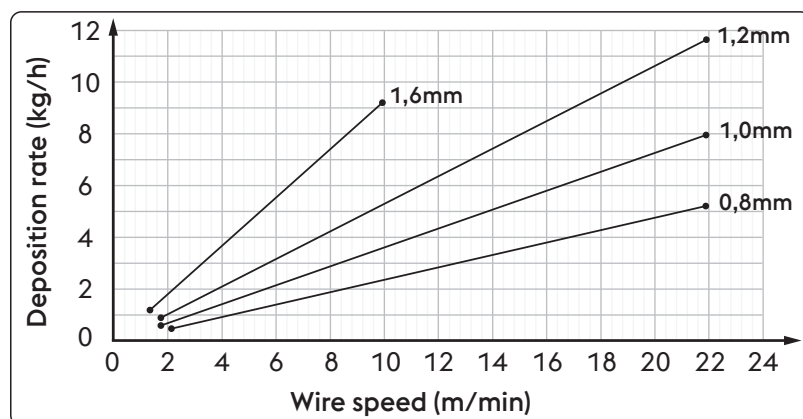
Καλή διείσδυση σε
κατεβατή



500 - 750 A

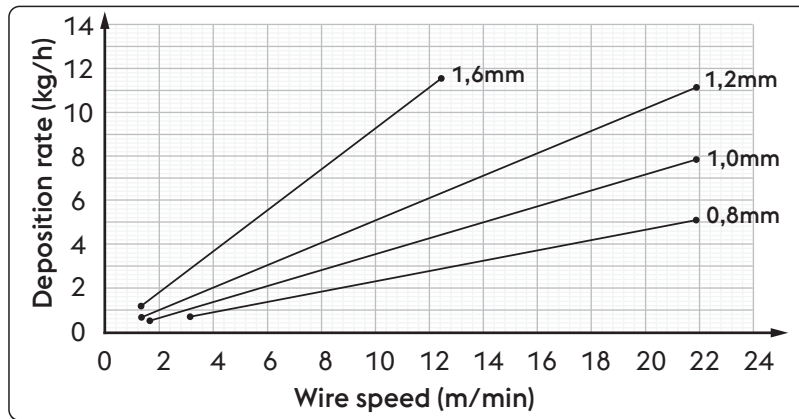
Καλή διείσδυση, υψηλή
εναπόθεση σε μεγάλο
πάχος

Unalloyed steel



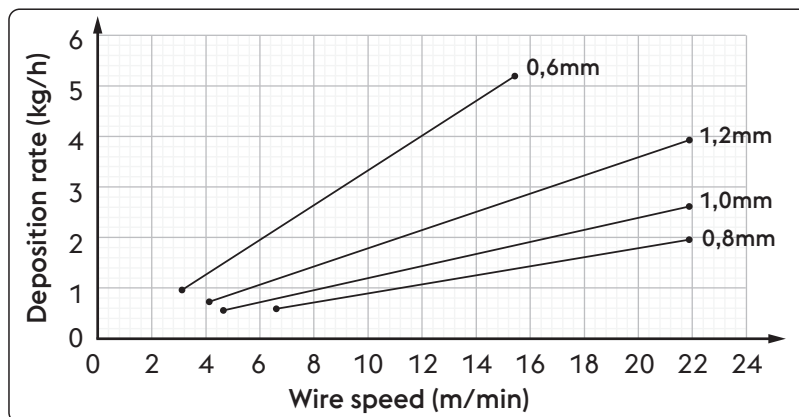
Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

High alloyed steel



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	2,0 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	5,3 kg/h
1,0 mm	1,6 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	8,1 kg/h
1,2 mm	1,6 m/min	0,9 kg/h
	22,0 m/min	11,7 kg/h
1,6 mm	1,2 m/min	1,1 kg/h
	10,0 m/min	9,4 kg/h

Aluminum alloy



Ø	Wire speed	Deposition rate
0,8 mm	6,5 m/min	0,6 kg/h
	22,0 m/min	2,0 kg/h
1,0 mm	4,5 m/min	0,5 kg/h
	22,0 m/min	2,6 kg/h
1,2 mm	4,0 m/min	0,7 kg/h
	22,0 m/min	4,0 kg/h
1,6 mm	3,0 m/min	0,9 kg/h
	15,5 m/min	5,2 kg/h

Αέρια που χρησιμοποιούνται

Η συγκόλληση MIG-MAG χαρακτηρίζεται κυρίως από τον τύπο του αερίου που χρησιμοποιείται: αδρανές για τη συγκόλληση MIG (Metal Inert Gas), ενεργό για τη συγκόλληση MAG (Metal Active Gas).

- Διοξείδιο του άνθρακα (CO₂)

Χρησιμοποιώντας CO₂ σαν προστατευτικό αέριο επιτυγχάνονται υψηλές επιδόσεις, με μεγάλη ταχύτητα προώθησης και καλές μηχανικές ιδιότητες, σε συνδυασμό με το χαμηλό κόστος λειτουργίας. Παρόλα αυτά, η χρήση αυτού του αερίου δημιουργεί σημαντικά προβλήματα στην τελική χημική σύνθεση των αρμών, επειδή υπάρχει μια απώλεια στοιχείων που οξειδώνονται εύκολα και, ταυτόχρονα, έχουμε τον εμπλουτισμό του τήγματος με άνθρακα.

