



Alimentador de hilo
drive 4X IC HP

099-005414-EW504

¡Tenga en cuenta los documentos de sistema adicionales!

08.02.2016

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Notas generales

PRECAUCIÓN



¡Lea el manual de instrucciones!

El manual de instrucciones le informa sobre el uso seguro de los productos.

- ¡Lea el manual de instrucciones de todos los componentes del sistema!
- ¡Tenga en cuenta las medidas de prevención de accidentes!
- ¡Tenga en cuenta las disposiciones específicas de cada país!
- Dado el caso, será necesaria una confirmación por medio de firma.



Para cualquier consulta relacionada con la instalación, con la puesta en marcha, el funcionamiento, con las particularidades del lugar de la instalación o con la finalidad de uso del equipo, diríjase a su distribuidor o a nuestro servicio técnico, con el que puede ponerse en contacto llamando al +49 2680 181-0.

En la página www.ewm-group.com, encontrará una lista de los distribuidores autorizados.

La responsabilidad relacionada con la operación de este equipo se limita expresamente a su funcionamiento. Queda excluido explícitamente cualquier otro tipo de responsabilidad. El usuario acepta esta exclusión de responsabilidad en el momento en que pone en marcha el equipo.

El fabricante no puede controlar ni el cumplimiento de estas instrucciones, ni las condiciones y métodos de instalación, operación, utilización y mantenimiento del aparato.

Una instalación incorrecta puede causar daños materiales y por ende lesiones personales. Por ello, no asumimos ningún tipo de responsabilidad por pérdidas, daños o costes, que hayan resultado de una instalación defectuosa, de una operación incorrecta o de un uso y mantenimiento erróneos o bien que tengan algún tipo de relación con las causas citadas.

© EWM AG, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

El fabricante conserva los derechos de autor de este documento.

La reproducción, incluso cuando sea parcial, únicamente está permitida con autorización por escrito.

El contenido de este documento ha sido cuidadosamente investigado, revisado y procesado. Aun así, nos reservamos el derecho a cambios, faltas o errores.

1 Índice

1 Índice	3
2 Instrucciones de Seguridad	6
2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones.....	6
2.2 Definición de símbolo.....	7
2.3 Generalidades.....	8
2.4 Transporte e instalación.....	12
2.4.1 Condiciones ambientales.....	13
2.4.1.1 En funcionamiento.....	13
2.4.1.2 Transporte y almacenamiento.....	13
3 Utilización de acuerdo a las normas	14
3.1 Utilización y funcionamiento exclusivamente con los siguientes aparatos.....	14
3.2 Campo de aplicación.....	14
3.3 Documentación vigente.....	15
3.3.1 Garantía.....	15
3.3.2 Declaración de Conformidad.....	15
3.3.3 Soldar en un entorno con un elevado nivel de riesgo eléctrico.....	15
3.3.4 Datos del servicio (recambios y diagramas de circuito).....	15
3.3.5 Calibración y validación.....	15
4 Descripción del aparato - Breve vista general	16
4.1 Vista frontal.....	16
4.2 Vista interior.....	17
4.3 Panel de control – elementos funcionales.....	18
4.3.1 Desarrollo de funciones.....	20
5 Estructura y función	21
5.1 Generalidades.....	21
5.2 Instalación.....	22
5.3 Refrigeración del soldador.....	23
5.3.1 Generalidades acerca del medio de refrigeración.....	23
5.3.2 Longitud máxima del paquete de mangueras.....	23
5.4 Notas sobre el tendido de conductos de corriente de soldadura.....	24
5.5 Conexión del paquete de manguera intermedia.....	26
5.6 Suministro gas protector (cilindro de gas protector para equipo de soldar).....	27
5.6.1 Prueba de gas.....	27
5.6.2 Función Cebado del paquete de manguera.....	27
5.6.2.1 Ajuste de la cantidad de gas protector.....	27
5.7 Datos de soldadura.....	28
5.8 Soldadura MIG/MAG.....	29
5.8.1 Conexión pistola de soldar.....	29
5.8.2 Alimentación de alambre.....	32
5.8.2.1 Apertura de la capucha de protección del sistema arrastre hilo.....	32
5.8.2.2 Colocar la bobina de alambre.....	32
5.8.2.3 Cambiar el rodillo de alimentación de alambre.....	33
5.8.2.4 Enhebrar el electrodo de alambre.....	35
5.8.2.5 Ajuste de los frenos de la bobina.....	37
5.8.3 Definición de las tareas de soldadura MIG/MAG.....	38
5.8.4 Selección de las tareas.....	38
5.8.4.1 Parámetros básicos de soldadura.....	38
5.8.4.2 Modo de trabajo.....	38
5.8.4.3 Efecto estrangulador / dinámica.....	40
5.8.4.4 superPuls.....	40
5.8.4.5 Post quemado del hilo (Burn-Back).....	41
5.8.5 Punto de trabajo MIG/MAG.....	42
5.8.5.1 Selección de la unidad de display.....	42
5.8.5.2 Fijación del punto de trabajo utilizando espesor de material.....	42
5.8.5.3 Regulación de la corrección de la longitud de arco.....	43
5.8.5.4 Accesorios para la regulación del punto de trabajo.....	43

5.8.5.5	coldArc / coldArc puls.....	44
5.8.5.6	forceArc / forceArc puls.....	45
5.8.5.7	rootArc / rootArc puls.....	46
5.8.5.8	pipeSolution.....	46
5.8.6	MIG/MAG secuencias funcionales / modos de trabajo	47
5.8.6.1	Explicación de los símbolos y de las funciones	47
5.8.7	Secuencia de programas MIG/MAG (modo “Pasos programa”)	60
5.8.7.1	Selección del parámetro de desarrollo del programa	60
5.8.7.2	MIG/MAG vista general de parámetros.....	61
5.8.7.3	Ejemplo, soldadura por puntos (a 2 tiempos)	62
5.8.7.4	Ejemplo, soldadura por puntos con aluminio (especial, a 2 tiempos).....	62
5.8.7.5	Ejemplo soldadura de aluminio (especial, a 4 tiempos).....	63
5.8.7.6	Ejemplo, costuras visibles (4 tiempos súper pulso)	64
5.8.8	Programa principal, modo A	65
5.8.8.1	Selección de parámetros (programa A)	67
5.8.9	Desconexión automática MIG/MAG	67
5.8.10	Pistola MIG/MAG normal.....	68
5.8.11	Quemador especial MIG/MAG	68
5.8.11.1	Funcionamiento programa / Up-/Down	68
5.8.11.2	Conmutación entre modo Push/Pull y arrastre intermedio	69
5.8.12	Menú de experto (MIG/MAG)	70
5.8.12.1	Selección.....	70
5.9	Soldadura TIG.....	72
5.9.1	Conexión pistola de soldar	72
5.9.2	Selección de las tareas.....	73
5.9.2.1	Ajuste de la intensidad de soldadura	73
5.9.3	Cebado del arco TIG	73
5.9.3.1	Ignición del arco de elevación (Liftarc).....	73
5.9.4	Desarrollos de la función / modos de operación	74
5.9.4.1	Explicación de los símbolos y de las funciones	74
5.9.4.2	Desconexión automática	77
5.9.5	Secuencia programa TIG (modo “Pasos programa”).....	78
5.10	Soldadura MMA	79
5.10.1	Selección de las tareas.....	79
5.10.1.1	Ajuste de la intensidad de soldadura	79
5.10.1.2	Arcforce	79
5.10.1.3	Hotstart.....	80
5.10.1.4	Función Antistick – minimiza el pegado del electrodo.	80
5.10.2	Vista general de parámetros	80
5.11	Control remoto	81
5.12	Interfaces para automatización.....	81
5.12.1	Base de conexión mando a distancia 19-polos.....	82
5.12.2	Bloquear el parámetro de soldadura para evitar accesos no autorizados	83
5.13	Parámetros especiales (Ajustes avanzados).....	83
5.13.1	Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros	84
5.13.1.1	Restauración a valores de fábrica.....	86
5.13.1.2	Parámetros especiales al detalle	87
5.14	Menú de configuración del aparato.....	97
5.14.1	Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros	97
5.14.2	Compensación de la resistencia del cable	98
5.14.3	Modo de ahorro energético (Standby).....	99
6	Mantenimiento, cuidados y eliminación	100
6.1	Generalidades.....	100
6.2	Trabajos de mantenimiento, intervalos	100
6.2.1	Mantenimiento diario	100
6.2.1.1	Inspección visual	100
6.2.1.2	Prueba de funcionamiento	100
6.2.2	Mantenimiento mensual.....	101
6.2.2.1	Inspección visual	101
6.2.2.2	Prueba de funcionamiento	101

6.2.3	Revisión anual (inspección y revisión durante el funcionamiento)	101
6.3	Eliminación del aparato	101
6.3.1	Declaración del fabricante al usuario final	101
6.4	Cumplimiento de la normativa sobre el medio ambiente	101
7	Solución de problemas	102
7.1	Lista de comprobación para solución de problemas	102
7.2	Mensajes de error	103
7.3	Reseteo de los JOB (tareas de soldadura) a los valores de fábrica	105
7.3.1	Reseteo de un solo JOB (tarea)	105
7.3.2	Reseteo de todos los JOB (tareas)	106
7.4	Purgar el circuito de refrigerante	107
8	Datos Técnicos	108
8.1	drive 4X IC	108
9	Accesorios	109
9.1	Accesorios generales	109
9.2	Control remoto / Cable de conexión y cable prolongador	109
9.2.1	Conexión de 7 polos	109
9.2.2	Conexión de 19 polos	109
9.3	Opciones	110
10	Piezas de desgaste	111
10.1	Rodillos transportadores de alambre	111
10.1.1	Rodillos transportadores de alambre para alambres de acero	111
10.1.2	Rodillos transportadores de alambre para alambres de aluminio	112
10.1.3	Rodillos transportadores de alambre para alambres de relleno	112
10.1.4	Guía de hilo	112
11	Anexo A	113
11.1	JOB-List	113
12	Anexo B	114
12.1	Vista general de las sedes de EWM	114

2 Instrucciones de Seguridad

2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones



PELIGRO

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «PELIGRO» con un símbolo de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ADVERTENCIA

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «AVISO» con una señal de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que son necesarios seguir estrictamente para descartar posibles lesiones leves a otras personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra señal "ATENCIÓN" con una señal de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para evitar daños o destrucciones del producto.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «ATENCIÓN» sin una símbolo de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.

Instrucciones de utilización y enumeraciones que indican paso a paso el modo de proceder en situaciones concretas, y que identificará por los puntos de interés, p. ej.:

- Enchufe y asegure el zócalo del conducto de corriente de soldadura en el lugar correspondiente.

2.2 Definición de símbolo

Símbolo	Descripción
	Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.
	Correcto
	Incorrecto
	Accionar
	No accionar
	Accione y mantenga presionado
	Girar
	Conmutar
	Desconectar el aparato
	Conecte el aparato
ENTER	Inicio del menú
NAVIGATION	Navegar por el menú
EXIT	Abandonar menú
4 s 	Representación del tiempo (Ejemplo: espere 4 s/pulse)
	Interrupción en la representación del menú (hay más posibilidades de ajuste)
	No es necesaria/no utilice una herramienta
	Es necesaria/ utilice una herramienta

2.3 Generalidades

PELIGRO



¡Campos electromagnéticos!

Debido a la fuente de alimentación, pueden generarse campos eléctricos o electromagnéticos que pueden afectar las funciones de instalaciones electrónicas como aparatos de procesamiento electrónico de datos, aparatos CNC, cables de telecomunicaciones, cables de red, de señal y marcapasos.

- ¡Cumpla con las normas de mantenimiento - Véase el capítulo 6, Mantenimiento, cuidados y eliminación!
- ¡Desenrolle por completo los cables de soldadura!
- ¡Apantalle de forma correspondiente los aparatos o las instalaciones sensibles a las radiaciones!
- La función de los marcapasos puede verse afectada (si es necesario, consulte con su médico).



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).



Descarga eléctrica.

Los aparatos de soldadura utilizan tensiones elevadas que en caso de contacto pueden producir descargas eléctricas mortales y quemaduras. Incluso las tensiones de bajo nivel pueden desencadenar accidentes a causa del sobresalto producido por el contacto.

- Únicamente personal especializado está autorizado a abrir el aparato.
- No toque ninguna pieza del aparato que pueda presentar tensión.
- Las conexiones de cable y de unión deben estar en perfecto estado.
- Deposite siempre la antorcha y la sujeción del electrodo de varilla sobre superficies aislantes.
- Utilice exclusivamente vestimenta de protección seca.
- Espere 4 minutos hasta que se hayan descargado los condensadores.

ADVERTENCIA



Validez del documento.

Este documento solo es válido en relación con el manual de instrucciones del producto utilizado.

- Lea y observe los manuales de instrucciones de todos los componentes del sistema, en particular, las advertencias de seguridad.



Peligro de accidente en caso de incumplimiento de las advertencias de seguridad.

El incumplimiento de las advertencias de seguridad puede representar peligro de muerte.

- Lea detenidamente las instrucciones de seguridad de este manual.
- Observe las medidas de prevención de accidentes y las disposiciones específicas de cada país.
- Advierta al personal en el área de trabajo sobre el cumplimiento de las normas.



¡Peligro de explosión!

Los materiales aparentemente inofensivos dentro de contenedores cerrados cuya presión pueda aumentar al calentarse.

- ¡Retirar del área de trabajo cualquier contenedor de líquidos inflamables o explosivos!
- ¡No caliente líquidos, polvos o gases explosivos aprovechando el calor de la soldadura o del corte!

 **ADVERTENCIA**

¡La radiación o el calor pueden provocar lesiones!

La radiación del arco voltaico provoca daños en piel y ojos.

El contacto con piezas de trabajo calientes y con chispas provoca quemaduras.

- ¡Utilice una máscara de soldadura o un casco de soldadura con un nivel suficiente de protección (dependerá de la aplicación)!
- Utilice vestimenta de protección seca (p. ej. máscara de soldadura, guantes, etc.) según la normativa respectiva del país correspondiente.
- Proteja a las demás personas contra la radiación y el peligro de deslumbramiento mediante una cortina de protección o una pared de protección.



¡Humo y gases!

El humo y los gases pueden provocar insuficiencias respiratorias y envenenamientos.

Además, ¡la acción de la radiación ultravioleta del arco voltaico puede transformar los vapores del disolvente (hidrocarburo clorado) en fosfato tóxico!

- ¡Procúrese suficiente aire fresco!
- ¡Mantenga los vapores del disolvente alejados del área de influencia del arco!
- De ser necesario, ¡porte protección de la respiración!



¡Peligro de incendio!

Se pueden formar llamas debido a las altas temperaturas, a las chispas que saltan, a piezas candentes y a escoria caliente que se forman durante la soldadura.

¡Las corrientes de soldadura vagabundas también pueden provocar la formación de llamas!

- ¡Vigilar los focos de incendio en el área de trabajo!
- No llevar objetos fácilmente inflamables, como p. ej. cerillas o mecheros.
- ¡Disponer de extintores adecuados en el área de trabajo!
- Retirar los residuos de material inflamable de la pieza de trabajo antes de empezar a soldar.
- Seguir trabajando con las piezas de trabajo soldadas una vez que se hayan enfriado.
¡No poner en contacto con material inflamable!
- ¡Unir los cables de soldadura correctamente!



Peligro al interconectar varias fuentes de alimentación.

Si es preciso interconectar varias fuentes de alimentación en paralelo o en serie, esta operación solo podrá ser realizada por un técnico especializado, el cual deberá seguir las recomendaciones del fabricante. Los dispositivos no serán autorizados para realizar trabajos de soldadura con arco voltaico hasta que sean inspeccionados y pueda garantizarse que no se superará la tensión en vacío permitida.

- Solo un técnico especializado debe conectar el aparato.
- Si algunas fuentes de alimentación se ponen fuera de servicio, todos los conductos de corriente de soldadura y todos los cables de red deberán desconectarse de forma segura del sistema íntegro de soldadura (riesgo de tensiones de polaridad inversa).
- No interconectar aparatos de soldadura con conmutación de cambio de polaridad (serie PWS) ni aparatos de soldadura de corriente alterna (AC), pues podrían sumarse tensiones de soldadura por un sencillo falso manejo.

 **ATENCIÓN**

¡Exposición a ruidos!

Los niveles de ruido superiores a 70 dBA pueden ocasionar daños permanentes en el oído.

- ¡Utilizar protección para el oído adecuada!
- ¡Las personas que se encuentren en el área de trabajo deben utilizar protección adecuada para el oído!

ATENCIÓN



Obligaciones del usuario.

¡Para manejar el aparato, se deben cumplir las correspondientes directivas y leyes nacionales!

- Implementación nacional de la directiva marco (89/391/EWG),, así como de la normativa específica correspondiente.
- Especialmente la normativa (89/655/EWG), sobre la reglamentación mínima de seguridad y prevención en la utilización de medios de trabajo por los empleados en su trabajo.
- Las disposiciones sobre seguridad laboral y prevención de accidentes de cada país.
- Implementar y manejar el aparato de acuerdo a IEC 60974-9.
- Comprobar regularmente que los usuarios sean conscientes de las medidas de seguridad de su trabajo.
- Comprobación periódica del aparato según IEC 60974-4.



¡Daños causados por componentes ajenos!

¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!

- Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, antorchas, sujeción del electrodo, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro.
- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión únicamente cuando la fuente de alimentación esté apagada.



¡Daños en el aparato por corrientes de soldadura vagabundas!

Las corrientes de soldadura vagabundas pueden dañar los conductores de protección, estropear aparatos e instalaciones eléctricas, sobrecalentar componentes y a causa de ello provocar incendios.

- Procure que todos los conductos de corriente de soldadura estén siempre bien fijados y compruébelo periódicamente.
- Cerciórese de que la conexión con la pieza a soldar está fija y de que es eléctricamente correcta.
- Coloque, fije o cuelgue con aislamiento eléctrico todos los componentes de conducción eléctrica de la fuente de alimentación, como la carcasa, el carro de conducción o los soportes de la grúa.
- No deposite ningún otro material eléctrico, como taladradoras o amoladoras angulares, sin aislar sobre la fuente de alimentación, el carro de conducción o los soportes de la grúa.
- Cuando no las esté utilizando, deposite las antorchas y las sujeciones de electrodos siempre aisladas eléctricamente.



Conexión de red

Requisitos de la conexión a la red pública de suministro

La corriente que los aparatos de alto rendimiento reciben de la red de suministro puede influir en la calidad de la red. Por ello, para algunos tipos de aparatos pueden aplicarse restricciones de conexión o requisitos de máxima impedancia posible de la línea o de mínima capacidad de abastecimiento necesaria en el punto de conexión a la red pública (punto común de acoplamiento PCC), remitiéndose a este respecto de nuevo a los datos técnicos de los aparatos. En este caso, es responsabilidad del operador o del usuario del aparato (en caso necesario, previa consulta al operador de la red de suministro) asegurarse de que el aparato puede conectarse.

ATENCIÓN**Clasificación de aparatos CEM**

Según IEC 60974-10, los aparatos de soldadura se dividen en dos clases de compatibilidad electromagnética - Véase el capítulo 8, Datos Técnicos:

Clase A: aparatos destinados a ser utilizados en entornos residenciales, cuya energía eléctrica se obtiene de la red pública de suministro de baja tensión. A la hora de garantizar la compatibilidad electromagnética de aparatos de clase A pueden surgir problemas por perturbaciones tanto radiadas como relacionadas con las líneas eléctricas.

Clase B: estos aparatos cumplen los requisitos CEM en entornos industriales y residenciales, incluidas zonas residenciales con conexión a la red pública de suministro de baja tensión.

Instalación y funcionamiento

Durante el funcionamiento de las instalaciones de soldadura con arco voltaico pueden producirse, en algunos casos, perturbaciones electromagnéticas, aunque todos los aparatos de soldadura cumplan los límites para las emisiones que establece la norma. De las perturbaciones causadas por la soldadura responderá el usuario.

A la hora de **evaluar** posibles problemas electromagnéticos del entorno, el usuario debe tener en consideración lo siguiente: (ver también EN 60974-10 Anexo A)

- cables de red, de control, de señal y de telecomunicaciones;
- aparatos de radio y televisión;
- ordenadores y otros dispositivos de control;
- dispositivos de seguridad;
- la salud de personas cercanas, en particular, de aquellas que llevan marcapasos o audífonos;
- dispositivos de medición y de calibración;
- la resistencia a perturbaciones de otros dispositivos del entorno;
- la hora del día a la que deben realizarse los trabajos de soldadura.

Recomendaciones para reducir las emisiones de perturbaciones:

- conexión de red, por ejemplo, filtro de red adicional o apantallamiento con tubo metálico;
- mantenimiento del dispositivo de soldadura con arco voltaico;
- los cables de soldadura deben ser lo más cortos posible, estar muy cerca unos de otros y tenderse por el suelo;
- conexión equipotencial;
- conexión a tierra de la pieza de trabajo; cuando no sea posible conectar directamente a tierra la pieza de trabajo, la conexión deberá realizarse mediante condensadores adecuados;
- apantallamiento de otros dispositivos del entorno o de todo el equipo de soldadura.

2.4 Transporte e instalación

ADVERTENCIA



¡Utilización incorrecta de bombonas de gas de protección!

El empleo incorrecto de bombonas de gas de protección puede ocasionar lesiones graves con consecuencias mortales.

- ¡Siga las indicaciones del productor de gas y de las normas de gas a presión!
- ¡Coloque la bombona de gas de protección en el emplazamiento previsto y asegúrela con elementos de seguridad!
- ¡Evite que la bombona de gas de protección se caliente!



¡Peligro de accidentes por transportar de forma indebida aparatos que no se pueden elevar con grúa!

¡No está permitido elevar con grúa el aparato ni colgarlo! ¡El aparato puede caerse y dañar a personas! ¡Las asas y las sujeciones son únicamente adecuadas para el transporte manual!

- ¡El aparato no puede elevarse con grúa ni colgarse!

ATENCIÓN



¡Peligro de vuelco!

Durante el desplazamiento y la colocación el aparato puede volcar, herir a otras personas o estropearse. Se garantiza la estabilidad contra vuelco hasta un ángulo de 10° (equivalente a IEC 60974-1).

- Colocar o transportar el aparato solamente sobre una superficie llana y estable.
- Se deben asegurar las piezas conectadas de manera apropiada.



Daños por cables de alimentación no separados.

En el transporte los cables de alimentación no separados (cables de red, cables de control, etc.) pueden provocar daños, como por ejemplo, volcar aparatos conectados y herir a otras personas.

- Separar los cables de alimentación

ATENCIÓN



Daños en el aparato por no mantenerlo de pie

Los aparatos están concebidos para ser utilizados de pie.

Su utilización en posiciones no permitidas puede provocar daños en el aparato.

- Transporte y utilización exclusivamente de pie.

2.4.1 Condiciones ambientales

ATENCIÓN



Lugar de instalación

El aparato no debe instalarse ni usarse al aire libre y solamente sobre una superficie adecuada, llana y suficientemente resistente.

- El usuario debe tener en cuenta que el suelo sea antideslizante y llano y que haya una iluminación suficiente en el área de trabajo.
- Se debe garantizar en todo momento la correcta utilización del aparato.

ATENCIÓN



Daños en el aparato por acumulación de suciedad.

Cantidades elevadas de polvo, ácidos, gases o sustancias corrosivas pueden dañar al aparato.

- Evitar grandes cantidades de humo, vapores, vapores de aceite y polvo de esmerilar.
- Evitar el aire ambiental salino (aire marino).



Condiciones ambientales no permitidas

La falta de ventilación provoca la reducción de la potencia y daños en el aparato.

- Cumplir con las condiciones ambientales.
- Desbloquear la abertura de entrada y salida de aire de refrigeración.
- Conservar la distancia mínima de 0,5 m frente a cualquier otro elemento.

2.4.1.1 En funcionamiento

Rango de temperatura del aire del ambiente:

- -25 °C hasta +40 °C

Humedad relativa del aire:

- hasta 50 % con 40 °C.
- hasta 90 % con 20 °C.

2.4.1.2 Transporte y almacenamiento

Almacenamiento en espacios cerrados, rango de temperatura del aire del ambiente:

- -30 °C hasta +70 °C

Humedad relativa del aire

- hasta 90 % con 20 °C

3 Utilización de acuerdo a las normas

⚠ ADVERTENCIA



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. **¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!**

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

Alimentador de hilo que lleva los electrodos del hilo de soldadura para soldeo con protección gaseosa.

3.1 Utilización y funcionamiento exclusivamente con los siguientes aparatos



¡Se requiere una fuente de alimentación correspondiente (componentes del sistema) para el funcionamiento del aparato de alimentación de alambre!

Los siguientes componentes del sistema pueden combinarse con este aparato:

- Taurus Synergic S MM
- Phoenix MM
- alpha Q MM

Las fuentes de alimentación deben llevar en la denominación del modelo el añadido MM para tecnología Multimatrix.

3.2 Campo de aplicación

Serie de aparatos	Proceso principal							Proceso secundario		
	Soldadura MIG/MAG de arco voltaico convencional				Soldadura MIG/MAG de arco voltaico de impulsos			Soldadura TIG (lift arc)	Soldadura eléctrica manual	Arco-aire
	forceArc	rootArc	coldArc	pipeSolution	forceArc puls	rootArc puls	coldArc puls			
alpha Q MM	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Phoenix MM	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Taurus S MM	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

es posible

no es posible

3.3 Documentación vigente

3.3.1 Garantía



Para más información consulte el folleto que se adjunta «Warranty registration» o la información sobre garantía, cuidados y mantenimiento que encontrará en www.ewm-group.com.

3.3.2 Declaración de Conformidad



El aparato mencionado cumple las directivas y las normas de la CE con respecto a su concepción y su construcción:

- directiva de baja tensión de la CE (2006/95/CE),
- directiva sobre compatibilidad electromagnética de la CE (2004/108/CE),

La presente declaración pierde su validez en caso de realizarse en el equipo modificaciones no autorizadas, reparaciones incorrectas, de que no se cumplan los plazos de las comprobaciones periódicas y/o en caso de que se lleven a cabo transformaciones no permitidas que no hayan sido explícitamente autorizadas por EWM.

La declaración de conformidad original se adjunta con el aparato.

3.3.3 Soldar en un entorno con un elevado nivel de riesgo eléctrico



Los aparatos se pueden utilizar según la VDE 0544 (IEC / DIN EN 60974) en entornos con alto riesgo eléctrico.

3.3.4 Datos del servicio (recambios y diagramas de circuito)



PELIGRO



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

Los diagramas de circuito originales se adjuntan con el aparato.

Se pueden adquirir los recambios a través del distribuidor autorizado.

3.3.5 Calibración y validación

Por la presente se certifica que este aparato ha sido revisado con los medios de medición adecuados en conformidad con las normas vigentes IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 y que cumple las tolerancias permitidas. Intervalo de calibración recomendado: 12 meses.

4 Descripción del aparato - Breve vista general

4.1 Vista frontal

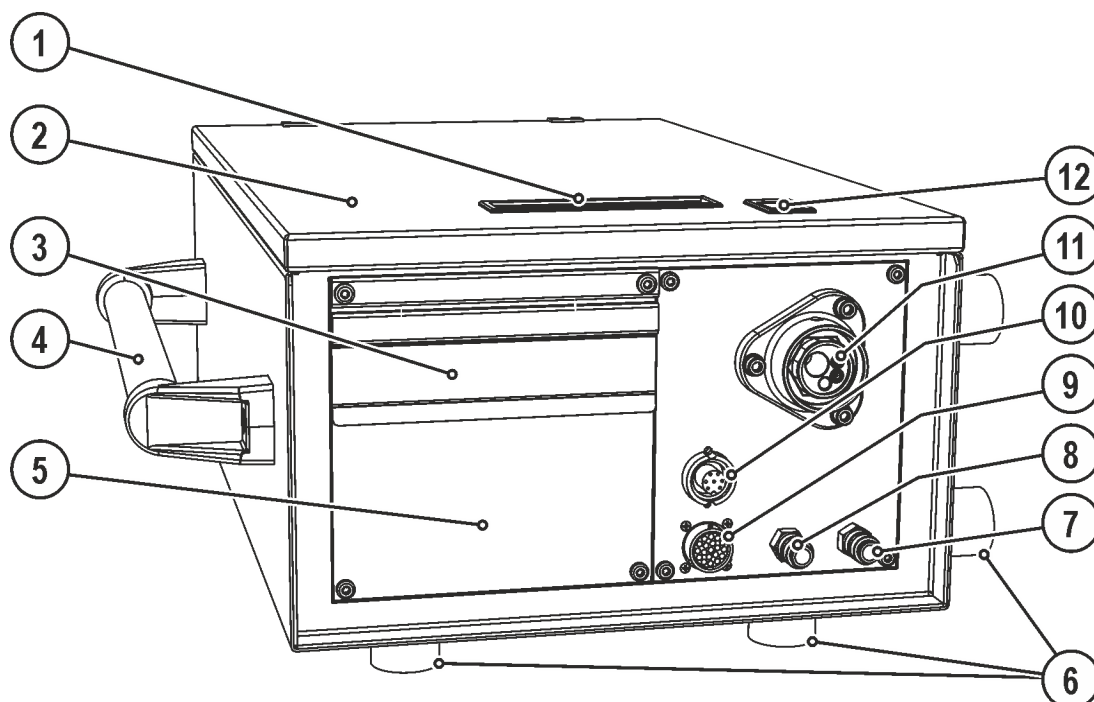


Figura 4-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Griffmulde zum Öffnen der Schutzklappe
2		Tapa de protección Cobertura del sistema de arrastre de hilo y otros elementos de operación. En la parte interior hay otros adhesivos que varían según la serie de cada aparato y que contienen información sobre las piezas de desgaste y las listas de JOBs.
3		Tapa de protección, control del equipo de soldadura
4		Asa
5		Control del aparato- Véase el capítulo 4.3, Panel de control – elementos funcionales
6		Patatas de máquina
7		Toma rápida (rojo) retorno refrigerante
8		Toma rápida (azul) suministro refrigerante
9		Toma de conexión de 19 polos (analógica) Para la conexión de accesorios analógicos (control remoto, cable de control de pistola de soldar, etc)
10		Toma de conexión de 7 polos (digital) Para la conexión de accesorios digitales (control remoto, cable de control de la pistola de soldar, etc).
11		Conexión de la antorcha (Conexión central Euro o Dinse) Corriente de soldadura, gas de protección y pulsador de la antorcha integrados
12		Cierre corredizo, bloqueo para la tapa de protección

4.2 Vista interior

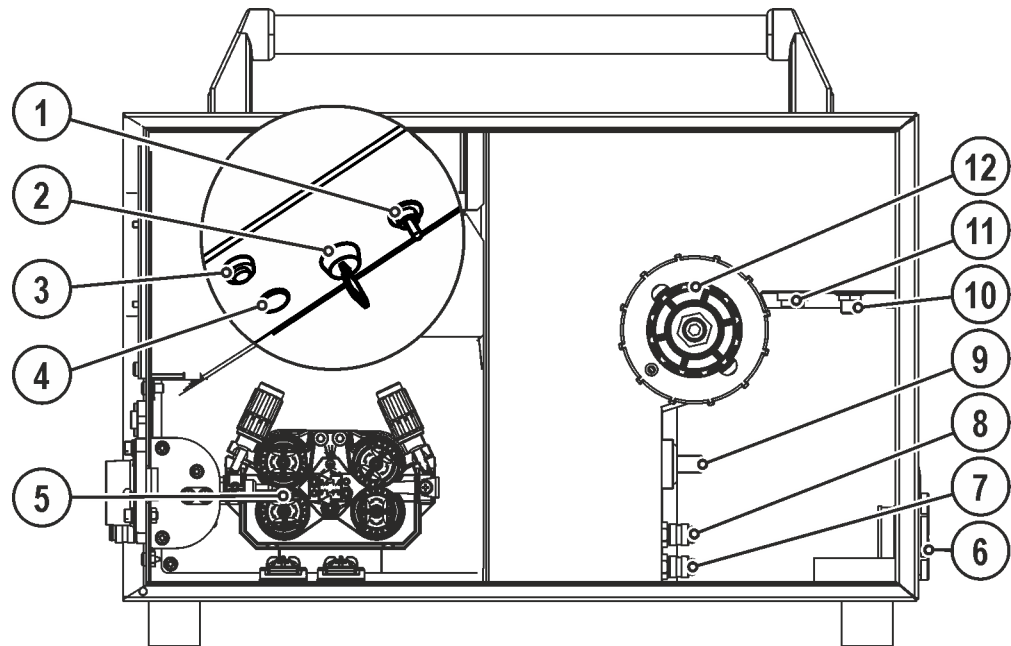


Figura 4-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Conmutador de la función de quemador (es necesario un quemador especial) Programm Conmutar programas o JOBs Up / Down Ajustar la potencia de soldadura de modo continuo.
2		Conmutador de llave para proteger la utilización accidental Posición "1" > Se pueden realizar modificaciones Posición "0" > No pueden realizarse modificaciones. - Véase el capítulo 5.12.2, Bloquear el parámetro de soldadura para evitar accesos no autorizados
3		Pulsador enhebrado de hilo Enhebrar el electrodo de hilo tras cambiar la bobina de hilo. (El paquete de mangueras enhebra el hilo de soldadura hasta la antorcha sin tensión ni gas.
4		Iluminación, interior
5		Alimentador de alambre
6		Dispositivo de retracción
7		Toma rápida (azul) suministro refrigerante
8		Toma rápida (rojo) retorno refrigerante
9		Clavija, intensidad de soldadura "+" Conexión de intensidad de soldadura en alimentador de alambre
10		Toma de conexión G 1/4 , conexión gas de protección
11		Toma de conexión de 7 polos (digital) • cable de control para alimentador de alambre
12		Dispositivo de fijación para la bobina de alambre

4.3 Panel de control – elementos funcionales

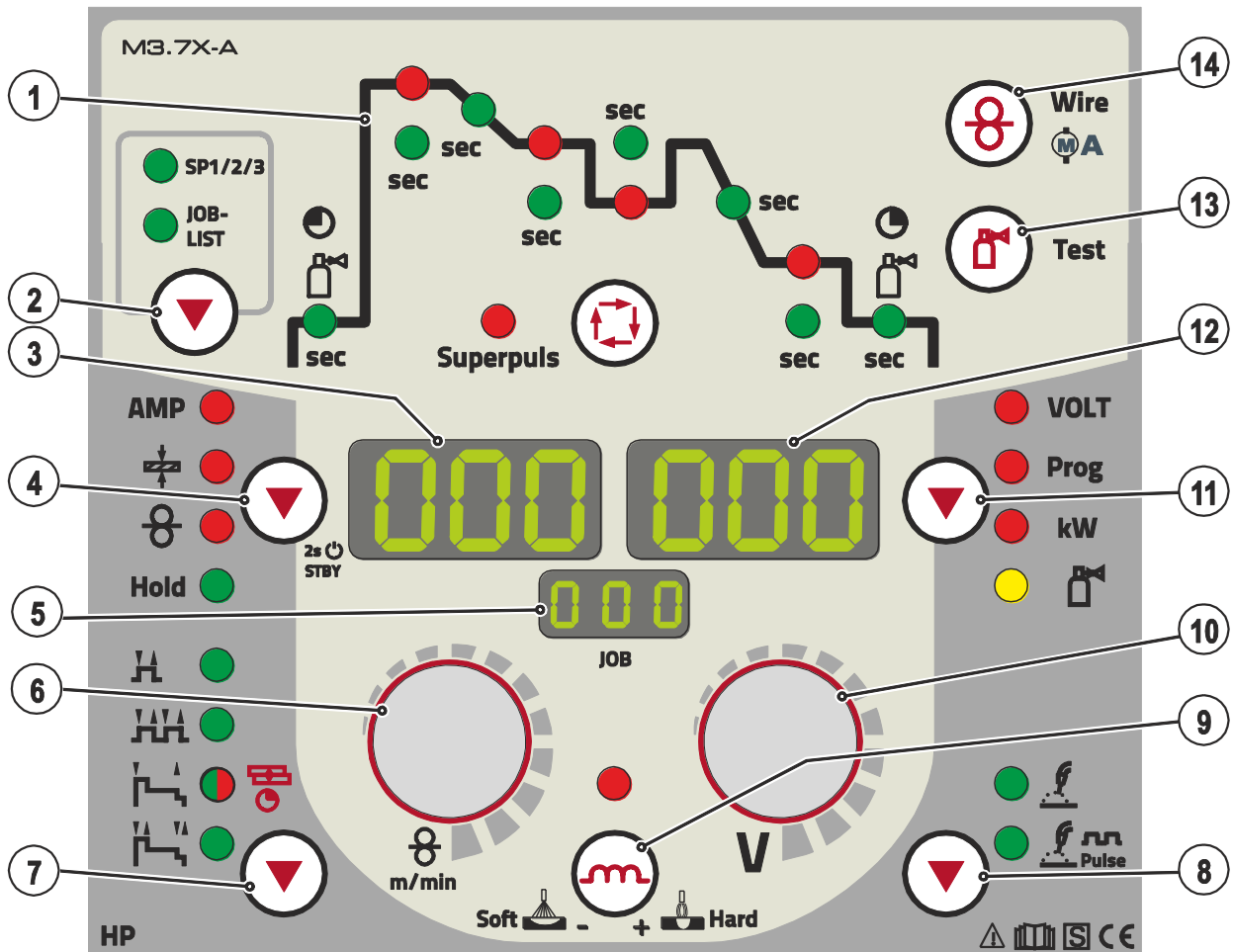


Figura 4-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Desarrollo de funciones - Véase el capítulo 4.3.1, Desarrollo de funciones
2		Pulsador, selección de trabajo de soldadura (JOB) SP1/2/3- JOB especiales (exclusivamente Phoenix Expert). Si se presiona la tecla unos segundos, se seleccionan JOB especiales. Si se presiona la tecla brevemente, se cambia entre los distintos JOB especiales. JOB-LIST Seleccione el trabajo de soldadura en la lista de trabajos de soldadura (JOB-LIST) (no Phoenix Expert). La lista se encuentra en el interior de la tapa de protección del sistema arrastre de hilo y en el anexo de este manual de instrucciones.
3		Indicación, izquierda Intensidad de soldadura, espesor de material, velocidad de alimentación de alambre y valores retenidos.
4		Pulsador, selección de parámetro izquierda/Modo de ahorro energético AMP ----- Corriente de soldadura ----- Espesor del material ----- Velocidad del hilo Hold ----- Después de la soldadura se indican los últimos valores soldados desde el programa principal. La señal de iluminación está encendida. STBY --- Tras accionar durante 2 s, el aparato cambia al modo de ahorro energético. Para reactivar, basta con accionar cualquier elemento de operación.
5		Pantalla, JOB Pantalla del trabajo de soldadura actualmente seleccionado (número de JOB). En Phoenix Expert se visualiza el JOB especial seleccionado (SP1, 2 ó 3).

