



**PT**

**Maçarico de goivagem por arco voltaico**

**GT 600 SKK95**

099-016099-EW522

Anote documentos adicionais do sistema!

12.08.2019

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

[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)



## Indicações gerais

### AVISO



#### **Ler o manual de operação!**

#### **O manual de operação familiariza-o com os produtos para um manuseio seguro.**

- Ler e seguir o manual de operação de todos os componentes do sistema, em especial as indicações de segurança e advertências!
- Respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes e as determinações específicas do país!
- O manual de operação deve ser guardado no local de utilização do aparelho.
- Os sinais de segurança e de aviso no aparelho informam sobre possíveis perigos. Devem estar sempre visíveis e legíveis.
- O aparelho foi concebido de acordo com a mais recente tecnologia e com as regras ou normas e só pode ser operado, submetido a manutenção e reparado por pessoas especializadas.
- Alterações técnicas através do desenvolvimento da tecnologia do equipamento podem levar a um comportamento de soldagem diferente.

**No caso de perguntas relativas à instalação, colocação em serviço, operação, características no local de utilização, bem como à finalidade de utilização, contacte o seu parceiro de vendas ou a nossa assistência ao cliente através do número +49 2680 181-0.**

**Consulte a lista dos parceiros de vendas autorizados em [www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers).**

A responsabilidade decorrente da operação deste equipamento está expressamente limitada ao funcionamento do mesmo. Rejeitamos qualquer outro tipo de responsabilidade, seja de que natureza for. Esta exclusão de responsabilidade é aceite pelo utilizador ao colocar o equipamento em serviço.

O cumprimento do conteúdo deste manual, bem como as condições e os métodos durante a instalação, operação, utilização e manutenção do equipamento não podem ser verificados pelo fabricante.

A instalação inadequada pode causar danos materiais e, por conseguinte, pôr em perigo a segurança das pessoas. Por esta razão, não assumimos quaisquer obrigações, nem responsabilidades por perdas, danos ou custos que possam decorrer da instalação incorrecta, da operação imprópria, bem como da utilização e manutenção incorrectas ou que, de alguma forma, estejam relacionados com estas situações.

#### © EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8  
56271 Mündersbach Alemanha  
Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244  
E-Mail: [info@ewm-group.com](mailto:info@ewm-group.com)  
[www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)

Os direitos de autor do presente documento permanecem propriedade do fabricante.

A cópia, ainda que parcial, está sujeita a uma autorização escrita.

O conteúdo deste documento foi cuidadosamente pesquisado, verificado e editado, no entanto, fica reservado o direito a alterações, erros de ortografia e erros gerais.

<b>1</b>	<b>Conteúdo</b>	
<b>1</b>	<b>Conteúdo</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Para sua segurança</b>	<b>4</b>
2.1	Indicações relativamente a este manual de instruções	4
2.2	Explicação dos símbolos	5
2.3	Parte do conjunto de documentos	6
<b>3</b>	<b>Utilização correcta</b>	<b>7</b>
3.1	Geral	7
3.2	Área de aplicação	7
3.2.1	Soldagem manual com eléctrodo	7
3.2.2	Goivagem por arco voltaico	7
3.3	Outros documentos aplicáveis	8
3.3.1	Garantia	8
3.3.2	Declaração de conformidade	8
3.3.3	Documentação de assistência (peças de reposição)	8
<b>4</b>	<b>Descrição do aparelho – Breve vista geral</b>	<b>9</b>
4.1	GT 600 SKK95	9
<b>5</b>	<b>Estrutura e funcionamento</b>	<b>10</b>
5.1	Geral	10
5.2	Transporte e colocação	11
5.2.1	Condições ambientais	11
5.2.1.1	Em operação	11
5.2.1.2	Transporte e armazenamento	11
5.3	Ligação	12
5.4	Funcionamento	13
5.4.1	Inserir o eletrodo de carvão	14
5.4.2	Goivagem por arco voltaico	15
5.4.3	Soldadura manual com eléctrodo	15
5.4.4	Substituir o o-ring da válvula de correção	16
<b>6</b>	<b>Manutenção, tratamento e eliminação</b>	<b>17</b>
6.1	Geral	17
6.1.1	Limpeza	17
6.2	Trabalhos de manutenção, intervalos	17
6.2.1	Trabalhos de manutenção diários	17
6.3	Eliminação do aparelho	18
<b>7</b>	<b>Resolução de problemas</b>	<b>19</b>
7.1	Lista de verificação para a resolução de problemas	19
<b>8</b>	<b>Dados técnicos</b>	<b>20</b>
8.1	GT 600 SKK95	20
<b>9</b>	<b>Peças sobresselentes e de desgaste</b>	<b>21</b>
9.1	GT 600 SKK95	21
<b>10</b>	<b>Anexo</b>	<b>23</b>
10.1	Pesquisa de representantes	23

## 2 Para sua segurança

### 2.1 Indicações relativamente a este manual de instruções

#### **PERIGO**

**Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar ferimento grave direto e iminente ou a morte de pessoas.**

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “PERIGO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo também é ilustrado com um pictograma na borda da página.

#### **AVISO**

**Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar possível ferimento grave ou a morte de pessoas.**

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “AVISO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo também é ilustrado com um pictograma na borda da página.

#### **CUIDADO**

**Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar possível ferimento ligeiro de pessoas.**

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “CUIDADO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo é ilustrado com um pictograma na borda da página.



***Características técnicas que o utilizador deve ter em atenção para evitar danos materiais ou danos no aparelho.***

Indicações de manuseio e contagens que lhe indicam, passo a passo, o que deve fazer em determinadas situações, reconhecerá através do subponto, por exemplo:

- Encaixar a tomada do cabo de corrente de soldagem na contraparte e bloquear.