Η συγκόλληση με καθαρό CO₂ παρουσιάζει και άλλους τύπους προβλημάτων, όπως υπερβολική παρουσία πιτσιλισμάτων και οι πόροι από οξείδιο του άνθρακα.

- Αργό

Αυτό το αδρανές αέριο χρησιμοποιείται καθαρό στη συγκόλληση των ελαφρών κραμάτων, ενώ, για τη συγκόλληση του ανοξείδωτου χάλυβα με χρώμιο-νικέλιο, προτιμάται η προσθήκη οξυγόνου και CO₂ σε ποσοστό 2%. Αυτό δίνει σταθερότητα στο τόξο και καλύτερη μορφή στη ραφή.

- Ήλιο

Αυτό το αέριο χρησιμοποιείται ως εναλλακτική λύση αντί του Αργού και επιτρέπει μεγαλύτερη διείσδυση (σε μεγάλο πάχος) και μεγαλύτερη ταχύτητα προώθησης.

- Μίγμα Αργού-Ηλίου

Επιτυγχάνεται ένα πιο σταθερό τόξο, σε σχέση με αυτό του καθαρού Ηλίου, μεγαλύτερη διείσδυση και ταχύτητα σε σχέση με το Αργό.

- Μίγμα Αργόν-CO₂ και Αργόν-CO₂-Οξυγόνο

Αυτά τα μίγματα χρησιμοποιούνται στη συγκόλληση των σιδηρούχων υλικών κυρίως σε συνθήκες SHORT-ARC, επειδή βελτιώνεται η ειδική θερμική παροχή.

Αυτό δεν αποκλείει τη χρήση του στο SPRAY-ARC.

Συνήθως το μίγμα περιέχει ένα ποσοστό CO₂ μεταξύ 8% και 20% και O₂ γύρω στο 5%.

Συμβουλευτείτε το εγχειρίδιο οδηγιών χρήσης της διάταξης.

Unalloyed steel / High alloyed steel		Aluminum alloy	
Εύρος ρεύματος	Ροή αερίου	Εύρος ρεύματος	Ροή αερίου
3-50 A	10-12 l/min	3-50 A	10-12 l/min
30-100 A	10-14 l/min	30-100 A	10-15 l/min
75-150 A	12-16 l/min	75-150 A	12-18 l/min
150-250 A	14-18 l/min	150-250 A	14-22 l/min
250-400 A	16-20 l/min	250-400 A	16-25 l/min
400-500 A	18-22 l/min	400-500 A	18-30 l/min

10. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Ηλεκτρικά Χαρακτηριστικά URANOS 2000 SMC		U.M.
Τάση τροφοδοσίας U ₁ (50/60 Hz)	1x230 (±15%)	Vac
Ασφάλεια γραμμής με καθυστέρηση (MMA)	25	A
Ασφάλεια γραμμής με καθυστέρηση (TIG)	20	A
Ασφάλεια γραμμής με καθυστέρηση (MIG/MAG)	25	A
Τύπος επικοινωνίας	ΨΗΦΙΑΚΟΣ	
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (MMA)	5.7	kVA
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (MMA)	5.7	kW
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (TIG)	4.2	kVA
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (TIG)	4.2	kW
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (MIG/MAG)	5.7	kVA
Μέγ. απορροφούμενη ισχύς (MIG/MAG)	5.7	kW
Απορρόφηση ισχύος σε ανενεργή κατάσταση	24	W
Συντελεστής ισχύος (PF)	1	
Απόδοση (μ)	85	%
Cos φ	0.99	
Μέγιστη απορρόφηση ρεύματος I _{1max}	24.7	A
Απορρόφηση ρεύματος I ₁ (MMA)	24.7	A
Απορρόφηση ρεύματος I ₁ (TIG)	19.3	A
Απορρόφηση ρεύματος I ₁ (MIG/MAG)	24.7	A
Πραγματικό ρεύμα I _{1eff}	15.3	A
Εύρος ρυθμίσεων (MMA)	5-180	A
Εύρος ρυθμίσεων (TIG)	5-200	A
Εύρος ρυθμίσεων (MIG/MAG)	5-200	A
Βήμα ρύθμισης	1	A
Τάση εν κενώ U ₀	58	Vdc

Συντελεστής χρήσης URANOS 2000 SMC		1x230	U.M.
Συντελεστής χρήσης MIG/MAG (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		160	A
(X=100%)		130	A
Συντελεστής χρήσης TIG DC (40°C)			
(X=35%)		200	A
(X=60%)		170	A
(X=100%)		140	A
Συντελεστής χρήσης MMA (40°C)			
(X=35%)		180	A
(X=60%)		150	A
(X=100%)		115	A

Φυσικά χαρακτηριστικά URANOS 2000 SMC		U.M.
Βαθμός προστασίας IP	IP23S	
Κλάση μόνωσης	H	
Θερμοκρασία λειτουργίας	-10/+40	°C
Διαστάσεις (ΠxΒxΥ)	500x210x400	mm
Βάρος	12.8	Kg
Παράγραφο καλώδιο τροφοδοσίας	3x2.5	mm ²
Μήκος καλωδίου τροφοδοσίας	3	m
Τύπος βύσματος ρεύματος	10/16A 250V DIN 49441 LMP	
Ανεμιστήρας	NAI	
Πρότυπα κατασκευής	EN IEC 60974-1/A1:2019 EN IEC 60974-5:2019 EN 60974-10/A1:2015	

