

PETER®

PROFESSIONAL EQUIPMENT



MANUAL DO UTILIZADOR

Máquina de Soldar
ARC-250

PS601

Nota importante

1. Leia todo este manual cuidadosamente e na íntegra antes da instalação ou operação desta máquina de soldar.
2. Esta máquina não pode ser instalada/operada ou reparada sem a leitura das instruções.
3. O produto está em constante desenvolvimento. O produto pode ser atualizado sem aviso prévio. Os produtos reais estão sujeitos ao tempo de fabrico.
4. Se necessário, contacte o nosso serviço de assistência técnica para obter ajuda.

MANUAL DO UTILIZADOR

PETER[®] PS601

ARC- 250

Leia primeiro

Obrigado por utilizar o soldador! Para sua segurança, leia este manual e compreenda o seu conteúdo antes de utilizar o aparelho. Agradecemos a sua colaboração!

Conteúdo

1. Utilização e características:	3
2. Precauções de segurança	3
3. Precauções de compatibilidade eletromagnética	6
4. Principais informações técnicas	8
5. Instalação:.....	10
6. Estabelecimento e ilustração do modelo:	12
7. Breve descrição do princípio:.....	12
8. Operação e instruções:.....	13
9. Precauções e manutenção da máquina de solda:	22

Utilização e características

A máquina de soldagem ARC inversora é amplamente aplicada em diferentes tipos de soldagem com eletrodos ácidos e básicos. Possui boa carga estática e característica dinâmica, função de controle completa e outras vantagens, conforme abaixo:

- Transformador de comutação suave de alta frequência IGBT, alta eficiência, compacto e portátil
- Sistema de controle avançado, melhora significativamente o desempenho da soldadura, para atender aos requisitos do processo de soldadura em grande medida
- Fácil de iniciar o arco, arco estável, alto desempenho
- Poucos respingos, corrente estável, alta confiabilidade, boa formação da costura de solda

Precauções de segurança



Precauções gerais de segurança

- Certifique-se de seguir as precauções especificadas neste manual, caso contrário, poderá ocorrer um acidente.
- O projeto e a construção da fonte de alimentação de entrada, a seleção do local de instalação e o uso de gás de alta pressão devem ser realizados de acordo com as normas e regras pertinentes.
- Pessoal não autorizado não pode entrar no local de trabalho de soldagem. Apenas pessoal qualificado pode instalar, revisar, manter e operar a máquina de solda.
- É necessário pessoal qualificado para a instalação, manutenção e utilização.
- Certifique-se de que a máquina de soldadura não é utilizada para outros fins que não a soldadura (tais como carregamento, aquecimento e descongelamento de tubagens, etc.).
- Se o solo for irregular, evite despejar a máquina de soldadura.



Evite choques elétricos ou queimaduras

- É proibido tocar em peças elétricas.
- Certifique-se de que convide um eletricista profissional para ligar a máquina de soldar à terra com um condutor de cobre com seção transversal específica.
- Certifique-se de chamar um eletricista profissional para conectar a fonte de alimentação da máquina de solda com um condutor de cobre com seção transversal específica. A bainha isolante não pode ser danificada.
- Certifique-se de isolar o corpo e o metal base ao trabalhar em áreas molhadas e restritas.
- Utilize uma rede de segurança ao trabalhar em alturas.
- Desligue a alimentação quando não estiver a utilizar.



Evite que os fumos e gases da soldadura danifiquem o corpo humano.

- Certifique-se de usar equipamento de exaustão específico para evitar envenenamento por gás e asfixia.
- O gás de proteção será depositado ao redor do fundo do recipiente, causando asfixia. Preste atenção à ventilação.



Evite que o arco de soldadura, salpicos e escórias de soldadura danifiquem o corpo humano.

- Certifique-se de usar óculos de proteção com cobertura suficiente. O arco pode causar inflamação ocular e os respingos e escórias de soldagem podem queimar os olhos.
- Certifique-se de usar equipamentos de proteção para soldagem, como luvas de couro, túnica, boné, polainas e avental para evitar que a luz do arco de soldagem, respingos e escórias queimem a pele.



Evite incêndios, explosões, fraturas e outros acidentes

- O local de soldagem não pode ter materiais combustíveis, pois respingos e juntas de solda quentes podem causar incêndio.

-
- Os cabos e o metal base devem estar firmemente conectados, caso contrário, podem aquecer e provocar incêndio.
 - Não deve soldar em gases combustíveis ou recipientes com materiais combustíveis, caso contrário, poderá provocar uma explosão.
 - Certifique-se de que tem um extintor de incêndio à mão, por precaução.