## 2.2 Explicação dos símbolos

Símbolo	Descrição	Símbolo	Descrição
	Observar as características técnicas		Acionar e soltar (digitar/tocar)
	Desligar o aparelho		Soltar
	Ligar o aparelho		Acionar e manter
	Errado/inválido		Comutar
	Correto/válido		Rodar
	Entrada		Valor numérico/ajustável
	Navegar		Lâmpada sinalizadora verde acesa
	Saída		Lâmpada sinalizadora verde a piscar
	Representação do tempo (exemplo: aguardar 4 s/acionar)		Lâmpada sinalizadora vermelha acesa
	Interrupção da visualização do menu (outras opções de configuração possíveis)		Lâmpada sinalizadora vermelha a piscar
	Ferramenta dispensável/não utilizar		
	Ferramenta indispensável/utilizar		

## 2.3 Parte do conjunto de documentos

As presentes instruções de operação fazem parte do conjunto de documentos e só é válido se acompanhado de todos os documentos parciais! Ler e observar as instruções de operação de todos os componentes do sistema, especialmente as instruções de segurança!

A imagem mostra o exemplo geral de um sistema de soldadura.

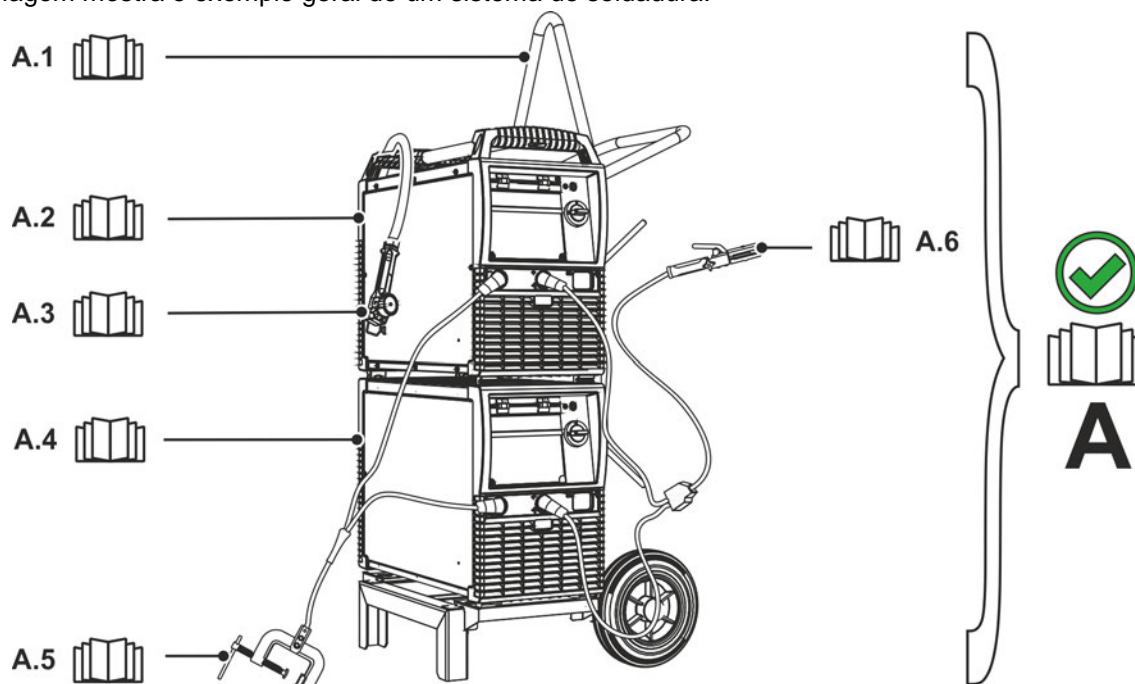


Imagem 2-1

Item	Documentação
A.1	Carro transportador
A.2	Fonte de energia
A.3	Controle remoto
A.4	Fonte de energia
A.5	Grampo de fixação da peça de trabalho
A.6	Maçarico de goivagem por arco voltaico
A	Conjunto de documentos

### 3 Utilização correcta

#### AVISO



##### Perigo devido a utilização indevida!

O aparelho foi concebido de acordo com a mais recente tecnologia e com as regras ou normas relativas à utilização na indústria e no comércio. Apenas se destina aos processos de soldagem indicados na placa de potência. Em caso de utilização indevida, podem surgir do aparelho perigos para pessoas, animais e materiais. Não será assumida responsabilidade por quaisquer danos daí resultantes!

- Utilizar o aparelho exclusivamente para o seu devido uso e por meio de pessoal instruído e qualificado!
- Não modificar nem converter o aparelho incorretamente!

#### 3.1 Geral

A tocha de goivagem por arco voltaico pronta para ser utilizada é constituída por: Pacote de mangueiras, manípulo, suporte do eléctrodo e bico de ar comprimido com as respetivas peças de equipamento e de desgaste.

Todos os elementos formam em conjunto uma unidade funcional que, abastecida com os equipamentos respetivos, gera um arco voltaico e um jato de ar comprimido para a goivagem por arco voltaico.

Para a goivagem por arco voltaico é gerada uma poça de fusão com um eletrodo de carvão e removido com o jato de ar comprimido.

A válvula de correção na tocha de goivagem por arco voltaico serve em princípio para ligar e desligar o jato de ar comprimido.

#### 3.2 Área de aplicação

##### 3.2.1 Soldagem manual com eléctrodo

Soldagem manual com arco voltaico (ou soldagem manual com eléctrodo). Este modo de soldagem é caracterizado pelo fato que o arco voltaico queima entre um eléctrodo a ser fundido e a poça de fusão. Qualquer efeito de proteção contra a atmosfera é proveniente do revestimento do eléctrodo.

