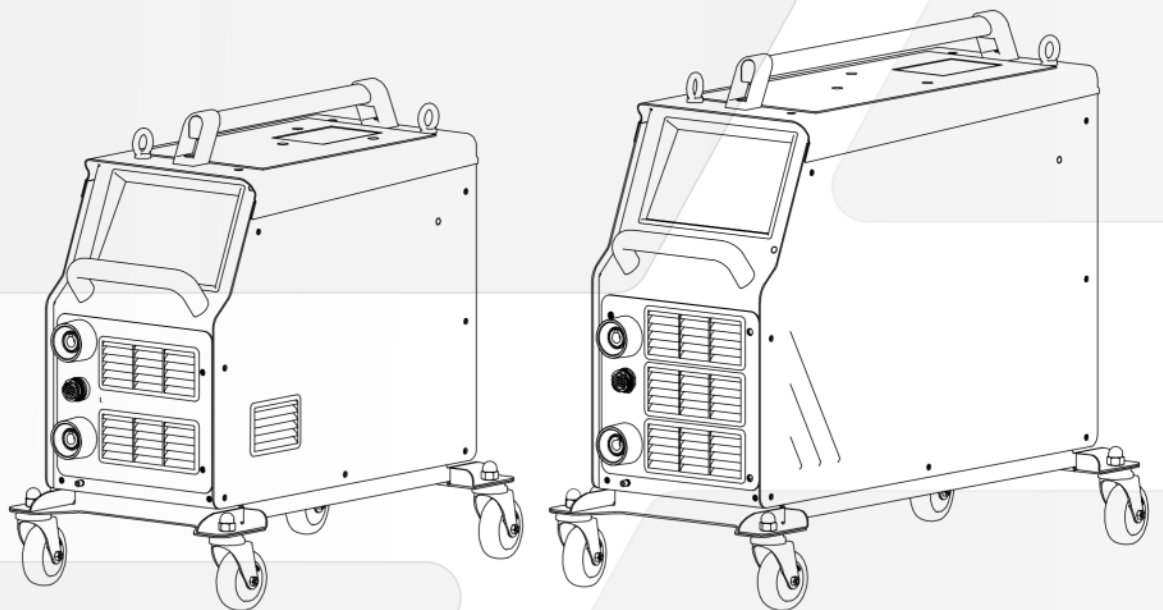


DC 254 / 324 / 404 / 504 / 604

MIG12526 Ed.01 11/2023

**USER'S GUIDE
GUIDE DE L'UTILISATEUR
MANUAL DE INSTRUCCIONES
MANUAL DE INSTRUÇÕES**



**English:**

| | |
|---|---------|
| 1 – Safety instructions | page 4 |
| 2 – MMA Welding | page 7 |
| 3 – TIG Welding | page 8 |
| 4 – Control Panel | page 9 |
| 5 – Technical data | page 11 |
| 6 – Installation | page 12 |
| 6.1 – Connection to mains | page 12 |
| 6.2 – Connection to earth | page 12 |
| 7 – Functions | |
| 7.1 – MMA welding process | page 12 |
| 7.2 – LIFTIG welding process | page 14 |
| 7.3 - Voltage Control (CV) Welding process..... | page 16 |
| 7.4 – ARC-AIR cutting process | page 17 |
| 8 – Errors description | page 18 |
| 9 – Electrical diagram | page 19 |
| 10 – Maintenance | page 22 |
| 10.1 – Troubleshooting | page 22 |

Français:

| | |
|---|---------|
| 1 – Instructions de sécurité | page 23 |
| 2 – Soudage MMA | page 26 |
| 3 – Soudage TIG | page 27 |
| 4 – Panneau de contrôle | page 28 |
| 5 – Caractéristiques | page 30 |
| 6 – Branchement/Mise en marche..... | page 31 |
| 6.1 – Connection au réseau | page 31 |
| 6.2 – Connection a la terre | page 31 |
| 7 – Fonctions | |
| 7.1 – Soudage MMA | page 31 |
| 7.2 –Soudage LIFTIG | page 33 |
| 7.3 - Contrôle de la tension de soudage (CV)..... | page 35 |
| 7.4 –Coupage ARC-AIR | page 36 |
| 8 – Description de l'erreur | page 37 |
| 9 – Schème électrique | page 38 |
| 10 – Entretien | page 41 |
| 10.1 – Réparations | page 41 |

**Español:**

| | |
|--|---------|
| 1 – Instrucciones de seguridad | pág. 42 |
| 2 – Soldadura MMA | pág. 45 |
| 3 – Soldadura TIG | pág. 46 |
| 4 – Panel de control | pág. 47 |
| 5 – Características | pág. 49 |
| 6 – Instalación | pág. 50 |
| 6.1 – Conexión a la red | pág. 50 |
| 6.2 – Conexión a la tierra | pág. 50 |
| 7 – Funciones | |
| 7.1 – Proceso de soldadura MMA | pág. 50 |
| 7.2 – Proceso de soldadura LIFTIG | pág. 53 |
| 7.3 – Proceso de Control de la tensión de soldadura (CV).... | pág. 54 |
| 7.4 – Proceso de Corte ARCO-AIRE | pág. 55 |
| 8 – Descripción de errores | pág. 56 |
| 9 – Esquema eléctrico | pág. 57 |
| 10 – Mantenimiento | pág. 60 |
| 10.1 – Reparación | pág. 60 |

Português:

| | |
|--|---------|
| 1 – Instruções de segurança | pág. 61 |
| 2 – Soldadura MMA | pág. 64 |
| 3 – Soldadura TIG | pág. 65 |
| 4 – Painel de controlo | pág. 66 |
| 5 – Características | pág. 68 |
| 6 – Instalação | pág. 69 |
| 6.1 – Ligaçãõ à rede | pág. 69 |
| 6.2 – Ligaçãõ à terra | pág. 69 |
| 7 – Funções | |
| 7.1 – Processo de soldadura MMA | pág. 69 |
| 7.2 – Processo de soldadura LIFTIG | pág. 71 |
| 7.3 - Soldadura Controlo de Tensão (CV)..... | pág. 73 |
| 7.4 – Processo de corte ARC-AIR | pág. 74 |
| 8 – Descrição de erros | pág. 75 |
| 9 – Esquema eléctrico | pág. 76 |
| 10 – Manutenção | pág. 79 |
| 10.1 – Reparação | pág. 79 |

| | |
|---|----------------|
| A – Appendix / Annexe / Apéndice / Anexo | pág. 80 |
|---|----------------|



1. SAFETY INSTRUCTIONS



In its conception, specification of parts and production, this machine complies with the regulation in force, namely the European Standards (EN) and internationals (IEC). There are applicable the European Directives “Electromagnetic compatibility”, “Low voltage” and “RoHS”, as well as the standards IEC / EN 60974-1 and IEC / EN 60974-10.



Electric shocks can be deadly.

- This machine must be connected to earthed sockets. Do not touch the live parts of the machine.
- Before any intervention, disconnect the machine from the mains. Only qualified personnel should intervene in these machines.
- Always check the state of the input power cable.



It is essential to protect the eyes against the radiations of the electric arc. Use a welding mask or helmet with a suitable protective filter.



Use closed-in smoke extractor. Smoke and gases can damage the lungs and cause poisoning.



Welding can originate risks of fire or explosion.

- Remove flammable or explosive materials from welding area;
- Always have sufficient firefighting equipment;
- Fire can break out from sparks even several hours after the welding work has been finished.



Hot parts can cause burns. The work piece, the projections and the drops are hot. Use gloves, aprons, safety shoes and other individual safety equipment.



Electromagnetic fields generated by welding machines can cause interference with other devices. They can affect cardiac pacemakers.



Gas bottles can explode (MIG or TIG welding). It is essential to comply with all safety regulations regarding gases.



1.1 ELECTROMAGNETIC COMPATIBILITY

The user is responsible for installing and using the arc welding equipment according to the manufacturer's instructions. If electromagnetic disturbances are detected, then it shall be the responsibility of the user of the arc welding equipment to resolve the situation with the technical assistance of the manufacturer. In some cases, this action may be as simple as connecting to earth the welding circuit. In other cases, it could involve constructing electromagnetic screens enclosing the welding power source and the work complete with associated input filters. In all cases, electromagnetic disturbances shall be reduced to the minimum to avoid troubles.