Pos	Símbolo	Descripción
6		Botón giratorio, ajuste de parámetros de soldadura <ul style="list-style-type: none"> •----- Ajuste del trabajo de soldadura (JOB). En la serie Phoenix Expert, el trabajo de soldadura se selecciona en el control de la fuente de corriente de soldadura. •----- Ajuste de la potencia de soldadura y de otros parámetros de soldadura.
7		Botón, Selección del modo de funcionamiento <ul style="list-style-type: none"> 2 tiempos 4 tiempos La señal de iluminación se ilumina en verde: 2 tiempos especial La señal de iluminación se ilumina en rojo: Puntos MIG 4 tiempos especial
8		Pulsador «tipo de soldadura» <ul style="list-style-type: none"> ----- Soldadura con arco voltaico estándar --- Soldadura con arco pulsado
9		Pulsador, efecto de estrangulación (dinámica del arco voltaico) <ul style="list-style-type: none"> + Hard Arco voltaico más duro y estrecho Soft Arco voltaico más suave y ancho
10		Botón giratorio, corrección de la longitud del arco voltaico/selección del programa de soldadura <ul style="list-style-type: none"> • Corrección de la longitud del arco voltaico de -9,9 V a +9,9 V. • Selección de los programas de soldadura 0 hasta 15 (no es posible cuando los componentes accesorios, como p.ej. quemador del programa, están conectados).
11		Botón, “selección de parámetros” (derecho) <ul style="list-style-type: none"> VOLT Tensión de soldadura Prog Número del programa kW ----- Pantalla de la potencia de soldadura ----- Cantidad flujo de gas (opcional)
12		Pantalla, derecha Tensión de soldadura, número de programa, corriente de motor (sistema arrastre hilo)
13		Botón Prueba de gas / Lavado <ul style="list-style-type: none"> • Prueba de gas: Para el ajuste de la cantidad de gas protector • Lavado: Para el lavado de conjuntos de mangueras más largos - Véase el capítulo 5.6, Suministro gas protector (cilindro de gas protector para equipo de soldar)
14		Pulsador, enhebrado de hilo/corriente de motor (sistema arrastre hilo) - Véase el capítulo 5.8.2.4, Enhebrar el electrodo de alambre

4.3.1 Desarrollo de funciones

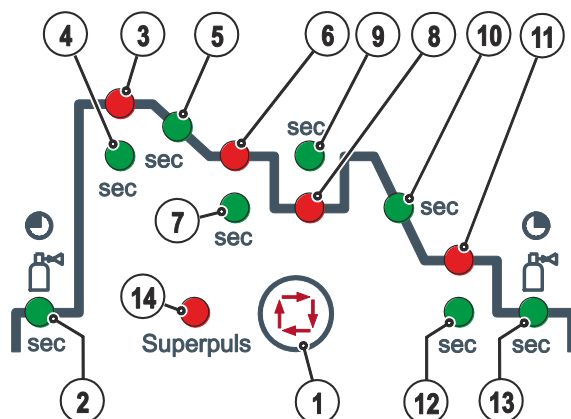


Figura 4-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Botón Selección de los parámetros de soldadura Este botón sirve para seleccionar los parámetros de soldadura según el proceso de soldadura y el modo de trabajo empleados.
2		Señal de iluminación, tiempo de corrientes anteriores de gas Rango de ajuste de 0,0 s hasta 20,0 s
3		Señal de iluminación, programa de inicio (P_{START}) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: 1% hasta 200% del programa principal P_A • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
4	sec	Señal de iluminación, tiempo de inicio Rango de ajuste absoluto 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
5	sec	Señal de iluminación, tiempo de vertiente del programa P_{START} en el programa principal P_A Rango de ajuste 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
6		Señal de iluminación, programa principal (P_A) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: Alimentación de alambre mín. hasta alimentación de alambre máx. • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
7	sec	Señal de iluminación, duración del programa principal P_A Rango de ajuste 0,1 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.). Utilización p.ej. junto con la función Superpuls
8		Señal de iluminación, programa principal reducido (P_B) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: 1% hasta 200% del programa principal P_A • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
9	sec	Señal de iluminación, duración del programa principal reducido P_B Rango de ajuste: 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.). Utilización p.ej. junto con la función Superpuls.
10	sec	Señal de iluminación, tiempo de vertiente de P_A (o P_B) en el programa final P_{END} Rango de ajuste: 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
11		Señal de iluminación, programa final (P_{END}) <ul style="list-style-type: none"> • Velocidad del alambre: 1% hasta 200% del programa principal P_A • Corrección de la longitud de arco voltaico: de -9,9 V a +9,9 V
12	sec	Señal de iluminación, duración del programa final P_{END} Rango de ajuste 0,0 seg. hasta 20,0 seg. (pasos de 0,1 seg.)
13		Señal de iluminación, tiempo de corrientes posteriores de gas Rango de ajuste de 0,0 s hasta 20,0 s
14	Superpuls	Señal de iluminación Superpuls Se ilumina cuando la función Superpuls está activa.

5 Estructura y función

5.1 Generalidades

ADVERTENCIA



Peligro de lesiones por descarga eléctrica.

Si toca piezas que transmiten corriente, por ejemplo, zócalos de corriente de soldadura, corre peligro de muerte.

- Observe las instrucciones de seguridad en las primeras páginas del manual de instrucciones.
- Uso exclusivo por personas que dispongan de conocimientos correspondientes sobre el manejo de aparatos de soldadura de arco voltaico.
- Conectar los cables de conexión y del soldador solamente en aparatos apagados (por ejemplo, sujeción del electrodo, soldador, conducto de piezas de trabajo, interfaces).

ATENCIÓN



Aislamiento de la antorcha para soldadura por arco voltaico contra la tensión de soldadura

No todas las partes activas del circuito de corriente de soldadura se pueden proteger contra un contacto directo. El soldador debe comportarse respetando los parámetros de seguridad, evitando así la exposición a peligros. Incluso las tensiones de bajo nivel pueden desencadenar accidentes a causa del sobresalto producido por el contacto.

- llevar equipamiento de protección seco y en perfecto estado (calzado con suela de goma/guantes protectores de soldador fabricados en cuero sin remaches ni grapas)
- evitar entrar en contacto directo con zócalos de conexión o conectores no aislados
- depositar la antorcha o la sujeción del electrodo siempre sobre una superficie aislante



¡Riesgo de quemadura en la conexión de corriente de soldadura!

Si las uniones de corriente de soldadura no están bien ajustadas, se pueden calentar los conexiones y las líneas y causar quemaduras en caso de contacto.

- Comprobar diariamente las uniones de corriente de soldadura y si fuera necesario bloquearlas girando a la derecha.



¡Peligro de lesiones por componentes móviles!

Los alimentadores de hilo están equipados con componentes móviles que pueden entrar en contacto con manos, pelo, ropa o herramientas y con ello pueden causar lesiones a personas.

- No agarre componentes móviles o giratorios ni tampoco piezas de impulsión.
- Durante el funcionamiento mantenga cerradas las cubiertas de la carcasa o las tapas de protección.



¡Peligro de lesiones debido a que el hilo de soldadura salga de manera descontrolada! El hilo de soldadura puede alimentarse a gran velocidad, y si la guía de hilo está incompleta o es inadecuada, podría salir de forma descontrolada y causar lesiones a personas.

- Antes de conectar a la red, establezca la guía de hilo completa desde la bobina de hilo hasta la antorcha.
- Con la antorcha sin montar, suelte los rodillos de presión del sistema arrastre hilo.
- Controle la guía de hilo periódicamente.
- Durante el funcionamiento mantenga cerradas todas las cubiertas de la carcasa y las tapas de protección.



Peligro de corriente eléctrica

Si se utilizan alternativamente diversos métodos de soldadura y si hay tanto un soldador como un portaelectrodos conectados al aparato, en todos ellos habrá presente una tensión de vacío o de soldadura.

- Por lo tanto, cada vez que comience o interrumpa el trabajo, coloque siempre el soplete y el portaelectrodos en lugares aislados eléctricamente.

ATENCIÓN



¡Daños causados por una conexión incorrecta!

¡Debido a una conexión incorrecta, los componentes accesorios y la fuente de alimentación pueden resultar dañados!

- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión correspondiente únicamente cuando el aparato de soldadura esté apagado.
- ¡Para descripciones detalladas, consulte el manual de instrucciones de los componentes accesorios correspondientes!
- Los componentes accesorios son reconocidos automáticamente después de encender la fuente de alimentación.



¡Utilización de capuchas de protección de polvo!

Las capuchas de protección de polvo evitan que tanto los zócalos de conexión como el aparato se ensucien y de que el aparato resulte dañado.

- Si no se activa ningún componente accesorio en la conexión, la capucha de protección de polvo deberá estar colocada.
- ¡En caso de que sea defectuosa o se haya perdido, debe reemplazar la capucha de protección de polvo!



¡Para la conexión, tenga en cuenta la documentación de otros componentes del sistema!

5.2 Instalación



ADVERTENCIA



¡Peligro de accidentes por transportar de forma indebida aparatos que no se pueden elevar con grúa!

¡No está permitido elevar con grúa el aparato ni colgarlo! ¡El aparato puede caerse y dañar a personas! ¡Las asas y las sujeciones son únicamente adecuadas para el transporte manual!

- ¡El aparato no puede elevarse con grúa ni colgarse!
- Según la versión del aparato, la elevación o la operación en estado suspendido es opcional y se debe equipar, dado el caso, si así fuera necesario - Véase el capítulo 9, Accesorios.



ATENCIÓN



Lugar de instalación

El aparato no debe instalarse ni usarse al aire libre y solamente sobre una superficie adecuada, llana y suficientemente resistente.

- El usuario debe tener en cuenta que el suelo sea antideslizante y llano y que haya una iluminación suficiente en el área de trabajo.
- Se debe garantizar en todo momento la correcta utilización del aparato.

5.3 Refrigeración del soldador

ATENCIÓN



Mezclas de refrigerante

La mezcla con otros líquidos o la utilización de otros medios de refrigeración impropios suponen la extinción de la garantía del fabricante y pueden provocar daños graves.

- Utilizar exclusivamente los refrigerantes descritos en estas instrucciones (Resumen Refrigerantes).
- No mezclar distintos refrigerantes.
- En caso de cambio de refrigerante se debe cambiar todo el líquido.



¡No hay suficiente anticongelante en el líquido refrigerante del quemador!

Según las condiciones ambientales, se utilizan diferentes líquidos para la refrigeración del quemador - Véase el capítulo 5.3.1, Generalidades acerca del medio de refrigeración.

Para evitar que el aparato o componentes accesorios resulten dañados, debe comprobarse periódicamente si el líquido refrigerante con anticongelante (KF 37E o KF 23E) cuenta con suficiente anticongelante.

- Se debe comprobar mediante el comprobador anticongelante TYP 1 si el líquido refrigerante cuenta con suficiente anticongelante.
- ¡Cambie el líquido refrigerante en caso de que no cuente con suficiente anticongelante!



La evacuación del refrigerante se debe efectuar de acuerdo con las normativas vigentes y teniendo en cuenta las advertencias de la hoja de datos de seguridad correspondiente (Código alemán de evacuación de residuos: 70104)!

Esta sustancia no debe evacuarse junto con residuos domésticos.

El medio de refrigeración no debe penetrar en las canalizaciones.

Producto de limpieza recomendado: agua o agua con una pequeña cantidad de algún producto de limpieza.

5.3.1 Generalidades acerca del medio de refrigeración

Puede utilizar cualquiera de los siguientes medios de refrigeración - Véase el capítulo 9, Accesorios:

Medio de refrigeración	Rango de temperatura
KF 23E (estándar)	-10 °C a +40 °C
KF 37E	-20 °C a +10 °C

5.3.2 Longitud máxima del paquete de mangueras

	Bomba de 3,5 bares	Bomba de 4,5 bares
Aparatos con o sin alimentador de hilo separado	30 m	60 m
Aparatos compactos con pulsión intermedia adicional (por ejemplo: miniDrive)	20 m	30 m
Aparatos con alimentador de hilo separado y pulsión intermedia adicional (por ejemplo: miniDrive)	20 m	60 m

Los datos hacen referencia básicamente a toda la longitud del paquete de mangueras, incluida la antorcha. En la chapa de identificación consta la potencia de la bomba (parámetro: P_{máx.}).

Bomba de 3,5 bares: P_{máx.} = 0,35 Mpa (3,5 bares)

Bomba de 4,5 bares: P_{máx.} = 0,45 Mpa (4,5 bares)

5.4 Notas sobre el tendido de conductos de corriente de soldadura

- 👉 **Los conductos de corriente de soldadura tendidos de forma incorrecta pueden provocar perturbaciones (destellos) en el arco voltaico.**
- 👉 **Colocar en paralelo, con la mayor longitud posible y muy juntos el conducto de piezas de trabajo y el paquete de mangueras de fuentes de alimentación sin dispositivo de encendido HF (MIG/MAG).**
- 👉 **Tienda en paralelo, con una distancia aproximada de 20 cm, el conducto de piezas de trabajo y el paquete de mangueras de fuentes de alimentación con dispositivo de encendido HF (TIG), para evitar descargas HF.**
- 👉 **Mantener en principio una distancia mínima de unos 20 cm o más con los cables de otras fuentes de alimentación para evitar interacciones.**
- 👉 **No utilice cables con una longitud mayor de la necesaria. Para obtener resultados de soldadura óptimos no deben medir más de 30 m. (Conducto de piezas de trabajo + manguera de prolongación + conducto de antorcha.)**

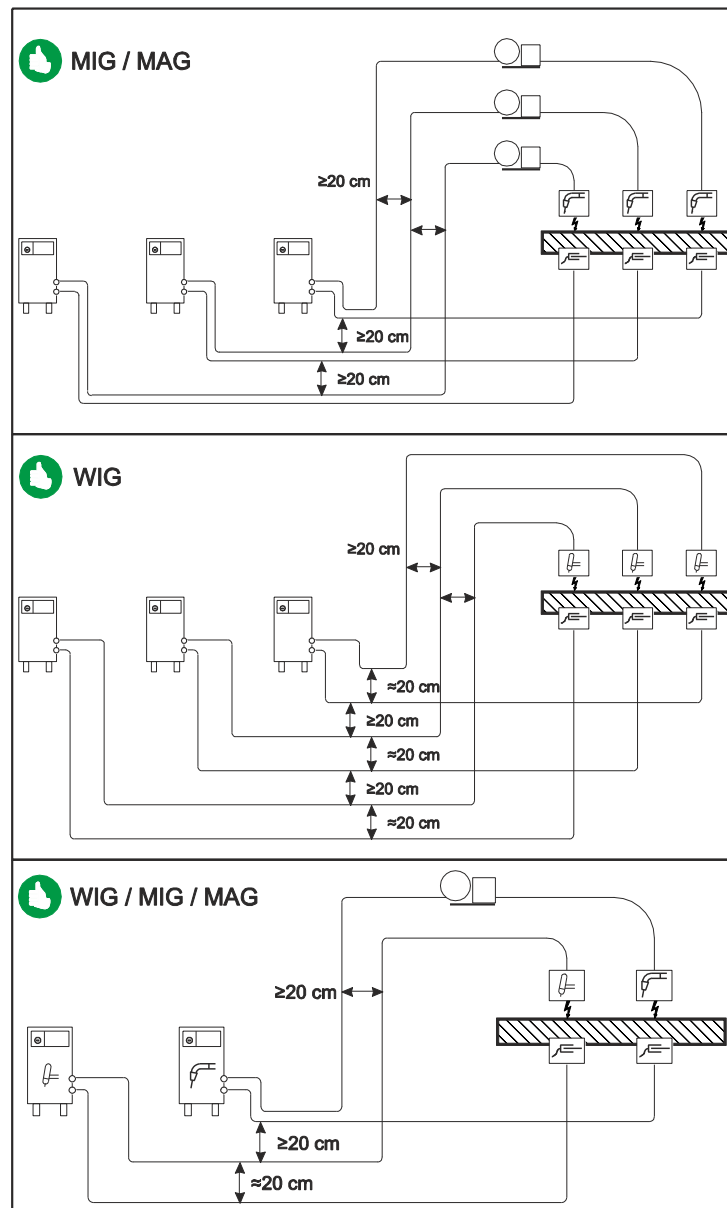


Figura 5-1

- ☞ **Utilice un conducto de piezas de trabajo propio a la pieza de trabajo para cada aparato de soldadura.**

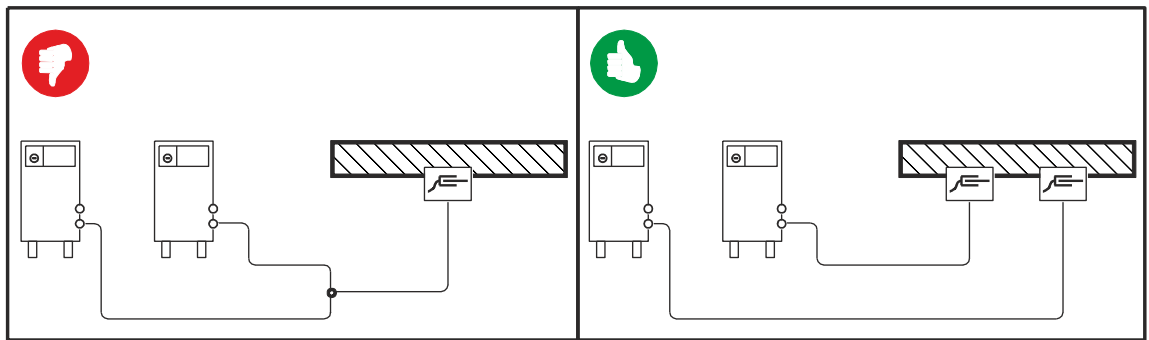


Figura 5-2

- ☞ **Desenrolle completamente los conductos de corriente de soldadura, las antorchas y las mangueras de prolongación. Evite los ganchos.**
- ☞ **No utilice cables con una longitud mayor de la necesaria.**
- ☞ **Tienda el excedente de cable en forma de meandro.**

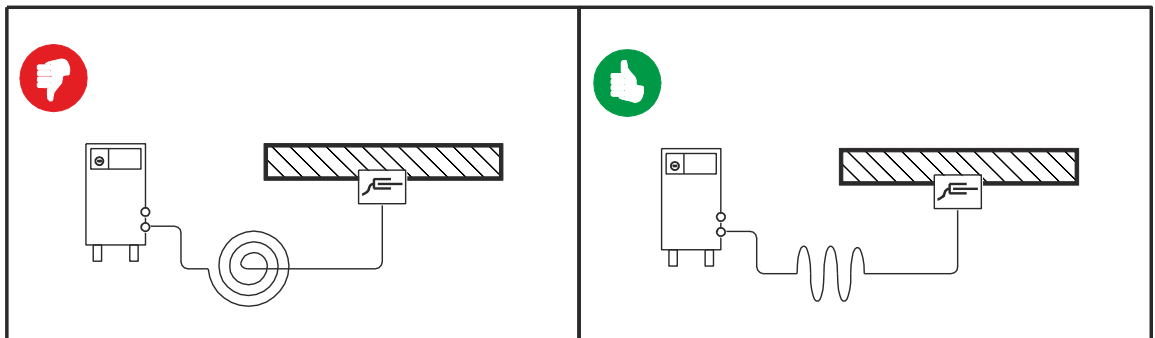


Figura 5-3

5.5 Conexión del paquete de manguera intermedia

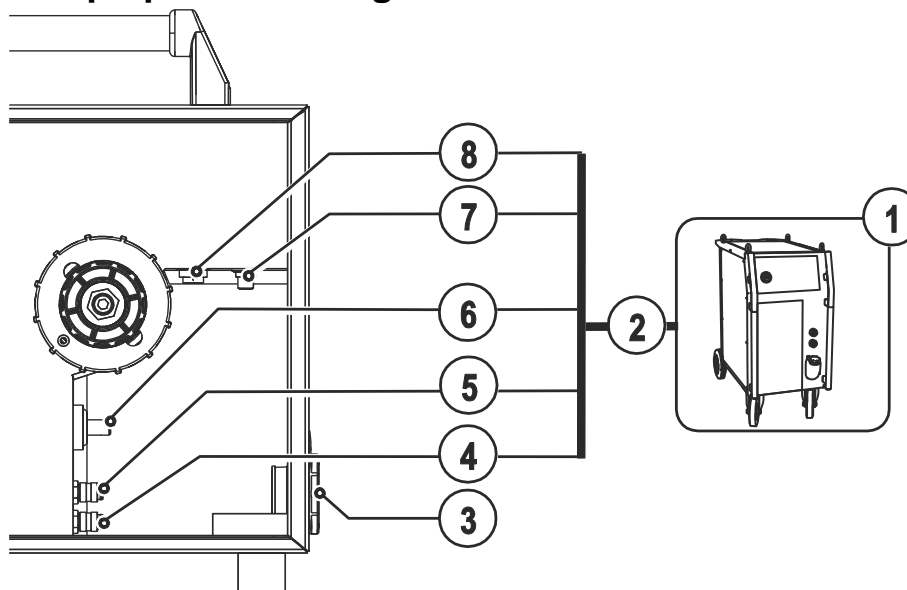



Figura 5-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Fuente de alimentación ¡Tenga en cuenta los documentos de sistema adicionales!
2		Paquete de manguera intermedia
3		Dispositivo de contratracción
4		Toma rápida (azul) suministro refrigerante
5		Toma rápida (rojo) retorno refrigerante
6		Conector, corriente de soldadura de fuente de alimentación Conexión de corriente de soldadura entre la fuente de alimentación y el alimentador de hilo
7		Casquillo roscado de empalme G$\frac{1}{4}$" , conexión de gas de protección
8		Toma de conexión de 7 polos (digital) • cable de control para alimentador de alambre

- Inserte el extremo del paquete de manguera por medio del dispositivo de contratracción del paquete de manguera intermedia y asegúrelo mediante giro a la derecha.
- Inserte el enchufe de corriente de soldadura en el "enchufe de conexión de corriente de soldadura" y regúlelo girándolo a la derecha.
- Añadir tuercas de racor del conducto de protección de gas en el casquillo roscado de empalme G $\frac{1}{4}$ ".
- Inserte el enchufe del cable de control en el zócalo de conexión de 7 polos y asegúrelo con una tuerca de racor (el enchufe sólo entra en una posición del zócalo de conexión).
- Encaje el casquillo roscado de empalme de las mangueras de agua refrigerante en los acoplamientos de cierre rápido correspondientes:
Retorno rojo al acoplamiento de cierre rápido, rojo (retorno del medio de refrigeración) y alimentación azul en el acoplamiento de cierre rápido, azul (alimentación del medio de refrigeración).



5.6 Suministro gas protector (cilindro de gas protector para equipo de soldar)

5.6.1 Prueba de gas

- Abra lentamente la válvula de la bombona de gas.
- Abra el reductor de presión.
- Conecte la fuente de alimentación mediante el interruptor principal.
- Activar la función de test de gas en el control del aparato.
- Ajuste la cantidad de gas de en el reductor de presión dependiendo del tipo de aplicación.
- El test de gas se activa si se presiona brevemente el botón  del control del aparato.

El gas de protección circula durante 25 segundos aproximadamente o hasta que se vuelva a pulsar el botón.

5.6.2 Función Cebado del paquete de manguera

Elemento de manejo	Acción	Resultado
	 5 s	Selección del cebado del paquete de manguera. El gas de protección fluye hasta que se vuelva a pulsar el botón de test de gas.

5.6.2.1 Ajuste de la cantidad de gas protector

Proceso de soldadura	Cantidad de gas de protección recomendada
Soldadura MAG	Diámetro del alambre x 11,5 = l/min
Soldadura MIG	Diámetro del alambre x 11,5 = l/min
Soldadura MIG (aluminio)	Diámetro del alambre x 13,5 = l/min (100 % argón)
TIG	El diámetro de la boquilla de gas en mm corresponde a l/min de gas.

¡Las mezclas de gas ricas en helio requieren una mayor cantidad de gas!

En caso de ser necesario, la cantidad de gas determinada se debería corregir según la siguiente tabla:

Gas de protección	Factor
75% Ar/25% He	1,14
50% Ar/50% He	1,35
25% Ar/75% He	1,75
100% He	3,16

 **¡El gas de protección no está ajustado de forma correcta!**

- **Si el gas de protección está ajustado tanto a un nivel demasiado bajo como demasiado alto, puede entrar aire en el baño de soldadura y en consecuencia conllevar la formación de poros.**
- **¡Ajuste la cantidad de gas de protección de acuerdo con el trabajo de soldadura!**

5.7 Datos de soldadura

Tanto a la izquierda como a la derecha de las indicaciones de control, encontrará las teclas correspondientes a la «Selección de parámetros» (). Con ellas se seleccionan los parámetros de soldadura que se indican.

Cada vez que se presione una tecla, el indicador pasa al siguiente parámetro (el LED al lado de la tecla indica la selección). Después de alcanzar el último parámetro, vuelve a comenzar otra vez con el primero.



Figura 5-5

Se indican:

- Los valores teóricos (antes de la soldadura)
- Los valores reales (durante la soldadura)
- Los valores medios (después de la soldadura)

MIG/MAG

Parámetros	Valores teóricos	Valores reales	Valores medios
Corriente de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Grosor del material	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Velocidad del hilo	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tensión de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Potencia de soldadura	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

TIG

Parámetros	Valores teóricos	Valores reales	Valores medios
Corriente de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Tensión de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Potencia de soldadura	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

MMA

Parámetros	Valores teóricos	Valores reales	Valores medios
Corriente de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Tensión de soldadura	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Potencia de soldadura	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

En caso de que se realicen modificaciones de ajuste (p. ej. velocidad del hilo), el indicador cambia inmediatamente al ajuste del valor teórico.

5.8 Soldadura MIG/MAG

5.8.1 Conexión pistola de soldar

ATENCIÓN



¡Daños en el aparato por conductos de refrigerante conectados de forma incorrecta!
Si los conductos de refrigerante no están conectados de forma correcta o se utiliza una antorcha refrigerada por gas, el circuito de refrigerante se interrumpirá pudiendo causar daños en el aparato.

- Conecte todos los conductos de refrigerante de forma correcta.
- Extienda completamente el paquete de mangueras y el paquete de manguera de la antorcha.
- Tenga en cuenta la longitud máxima del paquete de mangueras - Véase el capítulo 5.3, Refrigeración del soldador.
- Cuando utilice una antorcha refrigerada por gas, conecte el circuito de refrigerante con una pasarela de mangueras - Véase el capítulo 9, Accesorios.



La conexión central Euro está equipada de fábrica con un tubo capilar para antorchas con espiral de guía de hilo. Si se emplea una antorcha con núcleo de guía de entrada de hilo, ¡se debe volver a equipar!

- **Antorcha con núcleo de guía de entrada de hilo > ¡utilizar con tubo guía!**
- **Antorcha con espiral guía de entrada de hilo > ¡utilizar con tubo capilar!**

En la antorcha debe colocarse una espiral de guía de hilo o un núcleo de guía de entrada de hilo con el diámetro interior adecuado de acuerdo con el diámetro del hilo de soldadura y con la clase de hilo de soldadura.

Recomendaciones:

- Para soldar hilos de soldadura duros no aleados (acero) utilice una espiral de guía de hilo de acero.
- Para soldar hilos de soldadura duros de alta aleación (CrNi) utilice una espiral de guía de hilo de cromo y níquel.
- Para soldadura o brazing de hilos de soldadura blandos, de alta aleación o materiales de aluminio utilice un núcleo de guía de entrada de hilo.

Preparación para la conexión del quemador con espiral guía:

- Verificar la posición correcta del tubo capilar en la conexión central.

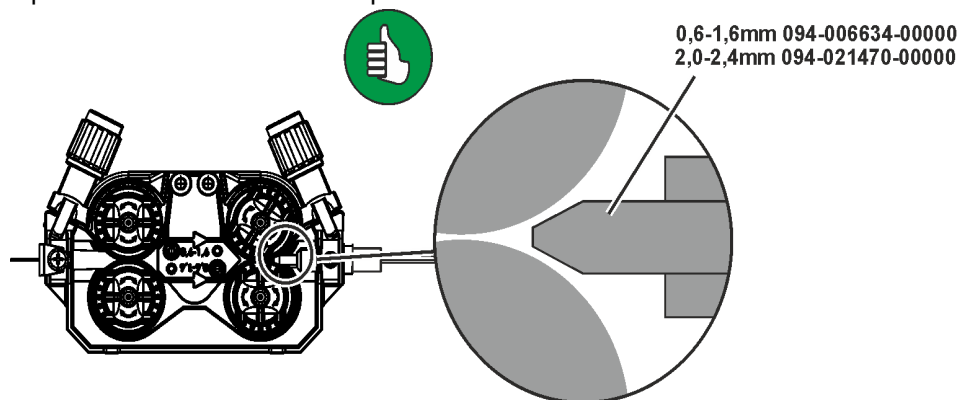


Figura 5-6

Preparación para la conexión de antorchas con núcleo de guía de entrada de hilo:

- Desplace hacia adelante el tubo capilar del lado de la alimentación de hilo en la dirección de la conexión central Euro y extráigalo.
- Inserte el tubo guía del núcleo de guía de entrada de hilo desde la conexión central Euro.
- Introduzca con cuidado el conector central de la antorcha con el núcleo de guía de entrada de hilo extralargo en la conexión central Euro y atornille con tuercas de racor.
- Corte el núcleo de guía de entrada de hilo con un cúter de núcleos justo antes del rodillo motor de arrastre.
- Afloje el conector central de la antorcha y extráigalo.
- Desbarbe el extremo separado del núcleo de guía de entrada de hilo con un afilador de núcleo guía de entrada de hilo y afílelo.