##### 3.2.2 Goivagem por arco voltaico

Na goivagem por arco voltaico, entre a peça de trabalho e o eléctrodo de carvão está aceso um arco voltaico que aquece os mesmos até ao ponto de fusão. Neste processo, o material fundido líquido é soprado para fora com ar comprimido. Para a goivagem por arco voltaico são necessários suportes dos eléctrodos especiais, com ligação de ar comprimido e eléctrodos de carvão.

## 3.3 Outros documentos aplicáveis

### 3.3.1 Garantia

Para mais informações, consulte a brochura fornecida "Warranty registration", bem como as nossas informações sobre a garantia, manutenção e verificação disponíveis em [www.ewm-group.com](http://www.ewm-group.com)!

### 3.3.2 Declaração de conformidade

**O produto designado corresponde nas sua conceção e modelo às diretivas CE:**



- Diretiva de baixa tensão (LVD)
- Diretiva de compatibilidade eletromagnética (CEM)
- Restrição de substâncias nocivas (RoHS)

No caso de alterações não autorizadas, reparações incorretas, não observância dos prazos para "Dispositivos de soldadura por arco voltaico - Inspeção e verificação durante a operação" e/ou modificações não autorizadas que não foram permitidas explicitamente pelo fabricante, a presente declaração perde a sua validade. Cada produto vem acompanhado com o original da declaração de conformidade específica.

### 3.3.3 Documentação de assistência (peças de reposição)

#### AVISO



**Nenhumas reparações ou modificações incorretas!**

**Para evitar ferimentos e danos no aparelho, o mesmo só pode ser reparado ou modificado por pessoas qualificadas e habilitadas.**

**A garantia fica cancelada em caso de intervenções não autorizadas!**

- Em caso de reparação, confíá-la a pessoas capacitadas (pessoal qualificado de assistência técnica)!

As peças de reposição podem ser obtidas através do seu respetivo distribuidor.



## 4 Descrição do aparelho – Breve vista geral

### 4.1 GT 600 SKK95

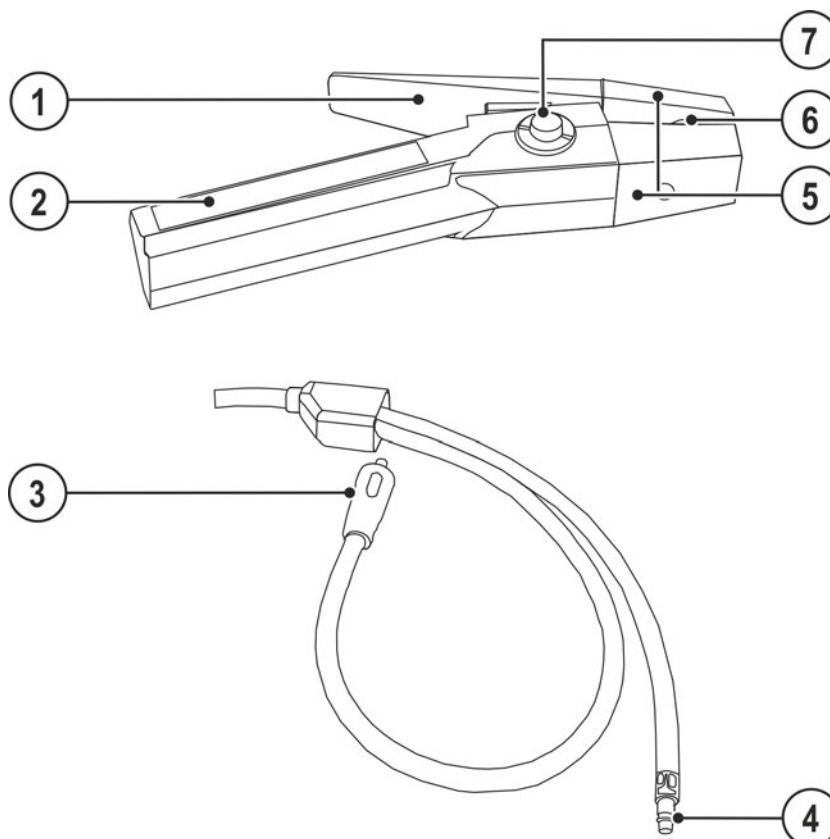


Imagem 4-1

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Alavanca de fixação
2		Manípulo
3		Ficha de cabo de corrente de soldagem
4		Ligação de ar comprimido de G 3/8"
5		Mordentes de isolamento
6		Bocal de ar comprimido
7		Válvula de ar comprimido

## 5 Estrutura e funcionamento

### 5.1 Geral

#### AVISO



**Perigo de lesões devido a tensão eléctrica!**

**O contacto direto com peças condutoras de corrente, p. ex., ligações de corrente, pode pôr em risco a vida!**

- Observar as instruções de segurança nas primeiras páginas das instruções de operação!
- Colocação em serviço exclusivamente por pessoas que têm conhecimentos apropriados sobre o manuseamento de fontes de energia!
- Ligar os cabos de alimentação e corrente com o aparelho desligado!

#### CUIDADO



**Perigo de queimaduras devido à conexão incorreta da corrente de soldadura!**

**Devido a fichas de corrente de soldadura (conexões do aparelho) não bloqueadas ou a sujidade na conexão da peça de trabalho (tinta, corrosão), estes pontos de união e cabos podem sobreaquecer e provocar queimaduras no caso de contacto!**

- Verificar diariamente as conexões de corrente de soldagem e, se necessário, bloqueá-las, rodando-as para a direita.
- Limpar minuciosamente o ponto de conexão da peça de trabalho e fixá-la bem! Não utilizar partes estruturais da peça de trabalho como retorno de corrente de soldadura!



**Perigos por corrente eléctrica!**

**Caso se solde alternadamente com diferentes processos e a tocha de soldagem e o suporte do eléctrodo fiquem conectados no aparelho, está presente tensão de circuito em aberto e tensão de soldagem em todos os cabos!**

- Por esse motivo, no início do trabalho e nas interrupções de trabalho pousar a tocha de soldagem e o suporte do eléctrodo sempre isolados!