Before installing arc welding equipment, the user shall assess potential electromagnetic problems in the surrounding area. The following shall be considered:

- a) Supply cables, control cables, signalling and telephone cables, above, below and adjacent to the arc welding equipment;
- b) Radio and television transmitters and receivers;
- c) Computer and other control equipment;
- d) Safety critical equipment, e.g. guarding of industrial equipment;
- e) The health of the people around, e.g. the use of pacemakers and hearing aids;
- f) Equipment used for calibration or measurement;
- g) The immunity of other equipment in the environment. The user shall ensure that other equipment being used in the environment is compatible. This may require additional protection measures;
- h) The hour of day when welding or other activities are to be carried out.

1.1.1 Methods of reducing emissions

Connection to mains

Arc welding equipment should be connected to the input supply system according to the manufacturer's recommendations. If interference occurs, it may be necessary to take additional precautions such as filtering of the supply system. Consideration should be given to shielding the supply cable of permanently installed arc welding equipment, in metallic conduit or equivalent. Shielding should be electrically continuous throughout its length. The shielding should be connected to the welding power source so that good electrical contact is maintained between the conduit and the welding power source enclosure.

Welding cables

The welding cables should be kept as short as possible and should be positioned close together, running at or close to the floor level.

Equipotent bonding

Bonding of all metallic components in the welding installation and adjacent to it should be considered. However, metallic components bonded to the work piece will increase the risk that the operator could receive an electric shock by touching these metallic components and the electrode at the same time. The operator should be insulated from all such bonded metallic components.

Connexion to earth of the work piece

When the work piece is not bonded to earth for electrical safety, nor connected to earth because of its size and position, e.g. ship's hull or building steelwork, a connection bonding the work piece to earth may reduce emissions in some, but not all instances. Care should be taken to prevent the earthing of the work piece increasing the risk of injury to users, or damage to other electrical equipment. Where necessary, the connection of the work piece to earth should be made by a direct connection to the work piece, but in some countries where direct connection is not permitted, the bonding should be achieved by suitable capacitance, selected according to national regulations.

Screening and shielding

Selective screening and shielding of other cables and equipment in the surrounding area may alleviate problems of interference. Screening of the entire welding installation may be considered for special applications.

1.2 ELECTRICAL SECURITY

1.2.1 Connection to the network

Before connecting your equipment, you must check:

- The safety device against over-currents, and the electrical installation are compatible with the maximum power and the supply voltage of the welding power source (refer to the instructions plates).
- The connection, either single-phase, or three-phase with earth can be effectuated on a socket compatible with the welding power source cable plug.
- If the cable is connected to a fixed post, the safety device against electric shocks will never cut the earth.
- The ON/OFF switch located on the welding power source is turned off.

1.2.2 Working area

The use of arc welding implies a strict respect of safety conditions regarding electric currents. It is necessary to check that no metal piece accessible by the operators and to their assistants can come into direct contact with a phase conductor and the neutral of the network. In case of uncertainty, this metal part will be connected to the earth with a conductor of at least equivalent section to the largest phase conductor.

Make sure that all metal pieces that the operator could touch with a non-insulated part of his body (head, hands without gloves on, naked arms, etc) is properly grounded with a conductor of at least equivalent section to the biggest supply cable of the ground clamp or welding torch. If more than one metal ground is concerned, they need to be all interlinked in one, which must be grounded in the same conditions.

Unless very special care has been taken, do not proceed to any arc welding or cutting in conductive enclosures, whether it is a confined space or the welding machine has to be left outside. Be even more prudent when welding in humid or not ventilated areas, and if the power source is placed inside (Decree dated 14.12.1988, Art. 4).

1.2.3 Risks of fire and explosion

Welding can originate risks of fire or explosion. You must pay attention to fire safety regulation



- Remove flammable or explosive materials from welding area;
- Always have sufficient firefighting equipment;
- Fire can break out from sparks even several hours after the welding work has been finished.

1.3 INDIVIDUAL PROTECTION

1.3.1 Risks of external injuries

Arc rays produce very bright ultra violet and infrared beams. They will damage eyes and burn skin if the operator is not properly protected.

- The welder must be dressed and protected according to the constraints of his works impose to him.
- Operator must insulate himself from the work-pieces and the ground. Make sure that no metal piece, especially those connected to the network, comes in electrical contact to the operator.
- The welder must always wear an individual insulating protection.

Protective equipment: gloves, aprons, safety shoes that offer the additional advantage to protect the operator against burns caused by hot pieces, spatters, etc. Check the good state of this equipment and replace them before you are not protected any more.

- It is necessary to protect eyes against arc rays.
- Protect hair and face against sparks. The welding shield, with or without headset, must be always equipped with a proper filter according to the arc welding current. In order to protect shaded filter from impacts and sparks, it is recommended to add a glass in front of the shield.

| | Current Amps | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|--------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|----|
| | 0,5 | 2,5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 | | | | | |
| Welding process | 1 | 5 | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 | | | | | |
| Coated electrodes | █ | | | 9 | 10 | 11 | █ | | | 12 | █ | | 13 | 14 | | | |
| MIG on heavy metals | █ | | | | | 10 | 11 | █ | | | 12 | █ | | 13 | 14 | | |
| MIG on light alloys | █ | | | | | 10 | 11 | █ | | | 12 | 13 | █ | | 14 | 15 | |
| TIG on all metals | █ | | 9 | 10 | 11 | █ | | | 12 | 13 | █ | | 14 | █ | | | |
| MAG | █ | | | | | 10 | 11 | █ | | | 12 | 13 | █ | | 14 | 15 | |
| Air/Arc gouging | █ | | | | | | | 10 | 11 | █ | | 12 | 13 | █ | | 14 | 15 |
| Plasma cutting | █ | | 9 | 10 | █ | | | 11 | █ | | 12 | █ | | 13 | █ | | |
| Depending on the conditions of use, the next highest or lowest category number may be used. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| The expression "heavy metals" covers steels, alloyed steels, copper and its alloys. | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| The shaded areas represent applications where the welding processes are not normally used at present. | | | | | | | | | | | | | | | | | |

NOTE: Use a higher degree of filters if welding is performed in premises, which are not well lighted.

1.3.2 Risk of internal injuries

Gases and fumes

- Gases and fumes produced during the welding process can be dangerous and hazardous to your health. Arc welding works must be carried out in suitable ventilated areas.
- Ventilation must be adequate to remove gases and fumes during operation. All fumes produced during welding have to be efficiently removed during its production, and as close as possible from the place they are produced.
- Vapours of chlorinated solvents can form toxic gas phosgene when exposed to ultraviolet radiation from an electric arc.

Safety in the use of gases (welding with TIG or MIG inert gases)

Compressed gas cylinders

Compressed gas cylinders are potentially dangerous. Refer to suppliers for proper handling procedures:

- No impact: secure the cylinders and keep them away from impacts.
- No excess heat (over 50°C)

Pressure relief valve

- Check that the pressure relief screw is slackened off before connecting to the cylinder.
- Check that the union is tight before opening the valve of the cylinder. Open it slowly a fraction of a turn.
- If there is a leak, NEVER tighten a union under pressure, but first close the valve on the cylinder.
- Always check that hoses are in good condition.

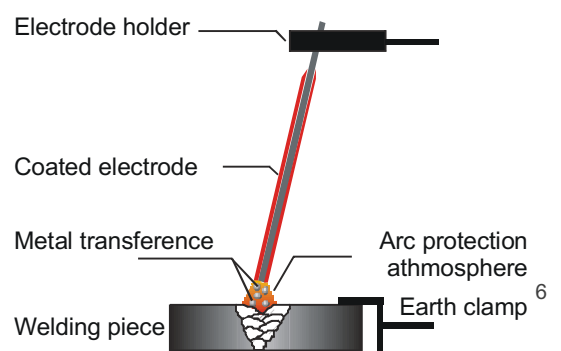
2. MMA WELDING (coated electrode)

To establish a welding electric arc, a difference of potential must be inducted between the electrode and the workpiece.

The air between them becomes ionized and conductive, so that the circuit is closed and an electric arc is created. The heat of the arc partially melts the base material and the electrode to be deposited creating a welding seam.

Arc welding is very common due to the low cost of the equipments and the consumables used in this process.

The metal core of electrode is coated with a flux material that while





merging creates a protective atmosphere that prevents the oxidation of the molten metal and facilitates the welding operation.

On DC power sources (rectifiers) the polarity of the electric current affects the metal transfer mode. Typically, the electrode is connected to the positive (+), although in very thin materials it can be connected to the negative (-).

