

IM3081
09/2021
REV06

PRESTOTIG 315DC & 415DC

MANUAL DE INSTRUÇÕES



PORTUGUESE



Lincoln Electric Bester Sp. z o.o.
ul. Jana III Sobieskiego 19A, 58-260 Bielawa, Poland

OBRIGADO! Por ter escolhido os produtos de QUALIDADE da Lincoln Electric.

- Por favor, verifique se a embalagem e o equipamento não apresentam danos. A reclamação de danos do material no transporte deverá ser notificada imediatamente ao revendedor.
- Para futura referência, registre abaixo a informação de identificação do equipamento. Modelo, Código e Número de Série podem ser encontrados na chapa de características do equipamento.

Modelo:
Código e Número de Série:
Data e Local de Compra:

INDÍCE PORTUGUÊS

Especificações Técnicas	1
Informações sobre o projeto ECO	3
Compatibilidade Electromagnética (EMC).....	5
Segurança	6
Instalação e Instruções de Funcionamento.....	8
REEE (WEEE)	22
Lista De Peças Sobressalentes	22
REACH	22
Localização das lojas de assistência autorizada.....	22
Esquema Eléctrico	22
Acessórios Sugeridos	23

Especificações Técnicas

NOME		INDICE	
PRESTOTIG 315 DC		W000403580	
PRESTOTIG 415 DC		W000403582	
ENTRADA			
Tensão de Entrada	Potência de entrada a saída nominal		Classe EMC
400V ± 15% Três Fases	315DC	6.5kW @ 100% ciclo de funcion (Manual com Arco Eléctrico)	A
		5.1kW @ 100% ciclo de funcion (TIG)	
		8.8kW @ 60% ciclo de funcion (Manual com Arco Eléctrico)	
		6.1kW @ 60% ciclo de funcion (TIG)	
		9.8kW @ 40% ciclo de funcion (Manual com Arco Eléctrico)	
	415DC	8.1kW @ 40% ciclo de funcion (TIG)	A
		10.8kW @ 100% ciclo de funcion (Manual com Arco Eléctrico)	
		7.6kW @ 100% ciclo de funcion (TIG)	
		11.3kW @ 60% ciclo de funcion (Manual com Arco Eléctrico)	
		9.0kW @ 60% ciclo de funcion (TIG)	
415DC	16.4kW @ 35% ciclo de funcion (Manual com Arco Eléctrico)	A	
	11.9kW @ 35% ciclo de funcion (TIG)		
SAÍDA NOMINAL 40°C			
	Ciclo de funcion. (Baseado em período 10 min.)	Corrente de saída	Tensão de saída
315DC	100% (Stick)	200A	28.0Vdc
	100% (TIG)	220A	18.8Vdc
	60% (Stick)	250A	30Vdc
	60% (TIG)	250A	20Vdc
	40% (Stick)	270A	30.8Vdc
	40% (TIG)	300A	22.0Vdc
415DC	100% (Stick)	280A	31.2Vdc
	100% (TIG)	300A	22.0Vdc
	60% (Stick)	300A	32Vdc
	60% (TIG)	320A	22.8Vdc
	35% (Stick)	400A	36.0Vdc
	35% (TIG)	400A	26.0Vdc
GAMA DE SAÍDA			
	Gama da corrente de soldadura	Tensão máxima em circuito aberto	
315DC	5 – 270A (Manual com Arco Eléctrico) 5 – 300A (TIG)	65Vdc (modelo CE)	
415DC	5 – 400A	12Vdc (modelo AUSTRALIA)	
RECOMMENDED INPUT CABLE AND FUSE SIZES			
	Fusível (de atraso) ou Disjuntor (característica "D") tamanho	Cabo de alimentação de entrada	
315DC	20A	4x2.5mm ²	
415DC	30A	4x4mm ²	

PHYSICAL DIMENSIONS				
315DC	Altura	Largura	Comprimento	Pesot
	405mm	235mm	535mm	24kg
415DC	465mm	290mm	670mm	38kg
Temperatura de trabalho			Temperatura de armazenamento	
-10°C to +40°C			-25°C to +55°C	

Informações sobre o projeto ECO

O equipamento foi concebido para estar em conformidade com a Diretiva 2009/125 / EC e a Regulamentação 2019/1784 / UE.

Eficiência e consumo de energia em inatividade:

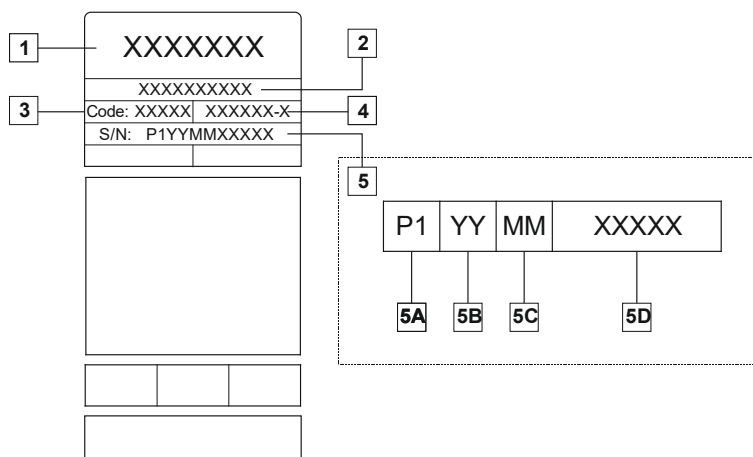
Índice	Nome	Eficiência no consumo máximo de energia / consumo de energia em inatividade	Modelo equivalente
W000403580	PRESTOTIG 315 DC	85,7% / 23W	Nenhum modelo equivalente
W000403582	PRESTOTIG 415 DC	86,3% / 20W	Nenhum modelo equivalente

O estado de inativo ocorre nas condições especificadas da tabela abaixo

ESTADO DE INATIVO	
Estado	Presença
Modo MIG	
Modo TIG	X
Modo STICK	X
Depois de 30 minutos sem trabalhar	X
Ventilador desligado	X

O valor da eficiência e do consumo no estado de inativo foi medido pelo método e condições definidas na norma de produto EN 60974-1: 20XX

O nome do fabricante, o nome do produto, o número de código, o número do produto, o número de série e a data de fabrico podem ser lidos na placa de identificação.



Onde:

- 1- Nome e endereço do fabricante
- 2- Nome do produto
- 3- Número do código
- 4- Número do produto
- 5- Número de série
 - 5A- país de fabrico
 - 5B- ano de fabrico
 - 5C- mês de fabrico
 - 5D- número progressivo diferente para cada máquina

Utilização típica de gás para equipamentos **MIG/MAG**:

Tipo de material	Diâmetro do fio [mm]	Eletrodo DC positivo		Alimentação do fio [m/min]	Gás de proteção	Fluxo de gás [l/min]
		Corrente [A]	Voltagem [V]			
Carbono, aço de baixa liga	0,9 ÷ 1,1	95 ÷ 200	18 ÷ 22	3,5 – 6,5	Ar 75%, CO ₂ 25%	12
Alumínio	0,8 ÷ 1,6	90 ÷ 240	18 ÷ 26	5,5 – 9,5	Argon	14 ÷ 19
Aço inoxidável austenítico	0,8 ÷ 1,6	85 ÷ 300	21 ÷ 28	3 - 7	Ar 98%, O ₂ 2% / He 90%, Ar 7,5% CO ₂ 2,5%	14 ÷ 16
Liga de cobre	0,9 ÷ 1,6	175 ÷ 385	23 ÷ 26	6 - 11	Argon	12 ÷ 16
Magnésio	1,6 ÷ 2,4	70 ÷ 335	16 ÷ 26	4 - 15	Argon	24 ÷ 28

Processo Tig:

No processo de soldadura TIG, o uso de gás depende da área da seção transversal do bico. Para maçaricos usadas com frequência:

Helium: 14-24 l/min

Argon: 7-16 l/min

Aviso: O causal de ar excessivo causa turbulência no fluxo do gás, que pode aspirar a contaminação atmosférica para o banho de soldadura.

Aviso: Um vento cruzado ou um movimento de tiragem pode interromper a cobertura do gás de proteção, para economizar o gás de proteção utilize uma barreira para bloquear o fluxo de ar.



Final da vida útil

No final da vida útil do produto, ele deve ser descartado para reciclagem de acordo com a Diretiva 2012/19 / UE (WEEE); informações sobre o eliminação do produto e a Matérias-Primas Críticas (CRM/ Critical Raw Material), presente no produto, podem ser encontradas em <https://www.lincolnelectric.com/en-gb/support/Pages/operator-manuals-eu.aspx>

Compatibilidade Electromagnética (EMC)

01/11

Esta máquina foi concebida de acordo com todas as directivas e normas. No entanto, ela ainda pode gerar perturbações electromagnéticas que podem afectar outros sistemas como o de telecomunicações (telefone, rádio e televisão) ou outros sistemas de segurança. Estas perturbações podem causar problemas de segurança no sistema afectado. Ler e compreender esta secção para eliminar ou reduzir a quantidade de perturbação electromagnética gerada por esta máquina.