**Devido a ligação incorreta podem ser danificados componentes acessórios e a fonte de energia!**

- **Inserir e bloquear componentes acessórios na respetiva tomada de ligação apenas com o aparelho de soldadura desligado!**
- **Para descrições detalhadas, consultar o manual de operação dos respetivos componentes acessórios!**
- **Os componentes acessórios são identificados automaticamente após a ligação da fonte de energia.**



**As capas protetoras de poeira protegem as tomadas de ligação e desse modo também o aparelho contra sujidade e danos no aparelho.**

- **Se nenhum componente acessório for operado na ligação, a capa protetora de poeira deve ser inserida.**
- **Em caso de defeito ou perda, a capa protetora de poeira deve ser substituída!**

**Ler e observar a documentação de todos os componentes do sistema e acessórios!**

## 5.2 Transporte e colocação

### CUIDADO



**Perigo de acidente devido aos cabos de alimentação!**

Durante o transporte, cabos de alimentação não desligados (cabos da rede, cabos de comando, etc.) podem causar perigos, como p. ex. virar aparelhos ligados e lesionar pessoas!

- Desligar os cabos de alimentação antes do transporte!

### 5.2.1 Condições ambientais



**Danos do aparelho devido a contaminantes!**

**Quantidades excepcionalmente elevadas de pó, ácidos, gases ou substâncias corrosivas podem danificar o aparelho (observar os intervalos de manutenção > consulte a secção 6.2).**

- **Evitar grandes quantidades de fumos, vapores, neblinas de óleo, pós de retificação e ar ambiente corrosivo!**

#### 5.2.1.1 Em operação

**Intervalo de temperaturas do ar ambiente:**

- -10 °C a +40 °C (-13 F a 104 F)<sup>[1]</sup>

**Humidade relativa do ar:**

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

#### 5.2.1.2 Transporte e armazenamento

**Armazenamento em espaço fechado, intervalo de temperaturas do ar ambiente:**

- -25 °C a +55 °C (-13 F a 131 F)<sup>[1]</sup>

**Humidade relativa do ar**

- até 90 % a 20 °C (68 F)

<sup>[1]</sup> A temperatura ambiente depende do líquido de refrigeração! Observar o intervalo de temperatura do líquido de refrigeração da refrigeração da tocha de soldadura!

## 5.3 Ligação

### ⚠ AVISO



**Perigo quando estão interligadas várias fontes de energia!**

Caso se pretenda ter várias fontes de energia interligadas paralelamente ou em série, tal só poderá ser feito por uma profissional qualificado de acordo com a norma IEC/IPQ EN 60974-9 "Instalação e operação" e os regulamentos de prevenção de acidentes BGV D1 (Regulamentos das Associações Profissionais Alemãs) (anteriormente VGB 15 (Regulamentos da Associação Alemã de Trabalhadores Sindicados)) ou com as disposições específicas do país!

Os dispositivos só podem ser autorizados para trabalhos de soldagem por arco voltaico após uma verificação para se garantir que a tensão em vazia admissível não seja excedida.

- A ligação do aparelho deve ser realizada exclusivamente por um profissional qualificado!
- Durante a colocação fora de funcionamento de fontes de energia individuais, todos os cabos da rede e de corrente de soldagem devem ser isolados de forma fiável de todo o sistema de soldagem. (Perigo devido a tensão de retorno!)
- Não interligar aparelhos de soldadura com comutador de inversão de pólos (série PWS) ou aparelhos de soldadura de corrente alternada (CA), uma vez que com um simples erro de operação podem ser adicionadas tensões de soldagem inadmissíveis.

