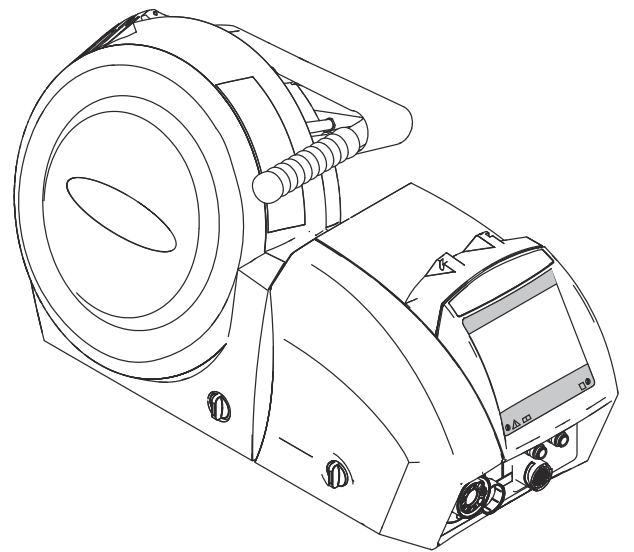


Operating Instructions

WF 15i
WF 15i n.S.
WF 25i
WF 30i



PT-BR | Manual de instruções



Índice

| | |
|---|-----------|
| Diretrizes de segurança..... | 5 |
| Explicação dos avisos de segurança..... | 5 |
| Informações gerais..... | 5 |
| Utilização prevista..... | 6 |
| Condições ambientais..... | 6 |
| Responsabilidades do operador..... | 6 |
| Responsabilidades do pessoal..... | 7 |
| Acoplamento à rede..... | 7 |
| Proteção própria e do pessoal..... | 7 |
| Perigo devido a gases e vapores venenosos..... | 8 |
| Perigo por voo de centelhas..... | 8 |
| Perigo por corrente de soldagem e de rede..... | 9 |
| Correntes de soldagem de fuga..... | 10 |
| Classificação dos aparelhos de compatibilidade eletromagnética..... | 10 |
| Medidas de compatibilidade eletromagnética..... | 11 |
| Medidas para EMF..... | 11 |
| Áreas de perigo especiais..... | 11 |
| Exigência para o gás de proteção..... | 13 |
| Perigo devido aos cilindros de gás de proteção..... | 13 |
| Perigo de vazamento do gás de proteção..... | 13 |
| Medidas de segurança no local de instalação e durante o transporte..... | 14 |
| Medidas de segurança em operação normal..... | 14 |
| Comissionamento, manutenção e reparo..... | 15 |
| Revisão técnica de segurança..... | 15 |
| Descarte..... | 16 |
| Sinalização de segurança..... | 16 |
| Segurança de dados..... | 16 |
| Direito autorais..... | 16 |
| Informações gerais..... | 17 |
| Informações gerais..... | 19 |
| Conceito de dispositivo..... | 19 |
| Avisos de alerta no aparelho..... | 19 |
| Elementos de operação, conexões e componentes mecânicos..... | 21 |
| Elementos de operação, conexões e componentes mecânicos..... | 23 |
| Segurança..... | 23 |
| Velocidade do arame do lado dianteiro..... | 23 |
| Velocidade do arame do lado traseiro..... | 24 |
| Avanço de arame - lado..... | 24 |
| Avanço de arame - lado inferior..... | 25 |
| Painel de comando opcional..... | 26 |
| Segurança..... | 26 |
| OPT/i WF painel de comando POT..... | 26 |
| OPT/i WF teste de gás & inserir arame..... | 27 |
| OPT/i WF painel de comando padrão..... | 29 |
| Instalação e colocação em funcionamento..... | 35 |
| Antes da instalação e comissionamento..... | 37 |
| Segurança..... | 37 |
| Especificações de uso..... | 37 |
| Requisitos de configuração..... | 37 |
| Colocar o avanço de arame no compartimento do pino giratório..... | 39 |
| Segurança..... | 39 |
| Colocar o avanço de arame sobre o encaixe de pino giratório..... | 39 |
| Interligar o avanço de arame à fonte de solda..... | 40 |
| Segurança..... | 40 |
| Informações gerais..... | 40 |

| | |
|--|----|
| Conectar o avanço de arame à fonte de solda..... | 40 |
| Conectar o jogo de extensão de mangueira | 41 |
| Conectar a tocha de solda..... | 43 |
| Segurança..... | 43 |
| Conectar a tocha de solda MIG/MAG | 43 |
| Colocar/trocar os rolos do alimentador | 44 |
| Segurança..... | 44 |
| Informações gerais..... | 44 |
| Inserir/trocar os rolos de alimentação | 44 |
| Colocar a bobina de arame e a bobina de cesta..... | 46 |
| Segurança..... | 46 |
| Colocar a bobina de arame..... | 46 |
| Colocar a cesta tipo carretel | 47 |
| Inserir o eletrodo de arame..... | 50 |
| Geral..... | 50 |
| Preparação..... | 50 |
| Inserir o eletrodo de arame..... | 51 |
| Ajustar a pressão de contato | 52 |
| Ajustar freio | 53 |
| Informações gerais..... | 53 |
| Ajustar freio..... | 53 |
| Configuração do freio..... | 54 |
| Comissionamento..... | 55 |
| Segurança..... | 55 |
| Pré-requisitos | 55 |
| Geral..... | 55 |

Diagnóstico de falha, eliminação de falha, manutenção e descarte 57

| | |
|--|----|
| Diagnóstico de erro, eliminação de erro..... | 59 |
| Segurança..... | 59 |
| Diagnóstico de erro, eliminação de erro..... | 59 |
| Conservação, Manutenção e Descarte | 63 |
| Geral..... | 63 |
| Segurança..... | 63 |
| A cada comissionamento..... | 63 |
| A cada seis meses..... | 64 |
| Descarte..... | 64 |

Dados técnicos 65

| | |
|-------------------------------|----|
| Dados técnicos..... | 67 |
| WF 15i..... | 67 |
| WF 15i n.S..... | 67 |
| WF 25i..... | 68 |
| WF 30i..... | 68 |
| HP 70i..... | 69 |
| HP 95i..... | 69 |
| HP 120i..... | 69 |
| HP 70i, HP PC Cabo HD 70..... | 70 |

Diretrizes de segurança

Explicação dos avisos de segurança

ALERTA!

Marca um perigo de ameaça imediata.

- ▶ Caso não seja evitado, a consequência é a morte ou lesões graves.
-

PERIGO!

Marca uma possível situação perigosa.

- ▶ Caso não seja evitada, a consequência pode ser a morte e lesões graves.
-

CUIDADO!

Marca uma possível situação danosa.

- ▶ Caso não seja evitada, lesões leves ou menores e também danos materiais podem ser a consequência.
-

AVISO!

Descreve a possibilidade de resultados de trabalho prejudicados e de danos no equipamento.

Informações gerais

O aparelho é produzido de acordo com tecnologias de ponta e com os regulamentos de segurança reconhecidos. Entretanto, no caso de operação incorreta ou mau uso, há riscos

- a vida do operador ou de terceiros,
 - para o aparelho e para outros bens materiais do usuário,
 - e para o trabalho eficiente com o equipamento.
-

Todas as pessoas contratadas para colocar o aparelho em funcionamento, operá-lo, fazer manutenção e repará-lo devem

- ser qualificadas de forma correspondente,
 - ter conhecimentos de soldagem e
 - ter lido completamente este manual de instruções e cumprir com exatidão as instruções.
-

O manual de instruções deve ser guardado permanentemente no local de utilização do aparelho. Como complemento ao manual de instruções, os regulamentos gerais válidos, bem como os regionais, sobre a prevenção de acidentes e proteção ao meio ambiente devem ser cumpridos.

Os avisos de segurança e perigo no aparelho

- devem ser mantidos legíveis,
 - não devem ser danificados,
 - retirados,
 - ocultados, encobertos ou cobertos de tinta.
-

As posições dos avisos de segurança e perigo no aparelho devem ser observadas no capítulo "Geral" do manual de instruções do seu aparelho.

Falhas que podem afetar a segurança devem ser eliminadas antes da inicialização do mesmo.

Trata-se da sua segurança!

Utilização prevista

O equipamento deve ser utilizado exclusivamente para trabalhos no âmbito da utilização prevista.

O aparelho é indicado exclusivamente para o método de soldagem que consta na placa de sinalização.

Um uso diferente ou além do indicado é considerado como não estando de acordo. O fabricante não se responsabiliza por quaisquer danos decorrentes.

Também fazem parte da utilização prevista

- a leitura completa e a observância de todos os avisos do manual de instruções
- a leitura completa e a observância de todos os avisos de segurança e perigo
- o cumprimento dos trabalhos de inspeção e manutenção.

Nunca utilizar o aparelho para as seguintes aplicações:

- Descongelamento de tubos
- Carga de baterias/acumuladores
- Partida de motores

O aparelho foi desenvolvido para a utilização na indústria e no comércio. O fabricante não assume a responsabilidade por danos que são causados por emprego em áreas residenciais.

O fabricante também não assume qualquer responsabilidade por resultados de trabalhos inadequados ou com falhas.

Condições ambientais

A operação ou o armazenamento do aparelho fora do local especificado também não são considerados adequados. O fabricante não se responsabiliza por quaisquer danos decorrentes.

Faixa de temperatura do ar ambiente:

- na operação: -10 °C a + 40 °C (14 °F a 104 °F)
- no transporte e armazenamento: -20 °C a +55 °C (-4 °F a 131 °F)

Umidade relativa do ar:

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

Ar ambiente: isento de poeira, ácidos, gases ou substâncias corrosivas etc.

Altitude acima do nível do mar: até 2000 m (6561 ft. 8.16 in.)

Responsabilidades do operador

O operador se compromete a permitir que trabalhem no aparelho apenas pessoas que

- estejam familiarizadas com as regras básicas sobre segurança no trabalho e prevenção de acidentes, e tenham sido treinadas para o manuseio do mesmo
- tenham lido e entendido esse manual de instruções, especialmente o capítulo „Diretrizes de segurança“, e tenham confirmado com uma assinatura
- tenham sido treinadas conforme as exigências para os resultados do trabalho.

O trabalho de consciência das normas de segurança do pessoal deve ser verificado em intervalos regulares.

Responsabilidades do pessoal

Todas as pessoas designadas para trabalhar no aparelho comprometem-se, antes do início dos trabalhos,

- a seguir as regras básicas sobre segurança no trabalho e prevenção de acidentes
- ler este manual de instruções e confirmar, com uma assinatura, que compreenderam e cumprirão especialmente o capítulo „Diretrizes de segurança“.

Antes de sair do posto de trabalho, assegurar-se que, mesmo na sua ausência, não possam ocorrer danos a pessoas ou bens materiais.

Acoplamento à rede

Aparelhos com alta potência podem, devido à sua corrente de entrada, influenciar na qualidade de energia da rede.

Isso pode afetar alguns tipos de dispositivos na forma de:

- limitações de conexão
- exigências quanto à impedância máxima de rede permitida *)
- exigências com relação à potência mínima de corrente de curto-circuito necessária *)

*) respectivamente nas interfaces com a rede pública
, consulte os dados técnicos

Nesse caso, o operador ou usuário do aparelho deve certificar-se de que o aparelho possa ser conectado, se necessário, o fornecedor de eletricidade deve ser consultado.

IMPORTANTE! Observar se há um aterramento seguro do acoplamento à rede!

Proteção própria e do pessoal

O manuseio dos equipamentos expõe o operador a diversos perigos, como:

- Faíscas, peças de metais quentes que se movimentam ao redor
- Radiação dos arcos voltaicos prejudiciais aos olhos e à pele
- Campos magnéticos prejudiciais, que apresentam risco de vida para portadores de marca-passos
- Perigo elétrico por corrente de soldagem e de rede
- Aumento da poluição sonora
- Gases e fumaças de soldagem prejudiciais

Utilizar roupas para soldagem adequadas no manuseio do equipamento. As roupas para soldagem devem apresentar as seguintes propriedades:

- Pouca inflamabilidade
- Isolantes e secas
- Que cubram todo o corpo, não danificadas e em boas condições
- Capacete de proteção
- Calças sem barras dobradas

A roupa para soldagem inclui, entre outros:

- Proteger os olhos e o rosto com uma placa protetora, com elemento de filtro apropriado contra raios UV, calor e faíscas.
 - Por baixo do disco protetor, utilizar óculos de proteção normatizados com proteção lateral.
 - Usar sapatos firmes que, mesmo quando úmidos, sejam isolantes.
 - Proteger as mãos com luvas apropriadas (isolamento elétrico e proteção contra calor).
 - Para diminuir a poluição sonora e para proteger contra lesões, utilizar um protetor auricular.
-

Manter afastadas pessoas e, principalmente, crianças durante a operação dos aparelhos e o processo de soldagem. Se ainda assim houver pessoas nas proximidades:

- Informá-las sobre todos os riscos (risco de ofuscamento por arco voltaico, risco de lesão por movimentação de faíscas, fumaça de soldagem prejudicial à saúde, poluição sonora, possível perigo por corrente elétrica ou de soldagem,...),
- Disponibilizar meios de proteção apropriados, ou
- Instalar barreiras de proteção e cortinas apropriadas.

Perigo devido a gases e vapores venenosos

A fumaça gerada durante a soldagem contém gases e vapores prejudiciais à saúde.

A fumaça de soldagem contém substâncias que, segundo a monografia 118 da International Agency for Research on Cancer, podem causar câncer.

Utilizar exaustão pontual e exaustão do ambiente.

Se possível, utilizar a tocha de solda com dispositivo de exaustão integrado.

Manter a cabeça longe da fumaça de soldagem e dos gases.

Em relação às fumaças geradas e aos gases prejudiciais,

- não inalar
- aspirar da área de trabalho utilizando os meios apropriados.

Providenciar uma alimentação suficiente de ar fresco. Certifique-se de que sempre seja fornecida uma taxa de ventilação de no mínimo 20 m³/h.

Em caso de ventilação insuficiente, utilizar um capacete de soldagem com alimentação de ar.

Caso haja dúvidas de que a sucção seja suficiente, comparar os valores de emissão de poluentes com os valores limite permitidos.

Os seguintes componentes são, entre outros, responsáveis pelo grau de nocividade da fumaça de soldagem:

- metais utilizados na peça de trabalho
- Eletrodos
- Revestimentos
- produtos de limpeza desengraxantes e similares
- Processo de soldagem utilizado

Por isso é necessário considerar as folhas de dados de segurança do material e as informações do fabricante para os componentes mencionados.