Despite the favorable welding position is horizontal, this process allows its use at all positions.

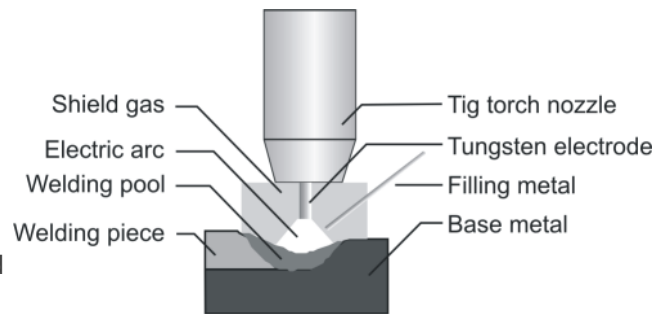
MMA welding parameter chart:

| Electrode Diameter | Welding current | Plate thickness |
|---------------------------|------------------------|------------------------|
| ∅ 2,5 mm | 40 – 125 A | > 2 mm |
| ∅ 3,2 mm | 105 – 250 A | > 3 mm |
| ∅ 4,0 mm | 75 – 185 A | > 6 mm |
| ∅ 5,0 mm | 140 – 305 A | > 9 mm |
| ∅ 6,0 mm | 210 – 430 A | > 9 mm |
| ∅ 8,0 mm | 275 – 450 A | > 9 mm |

3. TIG WELDING (Tungsten inert gas)

It is a process of arc welding under shield gas, using a torch with infusible tungsten electrode and which can be run with or without filler metal in an inert gas atmosphere such as argon and mixtures thereof. Through this process the arc become more stable without spatter which guarantees a strong mechanical resistance of the welding joint.

This Tig process replaces with many advantages the oxyacetylene on steel, stainless steel, copper, brass DC welding, the aluminum on AC welding and, in several cases, the MMA and Mig welding especially when the welding seam remains visible.



Electrode chemical composition

| Code | Composition | Type | Color | Welding |
|------|----------------------|------|--------|--|
| WP | Pure tungsten | W | Green | AC – Aluminum, Magnesium |
| WT4 | 0,35-0,55% thorium | Th | Blue | DC Steel, Stainless steel, Titanium, Copper |
| WT10 | 0,80-1,20% thorium | | Yellow | |
| WT20 | 1,7-2,3% thorium | | Red | |
| WT30 | 2,7-3,3% thorium | | Violet | |
| WT40 | 3,8-4,3% thorium | | Orange | |
| WZ3 | 0,15-0,50% zirconium | Zr | Brown | Stainless steel, Nickel, Non ferric metals |
| WZ8 | 0,70-0,10% zirconium | | White | |
| WL10 | 1,0-1,2% lanthanum | La | Black | All TIG applications |
| WC20 | 1,9-2,3% cerium | Ce | Grey | All TIG applications |

Chart of electrode diameter and current

| Ø Electrode (mm) | Amp. DC | | Amp. AC |
|------------------|--------------|--------------|-----------|
| | Negative (-) | Positive (+) | |
| 1,6 mm | 40-130 A | 10-20 A | 45-90 A |
| 2,0 mm | 75-180 A | 15-25 A | 65-125 A |
| 2,5 mm | 130-230 A | 17-30 A | 80-140 A |
| 3,2 mm | 160-310 A | 20-35 A | 150-190 A |
| 4,0 mm | 275-450 A | 35-50 A | 180-260 A |
| 5,0 mm | 400-625 A | 50-70 A | 240-350 A |

Shield gas: The shield gas is used to:

- Involve the welding arc on an ionizable atmosphere.
- Avoid the seam contamination by the oxygen of the atmosphere.
- Provide the cooling of the electrode.

Argon (Ar) – Is the most common gas used with a purity grade of 99,9%.

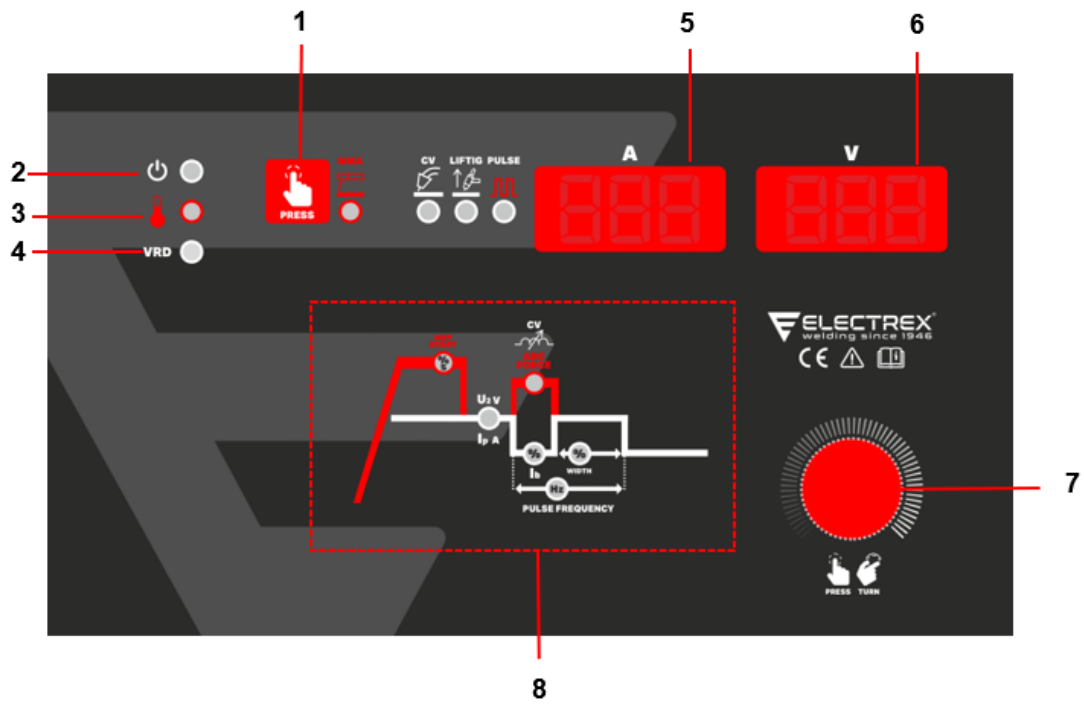
Helium (He) – For the copper welding mixed with the argon under percentages between 10% and 75%.

Hydrogen (H) – Inert gas at environment temperature especially for the use on copper welding. Inadvisable for welding on closed places; it mixes with the atmosphere oxygen and changes the air unbreathable.