Esta máquina foi concebida para funcionar em uma área industrial. O operador deve instalar e operar este equipamento como descrito neste manual. Se forem detectadas quaisquer perturbações electromagnéticas o operador deve pôr em prática acções correctivas para eliminar a estes distúrbios, se necessário, com a assistência de Lincoln Electric. Os equipamentos de Classe A não são destinados para uso em localizações residenciais onde a potência eléctrica é fornecida pelo sistema público de fonte de baixa tensão. Podem haver potenciais dificuldades em assegurar a compatibilidade electromagnética naqueles locais, devido á condução tal como distúrbios radioactivos. Este equipamento não cumprem com a IEC 61000-3-12. Se estiver ligada a um sistema public de baixa-voltagem, é da responsabilidade do instalador ou utilizador do equipamento, garantir, consultando se necessário a equipa técnica do fabricante ou distribuidor autorizado, que o equipamento pode ser conectado.

Antes de instalar a máquina, o operador deve verificar se na área de trabalho se encontra qualquer dispositivo que possa funcionar mal devido a perturbações electromagnéticas. Considere o seguinte.

- Cabos de entrada e saída, cabos de controlo, e cabos telefónicos que estejam na zona de trabalho ou na proximidade desta ou da máquina.
- Transmissores e receptores de rádio e/ou televisão. Computadores ou equipamento controlado por computador.
- Equipamento de segurança e controlo de processos industriais. Equipamento para calibração e de medição.
- Dispositivos médicos pessoais tais como estimuladores cardíacos e de auxiliares de audição.
- Verifique a imunidade electromagnética dos equipamentos operando em ou perto da zona de trabalho. O operador deve estar certo de que todos os equipamentos na área são compatíveis. Isto poderá exigir medidas suplementares de protecção.
- As dimensões da área de trabalho a considerar dependerão da construção do espaço e de outras actividades que estão a ter lugar.

Considere as seguintes orientações para reduzir as emissões electromagnéticas a partir da máquina.

- Ligue a máquina para o fornecimento de entrada de acordo com este manual. Se ocorrerem perturbações pode ser necessário tomar precauções adicionais, tais como filtragem da alimentação de entrada.
- A saída cabos devem ser mantidos tão curtas quanto possível e devem ser posicionado em conjunto. Se possível conectar a peça de trabalho ao solo, a fim de reduzir as emissões electromagnéticas. O operador deve verificar que ligar a peça de trabalho ao solo não causa problemas ou torna inseguras as condições de funcionamento para pessoal e equipamento.
- Blindagem de cabos na zona de trabalho pode reduzir as emissões electromagnéticas. Isto pode ser necessário para aplicações especiais.

AVISO

Os equipamentos de Classe A não são destinados para uso em localizações residenciais onde a potência eléctrica é fornecida pelo sistema público de fornecimento de baixa tensão. Poderá haver dificuldades para assegurar a compatibilidade electromagnética nesses locais, devido a interferências por condução ou por rádio-frequência.










AVISO

Este equipamento só deve ser usado por pessoas qualificadas. Os procedimentos de instalação, operação, manutenção e reparação devem ser realizados somente por pessoas qualificadas. Antes da utilização do equipamento, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. O incumprimento das instruções deste manual pode causar lesões corporais graves, morte ou danos no equipamento. Leia e compreenda as explicações que se seguem sobre os símbolos de aviso. A Lincoln Electric não se responsabiliza por danos causados por uma instalação incorreta, manutenção inadequada ou utilização anormal.

	<p>AVISO: este símbolo indica que é necessário seguir as instruções para evitar lesões corporais graves, morte ou danos no equipamento. Proteja-se a si próprio e a terceiros da possibilidade de ferimentos graves ou morte.</p>
	<p>LER E COMPREENDER AS INSTRUÇÕES: antes da utilização do equipamento, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. A soldadura por arco pode ser perigosa. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento.</p>
	<p>POSSIBILIDADE DE MORTE POR CHOQUE ELÉTRICO: o equipamento de soldadura gera altas tensões. Não toque no elétrodo, no grampo de trabalho nem em peças de trabalho ligadas quando o equipamento está ligado. Isole-se do elétrodo, do grampo de trabalho e das peças de trabalho ligadas.</p>
	<p>EQUIPAMENTO ELÉTRICO: antes de proceder a qualquer intervenção neste equipamento, desligue a corrente de alimentação através do interruptor correspondente na caixa de fusíveis. Ligue este equipamento à terra em conformidade com as normas elétricas locais.</p>
	<p>EQUIPAMENTO ELÉTRICO: inspecione regularmente os cabos de alimentação, do elétrodo e do grampo de trabalho. Se houver algum dano no isolamento, substitua imediatamente o cabo. Não coloque o suporte do elétrodo diretamente na mesa de soldadura nem em qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho, para evitar o risco de ignição acidental do arco.</p>
	<p>CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS: a passagem de corrente elétrica por um condutor gera campos eletromagnéticos (EMF). Os campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, pelo que os soldadores que possuam um devem consultar um médico antes de utilizar este equipamento.</p>
	<p>CONFORMIDADE CE: este equipamento está em conformidade com as diretivas da União Europeia.</p>
	<p>RADIAÇÃO ÓTICA ARTIFICIAL: de acordo com os requisitos da Diretiva 2006/25/CE e da Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Este facto torna obrigatória a adoção de Equipamento de Proteção Individual (EPI), dotado de filtro com um grau de proteção até um máximo de 15, como estipulado pela Norma EN169.</p>
	<p>FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS: a soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador tem de utilizar ventilação ou exaustão suficientes para manter fumos e gases fora da zona de respiração.</p>
	<p>RAIOS DA SOLDADURA POR ARCO PODEM QUEIMAR: se estiver a soldar ou a observar, use uma máscara com um filtro e proteções adequados para proteger os olhos das faíscas e dos raios da soldadura por arco. Use vestuário adequado em material ignífugo para proteger a sua pele e a dos ajudantes. Proteja outras pessoas próximas com uma proteção não inflamável adequada e alerte-as para não olharem nem se exporem ao arco.</p>

	<p>FAÍSCAS DE SOLDADURA PODEM CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO: elimine os riscos de incêndio da área de soldadura e tenha um extintor sempre disponível. As faíscas de soldadura e os materiais quentes do processo de soldadura podem passar facilmente por pequenas fissuras e aberturas para áreas adjacentes. Não solde depósitos, tambores, contentores ou outros materiais até serem seguidos todos os procedimentos para assegurar a inexistência de vapores inflamáveis ou tóxicos. Nunca utilize este equipamento na presença de gases ou vapores inflamáveis nem de líquidos combustíveis.</p>
	<p>MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR: a soldadura gera uma grande quantidade de calor. Superfícies e materiais quentes na área de trabalho podem provocar queimaduras graves. Use luvas e alicates ao manusear ou deslocar materiais na área de trabalho.</p>
	<p>EQUIPAMENTO COM PESO SUPERIOR A 30kg: Mova este equipamento com cuidado e com a ajuda de outra pessoa. O seu levantamento pode ser perigoso para a sua saúde física.</p>
	<p>GARRAFA PODE EXPLODIR SE DANIFICADA: use apenas garrafas de gás comprimido com o gás de proteção correto para o processo usado e reguladores nas devidas condições de funcionamento, concebidos para o gás e pressão de trabalho. Mantenha sempre as garrafas em posição vertical, fixadas firmemente num suporte fixo. Não desloque nem transporte garrafas de gás com a tampa de proteção retirada. Não permita o contacto do eléctrodo, suporte do eléctrodo, grampo de trabalho ou de qualquer outra peça com corrente elétrica com a garrafa. As garrafas de gás têm de ser colocadas afastadas de áreas onde possam estar sujeitas a danos físicos ou ao processo de soldadura, incluindo faíscas e fontes de calor.</p>
<p>HF</p>	<p>CUIDADO: A alta frequência usada para a ignição de livre contacto com a soldadura TIG (GTAW), pode interferir com a operação de equipamentos informáticos insuficientemente blindados, centrais da EDP e robôs industriais, causando mesmo uma completa falha do sistema. A soldadura TIG (GTAW) pode interferir com redes de telefones electrónicos e recepção de rádio e televisão.</p>
	<p>MARCA DE SEGURANÇA: este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas num ambiente com maior perigo de choque elétrico.</p>

O fabricante reserva-se o direito de efetuar alterações e/ou melhorias na conceção sem simultaneamente atualizar o Manual de Instruções.

Instalação e Instruções de Funcionamento

Leia toda esta secção antes da instalação ou utilização da máquina.

Localização e Ambiente

Esta máquina vai trabalhar em ambientes agressivos. No entanto, é importante que simples medidas preventivas sejam seguidas de modo a assegurar a viabilidade do equipamento e uma vida útil longa.

- Não coloque nem utilize esta máquina numa superfície com uma inclinação horizontal superior a 15°.
- Não utilizar esta máquina para aquecer tubos.
- Esta máquina tem de ser instalada num local com livre circulação de ar novo, sem restrições de circulação de ar nas respectivas entradas e saídas. Quando a máquina estiver ligada, não a cubra com papel, tecido ou trapos.
- A sujidade e o pó que podem entrar na máquina devem ser reduzidos ao mínimo.
- Esta máquina tem um rating de protecção IP23. Mantenha-a seca, sempre que possível, e não a coloque em solo húmido ou em poças.
- A máquina deve ser mantida afastada de fora de máquinas radiocomandadas. O funcionamento normal pode afectar negativamente o funcionamento das máquinas radiocomandadas, o que pode resultar em ferimentos ou danos materiais. Leia a secção sobre compatibilidade electromagnética neste manual.
- Não operar em áreas com uma temperatura ambiente superior a 40 °C.