Recomendações para os cenários de exposição, medidas de gerenciamento de risco e de identificação de condições de trabalho podem ser encontradas no site da European Welding Association na área Health & Safety (<https://european-welding.org>).

Manter vapores inflamáveis (por exemplo, vapores de solventes) longe da área de irradiação do arco voltaico.

Quando não se estiver soldando, fechar a válvula do cilindro do gás de proteção ou a alimentação de gás principal.

Perigo por voo de centelhas

O voo de centelhas pode causar incêndios e explosões.

Nunca soldar perto de materiais inflamáveis.

Materiais combustíveis devem estar a uma distância mínima de 11 metros (36 ft. 1.07 in.) do arco voltaico ou protegidos com coberturas verificadas.

Deixar à disposição um extintor de incêndio apropriado e testado.

Centelhas e peças metálicas quentes também podem passar por pequenas fendas e aberturas para os ambientes adjacentes. Providenciar as respectivas medidas para, apesar disso, não existir perigo de lesão e de incêndio.

Não soldar em áreas com perigo de incêndio e explosão e em tanques, barris ou tubos conectados quando estes não tiverem sido preparados conforme as normas nacionais e internacionais correspondentes.

Não se deve soldar em tanques onde foram/estão armazenadas bases, combustíveis, óleos minerais e similares. Há risco de explosão por causa dos resíduos.

Perigo por corrente de soldagem e de rede

Choques elétricos oferecem risco de vida e podem ser fatais.

Não tocar em peças sob tensão elétrica dentro e fora do aparelho.

Nas soldas MIG/MAG e TIG, o arame de soldagem, a bobina de arame, os rolos de alimentação e as peças de metal que ficam em contato com o arame de soldagem são condutores de tensão.

Sempre colocar o avanço de arame sobre um piso suficientemente isolado ou utilizar um alojamento do alimentador de arame isolante apropriado.

Para proteção adequada de si mesmo e de outras pessoas contra o potencial de terra ou de massa, providenciar um suporte isolante seco ou uma cobertura. O suporte ou a cobertura devem cobrir completamente o espaço entre o corpo e o potencial de terra ou de massa.

Todos os cabos e condutores devem estar fixos, intactos, isolados e ter as dimensões adequadas. Substituir imediatamente conexões soltas, cabos e condutores chamuscados, danificados ou subdimensionados.

Antes de cada utilização, verificar as ligações de corrente elétrica quanto ao assentamento correto e fixo.

No caso de alimentação com baioneta, girar o cabo em no mínimo 180° em torno do eixo longitudinal e pré-tensionar.

Não enrolar cabos ou condutores no corpo ou em partes dele.

Os eletrodos (eletrodos revestidos, eletrodos de tungstênio, arames de soldagem etc.)

- jamais devem ser mergulhados em líquidos para resfriarem
 - nunca devem ser tocados com a fonte de solda ligada.
-

Entre os eletrodos de dois sistemas de soldagem, pode haver, por exemplo, o dobro da tensão de funcionamento em vazio de um sistema de soldagem. Em algumas situações, pode haver risco de vida ao tocar simultaneamente os potenciais de ambos os eletrodos.

Um eletricista deve verificar regularmente as alimentações da rede elétrica e do aparelho quanto à capacidade de funcionamento do fio terra.

Os dispositivos da classe de proteção I precisam de uma rede elétrica com um fio terra e um sistema de tomada com um contato do fio terra para a operação correta.

O funcionamento do aparelho em uma rede elétrica sem fio terra e um soquete sem contato do fio terra somente é permitido se forem cumpridas todas as normas nacionais de separação de proteção.

Caso contrário, isso é considerado uma negligência grave. O fabricante não se responsabiliza por quaisquer danos decorrentes.

Caso necessário, providenciar, por meios adequados, um aterramento suficiente da peça de trabalho.

Desligar os aparelhos não utilizados.

Em trabalhos em alturas maiores, utilizar cintos de segurança como proteção contra queda.

Antes de trabalhos no aparelho, desligar o aparelho e retirar o cabo de alimentação.

Proteger o aparelho por uma placa de aviso claramente legível e compreensível contra os cabos de alimentação de rede e religamento.

Após a abertura do aparelho:

- descarregar todos os componentes que armazenam cargas elétricas
 - certificar-se de que todos os componentes do aparelho estão desenergizados.
-

Caso sejam necessários trabalhos em peças condutoras de tensão, chamar uma segunda pessoa que possa desligar na hora certa o interruptor principal.

Correntes de soldagem de fuga

Se as instruções abaixo não forem seguidas, é possível que ocorra a formação de correntes de soldagem de fuga, que podem causar o seguinte:

- perigo de incêndio
 - superaquecimento de componentes interligados com a peça de trabalho
 - destruição do fio terra
 - destruição do aparelho e outras instalações elétricas
-

cuidar para que a braçadeira da peça esteja firmemente presa a ela.

Prender a braçadeira da peça de trabalho o mais próximo possível do fim da soldagem.

Instale o aparelho com isolamento suficiente do ambiente eletricamente condutivo, por exemplo, isolamento contra pisos condutores ou isolamento contra estruturas condutoras.

Ao utilizar distribuidores de corrente, alojamentos de cabeça dupla, ..., observe o seguinte: o eletrodo da tocha de solda/do porta-eletrodo não utilizado também é condutor de potencial. Observe se o suporte da tocha de solda/do eletrodo não utilizado tem isolamento suficiente.

No caso de aplicações automáticas MIG/MAG, conduzir o eletrodo de arame para o avanço de arame apenas se ele estiver isolado por um barril de arame de soldagem, bobina grande ou bobina de arame.

Classificação dos aparelhos de compatibilidade eletromagnética

Aparelhos da Categoria de Emissão A:

- são indicados para uso apenas em regiões industriais
 - em outras áreas, podem causar falhas nos cabos condutores de energia elétrica e irradiação.
-

Aparelhos da Categoria de Emissão B:

- atendem aos requisitos de emissão para regiões residenciais e industriais. Isto também é válido para áreas residenciais onde a alimentação de energia elétrica seja feita por uma rede de baixa tensão pública.
-

Classificação dos aparelhos de compatibilidade eletromagnética conforme a placa de identificação e os dados técnicos.

Medidas de compatibilidade eletromagnética

Em casos especiais, apesar da observância aos valores-limite de emissão autorizados, pode haver influências na região de aplicação prevista (por exemplo, quando aparelhos sensíveis se encontram no local de instalação ou se o local de instalação estiver próximo a receptores de rádio ou de televisão). Nesse caso, o operador é responsável por tomar as medidas adequadas para eliminar o problema.

A imunidade eletromagnética das instalações nas proximidades do equipamento deve ser testada e avaliada de acordo com as determinações nacionais e internacionais. Exemplos de equipamentos sujeitos a falhas que possam ser influenciados pelo aparelho:

- Dispositivos de segurança
- Condutores da rede elétrica, sinalização e transmissão de dados
- Instalações de EDP e de telecomunicação
- Dispositivos para medir e calibrar

Medidas auxiliares para evitar problemas de compatibilidade eletromagnética:

1. Alimentação de energia elétrica
 - Se ocorrerem falhas eletromagnéticas apesar de um acoplamento à rede correto, devem ser tomadas medidas adicionais (por exemplo: utilizar filtros de rede adequados).
2. Condutores de soldagem
 - deixar o mais curto possível
 - instalar bem próximos (também para evitar problemas EMF)
 - instalar longe de outros cabos
3. Equalização potencial
4. Aterramento da peça de trabalho
 - Se necessário, executar a conexão à terra através de capacitores adequados.
5. Se necessário, proteger
 - Blindagem de outras instalações no ambiente
 - Blindagem de toda a instalação de soldagem

Medidas para EMF

Campos eletromagnéticos podem causar danos à saúde que ainda são desconhecidos:

- Efeitos nocivos para pessoas nas proximidades, por exemplo, usuários de marca-passos e aparelhos de surdez
- Usuários de marca-passo devem consultar seu médico antes de permanecer próximo ao aparelho e ao processo de soldagem
- Manter a maior distância possível entre os cabos de soldagem e a cabeça/tronco do soldador por razões de segurança
- Não carregar cabos de soldagem e jogos de mangueira nos ombros e não enrolá-los sobre o corpo e membros

Áreas de perigo especiais

Manter mãos, cabelos, peças de roupa e ferramentas afastados das peças móveis, por exemplo:

- ventiladores
 - engrenagens
 - funções
 - eixos
 - Bobinas de arame e arames de soldagem
-

Não tocar nas engrenagens em rotação do acionamento do arame ou em peças do acionador em rotação.

Coberturas e peças laterais somente podem ser abertas/retiradas durante a execução de trabalhos de manutenção e reparo.

Durante a operação

- Certificar-se de que todas as coberturas estão fechadas e todas as peças laterais estão montadas corretamente.
 - Fechar todas as coberturas e peças laterais.
-

A saída do arame de soldagem da tocha de solda apresenta um alto risco de ferimento (perfuração das mãos, ferimento no rosto e nos olhos etc.).

Por isso, mantenha a tocha de solda sempre longe do corpo (aparelhos com avanço de arame) e utilize óculos de proteção adequados.

Não tocar na peça de trabalho durante e depois da soldagem - perigo de queimadura.

Peças de trabalho em resfriamento podem espirrar escórias. Por essa razão, também no retrabalho de peças de trabalho, utilizar os equipamentos de proteção normatizados e providenciar uma proteção suficiente para outras pessoas.

Deixar esfriar a tocha de solda e outros componentes do equipamento com alta temperatura de operação antes de trabalhar com eles.

Em ambientes com risco de incêndio e explosão, existem normas especiais, conforme as determinações nacionais e internacionais.

Fontes de solda para trabalhos em locais com alta exposição elétrica (por exemplo, caldeira) devem ser identificadas com o sinal (Safety). A fonte de solda, no entanto, não deve ficar nesses locais.

Perigo de escaldamento por vazamento de agente refrigerador. Antes de separar as conexões para a saída ou retorno do refrigerador, desligar o dispositivo de refrigeração.

Ao manusear o refrigerador, seguir as instruções da folha de dados de segurança do refrigerador. A folha de dados de segurança do refrigerador pode ser obtida com a sua assistência técnica ou na página da web do fabricante.

Para o transporte de equipamentos por guindaste, utilizar somente equipamento de suspensão de carga adequado do fabricante.

- Pendurar correntes ou cordas em todos os locais previstos do equipamento de suspensão de carga apropriado.
 - Correntes ou cordas devem ter o menor ângulo possível na vertical.
 - Remover cilindros de gás e o avanço de arame (aparelhos MIG/MAG e TIG).
-

Na suspensão por guindaste do avanço de arame durante a soldagem, utilizar sempre uma suspensão da bobina de arame apropriada e isolante (aparelhos MIG/MAG e TIG).

Se o aparelho for equipado com uma alça ou um cabo de transporte, estes servem exclusivamente para o transporte com as mãos. Para um transporte por guindaste, empilhadeira com forquilha ou outras ferramentas mecânicas de elevação, a alça de transporte não é indicada.

Todos os meios de elevação (cintos, fivelas, correntes etc.) que são utilizados junto com o aparelho ou junto com os seus componentes devem ser verificados regularmente (por exemplo, quanto a danos mecânicos, corrosão ou alterações causadas por outras influências ambientais).

O intervalo e o escopo de verificação devem corresponder pelo menos às normas e diretrizes nacionais atualmente válidas.

Perigo de vazamento imperceptível de gás de proteção, sem cor e inodoro, na utilização de um adaptador para a conexão de gás de proteção. Antes da montagem, vedar a rosca do adaptador na lateral do aparelho, para a conexão de gás de proteção, com uma faixa de Teflon apropriada.

Exigência para o gás de proteção

Principalmente em tubulações circulares, gás de proteção contaminado pode provocar danos ao equipamento e uma redução na qualidade da soldagem. As seguintes especificações devem ser respeitadas em relação à qualidade do gás de proteção:

- Tamanho de partícula sólida < 40 µm
- Ponto de condensação de pressão < -20 °C
- Conteúdo máx. de óleo < 25 mg/m³

Se necessário, utilizar filtros!

Perigo devido aos cilindros de gás de proteção

Cilindros de gás de proteção contêm gás sob pressão e podem explodir ao serem danificados. Os cilindros de gás de proteção são parte integrante do equipamento de soldagem e devem ser manuseados com muito cuidado.

Proteger os cilindros de gás de proteção com gás comprimido contra calor, impactos mecânicos, escórias, chamas, emissões ou arcos voltaicos.

Instalar os cilindros de gás de proteção em posição vertical e fixá-los de acordo com a instrução, para que não possam cair.

Manter os cilindros de gás de proteção afastados de circuitos de soldagem e outros circuitos elétricos.

Nunca pendurar uma tocha de solda em um cilindro de gás de proteção.

Nunca tocar um cilindro de gás de proteção com um eletrodo.

Perigo de explosão - nunca realizar a soldagem em um cilindro de gás de proteção pressurizado.

Sempre utilizar cilindros de gás de proteção adequados para a respectiva aplicação, bem como acessórios apropriados correspondentes (regulador, mangueiras e ajustes etc.). Utilizar apenas cilindros de gás de proteção e acessórios em boas condições.

Se uma válvula de um cilindro de gás de proteção for aberta, desviar o rosto da descarga.

Quando não se estiver soldando, fechar a válvula do cilindro de gás de proteção.

Em um cilindro de gás de proteção não conectado, manter a capa na válvula do cilindro de gás de proteção.

Seguir as informações do fabricante e as correspondentes determinações nacionais e internacionais para cilindros de gás de proteção e acessórios.

Perigo de vazamento do gás de proteção

Risco de asfixia devido a vazamento descontrolado do gás de proteção

O gás de proteção é incolor e inodoro e, ao sair, pode suplantar o oxigênio no ar ambiente.

- Garantir que haja ar fresco suficiente circulando - taxa de ventilação de pelo menos 20 m³ / hora
- Ficar atento às instruções de segurança e de serviço tanto do cilindro do gás de proteção quanto da alimentação de gás principal
- Quando não se estiver soldando, fechar a válvula do cilindro do gás de proteção ou a alimentação de gás principal.
- Antes de qualquer comissionamento, verificar se há vazamento descontrolado de gás no cilindro do gás de proteção ou na alimentação de gás principal.

Medidas de segurança no local de instalação e durante o transporte

Um equipamento que tombe pode colocar vidas em risco! Monte o equipamento em uma posição estável em uma superfície nivelada e firme

- É permitido um ângulo de inclinação máximo de 10°.