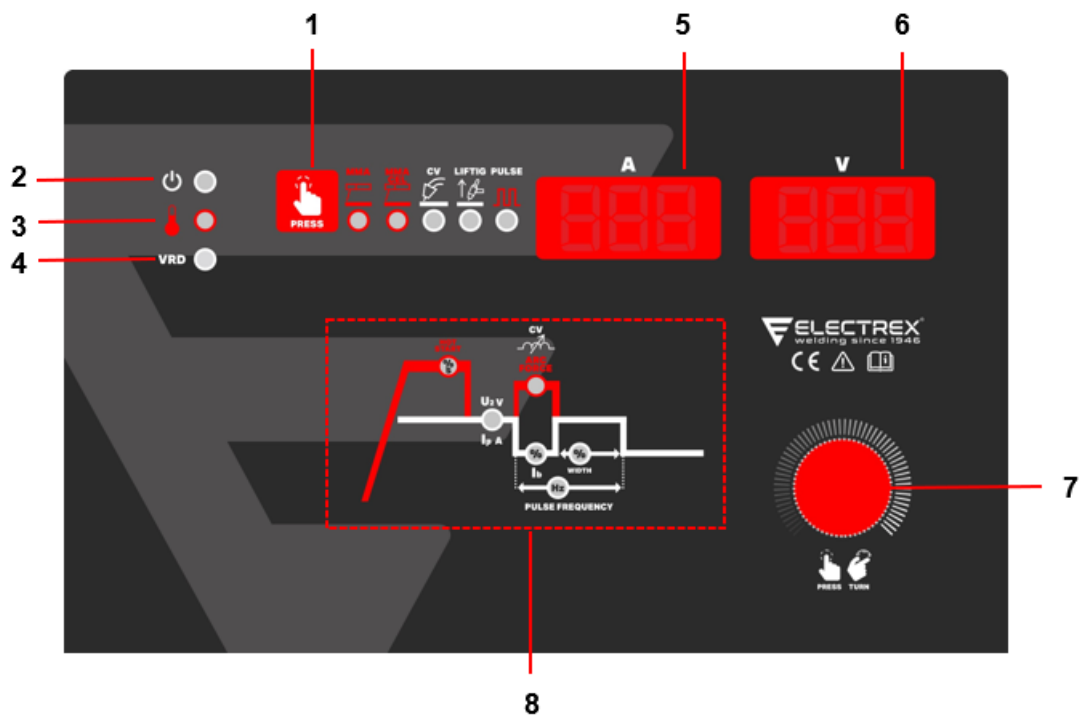


4. CONTROL PANEL

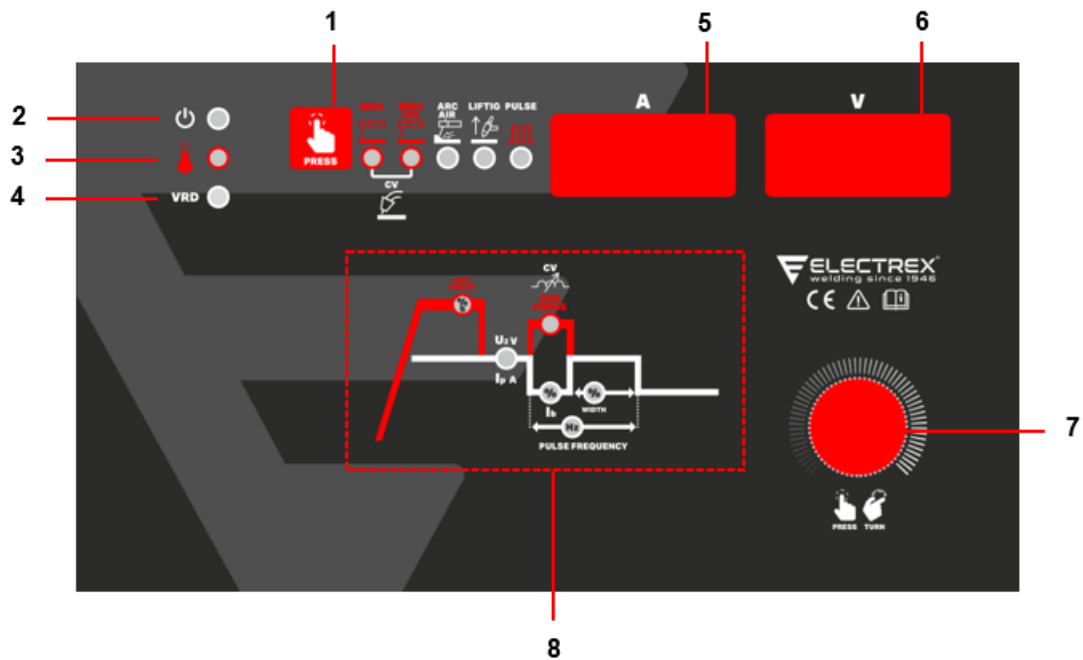
DC 254



DC 324 – DC 404



DC 504 – DC 604



| No. | Description |
|-----|---|
| 1 | Welding mode selector: MMA welding, MMA CEL (Specific for Cellulosic Electrodes), CV (Voltage Control), LIFTIG (TIG welding with contact ignition) and PULSE (when selected in conjunction with another mode, indicates pulsed welding) and Arc-Air Cutting and Gouging |
| 2 | Power ON indicator |
| 3 | Overheating indicator – When switched on, the entire welding service and the interface will be blocked |
| 4 | Optional VRD - MMA VRD – Automatic no-load voltage reduction for use in environments with increased risks of electric shocks. |
| 5 | Welding current display |
| 6 | Welding voltage display |
| 7 | Parameters adjusting and selecting – Pressing allows you to select parameters. Turning allows you to set the parameter value |
| 8 | Welding parameters – see description of this parameters on this user's guide in "7. FUNCTIONS |



5 – TECHNICAL DATA

| PRIMARY | | 250 | 320 | 400 |
|--|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Three phased power supply | V | 3 x 400 V (+10%) | 3 x 400 V (+10%) | 3 x 400 V (+10%) |
| Frequency | Hz | 50/60 | 50/60 | 50/60 |
| Maximum primary current (MMA) | A | 20,5 | 27,2 | 36,4 |
| Maximum primary current (TIG) | A | 14,9 | 20,2 | 27,8 |
| Maximum power consumption (MMA) | KVA | 14,2 | 18,8 | 25,4 |
| Maximum power consumption (TIG) | KVA | 10,3 | 14,1 | 19,4 |
| Effective primary current (I _{1eff}) | A | 13,0 | 17,2 | 19,9 |
| SECONDARY | | | | |
| No-load voltage | V | 69,3 | 72,0 | 92,5 |
| Welding current range | A | 10 - 250 | 10 - 320 | 15 - 400 |
| Welding current (MMA) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Welding current (TIG) | A | 45% - 250; 60% - 220; 100% - 190; | 45% - 320; 60% - 295; 100% - 245; | 35% - 400; 60% - 310; 100% - 260; |
| Welding current (CV) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Protection degree | | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Insulation class | | H | H | H |
| Norms | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Weight | Kg | 14,6 | 27,5 | 27,5 |
| Dimensions →↑↗ | cm | 45,4 x 22,6 x 33,0 | 56,5 x 26,3 x 44,5 | 56,5 x 26,3 x 44,5 |

| PRIMARY | | 500 | 600 |
|--|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Three phased power supply | V | 3 x 400 V (+10%) | 3 x 400 V (+10%) |
| Frequency | Hz | 50/60 | 50/60 |
| Maximum primary current (MMA/ARC-AIR) | A | 47,9 | 60,1 |
| Maximum primary current (TIG) | A | 37,0 | 48,9 |
| Maximum power consumption (MMA/ARC-AIR) | KVA | 33,0 | 41,4 |
| Maximum power consumption (TIG) | KVA | 25,7 | 33,5 |
| Effective primary current (I _{1eff}) | A | 33,9 | 35,6 |
| SECONDARY | | | |
| No-load voltage | V | 90,0 | 91,3 |
| Welding current range | A | 15 - 500 | 15 - 600 |
| Welding current (MMA) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Welding current (TIG) | A | 50% - 500; 60% - 460; 100% - 380; | 40% - 600; 60% - 510; 100% - 430; |
| Welding current (CV) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Protection degree | | IP 23S | IP 23S |
| Insulation class | | H | H |
| Norms | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Weight | Kg | 42,0 | 43,5 |
| Dimensions →↑↗ | cm | 70,7 x 26,25 x 51,1 | 70,7 x 26,25 x 51,1 |

6. INSTALLATION

6.1 CONNECTION TO THE MAIN SUPPLY

This unit must be connected to a three-phase 400V - 50 Hz/60 Hz + ground.

Main supply must be protected by fuses or circuit breaker according to the value I_{1eff} written on the specifications of the power source.

It is strongly suggested to use a differential protection for the operator's safety.

6.2 CONNECTION TO EARTH

For the operator's protection, the power source must be correctly grounded (according to the International Protection Norms).

It is necessary to set a good earth connection with the green/yellow wire of the power cable. This will avoid discharges caused by accidental contacts with grounded pieces. If no earth connection has been set, a high risk of electric shock through the chassis of the unit remains possible.

7. FUNCTIONS

7.1 MMA WELDING MODE (coated electrode)

- Make the necessary connections to mains and earth as described in "Installation". Connect the earth and electrode holder cables to welding plugs + (positive) and - (negative) according to electrode polarity.
- If necessary, pay attention to electrode manufacturer instructions.
- Turn the main switch on rear panel to ON position.
- The Power ON indicator lights, indicating that machine is under voltage.
- Select MMA welding (coated electrode) or MMA PULSED welding (both indicators are lit).

