

IM2049
05/2016
REV01

POWER WAVE STT module CE

MANUAL DE INSTRUÇÕES



PORTUGUESE

LINCOLN[®]
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L
c/o Balmes, 89 – 8^o 2a, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY

DECLARAÇÃO CE DE CONFORMIDADE

Fabricante e detentor da documentação técnica: The Lincoln Electric Company

Morada: 22801 St. Clair Ave.
Cleveland Ohio 44117-1199 USA

Empresa na CE: Lincoln Electric Europe S.L.

Morada: c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a
08008 Barcelona SPAIN

Declara por este meio que o equipamento de soldadura: Módulo STT

Código de venda: K2921, o código também pode conter prefixos e sufixos

Está em conformidade com as Directivas do Conselho e respectivas alterações: Directiva CEM 2014/30/CE
Directiva 2014/35/CE da Baixa Tensão

Normas: EN 60974-1:2012 Equipamento de soldadura por arco: Fontes de corrente para a soldadura.
EN 60974-10: 2007 Equipamento de soldadura por arco – Parte 10: Requisitos de compatibilidade electromagnética (CEM)



Samir Farah

Samir Farah, Manufacturer
Compliance Engineering Manager
16 maio 2016

Dario Gatti

Dario Gatti, European Community Representative
European Engineering Director Machines
19 maio 2016

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

Segurança	1
Instalação e Instruções de Funcionamento	2
Compatibilidade Electromagnética (EMC)	8
Especificações Técnicas	9
REEE (WEEE)	9
Lista De Peças Sobressalentes	9
Esquema Eléctrico	9



AVISO

Este equipamento deve ser utilizado por pessoal qualificado. Verifique se toda a instalação, operação, manutenção e procedimentos de reparação são realizados apenas por pessoal qualificado. Leia e compreenda este manual antes de começar a usar este equipamento. O não cumprimento das seguintes instruções deste manual pode causar sérios danos pessoais, perda de vida ou danos no equipamento. Leia e compreenda as seguintes explicações de símbolos de aviso. A Lincoln Electric não é responsável por danos causados por instalação imprópria, manutenção imprópria ou utilização anormal.

	AVISO: Este Símbolo indica que as instruções devem ser seguidas de forma a evitar danos pessoais. Proteja-se a si próprio e os outros de possíveis danos sérios ou morte.
	LER E COMPREENDER INSTRUÇÕES: Leia e compreenda este manual antes de utilizar este equipamento. A soldadura por arco pode ser perigosa. O não cumprimento das instruções contidas neste manual pode causar sérios danos pessoais, perda de vidas ou danos a este equipamento.
	CHOQUES ELÉTRICOS PODEM MATAR: Equipamento de soldadura gera alta tensão. Não toque no eléctrodo, grampo trabalho, ou peças de trabalho ligadas quando este equipamento está ligado. Isolar-se do eléctrodo, grampo de trabalho, e peças de trabalho conectadas.
	EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS: Desligue a entrada de alimentação utilizando o interruptor na caixa de fusível antes de trabalhar com este equipamento. Ligue este equipamento eléctrico à terra em conformidade com a regulamentação local.
	EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS: Inspeccionar regularmente o input, eléctrodo, cabos de fixação e de trabalho. Se existe algum dano de isolamento substituir o cabo de imediato. Não coloque o suporte do eléctrodo directamente sobre a mesa soldadura ou qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho para evitar o risco de ignição acidental do arco.
	CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS: A corrente eléctrica flui através de qualquer condutor cria campos eléctricos e magnéticos (EMF). Campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, e soldadores com um pacemaker devem consultar seu médico antes de utilizar este equipamento.
	CONFORMIDADE CE: Este equipamento está em conformidade com as directivas da Comunidade Europeia.
	RADIAÇÃO ÓPTICA ARTIFICIAL: Em acordo com os requisitos na Directiva 2006/25/EC e na Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Torna mandatório a adopção de Equipamentos de Protecção Pessoal (EPP), tendo filtro com um grau de protecção até um máximo de 15, como requerido pela Norma EN169.
	FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS: Soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador deve utilizar ventilação ou exaustão suficiente para manter fumos e gases de distância da zona de respiração.
	RAIOS ARC PODEM QUEIMAR: Use um escudo com o bom filtro e cobrir chapas para proteger os seus olhos de faísca e os raios do arco quando soldadura ou observando. Use roupas adequadas chama-duráveis feitos de material resistente para protegê-lo de que a sua pele e ajudantes. Proteger o pessoal próximo adequadamente, não inflamável rastreo e avisá-los a não assistir ao arco, nem se exporem ao arco.
	FAÍSCA DE SOLDADURA PODE CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOSÃO: Eliminar os riscos de incêndio na área de soldadura e ter um extintor de incêndio, prontamente disponíveis. A faísca da solda e materiais quentes a partir do processo de para assegurar que não inflamáveis ou vapores tóxicos irão estar presente. Nunca operar este soldagem pode facilmente passar por pequenas rachaduras e aberturas de áreas adjacentes. Não soldar em qualquer cisternas, tambores, contentores, ou qualquer material até serem adoptadas medidas adequadas equipamento quando gases inflamáveis, vapores ou líquidos combustíveis estão presentes.

	MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR: Solda gera uma grande quantidade de calor. Superfícies quentes e materiais na área de trabalho pode causar queimaduras graves. Use luvas e alicates quando tocar ou mover materiais na zona de trabalho.
	MARCA DE SEGURANÇA: Este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas em um ambiente com maior perigo de choque eléctrico.
	GARRAFA PODE EXPLODIR SE DANIFICADA: Use apenas cilindros de gás comprimido que contêm a correcta blindagem de gás para o processo de funcionamento devidamente utilizados e reguladores concebidos para o gás e da pressão utilizada. Mantenha sempre as garrafas em uma posição vertical segura encadeada para um apoio fixo. Não mova ou transporte garrafas de gás com a protecção tampa removida. Não permitir o eléctrodo, eléctrodo titular, grampo trabalho ou de qualquer outra parte electricamente vivo para tocar um cilindro de gás. As garrafas de gás devem estar situadas fora das áreas onde eles possam ser submetidos aos danos físicos ou a soldagem processo incluindo faísca e de fontes de calor.
	O RUÍDO PRODUZIDO DURANTE A SOLDADURA PODE SER PREJUDICIAL: o arco de soldadura pode causar ruído elevado de 85 dB num dia útil de 8 horas. Os soldadores que operem máquinas de soldadura estão obrigados a usar protecção auditiva/apêndice N.º 2 do Decreto do Ministério do Trabalho e das Políticas Sociais em vigor a partir de 17.06.1998 – Dz.U. No. 79 pos. 513/. De acordo com o Decreto do Ministério da Saúde e da Assistência Social em vigor a partir de 09.07.1996 /Dz.U. No. 68 pos. 194/, os trabalhadores estão obrigados a submeterem-se a exames e avaliações de factores nocivos para a saúde.
	AS PEÇAS EM MOVIMENTO SÃO PERIGOSAS: esta máquina possui peças mecânicas em movimento que podem causar ferimentos graves. Mantenha as mãos, o corpo e o vestuário afastados destas peças durante o arranque, a operação e as intervenções na máquina.

Instalação e Instruções de Funcionamento

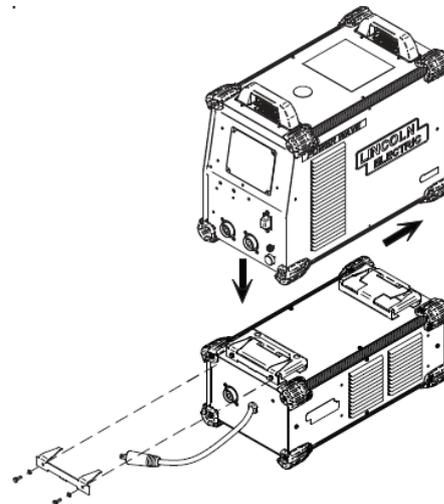
Leia toda esta secção antes da instalação ou utilização da máquina.

Localização e Ambiente

Instale o Módulo STT directamente no fundo de uma fonte de alimentação Power Wave série "S" compatível, utilizando o mecanismo de fecho rápido da forma indicada. O Módulo STT vai trabalhar em ambientes agressivos e pode ser utilizado no exterior. Ainda assim, é importante que simples medidas preventivas sejam seguidas de modo a assegurar a viabilidade do equipamento.