Em ambientes com perigo de fogo e explosão, são aplicadas normas especiais

- observe as respectivas normas nacionais e internacionais.

Certificar-se, por meio de instruções e controles internos, de que o ambiente do local de trabalho esteja sempre limpo e organizado.

Instale e opere o equipamento somente de acordo com o grau de proteção indicado na placa de identificação.

Ao posicionar o dispositivo, garantir uma distância em volta de 0,5 m (1 ft. 7.69 in.), para que o ar frio possa entrar e sair sem impedimento.

Ao transportar o equipamento, atente para que as diretrizes e as normas aplicáveis de prevenção de acidentes, nacionais e regionais, sejam cumpridas. Isso se aplica especialmente para as diretrizes referentes a perigos no transporte e movimentação.

Não erguer ou transportar nenhum equipamento ativo. Antes de transportar ou elevar o equipamento, desligá-lo e separá-lo da rede de energia!

Antes de cada transporte de um sistema de soldagem (por exemplo, com carrinho, dispositivo de refrigeração, fonte de solda e avanço de arame), drenar completamente o refrigerador e também desmontar os seguintes componentes:

- Avanço de arame
- Bobina de arame
- Cilindro do gás de proteção

Antes do comissionamento, após o transporte, é necessário realizar uma inspeção visual do equipamento para verificar danos. Possíveis danos devem ser reparados por um técnico de serviço treinado antes do comissionamento.

Medidas de segurança em operação normal

Operar o equipamento apenas quando todos os dispositivos de segurança estiverem completamente funcionais. Caso os dispositivos de segurança não estejam completamente funcionais, haverá perigo para

- a vida do operador ou de terceiros,
- para o aparelho e para outros bens materiais do operador,
- e para o trabalho eficiente com o equipamento.

Antes de ligar o aparelho, reparar os dispositivos de segurança que não estejam funcionando completamente.

Nunca descartar o uso de dispositivos de segurança ou colocá-los fora de operação.

Antes de ligar o equipamento, certificar-se de que ninguém possa ser exposto a perigos.

Verificar o aparelho, pelo menos uma vez por semana, com relação a danos externos visíveis e à capacidade de funcionamento dos dispositivos de segurança.

Sempre prender bem os cilindros de gás de proteção e retirá-los antes do transporte por guindaste.

Somente o agente refrigerador original do fabricante é indicado para nossos equipamentos, em virtude das suas propriedades (condutibilidade elétrica, anti-congelante, compatibilidade do material, combustibilidade etc.).

Utilizar somente o agente refrigerador original do fabricante.

Não misturar o agente refrigerador original do fabricante com outros agentes refrigeradores.

Conectar somente componentes do sistema do fabricante no circuito do dispositivo do refrigerador.

Caso ocorram danos devido ao uso de outros componentes do sistema ou de outros agentes refrigeradores, o fabricante não se responsabilizará e todos os direitos de garantia expirarão.

Cooling Liquid FCL 10/20 não é inflamável. O agente refrigerador à base de etanol, sob determinadas circunstâncias, é inflamável. O agente refrigerador deve ser transportado apenas em embalagens originais fechadas e mantido longe de fontes de ignição

Descartar adequadamente o agente refrigerador no fim da vida útil, de acordo com as normas nacionais e internacionais. A folha de dados de segurança do refrigerador pode ser obtida com a sua assistência técnica ou na página da web do fabricante.

No equipamento frio, verificar o nível do agente refrigerador antes de cada início de soldagem.

Comissionamento, manutenção e reparo

Em peças adquiridas de terceiros, não há garantia de construção e fabricação conforme as exigências de carga e segurança.

- Somente utilizar peças de desgaste e de reposição originais (válido também para peças padrão).
 - Não executar alterações, modificações e adições de peças no aparelho sem autorização do fabricante.
 - Componentes em estado imperfeito devem ser substituídos imediatamente.
 - Na encomenda, indicar a denominação exata e o número da peça conforme a lista de peça de reposição e também o número de série do seu aparelho.
-

Os parafusos da carcaça constituem a conexão do fio terra com o aterramento das peças da carcaça.

Sempre utilizar parafusos originais da carcaça na quantidade correspondente e com o torque indicado.

Revisão técnica de segurança

O fabricante recomenda executar pelo menos a cada 12 meses uma revisão técnica de segurança no equipamento.

O fabricante recomenda calibrar o sistema de soldagem em um intervalo igual de 12 meses.

Recomenda-se uma revisão técnica de segurança por um electricista autorizado

- após alteração,
- após montagens ou adaptações
- após reparo, conservação e manutenção
- pelo menos a cada doze meses.

Para a revisão técnica de segurança, seguir as respectivas normas e diretrizes nacionais e internacionais.

Informações mais detalhadas sobre a revisão técnica de segurança e a calibração podem ser obtidas em sua assistência técnica. Ela pode disponibilizar o suporte necessário mediante sua solicitação.

Descarte

Os resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos devem ser coletados separadamente e reciclados de modo ambientalmente correto, de acordo com a Diretiva Europeia e a legislação nacional. Os aparelhos usados devem ser devolvidos ao revendedor ou devolvidos através de um sistema local autorizado de coleta e descarte. O descarte adequado do antigo aparelho promove a reciclagem sustentável dos materiais. Ignorar pode resultar em potenciais impactos ambientais e para a saúde.

Materiais de embalagem

Coleta seletiva. Verificar os regulamentos do seu município. Reduzir o volume da caixa de papelão.

Sinalização de segurança

Os equipamentos com indicação CE cumprem os requisitos básicos da diretiva de baixa tensão e compatibilidade eletromagnética (por exemplo, normas de produto relevantes da série de normas EN 60 974).

A Fronius International GmbH declara que o aparelho corresponde às normas da diretiva 2014/53/UE. O texto completo da Declaração de conformidade UE está disponível em: <http://www.fronius.com>

Equipamentos identificados com o símbolo de verificação CSA cumprem as exigências das normas relevantes para o Canadá e os EUA.

Segurança de dados

O usuário é responsável por proteger os dados contra alterações dos ajustes da fábrica. O fabricante não se responsabiliza por configurações pessoais perdidas.

Direito autorais

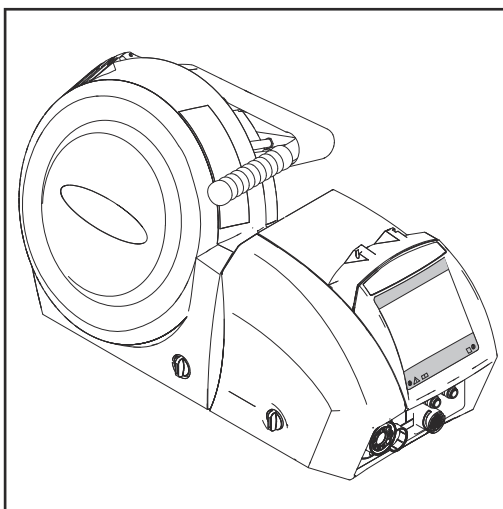
Os direitos autorais deste manual de instruções permanecem com o fabricante.

O texto e as imagens estão de acordo com o padrão técnico no momento da impressão. Sujeito a alterações. O conteúdo do manual de instruções não dá qualquer direito ao comprador. Agradecemos pelas sugestões de aprimoramentos e pelos avisos sobre erros no manual de instruções.

Informações gerais

Informações gerais

Conceito de dispositivo



Os avanços de arame WF15i, WF 25i, WF 30i são equipados com uma tampa para bobinas de arame com um diâmetro externo máximo de 300 mm (11,81 in.).

Adicionalmente, há a variante WF 15i n.S. (no Spool) sem recebimento da bobina de arame. A variante WF 15i n.S. (no Spool) sem fio é adequada especialmente para aplicações em robôs e máquinas com alimentador de arame externo.

O acionamento de 4 rolos em linha oferece ótimas características de transporte de arame. Os alimentadores também são adequados para longos pacotes de mangueiras.






Por causa da configuração construtiva compacta, todos os alimentadores são de multiuso.

Avisos de alerta no aparelho

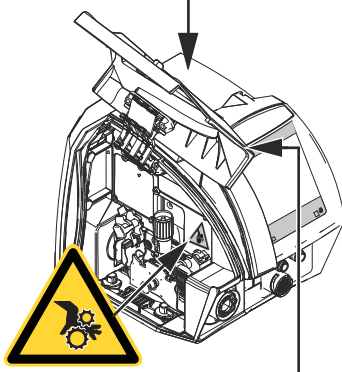
A velocidade do arame é equipada com símbolos de segurança em uma placa de identificação. Os avisos de segurança e a placa de identificação de tipo não podem ser retirados ou pintados. Os símbolos de segurança alertam contra o manuseio incorreto, que pode causar lesões corporais e danos materiais graves.

























| | | | |
|--|--|-----------------------|--|
| | | Part No.: | |
| www.fronius.com | | Ser.No.: | |
| IEC 60 974-5/-10 Cl.A | | IP 23 | |
| | U ₁₁ 60 V | I ₁₁ 1.2 A | |
| | U ₁₂ 24 V | I ₁₂ 0.5 A | |
| | 1 - 25 m/min | 40-984 ipm | |
| | I ₂ 360A/100% 450A/60% 500A/40% | | |
| | | | |
| Caution: Parts may be at welding voltage Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

WF 15i, WF 25i, WF 30i

| | | | |
|---|--|---|--|
|  | | Part No.: | |
| www.fronius.com | | Ser.No.: | |
| IEC 60 974-5/-10 Cl.A | | IP 20 | |
|  | U ₁₁ 60 V | I ₁₁ 1.2 A | |
| | U ₁₂ 24 V | I ₁₂ 0.5 A | |
|  | 1 - 25 m/min | 40-984 ipm | |
| | I ₂ 360A/100% 450A/60% 500A/40% | | |
|  | |  | |

Caution: Parts may be at welding voltage
 Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage



| | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|--|---|---|---|---|---|
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |

WF 15i n.S.



Aplicar as funções descritas somente quando os seguintes documentos tiverem sido completamente lidos e compreendidos:

- este manual de instruções
- todos os manuais de instruções dos componentes do sistema, especialmente as normas de segurança



A soldagem é perigosa. Para o trabalho adequado com o aparelho, os seguintes pré-requisitos básicos devem ser cumpridos:

- Qualificação suficiente para a soldagem
- Equipamentos de proteção adequados
- Pessoas não autorizadas devem permanecer afastadas do dispositivo de refrigeração e do processo de soldagem



Não descartar os aparelhos fora de serviço no lixo doméstico, e sim, conforme as normas de segurança.



Manter mãos, cabelos, peças de roupa e ferramentas afastados de peças móveis, por exemplo:

- Engrenagens
- Rolos de alimentação
- Bobinas de arame e arames de eletrodos

Não tocar nas engrenagens em rotação do acionamento do arame ou em peças de acionamento em rotação.

Coberturas e peças laterais somente podem ser abertas/retiradas durante a execução de trabalhos de manutenção e reparo.

Durante a operação

- Certificar-se de que todas as coberturas estão fechadas e todas as peças laterais estão montadas corretamente.
- Manter fechadas todas as coberturas e peças laterais.

Elementos de operação, conexões e componentes mecânicos

Elementos de operação, conexões e componentes mecânicos

Segurança

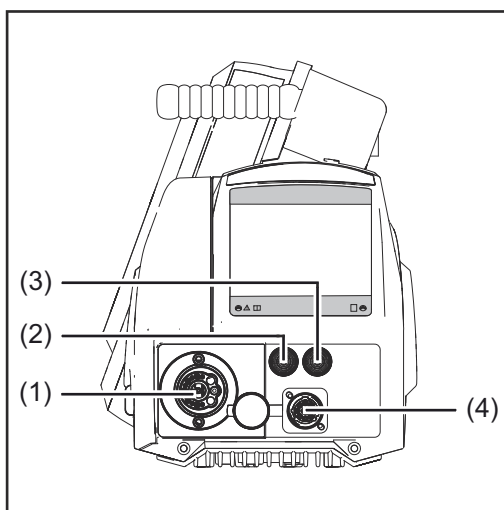
PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
- ▶ Ler e compreender completamente este documento.
- ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.

Velocidade do arame do lado dianteiro



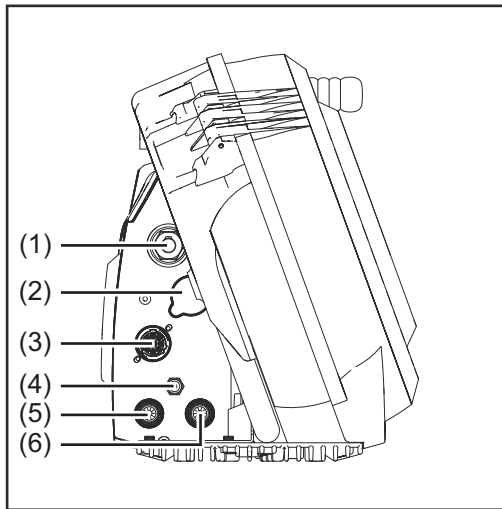
| Nº. | Função |
|-----|--------|
|-----|--------|

- | | |
|-----|---|
| (1) | Conexão da tocha de solda Para alojamento da tocha de solda |
| (2) | Conexão do avanço de refrigerante (azul) instalado como padrão em WF 15i, WF 15i n.S., WF 30i, e opcional em WF 25i para a conexão da mangueira de refrigerante do pacote de mangueira da tocha |

| Nº. | Função |
|-----|--------|
|-----|--------|

- | | |
|-----|--|
| (3) | Conexão do retorno de refrigerante (vermelho) instalado como padrão em WF 15i, WF 15i n.S., WF 30i, e opcional em WF 25i para a conexão da mangueira de refrigerante do pacote de mangueira da tocha |
| (4) | Conexão SpeedNet para conexão de expansões do sistema - por exemplo, controle remoto |