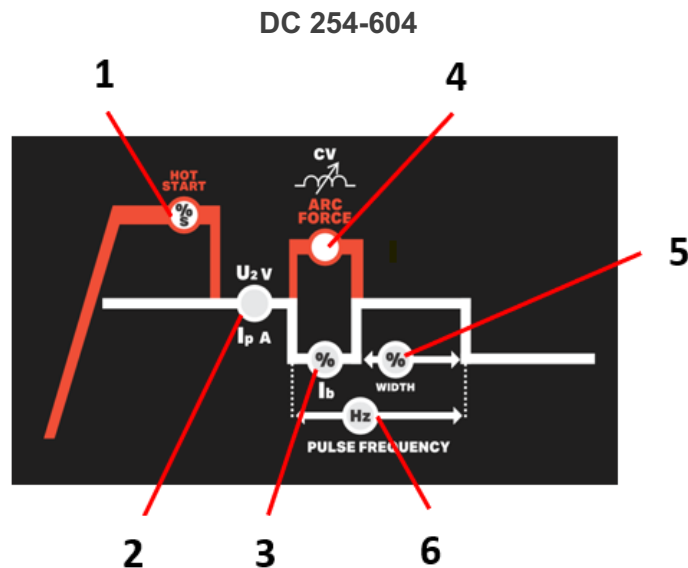
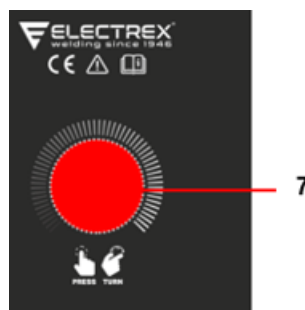


Fig. 1 – MMA parameters





Pressing the Encoder (7), allows you to navigate the parameters of the welding process and turning it allows you to set the appropriate values in the chosen parameter.

MMA welding

For DC 254-604 (See items in Fig. 1)

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|----------------|--|
| 1 | HS | Hot Start | Percentage increase in current value in relation to I_p (main current), applied at ignition and start of welding. |
| 1 | THS | Time Hot Start | Time elapsed since the start of welding in which the "Hot Start" value must be valid. |
| 2 | IP | I_p | Adjust the main current value. |
| 4 | AF | Arc Force | To prevent the electrode from sticking to the workpiece during welding, vary the Arc Force current amplitude in relation to the main current. For values with a (-) sign, the Arc Force transition will be rougher. For values with a (+) sign, the Arc Force transition will be smoother. |

Pulsed MMA welding – the welding current oscillates between a high and a low current value allowing less thermal input in thinner plates and greater arc control in the most demanding positions (vertical ascending).

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|-----------------|--|
| 3 | IB | I_b | Adjust welding base current in percentage of main current. |
| 5 | UTH | WIDTH | Adjust width of the peak current (main) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Adjust the pulse frequency. |

MMA CEL welding (specific for cellulose electrodes)

For DC 324 - DC 404 (See items in Fig. 1)

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|----------------|--|
| 1 | HS | Hot Start | Percentage increase in current value in relation to I_p (main current), applied at ignition and start of welding. |
| 1 | THS | Time Hot Start | Time elapsed since the start of welding in which the "Hot Start" value must be valid. |
| 2 | IP | I_p | Adjust the main current value. |
| 3 | AF | Arc Force | To prevent the electrode from sticking to the workpiece during welding, vary the Arc Force current amplitude in relation to the main current. For values with a (-) sign, the Arc Force transition will be rougher. For values with a (+) sign, the Arc Force transition will be smoother. |

Pulsed MMA CEL welding – Specific to cellulose electrodes, the welding current oscillates between a high and a low current value allowing less thermal input in thinner plates and greater arc control in the most demanding positions (vertical ascending).

For DC 324 - DC 404 (See items in Fig. 1)

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|-----------------|--|
| 3 | IB | I_b | Adjust welding base current in percentage of main current. |
| 5 | UTH | WIDTH | Adjust width of the peak current (main) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Adjust the pulse frequency. |

- Adjust the current value to the diameter of the electrode (Fig.1 - 2), according to the following table, to adjust the machines according to the electrode to be used and start welding

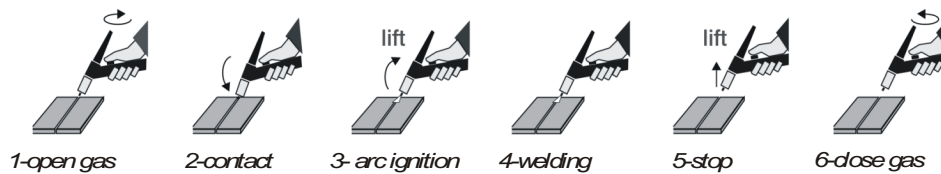


| Electrode diameter (mm) | Ø 2,0 | Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | Ø 6,0 |
|-------------------------------|---------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Adjusting current scope (Amp) | 50 - 70 | 60 - 100 | 80 - 150 | 130 - 200 | 150 - 260 | 200 - 360 |

7.2 - LIFTIG WELDING MODE (TIG torch with manual gas valve)

- Make the necessary connections to mains and earth as described in "Installation".
- Connect earth cable to positive plug by turning it firmly to right to assure a perfect electric contact.
- Connect TIG torch power cable to negative plug by turning it to right to assure a perfect electric contact.
- Connect torch gas tube to the flowmeter on gas bottle. Check the content of gas bottle, and replace it, if necessary.
- Adjust gas flow 6 l/min and 12 l/min according to the value of the current.
- Apply a tungsten electrode on TIG torch. The electrode must be sharpening according the welding method: TIG DC (tip sharpen).
- Turn the main switch on rear panel to ON position.
- The Power ON indicator lights, indicating that machine is under voltage.
- Select LIFTIG* (TIG welding with contact ignition). There is the PULSED welding mode available (both indicators are lit respectively).

* LIFTIG:



LIFTIG ignition (by contact) should be used when the high frequency radiations could disturb the functioning of electronic devices near the welding zone (computers, pace-makers, medical tools, etc).

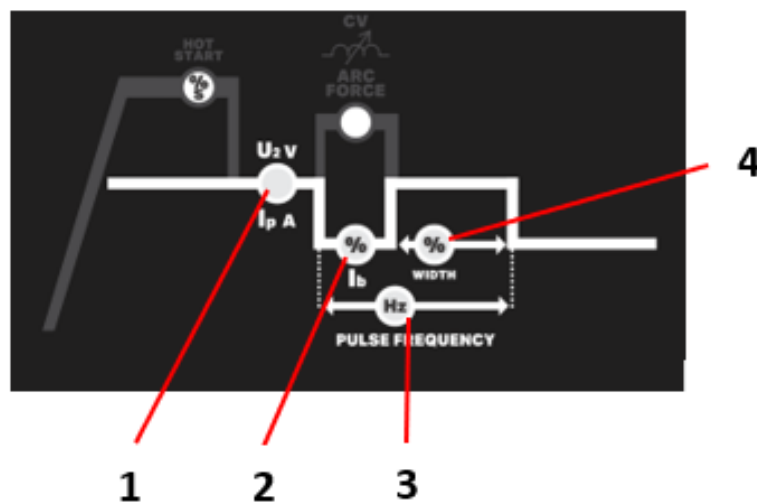


Fig. 3 – LIFTIG parameters

- Adjust welding current (Fig.3 – 1).

**LIFTIG welding**

For DC 254-604 (See items in Fig. 3)

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|-----------|-------------------------------|
| 1 | IP | I_p | Adjust the main current value |

Attention! The parameters below don't have a LED indicating their selection

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|-----------|---|
| NA | TUP | UP SLOPE | Rise time to main current |
| NA | ROF | ARC OFF | Voltage regulation that allows the arc to be extinguished at an adjustable distance without damaging the workpiece. |

Pulsed LIFTIG welding – the welding current oscillates between a high and a low current value allowing less thermal input in thinner plates and greater arc control.

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|-----------------|--|
| 2 | IB | I_b | Adjust welding base current in percentage of main current. |
| 4 | UTH | WIDTH | Adjust width of the peak current (main) |
| 3 | FRE | PULSE FREQUENCY | Adjust the pulse frequency. |

- Start welding.

7.3 Voltage Control (CV) Welding

The inductance value affects welding behaviour, especially regarding arc width.

With a negative value, the weld will tend to look a little rougher and will have a smaller arc width, which leads to greater penetration power.

With positive values, the weld may appear a little smoother and the arc will be wider.

CV welding

For DC 254-604 (See items in Fig. 1)

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|------------|---|
| 2 | U2 | Voltage | Adjust the electrical voltage value |
| 4 | IND | Inductance | [-1 0 1] – [rough inductance; normal inductance; soft inductance] |

- Start welding.

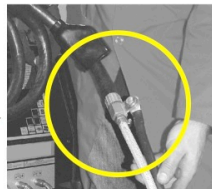
7.4 CUTTING AND GOUGING ARCAIR

The following describes how to prepare machine for operation with Arcair system (Arcair cutting, Arc gouging or bevelling). **Attention: disconnect machine from mains before any installation process!**



1 – The user must read security instructions and protect itself with the above individual protection equipment: leather gloves, protection mask DIN 9, gaiters and apron.