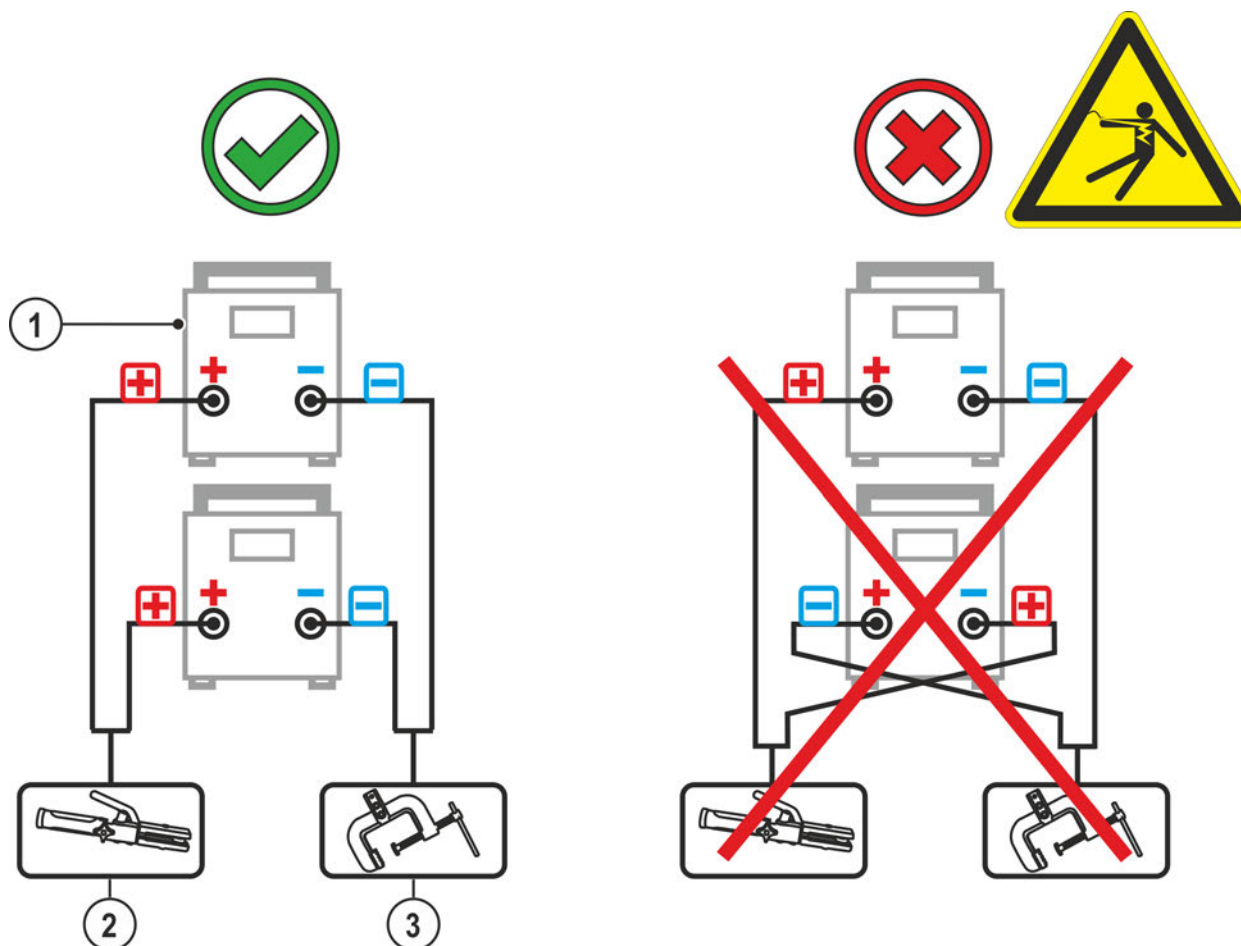


Imagem 5-1

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Fonte de energia de soldagem
2		Maçarico de goivagem por arco voltaico
3		Cabo de massa de trabalho

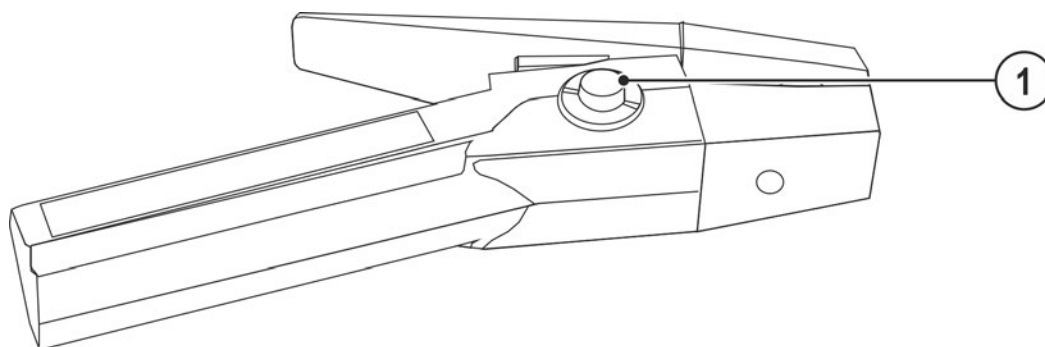


Imagem 5-2

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Válvula de ar comprimido

- Manter fechada a válvula de correção pela alça antes da ligação.

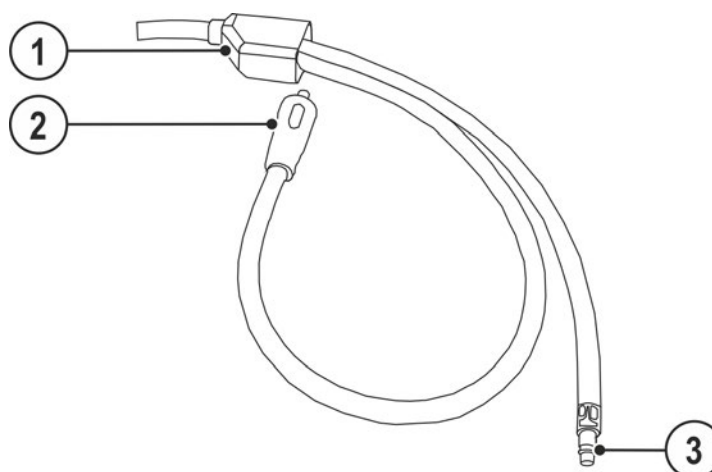


Imagem 5-3

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Capa de proteção contra poeira
2		Ficha de cabo de corrente de soldagem
3		Ligação de ar comprimido de G 3/8"

- Inserir a ficha do cabo de corrente de soldagem na ligação de corrente de soldagem do aparelho de soldar e travar.
- Fixar o tubo de ar comprimido na ligação de ar comprimido de 3/8" com a braçadeira de fixação.
- Puxar a capa de proteção contra poeira sobre as ligações.

A polaridade rege-se de acordo com as indicações do fabricante de eléctrodos, na embalagem dos mesmos.

**Observar a pressão máxima admissível > consulte a secção 8!**

## 5.4 Funcionamento

### ⚠ AVISO



**Perigo de lesões devido a chispas de metal ou de escória quentes!  
O contacto com chispas de metal ou escória quentes causa queimaduras! O voo de chispas pode chegar até 10 m de distância! Os materiais inflamáveis e explosivos podem inflamar-se!**

- Durante a goivagem por arco voltaico, usar um avental de couro e roupa de proteção para soldador dificilmente inflamável!
- Delimitar a área ameaçada pelo voo das chispas com blindagens eficazes!
- Remover os materiais inflamáveis e explosivos da área em risco!