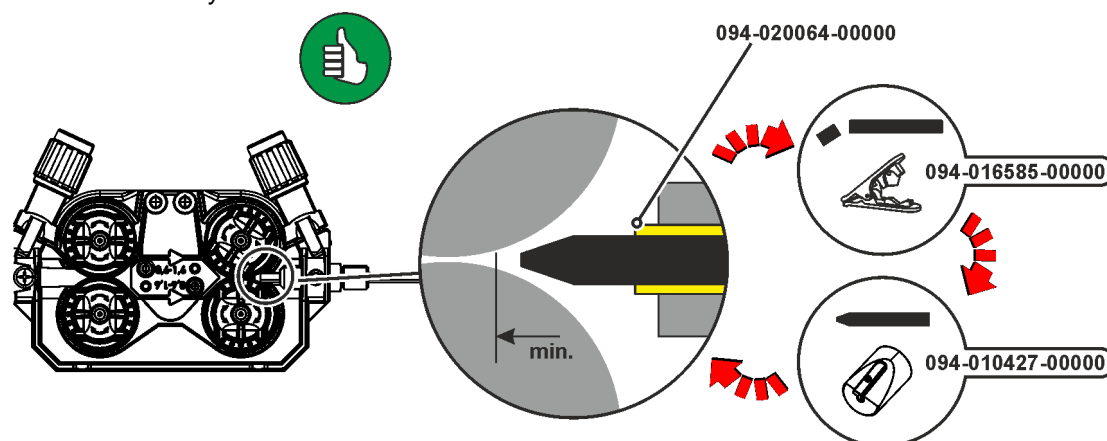


Figura 5-7

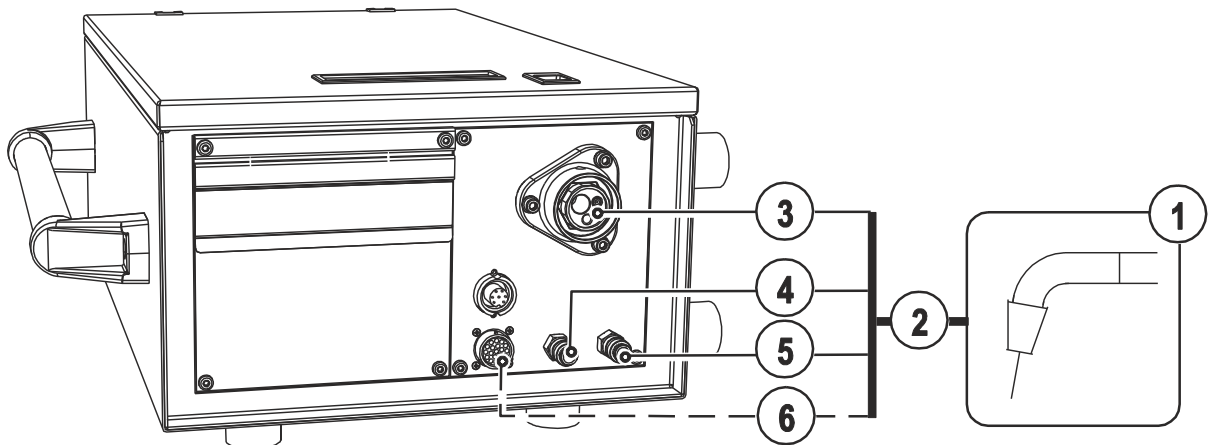


Figura 5-8

Pos	Símbolo	Descripción
1		Quemador
2		Paquete de manguera del quemador
3		Conexión de la antorcha (Conexión central Euro o Dinse) Corriente de soldadura, gas de protección y pulsador de la antorcha integrados
4		Toma rápida (azul) suministro refrigerante
5		Toma rápida (rojo) retorno refrigerante
6		Toma de conexión de 19 polos (analógica) Para la conexión de accesorios analógicos (control remoto, cable de control de pistola de soldar, etc)

- Introducir el conector central del soldador en la conexión central y atornillar con tuercas de racor.
- Encaje el casquillo roscado de empalme de las mangueras de agua refrigerante en los acoplamientos de cierre rápido correspondientes:
Retorno rojo al acoplamiento de cierre rápido, rojo (retorno del medio de refrigeración) y alimentación azul en el acoplamiento de cierre rápido, azul (alimentación del medio de refrigeración).
- Inserte el conector del cable de control de la antorcha en el zócalo de conexión de 19 polos y asegúrelo (solo antorcha MIG/MAG con cable de control adicional).

5.8.2 Alimentación de alambre

5.8.2.1 Apertura de la capucha de protección del sistema arrastre hilo

ATENCIÓN



Para los pasos siguientes, la capucha de protección del sistema arrastre hilo debe estar abierta. La capucha de protección debe cerrarse siempre antes de comenzar cualquier trabajo.

- Desbloquear la capucha de protección y abrirla.

5.8.2.2 Colocar la bobina de alambre

ATENCIÓN



Peligro de lesiones por bobina de hilo mal fijada.
Una bobina de hilo mal fijada puede soltarse de la toma de la bobina o caerse, causando daños en el aparato o lesiones personales.

- Fije bien la bobina de hilo en la toma de la bobina con tuercas moleteadas.
- Antes de comenzar cualquier trabajo, compruebe que la bobina de hilo está bien fijada.

Se pueden utilizar bobinas de mandril estándar D300. Si desea utilizar bobinas de fondo de cesta normalizadas (DIN 8559) necesitará adaptadores - Véase el capítulo 9, Accesorios.

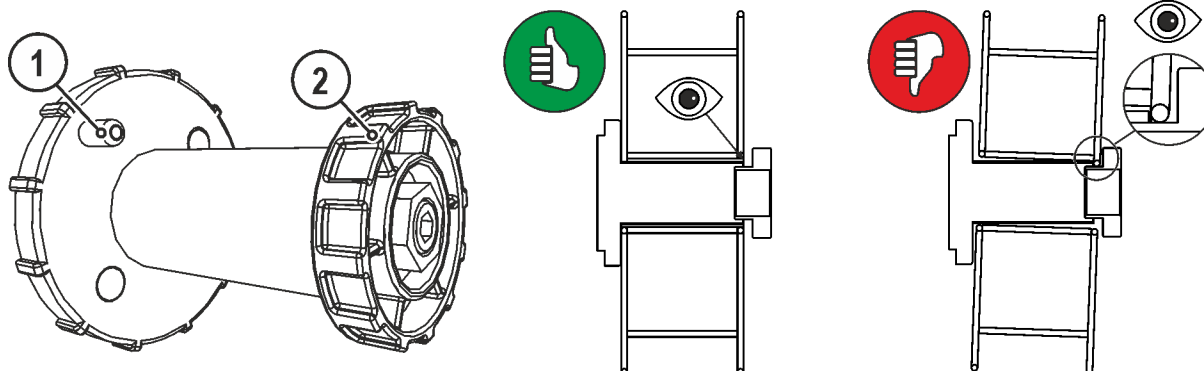


Figura 5-9

Pos	Símbolo	Descripción
1		Pasador de arrastre Para fijar la bobina de alambre
2		Tuerca moleteada Para fijar la bobina de alambre

- Afloje la tuerca moleteada del soporte de la bobina.
- Fije la bobina de alambre de soldadura en el soporte de la bobina de tal forma que el pasador de arrastre encaje en la perforación de la bobina.
- Vuelva a fijar la bobina de alambre con la tuerca moleteada.

5.8.2.3 Cambiar el rodillo de alimentación de alambre

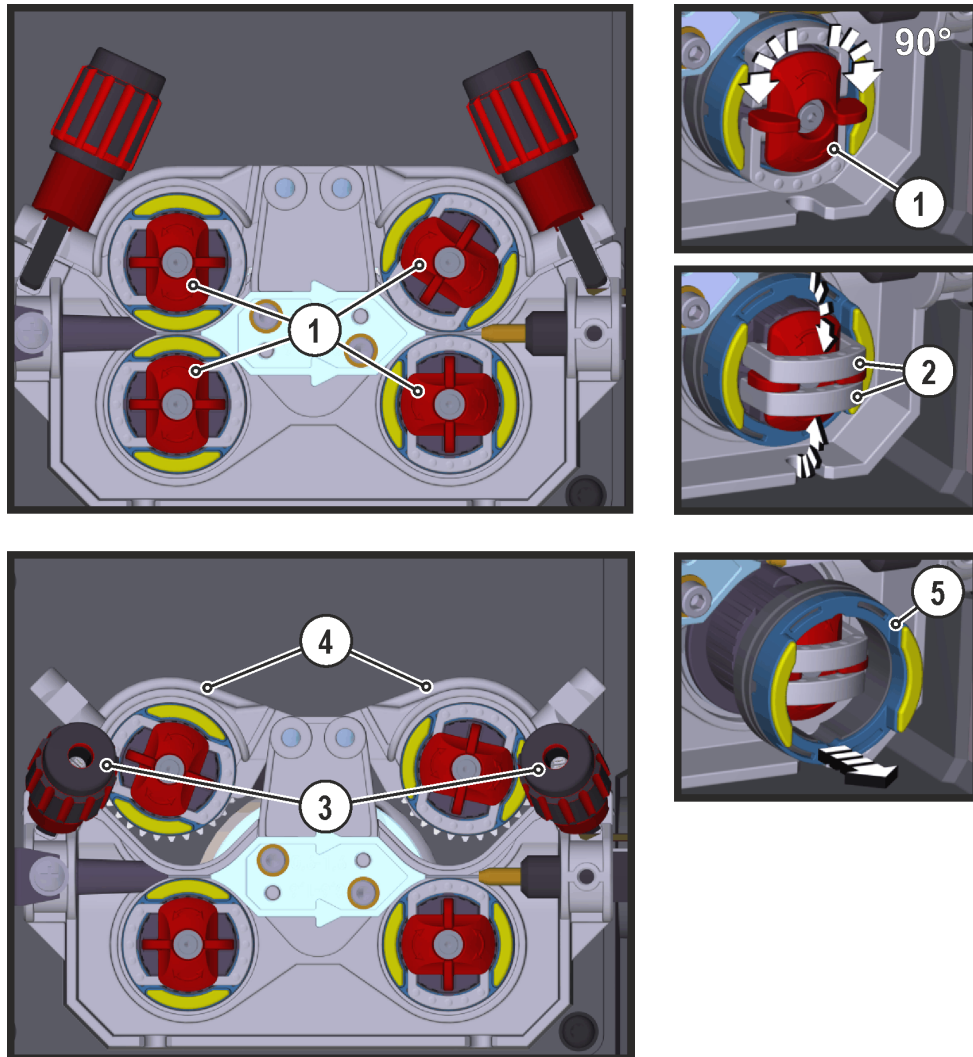


Figura 5-10

Pos	Símbolo	Descripción
1		Garrote Los arcos de cierre de los rodillos motor de arrastre se fijan con el garrote.
2		Arcos de cierre Los rodillos motor de arrastre se fijan con los arcos de cierre.
3		Unidad de presión Fijación de la unidad de tensión y ajuste de la presión de contacto.
4		Unidad de tensión
5		Rodillos motor de arrastre véase tabla resumen de rodillos motor de arrastre

- Gire el garrote 90° en el sentido de las agujas del reloj o en sentido contrario (el garrote se engatilla).
- Pliegue 90° hacia fuera el arco de cierre.
- Soltar las unidades de tensión y plegarlas (unidades de tensión con rodillos de contrapresión que se levantan automáticamente).
- Retire los rodillos motor de arrastre del acoplamiento de rodillos.
- Elija nuevos rodillos motor de arrastre conforme a la tabla "Resumen de rodillos motor de arrastre" y monte de nuevo el sistema de arrastre de hilo en orden inverso.

Los resultados de soldadura son defectuosos debido a problemas con la alimentación de hilo. Los rodillos motor de arrastre deben encajar con el diámetro del hilo y con el material. Para diferenciarse unos de otros, los rodillos motor de arrastre se han marcado con color (véase tabla resumen de rodillos motor de arrastre). Si se utilizan diámetros de hilo > 1,6 mm, el sistema arrastre de hilo deberá volver a equiparse con el juego de guía de entrada de hilo ON WF 2,0-3,2MM EFEED.

Tabla resumen de rodillos motor de arrastre:

Material	Diámetro		Código de color		Forma de ranura	
	Ø mm	Ø pulgadas				
Acero Acero inoxidable Brazing	0,6	.023	monocromático	rosa claro	-	 Ranura en V
	0,8	.030		blanco		
	0,9/1,0	.035/.040		azul		
	1,2	.045		rojo		
	1,4	.052		verde		
	1,6	.060		negro		
	2,0	.080		gris		
	2,4	.095		marrón		
	2,8	.110		verde claro		
	3,2	.125		lila		
aluminio	0,8	.030	bicolor	blanco	amarillo	 Ranura en U
	0,9/1,0	.035/.040		azul		
	1,2	.045		rojo		
	1,6	.060		negro		
	2,0	.080		gris		
	2,4	.095		marrón		
	2,8	.110		verde claro		
	3,2	.125		lila		
Hilo tubular	0,8	.030	bicolor	blanco	naranja	 Ranura en V, moleteado
	0,9	.035		azul		
	1,0	.040				
	1,2	.045		rojo		
	1,4	.052		verde		
	1,6	.060		negro		
	2,0	.080		gris		
2,4	.095	marrón				

5.8.2.4 Enhebrar el electrodo de alambre

⚠ ATENCIÓN**¡Peligro de lesiones por componentes móviles!**

Los alimentadores de hilo están equipados con componentes móviles que pueden entrar en contacto con manos, pelo, ropa o herramientas y con ello pueden causar lesiones a personas.

- No agarre componentes móviles o giratorios ni tampoco piezas de impulsión.
- Durante el funcionamiento mantenga cerradas las cubiertas de la carcasa o las tapas de protección.

**¡Peligro de lesiones debido a que el hilo de soldadura salga de manera descontrolada!**

El hilo de soldadura puede alimentarse a gran velocidad, y si la guía de hilo está incompleta o es inadecuada, podría salir de forma descontrolada y causar lesiones a personas.

- Antes de conectar a la red, establezca la guía de hilo completa desde la bobina de hilo hasta la antorcha.
- Con la antorcha sin montar, suelte los rodillos de presión del sistema arrastre hilo.
- Controle la guía de hilo periódicamente.
- Durante el funcionamiento mantenga cerradas todas las cubiertas de la carcasa y las tapas de protección.

**¡Peligro de lesiones debido a que el alambre de soldadura salga del quemador!**

¡El alambre de soldadura puede salirse del quemador a gran velocidad y dañar así a personas tanto en el cuerpo, como en la cara y en los ojos!

- ¡No dirija nunca el quemador ni a su propio cuerpo ni a otras personas!

ATENCIÓN**Aumento del desgaste debido a una presión de contacto inadecuada.**

Una presión de contacto inadecuada aumenta el desgaste de los rodillos de alimentación de alambre.

- Hay que ajustar la presión de contacto en las tuercas de ajuste de la unidades de presión de tal forma que se alimente el electrodo de alambre, pero que se deslice cuando se bloquee la bobina de alambre.
- Aumentar la presión de contacto de los rodillos anteriores (como se ha visto en la dirección de avance).



Accionando el pulsador «purga hilo» y el botón giratorio «velocidad de hilo» simultáneamente se puede regular la velocidad de enhebrado de forma progresiva. En la pantalla izquierda del control del equipo de soldadura se visualiza la velocidad de enhebrado seleccionada y en la pantalla derecha la corriente de motor actual del sistema de arrastre de hilo.

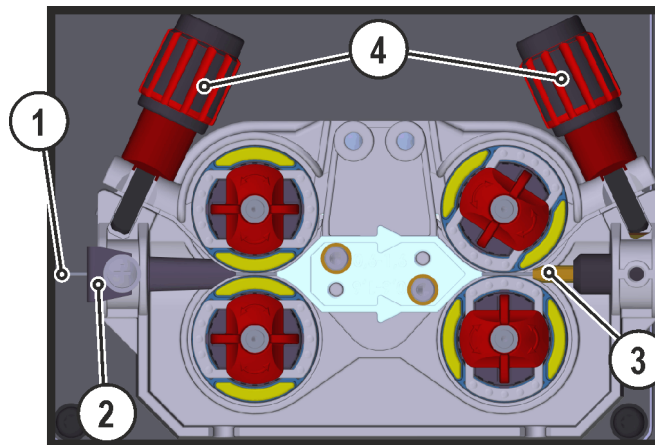


Figura 5-11

Pos	Símbolo	Descripción
1		Hilo de soldadura
2		Guía de inserción de alambre
3		Tubo de guía
4		Tuerca de ajuste

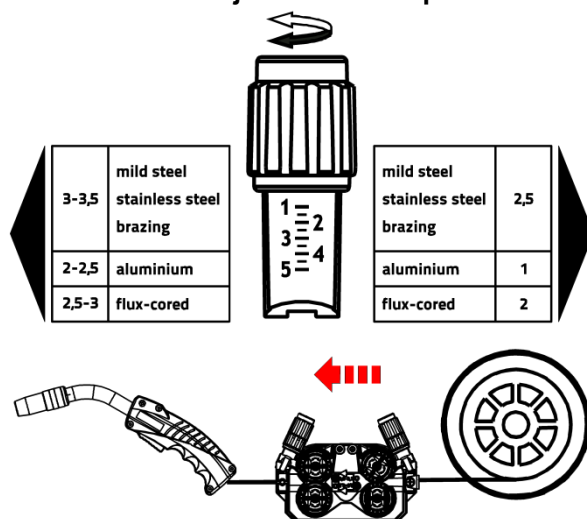
- Colocar el paquete de manguera del quemador de modo que esté extendido.
- Desenrolle con cuidado el hilo de soldadura de la bobina de hilo e introdúzcalo en la guía de entrada de hilo hasta los rodillos de hilo.
- Accione el pulsador de enhebrado (el hilo de soldadura es recogido por el sistema de arrastre y llevado automáticamente hasta que vuelva a salir de la antorcha).



El requisito para el enhebrado automático es la correcta preparación de la guía de hilo, especialmente en la zona del tubo guía o capilar.

- La presión de contacto debe ajustarse a las tuercas de ajuste de las unidades de presión por separado para cada lado (entrada y salida de hilo) en función de los consumibles de soldadura. Una pegatina colocada cerca del sistema de arrastre de hilo contiene una tabla con los correspondientes ajustes:

Variante 1: montaje en el lado izquierdo



Variante 2: montaje en el lado derecho

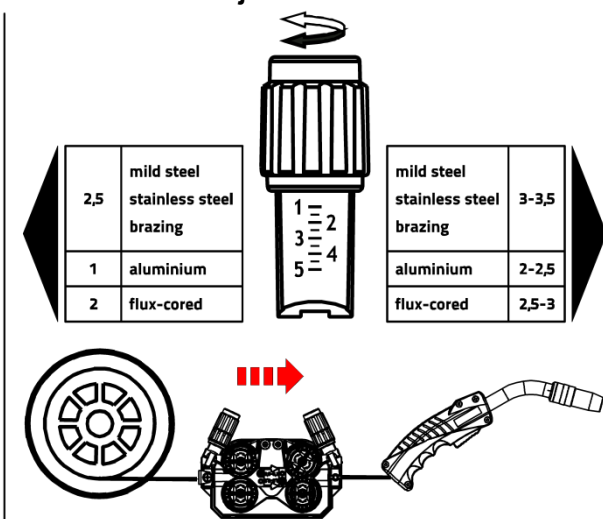


Figura 5-12

Parada automática de enhebrado

Coloque la antorcha en la pieza de trabajo durante la operación de enhebrado. El hilo de soldadura se enhebrará hasta que llegue a la pieza de trabajo.

5.8.2.5 Ajuste de los frenos de la bobina

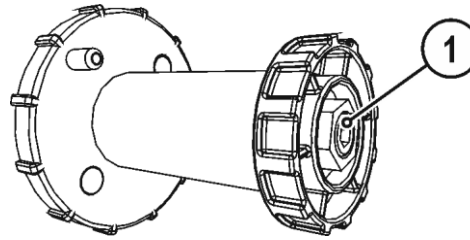


Figura 5-13

Pos	Símbolo	Descripción
1		Tornillo hexagonal interior Dispositivo de fijación para la bobina de alambre y ajuste de frenos de bobina

- Girar el tornillo hexagonal interior (8 mm) en el sentido de las agujas del reloj para aumentar el rendimiento de los frenos.



¡Apriete el freno de la bobina hasta que no se desplace cuando el motor de la alimentación de alambre se detenga pero que tampoco bloquee durante el funcionamiento!

5.8.3 Definición de las tareas de soldadura MIG/MAG

Esta serie de aparatos destaca por el manejo sencillo de una gran cantidad de funciones.

- Ya se han predefinido distintos trabajos de soldadura (JOB) compuestos por el proceso de soldadura, el tipo de material, el diámetro del hilo y el tipo de gas de protección) .
- El sistema calcula los parámetros del proceso que se necesitan dependiendo del punto de trabajo predeterminado (operación de un botón mediante el botón giratorio de la velocidad del hilo).
- En caso necesario, pueden ajustarse otros parámetros en el menú de configuración del control o con el software de parámetros de soldadura PC300.NET.

- Véase el capítulo 11.1, JOB-List

Serie de aparatos Phoenix Expert:

El trabajo de soldadura se ajusta en el control del aparato de la fuente de la corriente de soldadura (consultar la correspondiente documentación del sistema).

En caso necesario, pueden seleccionarse exclusivamente los trabajos de soldadura especiales previamente definidos SP1 = JOB 129 / SP2 = JOB130 / SP3 = JOB 131 en el control del alimentador de hilo. Los JOB especiales se seleccionan presionando el pulsador durante unos segundos y eligiendo el trabajo de soldadura. Si se presiona la tecla brevemente, puede cambiarse entre los distintos JOB especiales.

5.8.4 Selección de las tareas

5.8.4.1 Parámetros básicos de soldadura

alpha Q, Phoenix Progress, Taurus Synergic S:

Elemento de operación	Acción	Resultado
	 1 x	Selección de lista de JOB Seleccione JOB (trabajo de soldadura) en la JOB-List. La pegatina «JOB-List» está situada en la parte interior de la tapa de protección del sistema arrastre hilo.
		Ajuste el número de JOB. Espere 3 s hasta que se haya aplicado el ajuste.

Phoenix Expert:








Elemento de operación	Acción	Resultado
	 2 s	Selección de JOB especial (SP1/2/3)
	 1 x	Ajuste del número de JOB especial SP1 = JOB 129 / SP2 = JOB130 / SP3 = JOB 131 Si presiona la tecla unos segundos, abandonará los JOB especiales.



Sólo se puede modificar el número de JOB si no fluye corriente de soldadura.

5.8.4.2 Modo de trabajo

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación
--------------------	--------	-----------	------------

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación
	<p>n x </p>	<p>Selección del modo de operación La LED indica el modo de operación seleccionado.</p> <p> ----- Operación a 2 tiempos  Operación a 4 tiempos  ● Verde Funcionamiento especial de tiempos  ● Rojo Modo de operación puntos  ● Funcionamiento especial de 4 tiempos</p>	<p>sin modificación</p>

5.8.4.3 Efecto estrangulador / dinámica

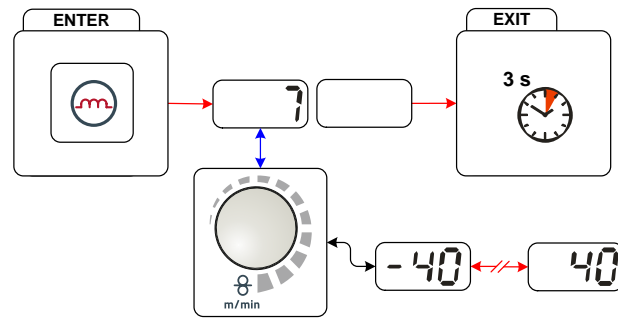


Figura 5-14

Indicación	Ajuste / Selección
	Ajuste de dinámica 40: Arco voltaico duro y estrecho. -40: Arco voltaico suave y ancho.

5.8.4.4 superPuls

Con superPuls se conmuta entre el programa principal (PA) y el programa principal reducido (PB). Esta función se utiliza p.ej. en el ámbito de la chapa fina para reducir el aporte de calor de forma selectiva o para soldaduras en posiciones fijas sin movimientos oscilantes.

superPuls en combinación con procesos de soldadura EWM ofrece una amplia variedad de posibilidades. Para poder soldar, p.ej. soldaduras ascendentes sin aplicar la técnica de soldadura ascendente, al elegir el programa 1 se activa la correspondiente variante de superPuls (en función del material). Los parámetros superPuls adecuados se preajustan de fábrica.

La potencia de soldadura puede representarse como valor medio (de fábrica) o exclusivamente por el programa A. Si la indicación de valor medio está activada, las señales de iluminación se encienden al mismo tiempo para el programa principal (PA) y para el programa principal reducido (PB). Las variantes de visualización pueden conmutarse con el parámetro especial P19,.

- Véase el capítulo 5.8.8, Programa principal, modo A
- Véase el capítulo 5.13, Parámetros especiales (Ajustes avanzados)

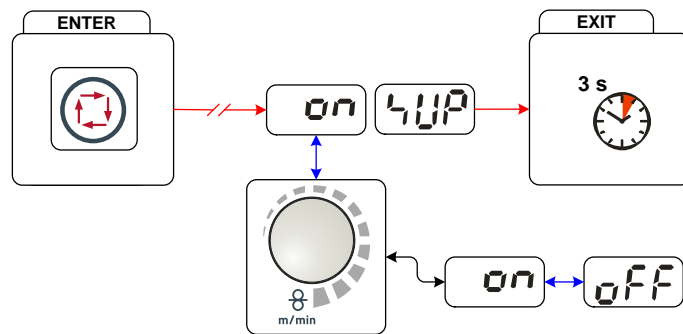


Figura 5-15

Indicación	Ajuste / Selección
	Selecciona superPuls Activa y desactiva la función
	Conectar Conectar la función del aparato
	Desconectar Desconectar la función del aparato

5.8.4.5 Post quemado del hilo (Burn-Back)

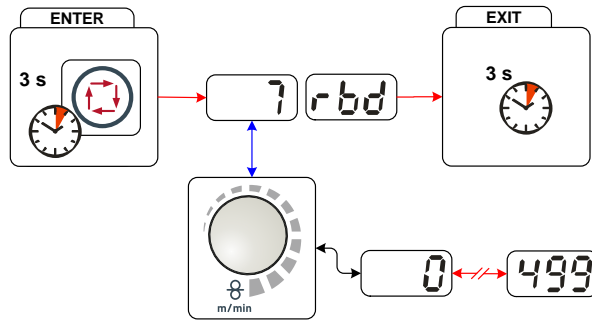


Figura 5-16

Indicación	Ajuste / Selección
	Menú de quemado posterior del alambre Ajustar el quemado posterior del alambre.
	Ajuste de parámetros (margen de ajuste de 0 -499) Evita que quede pegado el alambre en el baño de fusión. Valor de post quemado demasiado alto: se forman unas gotas grandes en el alambre, dando lugar a unas propiedades de cebado deficientes o a la adherencia del alambre a la boquilla de soldadura. Valor de post quemado demasiado bajo: el hilo se pega al baño de fusión.

5.8.5 Punto de trabajo MIG/MAG

Para especificar el punto de trabajo (rendimiento de soldadura) se sirve del principio de un solo selector MIG/MAG, es decir, el usuario únicamente necesita especificar la velocidad de alimentación del alambre, por ejemplo, y el sistema digital calculará los valores óptimos para la intensidad y tensión de soldadura (punto de trabajo).

También se podría fijar el punto de trabajo utilizando los accesorios tales como el control remoto, pistola de soldar etc.

5.8.5.1 Selección de la unidad de display



Figura 5-17

El punto de trabajo (potencia de soldadura) se puede visualizar o también ajustar como corriente de soldadura, espesor del material o velocidad del alambre.

Elemento de manejo	Acción	Resultado
	n x	Cambiar la indicación entre: AMP Corriente de soldadura Espesor del material Velocidad del alambre

Ejemplo de aplicación

Se debe soldar aluminio.

- Material = AlMg,
- gas = Ar 100 %,
- diámetro del alambre = 1,2 mm

Se desconoce la velocidad de alambre adecuada, que debe determinarse.

- Seleccione el JOB correspondiente (- Véase el capítulo 11.1, JOB-List),
- cambie la visualización a espesor del material,
- ajuste el espesor del material conforme a las condiciones (p.ej. 5 mm).
- Cambie la visualización a velocidad de alambre.

Se indica la velocidad de alambre resultante (p.ej. 8,4 m/min).




5.8.5.2 Fijación del punto de trabajo utilizando espesor de material

A continuación y como ejemplo de un ajuste de punto de trabajo, se describe el ajuste del parámetro de velocidad de alambre.

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación
		Aumentar o disminuir la potencia de soldadura mediante el parámetro de velocidad del alambre. Ejemplo de indicación: 10,5 m/min	

5.8.5.3 Regulación de la corrección de la longitud de arco

La longitud del arco voltaico se corrige como se explica a continuación.

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación
		Ajuste «Corrección de la longitud de arco voltaico» (Ejemplo de indicación: -0,9 V, rango de ajuste de -9,9 V a +9,9 V)	

5.8.5.4 Accesorios para la regulación del punto de trabajo

El punto del trabajo puede ajustarse con distintos componentes accesorios como por ejemplo:

- controles remotos;
- antorchas especiales;
- software de PC;
- interfaz de autómatas/de bus industrial (se requiere interfaz para autómatas opcional, no disponible en todos los aparatos de esta serie).

Resumen de componentes accesorios . Para una descripción más detallada de los diferentes aparatos y sus funciones, consulte el manual de instrucciones del aparato respectivo.

- Véase el capítulo 9, Accesorios

5.8.5.5 coldArc / coldArc puls

Arco voltaico corto, pobre en proyección de virutas, minimizado en calor, para soldaduras sin deformaciones tanto en frío como en caliente, y soldadura de raíz con un excelente puentado de ranuras.



Figura 5-18

Después de seleccionar el procedimiento coldArc - Véase el capítulo 5.8.4, Selección de las tareas, dispondrá de las siguientes características:

- Menos deformaciones y colores de revenido gracias a un aporte de calor minimizado
- Reducción notable de la proyección de virutas gracias a un traspaso de materiales con un consumo mínimo
- Soldadura fácil de pasadas de raíz con cualquier grosor de chapa y en cualquier posición
- Perfecto puentado de ranuras, incluso con anchos cambiantes
- Aceros de aleación baja, alta o no aleados y uniones mixtas incluso de las chapas más finas
- Soldadura en frío de chapas de CrNi con CuAl8/AlBz8
- Soldadura en frío y en caliente de chapas recubiertas, p. ej. con CuSi, AlSi y Zn
- Aplicaciones manuales y automatizadas

Soldadura coldArc hasta:		Ø hilo (mm)									
		0,8		0,9		1		1,2		1,6	
Material	Gas	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗
CrNi	Ar 91-99%	-	-	-	-	51	7,0	52	6,0	-	-
AlMg	Ar 100%	-	-	-	-	55	8,0	56	8,0	-	-
AlSi	Ar 100%	-	-	-	-	59	8,0	60	6,0	-	-
AL99	Ar 100%	-	-	-	-	63	8,0	64	6,0	-	-
Acero	Ar 91-99%	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Ar 80-90%	191	7,0	192	6,0	193	6,0	194	5,0	195	5,0
	CO2	182	7,0	183	6,0	184	6,0	185	5,0	186	5,0

Soldadura en frío coldArc hasta:		Ø hilo (mm)											
		0,6		0,8		0,9		1		1,2		1,6	
Material	Gas	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗	JOB	⊗
CuSi	Ar 100%	-	-	66	10,0	-	-	67	8,0	68	6,0	69	6,0
CuAl	Ar 100%	-	-	70	7,0	-	-	71	6,0	72	6,0	73	7,0
AlSi	Ar 100%	-	-	196	8,0	-	-	197	8,0	198	8,0	199	8,0
Zn	Ar 100%	-	-	200	6,0	-	-	201	6,0	202	6,0	203	6,0

Después de seleccionar el procedimiento coldArc (véase el capítulo «Selección de trabajos de soldadura MIG/MAG»), estas características estarán a su disposición.

¡Debido a los materiales adicionales de soldadura utilizados, se debe prestar especial atención a la buena calidad de la alimentación de alambre en la soldadura coldArc!

- ¡Equipe el quemador y el paquete de manguera del quemador conforme al trabajo! (- Véase el capítulo 5.8.1, Conexión pistola de soldar y el manual de instrucciones del quemador)



**¡Esta función solo se puede activar y procesar con el software PC300.Net!
(Véase el manual de instrucciones del software)**

5.8.5.6 forceArc / forceArc puls

Arco voltaico de gran potencia y alta presión, minimizado en calor, con estabilidad direccional y penetración profunda en el rango de potencias superior. Aceros de aleación baja, alta o no aleados, así como aceros de grano fino de alta resistencia.

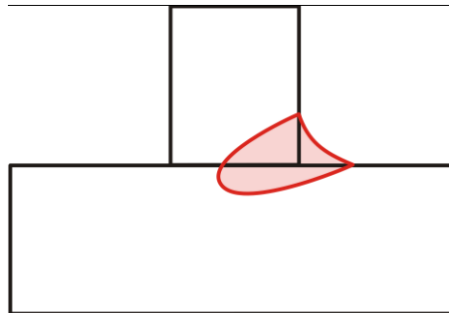


Figura 5-19

- Menor ángulo de apertura de costuras gracias a la quemadura profunda y a un arco voltaico con estabilidad direccional
- Excelente detección de raíces y de flancos
- Soldadura segura incluso con extremos libres muy largos (stick-out)
- Reducción de mordeduras
- Aceros de aleación baja, alta o no aleados, así como aceros de grano fino de alta resistencia
- Aplicaciones manuales y automatizadas

forceArc-soldadura desde:		Ø hilo (mm)							
		0,8		1		1,2		1,6	
Material	Gas	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø
Acero	Ar 91-99%	190	17,0	254	12,0	255	9,5	256	7,0
	Ar 80-90%	189	17,0	179	12,0	180	9,5	181	6,0
CrNi	Ar 91-99%	-	-	251	12,0	252	12,0	253	6,0

Al seleccionar el procedimiento forceArc- Véase el capítulo 5.8.4, Selección de las tareas estas características están a su disposición.

¡Igual que en la soldadura por arco voltaico de impulsos, se debe prestar especial atención a la calidad de la conexión de la corriente de soldadura en la soldadura forceArc!

- ¡Mantenga los conductos de corriente de soldadura lo más cortos posible y dimensione las secciones de los conductos suficientemente!
- Desenrolle completamente los conductos de corriente de soldadura, los paquetes de quemador y en caso necesario, los paquetes de manguera intermedia. ¡Evite los ganchos!
- Utilice el quemador ajustado al elevando rango de potencia y, a ser posible, refrigerado por agua.
- Al soldar acero, utilice alambre de soldadura con suficiente encobrado. La bobina de alambre debe presentar el bobinado en capas.



¡Arco voltaico inestable!

Los conductos de corriente de soldadura que no se hayan desenrollado completamente pueden provocar averías (destellos) en el arco voltaico.

- **Desenrolle completamente los conductos de corriente de soldadura, los paquetes de quemador y en caso necesario, los paquetes de manguera intermedia. ¡Evite los ganchos!**

5.8.5.7 rootArc / rootArc puls

Arco por cortocircuito perfectamente modelable para facilitar la unión de lados, también especialmente para la soldadura en posiciones fijas.



Figura 5-20

- Reducción de la proyección de virutas en comparación con el arco voltaico corto estándar
- Buen marcado de raíces y detección de flancos segura
- Aceros no aleados o de baja aleación
- Aplicaciones manuales y automatizadas

rootArc-soldadura hasta:		Ø hilo (mm)											
		0,6		0,8		0,9		1		1,2		1,6	
Material	Gas	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø
Acero	CO2	-	-	-	-	-	-	204	7,0	205	5,0	-	-
	Ar 80-90%	-	-	-	-	-	-	206	8,0	207	6,0	-	-



¡Arco voltaico inestable!