- A máquina tem de ser instalada num local com livre circulação de ar novo, de tal forma que não haja restrições de circulação de ar na entrada e saída das grelhas.
- A sujidade e o pó que podem entrar na máquina devem ser reduzidos ao mínimo. Não se recomenda a utilização de filtros de ar na admissão de ar pois tal pode limitar a circulação de ar normal. A não observação destas precauções pode causar temperaturas de funcionamento excessivas e interrupções incomodativas do funcionamento.
- Mantenha a máquina seca. Proteja-a da chuva e da neve. Não a coloque em solo húmido ou poças.
- Não instale a combinação de fonte de alimentação Power Wave série "S" e Módulo STT sobre superfícies combustíveis.

Figura A.1



Ligações do Cabo de Controlo

Diretrizes gerais

Deve ser usados sempre cabos de controlo genuínos Lincoln (salvo indicação em contrário). Os cabos Lincoln são concebidos especificamente para as necessidades de comunicação e alimentação dos sistemas Power Wave. A maioria é desenvolvida de forma a ser ligada extremidade com extremidade, para uma maior facilidade de extensão. Geralmente, recomenda-se que o comprimento total não ultrapasse os 30,5 m. A utilização de cabos não normalizados, especialmente com comprimentos superiores a 7,6 m, pode causar problemas de comunicação (interrupções do sistema), má aceleração do motor (arranque fraco do arco) e baixa força motriz para o

fio (problemas de alimentação do fio). Deve utilizar-se sempre o menor comprimento do cabo de controlo possível, NÃO se devendo enrolar o excesso de cabo.

⚠ AVISO

Relativamente à colocação dos cabos, obtêm-se os melhores resultados quando os cabos de controlo são encaminhados separadamente dos cabos de soldadura. Desta forma, minimiza-se a possibilidade de interferência entre as correntes elevadas que passam pelos cabos de soldadura e os sinais de nível baixo dos cabos de controlo. Estas recomendações são aplicáveis a todos os cabos de comunicação, incluindo as ligações ArLink®.

Ligação entre a Fonte de Alimentação e o módulo STT® (ArLink® e cabos helicoidais de E/S diferencial)

As ligações por cabo helicoidal no Módulo STT® incluem todas as linhas de sinal e alimentação necessárias para um funcionamento correcto. Com o Módulo STT® bem preso à fonte de alimentação, ligue os cabos helicoidais às respectivas tomadas na parte posterior da fonte de alimentação, de acordo com o diagrama de ligação que se encontra na “Secção de Instalação”.

Instruções Especiais: K2921-1

É fornecido um kit especial de tomada de E/S Diferencial e ArLink® com o Módulo STT® para instalação na fonte de alimentação receptora. Siga as instruções fornecidas com o kit (folha de instruções referência M22499-1).

Ligações do eléctrodo e de massa

Ligue os cabos do eléctrodo e de trabalho conforme os diagramas de ligação fornecidos neste documento. Dimensione e encaminhe os cabos de acordo com o seguinte:

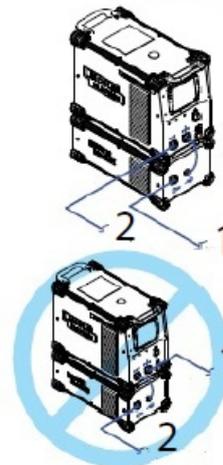
- **Polaridade positiva do eléctrodo:** a maior parte das aplicações de soldadura funciona com o eléctrodo no estado positivo (+). Para essas aplicações, ligue o cabo do eléctrodo entre a placa de alimentação de accionamento do fio e o perno de saída no Módulo STT. Ligue um cabo de massa do perno de saída negativo (-) da fonte de alimentação à peça de trabalho, de acordo com o Diagrama de Ligação. (Ver Figura a.5)
- **Polaridade negativa do eléctrodo:** o processo STT NÃO PODE ser executado utilizando polaridade negativa do eléctrodo. No entanto, no caso de outros processos para além do STT que necessitem de polaridade negativa, como é o caso de algumas aplicações Innershield, as ligações do eléctrodo e de massa devem ser invertidas na carga e NÃO na entrada do Módulo STT. Ligue o cabo do eléctrodo ao perno negativo (-) da fonte de alimentação e o cabo de massa ao perno de saída do Módulo STT, conforme o Diagrama de Ligação com Polaridade Negativa. (Ver Figura a.2)

⚠ AVISO

Nunca inverta a polaridade na entrada do Módulo STT (não ligue o perno negativo da fonte de alimentação ao perno de entrada do Módulo STT). Isso pode causar danos no Módulo STT!