Ligação da Alimentação Eléctrica

Verifique a tensão de alimentação, fase e frequência fornecidos a esta máquina antes de a ligar. A tensão de alimentação admissível está indicada na secção de especificações técnicas deste manual e na chapa de características da máquina. Verifique se a máquina está ligada à terra.

Certifique-se de que a quantidade de corrente disponível na ligação de entrada é adequada para o funcionamento normal da máquina. A amperagem dos fusíveis e a dimensão dos cabos estão indicadas na secção "Especificações Técnicas" deste manual.

As máquinas são projectadas para operar com motogeradores, desde que estes possam fornecer a tensão, frequência e potência adequadas, tal como indicado na secção de "Especificações Técnicas" do presente manual. A alimentação auxiliar do gerador deve também cumprir as seguintes condições:

- Tensão de pico VCA: abaixo de 670 V
- Frequência VCA: de 50 a 60 Hz
- Tensão RMS da forma de onda da CA: 400 VCA ± 15%

É importante verificar estas condições, porque muitos motogeradores produzem picos de alta tensão. A operação desta máquina com motogeradores que não reúnam estas condições não é recomendada e pode danificar a máquina.

Ligações de Saída

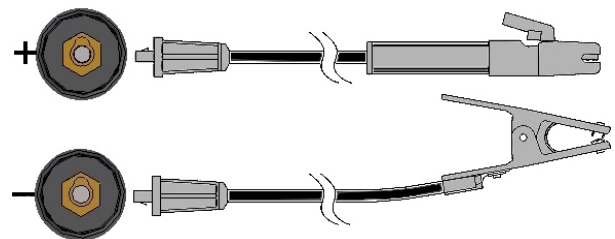
Para as ligações do cabo de soldadura é usado um sistema de desconexão rápida com fichas Twist-Mate™. Consulte as seguintes secções para obter mais informações sobre como ligar a máquina para a operação de soldadura manual com arco eléctrico (MMA) ou soldadura TIG (GTAW).

- **(+) Desconexão rápida positiva:** conector de saída positivo para o circuito de soldadura.
- **(-) Desconexão rápida negativa:** conector de saída negativo para o circuito de soldadura.

Soldadura Manual com Arco Eléctrico (MMA)

Esta máquina não inclui um kit de cabos de soldadura MMA, mas este pode ser adquirido separadamente. Consulte a secção de acessórios para obter mais informações.

Comece por determinar a polaridade correcta do eléctrodo a ser utilizado. Consulte esta informação nos dados do eléctrodo. Em seguida, ligue os cabos de saída aos terminais de saída da máquina com a polaridade seleccionada. Aqui é mostrado o método de ligação para a soldadura com CC(+).



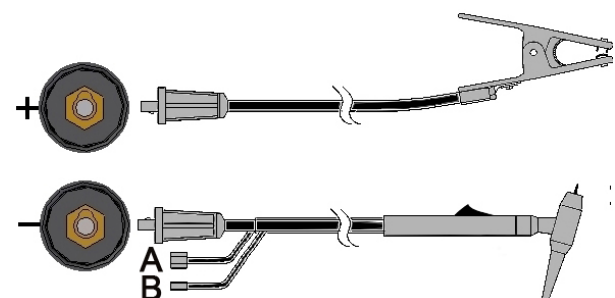
Ligue o cabo do eléctrodo ao terminal (+) e o grampo de trabalho ao terminal (-). Insira o conector com a chave alinhando com a chaveta e rodando aproximadamente ¼ de volta no sentido horário. Não aperte demasiadamente.

Para a soldadura com CC(-) mude as ligações dos cabos na máquina de modo a que o cabo do eléctrodo fique ligado ao (-) e o grampo de trabalho ao (+).

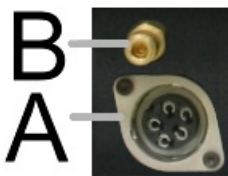
Soldadura TIG (GTAW)

Esta máquina não inclui um maçarico TIG necessário para soldadura TIG, mas este pode ser adquirido separadamente. Consulte a secção de acessórios para obter mais informações.

A maior parte da soldadura TIG é feita com a polaridade CC(-) conforme indicado aqui. Se for necessária a polaridade CC(+) troque as ligações do cabo na máquina.



Ligue o cabo do maçarico ao terminal (-) da máquina e o grampo de trabalho ao terminal (+). Insira o conector com a chave alinhando com a chaveta e rodando aproximadamente $\frac{1}{4}$ de volta no sentido horário. Não aperte demasiadamente. Finalmente, ligue o tubo de gás do maçarico TIG ao conector de gás (B) na parte da frente da máquina. Se necessário, a embalagem inclui um conector de gás adicional para o acessório na parte da frente da máquina. De seguida, ligue o acessório na parte de trás da máquina a um regulador de gás na garrafa de gás utilizada. Os ligadores requeridos estão incluídos. Ligue o gatilho do maçarico TIG ao conector de gatilho (A) na parte da frente da máquina.



Soldadura TIG com um maçarico refrigerado a água
É possível aplicar à máquina uma unidade de refrigeração:

- COOLER-3 para 315DC
- COOLER-4 para 415DC

Se uma unidade COOLER acima indicada estiver ligada à máquina, a mesma é Ligada (ON) e Desligada (OFF) automaticamente para assegurar a refrigeração do maçarico. Quando se usa o modo de soldadura manual com arco eléctrico (Stick), o refrigerador está OFF.

Esta máquina não inclui um maçarico TIG refrigerado, mas este pode ser adquirido separadamente. Consulte a secção de acessórios para obter mais informações.

AVISO

A máquina está dotada de uma ligação eléctrica para a unidade COOLER na parte de trás. Esta tomada serve APENAS para a ligação da unidade COOLER acima indicada.

AVISO

Antes de ligar a unidade de refrigeração à máquina e colocá-la em funcionamento, leia e compreenda o Manual de Instruções fornecido com a unidade de refrigeração.

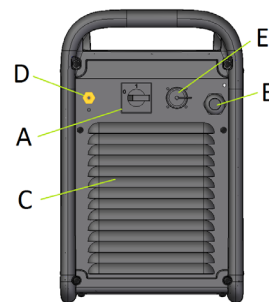
Ligação do Controlo Remoto

Consulte a secção de acessórios para obter uma lista de controlos remotos. Se for utilizado um controlo remoto, este vai ser ligado ao conector na frente da máquina. A máquina vai detectar automaticamente o controlo remoto, ligar o REMOTE LED (led de controlo remoto), e vai passar para o modo de controlo remoto. Na secção seguinte encontram-se mais informações sobre este modo de funcionamento.



Painel traseiro

- A. Comutador de corrente: liga/desliga a corrente de entrada da máquina.
- B. Cabo de entrada: ligue-o à corrente.
- C. Ventoinha: não coloque qualquer obstrução ou filtro na entrada da ventoinha. A funcionalidade "F.A.N." (Fan As Needed = "arrefecimento quando necessário") DESLIGA/LIGA automaticamente a ventoinha. Quando se LIGA a máquina, a ventoinha é LIGADA apenas durante o período de arranque (poucos segundos). A ventoinha arranca com as operações de soldadura e continua a funcionar enquanto a máquina estiver a soldar. Se a máquina não soldar durante mais de $7\frac{1}{2}$ minutos, passa ao Modo Ecológico.



Modo Ecológico

O Modo Ecológico é uma funcionalidade que coloca a máquina numa condição de stand-by:

- A saída está desactivada
- A ventoinha está DESLIGADA
- Apenas o LED Power ON permanece aceso (ON)
- Um traço vermelho móvel surge nos visores "V" e "A"

Esta característica reduz a quantidade de sujidade que pode ser aspirada para dentro da máquina e o consumo de energia.

Para restaurar a Máquina, re-inicie a soldadura ou pressione o botão, ou carregue em qualquer botão do painel frontal, ou rode o botão do encoder.

NOTA: condição de funcionamento longo do Modo Ecológico: por cada 10 min. de funcionamento contínuo do Modo Ecológico a ventoinha funciona durante 1 min.

NOTA: se uma unidade de refrigeração de maçarico COOLER TIG for ligada à máquina, a mesma é LIGADA/DESLIGADA pela funcionalidade do Modo Ecológico.

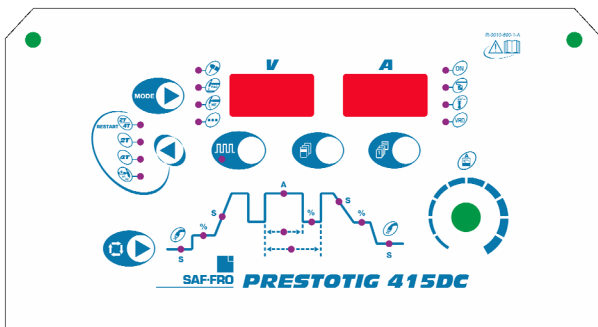
- D. Entrada de gás: conector para o gás de protecção TIG. Utilize o ligador fornecido, para ligar a máquina à linha de gás. A fonte de gás tem de ter um regulador de pressão e um medidor de caudal instalados.
- E. Tomada de alimentação eléctrica para COOLER: tomada de 400 VCA. Ligue aqui a unidade de refrigeração COOLER.