Χαρακτηριστικά τροφοδότης σύρματος		U.M.
Τύπος ηλεκτρομειωτήρα	SF 2R-1T	
Ισχύς ηλεκτρομειωτήρα	40	W
Αριθμός ράουλων	2	
Διάμετρος σύρματος / Ράουλο στάνταρ	0.8-1.0	mm
Διάμετρος συρμάτων χρήσης / Ράουλα χρήσης	0.6-1.0 συμπαγές σύρμα 0.8-1.0 σύρμα αλουμινίου 0.9-1.2 σύρμα με πυρήνα	mm/ Υλικό
Μπουτόν καθαρισμού αερίου	όχι	
Μπουτόν προώθησης σύρματος	όχι	
Ταχύτητα σύρματος	0.5-16	m/min
Συνεργίες	19	
Υποδοχή για τσιμπίδα Push-Pull	όχι	
Διάμετρος καρουλιών	200	mm

11. ΠΙΝΑΚΊΔΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

 VOESTALPINE BÖHLER WELDING ARC TECHNOLOGY S.R.L. Via Palladio, 19 - ONARA (PADOVA) - ITALY					
URANOS 2000 SMC				N°	
		 60974-1/A1:2019 60974-10/A1:2015 Class A		60974-5:2019	
		5A/20.2V - 180A/27.2V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
U₀		I₂	180A	150A	115A
58V		U₂	27.2V	26.0V	24.6V
		5A/10.2V - 200A/18.0V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
U₀		I₂	200A	170A	140A
58V		U₂	18.0V	16.8V	15.6V
		5A/14.3V - 200A/24.0V			
		X (40°C)	35%	60%	100%
U₀		I₂	200A	160A	130A
58V		U₂	24.0V	22.0V	20.5V
		U₁	230V	I_{1max}	24.7A
IP 23 S				I_{1eff}	15.3A
				  	
 					

12. ΣΗΜΑΣΊΑ ΠΙΝΑΚΊΔΑΣ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΩΝ

1		2			
3		4			
5	6				
7	9	11			
		12	15	16	17
		13	15A	16A	17A
8	10	14	15B	16B	17B
7	9	11			
		12	15	16	17
		13	15A	16A	17A
8	10	14	15B	16B	17B
18	19	20	21		
22			CE	UK CA	EAC