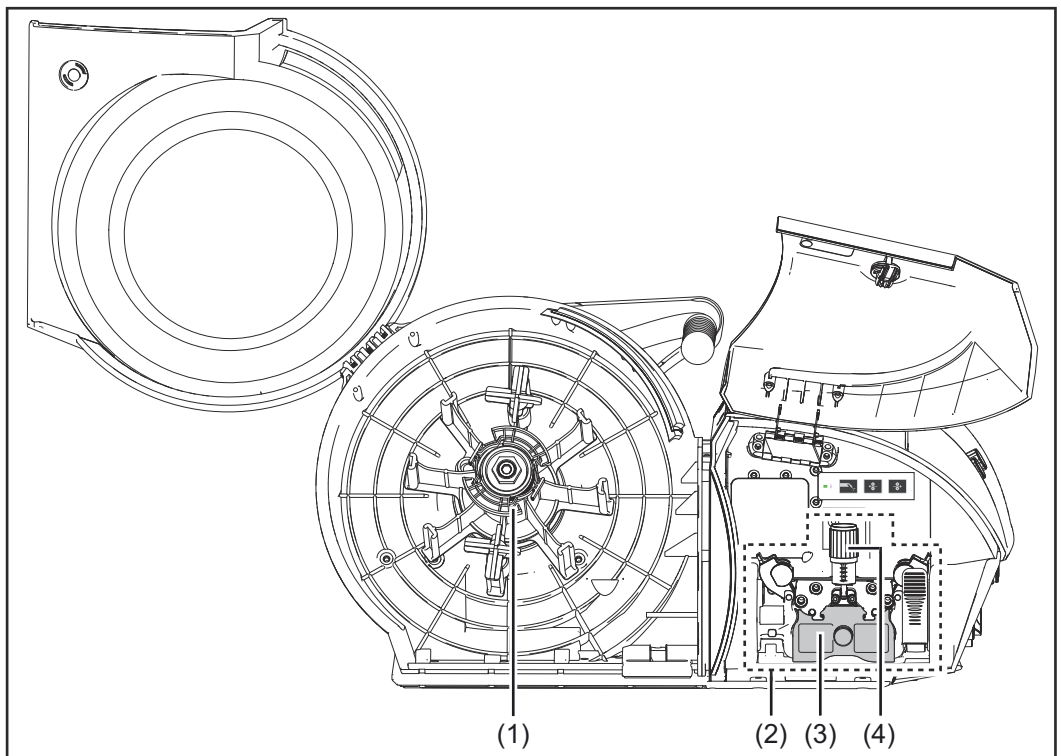
Velocidade do arame do lado traseiro



| Nº. | Função |
|-----|--|
| (1) | (+) - Soquete de energia com rosca fina para a conexão do cabo de corrente do pacote de mangueira de conexão |
| (2) | Tampa cega |
| (3) | Conexão SpeedNet para a conexão do cabo SpeedNet do pacote de mangueira de conexão |
| (4) | Conexão do gás inerte |

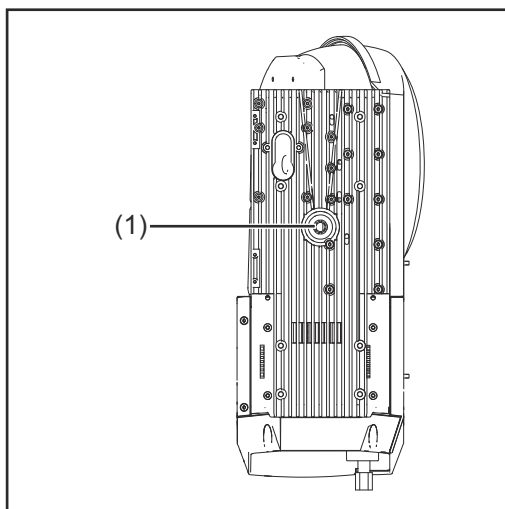
| Nº. | Função |
|-----|--|
| (5) | Conexão do retorno de refrigerante (vermelho) instalado como padrão em WF 15i, WF 15i n.S., WF 30i, e opcional em WF 25i para a conexão da mangueira de refrigerante do pacote de mangueira de conexão |
| (6) | Conexão do avanço de refrigerante (azul) instalado como padrão em WF 15i, WF 15i n.S., WF 30i, e opcional em WF 25i para a conexão da mangueira de refrigerante do pacote de mangueira de conexão |

Avanço de arame - lado



| Nº. | Função |
|-----|---|
| (1) | Suporte da bobina de arame (não em WF 15i n.S.) para a colocação das bobinas de arame normatizadas, com um diâmetro externo máximo de 300 mm (11,81 in.) e um peso máximo de 19 kg (41,89 lbs.) |
| (2) | Acionamento de 4 rolos |
| (3) | Revestimento de proteção do acionamento de 4 rolos |
| (4) | Alavanca de fixação para ajuste da pressão de contato do rolo de alimentação |

**Avanço de arame
- lado inferior**



| Nº. | Função |
|-----|---|
| (1) | Bucha para pino giratório (não em WF 15i n.S.) para a colocação do avanço de arame no pino giratório do compartimento do pino giratório |

Painel de comando opcional

Segurança

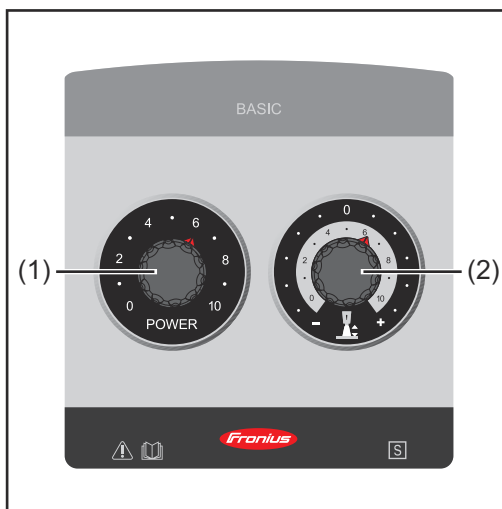
PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
- ▶ Ler e compreender completamente este documento.
- ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.

OPT/i WF painel de comando POT



Dependendo da aplicação, os reguladores possuem diferentes funções.

Função dos reguladores na soldagem MIG/MAG

(dependendo do método de soldagem, os controles remotos possuem diferentes funções)

Nº

- (1) - Configuração da energia de soldagem**
(na soldagem Synergic MIG/MAG - padrão, pulsação, PMC, LSC)
- **Configuração da velocidade do arame**
(no padrão manual de soldagem MIG/MAG)
- (2) - Correção do comprimento do arco voltaico**
(na soldagem Synergic MIG/MAG - padrão, pulsação, PMC, LSC)
- = comprimento mais curto do arco voltaico
0 = comprimento neutro do arco voltaico
+ = comprimento maior do arco voltaico
- **Configuração da tensão de solda**
(no padrão manual de soldagem MIG/MAG)

Nº

Função dos reguladores na soldagem de eletrodos revestidos

- (1) Ajuste da corrente de soldagem**

Nº Função dos reguladores na soldagem de eletrodos revestidos

(2) Influenciação da dinâmica:

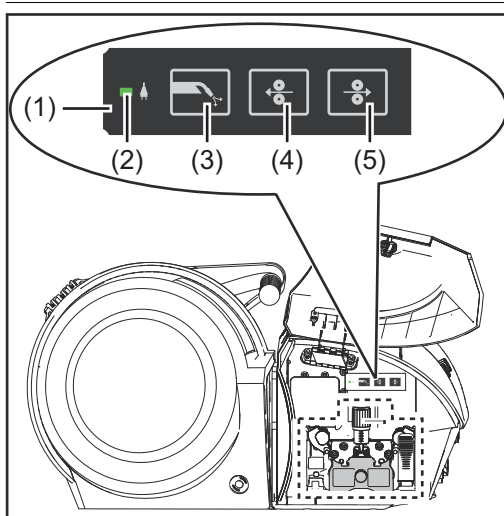
- 0 = arco voltaico brando e com poucos respingos
- 10 = arco voltaico mais forte e estável

Nº Função dos reguladores na soldagem TIG

(1) Ajuste da corrente de soldagem

(2) Inativo

OPT/i WF teste de gás & inserir arame



Nº Função

(1) OPT/i WF teste de gás & inserir arame

(2) LED do estado operacional
se acende em verde quando o aparelho está pronto para uso

(3) Botão de teste de gás
para ajustar a quantidade de gás necessária na válvula redutora de pressão

- Depois de se pressionar o botão de teste de gás, o gás flui por 30 s. O procedimento é interrompido quando se pressiona novamente o botão

Nº Função

(4) Botão de retorno do arame

Retorno sem gás e sem corrente do eletrodo de arame

Para o retorno do eletrodo de arame, estão disponíveis 2 variantes:

Variante 1

Retornar o eletrodo de arame com a velocidade pré-ajustada do retorno do arame:

- Manter o botão de retorno do arame pressionado
- Depois de pressionar o botão de retorno do arame, o eletrodo de arame é retornado em 1 mm (0.039 in.)
- Após uma pausa curta, o avanço de arame dá continuidade ao retorno do eletrodo de arame e, se o botão continuar a ser pressionado, a velocidade aumenta a cada segundo em 10 m/min (393.70 ipm) até a velocidade pré-ajustada do retorno do arame

Variante 2

Retornar o eletrodo de arame em etapas de 1 mm (etapas de 0.039 in.), pressionar o botão de retorno do arame por menos que 1 segundo (tocar)

AVISO!

Risco no retorno do eletrodo de arame.

Bobina de arame não é enrolada.

- ▶ Sempre retornar o eletrodo de arame apenas em comprimentos pequenos, já que o eletrodo de arame não é enrolado na bobina de arame durante o retorno.

Se há uma conexão à terra com o tubo de contato antes de o botão de retorno do arame ser pressionado, o eletrodo de arame é retornado até ficar sem curto-circuito quando se pressiona o botão de retorno de arame – porém, no máximo 10 mm (0.39 in.) a cada vez que o botão é pressionado.

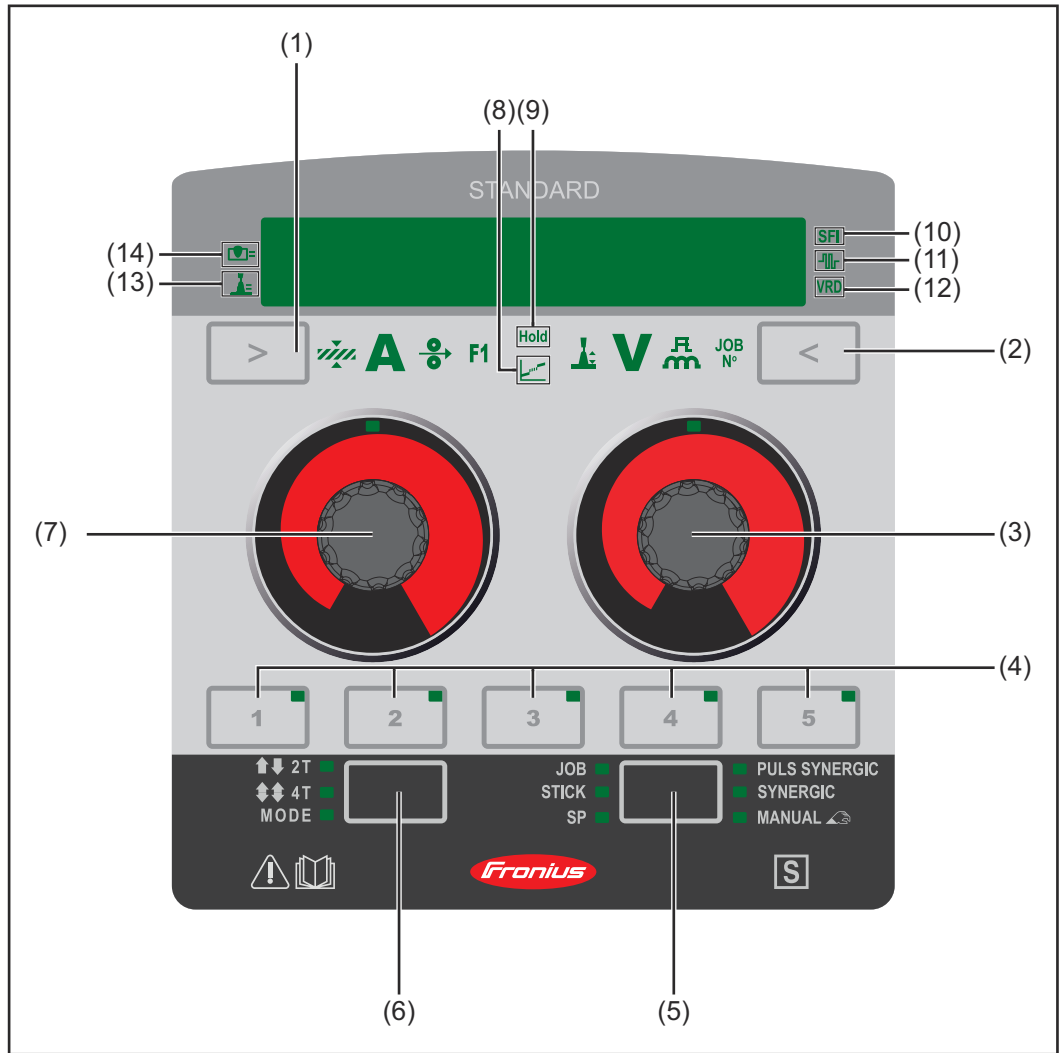
Se for preciso retornar mais o eletrodo de arame, pressionar novamente o botão de retorno do arame.






| Nº | Função |
|-----|---|
| (5) | <p>Botão de inserir arame</p> <p>Inserir o eletrodo de arame sem gás e sem corrente no jogo de mangueira da tocha</p> <p>Para a inserção do arame, estão disponíveis 2 variantes:</p> <p>Variante 1</p> <p>Inserir o eletrodo de arame com a velocidade pré-ajustada da introdução do arame:</p> <ul style="list-style-type: none">- Manter o botão de inserir arame pressionado- Depois de se pressionar o botão de inserir arame, o eletrodo de arame é inserido em 1 mm (0.039 in.)- Após uma pequena pausa, o avanço de arame continua a inserir o eletrodo de arame – se o botão de inserir arame continua a ser pressionado, a velocidade aumenta 10 m/min (393.70 ipm) a cada segundo até a velocidade pré-ajustada da introdução do arame- Se o eletrodo de arame encontra uma conexão à terra, a alimentação do arame é interrompida e o eletrodo de arame retorna 1 mm (0.039 in.) <p>Variante 2</p> <p>Inserir o eletrodo de arame em etapas de 1 mm (etapas de 0.039 in.) – pressionar o botão de inserir arame por menos que 1 segundo (tocar)</p> <ul style="list-style-type: none">- Se o eletrodo de arame encontra uma conexão à terra, a alimentação do arame é interrompida e o eletrodo de arame retorna 1 mm (0.039 in.) |





Se há uma conexão à terra com o tubo de contato antes de o botão de inserir arame ser pressionado, o eletrodo de arame é retornado até ficar sem curto-circuito quando se pressiona o botão de inserir arame – porém, no máximo 10 mm (0.39 in.) a cada vez que o botão é pressionado.