Controlos e Características de Funcionamento

Arranque da máquina:

Quando a máquina é LIGADA executa-se um autoteste: durante este teste, todos os LED se acendem por um momento; ao mesmo tempo, nos visores surge "333" e depois "888". Durante o arranque, a ventoinha é activada por um instante, depois recomeça com as operações de soldadura.

- A máquina está pronta a funcionar se no painel de controlo dianteiro se acender o LED "Power ON", o LED "A" (colocado ao centro do sinóptico) com um dos LED do comando do "MODE" de soldadura. Esta é a condição mínima: dependendo da selecção de soldadura, outros LED podem estar ACESOS.



Indicadores e Controlos do painel dianteiro

LED Power ON:



Este LED pisca durante o arranque da máquina e fica aceso permanentemente quando a máquina está pronta a operar.

Se a protecção de carga máxima de tensão de entrada estiver activa, o LED Power ON começa a piscar e surge um código de erro nos visores. A máquina recomeça automaticamente quando a tensão de entrada regressar ao intervalo correcto. Para obter mais informações, consulte a secção Códigos de erro e Detecção e resolução de problemas.

LED de remoto:



Este indicador acende-se quando um comando remoto estiver ligado à máquina através do conector de controlo remoto.

Se um comando remoto estiver ligado à máquina, o botão da Corrente de saída funciona de dois modos diferentes: soldadura manual com arco eléctrico (STICK) e TIG:

- **modo STICK:** com um comando remoto ligado, a saída da máquina está LIGADA. São permitidos um Amptrol ou Pedal remotos (o gatilho é ignorado).



A ligação do comando remoto exclui o botão de saída de corrente da interface do utilizador da máquina. Através do comando remoto, está disponível todo o intervalo da corrente de saída.

- **Modo TIG:** no modo Local e remoto a saída da máquina está DESLIGADA. É necessário um gatilho para activar a saída.



O intervalo da corrente de saída seleccionável a partir do comando remoto depende do botão da corrente de saída na interface do utilizador da máquina. Exemplo: se a corrente de saída for regulada para 100 A com o botão da corrente de saída da interface do utilizador da máquina, o comando remoto ajusta a corrente de saída a partir de um mínimo de 5 A até um máximo de 100 A. Pedal remoto: para uma utilização correcta, é necessário activar a "opção 30" no menu de configuração:

- a sequência de 2 passos é automaticamente seleccionada
- As rampas de Subida/Descida e o Reinício estão desactivados.
- As funções Spot, Duplo nível e 4-passos não são seleccionáveis

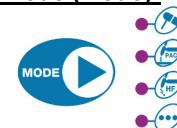
(O funcionamento normal é restaurado quando se desliga o comando remoto.)

LED térmico:



Este indicador acende-se quando a máquina estiver sobreaquecida e a saída estiver desactivada. Isto normalmente ocorre quando o ciclo de funcionamento da máquina é ultrapassado. Deixe a máquina ligada para permitir que os componentes internos arrefeçam. Quando o indicador se desligar, é possível retomar o funcionamento normal.

Botão de pressão Mode (Modo):



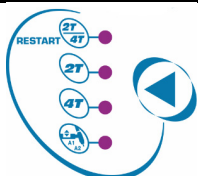
Este botão de pressão altera os modos de soldadura da máquina:

- Stick (SMAW)
- Lift TIG (GTAW)
- HF TIG (GTAW)
- TIG Spot (por pontos) (GTAW)

A funcionalidade TIG por pontos só é seleccionável se a "opção 10" estiver previamente activada no Menu de configuração. Consulte na secção "Menu de configuração" opções para activar/desactivar.

Cada modo de soldadura é apresentado em detalhe na secção Instruções de funcionamento.

Botão de pressão do Modo de Gatilho:



Este botão de pressão altera a sequência do gatilho no modo de soldadura TIG:

- 2-passos/4-passos com reinício. Esta opção não é seleccionável pelo botão de pressão do modo do gatilho e, se activada, opera com o modo 2 ou 4 passos:



Este indicador acende-se se a opção de reinício for activada para o modo de gatilho TIG actual. O reinício pode ser activado separadamente para os modos 2-passos e 4-passos a partir do Menu de configuração. Pode obter mais informações sobre o reinício na secção Instruções de funcionamento.

- 2-passos
- 4-passos
- Duplo nível

Cada modo de gatilho é apresentado em detalhe na secção Instruções de funcionamento.

Botão de pressão SEL:



O botão de pressão SEL é usado para percorrer os parâmetros de soldadura TIG. De cada vez que é premido, o LED em causa acende-se e os visores mostram o valor actual do parâmetro. Se um parâmetro for desactivado para o modo de trabalho actual, o mesmo é ignorado. O utilizador pode então modificar este valor rodando o botão da Corrente de saída. Se não for feita qualquer alteração após uma pausa de (4 s), visores e LED regressam à condição predefinida, em que o botão da Corrente de saída regula a corrente de saída.

Botões de pressão de Memória:

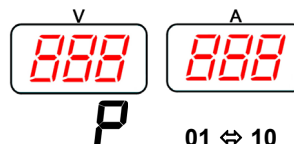


Estes botões de pressão permitem guardar (→M) ou chamar (M→) os programas de soldadura TIG. O utilizador dispõe de 10 registos de memória (P01 a P10).

Para guardar [ou chamar] um registo:

Store (Guardar) (→M)

Recall (Chamar) (M→)



Store (Guardar) (→M)

Recall (Chamar) (M→)



Manter premido durante 4 s

Os botões de pressão de Memória estão desactivados durante a soldadura.

Consulte nas secções "Lista de parâmetros e programas guardados de fábrica" abaixo uma relação completa de programas guardados de fábrica.

Botão de pressão do Modo de Pulsação:



Nos modos de soldadura TIG, este botão de pressão LIGA a função de pulsação. Quando activo, o LED ao lado do botão de pressão está ACESO. No modo de soldadura Stick, este comando está desactivado.

Quando Pulse está activo é possível regular os parâmetros Ciclo de funcionamento (%), Frequência (Hz) e Fundo (%). Durante a soldadura TIG não é possível LIGAR ou DESLIGAR o comando Pulse: se estiver LIGADO, durante a soldadura é possível operar os valores da corrente de Funcionamento, Frequência e Fundo.

Botão da corrente de saída



Potenciômetro usado para regular a corrente de saída durante a soldadura.

Este botão é também um comando multiusos: consulte na secção "Instruções de funcionamento" uma descrição de como usar este comando para seleccionar parâmetros.

Visor V & A:



O visor direito apresenta a corrente de soldadura predefinida (A) antes da soldadura e a corrente de soldadura real durante a soldadura, e o visor esquerdo mostra a tensão (V) nos cabos de saída.

Um ponto a piscar no visor indica que o valor mostrado é o valor médio do tempo de soldadura anterior. Esta característica mostra a média durante 5 segundos após o final de cada soldadura.

Se estiver ligado um comando remoto (o LED de remoto está ACESO), o visor esquerdo (A) indica o valor predefinido e o valor real da corrente de soldadura na sequência da instrução dada na descrição "LED de remoto" acima.

O visor esquerdo (V) pode também mostrar o seguinte conjunto de caracteres:

V	
PRE PRÉ-FLUXO	SIA CORRENTE DE INÍCIO
UPS SUBIDA	A2 DUPLO NÍVEL
FRE FREQUÊNCIA	DU CICLO DE FUNCIONAMENTO
BAC FUNDO	DO DESCIDA
CR CRATERA	POS PÓS-FLUXO
SP SOLDADURA POR PONTOS	Err ERRO
SD GUARDAR	REC CHAMAR
SDF SUAVE	CR RÁPIDA
P PROGRAMA	

O visor direito (A) pode também mostrar o seguinte conjunto de caracteres:

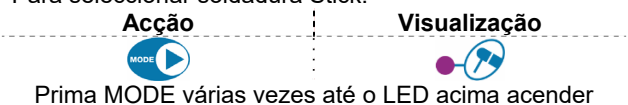
A	
01,10	Para registos de programas
01,99	Para códigos de erro

Consulte na secção "Instruções de funcionamento" uma descrição pormenorizada das funções representadas por estes indicadores.

Instruções de funcionamento

Soldadura Stick (SMAW)

Para seleccionar soldadura Stick:



Quando a posição Stick estiver seleccionada, podem ser activadas as seguintes funcionalidades:

- Arranque a quente: trata-se do aumento temporário na corrente de saída durante o início do processo de soldadura manual com arco eléctrico. Isto ajuda a iniciar o arco rapidamente e em segurança.
- Antiaderência: esta é uma função que diminui a corrente de saída da máquina para um nível baixo, quando o operador comete um erro e cola o eléctrodo à peça de trabalho. Esta diminuição de corrente permite ao operador remover o eléctrodo do seu suporte sem criar grandes faíscas que podem danificar o suporte do eléctrodo.
- Força do arco auto-adaptativa: esta função aumenta temporariamente a corrente de saída, é usada para eliminar ligações intermitentes entre o eléctrodo e o banho em fusão que ocorre durante a soldadura manual com arco eléctrico normal.