MADE
IN
ITALY

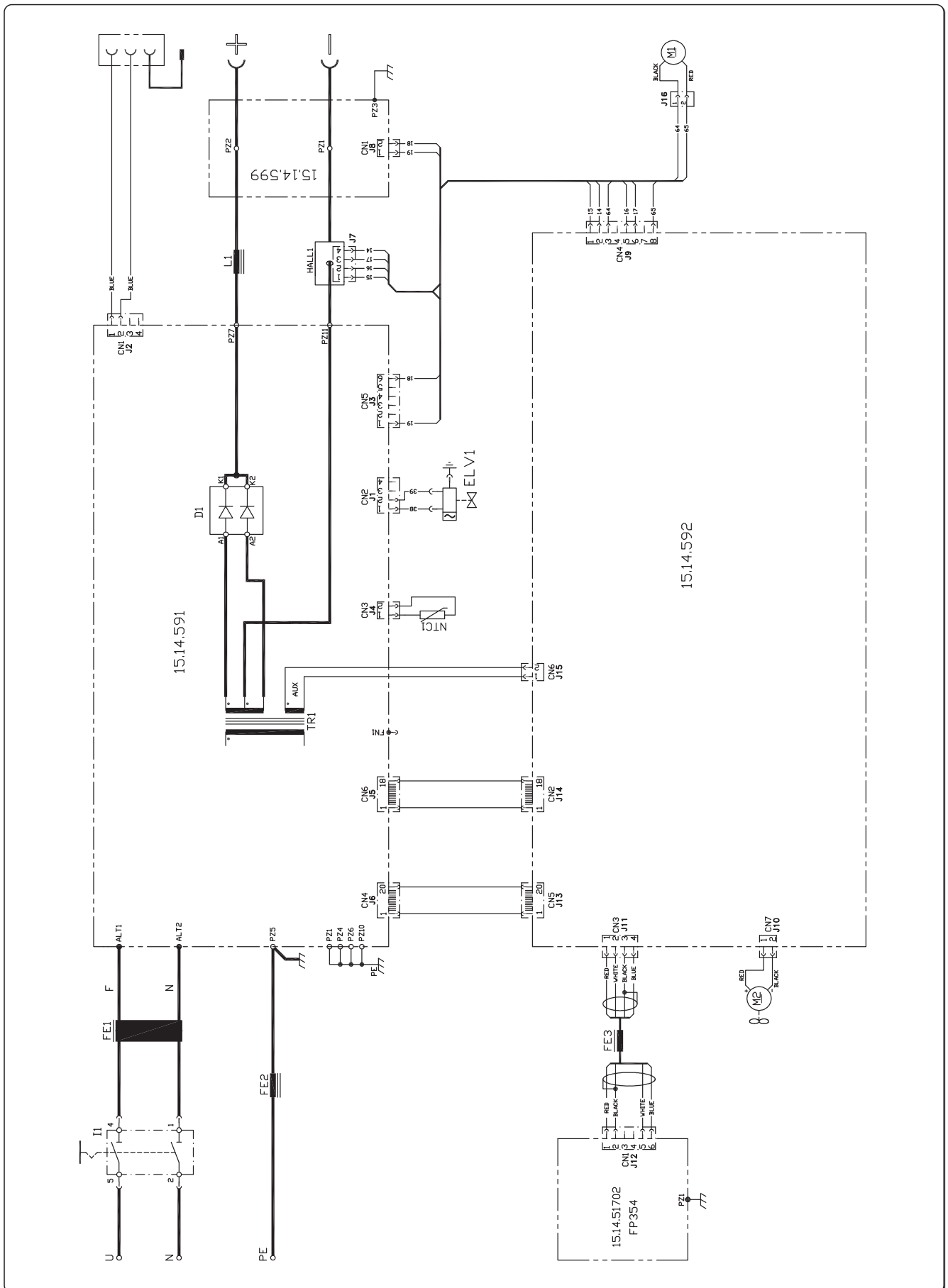


CE Δήλωση συμμόρφωσης ΕΕ
EAC Δήλωση συμμόρφωσης ΕΑC
UKCA Δήλωση συμμόρφωσης UKCA

- 1 Σήμα κατασκευαστή
- 2 Επωνυμία και διεύθυνση κατασκευαστή
- 3 Μοντέλο συσκευής
- 4 Αριθ. σειράς
X ~~XXXX~~ XXXXXXXXXX Έτος κατασκευής
- 5 Σύμβολο τύπου μηχανής συγκόλλησης
- 6 Παραπομπή στα πρότυπα κατασκευής
- 7 Σύμβολο διαδικασίας συγκόλλησης
- 8 Σύμβολο μηχανών συγκόλλησης για λειτουργία σε περιβάλλον με αυξημένο κίνδυνο ηλεκτροπληξίας
- 9 Σύμβολο ρεύματος συγκόλλησης
- 10 Ονομαστική τάση χωρίς φορτίο
- 11 Εύρος μέγιστου και ελάχιστου ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης και αντίστοιχης συμβατικής τάσης φόρτωσης
- 12 Σύμβολο κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 13 Σύμβολο ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 14 Σύμβολο ονομαστικής τάσης συγκόλλησης
- 15 Τιμές κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 16 Τιμές κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 17 Τιμές κύκλου διακοπτόμενης λειτουργίας
- 15A Τιμές ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 16A Τιμές ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 17A Τιμές ονομαστικού ρεύματος συγκόλλησης
- 15B Τιμές συμβατικής τάσης φόρτωσης
- 16B Τιμές συμβατικής τάσης φόρτωσης
- 17B Τιμές συμβατικής τάσης φόρτωσης
- 18 Σύμβολο τροφοδοσίας
- 19 Ονομαστική τάση τροφοδοσίας
- 20 Μέγιστο ονομαστικό ρεύμα τροφοδοσίας
- 21 Μέγιστο αποτελεσματικό ρεύμα τροφοδοσίας
- 22 Βαθμός προστασίας

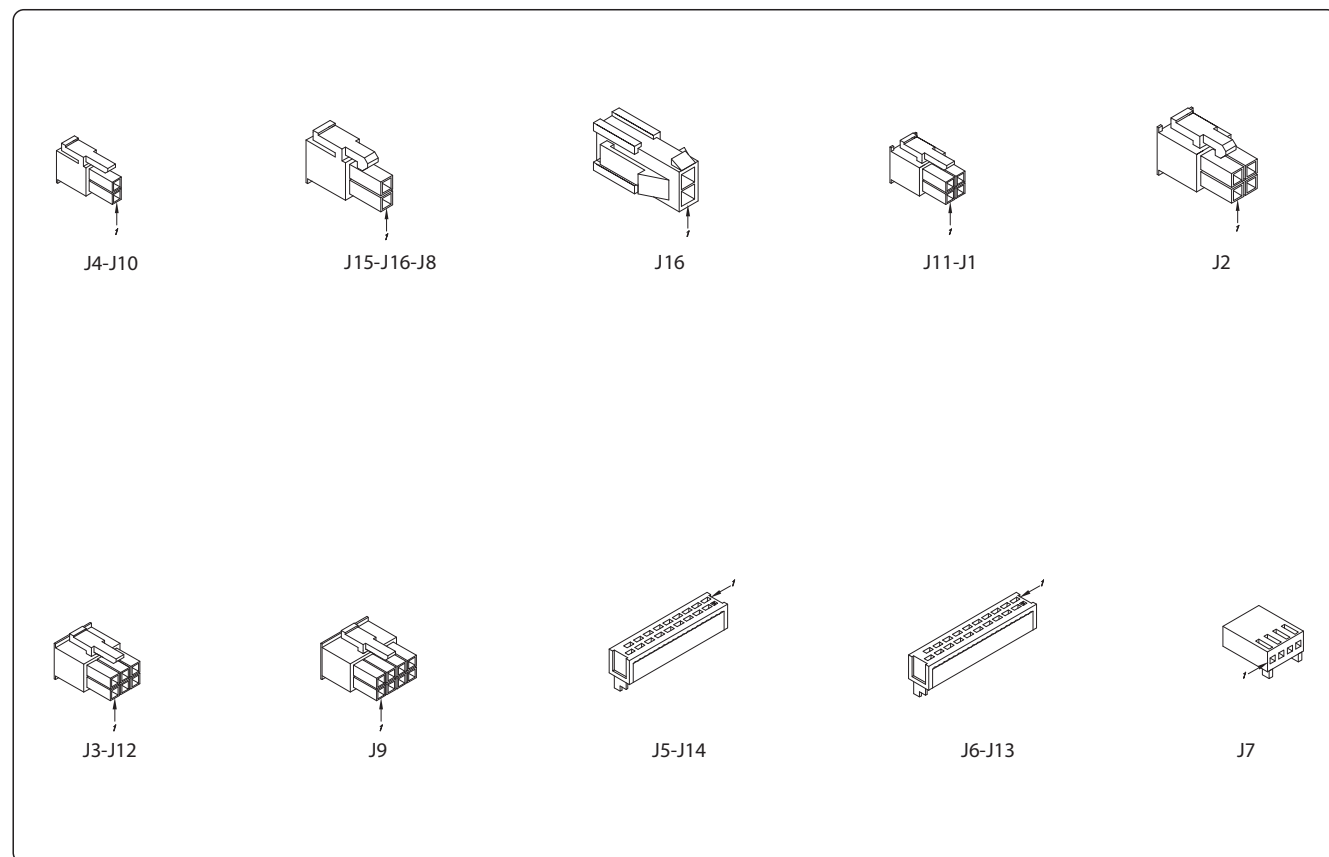
13. SCHEMA, DIAGRAM, SCHALTPLAN, SCHÉMA, ESQUEMA, DIAGRAMA, SCHEMA, KOPPLINGSSCHEMA, OVERSIGHT, SKJEMA, KYTKENTÄKAAVIO, ΔΙΑΓΡΑΜΜΑ