Para evitar ferimentos causados pelas peças móveis em rotação

- Não aproxime os dedos, cabelos e roupas do ventilador de arrefecimento, do rolo de alimentação do fio e de outras peças rotativas.
- Ao alimentar o fio, não aproxime a extremidade da pistola de soldadura dos olhos, rosto e corpo para evitar que o fio cause ferimentos.



Evite a queda do cilindro de gás e a quebra do regulador de gás

- O cilindro de gás deve ser fixado de forma segura, caso contrário, pode cair e causar ferimentos.
- Não coloque o cilindro de gás em locais com alta temperatura ou expostos ao sol.
- Ao abrir a válvula do cilindro de gás, não aproxime o rosto da saída de gás, caso contrário, o gás em alta pressão pode causar ferimentos.
- Certifique-se de usar o regulador de gás fornecido pela empresa e siga as normas de utilização.



Evite o movimento da soldadura

- Não se deve ficar debaixo da máquina de soldar nem na direção do movimento ao mover a máquina de soldar com empilhador ou grua, caso contrário, a máquina de soldar pode cair e causar ferimentos.
- A linga de cabo deve suportar uma força de tração suficiente e não pode partir-se quando suspensa. O ângulo entre a linga de cabo e o gancho não deve ser superior a 30°.

Precauções de compatibilidade eletromagnética

1. Visão geral

A soldagem causa interferência eletromagnética.

Minimize a emissão de interferência do equipamento de soldagem a arco com uma instalação adequada e um método de aplicação correto.

Os produtos descritos no manual pertencem ao equipamento de Classe A (todas as ocasiões, exceto áreas residenciais alimentadas por rede elétrica pública).

Aviso: Os equipamentos da Classe A não são aplicáveis a áreas residenciais alimentadas por rede elétrica pública. É difícil garantir a compatibilidade eletromagnética devido à interferência por condução e radiação.

2. Conselhos para avaliação do ambiente

Antes de instalar o equipamento de soldadura por arco, o utilizador deve avaliar a potencial perturbação eletromagnética do ambiente circundante. As considerações são as seguintes:

- ◆ Verifique se há outros cabos de alimentação, cabos de controlo, sinais e fios telefónicos nas proximidades do equipamento de soldadura a arco.
- ◆ Verifique se há equipamentos de transmissão e recepção de rádio e televisão;
- ◆ Verifique se há computadores e outros controladores;
- ◆ Verifique se há equipamentos de alto nível de segurança, como equipamentos de proteção industrial;
- ◆ Considere a saúde dos funcionários nas proximidades, como funcionários com aparelhos

auditivos e pacemakers;

- ◆ Verifique se há equipamentos de calibração ou detecção;
- ◆ Preste atenção à imunidade à interferência de outros equipamentos. O utilizador deve certificar-se de que os equipamentos circundantes são compatíveis. Podem ser necessárias medidas de proteção adicionais;
- ◆ Tempo de soldagem ou outras atividades.

A área ambiental é decidida com base na estrutura do edifício e nas atividades possíveis. Esta área pode exceder os limites do edifício.

3. Método de redução da emissão de radiação

◆ Sistema de alimentação pública

O equipamento de soldadura por arco deve ser ligado ao sistema de alimentação pública de energia elétrica, utilizando o método recomendado pelo fabricante. Em caso de interferência, tome medidas preventivas adicionais, tais como ligar um filtro ao sistema de alimentação pública de energia elétrica. Certifique-se de considerar uma blindagem resistente à energia para equipamentos fixos de soldadura por arco. Os cabos de alimentação podem ser blindados com tubos metálicos ou outros métodos equivalentes. Certifique-se de manter a continuidade elétrica da blindagem.

◆ Manutenção do equipamento de soldadura por arco

Certifique-se de realizar a manutenção de rotina do equipamento de soldadura por arco de acordo com o método recomendado pelo fabricante. Quando o equipamento de soldadura estiver em funcionamento, todas as entradas, portas auxiliares e painéis do equipamento devem estar fechados e bem apertados. O equipamento de soldadura por arco não pode ser alterado de forma alguma, a menos que as alterações e ajustes relevantes sejam permitidos no manual. O espaço de faísca do dispositivo de iniciação do arco e do dispositivo estabilizador do arco deve ser ajustado e reparado de acordo com a sugestão do fabricante.

◆ Cabo de soldadura

O cabo de soldadura deve ser o mais curto possível e próximo uns dos outros. Além disso, o cabo de soldadura deve estar próximo ou junto ao cabo de terra.

◆ Sobreposição equipotencial

Preste atenção à sobreposição de objetos metálicos nas proximidades. A sobreposição de

objetos metálicos e peças de trabalho aumenta o risco no trabalho. Quando o operador toca nestes objetos metálicos e no eléctrodo, pode sofrer um choque eléctrico. O operador deve estar isolado destes objetos metálicos.