Se após 10 mm (0.39 in.) de retorno de arame ainda houver uma conexão à terra com o tubo de contato, o eletrodo de arame será retornado novamente em no máximo 10 mm (0.39 in.) ao se pressionar novamente o botão de inserir arame. Este processo se repete até que não haja nenhuma conexão à terra com o tubo de contato.





OPT/i WF painel de comando padrão



| Número | Elemento de comando | Indicação | Função |
|--------|---|--|---|
| (1) |  |     | <p>Botão seleção de parâmetro esquerdo para seleção do parâmetro apresentado a seguir. Com o parâmetro selecionado, o indicador correspondente é aceso.</p> <hr/> <p>Espessura do material *) em mm ou polegadas</p> <p>Corrente *) Corrente em A Antes do início da soldagem, é exibido automaticamente um valor de referência que é obtido a partir dos parâmetros programados. Durante o processo de soldagem, será indicado o valor real atual.</p> <p>Velocidade do arame *) em m/min ou ipm</p> <p>Função especial pode ser selecionado apenas quando o processo de soldagem SP e o programa especial LSC ou PMC foram selecionados anteriormente com a tecla Método de soldagem (5).</p> <p>Padrão para selecionar e configurar os seguintes parâmetros de controle de processo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estabilizador de queima - Estabilizador de comprimento do arco voltaico <p>Assim que F1 tiver sido selecionado, o parâmetro de controle de processo atual ajustável é marcado com uma seta. Pressionando novamente a tecla Seleção de parâmetro à esquerda (1) é possível selecionar o segundo parâmetro de controle de processo.</p> <p>Conforme a configuração, para seleção de funções especiais.</p> <hr/> <p>*) = Parâmetro Synergic. Caso um padrão Synergic seja alterado, todos os outros parâmetros sinérgicos também são ajustados automaticamente, devido à função Synergic.</p> |

| Número | Elemento de comando | Indicação | Função |
|--------|---|--|---|
| (2) |  |    JOB N° | <p>Botão seleção de parâmetro direito para seleção do parâmetro apresentado a seguir. Com o parâmetro selecionado, o indicador correspondente é aceso.</p> <hr/> <p>Comprimento de arco de correção para correção do comprimento do arco voltaico - ... comprimento mais curto do arco voltaico 0 ... comprimento neutro do arco voltaico + ... comprimento mais comprido do arco voltaico</p> <p>Tensão *) em V Antes do início da soldagem, será indicado automaticamente um valor de referência que resulta dos parâmetros programados. Durante o processo de soldagem, será indicado o valor real atual.</p> <p>Correção de pulso/dinâmica para correção da energia de pulso no arco voltaico de impulso - ... força menor de soldura de pingos 0 ... força neutra de soldura de pingos + ... força maior de soldura de pingos</p> <p>Número do serviço (pode ser selecionado somente quando o método de soldagem JOB (SERVIÇO) foi selecionado anteriormente com a tecla método de soldagem (5)) para seleção de um número do serviço</p> <hr/> <p>*) = Parâmetro Synergic. Caso um padrão Synergic seja alterado, todos os outros parâmetros sinérgicos também são ajustados automaticamente, devido à função Synergic.</p> |

| Número | Elemento de comando | Indicação | Função |
|--------|---|---------------------------------|--|
| (3) |  | | <p>Botão de seleção com função de giro/pressão</p> <ul style="list-style-type: none"> - para a alteração dos parâmetros do comprimento de arco de correção, tensão, correção de pulso/dinâmica - para seleção do número do serviço |
| (4) |  | | <p>Tecla EasyJob para salvar, chamar e excluir EasyJobs. A tecla LED indica que o Easy Job foi selecionado</p> <p>Forma de funcionamento:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manter a tecla pressionada durante 3 segundos = salvar o Easy Job (salvar as configurações atuais). Após salvar, o LED da tecla acende e 'Store' (Salvar) é exibido na tela - Manter a tecla pressionada durante 5 segundos = excluir Easy Job. Após 3 segundos é exibido 'Store' (Salvar) na tela, após 5 segundos é exibido 'Clear' (Limpar), e o LED da tecla apaga - Pressionar tecla = selecionar EasyJob salvo |
| (5) |  | | <p>Botão método de soldagem para selecionar o método de soldagem</p> <ul style="list-style-type: none"> - PULS SYNERGIC - Pulso sinérgico de soldagem MIG / MAG - SYNERGIC - Padrão sinérgico de solda MIG / MAG - MANUAL - Padrão manual de soldagem MIG / MAG - JOB - Modo de trabalho - STICK - Soldagem de eletrodos revestidos - SP (SP = Programas especiais: LSC, PMC, TIG, ...) - Conforme o pacote de funcionamento liberado, diferentes métodos de soldagem podem ser selecionados. Ao selecionar a tecla, os métodos de soldagem disponíveis são exibidos em sequência na tela |
| (6) |  | <p>↑↓ 2T ↕↕ 4T MODE</p> | <p>Tecla Modo de operação para a seleção do modo de operação</p> <p>Operação de 2 ciclos</p> <p>Operação de 4 ciclos</p> <p>Conforme o pacote de funcionamento, diferentes métodos de operação especiais podem ser selecionados. Ao selecionar a tecla, os modos de operação disponíveis são exibidos em sequência na tela</p> |
| (7) |  | | <p>Botão de seleção com função de giro/pressão</p> <ul style="list-style-type: none"> - para alterar os parâmetros espessura do material, corrente, avanço de arame e função especial - para a seleção e alteração de parâmetros de soldagem no menu Setup |

| Número | Indicação | Função |
|---------------|--|---|
| (8) | Hold | Indicação Hold Após cada fim de soldagem são exibidos automaticamente valores reais (corrente, tensão, avanço de arame...). A indicação dos valores reais é representada com a indicação HOLD acesa. |
| (9) |  | Indicação do Arco Voltaico de Passagem Entre o arco voltaico curto e arco voltaico faiscando é gerado um arco voltaico de passagem sujeito a respingos. Para sinalizar essa área, a indicação de arco voltaico de passagem é acesa. |
| (10) | SFI | Indicação SFI (Spatter Free Ignition - Ignição livre de respingos) acende quando a função Spatter Free Ignition (Ignição livre de respingos) está ativa |
| (11) |  | Indicação SynchroPuls acende quando a função SynchroPuls está ativa |
| (12) | VRD | Indicação VRD (Voltage Reduction Device - Dispositivo de redução de tensão) acende quando a redução de tensão (VRD) está ativa |
| (13) |  | Indicação Estabilizador de queima acende quando a função Estabilizador de queima está ativa |
| (14) |  | Indicação Estabilizador de comprimento do arco voltaico acende quando a função Estabilizador de comprimento do arco voltaico está ativa |

Instalação e colocação em funcionamento

Antes da instalação e comissionamento

Segurança

PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
 - ▶ Ler e compreender completamente este documento.
 - ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.
-

Especificações de uso

O aparelho é indicado exclusivamente para o transporte de arame na soldagem MIG/MAG em conexão com componentes do sistema Fronius. Uma utilização diferente ou para além do indicado é considerada não conformidade.

O fabricante não se responsabiliza pelos danos daí originados.

Também fazem parte da utilização prevista

- a leitura completa deste manual de instruções
 - a conformidade com todas as instruções e diretrizes de segurança deste manual de instruções
 - o cumprimento dos trabalhos de inspeção e manutenção
-

Requisitos de configuração

PERIGO!

Perigo por tombamento ou queda de aparelhos.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Colocar todos os componentes do sistema, consoles fixos e carrinhos sobre um piso plano e firme, de forma estável.
 - ▶ Ao se utilizar um encaixe de pino giratório, sempre conferir se o avanço de arame está firme.
-

Os avanços de arame WF 15i, WF 25i, WF 30i possuem grau de proteção IP 23, o que significa:

- Proteção contra entrada de corpo estranho sólido com um diâmetro de mais de 12,5 mm (0.49 in.)
- Proteção contra água de pulverização até um ângulo de 60° em relação à vertical

De acordo com o grau de proteção IP 23, os avanços de arame WF 15i, WF 25i, WF 30i podem ser instalados e operados ao ar livre. A exposição direta à umidade (por exemplo, da chuva) deve ser evitada.

O avanço de arame WF 15i n.S. sem suporte da bobina de arame possui grau de proteção IP 20, o que significa:

- Proteção contra entrada de corpo estranho sólido com um diâmetro de mais de 12,5 mm (0.49 in.)
- Nenhuma proteção contra água

O avanço de arame WF 15i n.S. sem suporte da bobina de arame só pode ser instalado e operado em ambientes fechados.

Colocar o avanço de arame no compartimento do pino giratório

Segurança

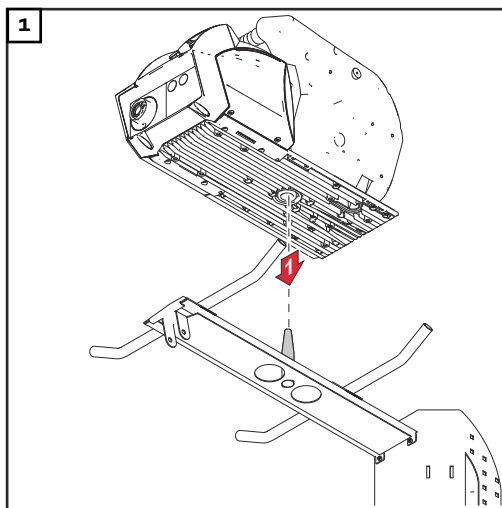
PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
- ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
- ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.

Colocar o avanço de arame sobre o encaixe de pino giratório



Interligar o avanço de arame à fonte de solda

Segurança

PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
 - ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
 - ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.
-

Informações gerais

O avanço de arame é interligado à fonte de solda por meio do pacote de mangueiras de interligação.

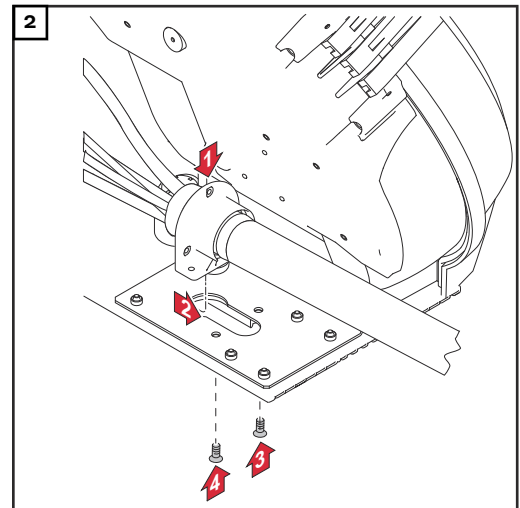
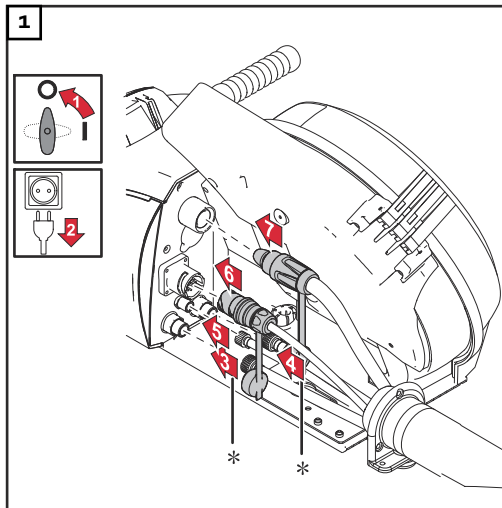
Conectar o avanço de arame à fonte de solda

PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica resultante de componentes do sistema danificados e operação incorreta.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os cabos, tubulações e jogos de mangueira precisam estar sempre bem conectados, intactos e corretamente isolados.
 - ▶ Somente devem ser usados cabos, tubulações e jogos de mangueira dimensionados corretamente.
-



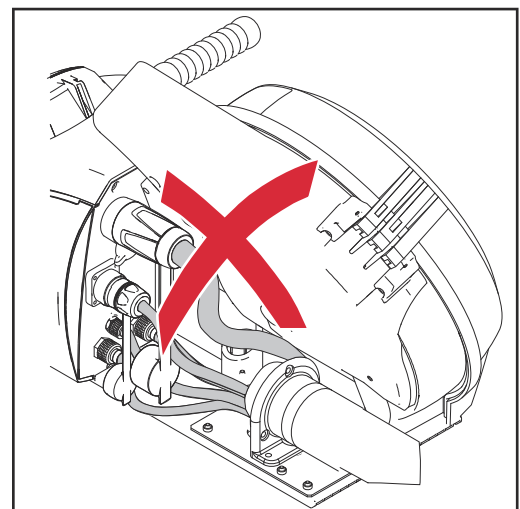
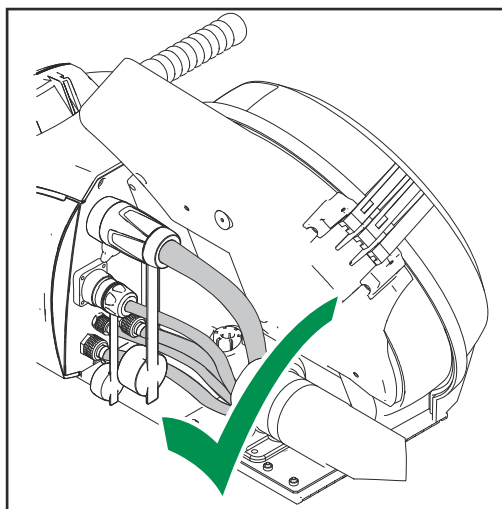
* Apenas quando as conexões do agente refrigerador estão montadas e com jogo de mangueira de conexão refrigerado à água

AVISO!

Risco devido a conexões danificadas.

Danos materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Para jogos de mangueira de conexão com um comprimento de 1,2 m (3 ft. 11.24 in), não está previsto nenhum alívio de tensão.
- ▶ Durante a montagem, observar para que os cabos formem uma alça para dentro (em relação ao avanço de arame) para evitar uma danificação.