LIGAÇÃO COM POLARIDADE NEGATIVA (a não utilizar no processo STT)

Figura A.2

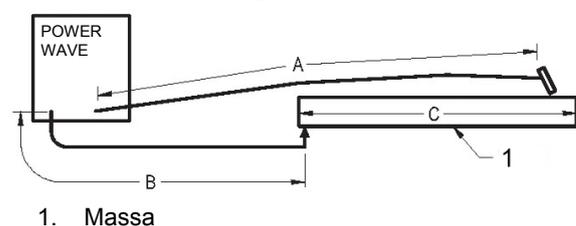


1. Para massa;
2. Para eléctrodo (alimentador).

INDUTÂNCIA DOS CABOS E RESPECTIVOS EFEITOS NA SOLDADURA

Uma indutância excessiva dos cabos fará com que o desempenho de soldadura se degrade. Há vários factores que contribuem para a indutância geral do sistema de cabos, incluindo o tamanho dos cabos e a área do circuito. A área do circuito é definida pela distância de separação entre o cabo do eléctrodo e o cabo de massa e pelo comprimento global do circuito de soldadura. A extensão do circuito de soldadura é definida como o tamanho total do cabo do eléctrodo (A) + cabo de massa (B) + percurso de trabalho (C) (ver Figura A.3 abaixo). Para minimizar a indutância, usar sempre cabos de tamanho adequado e, sempre que possível, encaminhar os cabos do eléctrodo e de massa na proximidade um do outro, para minimizar a área do circuito. Uma vez que o factor mais significativo na indutância de cabos é a extensão do circuito de soldadura, evitar tamanhos excessivos e não enrolar o excesso de cabo. Para tamanhos longos da peça de trabalho, deverá equacionar-se uma base deslizante para manter a extensão total do circuito de soldadura o mais curta possível.

Figura A.3



1. Massa

Ligações dos Cabos de Detecção Remota

Descrição Geral da Detecção de Tensão

O processo de soldadura STT® requer a utilização de cabos de detecção remota da tensão para monitorizar mais adequadamente as condições do arco. Estes cabos têm origem na fonte de alimentação e são ligados e configurados de forma externa ao Módulo STT®. Consulte

o manual de instruções da fonte de alimentação para obter informações pormenorizadas.

Nota:

Outros processos executados através do Módulo STT® não requerem necessariamente cabos de detecção, mas beneficiam da sua utilização. Consulte o manual de instruções da fonte de alimentação para obter recomendações.

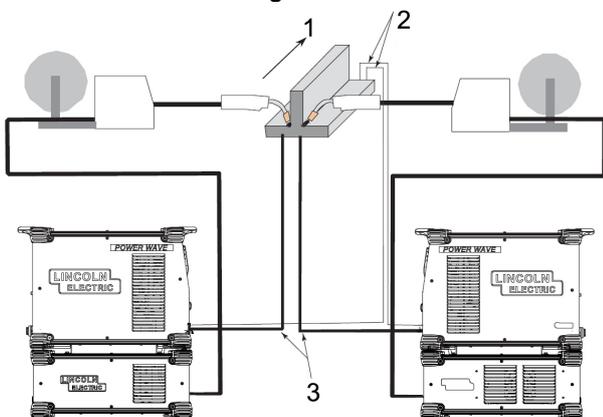
Considerações Gerais sobre Detecção de Tensão em Sistemas com Vários Arcos

É necessário ter cuidados especiais quando existe mais de um arco a soldar em simultâneo numa só peça. A colocação e configuração dos cabos de detecção remota da tensão de trabalho são essenciais para o funcionamento correcto de aplicações STT® com vários arcos.