◆ **Aterramento da peça de trabalho**

A peça de trabalho pode não estar equipada com ligação à terra devido à segurança eléctrica ou à posição da peça de trabalho, como casco ou estrutura de aço de edifícios. Quando a ligação à terra está disponível para a peça de trabalho, a emissão de radiação pode ser reduzida. Mas nem sempre é esse o caso. Portanto, devemos evitar o aumento do risco de choque eléctrico dos utilizadores causado pelo aterramento da peça de trabalho ou danos a outros equipamentos eléctricos. Quando necessário, algumas peças de trabalho devem ser aterradas diretamente, mas o aterramento direto não é permitido em alguns países; o utilizador pode obter esse efeito apenas seleccionando o capacitor apropriado de acordo com os regulamentos dos países anfitriões.

◆ **Blindagem**

A blindagem do equipamento circundante e de outros cabos pode reduzir a interferência eletromagnética. Toda a área de soldagem pode ser blindada para aplicações especiais.

Principais informações técnicas

1. Parâmetros técnicos principais

Modelo	ARC-250
Tensão nominal de entrada (V)	1PH AC220V±15%, 50/60Hz
Potência nominal de entrada (KVA)	5,7
Corrente nominal de entrada (A)	36
Tensão sem carga (V)	56
Corrente de saída (A)	20-200
Saída nominal	200 A/28 V
Corrente de força (A)	10

Corrente de impacto (A)	100
Ciclo de trabalho nominal (%)	40
Eficiência (%)	70
Grau de isolamento	F
Grau de proteção	IP21
Peso (kg)	5
Dimensões	346*142*248

Observação: “D” significa máquinas de solda com operação digital.

Instalação

1. Ambiente

- ◆ Instale em um ambiente seco com umidade inferior a 90% a 20 °C e 50% a 40 °C.
- ◆ A temperatura deve estar entre -10 °C e 40 °C durante a soldagem e entre -20 °C e 55 °C para armazenamento e transporte.
- ◆ Proteja a máquina da luz solar direta e da chuva. Evite gotas de chuva.
- ◆ Evite utilizá-la em ambientes com forte fluxo de ar durante a soldagem TIG.
- ◆ A inclinação da potência de soldagem é inferior a 10⁽⁰⁾ e a altitude não deve ser superior a 1000 m.
- ◆ Evite utilizá-la em ambientes empoeirados, ácidos ou outros ambientes corrosivos.
- ◆ A máquina deve ser colocada a mais de 20 cm da parede e a mais de 10 cm de outras máquinas de soldagem.

2. Requisitos da fonte de alimentação de entrada

- ◆ Forma de onda: onda senoidal pura padrão
- ◆ Intervalo de flutuação: AC220V± 15%

-
- ◆ Frequência: 50 Hz/60 Hz

3. Potência de entrada

Modelo		PS601 - ARC-250
Potência de entrada		1PH AC220V±15%, 50/60 Hz
Potência mínima da rede elétrica		7
Proteção de entrada	Fusível	6
	Disjuntor	63
Cabo	entrada	4 mm ²
	saída	25 mm ²
	terra	4 mm ²

Aumente o cabo de entrada, saída e terra de acordo com o comprimento do cabo.

Observação: as especificações do fusível e do disjuntor na tabela acima são apenas para referência.

4. Instalação da máquina

A alimentação elétrica desta série de produtos deve ser monofásica CA 220 V/50/60 Hz.

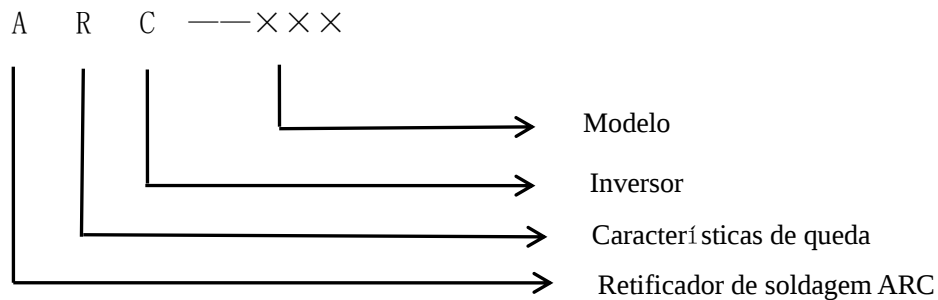
Use um quadro de distribuição com um interruptor automático. Garanta um aterramento seguro.

4.1 Soldagem MMA:

- ◆ Ligue o cabo de soldadura à máquina.
- ◆ Desligue a máquina.
- ◆ Ligue o cabo de entrada ao quadro de distribuição e ligue.