## 5.4.1 Inserir o eletrodo de carvão

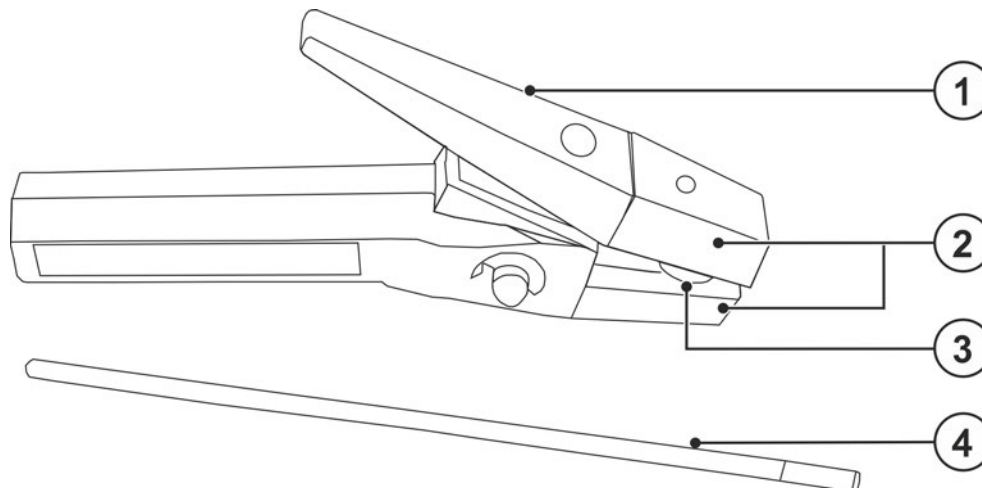


Imagem 5-4

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Alavanca de fixação
2		Mordentes de isolamento
3		Bocal de ar comprimido
4		Eletrodo de carvão

Manter premida a alavanca de fixação da tocha de goivagem por arco voltaico.

- Inserir o eletrodo de carvão e fixar com os mordentes de isolamento.
- Para a goivagem por arco voltaico, fixar o eletrodo de carvão somente até metade, para assegurar um jato de ar comprimido uniforme.

### 5.4.2 Goivagem por arco voltaico

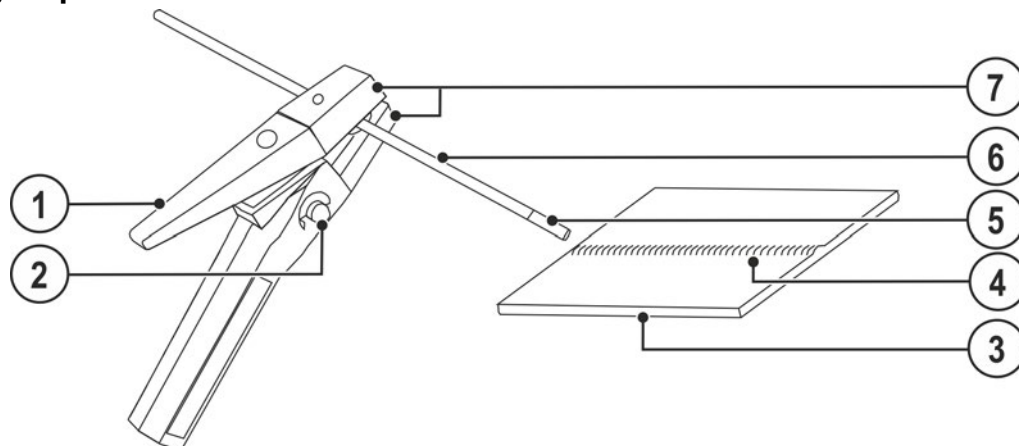


Imagem 5-5

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Alavanca de fixação
2		Válvula de ar comprimido
3		Peça de trabalho
4		Junta de solda
5		Ponta de eletrodo de carvão
6		Eletrodo de carvão
7		Mordentes de isolamento

- Abrir a válvula de ar comprimido.
- Acender o arco voltaico tocando brevemente com o eletrodo de carvão na peça de trabalho e puxar o eletrodo de carvão um pouco para trás.
- Manter o comprimento do arco voltaico muito pequeno e conduzir o eletrodo de carvão uniformemente sobre a peça de trabalho.
- O jato de ar comprimido seguinte sopra o material fundido.

### 5.4.3 Soldadura manual com eléctrodo

- Para a soldagem manual com eletrodo, separar a alimentação de ar comprimido da tocha de goivagem por arco voltaico e manter fechada a válvula de ar comprimido.

## 5.4.4 Substituir o o-ring da válvula de corredeira

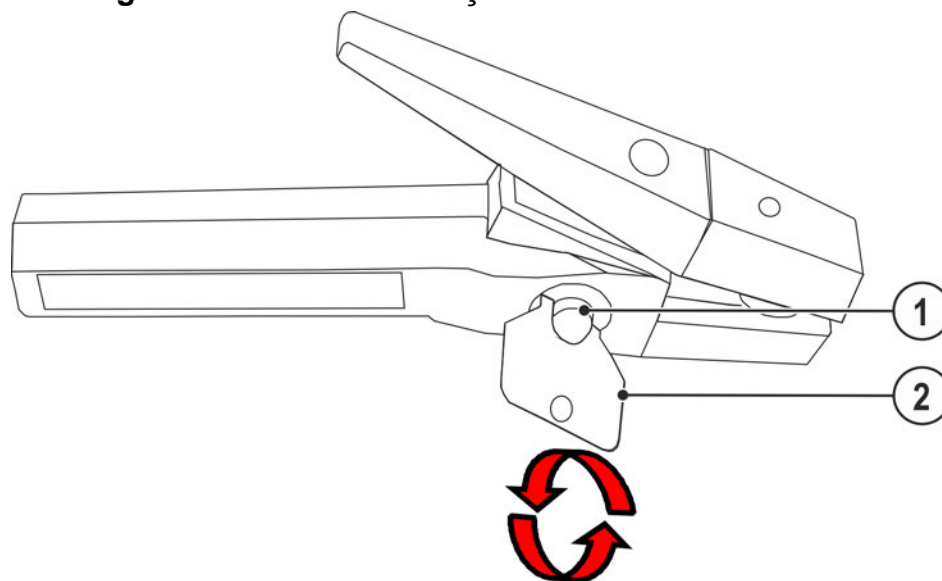


Imagem 5-6

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Válvula de vedação Regulação da alimentação de ar comprimido
2		Chave para abrir a válvula de corredeira

- Abrir a válvula de corredeira com a chave fornecida.