Los conductos de corriente de soldadura que no se hayan desenrollado completamente pueden provocar averías (destellos) en el arco voltaico.

- **Desenrolle completamente los conductos de corriente de soldadura, los paquetes de quemador y en caso necesario, los paquetes de manguera intermedia. ¡Evite los ganchos!**

5.8.5.8 pipeSolution

Soldadura MAG con energía reducida. Soldaduras seguras para rayos X, sin faltas de fusión, de sistemas de conductos y tuberías. Pasadas de raíz, así como capas de relleno y capas exteriores, con o sin separación. Aceros de baja aleación y altamente aleados con hilos macizos.

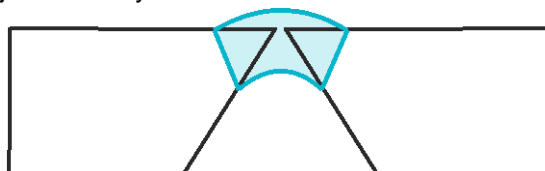



Figura 5-21














- Soldadura de raíz de chapas y tubos en cualquier posición
- Aceros de aleación baja y no aleados, así como aceros de grano fino de gran resistencia
- Aplicaciones manuales y automatizadas

Soldadura pipeSolution hasta:		Ø hilo (mm)											
		0,6		0,8		0,9		1		1,2		1,6	
Material	Gas	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø	JOB	Ø
Acero	CO2	x	x	x	x	x	x	171	6,0	172	5,0	x	x
	Ar 80-90%	x	x	x	x	x	x	173	6,0	174	5,0	x	x

5.8.6 MIG/MAG secuencias funcionales / modos de trabajo

 *Existen unos valores pre-fijados óptimos para los parámetros de soldadura tales como pre-flujo de gas, quemado libre, etc. para numerosas aplicaciones (aunque éstos podrán ser modificados si hiciera falta).*

5.8.6.1 Explicación de los símbolos y de las funciones

Símbolo	Explicación
	Pulsar interruptor de pistola
	Soltar interruptor de pistola
	Pulsar brevemente y soltar interruptor de pistola
	Gas protector en funcionamiento
I	Salida soldadura
	Electrodo de alambre en movimiento
	Movimiento lento del alambre
	Post quemado alambre
	Pre flujo gas
	Post flujo gas
	Modo de 2 tiempos
	Modo especial, 2 tiempo
	Modo de 4 tiempos
	Modo especial, 4 tiempos
t	Tiempos
PSTART	Programa de cebado
PA	Programa principal
PB	Programa principal reducido
PEND	Programa final
t2	Tiempo de puntos

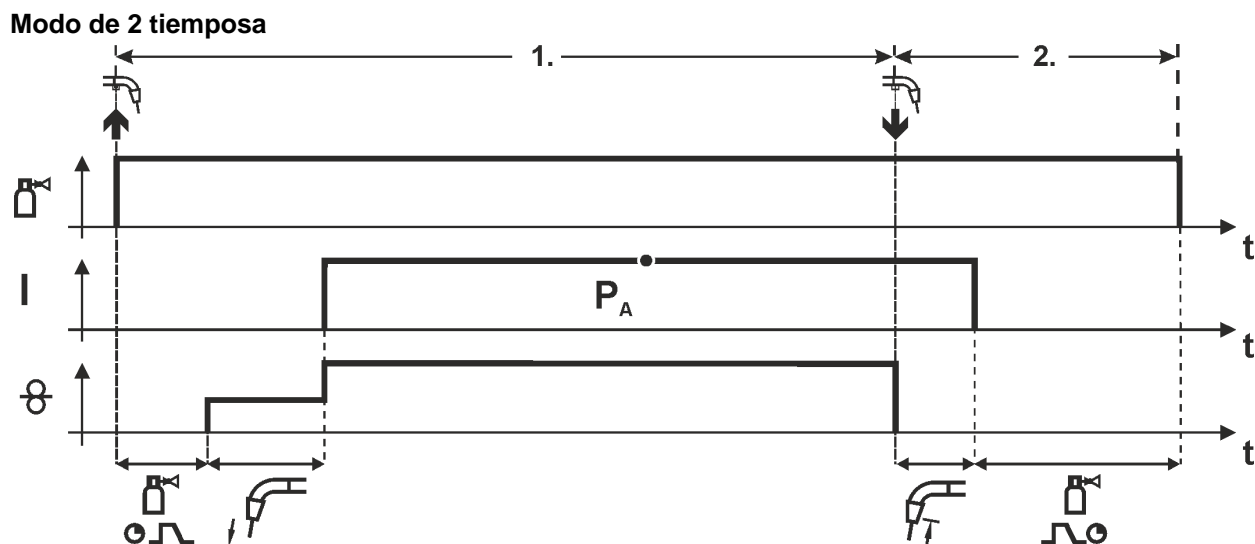


Figura 5-22

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre-flujo de gas).
- El motor de alimentación del alambre funciona a “velocidad lenta”
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento.
- Cambio a la velocidad de alimentación de alambre previamente seleccionada.

Paso 2

- Soltar el interruptor de la pistola
- Deja de estar en funcionamiento el motor de alimentación del alambre
- Se apaga el arco una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre
- Transcurre el tiempo post flujo de gas

Funcionamiento en modo de 2 tiempos con Superpulso

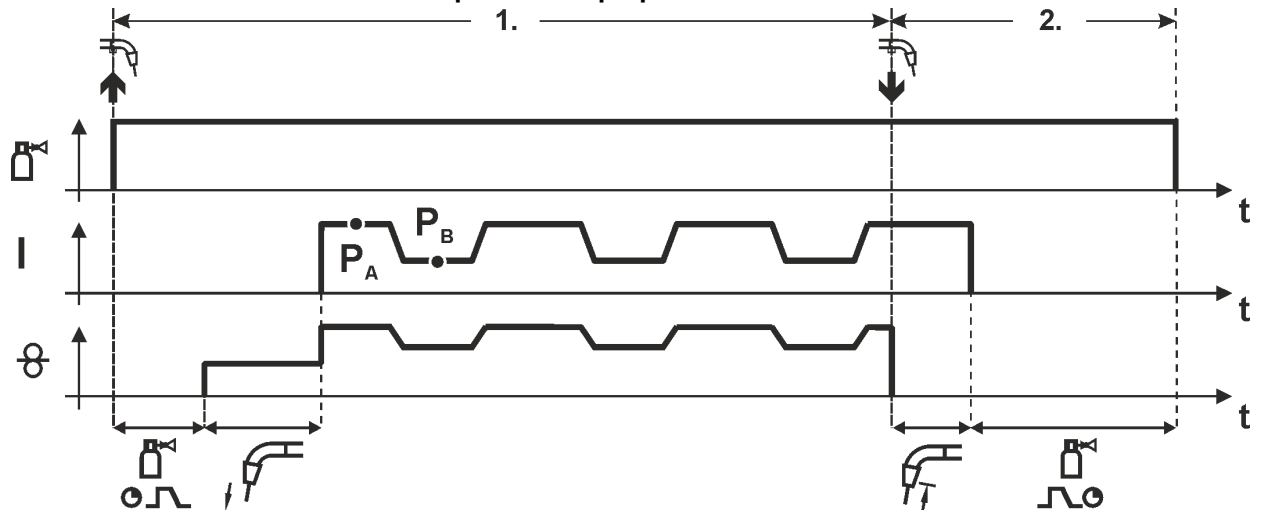


Figura 5-23

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre-flujo de gas)
- El motor de alimentación del alambre funciona a "velocidad lenta"
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento.
- Comenzar la función de superpulso, comenzando con programa principal P_A:
Los parámetros de soldadura cambian, en los tiempos especificados, entre programa principal P_A y programa principal reducido P_B.

Paso 2

- Soltar el interruptor de la pistola
- Deja de funcionar la función de superpulso.
- Deja de estar en funcionamiento el motor de alimentación del alambre
- Se apaga el arco una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre
- Transcurre el tiempo de post flujo de gas

Modo de 2 tiempos, especial

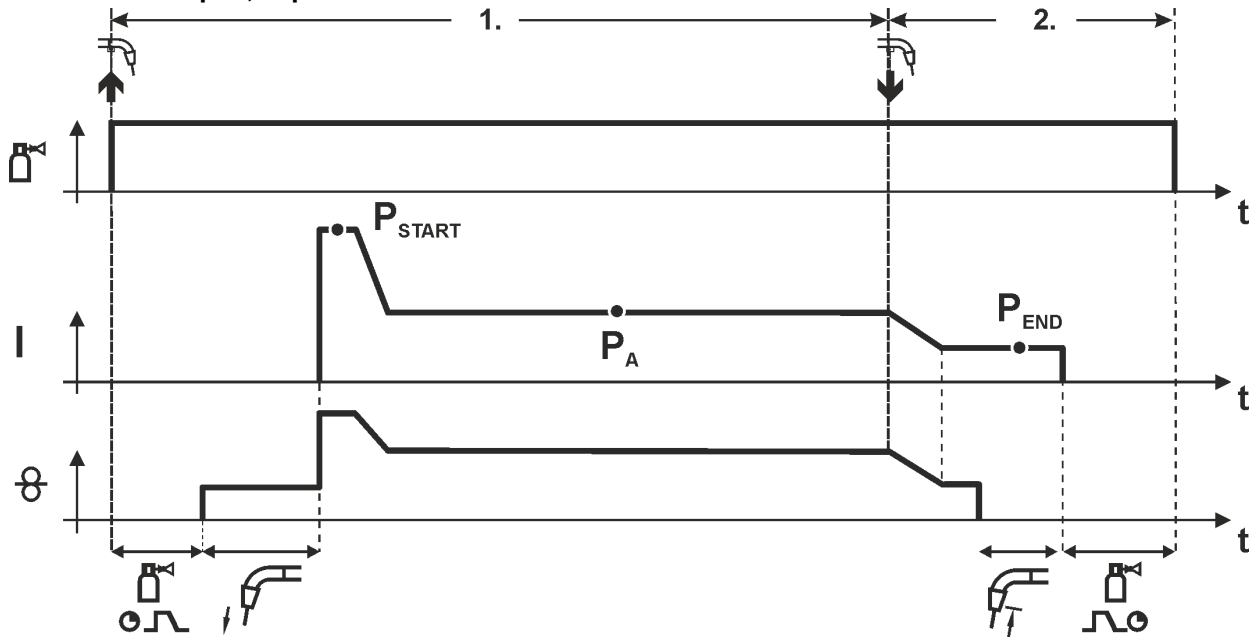


Figura 5-24

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre-flujo e gas)
- El motor de alimentación del alambre funciona a “velocidad lenta”
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento (inicio programa P_{START} durante el tiempo t_{start})
- Rampa a programa principal P_A .

Paso 2

- Soltar el interruptor de pistola
- Rampa a fin programa P_{END} durante el tiempo t_{end} .
- Deja de estar en funcionamiento el motor de alimentación de alambre
- El arco se apaga una vez transcurrido el tiempo previamente seleccionado para el post quemado del alambre.
- Transcurre el tiempo post flujo e gas.

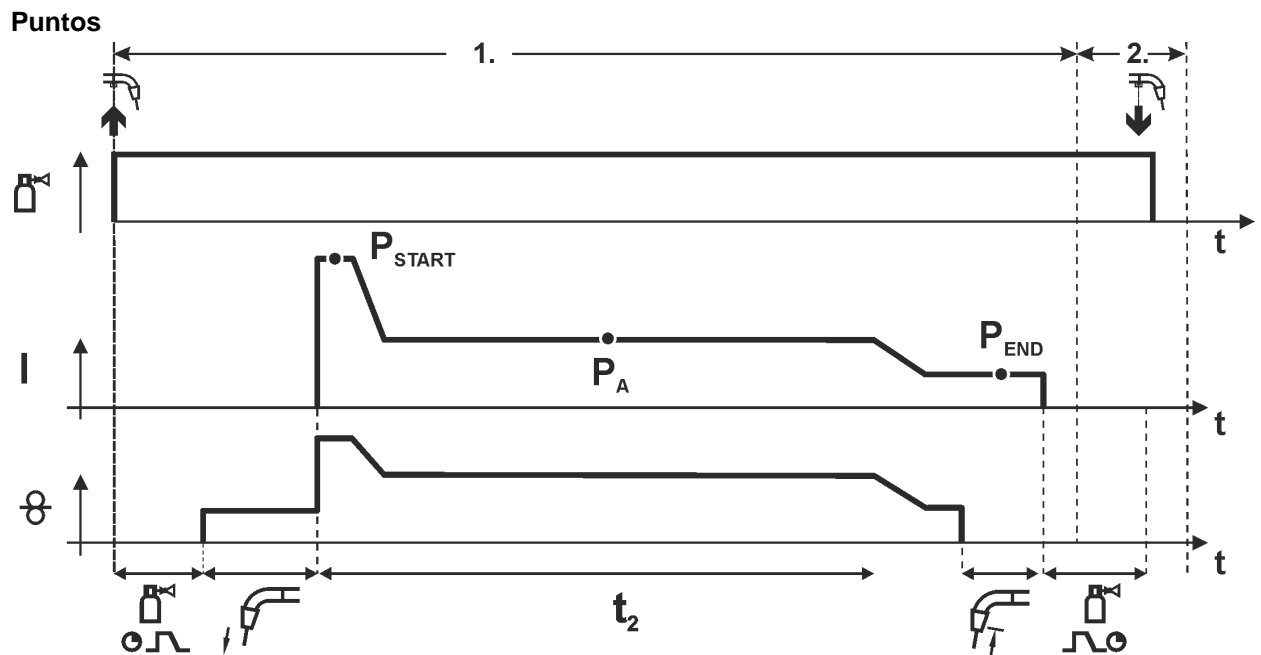


Figura 5-25

👉 El tiempo de inicio t_{start} también debe ser calculado en tiempo de punto t_2 .

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre-flujo de gas)
- El motor de alimentación del alambre funciona a "velocidad lenta"
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento (inicio programa P_{START} , inicio tiempo de puntos).
- Rampa en programa principal P_A .
- Una vez transcurrido el tiempo de punto fijado, la rampa baja a fin programa P_{END} .
- Se para el motor de alimentación de alambre
- Se apaga el arco una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre.
- Transcurre el tiempo de post flujo de gas.

Paso 2

- Soltar el interruptor de pistola

Al soltar el interruptor de pistola (paso 2) se interrumpe el proceso de soldadura incluso si el tiempo de punto aun no se ha terminado (rampa a programa final P_{END}).

Especial, modo 2 tiempos con superpulso

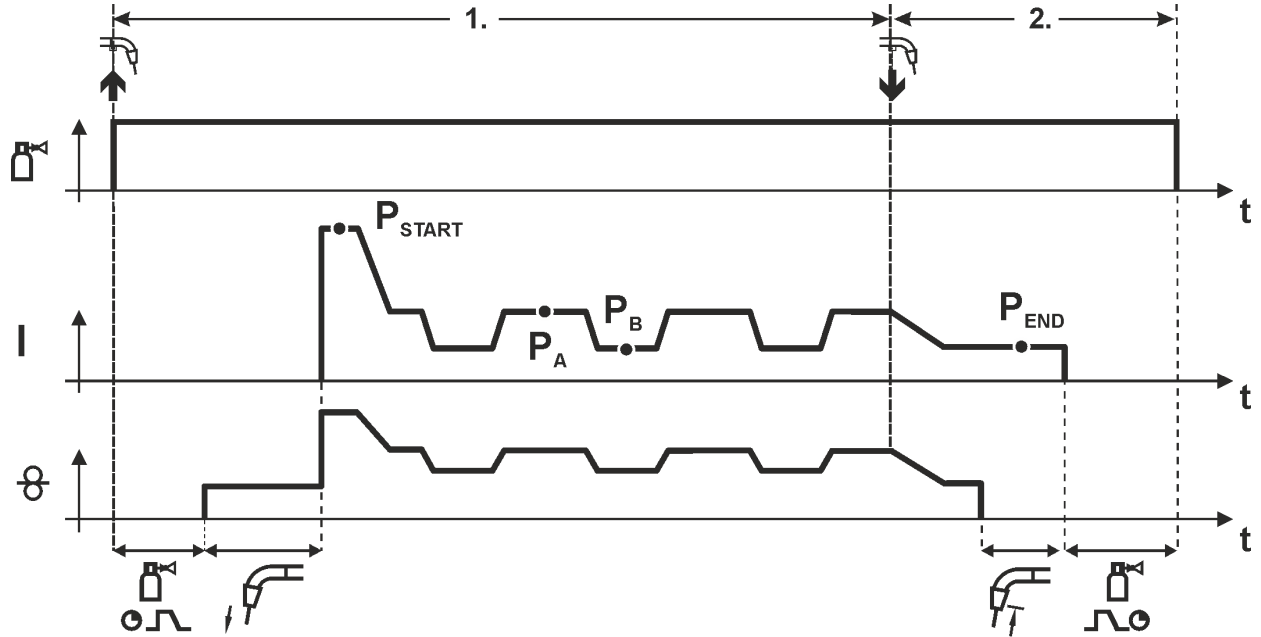


Figura 5-26

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)
- El motor de alimentación del alambre funciona a “velocidad lenta”.
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento (inicio programa P_{START} durante el tiempo t_{start}).
- Rampa en programa principal P_A .
- Inicio función superpulso comenzado con programa principal P_A :
Los parámetros de soldadura cambian a los tiempos especificados entre programa principal P_A y el programa principal reducido P_B .

Paso 2

- Soltar el interruptor de pistola
- Se termina la función de superpulso
- Rampa a fin programa P_{END} en el tiempo t_{end} .
- Deja de estar en funcionamiento el motor de alimentación del alambre
- El arco se apaga una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre.
- Transcurre el tiempo de post flujo de gas

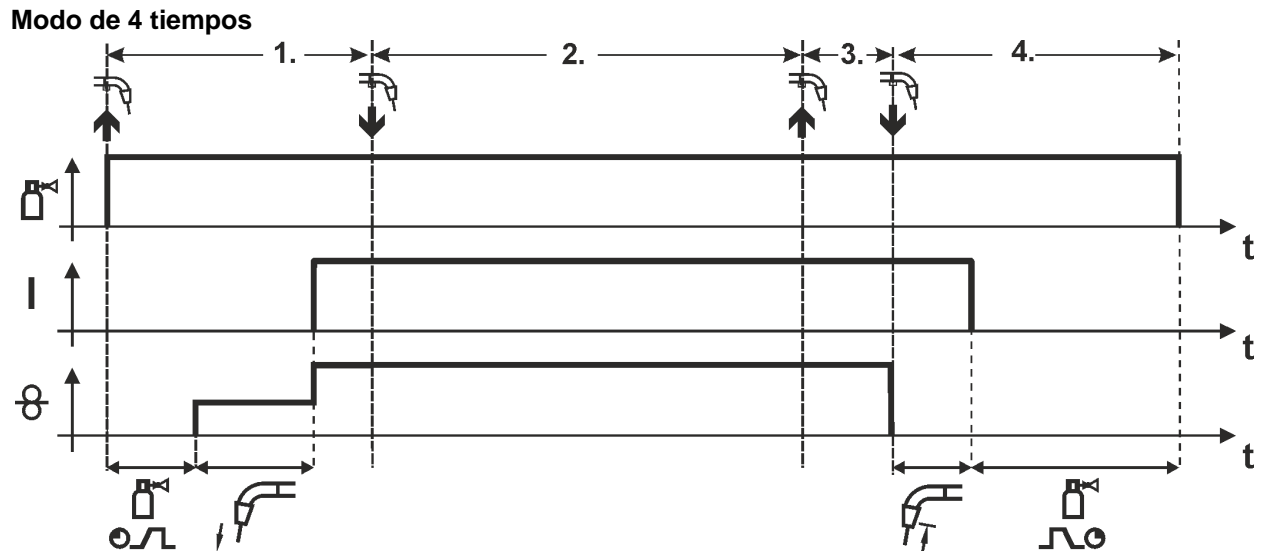


Figura 5-27

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)
- Motor de alimentación del alambre funciona a "velocidad lenta"
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento.
- Cambio a velocidad de alimentación de hilo previamente seleccionada (programa principal P_A).

Paso 2

- Soltar interruptor de pistola (ningún efecto)

Paso 3

- Pulsar interruptor de pistola (ningún efecto)

Paso 4

- Soltar interruptor de pistola
- Deja de funcionar el motor de alimentación del alambre
- Se apaga el arco una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre
- Transcurre el tiempo post flujo de gas.

Modo de 4 tiempos con superpulso

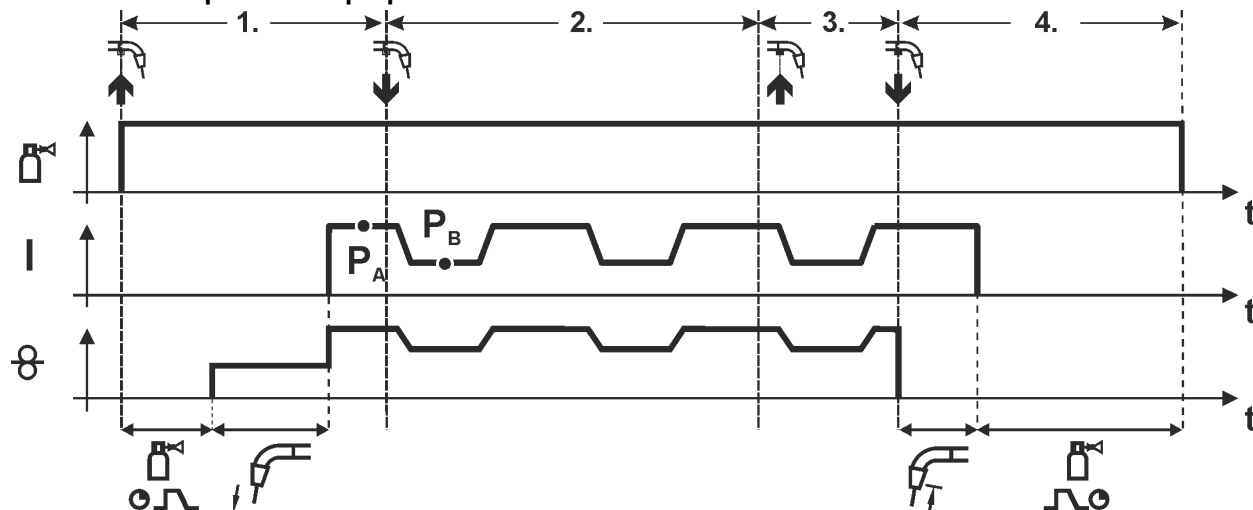


Figura 5-28

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre-flujo de gas)
- El motor de alimentación del alambre funciona a “velocidad lenta”
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento.
- Comenzar la función de superpulso, comenzando con programa principal P_A :
Los parámetros de soldadura cambian, en los tiempos especificados, entre programa principal P_A y programa principal reducido P_B .

Paso 2

- Soltar interruptor de pistola (ningún efecto)

Paso 3

- Pulsar interruptor de pistola (ningún efecto)

Paso 4

- Soltar el interruptor de la pistola
- Deja de funcionar la función de superpulso.
- Deja de estar en funcionamiento el motor de alimentación del alambre
- Se apaga el arco una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre
- Transcurre el tiempo de post flujo de gas

Operación a 4 tiempos con métodos alternos de soldadura (conmutación entre procesos de soldadura)

Para activar o ajustar la función, - Véase el capítulo 5.8.12, Menú de experto (MIG/MAG)

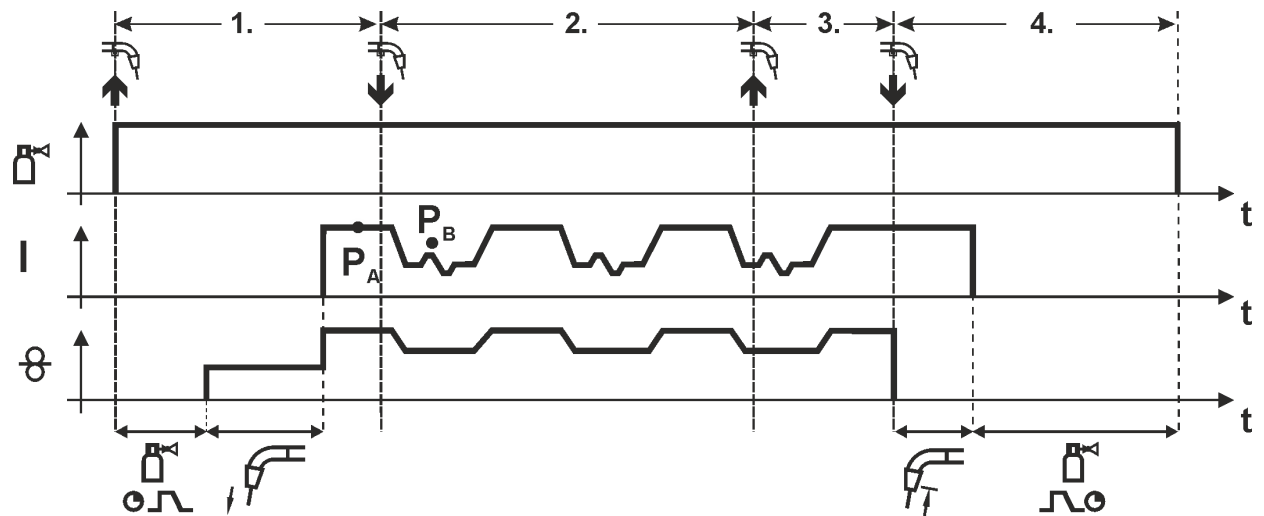


Figura 5-29

1er tiempo

- Accione y mantenga presionado el pulsador del quemador.
- Sale gas de protección (preflujo de gas).
- El motor de alimentación de alambre funciona a velocidad de inserción.
- El arco voltaico se enciende después de que el electrodo de alambre choca con la pieza de trabajo, fluye corriente de soldadura.
- Iniciar el cambio de método comenzando con el método P_A :
Los métodos de soldadura cambian con los tiempos indicados (t_2 y t_3) entre el método P_A guardado en el JOB y el método contrario P_B .

Si se ha guardado en el JOB un método estándar, se cambiará permanentemente entre el método estándar, primero, y el método de impulsos, seguidamente. Lo mismo se aplica en el caso contrario.

2 tiempos:

- Suelte el pulsador del quemador (sin efecto).

3er tiempo

- Accione el pulsador del quemador (sin efecto).

4º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- Finalizar la función Superpuls.
- El motor AA se detiene.
- El arco voltaico se apaga una vez haya transcurrido el tiempo de quemado posterior del alambre.
- Transcurre el tiempo de postflujo de gas.

Esta función se puede activar con ayuda del software PC300.Net.
Véase el manual de instrucciones del software.

Modo 4 tiempos, especial

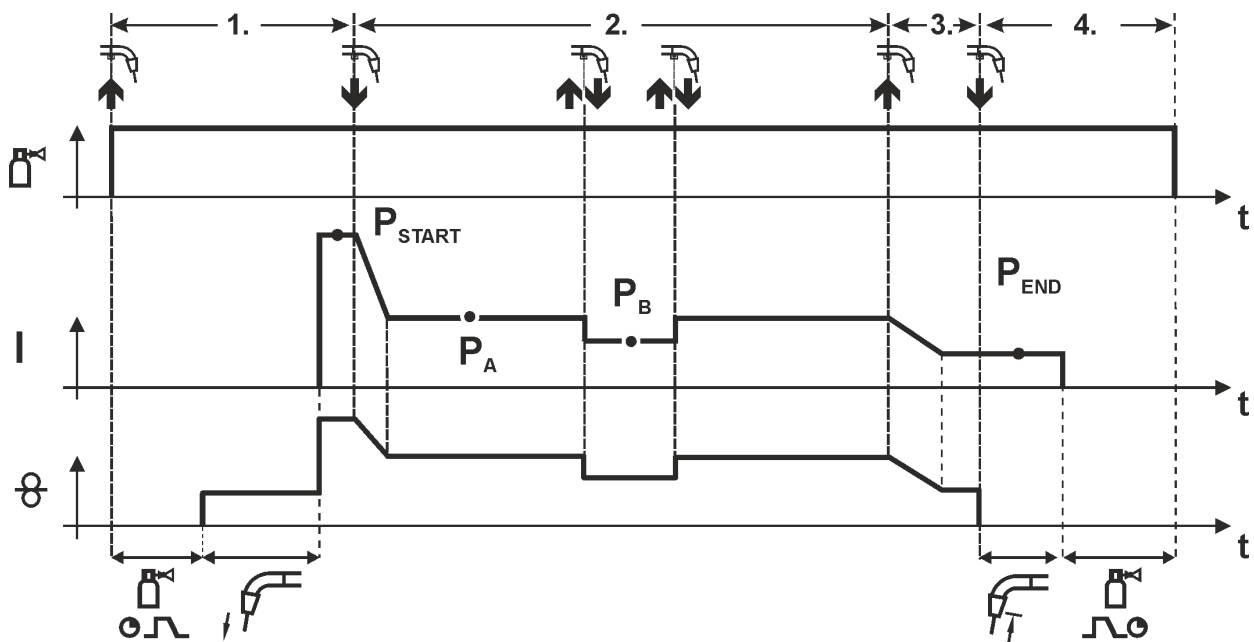


Figura 5-30

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)
- Motor de alimentación del alambre funciona a “velocidad lenta”
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento. (inicio programa P_{START})

Paso 2

- Soltar interruptor de pistola
- Rampa a programa principal P_A .

La rampa en programa principal P_A se da como más pronto, una vez transcurrido el tiempo fijado t_{START} y como más tardar, a la hora de soltar el interruptor de la pistola.

Una breve pulsación¹⁾ sirve para cambiar al programa principal reducido P_B .

Con unas breves pulsaciones repetidas se volverá al programa principal P_A .

Paso 3

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de pistola
- Rampa a fin programa P_{END} .

Paso 4

- Soltar el interruptor de pistola
- Deja de funcionar el motor de alimentación del hilo
- Se apaga el arco una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre
- Transcurre el tiempo post flujo de gas.



¹⁾ Para evitar una breve pulsación y liberación dentro de 0,3 segundos

Si se va a evitar que la corriente de soldadura cambie al programa principal reducido P_B mediante una breve pulsación, el valor de parámetro WF3 debe ser fijado en 100% ($P_A = P_B$) en la secuencia de programa.

Operación a 4 tiempos especial con métodos alternos de soldadura mediante pulsaciones (conmutación entre procesos de soldadura)

Para activar o ajustar la función, - Véase el capítulo 5.8.12, Menú de experto (MIG/MAG)

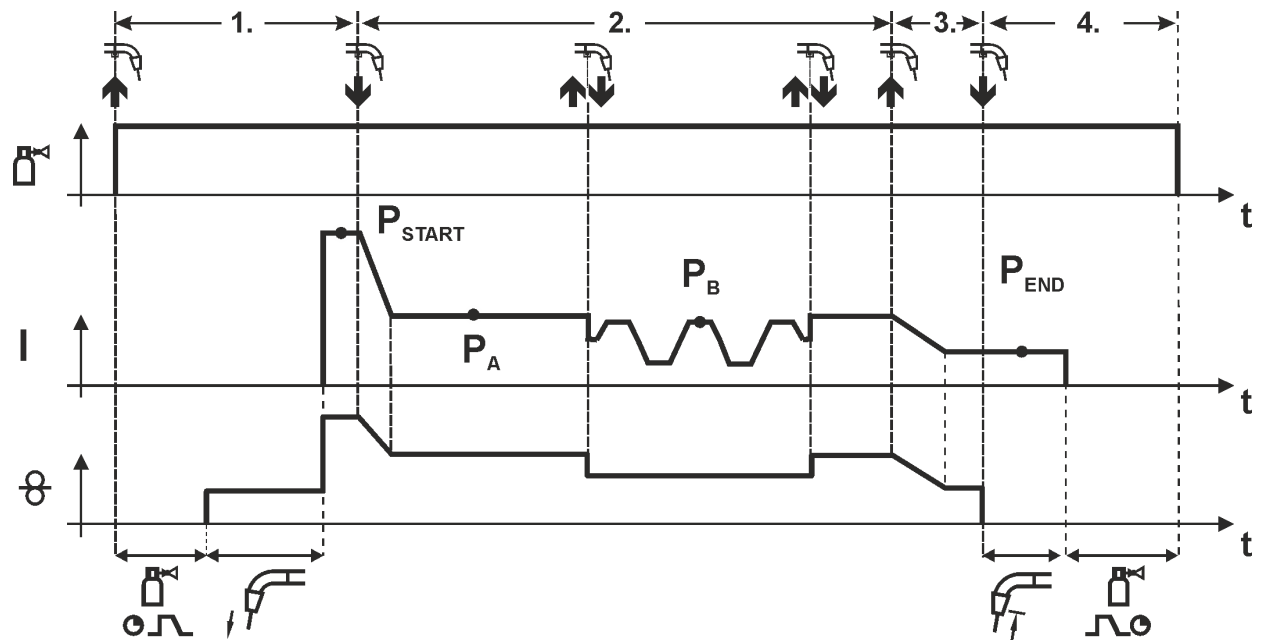


Figura 5-31

1er tiempo

- Accione y mantenga presionado el pulsador del quemador.
- Sale gas de protección (preflujo de gas).
- El motor de alimentación de alambre funciona a velocidad de inserción.
- El arco voltaico se enciende después de que el electrodo de alambre choca con la pieza de trabajo, fluye corriente de soldadura. (Programa de inicio P_{INICIO})

2º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- Vertiente de bajada en programa principal P_A

La vertiente de soldadura del programa principal P_A se produce como pronto tras transcurrir el tiempo ajustado t_{INICIO} o como tarde, al soltar el pulsador del quemador.

La pulsación (pulsar el pulsador del quemador menos de 0,3 seg) cambia el método de soldadura (P_B).

Si se ha definido un método estándar en el programa principal, la pulsación cambia al método de impulsos, y una nueva pulsación, de nuevo al método estándar; y así sucesivamente.

3er tiempo

- Accione y mantenga presionado el pulsador del quemador.
- Vertiente de bajada en programa final P_{FINAL}

4º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- El motor AA se detiene.
- El arco voltaico se apaga una vez haya transcurrido el tiempo de quemado posterior del alambre.
- Transcurre el tiempo de postflujo de gas.

Esta función se puede activar con ayuda del software PC300.Net. Véase el manual de instrucciones del software.