Estabelecimento e ilustração do modelo

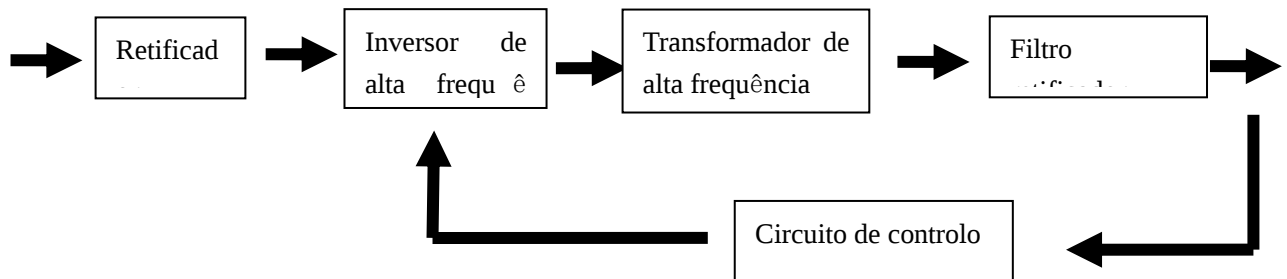
Estabelecimento e descrição do modelo da máquina de soldagem da série ARC, conforme mostrado na figura 1:



(Figura 1) Estabelecimento e descrição do modelo da máquina de soldadura da série ARC.

Breve descrição do princípio

O diagrama esquemático da máquina de soldagem da série MIG é mostrado na figura 2:



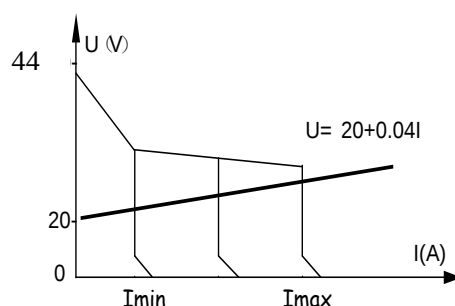
(Figura 2) Esquema da máquina de solda

A máquina de soldagem adota a tecnologia de inversor de alta frequência IGBT, frequência de alimentação de 220 V, retificação direta e, em seguida, enviada ao inversor composto por IGBT e outros componentes para se tornar corrente alternada de alta frequência. A corrente alternada de alta frequência obtida após o inversor é passada através do transformador de alta

frequência após a redução, o retificador de alta frequência retifica e filtra, e a saída é adequada para a corrente CC da soldagem. Através deste processo, a resposta dinâmica do soldador é melhorada, o volume e o peso do transformador e do reator são reduzidos e a eficiência de toda a máquina é melhorada.

O design do circuito de controlo permite que o soldador sempre alcance um bom desempenho do processo de soldagem quando as condições externas mudam (como flutuações na tensão da rede e diferentes comprimentos de cabos de saída). É fácil de formar o arco, a área é estável, a solda é bem formada e a corrente de soldagem pode ser ajustada continuamente.

As características de saída do soldador da série ARC são mostradas na Figura 3



(Figura 3a) Características de saída da soldadura MMA

Características de saída da soldadura MMA: Características de queda.