RECOMENDAÇÕES:

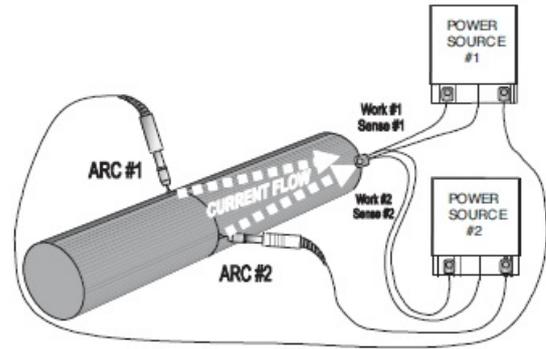
- **Posicione os cabos de detecção fora do percurso da corrente de soldadura.** Isto deve ser feito especialmente no caso de eventuais percursos de corrente comuns a arcos adjacentes. A corrente de arcos adjacentes pode induzir tensão nos percursos de corrente respectivos, que pode ser mal interpretada pelas fontes de alimentação, causando interferência no arco.
- **Para aplicações longitudinais,** ligue todos os cabos de massa a uma extremidade da ligação soldada e todos os cabos de detecção da tensão de trabalho na extremidade oposta da ligação soldada. Efectue a soldadura no sentido dos cabos de massa para os cabos de detecção. **(Ver Figura a.4)**

Figura A.4



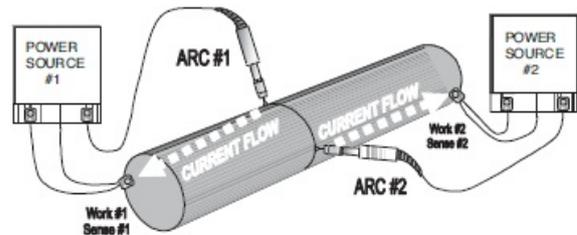
1. Sentido de deslocação.
2. Ligar todos os cabos de detecção na extremidade da soldadura.
3. Ligar todos os cabos de massa no início da soldadura.

Má ligação



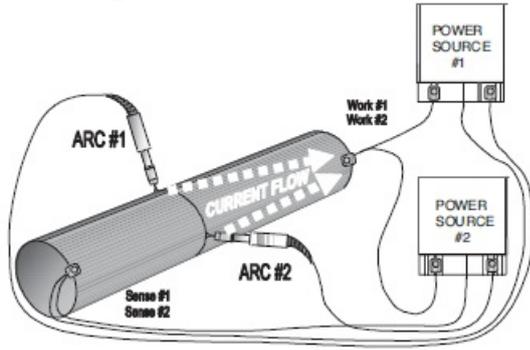
- O fluxo de corrente do **Arco n.º 1** afecta o **cabo de detecção n.º 2**.
- O fluxo de corrente do **Arco n.º 2** afecta o **cabo de detecção n.º 1**.
- Nenhum dos cabos de detecção recebe a tensão de trabalho correcta, o que causa arranque e instabilidade do arco de soldadura.

Ligação melhor



- **O cabo de detecção n.º 1** só é afectado pelo fluxo de corrente do **Arco n.º 1**.
- **O cabo de detecção n.º 2** só é afectado pelo fluxo de corrente do **Arco n.º 2**.
- Devido às quedas de tensão em torno da peça de trabalho, a tensão do arco pode ser baixa, causando a necessidade de desvio face aos procedimentos habituais.

A melhor ligação



- Ambos os cabos de **detecção** estão fora dos percursos de corrente.
- Ambos os cabos de **detecção** detectam com exactidão a tensão do arco.
- Não há queda de tensão entre o **arco** e os cabos de **detecção**.
- O melhor arranque, os melhores arcos, os resultados mais fiáveis.
- **Para aplicações circunferenciais**, todos os cabos de massa devem ser ligados num dos lados da união soldada e todos os cabos de detecção da tensão de trabalho no lado oposto, de forma a ficarem fora do percurso de corrente.

DESCRIÇÃO GERAL

Descrição Física Geral

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) é um acessório que permite que fontes de alimentação compatíveis executem a função STT® sem limitar a classificação normal de vários processos da máquina receptora. Destina-se a ser utilizado com fontes de alimentação Power Wave® série "S" – de gama média, como a S350. O próprio módulo é um pedestal de perfil baixo, concebido para se integrar perfeitamente em fontes de alimentação compatíveis e refrigeradores a água.

Descrição geral de funcionamento

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) é, essencialmente, um comutador de saída de alta capacidade e alta velocidade, ligado em série à saída positiva da fonte de alimentação. Comunica o estado do módulo e informações de identificação à fonte de alimentação através do protocolo ArcLink®, e recebe um comando de comutação sincronizado de alta velocidade através de uma ligação digital dedicada.