2 - After connecting Arcair electrode holder, check the contact tightness of power cable.



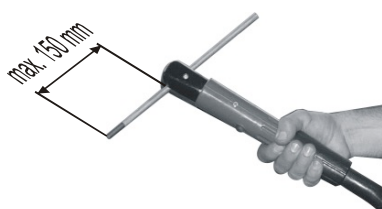
3 - Connect power cable of carbon electrode holder to positive quick plug (+).

4 - Connect compressed air tube of carbon electrode holder to air supply. Min. pressure 5 bar, min. flow 100 lts/min.

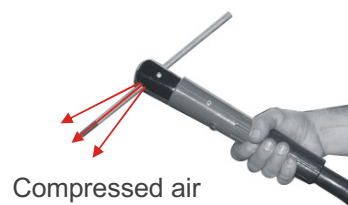


5 - Connect earth cable to negative plug (-) and to working piece. - Check the correct electrical contact from earth clamp and workpiece.

6 – Press button (1) to select the welding process until the indicator lights up.



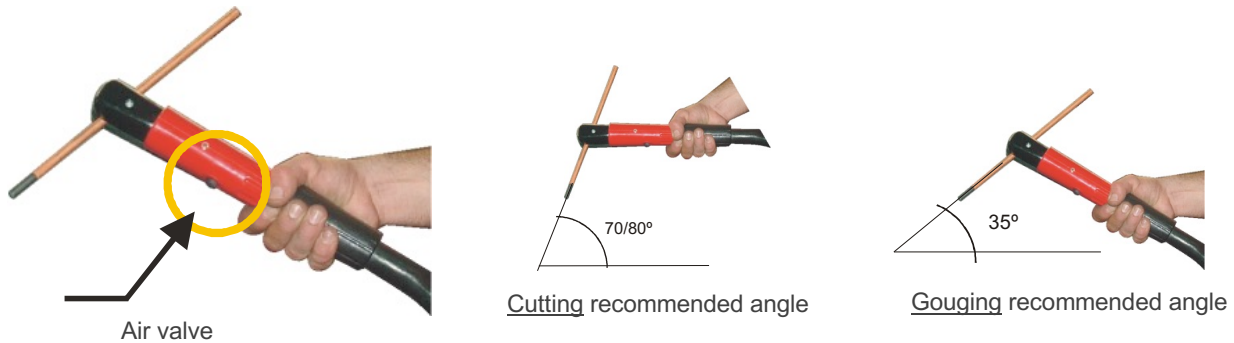
7 - Place carbon electrode on electrode holder.



8 - Check direction of compressed air towards workpiece
Adjust power switches according table

| Carbon electrode diameter | Current scope |
|---------------------------|---------------|
| Ø 4 mm | 150 – 200 A |
| Ø 5 mm | 200 – 250 A |
| Ø 6 mm | 320 – 370 A |

9 – Adjust the cutting current according to this table.



10 - Connect machine, open electrode holder air compressed valve. The machine is ready to work.

11 – To allow arc ignition, make electrode contact with workpiece, respecting the recommended angles.

Arc Air welding

Para DC 504 - DC 604 (See items in Fig. 1)

| Item | Letters | Parameter | Description |
|------|---------|-----------|-------------------------------|
| 1 | IP | I_p | Adjust the main current value |

- Start welding.

NOTE: Please refer to chapter A - Appendix, where the tables are presented with the parameter values that can be adjusted per welding process for the DC 254-604.

8. ERRORS DESCRIPTION

Er1 – Equipment overheating - Do not switch off the machine. Allow the equipment to ventilate until the error disappear.

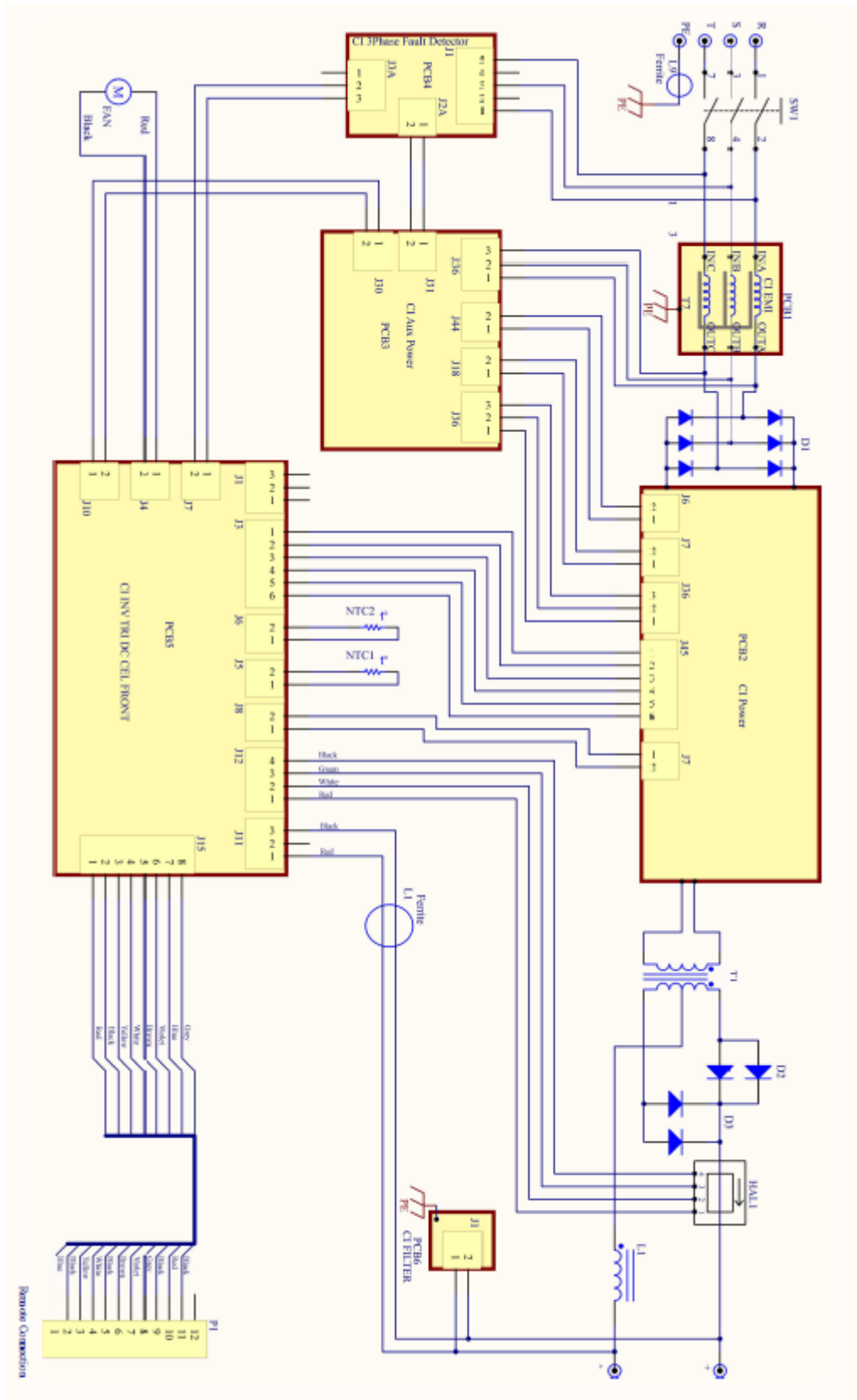
Er6 – Phase failure - Switch off the power supply to the machine and the corresponding machine circuit breaker. Check the connection of the power cable to the electrical installation on all 3 phases.

Er11 – Communication from the machine to the external device - Switch the machine off and on again. If the error persists, contact your supplier.