Operação e instruções

1. Introdução das principais funções

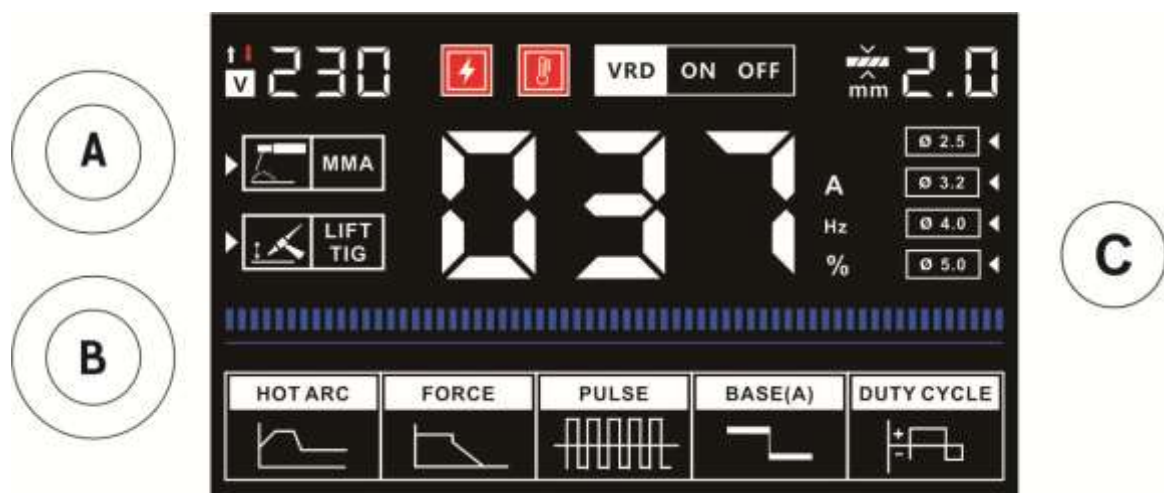
1.1 Painel frontal

1.1.1 Interface das funções principais

(1) Toque no botão A para selecionar a função de soldagem; pressione e mantenha pressionado por 3 segundos para alternar a exibição da tensão de entrada e saída.

(2) Toque no botão B para selecionar o item do parâmetro; pressione e mantenha pressionado por 5 segundos para alternar a função VRD

(3) Gire o codificador C para ajustar o valor de cada parâmetro; toque para alternar o diâmetro da haste de soldagem; pressione e mantenha pressionado por 5 segundos para entrar e sair da função de pulso de soldagem manual



(4) Descrição dos parâmetros



Exibição da tensão de saída/entrada:



Saída

Entrada.



Excesso de corrente: pode haver alguns componentes avariados. Tenha cuidado ao reiniciar a máquina após verificar. Se houver um erro de avaliação, basta reiniciar a máquina;



Superaquecimento: a máquina está protegida contra superaquecimento, deixe a máquina sem carga, após o arrefecimento ela poderá funcionar normalmente;



Função VRD: função anti-eletrocussão, para que a tensão sem carga da soldadura manual seja reduzida para uma tensão segura abaixo de 20 V.

1. 1. 2 Interface de soldagem manual

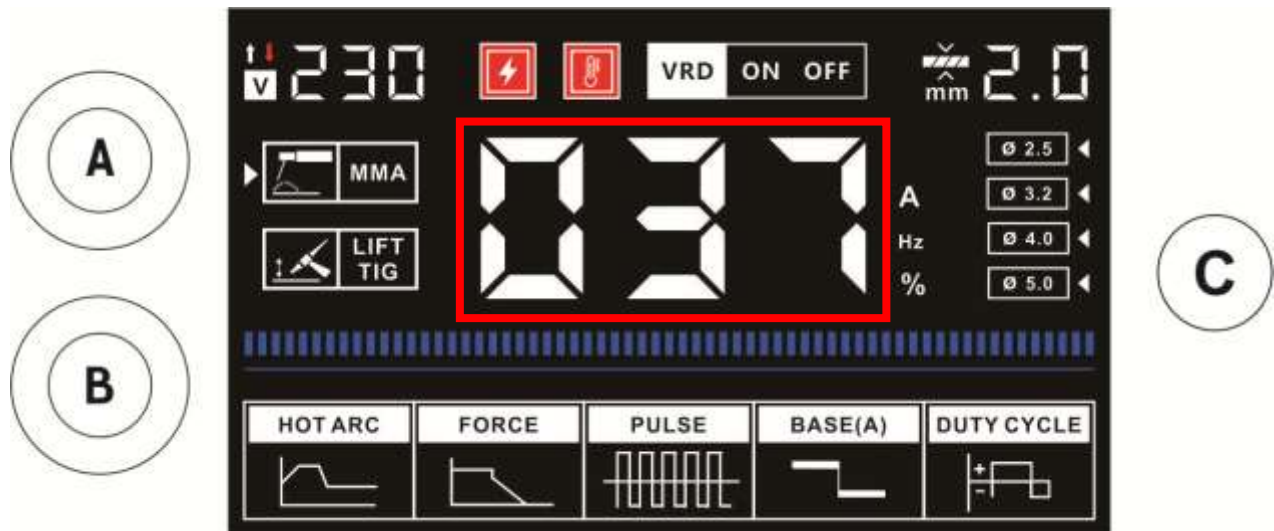
(1) Pressione e mantenha pressionado o botão A por 3 segundos para alternar entre a exibição da tensão de entrada e saída.

(2) Toque no botão B para selecionar o item do parâmetro; pressione e mantenha pressionado por 5 segundos para alternar a função VRD.

(3) Gire o codificador C para ajustar o valor de cada parâmetro; toque para alternar o diâmetro da haste de soldagem.

O quadrado vermelho abaixo mostra a corrente de soldagem, pressione e mantenha

pressionado por 5 segundos dentro e fora da função de pulso de soldagem manual, "frequência de pulso" abaixo dos gráficos piscando para entrar no modo de pulso, não piscando para o modo normal. (A interface de seleção de parâmetros não consegue aceder à função de soldagem por pulso)



(4) Descrição dos parâmetros



Exibição da espessura da placa de soldagem manual.