CICLO DE FUNCIONAMENTO

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) está classificado para 450 amperes em ciclo de funcionamento de 100%. Está ainda classificado para suportar 500 amperes em ciclo de funcionamento de 60% e 550 amperes em ciclo de funcionamento de 40%. O ciclo de funcionamento baseia-se num período de dez minutos. Um ciclo de funcionamento de 60% representa 6 minutos de soldadura e 4 minutos de inactividade num período de dez minutos.

Nota:

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) é capaz de suportar uma corrente de saída pico de 750 amperes. O máximo permitido para a corrente de saída média depende do tempo e, em última análise, é limitado pela fonte de alimentação receptora.

PROCEDIMENTOS DE SOLDADURA CORRENTES

FAZER UMA SOLDADURA

Escolha o material do eléctrodo, o tamanho do eléctrodo, o gás de protecção e o processo (GMAW, GMAW-P, GMAW STT, etc.) adequados ao material a soldar.

Selecione o modo de soldadura que melhor corresponda ao processo de soldadura pretendido. O conjunto de soldadura fornecido de série com a fonte de alimentação receptora inclui uma vasta gama de processos correntes que satisfazem a maioria das necessidades. Se os modos STT não estiverem disponíveis, ou caso pretenda um modo de soldadura especial, visite www.powerwavesoftware.com ou contacte o vendedor local da Lincoln Electric.

A fonte de alimentação controla o MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) com base no modo de soldadura seleccionado.

Para obter uma descrição mais detalhada e instruções de funcionamento específicas, consulte o Manual de Instruções da fonte de alimentação.

Verde constante	Sistema operacional. A fonte de alimentação e o alimentador de fio estão a comunicar normalmente.
Verde intermitente	Ocorre durante um reinício e indica que a fonte de alimentação está a identificar cada componente do sistema. Trata-se de uma situação normal nos primeiros 60 segundos após o arranque ou se a configuração do sistema for alterada durante o funcionamento.
Verde e vermelho alternados	Falha irrecoverável do sistema. Se o LED de estado da fonte de alimentação ou do alimentador de fio estiver intermitente com qualquer combinação de verde e vermelho, significa que há um erro no sistema. Leia o código de erro antes de desligar a máquina.

PROCESSOS E EQUIPAMENTOS RECOMENDADOS

PROCESSOS RECOMENDADOS

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) é recomendado para todos os processos suportados pela fonte de alimentação receptora, incluindo, entre outros, SMAW, GMAW, GMAW-P e GMAW-STT.

LIMITAÇÕES DE PROCESSO

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) não é afectado pela tensão na carga, pelo que os processos só são limitados pelas classificações de corrente e ciclo de funcionamento indicadas nas especificações do produto. O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) foi concebido para se auto-protger de tensões transitórias excessivas associadas a circuitos de soldadura altamente indutivos.

Estes circuitos de indutância elevada podem causar um desempenho insatisfatório, mas não danificam o módulo.

Embora o Módulo STT possa ser configurado para suportar processos de polaridade negativa do eléctrodo, como é o caso do Innershield, o processo STT deve ser configurado para utilizar uma polaridade positiva do eléctrodo.

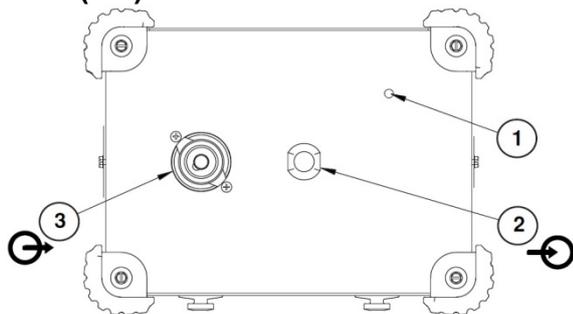
LIMITAÇÕES DO EQUIPAMENTO

O MÓDULO STT® POWER WAVE® (CE) destina-se a ser utilizado com fontes de alimentação POWER WAVE® série “S” – de gama média compatíveis, como a S350.