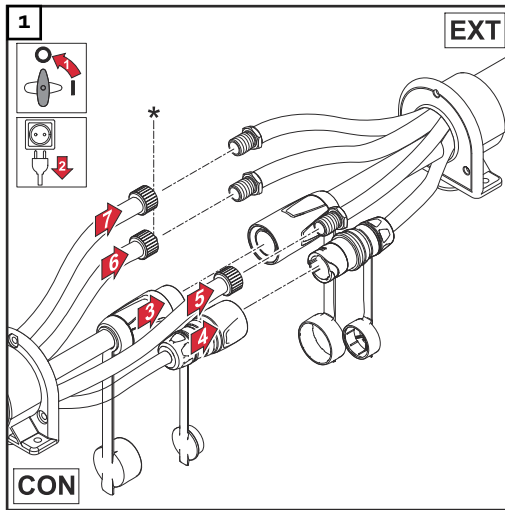
Conectar o jogo de extensão de mangueira

⚠ PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica resultante de componentes do sistema danificados e operação incorreta.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

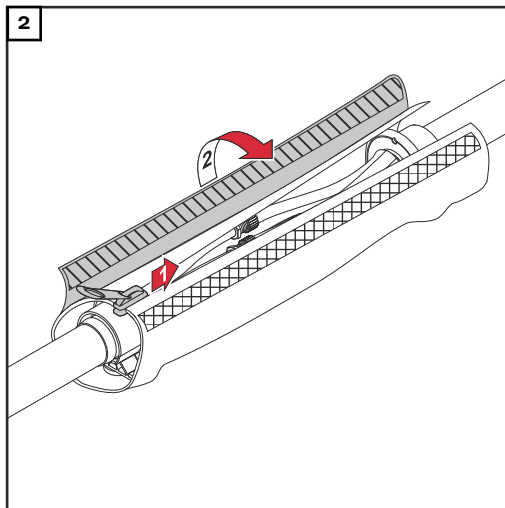
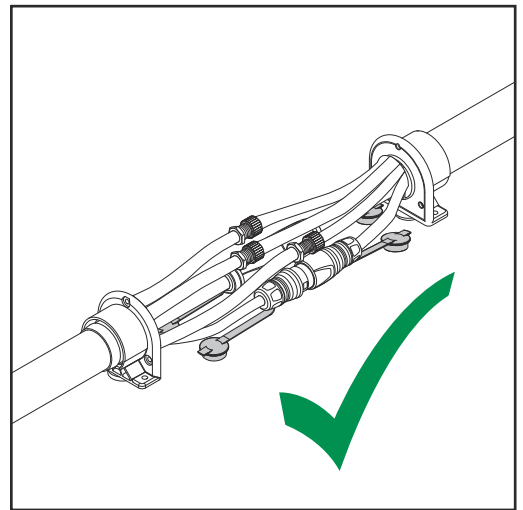
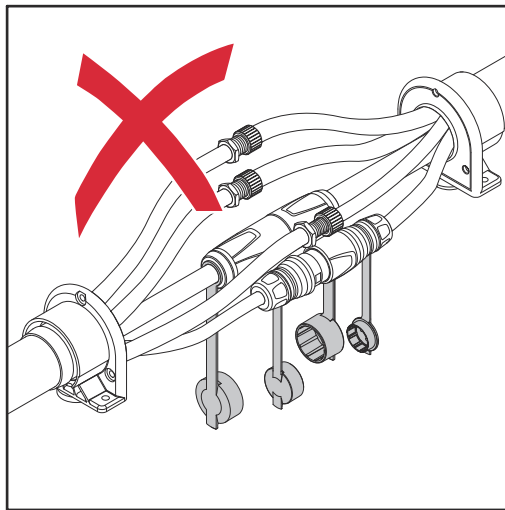
- ▶ Todos os cabos, tubulações e jogos de mangueira precisam estar sempre bem conectados, intactos e corretamente isolados.
- ▶ Somente devem ser usados cabos, tubulações e jogos de mangueira dimensionados corretamente.



* somente no jogo de mangueira refrigerado à água

CON = jogo de mangueira de conexão

EXT = jogo de extensão de mangueira



Conectar a tocha de solda

Segurança

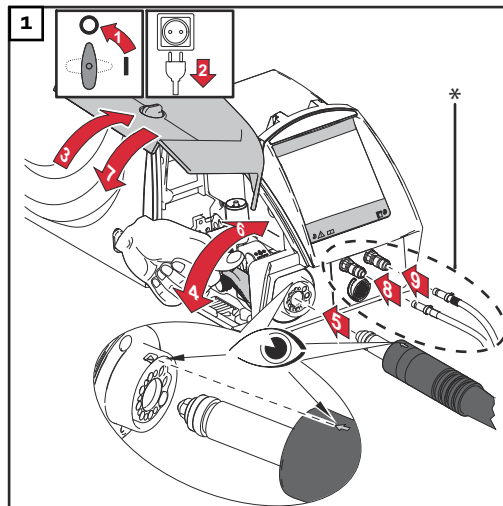
PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
- ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
- ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.

Conectar a tocha de solda de solda MIG/MAG



CUIDADO!

Perigo devido à corrente elétrica em decorrência de conexões insuficientes.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Todos os cabos, tubagens e jogos de mangueiras precisam estar sempre bem conectados, intatos, corretamente isolados e com as dimensões adequadas.

* Apenas quando as conexões do agente refrigerador estão montadas e com tocha de solda refrigerada à água

Colocar/trocar os rolos do alimentador

Segurança

PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
 - ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
 - ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.
-

Informações gerais

Os rolos de alimentação não vêm inseridos no dispositivo na primeira entrega.

Para garantir um ótimo transporte do eletrodo de arame, os rolos de alimentação devem ser adaptados ao diâmetro do arame a ser soldado e à liga do arame.

AVISO!

Risco devido a rolos de alimentação insuficientes.

Características de soldagem ruins podem ser provocadas.

- ▶ Utilizar somente rolos de alimentação correspondentes ao eletrodo de arame.
-

Uma visão geral dos rolos de alimentação disponíveis e suas possibilidades de utilização encontram-se nas listas de peças de reposição.

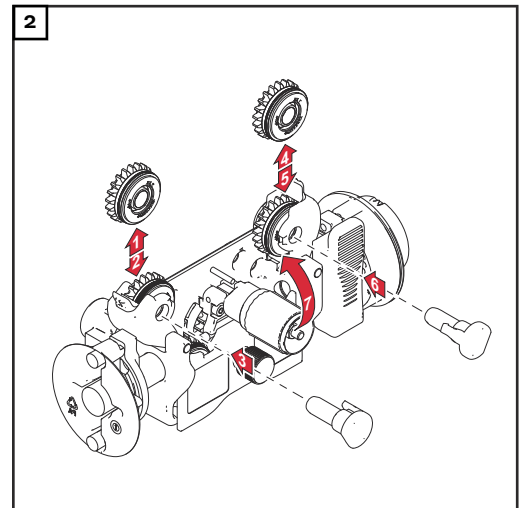
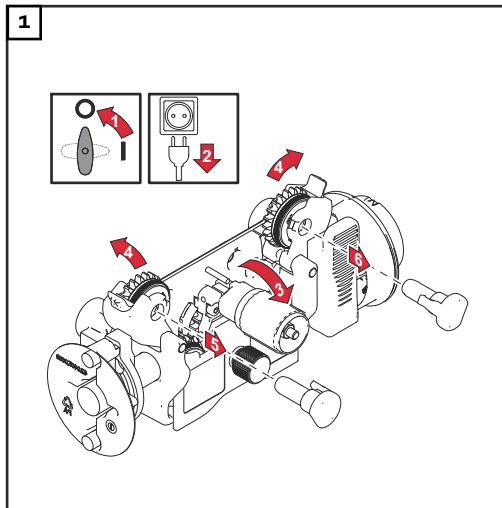
Inserir/trocar os rolos de alimentação

CUIDADO!

Perigo devido a dispositivos de fixação dos rolos de alimentação ressaltados.

Podem ocorrer ferimentos e danos pessoais.

- ▶ No destravamento da alavanca, manter os dedos distantes das áreas à esquerda e à direita da alavanca.
-

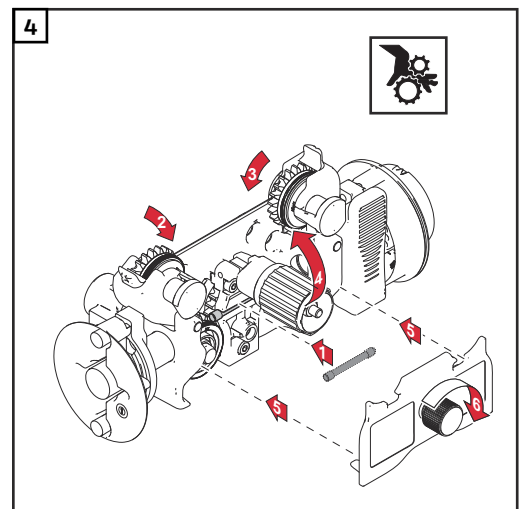
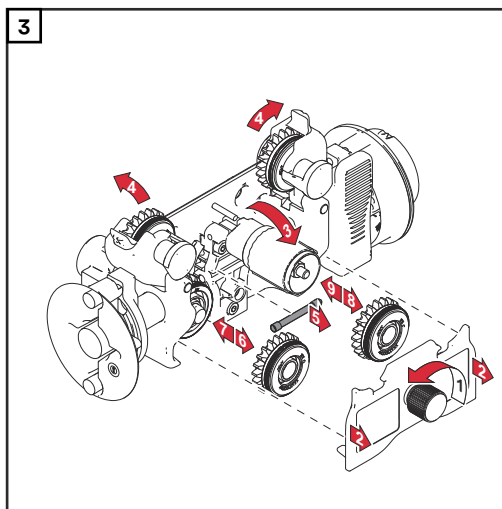


⚠ CUIDADO!

Perigo devido a rolos de alimentação abertos.

Podem ocorrer ferimentos e danos pessoais.

- Depois de inserir / trocar os rolos de alimentação, sempre montar o revestimento de proteção do acionamento de 4 rolos.



Colocar a bobina de arame e a bobina de cesta

Segurança

PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
- ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
- ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.

PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
- ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
- ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.

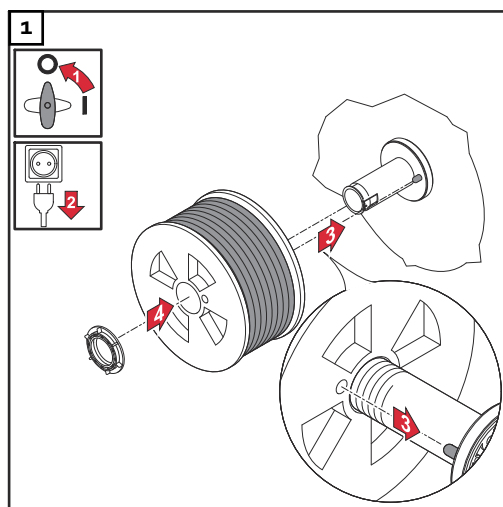
PERIGO!

Perigo devido à queda de bobina de arame/cesta tipo carretel.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Sempre conferir se a bobina de arame/cesta tipo carretel e o adaptador da cesta tipo carretel estão firmes no suporte da bobina de arame.

Colocar a bobina de arame

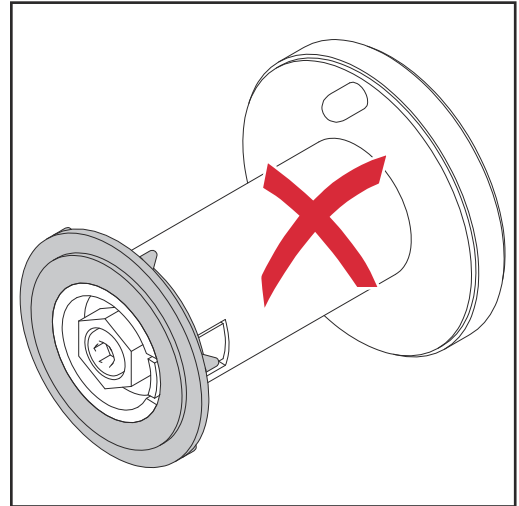
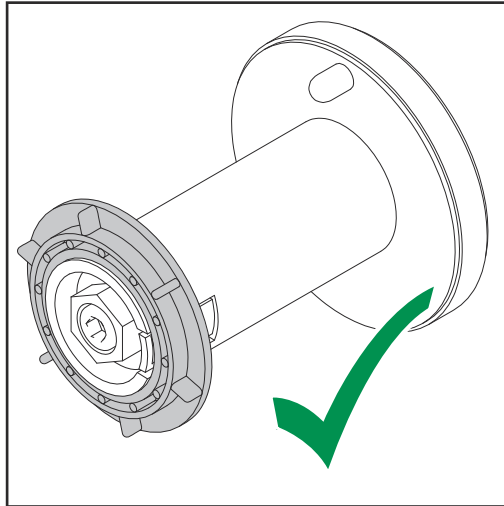


⚠ PERIGO!

Perigo de queda da bobina de arame devido ao anel de segurança ter sido colocado na posição invertida.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Sempre colocar o anel de segurança conforme ilustrado a seguir.



Colocar a cesta tipo carretel

⚠ PERIGO!

Perigo de queda da cesta tipo carretel devido à ausência do adaptador da cesta tipo carretel.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

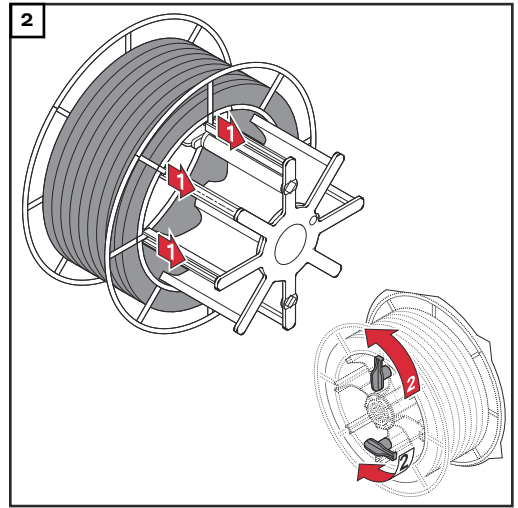
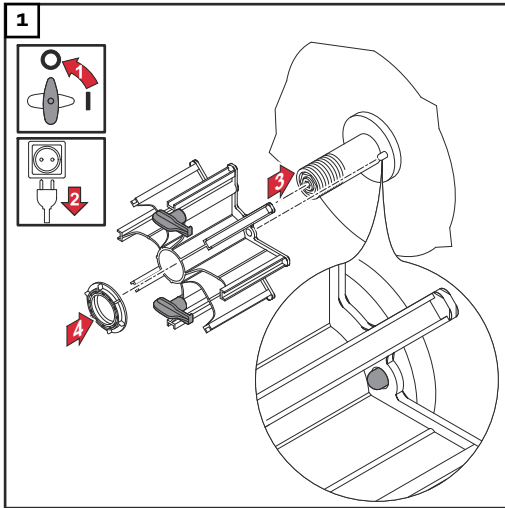
- ▶ Nos trabalhos com cestas tipo carretel, utilizar exclusivamente o adaptador de cesta tipo carretel fornecido com o equipamento!