Exibição do diâmetro da haste de soldagem

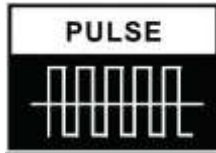


A função de arco quente é uma iniciação de arco frio que pode aquecer a haste de soldagem, fornecendo instantaneamente alta corrente para facilitar a iniciação bem-sucedida do arco. Especialmente para o fenómeno de aderência da haste de soldagem alcalina, com a corrente de impulso é mais eficaz.



Corrente de impulso: usada principalmente em soldagem de baixa

corrente, barra antiaderente. Quanto maior o valor, mais fácil é iniciar o arco, mais forte é a penetração do arco, mas maior será a salpicos; por outro lado, o arco é mais suave, há menos salpicos e é mais fácil produzir tiras aderentes.



Frequência de pulso: frequência de operação na saída de pulso (no modo de soldagem manual por pulso), 0,5-100 Hz.



Corrente base: corrente do arco dimensional na saída de pulso (no modo de soldagem manual por pulso), 20-200 A.

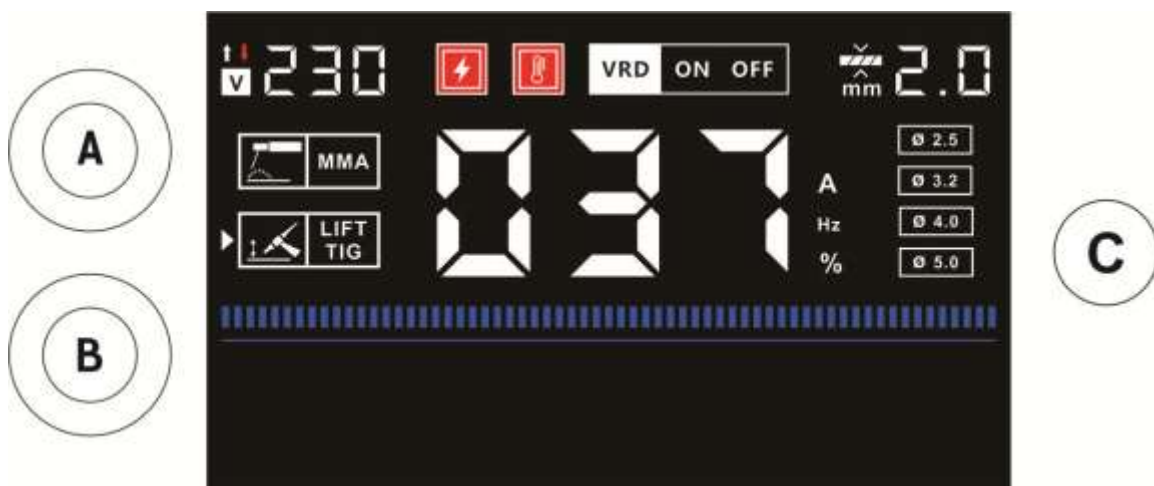


Ciclo de trabalho: A proporção de tempo ocupado pela corrente de pico na saída de pulso (no modo de soldagem manual por pulso), 25-75%.

1. 1. 3 Interface de soldadura TIG Lift

(1) Pressione e mantenha pressionado o botão A por 3 segundos para alternar entre a exibição da tensão de entrada e de saída.

(2) Gire o codificador C para ajustar a corrente de soldagem.



1.1.5 Interface de saída de soldadura

	(1)Tomada de saída catódica	(2)Tomada de saída rápida do ânodo
MMA	ligar peça de trabalho	ligar o suporte do eléctrodo
Levantar TIG	conectar tocha TIG	conectar peça de trabalho



interface de saída

2. Instruções de instalação:

Nota: Siga rigorosamente os passos abaixo para instalar e depurar!

Antes de ligar a alimentação elétrica, o utilizador deve desligar o interruptor de alimentação do painel de distribuição!

O nível de proteção deste equipamento é IP21, evite usar na chuva!

- ◆ Ligue o fio de alimentação de entrada de soldadura ao nível de tensão correspondente e ao disjuntor $\geq 60A$ (ligue o fio de alimentação $\geq 4^2$);
- ◆ O fio de alimentação de entrada deve estar em bom contacto com o terminal ou interruptor de alimentação correspondente, para evitar oxidação
- ◆ Use um multímetro para medir se a tensão de entrada está dentro da faixa de flutuação;
- ◆ Ligue o fio amarelo-verde no cabo de alimentação e o parafuso de aterramento no painel traseiro a um fio $\geq 4^2$ e aterre bem.;
- ◆ Se o soldador for colocado num plano inclinado, deve ser fixado para que não escorregue;
- ◆ Cada soldador está equipado com uma pega isolada, que pode ser levantada com a mão ao mover o soldador

2.1 Soldagem MMA

- ◆ DC EP: Cátodo conectado à peça de trabalho (“-”), tocha de soldagem conectada ao ânodo (“+”).
- ◆ DC EN: O ânodo é conectado à peça de trabalho (“+”), o cátodo é conectado à tocha TIG (“-”).