URANOS 2000 SMC 1x230V WITH MIG TORCH (55.05.019)



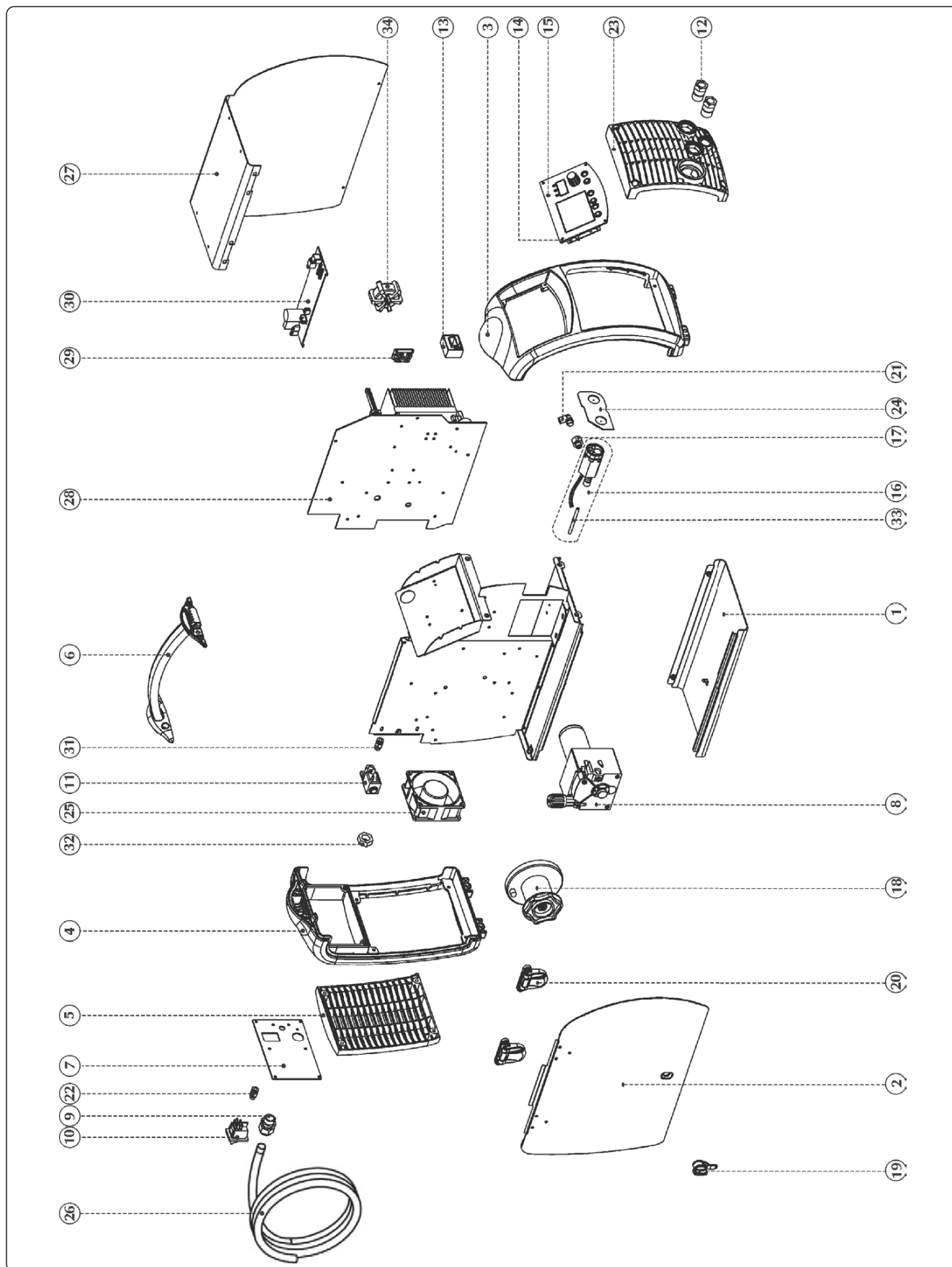
14. CONNETTORI, CONNECTORS, VERBINDER, CONNECTEURS, CONECTORES, CONECTORES, VERBINDINGEN, KONTAKTDON, KONNEKTORER, SKJØTEMUNNSTYKKER, LIITTIMET, ΣΥΝΔΕΤΗΡΕΣ