Operación a 4 tiempos especial con métodos alternos de soldadura (conmutación entre procesos de soldadura)

Para activar o ajustar la función, - Véase el capítulo 5.8.12, Menú de experto (MIG/MAG)

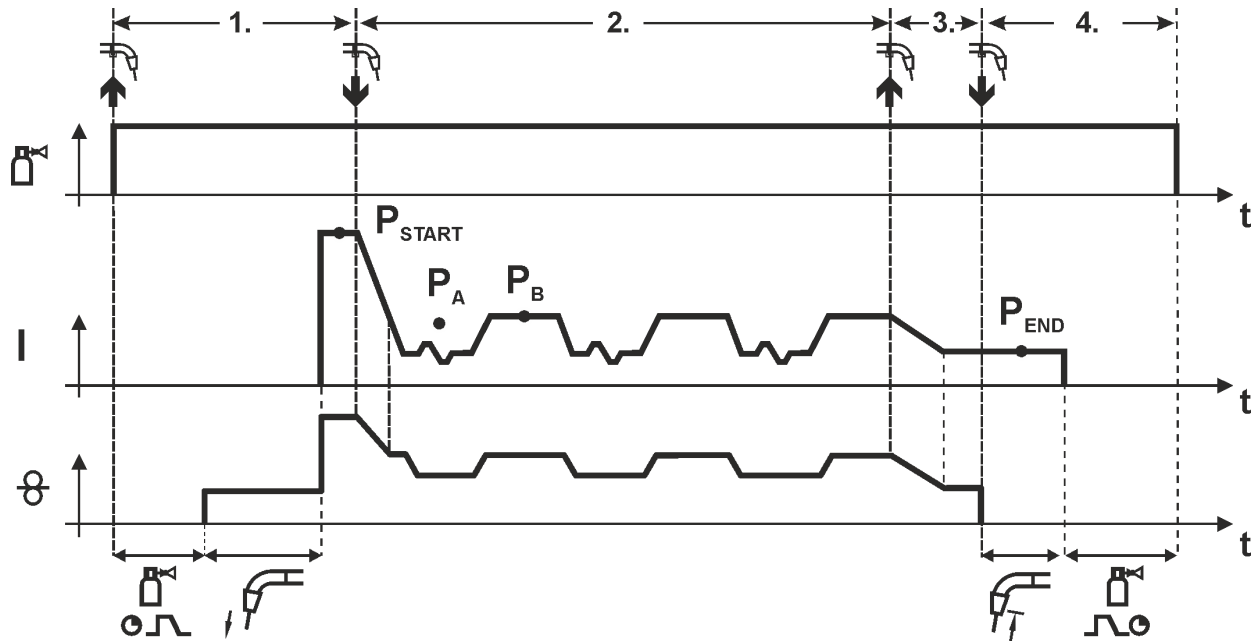


Figura 5-32

1er tiempo

- Accione y mantenga presionado el pulsador del quemador.
- Sale gas de protección (preflujo de gas).
- El motor de alimentación de alambre funciona a "velocidad de inserción".
- El arco voltaico se enciende después de que el electrodo de alambre choca con la pieza de trabajo, fluye corriente de soldadura (Programa de inicio P_{INICIO} para el tiempo t_{INICIO}).

2º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- Vertiente de bajada en programa principal P_A
- Iniciar el cambio de método comenzando con el método P_A :
Los métodos de soldadura cambian con los tiempos indicados (t_2 y t_3) entre el método P_A guardado en el JOB y el método contrario P_B

Si se ha guardado en el JOB un método estándar, se cambiará permanentemente entre el método estándar, primero, y el método de impulsos, seguidamente. Lo mismo se aplica en el caso contrario.

3er tiempo

- Accione el pulsador del quemador.
- Finalizar la función Superpuls.
- Vertiente de bajada en programa final P_{FINAL} para el tiempo t_{final} .

4º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- El motor AA se detiene.
- El arco voltaico se apaga una vez haya transcurrido el tiempo de quemado posterior del alambre.
- Transcurre el tiempo de postfluido de gas.

Esta función se puede activar con ayuda del software PC300.Net. Véase el manual de instrucciones del software.

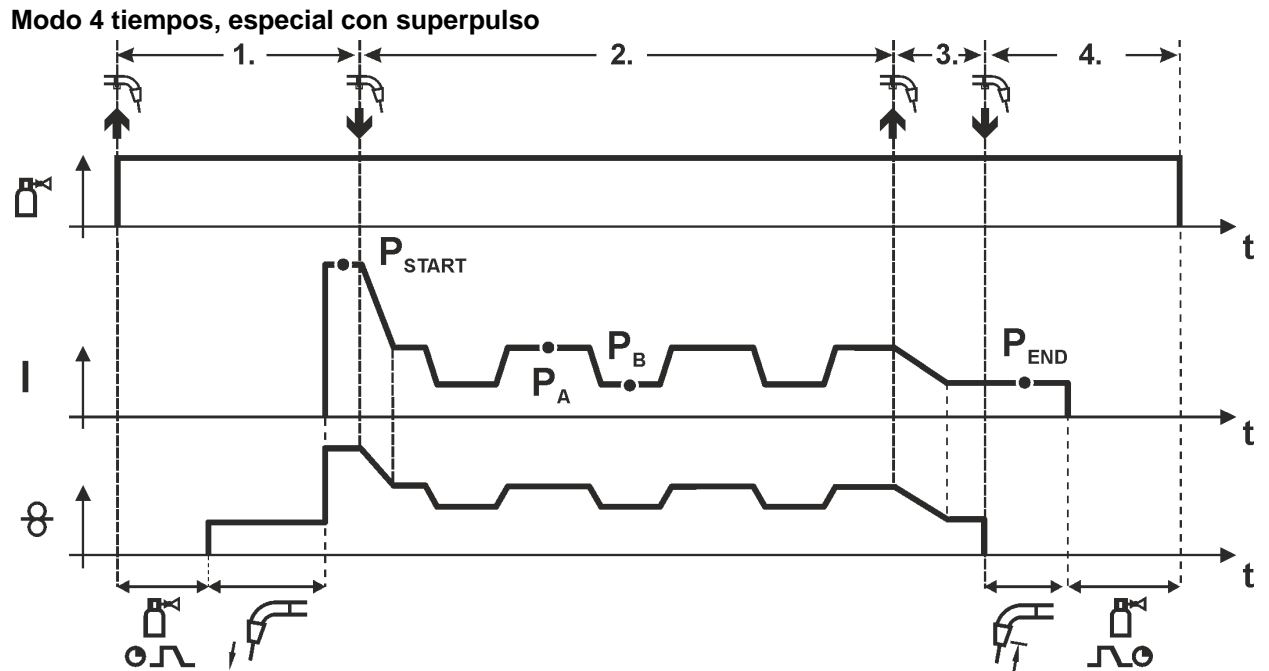


Figura 5-33

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)
- Motor de alimentación del alambre funciona a “velocidad lenta”
- Cebado de arco al hacer contacto el electrodo con la pieza de trabajo; la corriente de soldadura se pone en funcionamiento. (inicio programa P_{START} para el tiempo t_{start}).

Paso 2

- Soltar el interruptor de pistola
- Rampa en programa principal P_A .
- Inicio función superpulso comenzado con programa principal P_A :
Los parámetros de soldadura cambian a los tiempos especificados entre programa principal P_A y el programa principal reducido P_B

Paso 3

- Pulsar el interruptor de pistola
- Se termina la función de superpulso
- Rampa a fin programa P_{END} para el tiempo t_{end} .

Paso 4

- Soltar el interruptor de pistola
- Deja de estar en funcionamiento el motor de alimentación del alambre
- El arco se apaga una vez transcurrido el tiempo previamente fijado para el post quemado del alambre.
- Transcurre el tiempo de post flujo de gas

5.8.7 Secuencia de programas MIG/MAG (modo “Pasos programa”)

Ciertos materiales tales como el aluminio requieren unas funciones especiales para conseguir una soldadura segura y de calidad. Aquí se utiliza el modo de trabajo a 4 tiempos con los programas siguientes:

- Programa inicial P_{START} (reducción de los puntos fríos al inicio de la costura)
- Programa principal P_A (soldadura continua)
- Programa principal reducido P_B (reducción focalizada del calor)
- Programa final P_{END} (minimización de cráteres finales mediante reducción focalizada de calor)

Los programas incluyen los parámetros: velocidad de alambre (punto de trabajo), corrección de longitud de arco, tiempos de rampa, duración de programa etc.

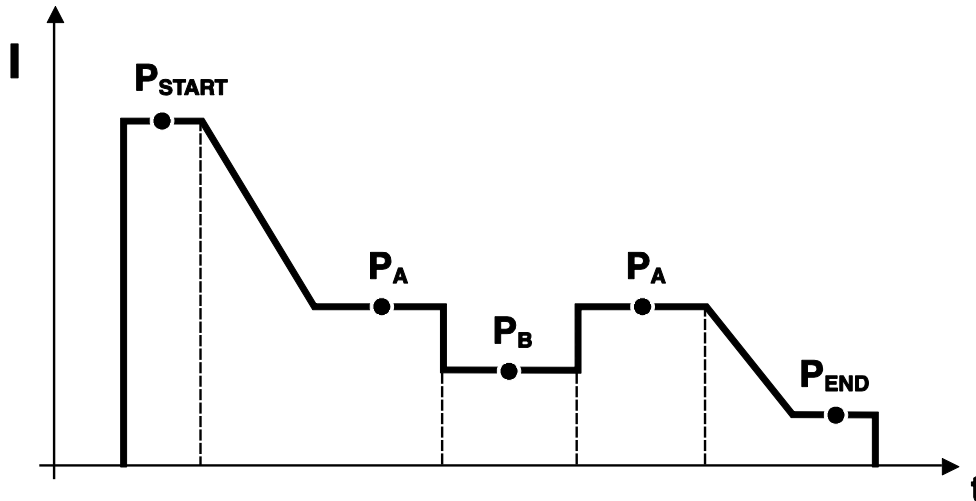


Figura 5-34

En cada JOB se puede fijar por separado (para el programa de inicio, el programa principal reducido y el programa final) si se deberán cambiar los métodos de impulsos.

Estas propiedades se guardan con el JOB en el equipo de soldadura. De este modo, ya desde fábrica los métodos de impulso están activos en todos los JOBS forceArc durante el programa final.



Para activar o ajustar la función, - Véase el capítulo 5.8.12, Menú de experto (MIG/MAG)

5.8.7.1 Selección del parámetro de desarrollo del programa

Elemento de mando	Acción	Resultado	Indicación
	n x	Seleccionar los parámetros de la secuencia de programa	
		Fijar los parámetros de soldadura	

5.8.7.2 MIG/MAG vista general de parámetros


P_{START} , P_B y P_{END} son programas relativos de fábrica. Dependen porcentualmente del valor de alimentación de hilo del programa principal P_A . Estos programas pueden también ajustarse de manera absoluta, si es necesario (véase Ajuste de parámetros especiales P21).

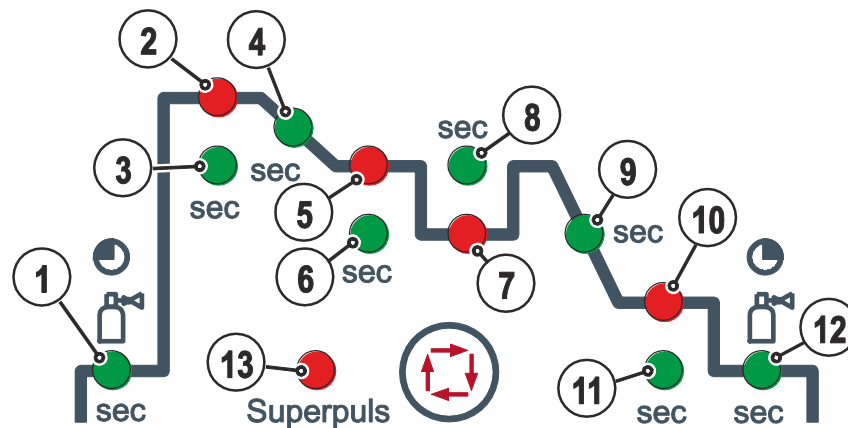


Figura 5-35

Parámetros básicos

Pos	Significado / Explicación	Margen de ajuste
1	Tiempo pre flujo gas	0.0s a 20.0s
2	P_{START} Velocidad alambre, relativa Longitud de arco	1% a 200% -9.9V a +9.9V
3	Duración	0.0s a 20.0s
4	Duración rampa desde P_{START} a P_A	0.0s a 20.0s
5	P_A Velocidad alambre, absoluta	0.1 m/min a 40 m/min
6	Duración (Tiempo puntos y superpulso)	0.01s a 20.0s
7	P_B Velocidad alambre, relativa Corrección longitud de arco, relativa	1% a 200% -9.9V a +9.9V
8	Duración	0.01s a 20.0s
9	Duración rampa desde P_A a P_{END}	0.0s a 20s
10	P_{END} Velocidad alambre, relativa Longitud de arco	1% a 200% -9.9V a +9.9V
11	Duración (superpulso)	0.0s a 20s
12	Tiempo post flujo de gas	0.0s a 20s
13	superPuls	Activado / desactivado

5.8.7.3 Ejemplo, soldadura por puntos (a 2 tiempos)

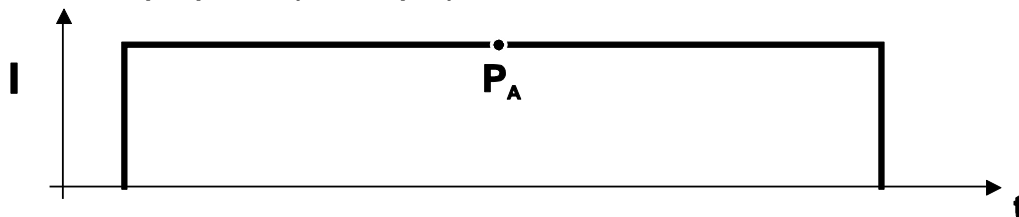


Figura 5-36

Parámetros básicos

Parámetros de soldadura	Significado / explicación	Margen de ajuste
GASstr	Tiempo pre-flujo gas	0.0s a 20.0s
GASend:	Tiempo post flujo de gas	0.0s a 20.0s
RUECK	Longitud post quemado de alambre	2 a 500

"P_A" programa principal

Parámetros de soldadura	Significado / explicación	Margen de ajuste
	Fijando la velocidad de alambre	

5.8.7.4 Ejemplo, soldadura por puntos con aluminio (especial, a 2 tiempos)

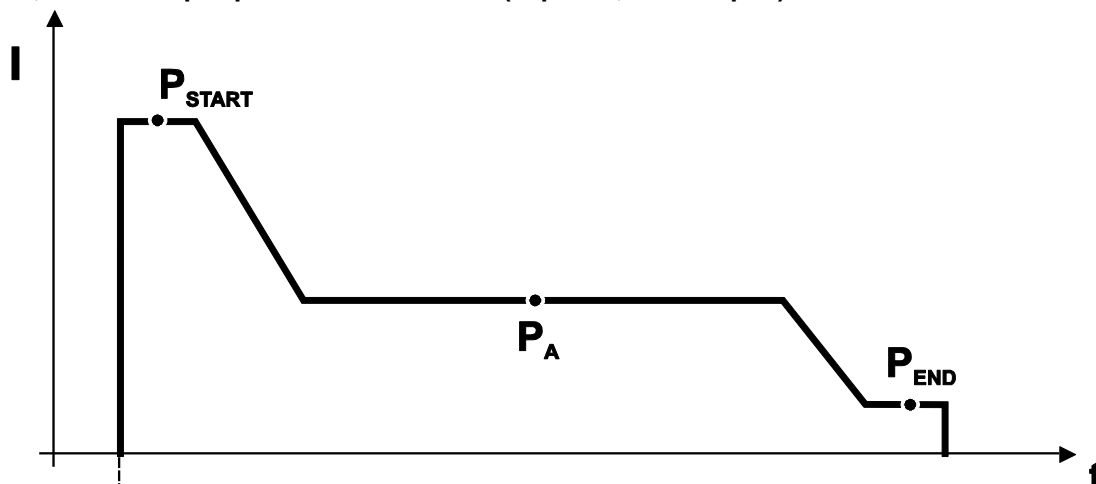


Figura 5-37

Parámetros básicos

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
GASstr	Tiempo pre flujo de gas	0.0s a 20.0s
GASend:	Tiempo post flujo de gas	0.0s a 20.0s
RUECK	Longitud post quemado de alambre	2 a 500

"P_{START}" programa inicial

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
DVstart	Velocidad de alambre	0% a 200%
Ustart	Corrección longitud de arco	-9.9V a +9.9V
tstart	Duración	0.0s a 20s

"P_A" programa principal

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
	Fijando la velocidad del alambre	

"P_{END}" Programa cráter final

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
DVend	Velocidad de alambre	0% a 200%
Uend	Corrección longitud de arco	-9.9V a +9.9V
tend	Duración	0.0s a 20s

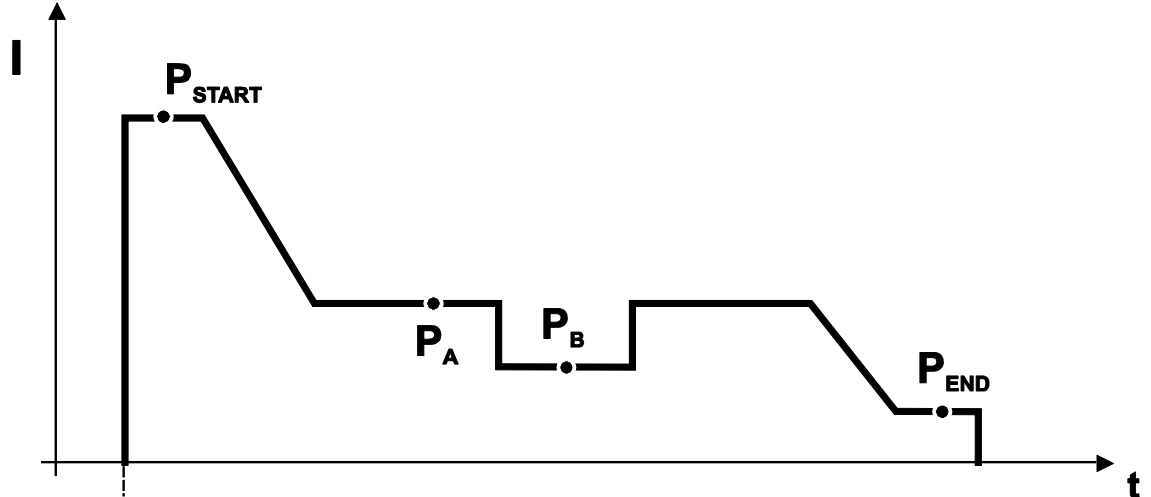
5.8.7.5 Ejemplo soldadura de aluminio (especial, a 4 tiempos)


Figura 5-38

Parámetros básicos

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
GASstr	Tiempo pre flujo de gas	0.0s a 20.0s
GASend:	Tiempo post flujo de gas	0.0s a 20s
RUECK	Longitud post quemado de alambre	2 a 500

"P_{START}" Programa inicial

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
DVstart	Velocidad de alambre	0% a 200%
ustart	Corrección longitud de arco	-9.9V a +9.9V
tstart	Duración	0.0s a 20s

"P_A" programa principal

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
	Fijando la velocidad de alambre	

"P_B" Programa principal reducido

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
DV3	Velocidad de alambre	0% a 200%
U3	Corrección longitud de arco	-9.9V a +9.9V

"P_{END}" Programa cráter final

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
tSend	Duración rampa desde P _A ó P _B a P _{END}	0.0s a 20s
DVend	Velocidad de alambre	0% a 200%
Uend	Corrección longitud de arco	-9.9V a +9.9V
tend	Duración	0.0s a 20s

5.8.7.6 Ejemplo, costuras visibles (4 tiempos súper pulso)

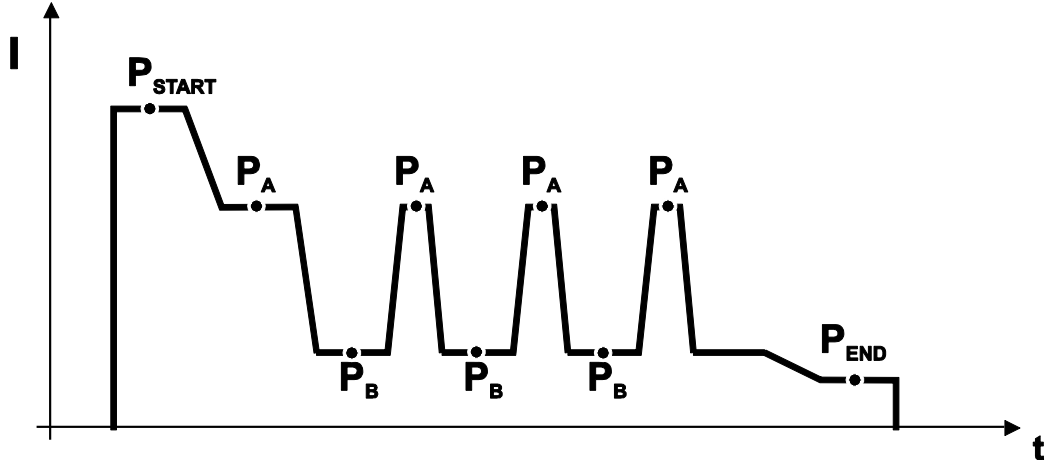


Figura 5-39

Parámetros básicos

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
GASstr	Tiempo pre flujo de gas	0.0s a 20.0s
GASend:	Tiempo post flujo de gas	0.0s a 20.0s
RUECK	Longitud post quemado alambre	2 a 500

"P_{START}" programa inicial

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
DVstart	Velocidad de alambre	0% a 200%
ustart	Corrección longitud de arco	-9.9V a +9.9V
tstart	Duración	0.0s a 20s

"P_A" Programa principal

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
tS1	Duración rampa desde P _{START} a P _A	0.0s a 20s
DV3	Fijando la velocidad de alambre	0% a 200%
t2	Duración	0.1s a 20s
tS3	Duración rampa desde P _B a P _A	0.0s a 20s

"P_B" programa principal reducido

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
tS2	Duración rampa desde P _A a P _B	0.0s a 20s
DV3	Velocidad de alambre	0% a 200%
U3	Corrección longitud arco	-9.9V a +9.9V
t3	Duración	0.1s a 20s

"P_{END}" Programa cráter final

Parámetros de soldadura	Significado / Explicación	Margen de ajuste
tSend	Duración rampa desde P _A ó P _B a P _{END}	0.0s a 20s
DVend	Velocidad de alambre	0% a 200%
Uend	Corrección longitud arco	-9.9V a +9.9V
tend	Duración	0.0s a 20s

5.8.8 Programa principal, modo A

Diferentes tareas de soldadura o diferentes posiciones en una pieza de trabajo exigen diferentes rendimientos de soldadura (puntos de trabajo) o programas de soldadura. Los parámetros siguientes se guardan en cada uno de los hasta 16 programas:

- Modo de trabajo
- Tipo de soldadura
- superPuls (Activo / Inactivo)
- Velocidad de alimentación de alambre (DV2)
- Corrección de tensión (U2)
- Dinámica (DYN2)

El usuario puede modificar los parámetros de soldadura de los programas principales con los siguientes componentes.

	Comutación de un programa	Comutación de JOB	Programa	Modo de funcionamiento	Método de soldadura	Superpuls	Velocidad del hilo	Corrección de tensión	Dinámica
M3.71 Control del alimentador de hilo	sí		P0	sí					
			P1...15	sí					
R20 Controles remotos	sí	no	P0	no			sí	no	
			P1...9				sí ¹⁾		
R40 Controles remotos	sí	no	P0	no	sí		sí	no	
							no		
R50 Controles remotos	sí	no	P0	sí					
			P1...15	sí					
PC 300.NET Software	no		P0	sí		no			
			P1...15	sí					
Up / Down Antorcha	sí	no	P0	no			sí	no	
			P1...9				no		
2 Up / Down Antorcha	sí	no	P0	no			sí	no	
			P1...15				no		
PC 1 Antorcha	sí	no	P0	no			sí	no	
			P1...15				no		
PC 2 Antorcha	sí		P0	no			sí	no	
			P1...15				no		

1) En caso de operación de corrección, véase el parámetro especial «P7: operación de corrección, ajuste de valor límite»

Ejemplo 1: Soldadura de piezas de trabajo con chapas de diferente espesor (2 tiempos).

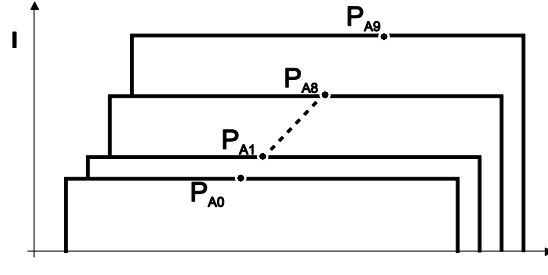


Figura 5-40

Ejemplo 2: Soldadura de diferentes posiciones en una pieza de trabajo (4 tiempos)

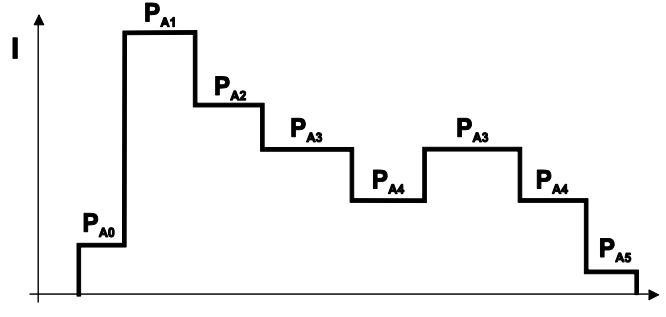


Figura 5-41

Ejemplo 3: Soldadura de chapa de aluminio de diferentes espesores (2 tiempos o, modo especial 4 tiempos)

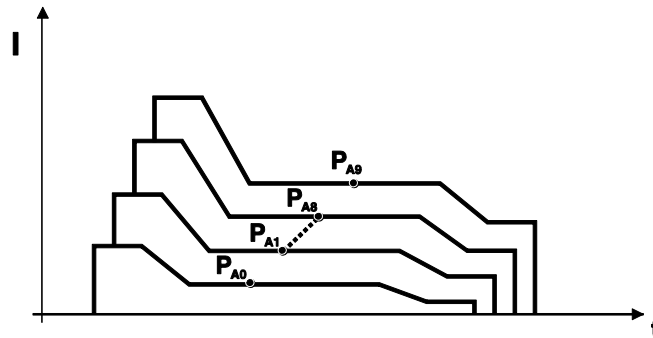


Figura 5-42



Se pueden definir hasta 16 programas (P_{A0} hasta P_{A15}).

En cada programa, se puede guardar un punto de trabajo (velocidad de alambre, corrección de la longitud del arco voltaico, dinámica/efecto de estrangulación).

A excepción del programa P_0 : El ajuste del punto de trabajo se realiza manualmente en este caso.

¡Las modificaciones de los parámetros de soldadura se guardan inmediatamente!

5.8.8.1 Selección de parámetros (programa A)

Los parámetros de soldadura únicamente podrán ser modificados con el interruptor de llave en la posición "1".

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación
	n x	Conmutar la indicación de datos de soldadura a la visualización del programa. (El LED Prog se enciende)	
		Seleccionar número del programa. Ejemplo de indicación: Programa «1».	
	n x	Seleccionar parámetro del desarrollo del programa «Programa principal (P _A)». (El LED se enciende)	
		Ajustar la velocidad del alambre. (Valor absoluto)	
		Ajustar la corrección de la longitud del arco voltaico. Ejemplo de indicación: Corrección «-0,8 V» (Rango de ajuste: entre -9,9 V y +9,9 V)	
	1 x	Seleccionar parámetro de desarrollo del programa «Dinámica»	
		Ajustar dinámica. (Rango de ajuste de 40 a -40) 40: Arco voltaico duro y estrecho. -40: Arco voltaico suave y ancho.	


5.8.9 Desconexión automática MIG/MAG

La máquina de soldadura finaliza el proceso de ignición o de soldadura en los siguientes casos:

- cuando hay un error de ignición (la corriente de soldadura no fluye hasta 5 segundos después de la señal de inicio);
- se produce un corte del arco voltaico (el arco voltaico se interrumpe durante más de 5 segundos).

5.8.10 Pistola MIG/MAG normal

El pulsador del quemador del soldador MIG sirve, básicamente, para iniciar y finalizar el proceso de soldadura.

Elementos de manejo	Funciones
 Pulsador del quemador	<ul style="list-style-type: none"> Iniciar / finalizar la soldadura

Además de esto, hay más funciones disponibles según el tipo de aparato y la configuración del control si se presiona el pulsador del quemador- Véase el capítulo 5.13, Parámetros especiales (Ajustes avanzados):

- Cambiar programas de soldadura (P8).
- Selección de programa antes de iniciar la soldadura (P17).
- Conmutación entre soldaduras por impulsos y soldaduras estándar en el modo de operación de 4 tiempos especial.
- Cambiar entre aparatos de alimentación de alambre en la operación doble (P10).

5.8.11 Quemador especial MIG/MAG

Encontrará las descripciones de función y las notas siguientes en el manual de instrucciones para el quemador correspondiente.

5.8.11.1 Funcionamiento programa / Up-/Down

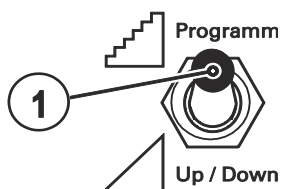





Figura 5-43

Pos	Símbolo	Descripción
1		<p>Conmutador de la función de quemador (es necesario un quemador especial)</p> <p>  Programm Conmutar programas o JOBs  Up / Down Ajustar la potencia de soldadura de modo continuo. </p>

5.8.11.2 Conmutación entre modo Push/Pull y arrastre intermedio

**PELIGRO**

Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

ATENCIÓN**Comprobación**

Antes de volver a poner en servicio el aparato, se debe llevar a cabo una "Inspección y verificación durante la operación" conforme al IEC / DIN EN 60974-7 "Dispositivos de soldadura con arco voltaico - inspección y comprobación durante la operación".

- Para advertencias detalladas consulte las instrucciones de uso estándar del equipo de soldadura.

Los conectores se encuentran directamente sobre la placa M3.7x.

Conector	Función
en X24	Funcionamiento con el quemador push/pull (preajustado de fábrica)
en X23	Funcionamiento con tracción intermedia

5.8.12 Menú de experto (MIG/MAG)

En el menú de experto se guardan las funciones y los parámetros que no se ajustan directamente en el control del equipo o en los cuales no es necesario un ajuste regular.

5.8.12.1 Selección



ENTER (Inicio del menú)

- Mantenga presionado el pulsador «Parámetros de soldadura» durante 3 seg.

NAVIGATION (Navegar por el menú)

- Para seleccionar los parámetros, mantenga presionado el pulsador «Parámetros de soldadura».
- Para ajustar o modificar los parámetros, gire el botón «Ajuste de los parámetros de soldadura».

EXIT (Salir del menú)

- Después de 3 seg., el aparato vuelve de forma autónoma a estar listo para funcionar.

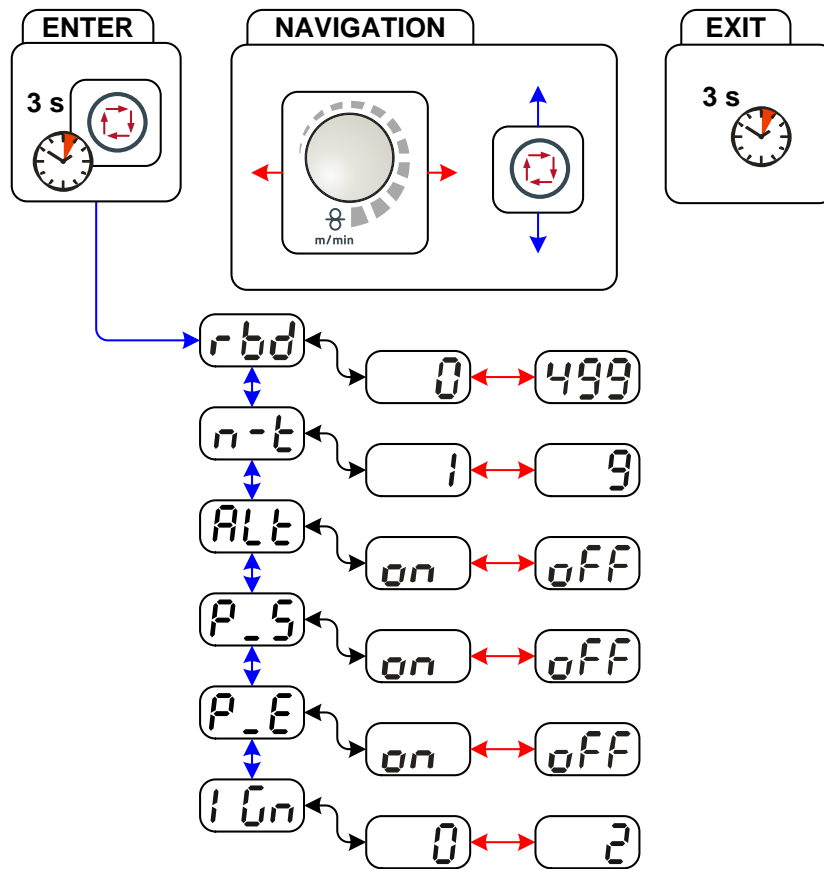











Figura 5-44

Indicación	Ajuste / Selección
	<p>Corrección burn-back (rango de ajuste 0-499)</p> <p>Un ajuste demasiado alto de este valor provoca una gran formación de bolas en el electrodo de hilo (defectuoso al volver a encender), o el electrodo de hilo se adhiere en el tubo de contacto. Si el valor se ajusta demasiado bajo, el electrodo de hilo se adherirá en el baño de soldadura.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aumentar el valor > más burn-back • Disminuir el valor > menos burn-back
	<p>Ajuste de delimitación de programas en función del JOB y ajuste de n tiempos</p> <p>La delimitación de programas en función del JOB permite delimitar a 2-9 la cantidad de programas que pueden seleccionarse en el JOB marcado. Esta opción puede ajustarse individualmente para cada JOB. Además, con el tiempo se ha añadido también la posibilidad de una «delimitación de programas general». Esta se ajusta con el parámetro especial P4 y tiene validez para todos los JOB en los que no se ha ajustado ninguna delimitación de programas en función del JOB (véase descripción de parámetro especial).</p> <p>Existe también la posibilidad de modo de operación «4 tiempos especial (n tiempos)» si el parámetro especial 8 tiene valor 2. En este caso (cambio de programa en función del JOB está conectado y parámetro especial 8=2 y 4 tiempos especial), si se presiona el pulsador de la antorcha en el programa principal, puede cambiarse al programa siguiente (véase descripción de parámetro especial).</p> <p>1 -----Sin delimitación de programas en función del JOB 2-9-----Delimitación de programas en función del JOB a la máxima cantidad de programas posible</p>
	<p>Únicamente en aparatos con procesos de soldadura por arco pulsado.</p>
	<p>Cambio del tipo de soldadura (conmutación entre sistemas de soldadura)</p> <p>Si esta función está activada, el tipo de soldadura se invierte entre soldadura con arco voltaico estándar y soldadura con arco voltaico por impulsos. El cambio se produce presionando el pulsador (especial a 4-tiempos) o activando la función superPuls (cambio entre los programas P_A y P_B).</p> <p> -----función conectada  -----función desconectada</p>
	<p>Método de soldadura de arco voltaico de impulsos (Programa P_{START})</p> <p>El método de soldadura de arco voltaico de impulsos puede activarse en el programa de inicio (P_{START}) en los modos de operación de 2 tiempos especial y de 4-tiempos especial.</p> <p>on función conectada off-----función desconectada</p>
	<p>Método de soldadura de arco voltaico de impulsos (Programa P_{END})</p> <p>El método de soldadura de arco voltaico de impulsos puede activarse en el programa final (P_{END}) en los modos de operación de 2 tiempos especial y de 4-tiempos especial.</p> <p>on-----función conectada off-----función desconectada</p>
	<p>Únicamente en aparatos con procesos de soldadura por arco pulsado.</p>
	<p>TIPO DE IGNICIÓN (MIG/MAG)</p> <p>Aplicación: Ignición pobre en proyección de virutas, por ejemplo, con materiales de aluminio y de cromo/níquel.</p> <p>0 -----Ignición del arco voltaico convencional 1 -----Ignición del arco voltaico con retorno de hilo para aplicaciones de empujar/tirar 2 -----Ignición del arco voltaico con retorno de hilo para aplicaciones de no empujar/tirar</p>

5.9 Soldadura TIG

5.9.1 Conexión pistola de soldar

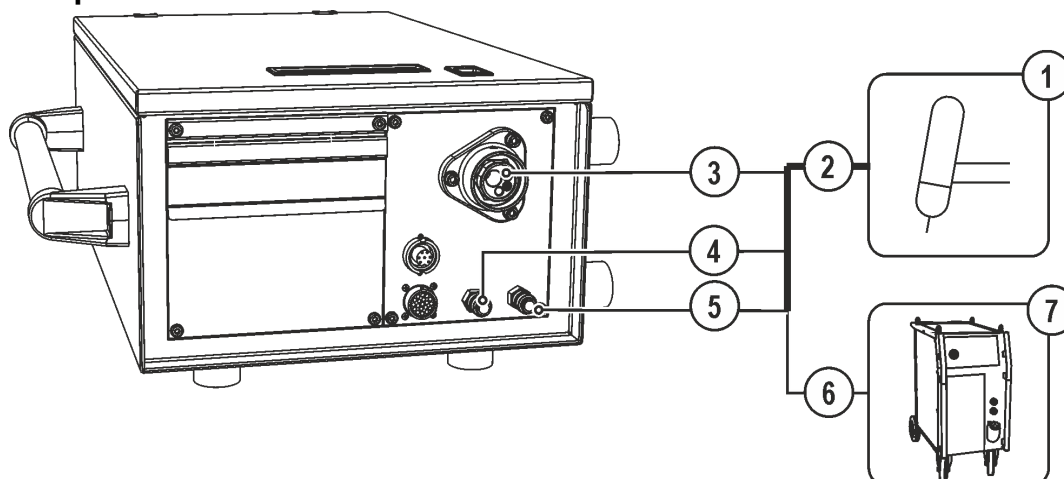


Figura 5-45

Pos	Símbolo	Descripción
1		Quemador
2		Paquete de manguera del quemador
3		Conexión de la antorcha (Conexión central Euro o Dinse) Corriente de soldadura, gas de protección y pulsador de la antorcha integrados
4		Toma rápida (azul) suministro refrigerante
5		Toma rápida (rojo) retorno refrigerante
6		Zócalo de conexión de corriente de soldadura "-" • Soldadura TIG: Conector de corriente de soldadura para soldadores
7		Fuente de alimentación ¡Tenga en cuenta los documentos de sistema adicionales!