O operador pode escolher o método de conexão de acordo com o metal base e o material do eletrodo. Geralmente, recomenda-se usar o método de conexão reversa DC com eletrodo alcalino. Não há especificações para eletrodos de soldagem ácida.

Lista de verificação rápida do processo de soldagem (apenas para referência)

Diâmetro do eletrodo (mm)	Corrente de soldagem recomendada (A)	Tensão de soldagem recomendada (V)
1,0	2	20,8-22,4
1,6	44	21,76-23,36
2	60	22,4-24,0
2,5	80	23,2-24,8
3,2	108-148	23,32-24,92
4,0	140-180	24,6-27,2

Nota: esta tabela é adequada para soldagem de aço de baixo carbono; outros materiais podem consultar o manual de materiais e processos relevante.

2.2 Levantamento TIG

- ◆ Ligue o tubo de gás da tocha TIG ao cilindro de gás
- ◆ Conecte a tocha TIG do tipo separado à tomada negativa e o grampo de terra à tomada positiva
- ◆ Risque o tungstênio na peça de trabalho para iniciar o arco e, em seguida, levante a tocha TIG
- ◆ Não há interruptor de controle para o fluxo de gás e corrente. Para evitar desperdício e problemas de segurança, desligue o cilindro de gás e mantenha a tocha longe da peça de trabalho

Parâmetros TIG para titânio e ligas para referência

Espe- ssura (mm)	Forma da ranhura	Camada de soldadura	Diâmetro do tungstênio (mm)	Diâmetro do fio (mm)	Corrente (A)	Volume de gás argônio (L/min)			Diâmetro do bico (mm)
0,5	I- forma	1	1,5	1,0	30-50	8-10	6-8	14-16	10
1		1	2	1,0-2,0	40-60	8-10	6-8	14-16	10
1,5		1	2	1,0-2,0	60-80	10-12	8-10	14-16	10-12
2		1	2,0-3,0	1,0-2,0	80-110	12-14	10-12	16-20	12-14
2,5		1	2,0-3,0	2	110-120	12-14	10-12	16-20	12-14
3,0	Y-forma	1	3	2,0-3,0	120-140	12-14	10-12	16-20	14-18
4		2	3,0-4,0	2,0-3,0	130-150	14	12-14	20-25	18-20
5		2-3	4	3,0	130-150	14-16	12-14	20-25	18-20
6		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	18-20
7		2-3	4,0	3,0-4,0	140-180	14-16	12-14	25-28	20-22
8		3-4	4	3,0-4,0	140-180	14	12-14	25-28	20-22
10	Duplo Y	4	4,0	3,0-4,0	160-200	14-16	12-14	25-28	20-22
20		12	4	4	200-240	12-14	10-12	20	18
22		12	4	4,0	230-250	15-18	18-20	18	20
25		15	4	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22
30		17-18	4	3,0-4,0	200-220	16-18	20-26	26-30	22

Chapa fina de aço inoxidável — parâmetros TIG (apenas para referência)

espessura (mm)	Tipo de junta	Diâmetro do tungstênio (mm)	Fio diâmetro (mm)	Tipo de corrente	(A)	Argão volume de gás (L/min)	velocidade (cm/min)
1	Extremidade	2	1,6	DCEN	7-28	3-4	12-47
1,2	Extremidade	2	1,6	DCEN	15	3	25
1,5	Extremidade	2	1	DCEN	5-19	3-4	8-32

Precauções e manutenção da máquina de soldar

1. Pontos de segurança

A máquina de solda está equipada com circuitos de proteção contra sobrecorrente e superaquecimento. Quando a tensão da rede, a corrente de saída e a temperatura interna excedem o padrão definido, a máquina de solda para de funcionar automaticamente, mas o uso excessivo (como tensão excessiva) ainda pode causar soldagem. A máquina fica danificada, portanto, é necessário prestar atenção ao seguinte:

◆ **Certifique-se de que a ventilação é boa!**

Quando a máquina está em funcionamento, passa uma grande corrente de trabalho, a ventilação natural não consegue satisfazer os requisitos de arrefecimento do soldador, pelo que é instalado um ventilador para arrefecer eficazmente o soldador e permitir o seu bom funcionamento. O utilizador deve confirmar que a área de ventilação não está coberta ou bloqueada e que a distância dos objetos circundantes não é inferior a 0,3 metros. Os utilizadores devem sempre prestar atenção para manter uma boa ventilação, o que é muito importante para um melhor funcionamento da máquina de soldar e para garantir uma vida útil mais longa.