PACOTES DE EQUIPAMENTO COMUNS

Pacote Básico (CE)	
K2921-1	Módulo STT® (CE)
K2823-2	Power Wave® S350 (CE)
K14072-1	LF-45
K10349-PG(W)-XX	Pacote de cabo de interligação
K3168-1	Power Wave S500 CE

DIANTEIRA DA CAIXA DO MÓDULO STT® (CE)



DESCRIÇÃO DA DIANTEIRA DA CAIXA

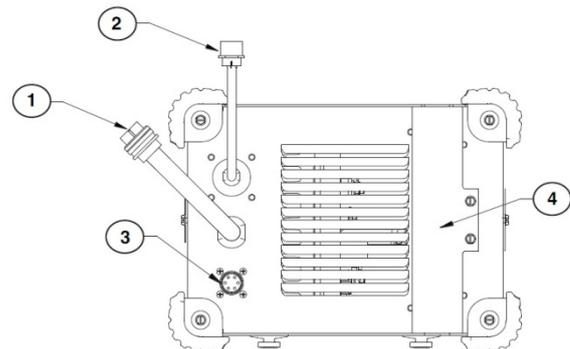
1. LED de estado – Indica o estado do ArcLink® do Módulo STT Power Wave.

Nota: durante o arranque normal, o LED fica verde intermitente durante até 60 segundos, enquanto o equipamento realiza auto-testes.

2. ENTRADA STT – Liga directamente à saída positiva da fonte de alimentação.

3. SAÍDA STT – Liga directamente ao alimentador de fio, ao maçarico ou ao eléctrodo.

TRASEIRA DA CAIXA DO MÓDULO STT® (CE)



DESCRIÇÕES DA TRASEIRA DA CAIXA

1. Cabo helicoidal ArcLink® – Liga directamente à tomada de saída ArcLink® na parte posterior da fonte de alimentação.

2. Cabo helicoidal de E/S diferencial – Liga directamente à tomada de saída de E/S diferencial na parte posterior da fonte de alimentação.

3. Saída da E/S diferencial (Tandem Sincronizado) – Suporta a soldadura MIG Tandem Sincronizado com outras fontes de alimentação compatíveis. Nota: esta função não é compatível com o processo STT, pelo que é desactivada quando se utilizam modos de soldadura STT.

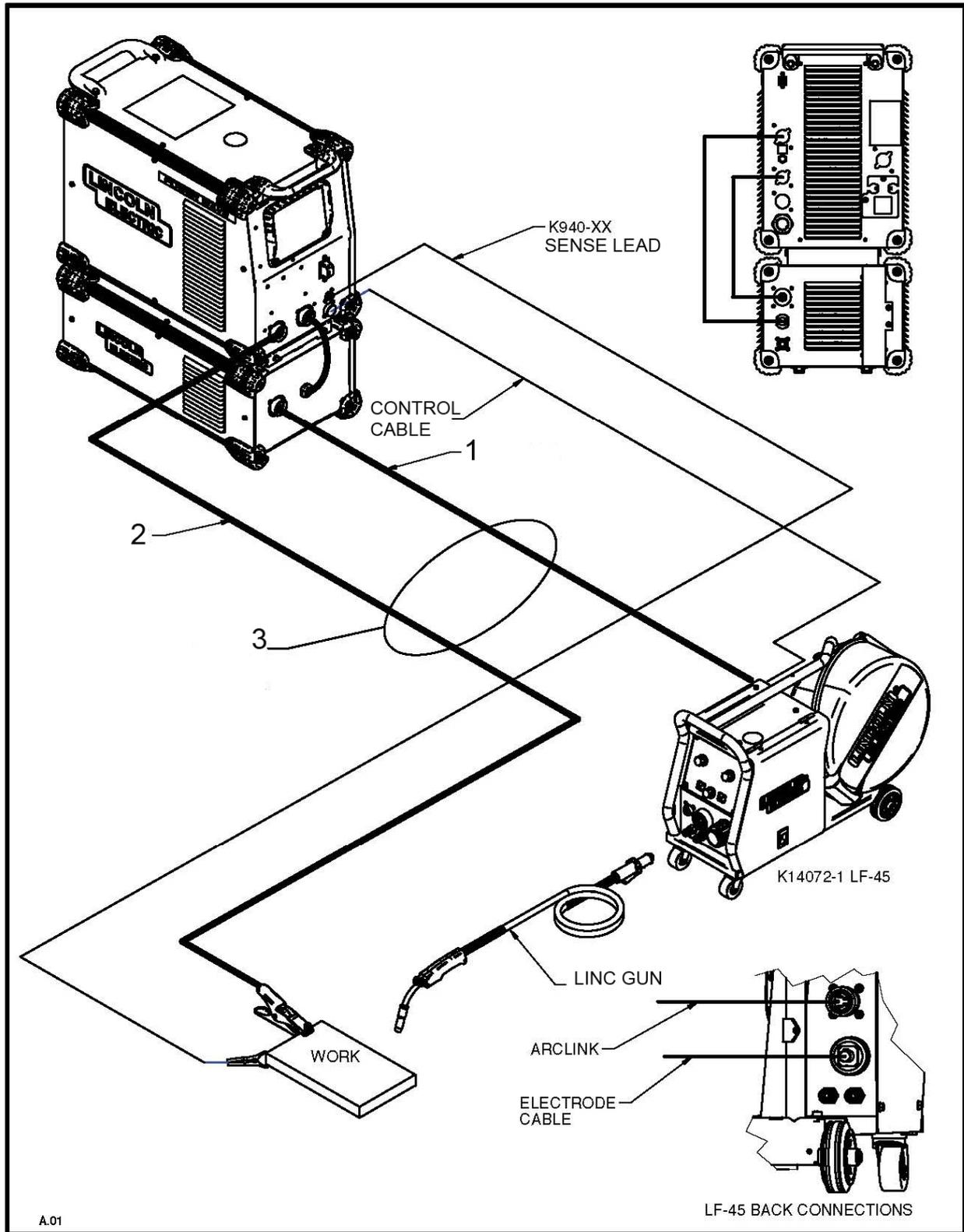
4. Passagem do Refrigerador a água – Apenas modelo CE. Proporciona um canal para ocultar e proteger os cabos de alimentação e controlo para o refrigerador a água CE opcional, montado integralmente.