Esta é uma característica de controlo activo que garante uma melhor combinação entre a estabilidade do arco e a presença de salpicos. A função de "força do arco auto-adaptativa" é automática e de multinível em vez de uma regulação fixa ou manual: a sua intensidade depende da tensão de saída e é calculada em tempo real pelo microprocessador onde também estão mapeados os níveis da força do arco. O controlo mede constantemente a tensão de saída e determina a quantidade de corrente de pico a ser aplicada; esse valor é o suficiente para diminuir o pingo de metal que está a ser transferido do eléctrodo para a peça de trabalho, para garantir a estabilidade do arco, mas não demasiado alta para evitar salpicos em torno do banho em fusão. Isto significa:

- Prevenção de aderência eléctrodo/peça de trabalho, também com correntes baixas.
- Redução de salpicos.

As operações de soldadura são simplificadas e as juntas soldadas também têm melhor aspecto, mesmo não sendo escovadas depois da soldadura.

No modo Stick, estão disponíveis duas configurações diferentes:

- SOFT Stick: para uma soldadura com presença de poucos salpicos.
- CRISP Stick (predefinição de fábrica): para uma soldadura agressiva com aumento da estabilidade do arco.

Para mudar entre Soft (Suave) e Crisp (Rápida):

Acção	Visualização
Em repouso, antes da soldadura	Tensão
Prima SEL	CRISP → SOFT
Prima SEL	SOFT → CRISP
Aguarde 4 s ou comece a soldar para guardar as alterações	CRISP → Tensão

TIG

Antes de iniciar a soldadura TIG, é recomendado efectuar uma purga do circuito de gás.

Para purgar o circuito de gás e tocha:

Acção	Visualização
Inactivo, antes de soldar	Voltagem
Pressione SEL	PurE
Pressione e mantenha SEL	A função purge está activa; o gás continua a passar até o botão SEL ser largado.
Solte SEL	PurE → Voltagem

Lift TIG (soldadura GTAW)

Para seleccionar soldadura Lift TIG:

Acção	Visualização
Prima MODE várias vezes até o LED acima acender	

Quando o botão de pressão de modo está na posição Lift TIG, as funções de soldadura manual com arco eléctrico estão desactivadas e a máquina está pronta para a soldadura Lift TIG. Lift TIG é um método de começar a soldadura TIG começando por pressionar o eléctrodo do maçarico TIG na peça de trabalho de modo a criar um curto-circuito de baixa corrente. Quando o eléctrodo é levantado da peça o arco TIG começa.

HF TIG (soldadura GTAW)

Para seleccionar soldadura HF TIG:

Acção	Visualização
Prima MODE várias vezes até o LED acima acender	

Quando o botão de pressão de modo está na posição HF TIG, as funções de soldadura manual com arco eléctrico estão desactivadas e a máquina está pronta para a soldadura HF TIG. Durante o modo HF TIG, o arco TIG inicia-se por HF sem pressionar o eléctrodo contra a peça de trabalho. A HF usada para iniciar o arco TIG permanece durante 3 segundos; se o arco não se iniciar neste limite temporal, a sequência do gatilho tem de ser reiniciada.

A intensidade de arranque do arco HF pode ser ajustada no menu de configuração alterando o valor da opção 40. Há seis intensidades de arranque de arco, desde 1 (suave, própria para eléctrodos finos) a 6 (forte, própria para eléctrodos espessos). O valor predefinido desta opção é 3.

TIG por pontos (soldadura GTAW)

Aa funcionalidade TIG por pontos só é seleccionável se a "opção 10" estiver previamente activada no Menu de configuração.

Para seleccionar soldadura TIG por pontos:

Acção	Visualização
Prima MODE várias vezes até o LED acima acender	

Este modo de soldadura foi especialmente concebido para alinhavar ou soldar materiais finos. Usa HF de início e fornece de imediato a corrente definida sem qualquer subida/descida. O tempo de soldadura pode estar associado ao gatilho ou, em alternativa, ser regulado com o controlo do tempo do ciclo de soldadura por pontos.

Se o tempo do ciclo de soldadura por pontos ("opção 11" do Menu de configuração) for activado a partir do Menu de configuração, para alterar o tempo do ciclo de soldadura por pontos:

Acção	Visualização
Em repouso, antes da soldadura	Tensão
Prima SEL	SPD

Neste ponto, o tempo do ciclo de soldadura por pontos pode ser ajustado rodando o botão da Corrente de saída. Definir o tempo do ciclo de soldadura por pontos para 0 desactiva a função de tempo fixo e o tempo de soldadura fica ligado ao gatilho do maçarico TIG.

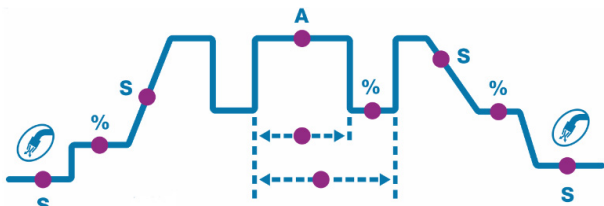
NOTA: a intensidade de arranque HF é ajustada pela configuração da opção 40, conforme descrito na secção de HF Tig acima.

Consulte na secção "Menu de configuração" opções para activar/desactivar.

Sequências de soldadura Tig



De cada vez que se pressiona o botão de pressão SEL, os LED acendem pela seguinte ordem:



1	S						
2		A					
3			S				
4				A			
4a				%			
4b				Hz			
4d					A		
5						S	
6							A
7							S

1	PRÉ-FLUXO	Nos modos de soldadura TIG, esta função controla o tempo de pré-fluxo do gás de protecção. No modo de soldadura Stick, isto não se usa.
2	CORRENTE DE INÍCIO	Esta função controla a corrente inicial quando se inicia uma soldadura TIG. Para obter uma explicação sobre a operação Iniciar, consulte as sequências de gatilho apresentadas abaixo.
3	SUBIDA	Nos modos de soldadura TIG, esta função controla o aumento linear da corrente desde a corrente de início até à corrente definida. Consulte a secção da sequência de gatilho abaixo para compreender como activar Subida. No modo de soldadura Stick, isto não se usa.
4	CORRENTE DEFINIDA	Esta função é usada para regular a corrente de saída durante a soldadura.
4a	CICLO DE FUNCIONAMENTO (TEMPO DE ACTIVAÇÃO DA PULSAÇÃO)	Quando a funcionalidade pulse (pulsção) está LIGADA, esta função controla o tempo de activação da pulsção. Durante o tempo de activação a corrente de saída é igual à corrente definida.
4b	FREQUÊNCIA	Quando a funcionalidade pulse está LIGADA, esta função controla a frequência de pulsção, isto é, a onda quadrada representada no diagrama acima (Hz).
4d	FUNDO	Quando a funcionalidade pulse está LIGADA, esta função controla a corrente de pulsção de Fundo. Esta é a corrente durante a secção inferior onda de pulsção.
5	DESCIDA	Nos modos de soldadura TIG, esta função controla a diminuição linear da corrente de corrente definida para corrente de cratera. Consulte a secção da sequência de gatilho abaixo para compreender como activar Descida. No modo de soldadura Stick, isto não se usa.
6	CRATERA	Esta função controla o valor final da corrente após a Descida. Nas sequências de gatilho explicadas abaixo pode obter uma explicação sobre a corrente de cratera.
7	PÓS-FLUXO	Nos modos de soldadura TIG, esta função controla o tempo de pós-fluxo do gás de protecção. No modo de soldadura Stick, isto não se usa.

Durante a soldadura, o botão de pressão Sel está activado para as seguintes funções:






- Corrente de saída
- Só se a função Pulse estiver activa: é possível trabalhar sobre os valores de Funcionamento (%), Frequência (Hz) e corrente de fundo (A).

O novo valor do parâmetro é automaticamente guardado.

Sequências de gatilho TIG

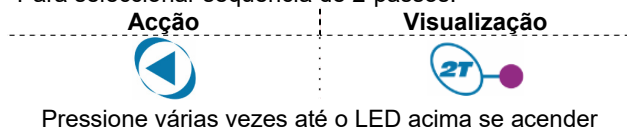
A soldadura TIG pode ser feita no modo 2-passos ou 4-passos. As sequências específicas de operação para os modos de gatilho são explicadas abaixo.

Legenda dos símbolos usados:

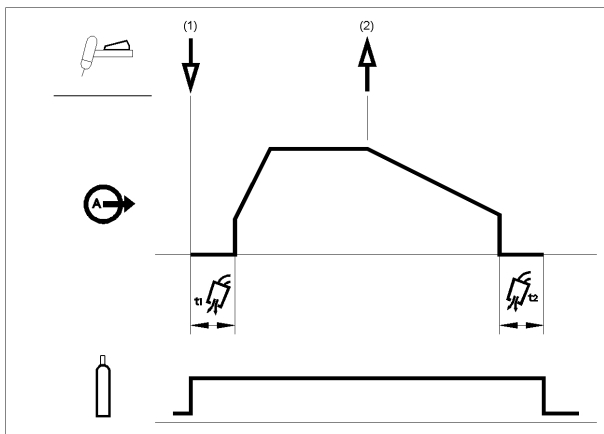
	Botão de pressão do maçarico
	Corrente de Saída
	Pré-fluxo gasoso
	Gás
	Pós-fluxo gasoso

Sequência de gatilho de 2-passos

Para seleccionar sequência de 2-passos:



Seleccionando o modo de gatilho de 2-passos e um modo de soldadura TIG, ocorre a seguinte sequência de soldadura.