◆ **É proibido sobrecarregar!**

O utilizador deve prestar atenção ao uso da máquina de soldar de acordo com a duração da carga permitida da máquina (consulte os parâmetros da placa de identificação da máquina) para manter a corrente de soldagem dentro do limite máximo permitido. A sobrecarga de corrente reduzirá significativamente a vida útil da máquina e poderá até queimá-la. Taxa de continuidade da carga: é o tempo de soldagem atual sob a taxa de continuidade da carga, 10 minutos é um ciclo, tempo de trabalho + tempo de descanso = 10 minutos; Por exemplo, 30%, 200 A/28 V, ou seja, a corrente de saída de 200 A, deve funcionar durante 3 minutos. Desligue durante 7 minutos; 60%, 141 A/25,6 V, no estado de corrente de saída de 141 A, deve funcionar durante 5 minutos, desligue durante 4 minutos.

A sobrecarga de corrente reduzirá significativamente a vida útil do soldador

◆ **Tensão proibida muito alta!**

A tensão da fonte de alimentação está indicada na tabela «parâmetros principais de desempenho». Em geral, o circuito de compensação automática de tensão na máquina de soldar

garante que a corrente de soldagem permanece dentro da faixa permitida. Se a tensão da fonte de alimentação exceder o valor permitido, isso danificará o soldador. O utilizador deve compreender totalmente esta situação e tomar as medidas preventivas correspondentes.

- ◆ É proibido utilizar a máquina de soldar para descongelar tubos.
- ◆ A parte traseira de cada máquina de soldagem é fixada com um parafuso de aterramento e marcada com uma marca de aterramento. Antes de usar, selecione um cabo com uma seção maior que 2,5 mm² e aterre o invólucro da máquina de soldagem de forma confiável para liberar a eletricidade estática ou evitar acidentes que possam ocorrer devido a vazamento de eletricidade.
- ◆ Se a máquina de soldar exceder a duração da carga padrão, ela poderá entrar repentinamente no estado de proteção e parar de funcionar, o que significa que a máquina de soldar excedeu a duração da carga padrão. Se a temperatura estiver muito alta, o interruptor de controlo de temperatura será acionado e a máquina de soldar irá parar de funcionar. Enquanto isso, a luz indicadora amarela no painel frontal ficará acesa. Nesse caso, não é necessário desligar a fonte de alimentação para que o ventilador de refrigeração possa continuar a funcionar para arrefecer o soldador. Quando a luz indicadora amarela estiver apagada, a temperatura cai para a faixa padrão e a soldagem pode ser retomada.

2. Manutenção



Aviso:

Todos os trabalhos de manutenção, assistência e limpeza devem ser realizados com a alimentação desligada. Certifique-se de que desligou o cabo de alimentação antes de abrir a caixa.

- ◆ Remova o pó regularmente. Use ar comprimido seco e limpo para limpar o sistema. Remova o pó todos os dias ao operar em condições de fumo ou ar muito poluído.
- ◆ O ar comprimido deve ser fornecido à pressão necessária para evitar a destruição dos componentes internos.
- ◆ Verifique as áreas de contacto internas para garantir uma ligação firme (especialmente as juntas ou componentes de encaixe) e reforce os contactos soltos. Se ocorrer ferrugem ou oxidação, use uma lixa para remover a película de óxido e volte a ligar.

-
- ◆ Evite a penetração de água e humidade. Se esta situação ocorrer, aplique um tratamento de secagem no interior do soldador e, em seguida, inicie um teste de isolamento com megger, que deve incluir o isolamento entre as juntas de ligação, bem como as juntas e a caixa. A operação de soldadura só pode ser continuada se não for detetado qualquer erro.
 - ◆ Se o soldador não for utilizado durante um longo período de tempo, coloque-o na embalagem original e guarde-o em local seco.

3. Antes da manutenção



Aviso:

Experiências cegas e revisões imprudentes podem levar à expansão da falha e dificultar a manutenção formal. Equipamentos eletrónicos em estado de tensão podem causar perigo. Qualquer contacto direto ou indireto pode causar choques elétricos, e choques elétricos graves podem causar a morte!!!

Atenção: Durante o período de garantia, se não for permitido por esta empresa, se houver qualquer manutenção incorreta em qualquer falha da fonte de alimentação de soldagem, os fornecedores não fornecerão reparos gratuitos.