MANUTENÇÃO DE ROTINA

A manutenção de rotina da máquina consiste em usar um fluxo de ar de baixa pressão para remover o pó e a sujidade acumulados nas grelhas de entrada e saída e nos canais de refrigeração da máquina.

Deve verificar-se igualmente se a ventoinha do Módulo STT® está operacional quando a ventoinha da fonte de alimentação é activada.

DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO SISTEMA
DIAGRAMA DE LIGAÇÃO DO MÓDULO STT (CE)
 Figura A.5



M22498

- 1. Cabo de terra
- 2. Cabo do eléctrodo (para alimentador)
- 3. Cabo de detecção

Compatibilidade Electromagnética (EMC)

11/04

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. Para operar em uma área doméstica, é necessário observar precauções especiais para eliminar possíveis perturbações electromagnéticas. 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.

Antes de instalar a máquina, o operador deve verificar a área de trabalho para qualquer dispositivo que pode mau funcionamento devido a perturbações electromagnéticas. Considere o seguinte.

- Entrada e saída cabos, controle cabos, e que estão em cabos telefónicos ou adjacente à zona de trabalho e da máquina.
- Rádio e / ou transmissores e receptores de televisão. Computadores ou equipamento informático controlada.
- Segurança e equipamentos de 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 para que 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.

Especificações Técnicas

POWER WAVE® STT® module CE

STT® Module – TENSÃO DE ENTRADA, CORRENTE			
Tensão		Corrente	
40Vdc		0.5A	
STT® Module - * GAMA DE SAÍDA			
Duty Cycle	Amperes	Notas	
100%	450	750A Peak (Max)	
60%	500		
40%	550		
* Capacidade da corrente de saída: define a capacidade do comutador de saída. A corrente de saída efectiva é fornecida pela fonte de alimentação receptora.			
DIMENSÕES FISICAS			
Altura (mm)	Largura (mm)	Comprimento (mm)	Peso (kg)
292	353	630	21.3
GAMAS DE TEMPERATURA			
Temperatura de Funcionamento (°C)		Temperatura de Armazenamento (°C)	
-20 to +40		-40 to +85	

IP23 Classe de Isolamento

REEE (WEEE)

Português		Não deitar fora o equipamento eléctrico juntamente com o lixo normal!
		Em conformidade com a directiva Europeia 2002/96/EC relativa a Resíduos Eléctricos e Equipamento Eléctricos (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!

07/06

Lista De Peças Sobressalentes

Leitura de instruções de lista de peças sobressalentes
<ul style="list-style-type: none">• 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).

12/05

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.

Esquema Eléctrico

→ Electrical Schematics