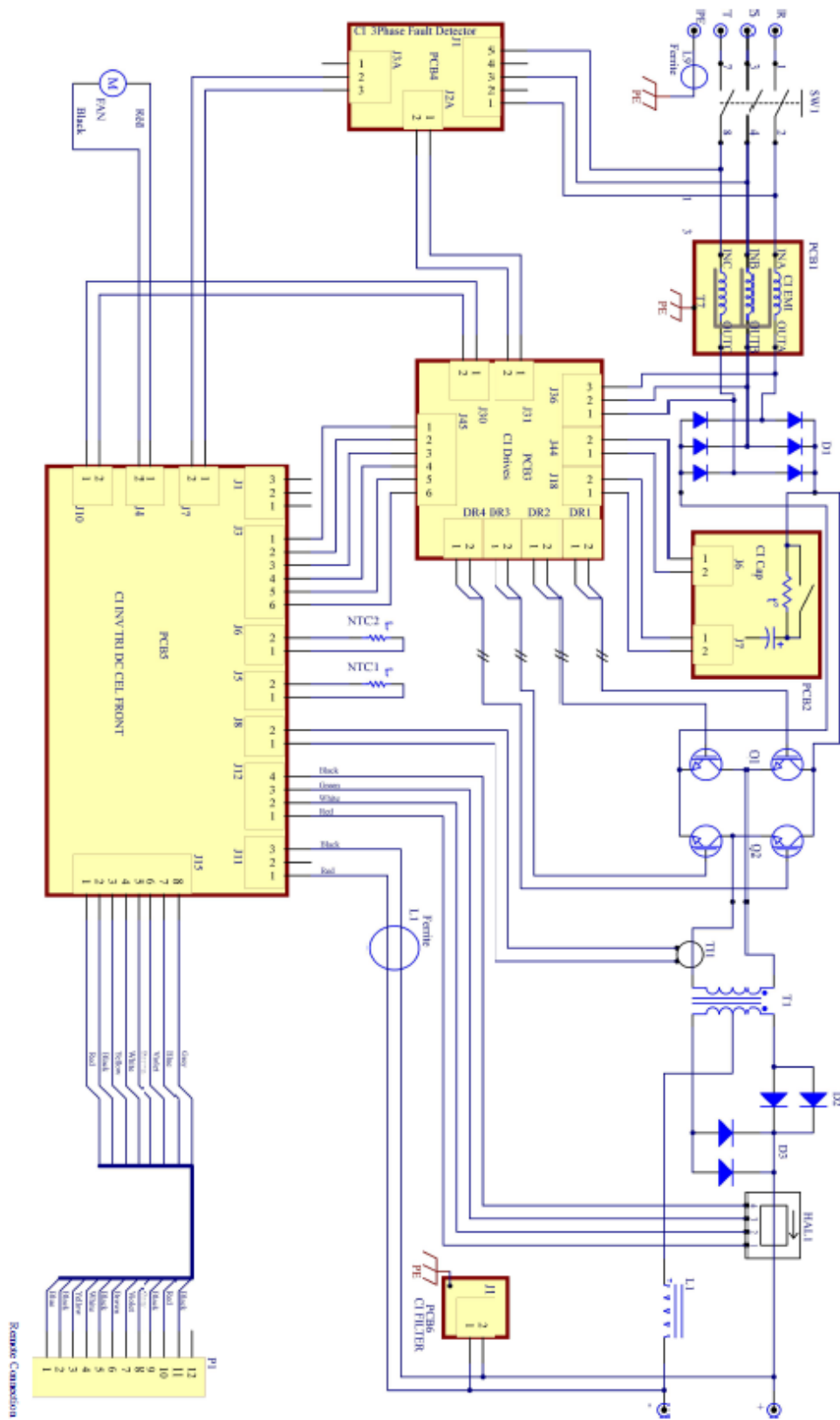
9. ELECTRICAL DIAGRAM

DC 254



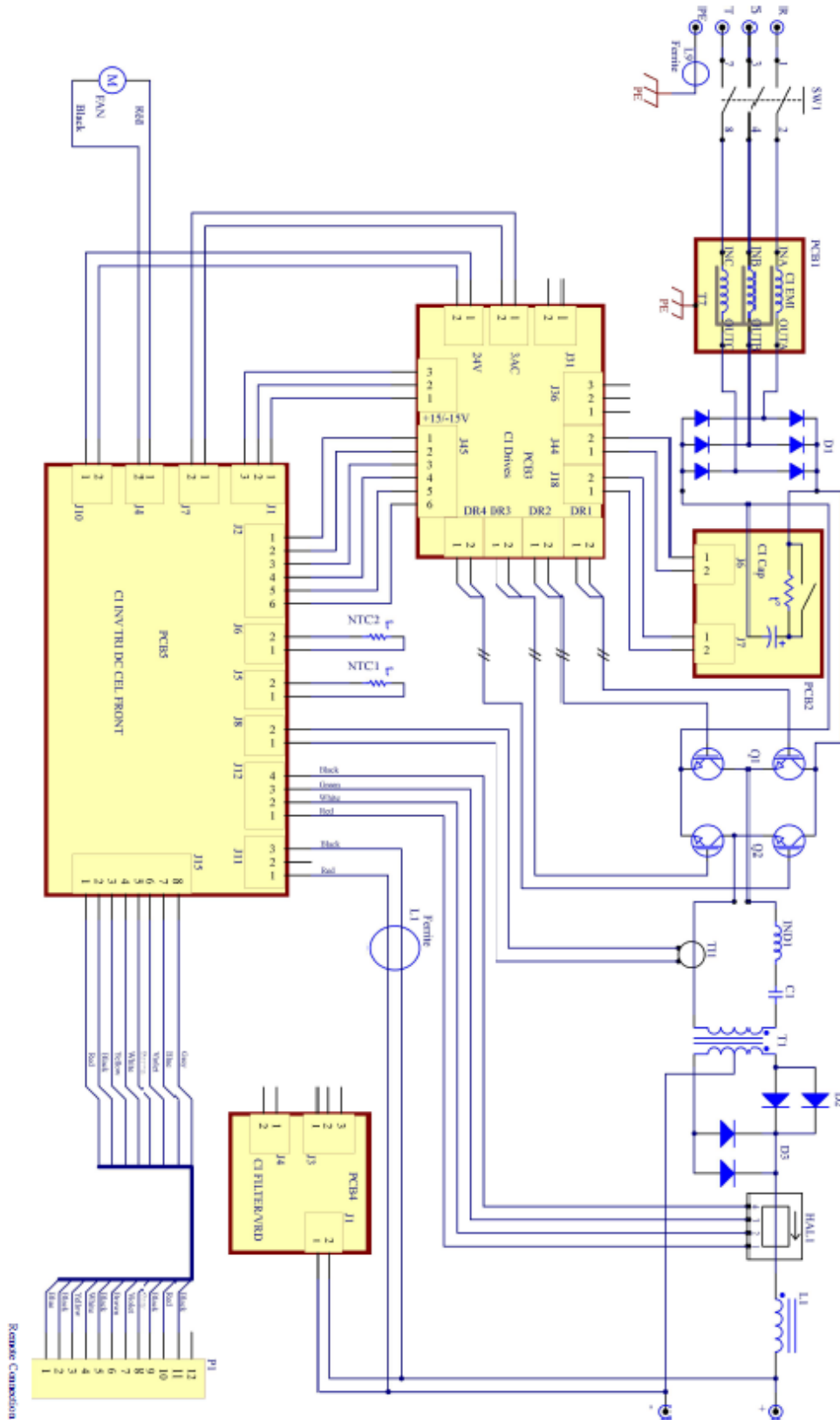


DC 324-404





DC 504-604





10. MAINTENANCE

This arc welding equipment should be routinely maintained according to the manufacturers' recommendations. All access and service doors and covers should be closed and properly fastened when the arc welding equipment is in operation. The arc welding equipment should not be modified in any way, except for those changes and adjustments covered in the manufacturer's instructions. In particular, the spark gaps of arc striking and stabilising devices should be adjusted and maintained according to the manufacturer's recommendations.

Before carrying out any internal checking or repair work, check that the power source has been disconnected from the electrical installation by locking and guard devices. Ensure and avoid accidental connection of the plug to a socket. Voltages are high and dangerous inside the machine.

Despite their robustness, ours power sources require some regular maintenance. Each 6 months (more often in dusty surroundings):

- The machine must be blown through with dry, oil free compressed air.
- Check for continuity all electrical connections.
- Check the connection of cables and flat top.

Check the good state, insulation and connection of all the equipment and electrical accessories: plugs and flexible supply cables, conduits, connectors, extension cables, sockets on the power source, ground clamp and electrode holder. These connections and mobile accessories are marked according to standards, if consistent with the safety rules. They can either be controlled by you or by accredited firms.

- Repair or replace all defective accessories
- Check periodically that the electrical connections are tightened and do not heat.

Maintenance works of electrical equipment must be entrusted by qualified people (Section VI, Art. 46).