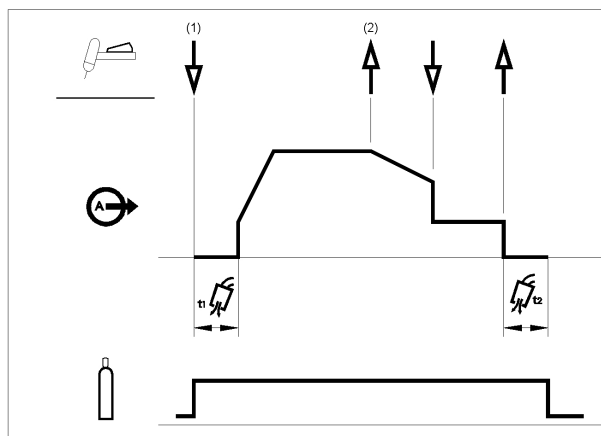


1. Prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG para iniciar a sequência. A máquina abre a válvula de gás para iniciar o fluxo do gás de protecção. Decorrido o tempo de pré-fluxo, para purgar o ar do tubo do maçarico, a saída da máquina é LIGADA. Neste momento, o arco inicia-se de acordo com o modo de soldadura seleccionado. Uma vez iniciado o arco, a corrente de saída é aumentada a uma cadência controlada, ou tempo de subida, até se atingir a corrente de soldadura.

Se o gatilho do maçarico for libertado durante o tempo de subida o arco cessa de imediato e a saída da máquina é DESLIGADA.

2. Solte o gatilho do maçarico TIG para parar a soldadura. A máquina diminui a corrente de saída a uma cadência controlada, ou tempo de descida, até se atingir a corrente de cratera e a saída da máquina é DESLIGADA.

Depois de DESLIGADO o arco, a válvula de gás permanece aberta para manter o fluxo do gás de protecção até ao eléctrodo quente e à peça de trabalho.



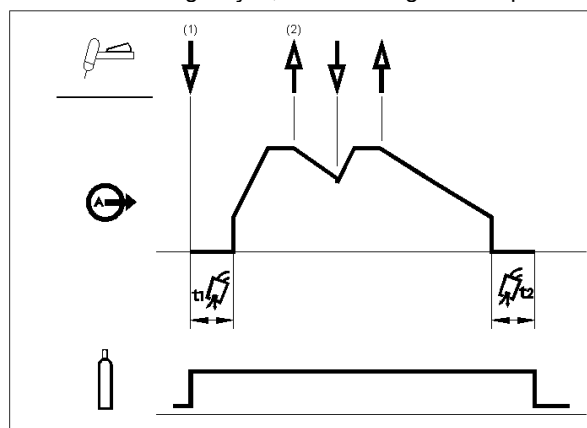
Como se viu acima, é possível premir e manter premido o gatilho do maçarico TIG uma segunda vez durante a descida para terminar a função descida e manter a corrente de saída na corrente de Cratera. Quando se solta o gatilho do maçarico TIG, a saída é desligada e o tempo de pós-fluxo inicia-se. Esta sequência de operações, 2-passos com reinício desactivado, é a configuração predefinida de fábrica.

Sequência de gatilho de 2-passos com opção de reinício

Para seleccionar 2-passos com sequência de reinício:



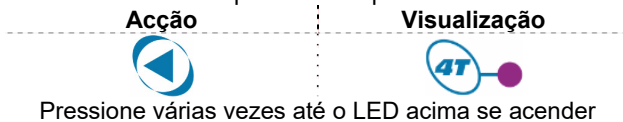
Se a opção de reinício de 2-passos for activada a partir do Menu de configuração, ocorre a seguinte sequência:



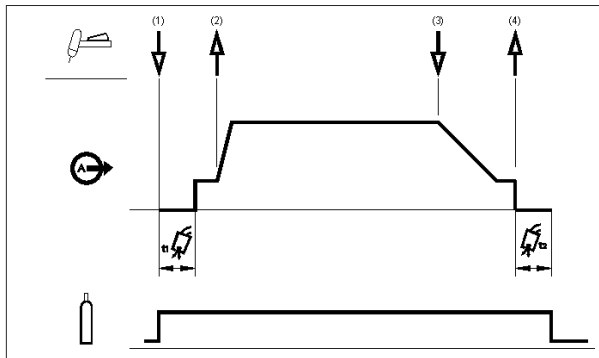
1. Prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG para iniciar a sequência acima descrita.
2. Solte o gatilho do maçarico TIG para iniciar a descida. Durante este tempo, prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG para reiniciar a soldadura. A corrente de saída aumenta de novo a uma cadência controlada até se atingir a corrente de soldadura. Esta sequência pode ser repetida as vezes que forem necessárias. Concluída a soldadura, solte o gatilho do maçarico TIG. Quando se atinge a corrente de Cratera, a saída da máquina é DESLIGADA.

Sequência de gatilho de 4-passos

Para seleccionar sequência de 4-passos:



Seleccionando o modo de gatilho de 4-passos e um modo de soldadura TIG, ocorre a seguinte sequência de soldadura.



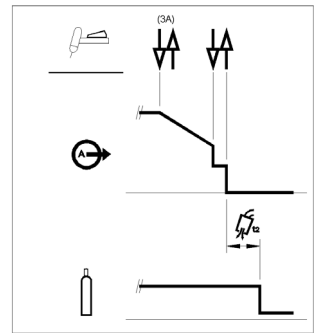
1. Prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG para iniciar a sequência. A máquina abre a válvula de gás para iniciar o fluxo do gás de protecção. Decorrido o tempo de pré-fluxo, para purgar o ar do tubo do maçarico, a saída da máquina é LIGADA. Neste momento, o arco inicia-se de acordo com o modo de soldadura seleccionado. Depois de iniciado o arco, a corrente de saída é a corrente de início. Esta condição pode ser mantida pelo tempo necessário.

Se a corrente de início não for necessária, não mantenha premido o gatilho do maçarico TIG como se descreve no início deste passo. Nesta condição, a máquina passa do Passo 1 ao Passo 2 quando o arco se inicia.

2. Soltando o gatilho do maçarico TIG inicia-se a função subida. A corrente de saída é aumentada a uma cadência controlada, ou tempo de subida, até se atingir a corrente de soldadura. Se o gatilho do maçarico for premido durante o tempo de subida o arco cessa de imediato e a saída da máquina é DESLIGADA.
3. Prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG quando a parte principal da soldadura estiver completa. A máquina diminui a corrente de saída a uma cadência controlada, ou tempo de descida, até se atingir a corrente de Cratera.
4. Esta corrente de cratera pode ser mantida pelo tempo necessário. Quando se solta o gatilho do maçarico TIG, a saída da máquina é desligada e o tempo de pós-fluxo inicia-se.

Como se mostra aqui, depois de rapidamente premido e libertado o gatilho do maçarico TIG a partir do passo 3A, é possível premir e manter premido o gatilho do maçarico TIG outra vez para terminar o tempo de descida e manter a corrente de saída na corrente de Cratera. Quando se solta o gatilho do maçarico TIG, a saída é DESLIGADA.

Esta sequência de operações, 4-passos com reinício desactivado, é a configuração predefinida de fábrica.

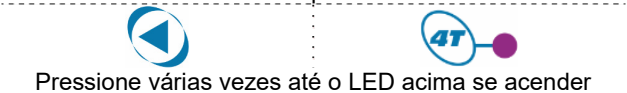


Sequência de gatilho de 4-passos com opção de reinício

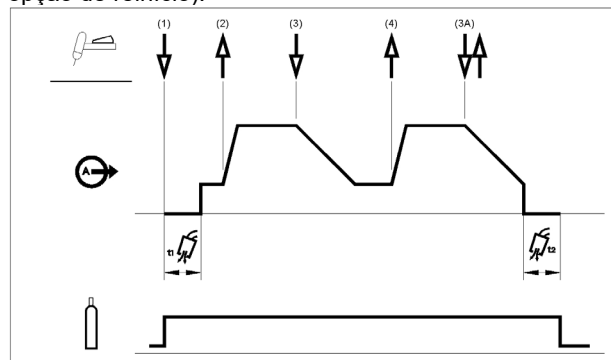
Para seleccionar 4-passos com sequência de reinício:



e depois:



Se o reinício de 4-passos for activado a partir do Menu de configuração, ocorre a seguinte sequência para os passos 3 e 4 (os passos 1 e 2 não são alterados pela opção de reinício):

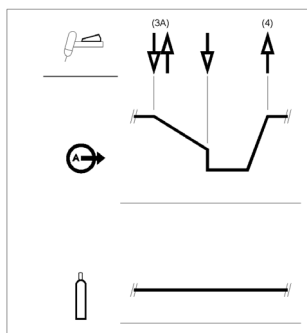


3. Prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG. A máquina diminui a corrente de saída a uma cadência controlada, ou tempo de descida, até se atingir a corrente de Cratera.
4. Solte o gatilho do maçarico TIG. A corrente de saída aumenta de novo para a corrente de soldadura, como no passo 2, para prosseguir a soldadura.