URANOS 2000 SMC 1x230V WITH MIG TORCH (55.05.019)



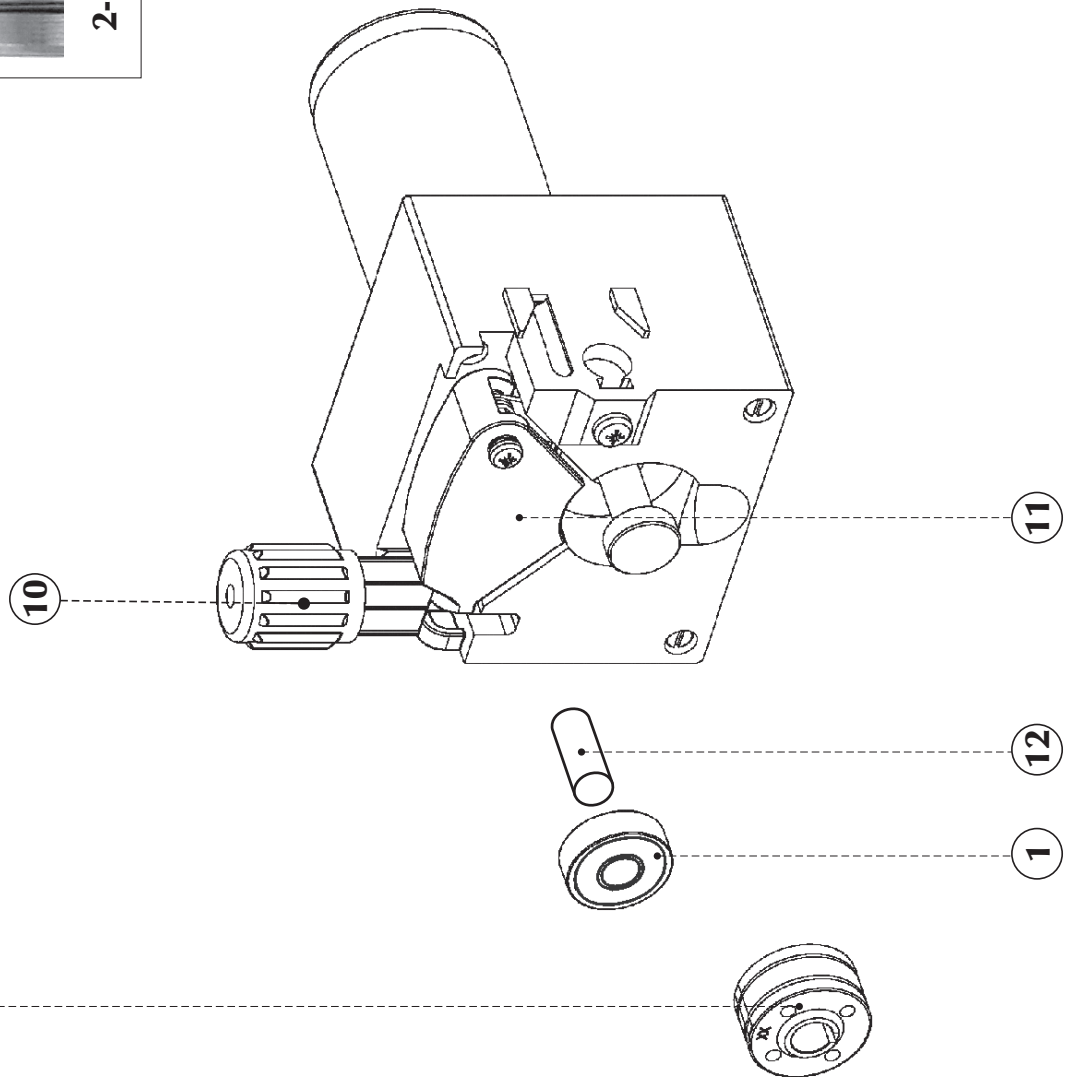
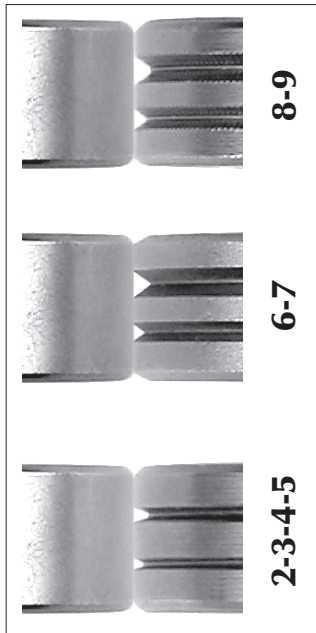
15. LISTA RICAMBI, SPARE PARTS LIST, ERSATZTEILVERZEICHNIS, LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES, LISTA DE REPUESTOS, LISTA DE PEÇAS DE REPOSIÇÃO, LIJST VAN RESERVE ONDERDELEN, RESERVEDELSLISTA, RESERVEDELSLISTE, LISTE OVER RESERVEDELER, VARAOSALUETTELO, ΚΑΤΑΛΟΓΟΣ