- Introducir el conector central del soldador en la conexión central y atornillar con tuercas de racor.
- Inserte el conector de corriente de soldadura de la antorcha combi en el zócalo de conexión, corriente de soldadura (-) y asegúrelo girándolo a la derecha (exclusivamente en la variante con conexión de corriente de soldadura separada).
- Encaje el casquillo roscado de empalme de las mangueras de agua refrigerante en los acoplamientos de cierre rápido correspondientes:
Retorno rojo al acoplamiento de cierre rápido, rojo (retorno del medio de refrigeración) y alimentación azul en el acoplamiento de cierre rápido, azul (alimentación del medio de refrigeración).

5.9.2 Selección de las tareas

- Seleccionar JOB 127 (trabajo de soldadura TIG).

Sólo se puede modificar el número de JOB si no fluye corriente de soldadura.

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Pantalla
	1 x	Selección número de JOB entrada.	
		Ajustar el número de JOB El aparato aplica los ajustes seleccionados en tres segundos aproximadamente	

5.9.2.1 Ajuste de la intensidad de soldadura

La corriente de soldadura se ajusta básicamente con el botón giratorio «Velocidad de alambre».

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicar
		Se ha ajustado la corriente de soldadura	Ajuste del valor teórico

5.9.3 Cebado del arco TIG

5.9.3.1 Ignición del arco de elevación (Liftarc)

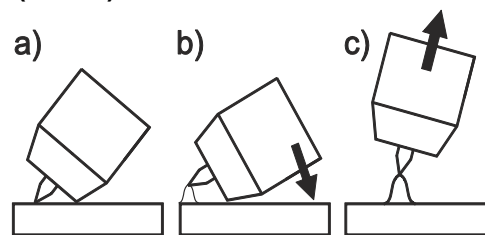


Figura 5-46











El arco se ceba al entrar en contacto con la pieza de trabajo:

- Colocar cuidadosamente la tobera de la pistola de gas y la punta del electrodo de tungsteno sobre la pieza de trabajo y pulsar el interruptor de la pistola (entra en funcionamiento la corriente de liftarc independientemente de la corriente principal fijada).
- Inclinar la pistola sobre la tobera de gas hasta que haya una separación de aproximadamente 2 – 3 mm entre la punta del electrodo y la pieza de trabajo. El arco se ceba y la corriente de soldadura aumenta conforme al modo de trabajo seleccionado: al valor de la corriente de cebado o al de la corriente principal,.
- Levantar la pistola y girarla a la posición normal.

Para terminar el proceso de soldadura: Soltar o presionar el interruptor de pistola según el modo de trabajo seleccionado.

5.9.4 Desarrollos de la función / modos de operación

5.9.4.1 Explicación de los símbolos y de las funciones

Símbolo	Explicación
	Pulsar interruptor de pistola
	Soltar interruptor de pistola
	Pulsar brevemente y soltar interruptor de pistola
	Gas protector en funcionamiento
I	Intensidad soldadura
	Pre flujos gas
	Post flujos gas
	Modo de 2 tiempos
	Modo especial, 2 tiempos
	Modo de 4 tiempos
	Modo especial, de 4 tiempos
t	Tiempo
P _{START}	Programa de cebado
P _A	Programa principal
P _B	Programa principal reducido
P _{END}	Programa final
tS1	Duración rampa desde P _{START} a P _A

Modo de 2 tiempos

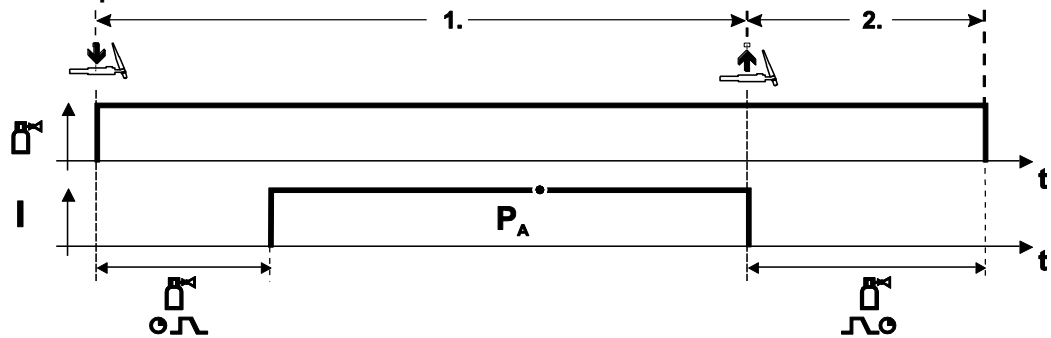


Figura 5-47

Selección

- Seleccionar el modo de trabajo a 2 tiempos

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)

El arco se ceba con Lift Arc

- Se pone en funcionamiento la corriente de soldadura con un valor de ajuste pre-fijado.

Paso 2

- Soltar el interruptor de la pistola
- El arco se apaga.
- Transcurre el tiempo post flujo de gas.

Modo de 2 tiempos, especial

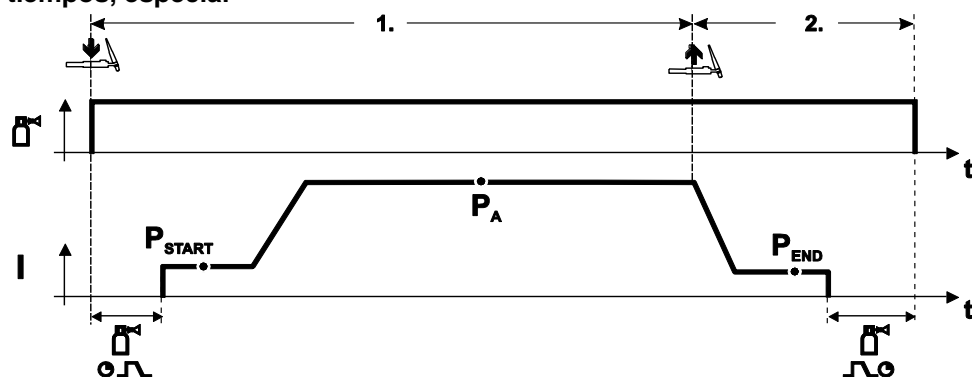


Figura 5-48

Selección

- Seleccionar el modo especial a 2 tiempos

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Entra en funcionamiento el gas protector (pre flujo gas)

El arco se ceba con Liftarc.

- Se pone en marcha la corriente de soldadura con el valor prefijado en programa de inicio "P_{START}".
- Transcurrido el tiempo de corriente de encendido "t_{start}", la corriente de soldadura aumenta según el tiempo fijado para la rampa de ascenso "t_{S1}" hasta el programa principal "P_A".

Paso 2

- Soltar el interruptor de la pistola
- La corriente de soldadura se reduce según el tiempo de la rampa de descenso "t_{Se}" hasta el programa final "P_{END}".
- Transcurrido el tiempo de corriente final "end" se apagará el arco.
- Transcurre el tiempo post-flujo de gas.

Modo de 4 tiempos

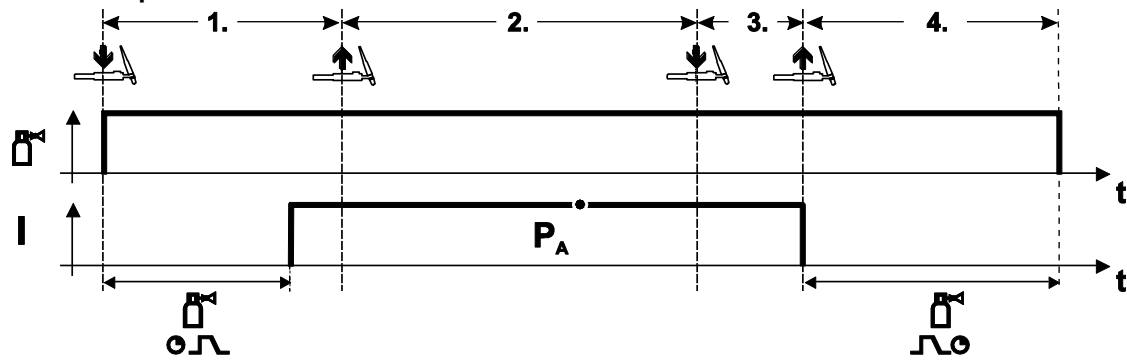


Figura 5-49

Selección

- Seleccionar modo de trabajo de 4 tiempos

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)

El arco se ceba con líftarc.

- Se pone en marcha la corriente de soldadura con el valor prefijado.

Paso 2

- Soltar el interruptor de pistola (ningún efecto)

Paso 3

- Pulsar el interruptor de pistola (ningún efecto)

Paso 4

- Soltar el interruptor de pistola
- El arco se apaga
- Transcurre el tiempo post flujo de gas

Modo 4 tiempos, especial

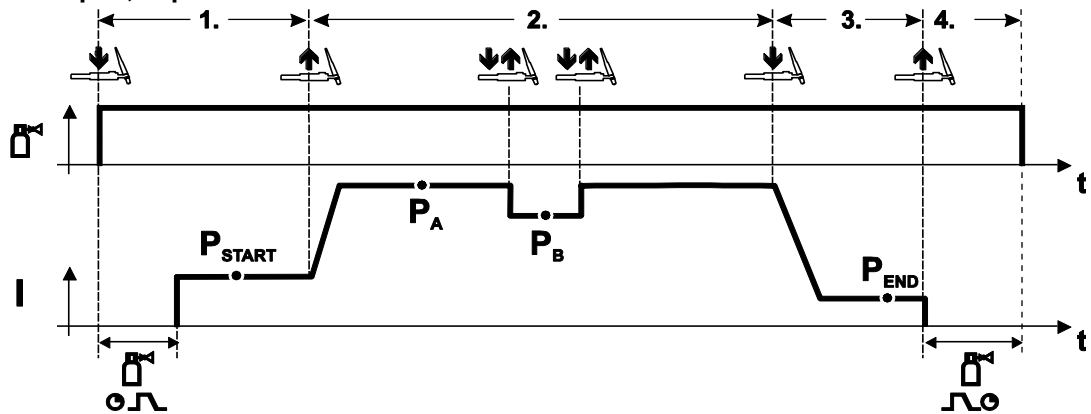



Figura 5-50

Selección

- Seleccionar el modo especial de 4 tiempos .

Paso 1

- Pulsar y mantener pulsado el interruptor de la pistola
- Se pone en funcionamiento el gas protector (pre flujo de gas)

El arco se ceba con liftarc

- Se pone en marcha la corriente de soldadura con el valor prefijado en programa de inicio "P_{START}".

Paso 2

- Soltar el interruptor de la pistola.
- Rampa en programa principal "P_A".

La rampa en programa principal P_A se da como más pronto, tras transcurrir el tiempo fijado t_{START} y como más tardar, a la hora de soltar el interruptor de la pistola.

Una breve pulsación¹⁾ sirve para cambiar al programa principal reducido P_B.

Con unas breves pulsaciones repetidas se volverá al programa principal P_A.

Paso 3

- Pulsar el interruptor de la pistola.
- Rampa a programa final "P_{END}".

Paso 4

- Soltar el interruptor de pistola
- El arco se apaga
- Transcurre el tiempo post flujo de gas

5.9.4.2 Desconexión automática



La máquina de soldadura finaliza el proceso de ignición o de soldadura en los siguientes casos:

- cuando hay un error de ignición (la corriente de soldadura no fluye hasta 5 segundos después de la señal de inicio);
- se produce un corte del arco voltaico (el arco voltaico se interrumpe durante más de 5 segundos).

5.9.5 Secuencia programa TIG (modo "Pasos programa")

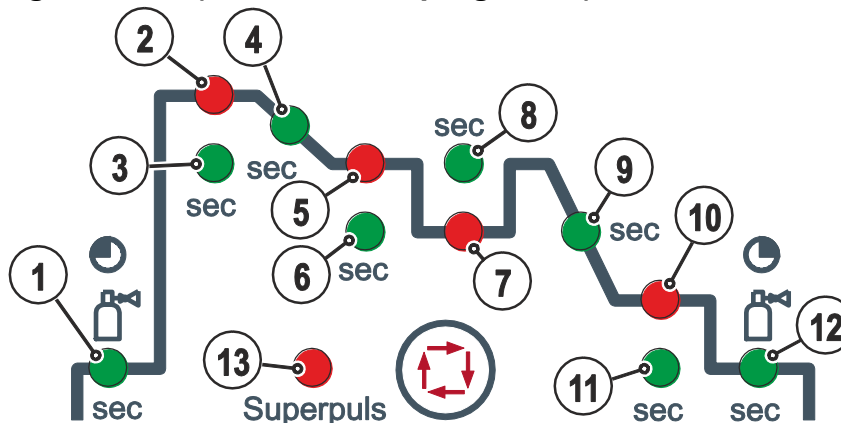


Figura 5-51

Parámetro base

Pos.	Significado/Explicación	Margen de ajuste
1	Tiempo de corrientes anteriores de gas	0 s hasta 0,9 s
2	P_{START} Corriente de inicio	0% hasta 200%
3	Duración (Programa de inicio)	0 hasta 20 seg
4	Duración de vertiente de P_{START} a P_A	0 hasta 20 seg
5	P_A (Programa principal) Corriente de soldadura, absoluta	5 A hasta 550 A
6	Duración (P_A)	0,01 s hasta 20,0 s
7	P_B (Programa principal reducido) Corriente de soldadura	de 1 % a 100 %
8	Duración (Programa principal reducido)	0,01 s hasta 20,0 s
9	Duración de vertiente de P_A a P_{END}	0 s hasta 20 s
10	P_{END} (Programa final) Corriente de soldadura	de 1 % a 100 %
11	Duración (Programa final)	0 s hasta 20 s
12	Tiempo de corrientes posteriores de gas	0 s hasta 20 s
13	superPuls	Conectado/desconectado

P_{START} , P_B , y P_{END} son programas relativos, cuyos ajustes de corriente de soldadura dependen porcentualmente del ajuste de corriente de soldadura general.

5.10 Soldadura MMA

5.10.1 Selección de las tareas

- Seleccionar JOB 128 (trabajo de soldadura eléctrica manual).

Sólo se puede modificar el número de JOB si no fluye corriente de soldadura.

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Pantalla
	1 x	Selección número de JOB entrada	
		Ajustar el número de JOB El aparato aplica los ajustes seleccionados en tres segundos aproximadamente	

5.10.1.1 Ajuste de la intensidad de soldadura

La corriente de soldadura se ajusta básicamente con el botón giratorio «Velocidad de alambre».

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicar
		Se ha ajustado la corriente de soldadura	Ajuste del valor teórico

5.10.1.2 Arcforce

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación
		Selección de parámetro de soldadura antiadherente El LED ● que corresponde a la tecla se ilumina.	
		Ajuste antiadherente para tipos de electrodos: (Rango de ajuste de -40 a 40) Valores negativos Rutilo Valores en torno a cero Alcalino Valores positivos Celulósico	

5.10.1.3 Hotstart

El dispositivo de Hotstart mejora el cebado de los electrodos aumentando la corriente de cebado.

- a) = Tiempo hotstart
- b) = Corriente hotstart
- I = Corriente soldar
- t = Tiempo

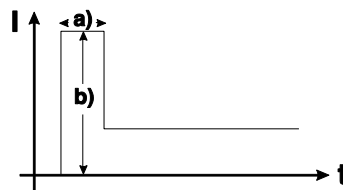
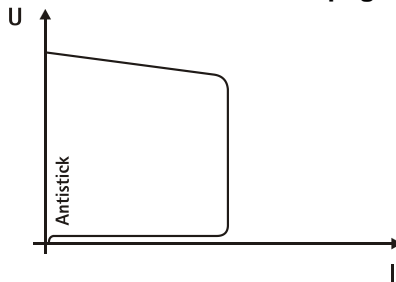


Figura 5-52

Para el ajuste de los parámetros hotstart, - Véase el capítulo 5.10.2, Vista general de parámetros

5.10.1.4 Función Antistick – minimiza el pegado del electrodo.



Anti-stick evita el sobrecalentamiento del electrodo.

Si el electrodo se pega a pesar del dispositivo de Arcforce, el equipo se conmuta automáticamente a la intensidad mínima dentro de un segundo aproximadamente para evitar el sobrecalentamiento del electrodo. Comprobar el valor de ajuste de la intensidad de soldadura y ajustarlo a la tarea de soldadura en cuestión.

Figura 5-53

5.10.2 Vista general de parámetros

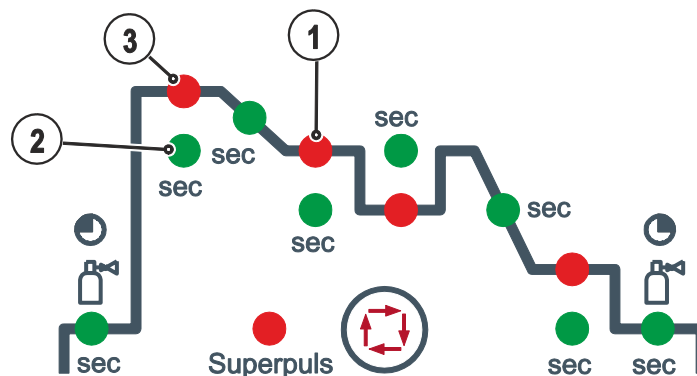


Figura 5-54

Parámetro base

Pos.	Significado/Explicación	Margen de ajuste
1	Corriente de soldadura	5 A hasta la corriente de soldadura máxima
2	Tiempo de arranque en caliente	De 0 a 20 s
3	Corriente de arranque en caliente	0 a 200 %



La corriente hotstart depende porcentualmente de la corriente de soldadura seleccionada.

5.11 Control remoto

ATENCIÓN



¡Daños causados por componentes ajenos!

¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!

- Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, antorchas, sujeción del electrodo, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro.
- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión únicamente cuando la fuente de alimentación esté apagada.



Los controles remoto se utilizan según la versión en el zócalo de conexión de 19 polos del control remoto (analógico) o en el zócalo de conexión de 7 polos del control remoto (digital).



¡Tenga en cuenta la documentación correspondiente de los componentes accesorios!

5.12 Interfaces para automatización



PELIGRO



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

ATENCIÓN



¡Daños causados por una conexión incorrecta!

¡Debido a una conexión incorrecta, los componentes accesorios y la fuente de alimentación pueden resultar dañados!

- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión correspondiente únicamente cuando el aparato de soldadura esté apagado.
- ¡Para descripciones detalladas, consulte el manual de instrucciones de los componentes accesorios correspondientes!
- Los componentes accesorios son reconocidos automáticamente después de encender la fuente de alimentación.

5.12.1 Base de conexión mando a distancia 19-polos

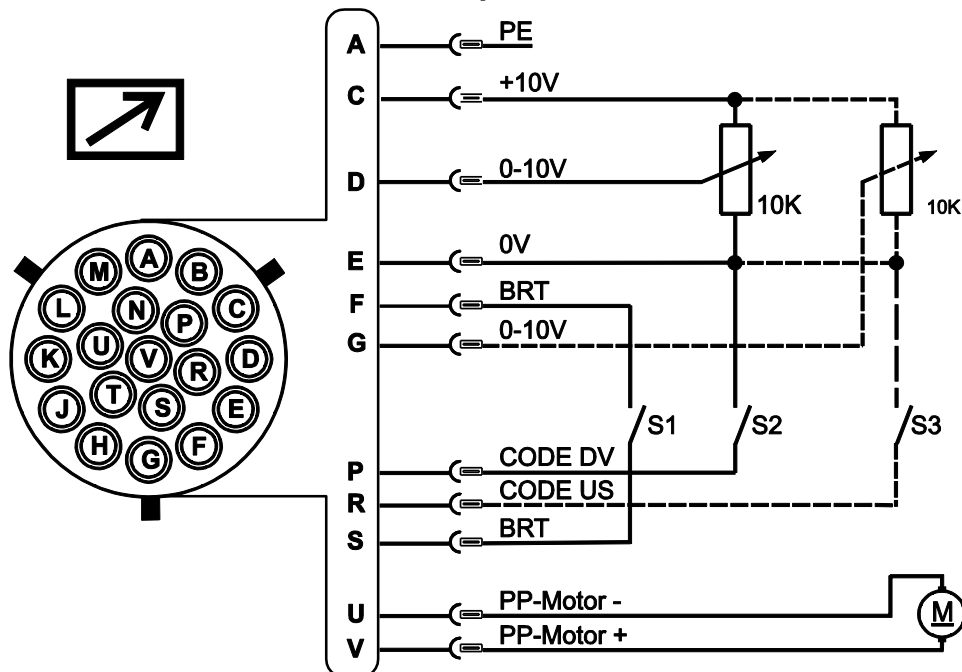


Figura 5-55

Pin	Tipo de señal	Denominación
A	Salida	Conexión para el apantallamiento de cables PE
C	Salida	Tensión de referencia para potenciómetro 10 V (máx. 10 mA)
D	Entrada	Preajuste de tensión de control (0 V - 10 V) - Velocidad de avance de alambre
E	Salida	Potencial de referencia (0 V)
F/S	Entrada	Potencia de soldadura Start / Stop
G	Entrada	Preajuste de tensión de control (0 V - 10 V) - Corrección de la longitud del arco voltaico
C	Entrada	Activación de preajuste de tensión de control para velocidad de avance de alambre (S2) Para activación, ajustar señal a potencial de referencia 0V (Pin E)
R	Entrada	Activación de preajuste de tensión para corrección de longitud de arco voltaico Para activación, ajustar señal a potencial de referencia 0V (Pin E)
U/V	Salida	Tensión de suministro de soldador push / pull

5.12.2 Bloquear el parámetro de soldadura para evitar accesos no autorizados

Como protección contra el ajuste no autorizado o no intencionado de los parámetros de soldadura del equipo, existe la posibilidad de bloquear la entrada de datos en el control mediante un interruptor de llave.

Con la llave en posición 1, existe la posibilidad de fijar todas las funciones y parámetros sin limitación.

Con la llave en posición 0, no se podrá cambiar los siguientes parámetros y funciones:

- Ningún ajuste del punto de trabajo (potencia de soldadura) en los programas 1-15.
- Ninguna modificación del tipo de soldadura, modo de funcionamiento, en los programas 1-15.
- Ningún cambio en el trabajo de soldadura (función modo bloqueo de JOB P16 permitida).
- Ninguna modificación en los parámetros especiales (salvo P10). Se requiere el reinicio.

5.13 Parámetros especiales (Ajustes avanzados)

Los parámetros especiales (P1 a Pn) se utilizan para configurar las funciones del aparato de forma específica para cada cliente. Ello permite conceder al usuario la máxima flexibilidad a la hora de optimizar sus necesidades.

Estos ajustes no se realizan directamente en el control de aparato, ya que por regla general no es preciso ajustar los parámetros periódicamente. La cantidad de parámetros especiales seleccionables puede diferir entre los distintos controles del aparato utilizados en el sistema de soldadura (véase el correspondiente manual de instrucciones estándar). En caso necesario, los parámetros especiales pueden restablecerse a los ajustes de fábrica- Véase el capítulo 5.13.1.1, Restauración a valores de fábrica.

5.13.1 Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros

ENTER (Inicio del menú)

- Desconecte el aparato mediante el interruptor principal.
- Mantenga pulsado el botón «Selección de parámetro izquierda» y al mismo tiempo vuelva a encender el aparato.

NAVIGATION (Navegar por el menú)

- Para seleccionar los parámetros, gire el botón giratorio «Ajuste de parámetros de soldadura».
- Para ajustar o modificar los parámetros, gire el botón «Corrección de la longitud del arco voltaico/selección de programa de soldadura».

EXIT (Abandonar menú)

- Pulse el botón «Selección de parámetro derecha» (apagar y volver a encender el aparato).

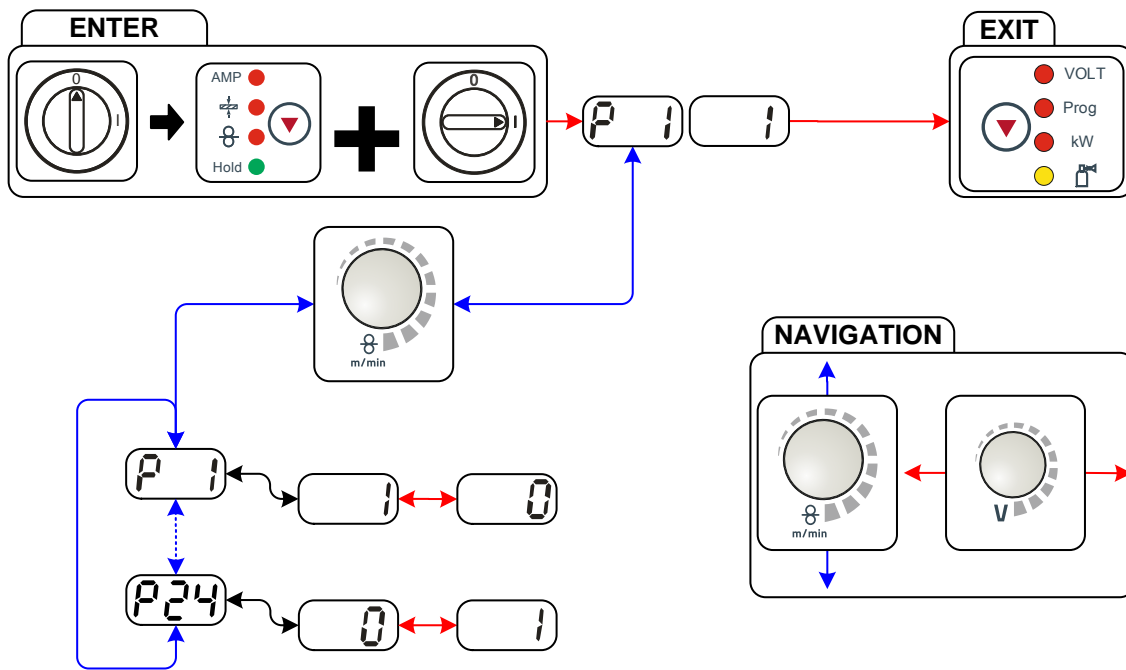


Figura 5-56

Indicación	Ajuste / Selección
P 1	Tiempo de rampa enhebrado de alambre 0 = enhebrado normal (10 s de tiempo de rampa) 1 = enhebrado rápido (3 s de tiempo de rampa) (Preajustado en fábrica)
P 2	Bloquear el programa "0" 0 = P0 liberado (Preajustado en fábrica) 1 = P0 bloqueado
P 3	Modo de visualización para antorcha up/down con pantalla de 7 segmentos (un par de teclas) 0 = pantalla normal (de fábrica) número de programa/potencia de soldadura (0-9) 1 = pantalla alternativa número de programa/tipo de soldadura
P 4	Delimitación de programa Programa 2 hasta máximo 15 Preajustado en fábrica: 15
P 5	Ejecución especial en la clase de operación de 2 tiempos y 4 tiempos especiales 0 = normal (actualmente) 2 tiempos / 4 tiempos (Preajustado en fábrica) 1 = ejecución AA 3 para 2 tiempos / 4 tiempos
P 6	Liberación de JOB especial SP1-SP3 0 = sin liberación (Preajustado en fábrica) 1 = liberación de Sp1-3

P 7	Operación de corrección, ajuste de valor límite 0 = operación de corrección desactivada (Preajustado en fábrica) 1 = operación de corrección activada LED "Programa principal (PA)" parpadea
P 8	Cambio de programa con soldador estándar 0 = sin conmutación de programa (Preajustado en fábrica) 1 = 4 tiempos especial 2 = especial 4 tiempos especial (N tiempos activo)
P 9	4 tiempos y modo a pasos 4 tiempos 0 = sin 4 tiempos modo a pasos (Preajustado en fábrica) 1 = 4 tiempos modo a pasos posibles
P 10	Operación alimentación de alambre individual o doble 0 = operación sencilla (Preajustado en fábrica) 1 = operación doble, este aparato es el "maestro" 2 = operación doble, este aparato es el "esclavo"
P 11	Período de pasos 4 tiempos 0 = función de pasos desconectada 1 = 300 ms (Preajustado en fábrica) 2 = 600 ms
P 12	Conmutación de listas de JOB 0 = lista de JOB orientada a las tareas 1 = lista de JOB real (Preajustado en fábrica) 2 = lista de JOB real y conmutación de JOB mediante accesorio activada
P 13	Límite inferior conmutación remota de JOB área de JOB del quemador POWERCONTROL2 Límite inferior: 129 (Preajustado en fábrica)
P 14	Límite superior conmutación remota de JOB área de JOB del quemador POWERCONTROL2 Límite superior: 169 (Preajustado en fábrica)
P 15	Función HOLD 0 = valores hold no visualizados 1 = valores hold visualizados (Preajustado en fábrica)
P 16	Bloquear el programa "0" 0 = Funcionamiento Block-JOB no activo (Preajustado en fábrica) 1 = Funcionamiento Block-JOB activo
P 17	Selección de programa con el pulsador de quemador estándar 0 = sin selección de programa (Preajustado en fábrica) 1 = La selección de programa es posible
P 18	Conmutación del tipo de funcionamiento/conmutación del tipo de soldadura con control de la alimentación de alambre 0 = Conmutación del tipo de funcionamiento/conmutación del tipo de soldadura con control de la alimentación de alambre en el programa 0 (de fábrica). 1 = Conmutación del tipo de funcionamiento/conmutación del tipo de soldadura con control de la alimentación de alambre en el programa 0-15.
P 19	Visualización del promedios en superPuls 0 = -----función desconectada. 1 = -----función conectada (preajustado de fábrica).
P 20	Especificación del proceso de soldadura por arco voltaico de impulsos en el programa PA 0 = -----La especificación del proceso de soldadura por arco voltaico de impulsos en el programa PA está desconectada. 1 = -----Si las funciones de superPuls y de conmutación de procesos de soldadura están disponibles y conectadas, el proceso de soldadura por arco pulsado se ejecuta siempre en el programa principal PA (preajustado de fábrica).

Indicación	Ajuste / Selección
	Especificación del valor absoluto para programas relativos Los programas de inicio (P_{START}), de reducción (P_B) y final (P_{END}) pueden ajustarse, de forma opcional, de manera relativa con respecto al programa principal (P_A) o de manera absoluta. 0 = ----- Ajuste relativo de los parámetros (de fábrica). 1 = ----- Ajuste absoluto de los parámetros.
	Regulación electrónica del caudal de gas, tipo 1 = tipo A (preajustado en fábrica) 0 = tipo B
	Ajuste de programa para programas relativos 0 = ----- Programas relativos ajustables de forma conjunta (de fábrica). 1 = ----- Programas relativos ajustables por separado.
	Visualización de tensión nominal o de corrección 0 = ----- Visualización de tensión de corrección (de fábrica). 1 = ----- Visualización de tensión nominal absoluta.

5.13.1.1 Restauración a valores de fábrica

Todos los parámetros especiales almacenados según el cliente se sustituyen por los ajustes de fábrica.

Elemento de manejo	Acción	Resultado
		Desconectar el equipo de soldadura
		Pulsar y mantener pulsado el botón
		Encender el equipo de soldadura
		Soltar el botón esperar aprox. 3 seg.
		Apagar y encender de nuevo el equipo de soldadura para que se reflejen las modificaciones.