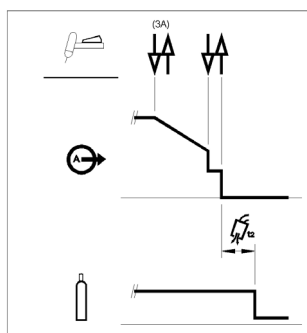
Se a soldadura estiver concluída, use a sequência seguinte em vez do passo 3 acima descrito.

3A. Prima rapidamente e solte o gatilho do maçarico TIG. A máquina diminui a corrente de saída a uma cadência controlada, ou tempo de descida, até se atingir a corrente de Cratera e a saída da máquina é DESLIGADA. Depois de DESLIGADO o arco, o tempo de pós-fluxo começa.

Como se mostra aqui, depois de rapidamente premido e libertado o gatilho do maçarico TIG a partir do passo 3A, é possível premir e manter premido o gatilho do maçarico TIG outra vez para terminar o tempo de descida e manter a corrente de saída na corrente de Cratera. Quando se solta o gatilho do maçarico TIG, a saída aumenta de novo para a corrente de soldadura, como no passo 4, para prosseguir a soldadura. Quando a parte principal da soldadura estiver concluída, vá para o passo 3.



Como se mostra aqui, depois de mais uma vez se premir rapidamente e soltar o gatilho do maçarico TIG a partir do passo 3A, é possível premir rapidamente e soltar o gatilho do maçarico TIG uma segunda vez para terminar o tempo de descida e parar a soldadura.



Sequência de gatilho de duplo nível (A1/A2)

A funcionalidade de Duplo nível só é seleccionável se a "opção 20" estiver previamente activada no Menu de Configuração.

Para seleccionar sequência de duplo nível:

Acção



Pressione várias vezes até o LED acima se acender

Visualização



Com esta sequência, o arco inicia-se como na sequência de 4 s, o que significa que os passos 1 e 2 são os mesmos.

3. Prima rapidamente e solte o gatilho do maçarico TIG. A máquina muda o nível de corrente de A1 para A2 (corrente de fundo). De cada vez que se repete a acção do gatilho, o nível de corrente muda entre os dois níveis.

3A. Prima e mantenha premido o gatilho do maçarico TIG quando a parte principal da soldadura estiver completa. A máquina diminui a corrente de saída a uma cadência controlada, ou tempo de descida, até se atingir a corrente de Cratera. Esta corrente de Cratera pode ser mantida pelo tempo necessário.

NOTA: a opção de Reinício e a função de Impulso não estão disponíveis para a sequência de gatilho de duplo nível.

Controlo de funções na tocha UP/DOWN

O controlo de funções na tocha está disponível se o módulo de subida e descida na tocha estiver montado e se a opção "50" estiver activada no menu de configuração.

Existem duas funções disponíveis:

Opção 50 "Cur" alterar valores atuais do conjunto:

Três modos de operação, correspondem a diferentes estados da máquina, estão identificados:

- Antes da soldadura: Pressionar o botão subir cima ou para descer provoca a alteração dos valores atuais.
- Durante a soldadura: pressiona o botão para subir ou para descer provoca alteração do valor actual durante todas as fases do processo de soldadura excepto durante as funções de arranque, onde as funções de subida/descida são camufladas.
- Pre/post Gás: Premir o botão de subida ou descida provoca alteração dos valores atuais.

A alteração será efectuada de duas maneiras dependendo do tempo que o botão é pressionado:

- Função passo
Pressione botão de subida/descida por um tempo mínimo de 200ms e liberte-o, provoca uma queda ou aumento da corrente de 1A.
- Função de rampa
Pressione o botão de subida/descida durante mais de 1segundo, o valor da corrente começa a subir/descer com uma rampa de (5A/seg.) Se pressionar por mais de 5seg. aumenta ou desce com uma rampa de (10Aseg.)

A corrente de rampa terminará quando o botão de subida/descida pressionado for libertado.

Quando o dispositivo remoto (pedal ou AMP) está presente, dependendo do processo de soldadura seleccionado, o comportamento de subida/descida é diferente.

SMAW:

No modo de soldadura SMAW, o dispositivo remoto alcança todo o curso de amperagem, ignorando o botão de controlo da corrente de saída de corrente no interface do utilizador, neste caso os sinais de subida/descida são ignorados

GTAW:

No modo de soldadura GTAW, o dispositivo remoto define percentagem da amperagem regulada na máquina, a subida/descida com o dispositivo remoto funciona como descrito antes.

Opção 50 "Job" Alterar Memória:

Pressionando os botões da tocha o operador conseguirá alterar os valores armazenados nas localizações de memória 1 a 9.

Esta característica não poderá ser alterada durante a soldadura.

Menu de configuração

O menu de configuração contém mais parâmetros que estão ocultos a partir da funcionalidade do painel principal de controlo.

Para entrar no Menu de configuração:

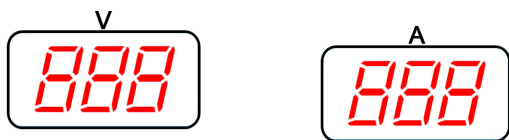
Prima e mantenha premidos os botões de pressão "SEL" e "MODE"



Mantenha "SEL" + "MODE" premido até no visor surgir "SET UP"

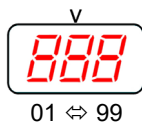


Solte então o botão de pressão "SEL"



surge agora o número da opção "00"

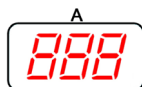
visor vazio



Seleccione a opção desejada: no visor esquerdo aparece o número da opção



de seguida prima "SEL" para confirmar



ON/OFF (ou 1/2/3/4 só para a opção 40)

Agora, active, desactive ou altere o valor da opção: no visor direito aparece o estado da opção



Guarde a opção desejada premindo o botão de pressão "SEL"



Para sair do menu configuração, seleccione a opção 00 e mantenha o botão SEL premido durante 5 segundos até que se retome o funcionamento normal.







Lista de opções do menu

	OPÇÕES	VALORES DE OPÇÃO
00	PONTO DE SAIDA	--
01	REINICIO 2-PASSOS	On/Off
02	REINICIO 4-PASSOS	On/Off
10	SOLDADURA POR PONTOS	On/Off
11	TEMPO FIXO DE CICLO DE SOLDADURA	On/Off
20	DUPLO NIVEL	On/Off
30	CONTROLO REMOTO PEDAL	On/Off
40	INTENSIDADE DE ARRANQUE DO ARCO	1/2/3/4/5/6
50*	CONTROLO DE FUNÇÕES DA TOCHA	Off/Cur/Job
51*	LIMITE MÁXIMO DE CORRENTE	Off/[Ampere]
52*	LIMITE MÍNIMO DE CORRENTE	Off/[Ampere]
60*	MODOS ECOLÓGICOS	On/Off
99	REPÓR PRÉ-DEFINIÇÃO DE FÁBRICA	

Para alterar uma definição, prima SEL, de seguida rode o codificador (botão da corrente de saída) para modificar a configuração, e prima SEL de novo para confirmar o novo valor.

Códigos de erro e detecção e resolução de problemas.

Se ocorrer um erro, desligue a máquina, aguarde alguns segundos e volte a ligá-la. Se o erro se mantiver, é necessária uma manutenção. Deve contactar o centro de assistência técnica mais próximo ou a Lincoln Electric e indicar o código de erro apresentado no indicador do Painel Frontal.

Err	Tabela de códigos de erro
01	<p>Entrada fora do intervalo  LED a piscar. Isto indica que está activada uma protecção de Carga máxima de tensão de entrada; a máquina reinicia automaticamente quando a tensão de entrada regressa aos valores correctos.</p>
06	<p>Bloqueio de tensão do inversor   LED a piscar de modo alternado. Indica que foi detectada uma condição de falha interna na tensão auxiliar.</p> <p>Para restabelecer a máquina:</p> <ul style="list-style-type: none"> Desligue e volte a ligar o interruptor de corrente para reiniciar a máquina.
10	<p>Ventoinha avariada A ventoinha de arrefecimento está bloqueada ou avariada.</p> <p>Para restabelecer a máquina:</p> <ul style="list-style-type: none"> DESLIGUE então o interruptor principal e verifique se a ventoinha está bloqueada por algo que impeça as lâminas de rodar. <p style="text-align: center;"> AVISO</p> <ul style="list-style-type: none"> NÃO ABRA A MÁQUINA! Efectue a inspecção através das grelhas de entrada de ar existentes na parte de trás da máquina. NÃO INTRODUZA OBJECTOS DENTRO DAS GRELHAS! Perigo de choque eléctrico. LIGUE o interruptor principal para reiniciar a máquina e faça uma pequena soldadura para verificar se a ventoinha já funciona. <p>Se a ventoinha permanecer inactiva, é necessária uma intervenção da Assistência.</p>
11	<p>Avaria do refrigerador de água O fluido de arrefecimento não circula devidamente através do maçarico. Procure mais informações no manual do refrigerador de água.</p>

Manutenção



Para qualquer operação de manutenção ou reparação, recomenda-se contactar o centro de assistência técnica mais próximo ou a Lincoln Electric. A manutenção ou as reparações executadas por centros de assistência ou pessoas não autorizados anularão o efeito e a validade da garantia do fabricante.