⚠ PERIGO!

Perigo devido à queda de cesta tipo carretel.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Colocar a cesta tipo carretel no adaptador de cesta tipo carretel fornecido de tal forma que as pontes da cesta tipo carretel fiquem dentro das ranhuras de guia do adaptador.

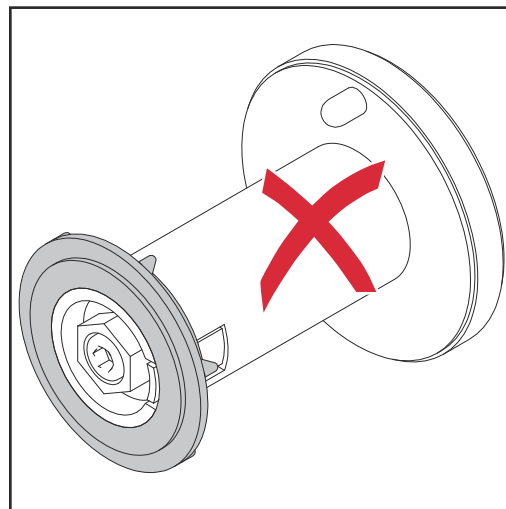
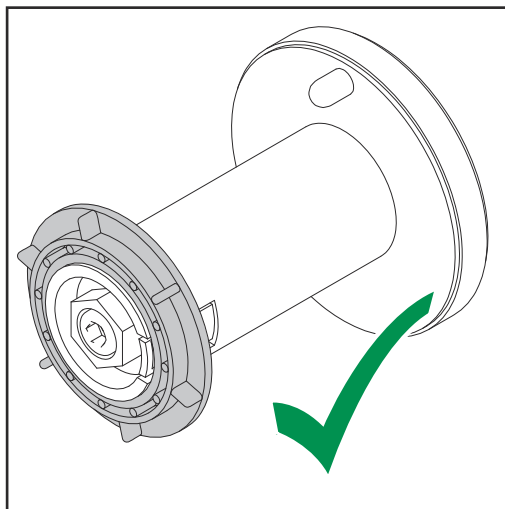


 **PERIGO!**

Perigo devido à queda da cesta tipo carretel, que pode ocorrer se o anel de segurança for colocado em posição invertida.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Sempre colocar o anel de segurança conforme ilustrado a seguir.



Inserir o eletrodo de arame

Geral

AVISO!

Se não houver a tecla Inserir arame no avanço de arame, utilizar a tecla Inserir arame de outros componentes do sistema do fabricante para inserir o arame, por exemplo, a tecla Inserir arame da fonte de solda.

A função da tecla Inserir arame é igual em todos componentes do sistema do fabricante.

AVISO!

Informações mais detalhadas sobre a função da tecla inserir arame da descrição da tecla inserir arame, consulte (Parte "Painel de comando opcional", sessão "OPT/i WF testar gás & inserir arame").

Preparação

CUIDADO!

Perigo devido a corrente de soldagem e acendimento não intencional de um arco voltaico.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Antes de iniciar os trabalhos, desconectar a conexão à terra entre o sistema de soldagem e a peça de trabalho.
-

CUIDADO!

Perigo devido à extremidade afiada do eletrodo de arame.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

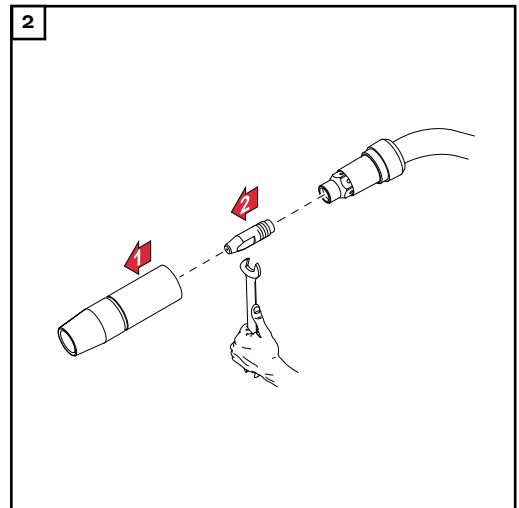
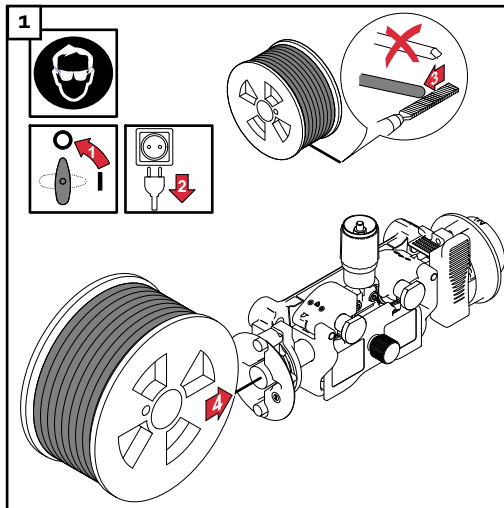
- ▶ Retirar completamente a rebarba na extremidade do eletrodo de arame antes da inserção.
-

CUIDADO!

Perigo devido ao efeito de mola do eletrodo de arame enrolado.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Segurar firmemente o final do eletrodo de arame ao inserir o eletrodo de arame no acionamento de 4 rolos para evitar lesões em decorrência do eletrodo de arame ressaltado.
-



Inserir o eletrodo de arame

⚠ CUIDADO!

Perigo devido a corrente de soldagem e acendimento não intencional de um arco voltaico.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Antes de iniciar os trabalhos, desconectar a conexão à terra entre o sistema de soldagem e a peça de trabalho.

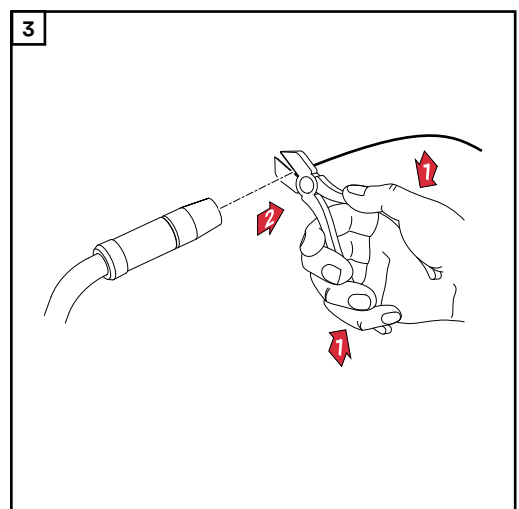
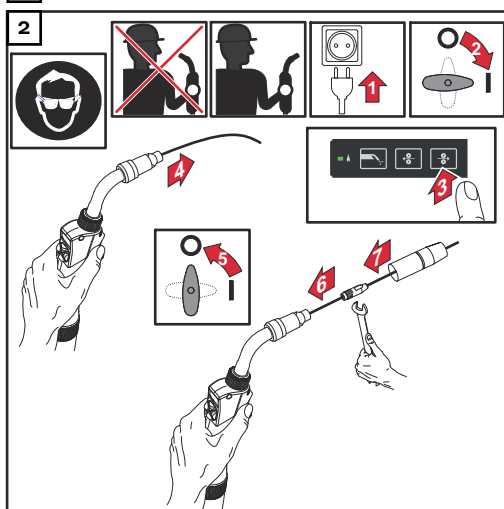
⚠ CUIDADO!

Perigo devido à saída do eletrodo de arame.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Segurar a tocha de solda de modo que a ponta da tocha de solda fique longe do rosto e do corpo.
- ▶ Utilizar óculos de proteção adequados.
- ▶ Não direcionar a tocha de solda para pessoas.
- ▶ Certificar-se de que o eletrodo de arame não entre em contato com peças condutoras de energia ou aterradas (por exemplo, carcaças etc.).

1 Deixar o jogo de mangueira da tocha em posição reta



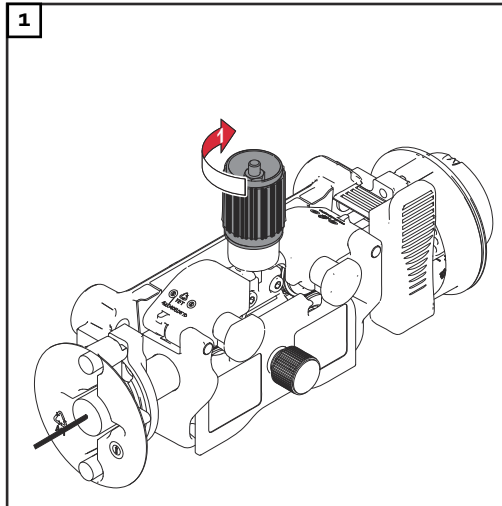
**Ajustar a
pressão de con-
tato**

⚠ CUIDADO!

Risco devido à pressão de contato muito elevada.

Danos materiais graves e características de soldagem ruins podem ser provocados.

- ▶ Ajustar a pressão de contato de modo que o eletrodo de arame não seja deformado e que seja garantido um transporte sem falhas do arame.



**Valores de referência da pressão de
contato para rolos de ranhura U:**

Aço: 4 - 5

CrNi: 4 - 5

Eletrodo de arame de enchimento: 2 -
3

Ajustar freio

Informações gerais

AVISO!

Se o freio continuar funcionando, isso pode resultar em danos materiais.

- ▶ Depois de se soltar a tecla de queima / tecla de inserir arame, a bobina de arame não pode apresentar movimento de inércia.
- ▶ Se isso ocorrer, reajustar o freio.

Ajustar freio

⚠ CUIDADO!

Perigo devido a corrente de soldagem e acendimento não intencional de um arco voltaico.

Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

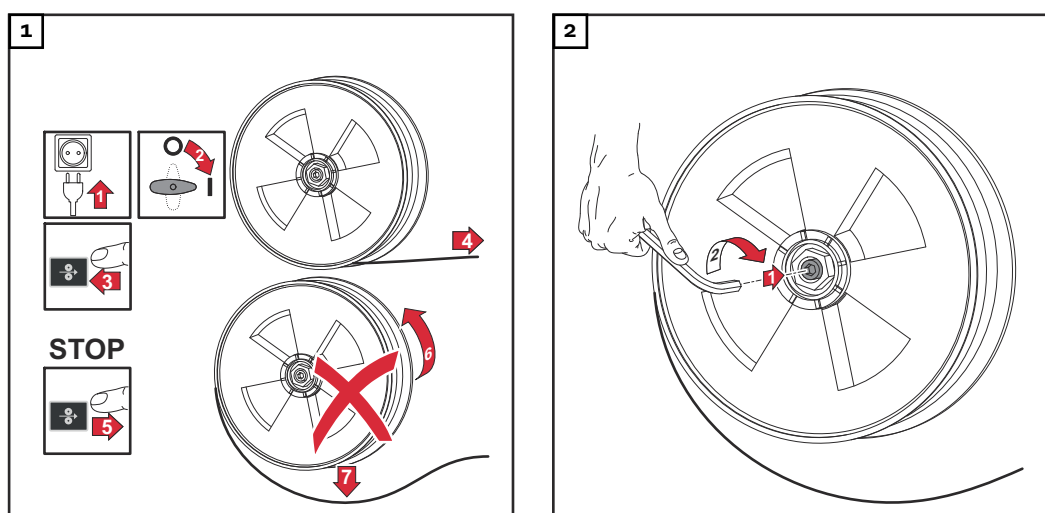
- ▶ Antes de iniciar os trabalhos, desconectar a conexão à terra entre o sistema de soldagem e a peça de trabalho.

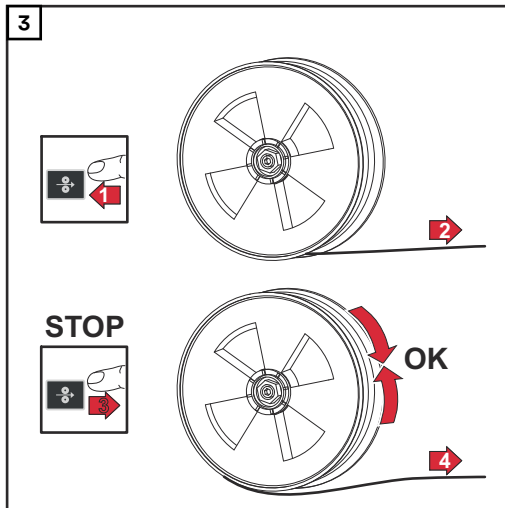
⚠ CUIDADO!

Perigo devido à saída do eletrodo de arame.

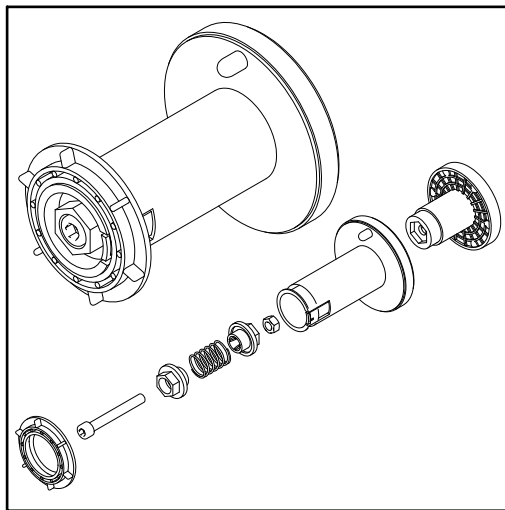
Danos pessoais e materiais graves podem ser provocados.

- ▶ Segurar a tocha de solda de modo que a ponta da tocha de solda fique longe do rosto e do corpo.
- ▶ Utilizar óculos de proteção adequados.
- ▶ Não direcionar a tocha de solda para pessoas.
- ▶ Certificar-se de que o eletrodo de arame não entre em contato com peças condutoras de energia ou aterradas (por exemplo, carcaças etc.).





Configuração do freio



⚠ PERIGO!

Perigo devido à montagem incorreta. Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Não desmontar o freio.
- ▶ Os trabalhos de manutenção e de assistência técnica no freio devem ser executados somente por profissionais treinados.

O freio somente pode ser fornecido completo. A ilustração do freio serve somente para informação!