5.13.1.2 Parámetros especiales al detalle

Tiempo de vertiente enhebrado de alambre (P1)

El enhebrado de alambre empieza con 1,0 m/min para 2 seg. A continuación aumenta con una función de rampa a 6,0 m/min. El tiempo de rampa se regula entre dos áreas.

Durante el enhebrado de alambre, se puede modificar la velocidad mediante el botón giratorio de ajuste de parámetros de soldadura. Las modificaciones no repercuten sobre el tiempo de rampa.

Programa "0", desbloqueando programa (P2)

El programa P0 (ajuste manual) se ha bloqueado. Independientemente de la posición del conmutador de llave, sólo puede funcionar con P1 hasta P15.

Modo de visualización para antorcha up/down con pantalla de 7 segmentos (P3)

Indicación normal:

- Funcionamiento del programa: Número del programa
- Funcionamiento up/down: Potencia de soldadura (0=corriente mínima/9=corriente máxima)

Indicación alternativa:

- Funcionamiento del programa: Cambie el número del programa y el proceso de soldadura (P=impulsos/n=sin impulsos)
- Funcionamiento up/down: Cambie la potencia de soldadura (0=corriente mínima/9=corriente máxima) y el símbolo de funcionamiento up/down

Límite de programa (P4)

Con el parámetro especial P4, se pueden limitar la selección de programas.

- El ajuste se aplica en todos los JOBs.
- La selección de los programas depende de la posición del conmutador «Función del quemador» (véase «Descripción del aparato»). Los programas solo pueden ser cambiados cuando la posición del conmutador está en «Programa».
- Los programas pueden conmutarse con un quemador especial conectado o con un control remoto.
- Solo se pueden conmutar los programas con el «Botón giratorio, corrección de la longitud del arco voltaico/selección de programa de soldadura» (véase «Descripción de aparatos») cuando no hay conectado ningún quemador especial ni control remoto.

Ciclo especial en modos de trabajo de 4 tiempos especial y de 2 tiempos especial (P5)

En el caso de un desarrollo especial activado, el inicio del proceso de soldadura se modifica como se indica a continuación:

Desarrollo de la operación en 2 tiempos especial/Operación en 4 tiempos especial:

- Programa de inicio «P_{INICIO}»
- Programa principal «P_A»

Desarrollo de la operación en 2 tiempos especial/Operación en 4 tiempos especial con desarrollo especial activado:

- Programa de inicio «P_{INICIO}»
- Programa principal reducido «P_B»
- Programa principal «P_A»

Activación de JOB especiales SPI - SP3 (P6)

Serie de aparatos Phoenix Expert:

El trabajo de soldadura se ajusta en el control del aparato de la fuente de la corriente de soldadura (consultar la correspondiente documentación del sistema).

En caso necesario, pueden seleccionarse exclusivamente los trabajos de soldadura especiales previamente definidos SP1 = JOB 129 / SP2 = JOB130 / SP3 = JOB 131 en el control del alimentador de hilo. Los JOB especiales se seleccionan presionando el pulsador durante unos segundos y eligiendo el trabajo de soldadura. Si se presiona la tecla brevemente, puede cambiarse entre los distintos JOB especiales.

El cambio de JOB está bloqueado con el interruptor de llave en posición "0".

Este bloqueo podrá ser anulado para los JOB especiales (SP1 - SP3).

Operación de corrección, fijación del valor umbral (P7)

La operación de corrección se activa y se desactiva para todos los JOB y sus programas a la vez. Se especifica una operación de corrección para la velocidad de alambre (DV) y la tensión de soldar (U_{korr}) para cada JOB.

El valor de corrección se guarda por separado para cada programa. El margen de corrección podrá ser un máximo del 30% de la velocidad del alambre y +/-9.9 V de la tensión de soldadura.

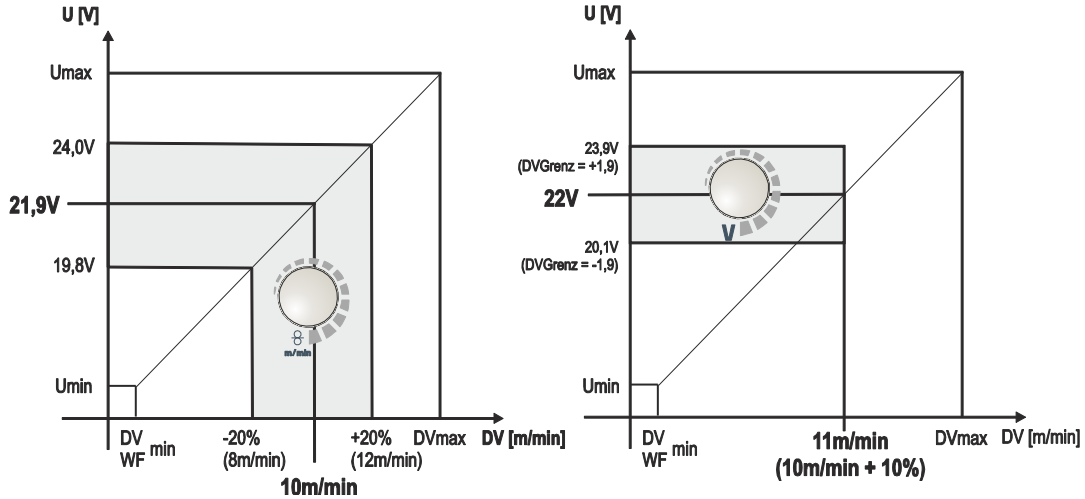


Figura 5-57

Ejemplo del punto de trabajo en modo de corrección:

La velocidad de alambre de un programa (1 a 15) se fija a 10.0 m/min.

Esto corresponde a una tensión de soldar (U) de 21,9 V. Al poner el interruptor de llave en la posición "0", la soldadura de este programa únicamente podrá realizarse con estos valores.

Para permitir al soldador realizar también la corrección del alambre y de la tensión en modo programa, el modo de corrección debe estar activado y los valores límite para el alambre y tensión deben haber sido especificados.

Fijación del valor límite de corrección = $WFlimit = 20\%$ / $Ulimit = 1.9 V$

Ahora se podrá corregir la velocidad del alambre en un 20% (8.0 hasta 12.0 m/min) y la tensión de soldar en +/-1.9 V (3.8 V).

En el ejemplo, se ha fijado la velocidad de alambre en 11.0 m/min. Esto corresponde a una tensión de soldar de 22 V

Ahora se podrá corregir la tensión de soldar hasta unos valores adicionales de 1.9 V (20.1 V y 23.9 V).

Si el conmutador de llave está en la posición 1, se reinician los valores para la corrección de velocidad de alambre y tensión.

Ajuste del margen de corrección:

- Conectar y guardar el parámetro especial «Operación de corrección» (P7 = 1).
 - Véase el capítulo 5.13.1, Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros
- Conmutador de llave en la posición «1».
- Ajustar margen de corrección según la siguiente tabla:

Elemento de manejo	Acción	Resultado	Indicación (Ejemplos)	
			Izquierda	Derecha
		Presione la tecla tantas veces como sea necesario hasta que se ilumine exclusivamente el LED «PROG». Izquierd Velocidad de alimentación de a: alambre Derech Número del programa a:		
		Presionar la tecla y mantenerla pulsada durante 4 s aprox. Izquier valor límite actual de la da: corrección de velocidad de alimentación del alambre Derech valor límite actual de la a: corrección de tensión		
		Ajustar el valor límite actual de la corrección de velocidad de alimentación del alambre		
		Ajustar el valor límite actual de la corrección de tensión		
Cuando transcurren 5 s sin que el usuario haya realizado ninguna acción, se aplican los valores ajustados y el indicador vuelve a la visualización de programas				

- ¡Conmutador de llave de nuevo en la posición «0»!

Conmutación del programa con el pulsador de quemador estándar (P8)

4 tiempos especial (Desarrollo del programa absoluto en 4 tiempos)

- Tiempo 1: el programa absoluto 1 se pone en marcha
- Tiempo 2: el programa absoluto 2 se pone en marcha después de que «tstart» haya transcurrido.
- Tiempo 3: el programa absoluto 3 está en marcha hasta que el tiempo «t13» haya transcurrido. A continuación, se pasa automáticamente al programa absoluto 4.

¡Los componentes accesorios, como p.ej. el control remoto o el quemador especial, no pueden estar conectados!

La conmutación del programa en el control del aparato de alimentación de alambre está desactivada.

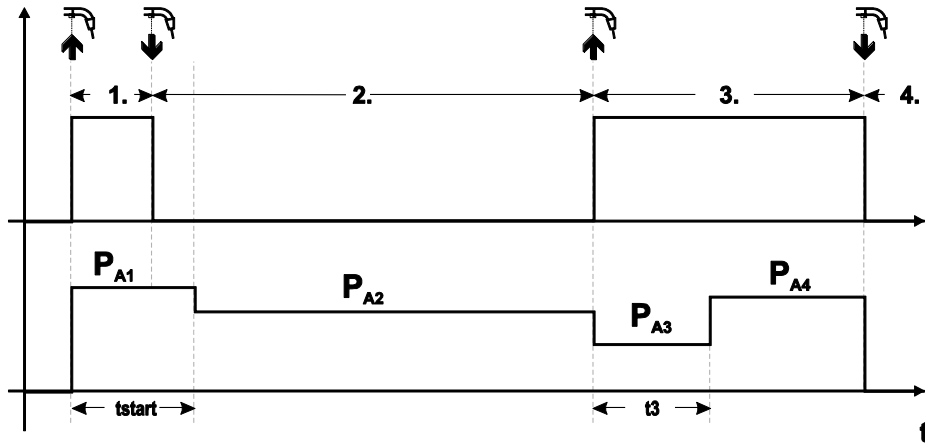


Figura 5-58

Extra 4 tiempos especial (n tiempos)

En el transcurso del programa de n tiempos el aparato se inicia en el primer tiempo con el programa de iniciación P_{start} de P_1

En el segundo tiempo cambia al programa principal P_{A1} tan pronto como el tiempo de inicio "tstart" haya concluido. Pulsando se puede cambiar a otros programas (P_{A1} hasta máx. P_{A9}).

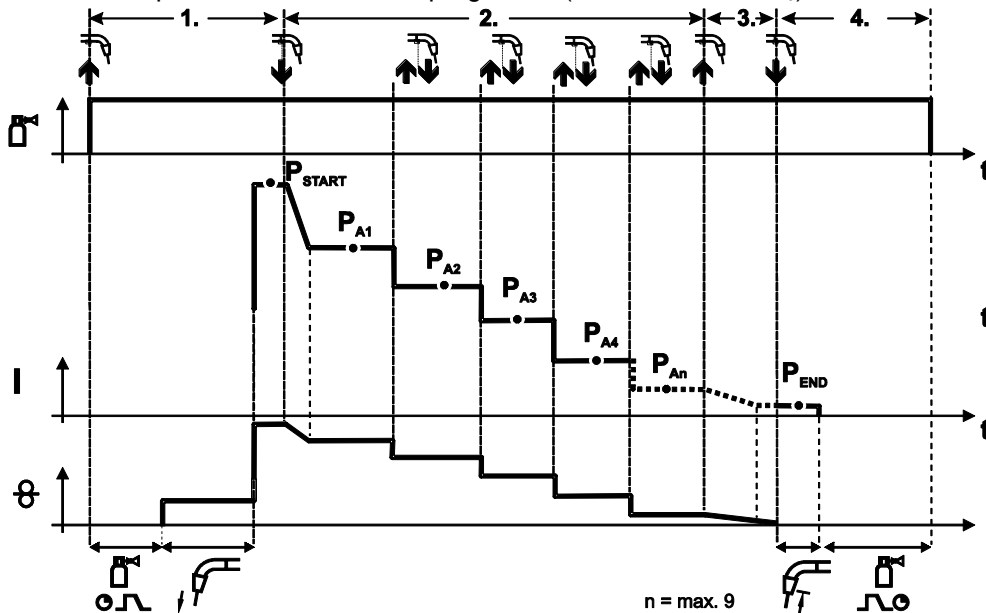


Figura 5-59

La cantidad de los programas (P_{An}) corresponde al número de tiempos determinado bajo n tiempos.

1er tiempo

- Accione y mantenga presionado el pulsador del soplete.
- Sale gas de protección (preflujo de gas).
- El motor de alimentación de alambre funciona a "velocidad de inserción".
- El arco voltaico se enciende después de que el electrodo de alambre choque con la pieza de trabajo, fluye corriente de soldadura. (Programa de inicialización P_{START} de P_{A1})

2º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- Vertiente sobre Programa principal P_{A1} .

La vertiente sobre Programa principal P_{A1} se acciona como muy pronto cuando transcurre el tiempo ajustado t_{START} o como muy tarde al liberar el pulsador del soplete. Al pulsar a pasos (presión y liberación cortas dentro de 0,3 seg.) se puede cambiar a otros programas. Los programas P_{A1} hasta P_{A9} son posibles

3er tiempo

- Accione y mantenga presionado el pulsador del soplete.
- Vertiente sobre programa final P_{END} de P_{AN} . El flujo puede ser detenido en cualquier momento oprimiendo por largo tiempo (> 0.3 seg.) el pulsador del soplete. Entonces se ejecuta P_{END} por P_{AN} .

4º tiempo

- Suelte el pulsador del quemador.
- El motor de alimentación de alambre AA se detiene.
- El arco voltaico se apaga una vez haya transcurrido el tiempo de quemado posterior del alambre.
- Transcurre el tiempo de postflujo de gas.

4 ciclos / clase de presión de 4 ciclos (P9)

En el modo de operación inicio presión de 4 ciclos se ha conectado el segundo ciclo mediante la presión del pulsador del soldador sin el cual debe haber corriente.

Si se tiene que interrumpir la operación de soldadura se puede volver a presionar el botón del soldador una segunda vez.

Ajuste "Operación sencilla o doble" (P10)



Si el sistema se ha equipado con dos alimentaciones de alambre, no se deben poner en marcha otros componentes accesorios en el zócalo de conexión de 7 polos (digital). Esto afecta entre otros a controles remotos digitales, interfases robóticas, interfases de documentación, quemadores con conexión digital de cable de control, etc.

En operaciones sencillas (P10 = 0) no se debe conectar un segundo alimentador de hilo.

- Eliminar las conexiones al segundo alimentador de hilo.

En la operación doble (P10 = 1 o 2) se deben conectar ambos alimentadores de hilo y para este modo de operación ambos alimentadores de hilo deben ser configurados en los controles de modo diferente.

- Configurar un alimentador de hilo como maestro (P10 = 1)
- Configurar el otro alimentador de hilo como esclavo (P10 = 2)

Los alimentadores de hilo con conmutador de llave (opcional, - Véase el capítulo 5.12.2, Bloquear el parámetro de soldadura para evitar accesos no autorizados) se deben configurar como maestro (P10 = 1).

El alimentador de hilo configurado como maestro se activa al encender el aparato de soldadura. No registran otras diferencias de función entre los alimentadores de hilo.

Ajuste período de Tipp 4 tiempos (P11)

El período de Tipp para conmutación entre Programa principal y Programa principal reducido es configurable en tres etapas.

0 = sin Tipp

1 = 320 mseg (Preajustado en fábrica)

2 = 640 mseg

Conmutación de listas de JOB (P12)

Valor	Denominación	Explicación
0	Lista de JOB orientada a las tareas	Los números de JOB están clasificados según los alambres de soldadura y los gases de protección. En la selección se saltarán los números de JOB.
1	Lista de JOB real	Los números de JOB se corresponden con los registros de datos propios. Cada JOB se puede seleccionar, pero en la selección no se podrán saltar registros de datos.
2	Lista de JOB real, conmutación de JOB activa	Como lista de JOB real. Además hay una conversión de JOB con componentes accesorios, como por ejemplo, la posibilidad del quemador PowerControl 2.

Crear listas de JOB definidas por el usuario

Se ha creado un área de almacenamiento relacionada en la cual se puede conmutar entre JOBS con accesorio como por ejemplo el quemador POWERCONTROL 2.

- Ajustar parámetro especial P12 en "2".
- Fijar el conmutador "Programa o función Up/Down" en la posición "Up/Down".
- Seleccionar el JOB existente que esté más cerca del resultado deseado.
- Copiar el JOB en uno o diversos números de JOB de destino.

Si todavía se deben ajustar parámetros de JOBS, seleccionar JOBS de destino seguidos y ajustar el parámetro individualmente.

- Ajustar el parámetro especial P13 en el límite inferior y
- el parámetro especial P14 en el límite superior del JOB de destino.
- Fijar el conmutador "Programa o función Up/Down" en la posición "Programa".

Con los componentes accesorios se pueden cambiar JOBS en el área establecida.

Copiar JOBS, función Copiar en

El área de destino posible se encuentra entre 129 y 169.

- Configurar el parámetro especial P12 antes en P12 = 2 o P12 = 1.

Elemento de operación	Acción	Resultado	Indicaciones
	 1 x	Selección de lista de JOB	
		Selección del JOB fuente	
-	-	Espere unos 3 s hasta que el JOB sea transferido	
	 1 x	Mantenga presionado el pulsador unos 5 s	
		Ajuste de la función Copiar («Copy to»)	
		Selección del número de JOB del JOB de destino	
	 1 x	Guardar El JOB se copia en otra ubicación	

Si repite los dos últimos pasos, puede copiar el mismo JOB fuente en varios JOB de destino.

Si el control no registra ninguna acción del usuario durante más de 5 s, el parámetro vuelve a visualizarse y finaliza la operación de copia.

Límite inferior y límite superior de la conmutación remota de JOB (P13, P14)

El número de JOB más elevado o más bajo que se pueda seleccionar con componentes accesorios, como por ejemplo, el quemador PowerControl 2.

Evita una conmutación sin querer en JOBs no deseados o no definidos.

Función hold (P15)

Función hold activa (P15 = 1)

- Se visualizarán por último los valores medios de soldadura del parámetro de programa principal.

Función hold inactiva (P15 = 0)

- Se visualizarán los valores teóricos de soldadura del parámetro de programa principal.

Funcionamiento Block-JOB (P16)

Los siguientes componentes accesorios admiten el funcionamiento Block-JOB:

Antorcha up/down con pantalla de 7 segmentos (un par de teclas)

En el JOB 0, el programa 0 siempre está activo, mientras que en todos los demás JOBs, es el programa 1

En este modo de funcionamiento, se pueden activar hasta 27 JOBs (trabajos de soldadura) con los componentes accesorios, divididos en tres bloques.

Para poder utilizar el funcionamiento Block-JOB, se deben llevar a cabo las siguientes configuraciones:

- Coloque el conmutador «Programa o función up/down» en «Programa»
- Coloque la lista de JOB en la lista de JOB real (parámetro especial P12 = «1»)
- Active el funcionamiento Block-JOB (Parámetro especial P16 = «1»)
- Cambie al funcionamiento Block-JOB mediante la selección de uno de los JOBs especiales 129, 130 ó 131.

¡No es posible el funcionamiento simultáneo con interfaces como RINT X12, BUSINT X11, DVINT X11 o con componentes accesorios digitales como el control remoto R40!

Asignación de los números de JOB para la visualización en los componentes accesorios

Número de JOB	Visualización/selección en los componentes accesorios									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
JOB especial 1	129	141	142	143	144	145	146	147	148	149
JOB especial 2	130	151	152	153	154	155	156	157	158	159
JOB especial 3	131	161	162	163	164	165	166	167	168	169

JOB 0:

Este JOB permite ajustar el parámetro de soldadura manualmente.

Se puede evitar que se seleccione el JOB 0 mediante el conmutador de llave o mediante el «Bloqueo del programa 0» (P2).

Posición del conmutador de llave 0, o parámetro especial P2 = 0: JOB 0 bloqueado.

Posición del conmutador de llave 1, o parámetro especial P2 = 1: Se puede seleccionar el JOB 0.

JOBs 1-9:

En cada JOB especial, se pueden activar nueve JOBs (véase tabla).

Los valores teóricos de la velocidad de alambre, la corrección de arco voltaico, dinámica, etc. deben guardarse previamente en estos JOBs. Esto se realiza cómodamente con el software PC300.Net.

En caso de que el software no esté disponible, se pueden pasar listas de JOB definidas por los usuarios a las zonas de JOB especiales mediante la función «Copy to». (véanse las aclaraciones al respecto en el capítulo «Conmutación de listas de JOB (P12)»)

Selección de programa con el pulsador de quemador estándar (P17)

Permite seleccionar o conmutar un programa antes de iniciar la soldadura.

Si se presiona el pulsador del quemador, se pasa al siguiente programa. Después de alcanzar el último programa liberado, se sigue con el primero.

- Siempre que no esté bloqueado, el primer programa liberado es el programa 0. (véase también el parámetro especial P2)
- El último programa liberado es el programa P15.
 - Cuando los programas no están limitados por el parámetro especial P4 (véase parámetro especial P4).
 - O cuando para el JOB seleccionado, los programas están limitados por el ajuste de n tiempos (véase parámetro P8).
- Para iniciar la soldadura, mantenga presionado el pulsador del quemador durante más de 0,64 seg.

La selección de programas con el pulsador de quemador estándar se puede utilizar en todos los modos de funcionamiento (2 tiempos, 2 tiempos especial, 4 tiempos y 4 tiempos especial).

Conmutación del tipo de funcionamiento/conmutación del tipo de soldadura con control de la alimentación de alambre (P18)

Selección del tipo de funcionamiento (2 tiempos, 4 tiempos, etc.) y del tipo de soldadura (soldadura estándar MIG/MAG/soldadura por arco voltaico de impulsos MIG/MAG) en el control del aparato de alimentación de alambre o en el control del equipo de soldadura.

- P18 = 0
 - En el programa 0: selección del tipo de funcionamiento y del tipo de soldadura en el aparato de alimentación de alambre.
 - En el programa 1-15: selección del tipo de funcionamiento y del tipo de soldadura en el equipo de soldadura.
- P18 = 1
 - En el programa 0-15: selección del tipo de funcionamiento y del tipo de soldadura en el aparato de alimentación de alambre.

Visualización de promedios en superPuls (P19)**Función activa (P19 = 1)**

- En superPuls se visualiza en la pantalla el promedio de potencia del programa A (P_A) y el programa B (P_B) (preajustado de fábrica).

Función inactiva (P19 = 0)

- En superPuls se visualiza en la pantalla exclusivamente la potencia del programa A.



Si, estando activada la función, sólo aparecen en la pantalla del aparato los caracteres 000, se trata de una combinación incompatible y poco frecuente. Solución: Desconectar el parámetro especial P19.

Especificación del proceso de soldadura por arco voltaico de impulsos en el programa PA (P20)

Únicamente en aparatos con procesos de soldadura por arco pulsado.

Función activa (P20 = 1)

- Si las funciones de superPuls y de conmutación de procesos de soldadura están disponibles y conectadas, el proceso de soldadura por arco pulsado se ejecuta siempre en el programa principal PA (preajustado de fábrica).

Función inactiva (P20 = 0)

- La especificación del proceso de soldadura por arco voltaico de impulsos en el programa PA está desconectada.

Especificación del valor absoluto para programas relativos (P21)

Los programas de inicio (P_{START}), de reducción (P_B) y final (P_{END}) pueden ajustarse, de forma opcional, de manera relativa o de manera absoluta con respecto al programa principal (P_A).

Función activa (P21 = 1)

- Ajuste absoluto de los parámetros.

Función inactiva (P21 = 0)

- Ajuste relativo de los parámetros (de fábrica).

Regulación electrónica del caudal de gas, tipo (P22)

Activa exclusivamente en aparatos con regulación de caudal de gas incorporada (opción de fábrica).

Solo personal especializado puede realizar el ajuste (ajuste básico = 1).

Ajuste de programa para programas relativos (P23)

Los programas relativos de inicio, bajada y final pueden ajustarse de forma conjunta o por separado para los puntos de trabajo P0-P15. Cuando el ajuste se realiza de forma conjunta, los valores de los parámetros se almacenan en JOB, al contrario del ajuste separado. Si el ajuste se realiza por separado, los valores de los parámetros serán los mismos para todos los JOB (salvo JOB especiales SP1, SP2 und SP3).

Visualización de tensión nominal o de corrección (P24)

Cuando se ajusta la corrección del arco voltaico con el botón giratorio derecho, puede visualizarse la tensión de corrección +- 9,9 V (de fábrica) o la tensión nominal absoluta.

5.14 Menú de configuración del aparato

5.14.1 Cómo seleccionar, cambiar y guardar parámetros

ENTER (Inicio del menú)

- **Desconecte el aparato con el interruptor principal.**
- **Mantenga presionado el pulsador «Parámetros de soldadura» o «Efecto de reducción» (drive 4X LP) y al mismo tiempo vuelva a encender el aparato.**

NAVIGATION (Navegar por el menú)

- **Los parámetros se seleccionan girando el botón giratorio «Ajuste de parámetros de soldadura».**
- **Ajuste o modifique los parámetros girando el botón giratorio «Corrección de la longitud del arco voltaico/selección de programa de soldadura».**

EXIT (Salir del menú)

- **Presione el pulsador «Selección de parámetro derecha» (apague y vuelva a encender el aparato).**

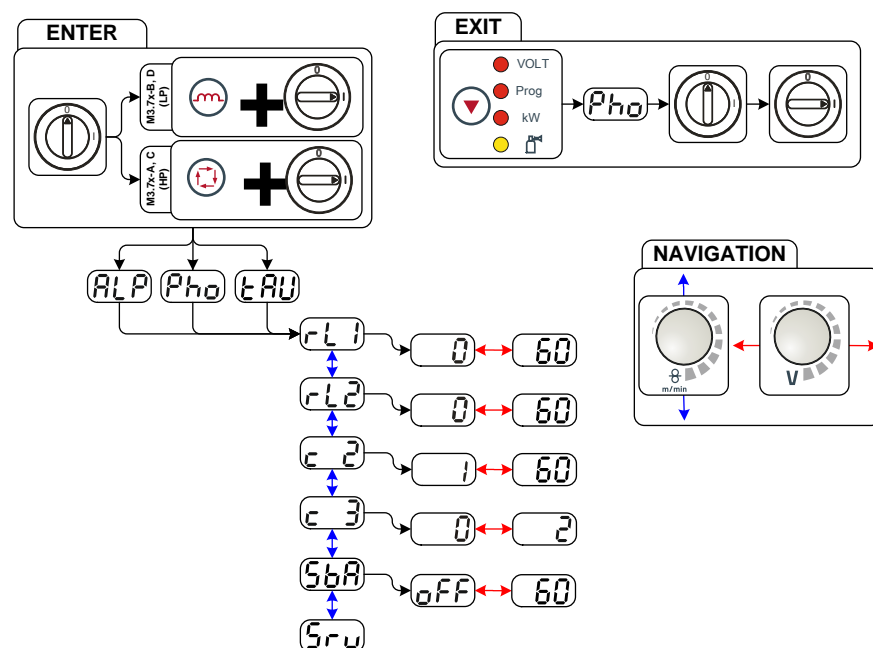


Figura 5-60

Indicación	Ajuste / Selección
	Resistencia del cable 1 Resistencia del cable para el primer circuito de corriente de soldadura 0 mΩ-60 mΩ (8 mΩ de fábrica).
	Resistencia de cable 2 Resistencia de cable para el segundo circuito de corriente de soldadura 0 mΩ-60 mΩ (8 mΩ de fábrica).
	Solo personal especializado debe modificar los parámetros.
	Solo personal especializado debe modificar los parámetros.
	Función temporal de ahorro energético <ul style="list-style-type: none"> • 5 min. - 60 min. = Duración en caso de que no se utilice hasta que se active el modo de ahorro energético. • off = desconectado
	Menú de servicio Las modificaciones en el menú de servicio se llevan a cabo exclusivamente por personal autorizado de servicio.

5.14.2 Compensación de la resistencia del cable

El valor de resistencia de los cables puede ajustarse directamente o compensarse mediante la fuente de alimentación. En su estado inicial, la resistencia del cable de las fuentes de alimentación puede ajustarse a 8 mΩ. Este valor corresponde a una conexión de masa de 5 m, a una manguera de prolongación de 1,5 m y a una antorcha refrigerada por agua de 3 m. Por ello, en caso de paquetes de mangueras con otras longitudes, se necesita una corrección de tensión +/- para optimizar las características de soldadura. Con una nueva compensación de la resistencia del cable, el valor de corrección de tensión puede ajustarse de nuevo cerca de cero. La resistencia eléctrica del cable debe volver a compensarse después de cambiar cada componente accesorio, por ejemplo, la antorcha o la manguera de prolongación.

Si en el sistema de soldadura se utilizara un segundo alimentador de hilo, deberá medirse el parámetro del mismo (rL2). Para las demás configuraciones basta con compensar el parámetro (rL1).

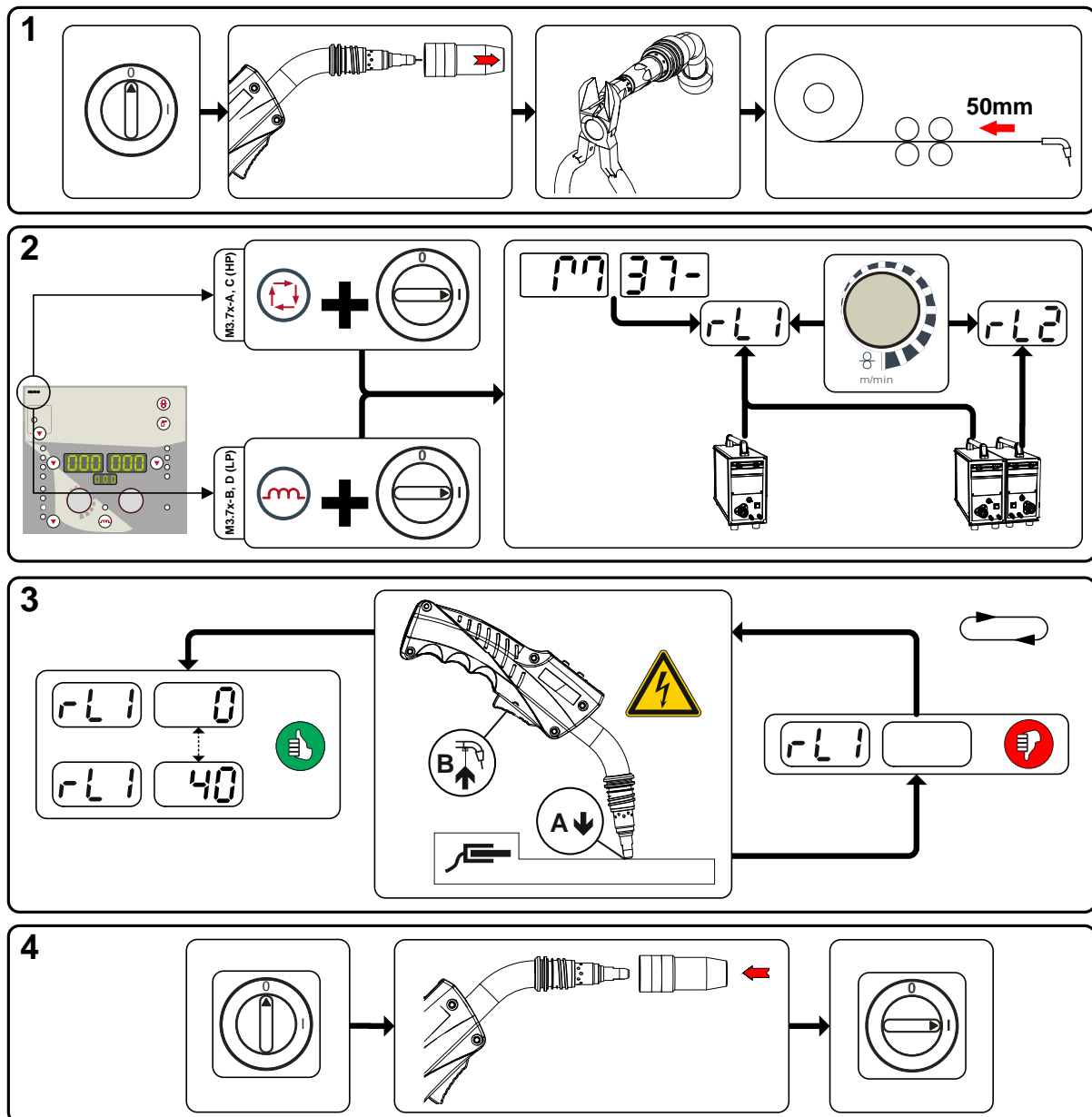


Figura 5-61

1 Preparación

- Desconecte la máquina de soldadura.
- Desatornille la boquilla de gas de la antorcha.
- Corte el hilo de soldadura en el tubo de contacto.
- Retire el hilo de soldadura del alimentador de hilo unos 50 mm. En el tubo de contacto no debe quedar ahora nada de hilo de soldadura.

2 Configuración

- Presione el pulsador «Parámetros de soldadura o efecto de estrangulación» y conecte al mismo tiempo la máquina de soldadura. Suelte el pulsador.
 - Pulsador «Parámetros de soldadura» con el control del dispositivo M3.7x-A y M3.7x-C.
 - Pulsador «Efecto de estrangulación» con el control del dispositivo M3.7x-B y M3.7x-D.
- Con el botón giratorio «Ajuste de parámetros de soldadura» puede seleccionar ahora los correspondientes parámetros. El parámetro rL1 debe ajustarse en todas las combinaciones de aparatos. En sistemas de soldaduras con un segundo circuito eléctrico, si, por ejemplo, se accionan dos alimentadores de hilo en una fuente de alimentación, debe realizarse un segundo ajuste con el parámetro rL2.

3 Ajuste y medición

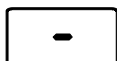
- Coloque la antorcha con el tubo de contacto sobre un punto limpio y limpiado de la pieza de trabajo ejerciendo una ligera presión y presione el pulsador de la antorcha unos 2 segundos. Fluirá brevemente una corriente de cortocircuito con la que se determina y se muestra la nueva resistencia del conducto. El valor puede oscilar entre 0 mΩ y 40 mΩ. El nuevo valor establecido se almacena de forma inmediata y no deberá volver a confirmarse. Si en la pantalla derecha no aparece ningún valor, la medición no se ha realizado correctamente. La medición debe repetirse.

4 Restablecer disponibilidad de soldadura

- Desconecte la máquina de soldadura.
- Atornille de nuevo la boquilla de gas de la antorcha.
- Encienda la máquina de soldadura.
- Enhebre de nuevo el hilo de soldadura.

5.14.3 Modo de ahorro energético (Standby)

El modo de ahorro energético puede activarse presionando unos segundos una tecla o mediante un parámetro ajustable del menú de configuración del aparato (modo de ahorro energético en función del tiempo).