A frequência das operações de manutenção pode variar de acordo com o ambiente de trabalho. Qualquer dano visível deve ser comunicado imediatamente.

- Verifique a integridade de cabos e ligações. Substitua-os se for necessário.
- Mantenha a máquina limpa. Use um pano macio e seco para limpar a protecção exterior, em especial as grelhas de entrada/saída de ar.



Não abra a máquina nem introduza nada nas suas aberturas. A fonte de alimentação tem de ser desligada da máquina antes de cada manutenção e serviço. Após cada reparação, realize os testes adequados para garantir a segurança.

Política de Assistência ao Cliente


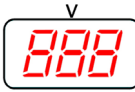

A The Lincoln Electric dedica-se ao fabrico e venda de equipamento de soldadura de elevada qualidade, consumíveis e equipamento de corte. O nosso desafio é cumprir as necessidades dos nossos clientes e exceder as suas expectativas. Por vezes os adquirentes poderão pedir à Lincoln Electric conselhos ou informações sobre a utilização dos seus produtos. Respondemos aos nossos clientes com base nas melhores informações de que dispomos nesse momento. A Lincoln Electric não dá garantias sobre tais conselhos e não assume qualquer responsabilidade relativamente a essas informações ou conselhos. Rejeitamos expressamente qualquer tipo de garantia, incluindo garantia de adequação de produtos a qualquer objetivo específico do cliente, no que diz respeito a tais informações e conselhos. Por uma questão prática, não assumimos também qualquer responsabilidade pela actualização ou correção das ditas informações ou conselhos depois da sua comunicação, nem o fornecimento de tal informação ou conselho cria, expande ou altera qualquer garantia relativa à venda dos nossos produtos.

A Lincoln Electric é um fabricante recetivo, mas a seleção e uso de produtos específicos vendidos pela Lincoln Electric é inteira e somente da responsabilidade do cliente. Muitas variáveis fora do controlo da Lincoln Electric afetam os resultados obtidos na aplicação destes métodos de fabrico e requisitos de serviço.




Sujeito a alteração - Tanto quanto é do nosso conhecimento, estas informações estão corretas no momento de impressão. Consulte www.saf-fro.com para obter informações atualizadas.

Lista de parâmetros e programas guardados de fábrica




Lista de parâmetros e programa de configuração de fábrica:

Parâmetro	Configuração de fábrica (P99)	Intervalo de valores seleccionáveis 	Nome de parâmetro visualizado 	Valor visualizado 
Pré-fluxo	0,1 s	0 - 5 s (passo de 0,1 s)	P-E	Valor(es) de corrente seleccionado (s)
Corrente de início	Lift TIG 2-passos: 22 A Lift TIG 4-passos: 100% HF TIG 2-passos: 100% HF TIG 4-passos: 100%	Não ajustável 5 - 200%	S-I-A	Valor de corrente seleccionado (A)
Subida	0,5 s	0 - 5 s (passo de 0,1 s)	U-P-S	Valor(es) de corrente seleccionado (s)
Corrente definida	5A	5 - 270A (Manual com Arco Eléctrico) (315DC) 5 - 300A (TIG) (315DC) 5 - 400A (415DC)	Tensão nos pernos de saída	Valor de corrente seleccionado (A)
Ciclo de Funcionamento (CF)	50%	10 - 90% (passo de 5%) (f>300Hz CF=50% 315DC) (f>200Hz CF=50% 415DC)	d-U-C	Valor de corrente seleccionado (%)
Frequência (f)	0,1 Hz	0,1 - 10 Hz (passo de 0,1 Hz) 10 - 300 Hz (passo de 1 Hz) 300 - 500 Hz (passo de 10 Hz)	F-r-E	Valor de corrente seleccionado (Hz)
Fundo	30%	10 - 90% (passo de 1%)	b-A-C	Valor de corrente seleccionado (%)
Descida	0 s	0 - 20 s (passo de 0,1 s)	d-D-U	Valor(es) de corrente seleccionado (s)
Cratera	30%	5 - 100%	C-r-A	Valor de corrente seleccionado (A)
Pós-fluxo	10 s	0 - 30 s (passo de 1 s)	P-O-S	Valor(es) de corrente seleccionado (s)




Soldadura Stick: programas SOFT (SUAVE) e CRISP (RÁPIDA)

Parâmetro	Funcionalidades	Intervalo de valores seleccionáveis 	Nome de parâmetro visualizado 	Valor visualizado 
Suave	Arranque a quente, Antiaderência e Força do arco são ajustados automaticamente pela máquina	Corrente definida O parâmetro SOFT/CRISP Stick é o único ajustável pelo utilizador.	S-O-F	Valor de corrente seleccionado (A)
Rápida	Arranque a quente, Antiaderência e Força do arco são ajustados automaticamente pela máquina		C-r-I	Valor de corrente seleccionado (A)

TIG SPOT WELDING (para activar previamente com a opção 10 no Menu de configuração)

Parâmetro	Funcionalidades	Intervalo de valores seleccionáveis 	Nome de parâmetro visualizado V 	Valor visualizado A 
Corrente de soldadura por pontos	Gatilho = 2-passos Nenhuma função de reinício activada Tempo de pré-fluxo = 0 s Tempo de subida = 0 s Tempo de descida = 0 s Tempo de pós-fluxo = 0 s	5 – 300A (315DC) 5 – 400A (415DC)	Tensão nos pernos de saída	Valor de corrente seleccionado (A)

TIG SPOT FIXED TIME (para activar previamente com a opção 11 no menu de configuração)

Parâmetro	Funcionalidades	Intervalo de valores seleccionáveis 	Nome de parâmetro visualizado V 	Valor visualizado A 
Tempo do ciclo de soldadura por pontos	0 (gatilho manual)	0 – 5 s (passo de 0,1 s)	SP0	Tempo de soldadura (s)

REEE (WEEE)

07/06



Não deitar fora o equipamento eléctrico juntamente com o lixo normal!

Em conformidade com a directiva Europeia 2012/19/EC relativa a Resíduos de equipamentos eléctricos e electrónicos (REEE) e de acordo com a legislação nacional, os equipamentos deverão ser recolhidos separadamente e reciclados respeitando o meio ambiente. Como proprietário do equipamento, deverá informar-se dos sistemas e lugares apropriados para a recolha dos mesmos.

Ao aplicar esta Directiva Europeia protegerá o meio ambiente e a saúde humana!

Lista De Peças Sobressalentes

12/05

Leitura de instruções de lista de peças sobressalentes

- Não utilizar esta lista para participar de uma máquina se o seu número de código não estiver na lista. Contacte o Departamento Lincoln Electric Serviço para qualquer número de códigos não listados.
- Use a ilustração de página e de montagem da tabela abaixo para determinar a parte onde está localizado o seu código de máquina.
- Utilize apenas as peças marcando o "X" na coluna sob o número da posição na chamada para a montagem página (# indicam uma mudança nesta impressão).

Primeiro, leia as instruções de leitura da Lista de Peças acima, depois dirija-se ao Manual de "Peças Sobressalentes" fornecido com a máquina, que contém uma referência cruzada entre código da peça e a foto-descritiva.

REACH

11/19

Comunicação em conformidade com o Artigo 33.1 do Regulamento (CE) N.º 1907/2006 – REACH.

Alguns componentes deste aparelho contêm:

Bisfenol A, BPA,	EC 201-245-8, CAS 80-05-7
Cádmio,	EC 231-152-8, CAS 7440-43-9
Chumbo,	EC 231-100-4, CAS 7439-92-1
Fenol, 4-nonyl-, ramificado,	EC 284-325-5, CAS 84852-15-3

Em mais de 0,1% w/w em material homogéneo. Estas substâncias estão incluídas na "Lista de Substâncias Candidatas a Autorização que Suscitam Elevada Preocupação" da REACH.

O seu produto específico poderá conter uma ou mais das substâncias indicadas.

Instruções para uma utilização segura:

- usar em conformidade com as instruções do fabricante e lavar as mãos após a utilização;
- manter fora do alcance de crianças e não ingerir;
- eliminar em conformidade com as regulamentações locais.

Localização das lojas de assistência autorizada

09/16

- Em caso de reclamação de defeitos no período de garantia da Lincoln, o adquirente deverá contactar um centro de assistência autorizada Authorized Service Facility.
- Contacte o seu Representante de Vendas local da para obter assistência na localização de um.

Esquema Eléctrico

Dirija-se ao Manual de "Peças Sobressalentes", fornecido com a máquina.

Acessórios Sugeridos

W000260684	315DC / 415DC	KIT 25C50 3m
W000011139	315DC / 415DC	KIT 35C50 4m
W000260681	315DC / 415DC	KIT 50C50 4m
W000278404-2	315DC / 415DC	PROTIG NGS 35W EB C5B 5M
W000278404-2	315DC / 415DC	PROTIG NGS 35W EB C5B 8M
W000278400-2	315DC / 415DC	PROTIG NGS 40 EB C5B 5M
W000278401-2	315DC / 415DC	PROTIG NGS 40 EB C5B 8M
W000403940	315DC	COOLERTIG 3 (315DC)
W000403941	415DC	COOLERTIG 4 (415DC)
K10095-1-15M	315DC / 415DC	REMOTE CONTROL 15m
WP10529-2	315DC / 415DC	UP/DOWN MODULE