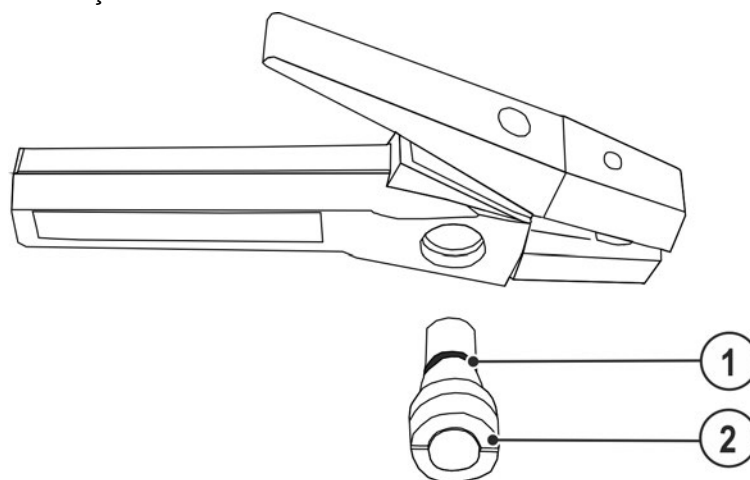


Imagem 5-7

Pos.	Símbolo	Descrição
1		O-ring
2		Válvula de vedação Regulação da alimentação de ar comprimido

- Substituir o o-ring, inserir outra vez a válvula de corredeira e fixar outra vez com a chave.



## 6 Manutenção, tratamento e eliminação

### 6.1 Geral

#### ⚠ PERIGO



**Perigo de ferimentos devido a tensão elétrica depois de desligar o aparelho!**

**A intervenção no aparelho aberto pode causar ferimentos graves com consequências mortais!**

**Durante o funcionamento, os condensadores no aparelho são carregados com tensão elétrica. Essa tensão continua presente até 4 minutos depois de se desligar a ficha de rede.**

1. Desligar o aparelho.
2. Retirar a ficha de rede.
3. Aguardar no mínimo 4 minutos até os condensadores descarregarem!

#### ⚠ AVISO



**Manutenção, verificação e reparação incorretas!**

**A manutenção, a verificação e a reparação do produto só podem ser realizadas por pessoas competentes autorizadas. Uma pessoa competente é alguém que consegue reconhecer os perigos existentes e possíveis danos subsequentes durante a verificação de fontes de energia e tomar as medidas de segurança necessárias devido à sua formação, conhecimentos e experiência.**

- Respeitar as instruções de manutenção > consulte a seção 6.2.
- Se não for realizada uma das verificações abaixo, o aparelho só pode ser colocado em funcionamento novamente após a reparação e uma nova verificação.

Os trabalhos de reparação e de manutenção só podem ser efetuados por técnicos especializados e autorizados, caso contrário o direito à garantia extingue-se. Dirija-se em todos os assuntos de assistência sempre ao seu revendedor, ao fornecedor do aparelho. Devoluções em casos de garantia podem ocorrer apenas através do seu revendedor. Para substituir peças, utilize exclusivamente peças de reposição originais. Ao encomendar peças de reposição é necessário indicar o modelo do aparelho, o número de série e o número do artigo do aparelho, a designação e o número de artigo da peça de reposição.

Sob as condições ambientais indicadas e as condições de trabalho normais, a necessidade de efetuar manutenção a este aparelho é relativamente baixa e necessita de uma conservação mínima.

Num aparelho sujo, a vida útil e o ciclo de trabalho são reduzidos. Os intervalos de limpeza orientam-se, de forma determinante, pelas condições ambientais e pela respetiva sujidade do aparelho (no mínimo, semestralmente).

#### 6.1.1 Limpeza

- Limpar as superfícies exteriores com um pano húmido (não utilizar detergentes agressivos).
- Soprar o canal de ventilação e, se necessário, as lamelas de refrigeração do aparelho com ar comprimido sem óleo e água. O ar comprimido pode fazer rodar excessivamente o ventilador do aparelho e destruí-lo. Não soprar diretamente para cima do ventilador do aparelho e, se necessário, bloqueá-lo mecanicamente.
- Verificar o refrigerante quanto a sujidade e, se necessário, substituir.

### 6.2 Trabalhos de manutenção, intervalos

#### 6.2.1 Trabalhos de manutenção diários

- Verificar o assento firme de todas as ligações assim como das peças de desgaste e, se necessário, reapertá-las.
- Verificar o pacote de mangueras e as ligações de corrente quanto a danos exteriores e, se necessário, substituí-lo ou mandar repará-lo por pessoal qualificado!
- Verificar o correto assento das uniões roscadas e uniões de conexão de ligações assim como peças de desgaste e, se necessário, reapertá-las.
- Retirar respingos aderentes.

## 6.3 Eliminação do aparelho



### Eliminação correta!

O aparelho contém boas matérias-primas que devem ser enviadas para reciclagem e componentes eletrônicos que devem ser eliminados.