URANOS 2000 SMC 1x230V WITH MIG TORCH (55.05.019)



POS.	CODE	ITALIANO	ENGLISH	DEUTSCH	FRANÇAIS	ESPAÑOL
1	01.02.13301	Cofano inferiore	Metal cover lower	Unteres Gehäuse	Carter inférieur	Chapa inferior
2	01.03.08101	Pannello laterale DX	Side panel - RIGHT	Seitenpaneel - RE	Panneau latéral droit	Panel lateral derecho
3	01.04.28801	Cornice plastica frontale	Front frame (plastic)	Plastikrahmen, vorne	Encadrement plastique frontal	Marco plástico frente
4	01.05.23701	Cornice plastica posteriore	Rear frame (plastic)	Plastikrahmen, hinten	Encadrement plastique arrière	Marco plástico posterior
5	01.05.23801	Tassello plastico posteriore	Rear grid (plastic)	Hinterer plastikdübel	Cheville plastique arrière	Taco plástico posterior
6	74.90.073	Kit manico	Handle - Spare kit	Kit griffhal	Kit manche	Kit mango
7	03.05.157	Targa posteriore	Rear nameplate	Hinterschild	Plaque arrière	Placa posterior
8	07.01.324	Gruppo traino 2 rulli	Feed unit - 2 rolls	Drahtvorschub, 2 rollen	Groupe chariot 2 rouleaux	Grupo alimentación alambre 2 rodillos
9	08.20.052	Pressacavo	Cable clamp	Kabelklemme	Serre-câble	Racor paracable
10	09.04.101	Interruttore bipolare	Switch - 2 poles	Zweipoliger schalter	Interrupteur bipolaire	Interruptor bipolar
11	09.05.001	Elettrovalvola	Solenoid valve	Magnetventil	Électrovanne	Electroválvula
12	10.13.022	Presa fissa 50-70mm ²	Current socket (panel) - 50-70mm ²	Feste steckdose 50-70mm ²	Prise fixe 50-70 mm ²	Base conector 50-70mm ²
13	11.19.025	Sensore corrente 500A	Current sensor 500A	Stromsensor 500A	Capteur courant 500A	Sensor corriente 500A
14	15.22.354	Pannello comandi FP354	Control panel FP354	Bedienungsfeld FP354	Panneau commandes FP354	Panel mandos FP354
15	03.05.194	Targa comandi	Nameplate	Schild für steuerung	Plaque commandes	Placa mandos
16	19.01.107	Attacco torcia euro-l=57mm	Torch central adaptor euro-l=57mm	Anschluss für euro-brenner-l=57mm	Raccord torche euro-l=57mm	Conector antorcha euro-l=57mm
17	19.50.058	Dado 1/8 gas - 1/8 gas	Nut-1/8" 1/8" gas fitting	Mutter 1/8 gasgewinde - 1/8 gasgewinde	Écrou 1/8 gaz - 1/8 gaz	Tuerca 1/8 gas - 1/8 gas
18	20.02.022	Aspo portarocchetto 5kg	Wire spool spindle 5kg	Drahtspulenhassel 5kg	Support bobine 5kg	Husillo bobina 5kg
19	20.04.080	Chiavistello	Rotary lock key	Riegel	Verrou	Cerrojo
20	20.04.157	Cerniera a scatto	Snap hinge	Scharnier	Charnière	Bisagra
21	24.01.074	Raccordo 1/8" 90°	Fitting 1/8" 90°	Anschluss 1/8" 90°	Raccord. 1/8" 90°	Racor 1/8" 90°
22	24.01.190	Raccordo 1/8" - 1/4"	Fitting 1/8" - 1/4"	Anschluss 1/8" - 1/4"	Raccord. 1/8" - 1/4"	Racor 1/8" - 1/4"
23	01.04.03401	Tassello plastico frontale	Front grid (plastic)	Vorderer plastikdübel	Cheville plastique frontale	Taco plástico frontal
24	15.14.5991	Scheda elettronica	P.C. Board	Elektronische platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
25	14.70.009	Ventilatore	Fan	Ventilator	Ventilateur	Ventilador
26	49.04.080	Cavo alimentazione	Input line cord	Speisekabel	Cable d'alimentation	Cable alimentación
27	03.07.365	Pannello laterale SX	Side panel - LEFT	Seitenpaneel - LI	Panneau latéral gauche	Panel lateral izqdo
28	15.14.5912	Scheda elettronica	P.C. Board	Elektronische platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
29	14.05.111	Modulo diodi	Diode module	Diodenmodul	Module diodes	Módulo diodos
30	15.14.5922	Scheda elettronica	P.C. Board	Elektronische platine	Platine électronique	Tarjeta electrónica
31	24.01.001	Raccordo 6 - 1/8"	Fitting 6 - 1/8"	Anschluss 6 - 1/8"	Raccord. 6 - 1/8"	Racor 6 - 1/8"
32	08.20.053	Controddado	Blocking nut	Kontermutter	Contre-écrou	Contratuercia
33	19.01.037	Cannetta - 65mm	Insulated liner - 65mm	Drahtführung - 65mm	Tuyau en plastique - 65mm	Tubo guía hilo - 65mm
34	05.04.008	Induttanza di livellamento	Output choke	Induktanz	Inductance de sortie	Inductancia de salida
	91.08.334	Manuale istruzioni: URANOS 2000 SMC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Instruction manual: URANOS 2000 SMC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Bedienungsanweisungen: URANOS 2000 SMC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Manuel d'instructions: URANOS 2000 SMC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]	Manual instrucciones: URANOS 2000 SMC [IT,EN,DE,FR,ES,PT,NL,SV,DA,NO,FI,EL]
	91.08.363	Manuale istruzioni: URANOS 2000 SMC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LT,HU,SL]	Instruction manual: URANOS 2000 SMC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LT,HU,SL]	Bedienungsanweisungen: URANOS 2000 SMC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LT,HU,SL]	Manuel d'instructions: URANOS 2000 SMC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LT,HU,SL]	Manual instrucciones: URANOS 2000 SMC [CS,PL,RU,TR,RO,BG,SK,ET,LT,HU,SL]