Comissionamento

Segurança



PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
 - ▶ Ler e compreender completamente este documento.
 - ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.
-

Pré-requisitos

Para um comissionamento do avanço de arame, os seguintes pré-requisitos têm de ser satisfeitos:

- O avanço de arame é interligado à fonte de solda por meio do jogo de mangueira de conexão
 - Tocha de solda conectada ao avanço de arame
 - Rolos de alimentação aplicados no avanço de arame
 - Bobina de arame bobina de cesta com adaptador de bobina de cesta colocados no avanço de arame (não em WF 15i n.S.)
 - Eletrodo de arame inserido
 - Pressão de contato dos rolos de alimentação ajustada
 - Freios ajustados (não em WF 15i n.S.)
 - Todas as tampas fechadas, todas as partes laterais montadas, todos os dispositivos de proteção intactos e fixados no local previsto
-

Geral

O comissionamento do avanço de arame ocorre, em aplicações manuais, ao pressionar a tecla de queima e, em aplicações automatizadas, por meio de um sinal ativo de início de soldagem.

Diagnóstico de falha, eliminação de falha, manutenção e descarte

Diagnóstico de erro, eliminação de erro

Segurança

PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
 - ▶ Ler e compreender completamente este documento.
 - ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.
-

PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
 - ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
 - ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.
-

PERIGO!

Perigo devido a componentes do sistema e/ou meio operacional quentes.

Podem ocorrer queimaduras graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os componentes do sistema e/ou outros meios operacionais quentes devem ser resfriados até +25 °C/+77 °F (por exemplo, refrigerador, componentes do sistema resfriados a água, motor de acionamento de velocidade do arame, etc.).
 - ▶ Quando não for possível resfriar, usar equipamento de proteção adequado (por exemplo, luvas de proteção resistentes a calor, óculos de proteção, etc.).
-

Diagnóstico de erro, eliminação de erro

Anotar o número de série e a configuração do aparelho e informar a assistência técnica com uma descrição detalhada das falhas, quando

- ocorrerem falhas que não estejam listadas abaixo
- as medidas corretivas listadas não forem bem-sucedidas

A fonte de solda não funciona

Interruptor de rede ligado, indicações não se acendem

Causa: Cabo de energia elétrica interrompido, cabo de alimentação não encaixado

Solução: Verificar o cabo de energia elétrica, eventualmente encaixar o cabo de alimentação

Causa: Soquete da rede elétrica ou cabo de alimentação defeituosos

Solução: substituir as peças defeituosas

Causa: Fusível de rede de ação lenta

Solução: Substituir o fusível de rede de ação lenta

Causa: Curto-circuito na alimentação de 24 V de cordão SpeedNet ou sensor externo

Solução: Desconectar componentes conectados

Sem função após pressionar a tecla de queima

Interruptor de rede da fonte de solda ligado, as indicações acendem

Causa: Apenas em tochas de solda com plugue de comando externo: Plugue de comando não conectado

Solução: Inserir plugue de comando

Causa: Tocha de solda ou linha de controle da tocha de solda com defeito

Solução: Trocar a tocha de solda

sem corrente de soldagem

Interruptor da fonte de solda ligado, as indicações se acendem

Causa: Conexão de massa incorreta

Solução: Verificar a polaridade da conexão de massa

Causa: Cabo de corrente na tocha de solda interrompido

Solução: Trocar a tocha de solda

sem gás de proteção

todas as outras funções estão disponíveis

Causa: Cilindro de gás vazio

Solução: Substituir o cilindro de gás

Causa: Válvula redutora de pressão com defeito

Solução: Substituir a válvula redutora de pressão

Causa: Mangueira de gás não montada ou danificada

Solução: Montar ou trocar a mangueira de gás

Causa: Tocha de solda com defeito

Solução: Substituir a tocha de solda

Causa: Válvula solenoide de gás com defeito

Solução: entrar em contato com a Assistência Técnica

velocidade irregular do arame

Causa: Freio ajustado forte demais

Solução: Soltar freio

Causa: Furo do tubo de contato estreito demais

Solução: utilizar o tubo de contato adequado

Causa: Fio de revestimento interior na tocha de solda com defeito

Solução: Verificar dobras, sujeira, etc. no fio de revestimento interior e, se necessário, substituir

Causa: Rolos de alimentação inadequados para o eletrodo de arame utilizado

Solução: utilizar rolos de alimentação adequados

Causa: pressão de contato incorreta dos rolos de alimentação

Solução: Otimizar a pressão de contato

Problemas do transportador de arame

Em aplicações com pacotes de mangueiras compridos

Causa: Assentamento inadequado do pacote de mangueiras

Eliminação: Colocar o pacote de mangueiras o mais reto possível, evitando raios de dobramentos estreitos

A tocha de solda esquenta muito

Causa: Tocha de solda dimensionada muito fraca

Solução: Observar o ciclo de trabalho e os limites de carga

Causa: Somente em instalações com refrigeração à água: Fluxo do líquido para o refrigerador insuficiente

Solução: Controlar o nível do refrigerador, o volume do fluxo do líquido para o refrigerador, a contaminação do refrigerador etc. Para obter mais informações, consultar o manual de instruções do dispositivo de refrigeração

Características de soldagem ruins

Causa: parâmetros de soldagem incorretos

Solução: Verificar os ajustes

Causa: Conexão à terra ruim

Solução: produzir um bom contato para a peça de trabalho

Causa: nenhum ou pouco gás de proteção

Solução: Verificar o redutor de pressão, a mangueira de gás, a válvula solenoi-
de de gás, a conexão de gás da tocha de solda etc.

Causa: Tocha de solda com vazamento

Solução: Substituir a tocha de solda

Causa: Tubo de contato incorreto ou desgastado

Solução: Substituir o tubo de contato

Causa: Liga de arame ou diâmetro de arame incorreto

Solução: verificar o eletrodo de arame instalado

Causa: Liga de arame ou diâmetro de arame incorreto

Solução: Verificar a capacidade de soldagem da matéria prima básica

Causa: Gás de proteção inadequado para a liga de arame

Solução: utilizar o gás de proteção correto

Conservação, Manutenção e Descarte

Geral

Em condições operacionais normais, o aparelho necessita apenas de conservação e manutenção mínimas. No entanto, a consideração de alguns itens é indispensável para deixar o sistema de soldagem pronto para operar durante vários anos.

Segurança



PERIGO!

Perigo devido a manuseio e trabalhos realizados incorretamente.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Todos os trabalhos e funções descritos nesse documento somente devem ser realizados por técnicos especializados e treinados.
 - ▶ Ler e compreender completamente este documento.
 - ▶ Todas as diretrizes de segurança e as documentações do usuário desse equipamento e de todos os componentes do sistema devem ser lidas e entendidas.
-



PERIGO!

Perigo devido à corrente elétrica.

Podem ocorrer ferimentos e danos materiais graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os equipamentos e componentes envolvidos devem ser desligados e desconectados da rede de energia.
 - ▶ Todos os equipamentos e componentes listados devem ser protegidos contra religamento.
 - ▶ Depois de abrir o equipamento, certifique-se, com a ajuda de um medidor adequado, de que os componentes elétricos (por exemplo, capacitores) estejam descarregados.
-



PERIGO!

Perigo devido a componentes do sistema e/ou meio operacional quentes.

Podem ocorrer queimaduras graves.

- ▶ Antes de começar os trabalhos, todos os componentes do sistema e/ou outros meios operacionais quentes devem ser resfriados até +25 °C/+77 °F (por exemplo, refrigerador, componentes do sistema resfriados a água, motor de acionamento de velocidade do arame, etc.).
 - ▶ Quando não for possível resfriar, usar equipamento de proteção adequado (por exemplo, luvas de proteção resistentes a calor, óculos de proteção, etc.).
-

A cada comissionamento

- Verificar todos os jogos de mangueira e a conexão à terra quanto a danos. Substituir componentes danificados.
- Verificar a existência de danos nos rolos de alimentação e nos fios de revestimento interior. Substituir componentes danificados.
- Verificar a pressão de contato dos rolos de alimentação e eventualmente ajustá-la.

A cada seis meses



CUIDADO!

Perigo devido ao ar comprimido a curta distância.

Os componentes eletrônicos podem ser danificados.

► Não soprar componentes eletrônicos a curta distância.

-
- Abrir a cobertura, desmontar os painéis laterais do dispositivo e limpar, soprando os componentes internos da unidade com ar comprimido seco e reduzido. Montar novamente após a limpeza da condição original dos equipamentos.

Descarte

Os resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos devem ser coletados separadamente e reciclados de modo ambientalmente correto, de acordo com a Diretiva Europeia e a legislação nacional. Os aparelhos usados devem ser devolvidos ao revendedor ou devolvidos através de um sistema local autorizado de coleta e descarte. O descarte adequado do antigo aparelho promove a reciclagem sustentável dos materiais. Ignorar pode resultar em potenciais impactos ambientais e para a saúde.

Materiais de embalagem

Coleta seletiva. Verificar os regulamentos do seu município. Reduzir o volume da caixa de papelão.

Dados técnicos

Dados técnicos

WF 15i

| | |
|--|---|
| Tensão de alimentação | 24 V DC / 60 V DC |
| Tensão nominal | 0,5 A / 1 A |
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % CT* 60 % CT* 100 % CT* |
| | 650 A 600 A 500 A |
| Pressão máxima do gás de proteção | 7 bars 101.53 psi |
| Refrigerante | Original da Fronius |
| Pressão máxima do refrigerante | 5 bars 72.53 psi |
| Velocidade do arame | 0,5 - 15 m/min 19.68 - 590.55 ipm |
| Acionamento do arame | Acionamento de 4 rolos |
| Diâmetro do arame | 0,8 - 2,4 mm .03 - .09 in. |
| Diâmetro da bobina de arame | máx. 300 mm máx. 11.81 in. |
| Peso da bobina de arame | máx. 19 kg máx. 41.89 Ib. |
| Grau de proteção | IP 23 |
| Símbolo de aprovação | S / CE |
| Dimensões c x l x a | 658 x 282 x 362 mm 25.91 x 11.10 x 14.25 in. |
| Peso | 13 kg 28.66 Ib. |

*) CT = Ciclo de trabalho

WF 15i n.S.

| | |
|--|--------------------------------------|
| Tensão de alimentação | 24 V DC / 60 V DC |
| Tensão nominal | 0,5 A / 1 A |
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % CT* 60 % CT* 100 % CT* |
| | 650 A 600 A 500 A |
| Pressão máxima do gás de proteção | 7 bars 101.53 psi |
| Refrigerante | Original da Fronius |
| Pressão máxima do refrigerante | 5 bars 72.53 psi |
| Velocidade do arame | 0,5 - 15 m/min 19.68 - 590.55 ipm |
| Acionamento do arame | Acionamento de 4 rolos |

| | |
|---------------------------|---|
| Diâmetro do arame | 0,8 - 2,4 mm .03 - .09 in. |
| Grau de proteção | IP 20 |
| Símbolo de aprovação | S / CE |
| Dimensões c x l x a | 280 x 260 x 275 mm 11.02 x 10.24 x 10.83 in. |
| Peso | 6 kg 13.23 Ib. |
| *) CT = Ciclo de trabalho | |

WF 25i

| | | | |
|--|---|----------|-----------|
| Tensão de alimentação | 24 V DC / 60 V DC | | |
| Tensão nominal | 0,5 A / 1,2 A | | |
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % CT* | 60 % CT* | 100 % CT* |
| | 500 A | 450 A | 360 A |
| Pressão máxima do gás de proteção | 7 bars 101.53 psi | | |
| Refrigerante | Original da Fronius | | |
| Pressão máxima do refrigerante | 5 bars 72.53 psi | | |
| Velocidade do arame | 1 - 25 m/min 39.37 - 984.25 ipm | | |
| Acionamento do arame | Acionamento de 4 rolos | | |
| Diâmetro do arame | 0,8 - 1,6 mm .03 - .06 in. | | |
| Diâmetro da bobina de arame | máx. 300 mm máx. 11.81 in. | | |
| Peso da bobina de arame | máx. 19 kg máx. 41.89 Ib. | | |
| Grau de proteção | IP 23 | | |
| Símbolo de aprovação | S / CE / CSA | | |
| Dimensões c x l x a | 658 x 282 x 362 mm 25.91 x 11.10 x 14.25 in. | | |
| Peso | 12,9 kg 28.44 Ib. | | |
| *) CT = Ciclo de trabalho | | | |

WF 30i

| | | | |
|--|-------------------|----------|-----------|
| Tensão de alimentação | 24 V DC / 60 V DC | | |
| Tensão nominal | 0,5 A / 1,4 A | | |
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % CT* | 60 % CT* | 100 % CT* |

| | 650 A | 600 A | 500 A |
|-----------------------------------|---|-------|-------|
| Pressão máxima do gás de proteção | 7 bars 101.53 psi | | |
| Refrigerante | Original da Fronius | | |
| Pressão máxima do refrigerante | 5 bars 72.53 psi | | |
| Velocidade do arame | 1 - 30 m/min 39.37 - 1181.10 ipm | | |
| Acionamento do arame | Acionamento de 4 rolos | | |
| Diâmetro do arame | 0,8 - 1,6 mm .03 - .06 in. | | |
| Diâmetro da bobina de arame | máx. 300 mm máx. 11.81 in. | | |
| Peso da bobina de arame | máx. 19 kg máx. 41.89 Ib. | | |
| Grau de proteção | IP 23 | | |
| Símbolo de aprovação | S / CE | | |
| Dimensões c x l x a | 658 x 282 x 362 mm 25.91 x 11.10 x 14.25 in. | | |
| Peso | 13 kg 28.66 Ib. | | |
| *) CT = Ciclo de trabalho | | | |

HP 70i

| | |
|---|---|
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % ED* / 400 A 60 % ED* / 365 A 100 % ED* / 320 A |
|---|---|

* ED = ciclo de trabalho

HP 95i

| | |
|---|---|
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % ED* / 500 A 60 % ED* / 450 A 100 % ED* / 360 A |
|---|---|

* ED = ciclo de trabalho

HP 120i

| | |
|---|---|
| Corrente de soldagem a 10 min/40 °C (104 °F) | 40 % ED* / 600 A 60 % ED* / 530 A 100 % ED* / 430 A |
|---|---|

* ED = ciclo de trabalho

**HP 70i, HP PC
Cabo HD 70**

Corrente de soldagem a 10 min/40 °C
(104 °F)

60 % ED* / 600 A
100 % ED* / 500 A

* ED = ciclo de trabalho



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.