- Não deitar no lixo doméstico!
- Observar os regulamentos oficiais para eliminação!
- De acordo com as disposições europeias (diretiva 2012/19/UE, relativa a equipamentos elétricos e eletrônicos usados), os aparelhos elétricos e eletrônicos usados deixam de poder ser eliminados nos resíduos urbanos indiferenciados. Têm de ser eliminados de forma separada. O símbolo do caixote de lixo sobre rodas indica a obrigatoriedade de recolha separada. Este aparelho tem de ser entregue para eliminação ou reciclagem nos sistemas de recolha separada previstos para o efeito.
- Conforme a lei na Alemanha (lei relativa à comercialização, retoma e eliminação ecológica de equipamentos elétricos e eletrônicos (ElektroG)), um equipamento usado tem de ser encaminhado para os resíduos urbanos indiferenciados. As entidades de direito público de eliminação (municípios) estabeleceram pontos de recolha para o efeito, onde os equipamentos usados de lares privados podem ser entregues gratuitamente.
- Para informações sobre a retoma ou recolha de equipamentos usados, contacte a administração competente da sua cidade ou do seu município.
- Além disso, é possível a devolução em toda a Europa também junto aos parceiros de vendas da EWM.

## 7 Resolução de problemas

Todos os produtos são sujeitos a controlos de produção e finalização rigorosos. Se no entanto, algo não funcionar, o produto deve ser verificado de acordo com as seguintes instruções. Se nenhuma das resoluções das falhas descritas levar ao funcionamento do produto, deve-se informar o comerciante autorizado.

### 7.1 Lista de verificação para a resolução de problemas

**A condição básica para um funcionamento perfeito é um equipamento do aparelho adequado ao material utilizado e ao gás de processo!**

Legenda	Símbolo	Descrição
	↯	Erro/causa
	✘	Ajuda

#### Maçarico de goivagem por arco voltaico sobreaquecido

- ↯ Ligações de corrente de soldagem soltas
  - ✘ Apertar as ligações de corrente do lado da tocha e/ou para a peça de trabalho
- ↯ Sobrecarga
  - ✘ Verificar e corrigir os ajustes da corrente de soldadura
- ↯ Quantidade de ar comprimido demasiado baixa
  - ✘ Abrir a válvula completamente
  - ✘ Verificar a conduta de ar comprimido
- ↯ Eletrodo de carvão demasiado curto
  - ✘ Corrigir o comprimento de fixação
  - ✘ Substituir o eletrodo de carvão

#### Arco voltaico instável

- ↯ Equipamento inadequado ou desgastado
  - ✘ Verificar e, se necessário, substituir
- ↯ Ajustes de parâmetros incompatíveis
  - ✘ Verificar os ajustes e, se necessário, corrigi-los

## 8 Dados técnicos

Dados de desempenho e garantia somente em associação com peças de reposição e de desgaste originais!

### 8.1 GT 600 SKK95

<b>Eletrodo</b>	Eletrodos de carvão redondos ou chatos
<b>Diâmetro de eletrodos de carvão redondos</b>	3 - 10 mm
<b>Largura de eletrodo de carvão chato</b>	10 / 16 mm
<b>Espessura de eletrodo de carvão chato</b>	5 mm
<b>Tipo de tensão</b>	CA ou CC
<b>Polaridade do eletrodo</b>	CC positivo para aço fundido e ligas de aço CC negativo para metal não ferroso, aço manganês austenítico e fundição cinzenta CA para fundição cinzenta, alumínio e ligas de níquel
<b>Tipo de refrigeração</b>	Ar comprimido
<b>Tipo de condução</b>	condução manual
<b>Tensão em vazio / de ignição</b>	aprox. 60 V
<b>Ciclo de trabalho</b>	60 %
<b>Corrente de soldagem máxima</b>	600 A
<b>Temperatura ambiente</b>	- 10 °C a + 40 °C
<b>Classe de proteção das ligações do lado da máquina (EN 60529)</b>	IP3X
<b>Comprimento do pacote de mangueiras</b>	3,0 m
<b>Nom. Ar comprimido</b>	7 bar
<b>Ligação de ar comprimido</b>	3/8"-18 NPT
<b>Nom. Caudal volúmico</b>	Aprox. 0,60 m <sup>3</sup> /min
<b>Sinalização de segurança</b>	CE
<b>Normas harmonizadas aplicadas</b>	ver declaração de conformidade (documentação do aparelho)

**9 Peças sobresselentes e de desgaste****9.1 GT 600 SKK95***Imagem 9-1*

Item	Quantidade	Descrição	Número do artigo
1	1	Conjunto isolador (IS GT600)	094-016201-00000
2	1	Parte superior da tocha (HO GT600)	094-016202-00000
3	1	Mola de pressão (DF GT600)	094-016206-00000
4	1	Alavanca (H GT600)	094-016203-00000
5	1	Bocal chato (GT 600)	094-016215-00000
6	1	Perno de alavanca (HB GT600)	094-016205-00000
7	1	Corpo da tocha (BK GT600)	094-016204-00000
8	1	Manípulo em forma de concha	094-016214-00000
9	1	Adesivo (KLF-EWM GT600)	094-016163-00000
10	1	Válvula completa	094-016211-00000
11	1	Porca de fixação	094-016210-00000
12	1	O-ring	094-016209-00000
13	1	Registro (S GT600)	094-016207-00000
14	1	Registro com o-ring	094-016208-00000
15	1	Peça de ligação	094-016213-00000
16	1	Pacote de mangueiras (SP GT600)	094-016818-00000
17	1	Manga isoladora	094-016212-00000
18	1	Parafuso sextavado (M10x20/DIN933/8.8/galvanizado)	064-000603-00000
18	1	Arruela	064-000681-00000
18	1	Porca sextavada	064-000574-00000
19	1	Tubo de ar comprimido (ar comprimido / 650mm para tocha de goivagem por arco voltaico)	092-003619-00000
20	1	Cabo de corrente (95QMM/H01-N2-D/1000mm)	092-003618-00000

## 10 Anexo

### 10.1 Pesquisa de representantes

Sales & service partners  
[www.ewm-group.com/en/specialist-dealers](http://www.ewm-group.com/en/specialist-dealers)



"More than 400 EWM sales partners worldwide"