SF 2R-1 T (07.01.324)



POS.	CODE	ITALIANO	ENGLISH	DEUTSCH	FRANÇAIS	ESPAÑOL
1	07.01.325	Rullo traina filo liscio	Drive roll - without groove	Drahtvorschubrolle, glatt	Galet lisse	Rodillo alimentador de alambre liso
2	07.01.326	Rullo traina filo D. 0,6-0,8mm filo pieno	Drive roll D. 30mm - smooth v groove - solid wire - d.0,6-0,8mm	Drahtvorschubrolle D. 0,6-0,8mm massivdraht	Galet D. 0,6-0,8mm - gorge en v - fil plein	Rodillo alimentador de alambre D. 0,6-0,8mm alambre sólido
3	07.01.327	Rullo traina filo D. 0,8-0,9mm filo pieno	Drive roll - smooth v groove - solid wire - D. 0,8-0,9mm	Drahtvorschubrolle D. 0,8-0,9mm massivdraht	Galet D. 0,8-0,9mm - gorge en v - fil plein	Rodillo alimentador de alambre D. 0,8-0,9mm alambre sólido
4	07.01.328	Rullo traina filo D. 0,8-1,0mm filo pieno	Drive roll - smooth v groove - solid wire - D. 0,8-1,0mm	Drahtvorschubrolle D. 0,8-1,0mm massivdraht	Galet D. 0,8-1,0mm - gorge en v - fil plein	Rodillo alimentador de alambre D. 0,8-1,0mm alambre sólido
5	07.01.329	Rullo traina filo D. 1,0-1,2mm filo pieno	Drive roll D. 30mm - smooth v groove - solid wire - d.1,0-1,2mm	Drahtvorschubrolle D. 30mm d.1,0-1,2mm massivdraht	Galet D. 30mm d.1,0-1,2mm - gorge en v - fil plein	Rodillo alimentador de alambre D. 30mm d.1,0-1,2mm alambre sólido
6	07.01.330	Rullo traina filo D. 0,8-1,0mm filo alluminio	Drive roll aluminium wire D. 0,8-1,0mm	Drahtvorschubrolle D. 0,8-1,0mm aluminiumdraht	Galet D. 30mm 0,8-1,0mm fil aluminium	Rodillo alimentador de alambre D. 0,8-1,0mm alambre aluminio
7	07.01.331	Rullo traina filo D. 1,0-1,2mm filo alluminio	Drive roll aluminium wire - D. 1,0-1,2mm	Drahtvorschubrolle D. 1,0-1,2mm aluminiumdraht	Galet D. 1,0-1,2mm fil aluminium	Rodillo alimentador de alambre D. 1,0-1,2mm alambre aluminio
8	07.01.332	Rullo traina filo D. 0,9-1,0mm filo animato	Drive roll core wire D. 0,9-1,0mm	Drahtvorschubrolle D. 0,9-1,0mm fülldraht	Galet D. 0,9-1,0mm fil fourre	Rodillo alimentador de alambre D. 0,9-1,0mm alambre tubular
9	07.01.333	Rullo traina filo D. 1,0-1,2mm filo animato	Drive roll core wire D. 1,0-1,2mm	Drahtvorschubrolle D. 1,0-1,2mm fülldraht	Galet D. 1,0-1,2mm fil fourre	Rodillo alimentador de alambre D. 1,0-1,2mm alambre tubular
10	07.01.334	Manopola	Knob	Drehknopf	Bouton	Empuñadura
11	07.01.335	Gruppo pressore	Split wire guide	Druckkebel	Groupe presseur	Grupo prensador
12	07.01.336	Supporto rullo pressore	Split wire guide	Halterung für niederhalterrolle	Support rouleau presseur	Soporte rodillo prensador