Si el modo de ahorro energético está activo, en las pantallas del aparato aparecerá únicamente el dígito transversal medio de la pantalla.

Si se pulsa cualquier elemento de operación (por ejemplo, el pulsador de la antorcha), se desactiva el modo de ahorro energético y el aparato regresa al estado listo para soldar.

- Véase el capítulo 4.3, Panel de control – elementos funcionales
- Véase el capítulo 5.14, Menú de configuración del aparato

6 Mantenimiento, cuidados y eliminación

PELIGRO



Mantenimiento y comprobación no autorizadas.

El aparato sólo puede ser limpiado, arreglado o verificado por personal cualificado y experto. El personal cualificado es aquel que a través de su formación, sus conocimientos y su experiencia en la verificación de estos aparatos de soldadura puede reconocer los posibles peligros y sus consecuencias y puede aplicar las medidas de seguridad adecuadas.

- Efectuar todas las verificaciones en el capítulo siguiente.
- Volver a poner el aparato en funcionamiento después de que las verificaciones terminen con éxito.



¡Peligro de lesiones por descarga eléctrica!

¡Puede resultar severamente dañado si realiza trabajos de limpieza en aparatos sin haberlos desconectado de la red!

- Desconecte el aparato de la red de forma segura.
- Desenchufe el conector de red.
- Espere 4 minutos hasta que se hayan descargado los condensadores.

Los trabajos de reparación y mantenimiento deben ser realizados únicamente por personal cualificado; de lo contrario se perdería el derecho de reclamación bajo garantía. En todos los temas de servicio, consultar siempre al concesionario suministrador del equipo. Las devoluciones de equipos defectuosos bajo garantía únicamente podrán realizarse a través de su concesionario. A la hora de sustituir piezas, utilizar exclusivamente recambios originales. A la hora de pedir recambios, rogamos indiquen el tipo de equipo, número de serie y número de referencia del equipo así como la descripción del tipo y el número de referencia del recambio.

6.1 Generalidades

En las condiciones ambientales indicadas y en condiciones de trabajo normales, el aparato no necesita mantenimiento y sólo requiere unos cuidados mínimos.

Sin embargo, deben respetarse ciertos puntos para garantizar el funcionamiento sin problemas del aparato de soldadura. Según el grado de suciedad del entorno y el tiempo de utilización del aparato de soldadura, será necesario limpiarlo y comprobarlo periódicamente del modo descrito más adelante.

6.2 Trabajos de mantenimiento, intervalos

6.2.1 Mantenimiento diario

- Compruebe que todas las conexiones y las piezas de desgaste estén bien sujetas y en caso de que sea necesario, vuelva a apretarlas.
- Compruebe que las uniones roscadas y los enchufes de las conexiones, así como las piezas de desgaste estén bien sujetas y en caso de que sea necesario, vuelva a apretarlas.
- Retire virutas de soldadura adheridas.
- Limpie los rodillos transportadores de hilo de forma regular (en función del grado de suciedad).

6.2.1.1 Inspección visual

- Revise si se aprecian daños exteriores en el paquete de manguera y las tomas de corriente y en su caso, sustituya las piezas necesarias o encargue su reparación a personal especializado.
- Acometida y su dispositivo de contracción
- Mangueras de gas y sus dispositivos de conmutación (válvula solenoide)
- Otros, estado general

6.2.1.2 Prueba de funcionamiento

- Comprobar la correcta fijación la bobina de alambre.
- Conductos de corriente de soldadura (comprobar si están fijos y sujetos)
- Elementos de seguridad de bombona de gas
- Dispositivos de mando, señalización, protección y ajuste (Comprobación del funcionamiento)

6.2.2 Mantenimiento mensual

6.2.2.1 Inspección visual

- Daños en la carcasa (paredes frontal, posterior y laterales)
- Rodillos de transporte dañados y sus elementos de seguridad
- Elementos de transporte (correa, agarraderos de elevación, asa)
- Comprobar si hay impurezas en las mangueras del refrigerante y en sus conexiones

6.2.2.2 Prueba de funcionamiento

- Conmutador de selección, aparatos de mando, dispositivos de PARADA DE EMERGENCIA disposición de reducción de tensión indicadores luminosos de aviso y control
- Control de si los elementos de guía de alambre están fijos (boquilla de entrada, tubo de guía de alambre).

6.2.3 Revisión anual (inspección y revisión durante el funcionamiento)



La revisión del equipo de soldadura deben encomendarse exclusivamente a personal cualificado. El personal cualificado es aquel que a través de su formación, sus conocimientos y su experiencia en la verificación de fuentes de corriente de soldadura puede reconocer los posibles peligros y sus consecuencias y puede aplicar las medidas de seguridad adecuadas.



Para más información consulte el folleto que se adjunta «Warranty registration» o la información sobre garantía, cuidados y mantenimiento que encontrará en www.ewm-group.com.

Se debe realizar una comprobación periódica según la norma internacional IEC 60974-4 «Inspección y comprobación periódicas». Junto con las disposiciones para la comprobación aquí mencionadas se deberán cumplir también las leyes y las disposiciones de cada país.

6.3 Eliminación del aparato



¡Eliminación adecuada!

El aparato contiene valiosas materias primas que se deberían reciclar, así como componentes electrónicos que se deben eliminar.

- **¡No lo deposite en la basura doméstica!**
- **¡Tenga en cuenta las disposiciones oficiales sobre la eliminación de residuos!**



6.3.1 Declaración del fabricante al usuario final

- Los equipos eléctricos y electrónicos de segunda mano según los requisitos europeos (directriz 2002/96/EG del Parlamento Europeo y del consejo del 27.01.2003) no se deben depositar en contenedores de residuos urbanos sin separación para el reciclaje. Se deben separar para el reciclaje. El símbolo del contenedor de basura con ruedas indica que es necesario que se guarde y se recoja por separado. Este aparato de debe eliminar o tirar para su reciclaje en los sistemas de contenedores previstos para ello.
- En Alemania, según la ley (Ley sobre la puesta en circulación, devolución y eliminación de desechos eléctricos y electrónicos (Electro G) biodegradables del 16/03/2005) está prohibido depositar aparatos viejos en contenedores de residuos urbanos sin separación para el reciclaje. Los contenedores de eliminación de desechos (municipales) tienen que ajustarse a los centros de recogida que acepten aparatos viejos con recogida a domicilio gratuita.
- Para más información sobre la recogida o entrega de aparatos viejos, consulte con la administración municipal o local correspondiente.
- EWM participa en un sistema de eliminación y reciclaje de residuos autorizado y está registrada en el registro de equipos electrónicos viejos (EAR) con el número WEEE DE 57686922.
- Además también es posible la devolución del aparato en toda Europa a través de cualquier distribuidor EWM.

6.4 Cumplimiento de la normativa sobre el medio ambiente

Nosotros, EWM AG Mündersbach, certificamos que todos los productos que le hemos entregado cumplen las directrices sobre el medio ambiente que corresponden a los requisitos de estas directrices (Directriz 2011/65/EU).

7 Solución de problemas

Todos los productos están sometidos a estrictos controles de fabricación y de calidad final. Si aun así algo no funcionase correctamente, deberá comprobar el producto de acuerdo a las siguientes disposiciones. Si ninguna de las medidas descritas soluciona el problema de funcionamiento del producto, informe a su distribuidor autorizado.

7.1 Lista de comprobación para solución de problemas



¡El equipamiento adecuado de los aparatos para el material utilizado y el gas del proceso es un requisito fundamental para obtener un funcionamiento impecable!

Leyenda	Símbolo	Descripción
	↯	Error/Causa
	✘	Solución

Error de refrigerante/sin caudal de refrigerante

- ↯ Caudal de refrigerante insuficiente
 - ✘ Comprobar el nivel del refrigerante y, de ser necesario, rellenar con refrigerante
- ↯ Aire en el circuito de refrigerante
 - ✘ Purgar el circuito de refrigerante - Véase el capítulo 7.4, Purgar el circuito de refrigerante


Problemas de alimentación de alambre

- ↯ Boquilla de contacto atascada
 - ✘ Limpiar, rociar con spray de protección contra virutas de soldadura, y en caso necesario, sustituir
- ↯ Ajuste del freno de la bobina - Véase el capítulo 5.8.2.5, Ajuste de los frenos de la bobina
 - ✘ Comprobar o corregir los ajustes
- ↯ Ajuste de las unidades de presión - Véase el capítulo 5.8.2.4, Enhebrar el electrodo de alambre
 - ✘ Comprobar o corregir los ajustes
- ↯ Rodillos de alambre desgastados
 - ✘ Comprobar y, de ser necesario, sustituir
- ↯ Motor de avance sin tensión de alimentación (sistema de seguridad automático, activado por sobrecarga)
 - ✘ Restablecer el sistema de seguridad activado (parte posterior de la fuente de alimentación) mediante el accionamiento del pulsador
- ↯ Paquete de manguera doblado
 - ✘ Colocar el paquete de manguera del quemador de modo que esté extendido
- ↯ Núcleo guía de alambre o espiral de guía de alambre sucios o desgastados
 - ✘ Limpiar el núcleo o la espiral, cambiar los núcleos doblados o desgastados

Errores de función

- ↯ Tras la conexión se encienden todas las señales de iluminación del control de la máquina de soldadura
- ↯ Tras la conexión no se enciende ninguna señal de iluminación del control de la máquina de soldadura
- ↯ Sin potencia de soldadura
 - ✘ Pérdida de fase > comprobar conexión de red (fusibles)
- ↯ Hay diversos parámetros que no se pueden ajustar
 - ✘ Área de entrada bloqueada, desconectar bloqueo de acceso - Véase el capítulo 5.12.2, Bloquear el parámetro de soldadura para evitar accesos no autorizados
- ↯ Problemas de conexión
 - ✘ Establecer uniones de cable de control o comprobar si están correctamente instaladas.
- ↯ Conexiones de corriente de soldadura sueltas
 - ✘ Apriete las conexiones de corriente del lado del quemador y/o a la pieza de trabajo
 - ✘ Atornille bien la boquilla de corriente

7.2 Mensajes de error

 **Ante un error de equipo, se visualizará un código de error (ver tabla) en la pantalla de control. En caso de producirse un error de equipo, la unidad de alimentación se desconectará**

 **La visualización de los posibles números de error depende de la versión del aparato (interfaces/funciones).**

- Documente los fallos del aparato y, en caso necesario, proporcione esta información al personal del servicio técnico.
- Si se producen varios fallos, éstos aparecerán en orden.




Error	Categoría			Posible causa	Solución
	a)	b)	c)		
Error 1 (Ov.Vol)	-	-	x	Sobretensión de red	Compruebe las tensiones de red y compárelas con las tensiones de conexión de la máquina de soldadura
Error 2 (Un.Vol)	-	-	x	Subtensión de red	
Error 3 (Temp)	x	-	-	Exceso de temperatura de la máquina de soldadura	Deje que la máquina se enfríe (interruptor principal en «1»)
Error 4 (Water)	x	x	-	Falta refrigerante	Añada refrigerante Fuga en el circuito del refrigerante > Repare la fuga y añada refrigerante La bomba del refrigerante no funciona > Control del disparador de sobrecorriente del aparato de refrigeración por aire
Error 5 (Wi.Spe)	x	-	-	Error en alimentador de hilo, error del tacómetro	Compruebe el alimentador de hilo El generador del tacómetro no envía ninguna señal, M3.51 defectuoso > Informe al servicio técnico
Error 6 (gas)	x	-	-	Error del gas de protección	Verificar el suministro de gas de protección (máquinas con control de gas de protección)
Error 7 (Se.Vol)	-	-	x	Sobretensión secundaria	Error del inversor > Informe al servicio técnico
Error 8 (no PE)	-	-	x	Toma de tierra entre el hilo de soldadura y el hilo de masa	Separe la conexión entre el hilo de soldadura y la carcasa o el objeto conectado a tierra
Error 9 (fast stop)	x	-	-	Desconexión rápida Provocada por BUSINT X11 o RINT X12	Solucione el error del robot
Error 10 (no arc)	-	x	-	Corte del arco voltaico Provocado por BUSINT X11 o RINT X12	Compruebe la alimentación de hilo
Error 11 (no ign)	-	x	-	Error de ignición después de 5 s Provocado por BUSINT X11 o RINT X12	Compruebe la alimentación de hilo
Error 14 (no DV)	-	x	-	Alimentador de hilo no detectado. Cable de control no conectado.	Compruebe las conexiones de cable.
				Durante el funcionamiento con varios alimentadores de hilo se han asignado números de identificación incorrectos.	Compruebe la asignación de números de identificación
Error 15 (DV2?)	-	x	-	Alimentador de hilo 2 no detectado. Cable de control no conectado.	Compruebe las conexiones de cable.

Error	Categoría			Posible causa	Solución
	a)	b)	c)		
Error 16 (VRD)	-	-	x	Dispositivo de reducción de tensión (error en la reducción de tensión en vacío).	Informe al servicio técnico.
Error 17 (WF. Ov.)	-	x	x	Detección de sobrecorriente del sistema de arrastre de hilo	Compruebe la alimentación de hilo
Error 18 (WF. Sl.)	-	x	x	Sin señal del tacogenerador del segundo alimentador de hilo (sistema de arrastre de hilo esclavo)	Compruebe la conexión y, en particular, el tacogenerador del segundo alimentador de hilo (sistema de arrastre de hilo esclavo).
Error 56 (no Pha)	-	-	x	Caída de fase de red	Compruebe las tensiones de red
Error 59 (Unit?)	-	-	x	Aparato incompatible	Compruebe la utilización del aparato- Véase el capítulo 3.1, Utilización y funcionamiento exclusivamente con los siguientes aparatos

Leyenda categoría (restablecer error)

a) El mensaje de error se apaga cuando se soluciona.

b) El mensaje de error puede restablecerse pulsando una tecla:

Control del aparato	Tecla
RC1 / RC2	
Expert	
CarExpert / Progress (M3.11)	
alpha Q / Concept / Basic / Basic S / Synergic / Synergic S / Progress (M3.71) / Picomig 305	no es posible

c) El mensaje de error sólo puede restablecerse apagando y volviendo a encender el aparato.

El error del gas de protección (Err 6) puede restaurarse pulsando la tecla «Parámetro de soldadura».

7.3 Reseteo de los JOB (tareas de soldadura) a los valores de fábrica

- ☞ *Todos los parámetros de soldadura almacenados según el cliente se sustituyen por los ajustes de fábrica.*
- ☞ *En la serie Phoenix Expert, el restablecimiento de los JOB a los ajustes de fábrica se realiza exclusivamente en el control del aparato de la fuente de corriente de soldadura (consultar la correspondiente documentación del sistema).*

7.3.1 Reseteo de un solo JOB (tarea)

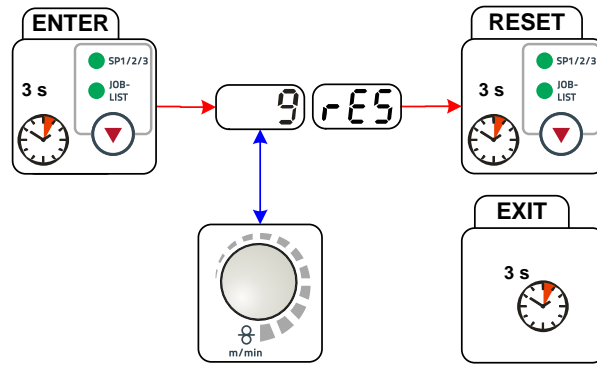


Figura 7-1

Indicación	Ajuste / Selección
	RESET (restablecer a los ajustes de fábrica) Después de la confirmación, se realiza la RESET. El menú finalizará después de 3 segundos si no se ha llevado a cabo ninguna modificación.
	Número de JOB (ejemplo) El JOB indicado se restablece a los ajustes de fábrica después de la confirmación. El menú finalizará después de 3 segundos si no se ha llevado a cabo ninguna modificación.

7.3.2 Reseteo de todos los JOB (tareas)



Se reiniciarán los trabajos 1-128 + 170-256.

Se mantendrán los trabajos 129-169 específicos del cliente.

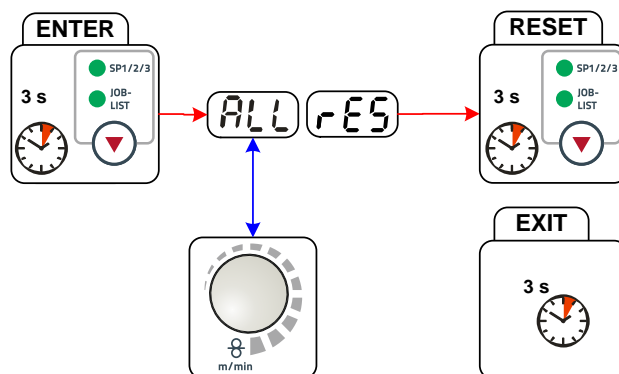


Figura 7-2

Indicación	Ajuste / Selección
	<p>RESET (restablecer a los ajustes de fábrica) Después de la confirmación, se realiza la RESET. El menú finalizará después de 3 segundos si no se ha llevado a cabo ninguna modificación.</p>

7.4 Purgar el circuito de refrigerante

- ☞ **Depósito de medio de refrigeración y acoplamientos de cierre rápido alimentación/retorno del medio de refrigeración sólo existe en aparatos con refrigeración por agua.**
- ☞ **Para purgar el sistema de refrigeración utilizar siempre la conexión de refrigerante azul situado en la parte más baja del sistema del refrigerante (cerca del tanque de refrigerante).**

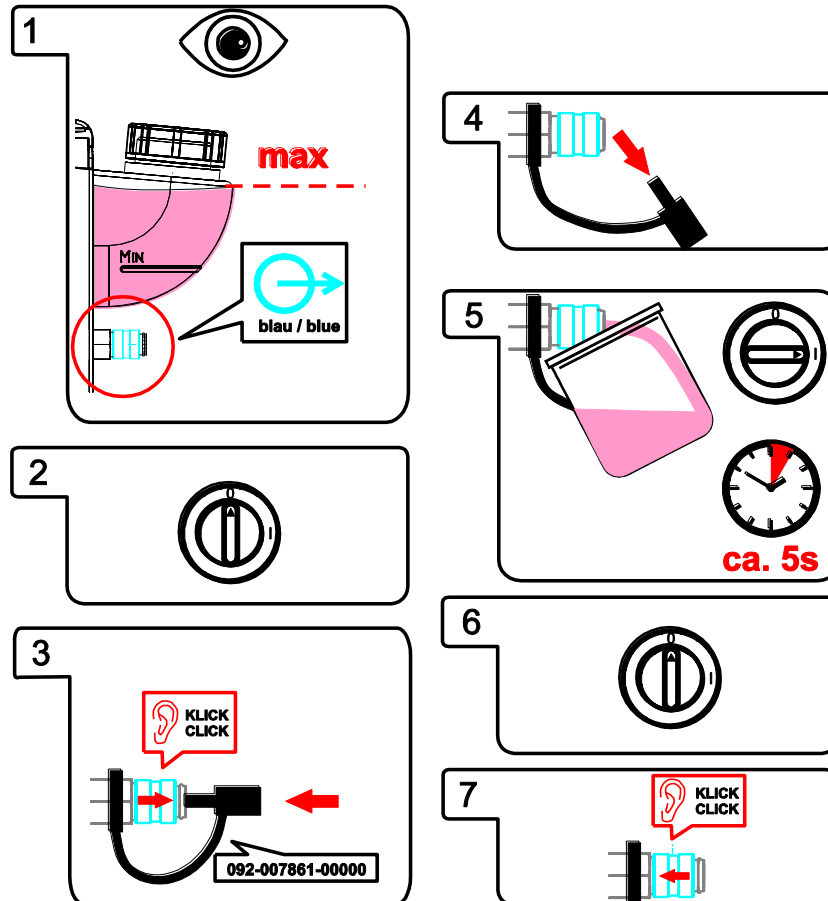


Figura 7-3

8 Datos Técnicos




¡El rendimiento y la garantía solo cuentan con los recambios y las piezas de desgastes originales!

8.1 drive 4X IC

Tensión de alimentación	42 VAC
Corriente de soldadura (60% FM)	550 A
Corriente de soldadura (100% FM)	430 A
Velocidad del hilo	0,5 m/min - 25 m/min 20 ipm - 985 ipm
Dotación de rodillos (preajustada de fábrica)	1,2 mm (para hilo de acero)
Sistema arrastre hilo	4 rodillos (37 mm)
Diámetro de la bobina de hilo	Bobinas de hilo normalizadas hasta 300 mm
Conexión de la antorcha	Conexión central Euro
Tipo de protección	IP 23
Temperatura ambiente	-25 °C- +40 °C
Dimensiones (largo x ancho x alto)	633 mm x 496 mm x 262 mm
Peso	22,5 kg
Clase CEM	A
Fabricación según norma	IEC 60974-1, -5, -10 CE

9 Accesorios

 Podrá adquirir los componentes de accesorios dependientes de la potencia como el quemador, el conducto de la pieza de trabajo, la sujeción del electrodo o el paquete de manguera intermedia en su distribuidor correspondiente.

9.1 Accesorios generales

Tipo	Denominación	Número de artículo
Mod. 842 Ar/CO2 230bar 30l	Regulador de gas con manómetro	394-002910-00030
AK300	Adaptador para bobina de hilo K300	094-001803-00001
HOSE BRIDGE UNI	Pasarela de mangueras	092-007843-00000
SPL	Spitzer para núcleos de plástico	094-010427-00000
HC PL	Herramienta para cortar mangueras	094-016585-00000

9.2 Control remoto / Cable de conexión y cable prolongador

9.2.1 Conexión de 7 polos

Tipo	Denominación	Número de artículo
R40 7POL	Control remoto 10 programas	090-008088-00000
R50 7POL	Control remoto, todas las funciones del aparato de soldadura pueden ajustarse directamente desde el puesto de trabajo	090-008776-00000
FRV 7POL 0.5 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00004
FRV 7POL 1 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00002
FRV 7POL 5 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00003
FRV 7POL 10 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00000
FRV 7POL 20 m	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00001
FRV 7POL 25M	Cable de conexión y cable prolongador	092-000201-00007

9.2.2 Conexión de 19 polos

Tipo	Denominación	Número de artículo
R10 19POL	Control remoto	090-008087-00000
RG10 19POL 5M	Control remoto, ajuste de la velocidad del hilo, corrección de tensión de soldadura	090-008108-00000
R20 19POL	Control remoto de cambio de programa	090-008263-00000
RA5 19POL 5M	Cable de conexión, p. ej., para control remoto	092-001470-00005
RA10 19POL 10M	Cable de conexión, p. ej., para control remoto	092-001470-00010
RA20 19POL 20M	Cable de conexión, por ejemplo, para control remoto	092-001470-00020
RV5M19 19POL 5M	Cable prolongador	092-000857-00000
RV5M19 19POL 10M	Cable prolongador	092-000857-00010
RV5M19 19POL 15M	Cable prolongador	092-000857-00015
RV5M19 19POL 20M	Cable prolongador	092-000857-00020

9.3 Opciones

Tipo	Denominación	Número de artículo
ON WAKD 4/41	Opción posibilidad de ampliación de juego de montaje de rueda drive 4/41	090-008035-00000
ON PS drive 4 Wheels T/P	Conjunto de cruceta y juegos de ruedas para alimentadores de hilo tipo drive 4	092-002284-00000
ON TS drive 4X	Soporte de antorcha para drive 4X	092-002836-00000
ON CS K	Soporte para suspensión de grúa para Picomig 180 / 185 D3 / 305 D3; Phoenix y Taurus 355 compacto; drive 4	092-002549-00000
ON CONNECTOR drive 4X	Conexión a alimentación de hilo desde un barril	092-002842-00000
ON WF 2,0-3,2MM EFEED	Posibilidad de ampliación, guía para hilos de 2,0–3,2 mm, impulsión eFeed	092-019404-00000

10 Piezas de desgaste

ATENCIÓN



¡Daños causados por componentes ajenos!

¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!

- Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, antorchas, sujeción del electrodo, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro.
- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión únicamente cuando la fuente de alimentación esté apagada.

10.1 Rodillos transportadores de alambre

10.1.1 Rodillos transportadores de alambre para alambres de acero

Tipo	Denominación	Número de artículo
FE 4R 0.6 MM/0.023 INCH LIGHT PINK	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00006
FE 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00008
FE 4R 1,0 MM/0.04 INCH BLUE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00010
FE 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00012
FE 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00014
FE 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00016
FE 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00020
FE 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00024
FE 4R 2.8 MM/0.11 INCH LIGHT GREEN	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00028
FE 4R 3.2 MM/0.12 INCH VIOLET	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V para acero, acero inoxidable y brazing	092-002770-00032

10.1.2 Rodillos transportadores de alambre para alambres de aluminio

Tipo	Denominación	Número de artículo
AL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00008
AL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00010
AL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00012
AL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00016
AL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/YELLOW	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00020
AL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/YELLOW	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00024
AL 4R 2.8 MM/0.110 INCH LIGHT GREEN/YELLOW	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00028
AL 4R 3.2 MM/0.125 INCH VIOLET/YELLOW	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, para aluminio	092-002771-00032

10.1.3 Rodillos transportadores de alambre para alambres de relleno

Tipo	Denominación	Número de artículo
FUEL 4R 0.8 MM/0.03 INCH WHITE/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00008
FUEL 4R 1.0 MM/0.04 INCH BLUE/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00010
FUEL 4R 1.2 MM/0.045 INCH RED/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00012
FUEL 4R 1.4 MM/0.052 INCH GREEN/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00014
FUEL 4R 1.6 MM/0.06 INCH BLACK/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00016
FUEL 4R 2.0 MM/0.08 INCH GREY/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00020
FUEL 4R 2.4 MM/0.095 INCH BROWN/ORANGE	Juego de rodillos de impulsión, 37 mm, 4 rodillos, ranura en V/moleteado para hilo tubular	092-002848-00024

10.1.4 Guía de hilo

Tipo	Denominación	Número de artículo
SET DRAHTFUERUNG	Juego guía de entrada de hilo	092-002774-00000
ON WF 2,0-3,2MM EFEEED	Posibilidad de ampliación, guía para hilos de 2,0–3,2 mm, impulsión eFeed	092-019404-00000
SET IG 4x4 1.6mm BL	Juego guía de entrada de hilo	092-002780-00000
GUIDE TUBE L105	Tubo guía	094-006051-00000
CAPTUB L108 D1,6	Tubo capilar	094-006634-00000
CAPTUB L105 D2,0/2,4	Tubo capilar	094-021470-00000

11 Anexo A

11.1 JOB-List

Massivdraht Solidwire					forceArc® forceArc puls®					coldArc® coldArc puls®													
Material	Gas	inch Ø mm	Job-Nr.				Material	Gas	inch Ø mm	Job-Nr.				Material	Gas	inch Ø mm	Job-Nr.						
			.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.060 1,6				.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.060 1,6				.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.060 1,6			
SG2/3 G3/4 Si1	CO ₂ -100 / C1		1	3	4	5	SG2/3 G3/4 Si1	Ar-90/CO ₂ -10 M20	190	254	255	256	SG2/3 G3/4 Si1	CO ₂ -100 / C1	182	184	185						
	Ar-82/CO ₂ -18 M21		6	8	9	10		Ar-82/CO ₂ -18 M21	189	179	180	181		Ar-82/CO ₂ -18 M21	191	193	194						
CrNi	Ar-97,5/ CO ₂ -2,5/ M12		11	13	14	15	CrNi	Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12		251	252	253	CrNi	Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12	50	51	52						
		318 / 1.4576	26	27	28	29		AlMg	Ar-100 / I1		247	248		AlMg	Ar-100 / I1		55	56					
		307 / 1.4370	30	31	32	33			AlSi	Ar-100 / I1		249			250	AlSi	Ar-100 / I1		59	60			
		308 / 1.4316	34	35	36	37				Al99	Ar-100 / I1				245		246	Al99	Ar-100 / I1		63	64	
		316 / 1.4430	38	39	40	41					CuSi Löten / Brazing	Ar-100 / I1								CuSi Löten / Brazing	Ar-100 / I1	66	67
Duplex 2209 / 1.4462	42	43	44	45	Al99	Ar-100 / I1				Al99		Ar-100 / I1		70	71	72							
NiCr	Ar-He-CO ₂		46	47		48	49	NiCr	Ar-70/He-30 / I3			271	272	NiCr	Ar-70/He-30 / I3								
		625		275	276	CuAl	Ar-He-CO ₂ Ar-He-H2-CO ₂					CuAl	Ar-100 / I1										
CuSi	Ar-100 / I1		98	99	100		101	CuSi	Ar-100 / I1		106		107	108	109	CuSi	Ar-100 / I1						
CuAl	Ar-100 / I1		106	107	108	109	CuSi Löten / Brazing		Ar-100 / I1		114	115	116	117	CuSi Löten / Brazing		Ar-100 / I1						
CuSi Löten / Brazing	Ar-100 / I1		114	115	116	117		CuAl Löten / Brazing	Ar97,5/CO ₂ -2,5 M12		110	111	112	113		CuAl Löten / Brazing	Ar-100 / I1						
CuAl Löten / Brazing	Ar-100 / I1		122	123	124	125	AlMg		Ar-100 / I1		122	123	124	125	AlMg		Ar-100 / I1						
AlMg	Ar-100 / I1		74	75	76	77		AlMg	Ar-70/He-30 / I3		78	79	80	81		AlSi	Ar-100 / I1						
AlSi	Ar-100 / I1		82	83	84	85	AlSi		Ar-70/He-30 / I3		86	87	88	89	Al99		Ar-100 / I1						
Al99	Ar-100 / I1		90	91	92	93		Al99	Ar-70/He-30 / I3		94	95	96	97		Al99	Ar-70/He-30 / I3						
	Ar-70/He-30 / I3		94	95	96	97	additional					pipeSolution®											
Fülldraht Flux-Cored					rootArc® rootArc puls®					St / Al					St / Al								
Material	Gas	inch Ø mm	Job-Nr.				Material	Gas	inch Ø mm	Job-Nr.				Material	Gas	inch Ø mm	Job-Nr.						
			.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.060 1,6				.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.060 1,6				.030 0,8	.040 1,0	.045 1,2	.060 1,6			
G3Si1 / G4Si1 Metal	Ar-82/CO ₂ -21 M21		235	237	238	239	SG2/3 G3/4 Si1	CO ₂ -100 / C1		204	205		SG2/3 G3/4 Si1	CO ₂ -100 / C1		171	172						
		240	242	243	244	Al99		Ar-82/CO ₂ -18 M21		206	207			Al99	Ar-82/CO ₂ -18 M21		173	174					
G3Si1 / G4Si1 Rutil / Basic	Ar-82/CO ₂ -21 M21		240	242	243		244	GMAW non synergetic <8m / min 187					GMAW non synergetic >8m / min 188										
		260	261	Fugen / gouging 126					WIG / TIG 127					E-Hand / MMA 128									
CrNi Metal	Ar-97,5/CO ₂ -2,5 M12						WPQR					Stahl mild steel											
		229	230	Streckenenergie energy per unit length $E = \frac{P}{v_s}$					Edelstahl stainless steel														
CrNi Rutil / Basic	Ar-82/CO ₂ -21 M21						000 kW : cm / sec = kJ/cm kW : mm / sec = kJ/mm					Aluminium aluminium											
		233	234																				
	CO ₂ -100 / C1		212	213																			

Art.-Nr.: 094-021066-00500

Figura 11-1

only for alpha Q puls

12 Anexo B

12.1 Vista general de las sedes de EWM

Headquarters

EWM AG
 Dr. Günter-Henle-Straße 8
 56271 Mündersbach · Germany
 Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

Technology centre

EWM AG
 Forststraße 7-13
 56271 Mündersbach · Germany
 Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -144
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com



Production, Sales and Service

EWM AG
 Dr. Günter-Henle-Straße 8
 56271 Mündersbach · Germany
 Tel: +49 2680 181-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com · info@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.
 9. května 718 / 31
 407 53 Jiřkov · Czech Republic
 Tel.: +420 412 358-551 · Fax: -504
www.ewm-jirkov.cz · info@ewm-jirkov.cz

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
 10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
 Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
 Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

Sales and Service Germany

EWM AG
 Sales and Technology Centre
 Grünaauer Fenn 4
 14712 Rathenow · Tel: +49 3385 49402-0 · Fax: -20
www.ewm-rathenow.de · info@ewm-rathenow.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
 Sales and Technology Centre
 Draissstraße 2a
 69469 Weinheim · Tel: +49 6201 84557-0 · Fax: -20
www.ewm-weinheim.de · info@ewm-weinheim.de

EWM AG
 Rudolf-Winkel-Straße 7-9
 37079 Göttingen · Tel: +49 551-3070713-0 · Fax: -20
www.ewm-goettingen.de · info@ewm-goettingen.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
 Karlsdorfer Straße 43
 88069 Tettngang · Tel: +49 7542 97998-0 · Fax: -29
www.ewm-tettngang.de · info@ewm-tettngang.de

EWM AG
 Sachsstraße 28
 50259 Pulheim · Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-pulheim.de · info@ewm-pulheim.de

EWM Schweißtechnik Handels GmbH
 Heinkelstraße 8
 89231 Neu-Ulm · Tel: +49 731 7047939-0 · Fax: -15
www.ewm-neu-ulm.de · info@ewm-neu-ulm.de

EWM AG
 August-Horch-Straße 13a
 56070 Koblenz · Tel: +49 261 963754-0 · Fax: -10
www.ewm-koblenz.de · info@ewm-koblenz.de

EWM AG
 Elserfelder Straße 300
 57080 Siegen · Tel: +49 271 3878103-0 · Fax: -9
www.ewm-siegen.de · info@ewm-siegen.de

Sales and Service International

EWM HIGH TECHNOLOGY (Kunshan) Ltd.
 10 Yuanshan Road, Kunshan · New & Hi-tech Industry Development Zone
 Kunshan City · Jiangsu · Post code 215300 · People's Republic of China
 Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm.cn · info@ewm.cn · info@ewm-group.cn

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.
 Unit 2B Coopies Way · Coopies Lane Industrial Estate
 Morpeth · Northumberland · NE61 6JN · Great Britain
 Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-morpeth.co.uk · info@ewm-morpeth.co.uk

EWM HIGHTEC WELDING GmbH
 Wiesenstraße 27b
 4812 Pilsdorf · Austria · Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-austria.at · info@ewm-austria.at

EWM HIGHTEC WELDING Sales s.r.o. / Prodejní a poradenské centrum
 Týřšova 2106
 256 01 Benešov u Prahy · Czech Republic
 Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-benesov.cz · info@ewm-benesov.cz

Liaison office Turkey

EWM AG Türkiye İrtibat Bürosu
 İktelli OSB Mah. · Marmara Sanayi Sitesi P Blok Apt. No: 44
 Küçükçekmece / İstanbul Türkiye
 Tel.: +90 212 494 32 19
www.ewm-istanbul.com.tr · info@ewm-istanbul.com.tr