10.1 – TROUBLESHOOTING

| POSSIBLE CAUSES | CHECK |
|--|---|
| DISPLAY OFF = NO SUPPLY | |
| ON/OFF main switch is OFF | Switch it ON |
| Power supply cable is cut | Check cable and connections |
| No main supply | Check circuit breaker and fuses |
| Defective ON/OFF main switch | Replace the switch |
| THERMAL INDICATOR ON = INPUT VOLTAGE OVER RATED LIMIT | |
| Duty cycle over rated | Let the machine cool, it will automatically start again |
| Insufficient cooling air | Clean the air inlets |
| Very dusty machine | Open the generator and blow it through |
| Fan doesn't start | Replace the fan |
| IMPROPER WELDING | |
| Wrong electrode polarity | Use the right polarity according to the indications of electrode's manufacturer |
| Dirtiness in the weld parts | Clean and eventually degrease the weld parts |

1. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



Dans sa conception, spécification des composants et fabrication, cette machine est en accord avec la réglementation en vigueur, à savoir les normes européennes (EN) et internationales (IEC). Sont applicables les Directives Européennes «Compatibilité Electromagnétique», «Baisse Tension» et «RoHS», ainsi que les normes IEC / EN 60974-1 et IEC / EN 60974-10.



Les chocs électriques peuvent être mortels.

- Cette machine doit être connectée à des prises de terre. Ne touchez pas les parties actives de la machine.
- Avant toute intervention, débranchez la machine du secteur. Seul un personnel qualifié doit intervenir sur ces machines.
- Vérifiez toujours l'état du câble d'alimentation d'entrée.



Il est essentiel de protéger les yeux contre les radiations de l'arc électrique. Utiliser un masque de soudage ou un casque avec un filtre de protection approprié.



Utilisez un extracteur de fumée fermé. La fumée et les gaz peuvent endommager les poumons et provoquer un empoisonnement.



Le soudage peut engendrer des risques d'incendie ou d'explosion.

- Enlever les matériaux inflammables ou explosifs de la zone de soudage;
- Avoir toujours suffisamment d'équipement de lutte contre l'incendie;
- Le feu peut provenir d'étincelles même plusieurs heures après la fin du soudage.



Les pièces chaudes peuvent causer des brûlures. La pièce à travailler, les projections et les gouttes sont chaudes. Utiliser des gants, des tabliers, des chaussures de sécurité et d'autres équipements de sécurité individuelle.



Les champs électromagnétiques générés par les machines à souder peuvent provoquer des interférences avec d'autres appareils. Ils peuvent affecter les stimulateurs cardiaques.



Les bouteilles de gaz peuvent exploser (soudage MIG ou TIG). Il est essentiel de respecter toutes les règles de sécurité concernant les gaz.

1.1 COMPATIBILITÉ ELECTROMAGNETIQUE

Si des perturbations électromagnétiques apparaissent, c'est de la responsabilité de l'utilisateur de résoudre le problème avec l'assistance technique du constructeur. Dans certains cas, l'action corrective peut se réduire à la simple connexion à la terre du circuit de soudage. Dans le cas contraire, il peut être nécessaire de construire un écran électromagnétique autour de la source et d'adjoindre à cette mesure des filtres d'entrée. Dans tous les cas, les perturbations électromagnétiques devront être réduites jusqu'à ce qu'elles ne soient plus gênantes. Avant l'installation, l'utilisateur doit estimer les éventuels problèmes électromagnétiques dans la zone environnante. Les points suivants doivent être pris en compte :

- a) Autres câbles d'alimentation, câbles de commande, câbles de signalisation et de téléphone, au-dessus, au-dessous et à côté de l'équipement de soudage;
- b) Emetteurs et récepteurs de radio et télévision;
- c) Ordinateurs et autres équipements de contrôle;
- d) Sécurité des équipements critiques, notamment la surveillance d'équipements industriels;
- e) Santé des personnes alentour, notamment les porteurs de stimulateurs cardiaques et de prothèses auditives;
- f) Equipements utilisés pour le calibrage et l'étalonnage;
- g) Immunité des autres équipements environnants. L'utilisateur doit s'assurer que ces matériels sont compatibles. Cela peut exiger des mesures de protection supplémentaires.
- h) Heure à laquelle les matériels de soudage et autres équipements fonctionnent.

1.1.1 METHODES DE REDUCTION DES EMISSIONS

Alimentation

L'équipement de soudage doit être connecté au réseau selon les indications du constructeur. Si des interférences apparaissent, il peut être nécessaire de prendre des précautions supplémentaires tel le filtrage de l'alimentation. Il faut prendre en considération le blindage des câbles d'alimentation des équipements de soudage installés de façon permanente dans des conduits métalliques ou équivalents. Le blindage doit être réalisé en respectant une continuité électrique de bout en bout. Il doit être connecté à la source de soudage de façon à ce qu'un bon contact électrique soit maintenu entre le conduit et l'enceinte de la source de soudage.

Câbles de soudage

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible et placés proches l'un de l'autre, à même le sol ou près du sol.

Connexion équipotentielle

On doit prendre en compte les liens entre tous les composants métalliques de l'installation de soudage et adjacents à cette installation. Cependant, les composants métalliques reliés à la pièce sur laquelle on travaille augmentent le risque de choc électrique si l'utilisateur touche les composants métalliques et l'électrode en même temps. L'utilisateur doit être isolé de tous les composants métalliques reliés.

Connexion à la terre

Quand la pièce à souder n'est pas reliée à la terre, soit pour des raisons de sécurité électrique, soit en raison de sa taille ou de sa position (ex: coque de bateau, aciérie), une connexion reliant la pièce à la terre peut réduire les émissions dans certains cas. Il faut cependant faire attention à ce que la mise à la terre de la pièce n'augmente pas les risques de blessures pour l'utilisateur ou n'endommage pas d'autres équipements électriques. Quand c'est nécessaire, la mise à la terre de la pièce doit s'effectuer par une liaison directe à la pièce mais dans quelques pays où ceci n'est pas autorisé, la liaison doit s'effectuer par une résistance de capacité et en fonction de la réglementation nationale

Blindage et protection

Le blindage et la protection sélectifs d'autres câbles et matériels dans la zone environnante peuvent limiter les problèmes d'interférences. Le blindage de toute l'installation de soudage peut être envisagé pour des applications spéciales.

SECURITE ELECTRIQUE

1.2.1 Raccordement au réseau

Avant raccorder votre appareil, vérifiez bien que:

- Le compteur, le dispositif de protection contre les surintensités et l'installation électrique sont compatibles avec la puissance maximale et la tension d'alimentation de votre source de courant de soudage (indiqués sur la plaque signalétique de l'appareil).
- Le branchement monophasé, ou triphasé avec terre, est réalisable sur un socle compatible avec la fiche du câble de la source de courant de soudage.
- Si le câble est branché à poste fixe, la terre, si elle est prévue, ne sera jamais coupée par le dispositif de protection contre les chocs électriques.
- L'interrupteur de la source de courant de soudage, s'il existe, est sur la position "ARRET".

1.2.2 Poste de travail

La mise en œuvre du soudage à l'arc implique le strict respect des conditions de sécurité vis-à-vis des courants électriques. Il faut s'assurer qu'aucune pièce métallique accessible aux soudeurs et à leurs aides ne peut entrer en contact direct ou indirect avec un conducteur du réseau d'alimentation. Dans un doute sur ce risque grave, cette pièce métallique sera reliée à la terre par un conducteur de section électrique au moins équivalente à celle du plus gros conducteur de phase.

Il faut également s'assurer que toute pièce métallique que le soudeur pourrait toucher par une partie non isolée du corps (tête, main sans gant, bras nu...) est reliée à la terre par un conducteur d'une section électrique au moins équivalente au plus gros câble d'alimentation de la pince de masse ou torche de soudage. Si plusieurs masses métalliques sont susceptibles d'être concernées, elles seront reliées en un point, lui-même mis à la terre dans les mêmes conditions.

Vous vous interdirez, sauf à prendre des mesures très spéciales que vous appliquerez avec une grande sévérité de soudage et de coupage à l'arc dans des enceintes conductrices, qu'elles soient étroites ou que vous deviez laisser les appareils de soudage à l'extérieur. A fortiori, vous vous obligerez à prendre des mesures de sécurité très sérieuses pour souder dans les enceintes peu ventilées ou humides, et si la source de courant de soudage est placée à l'intérieur.

1.2.3 Risques d'incendie et d'explosion

Souder peut entraîner des risques d'incendies ou d'explosion. Il faut observer certaines précautions :

- Enlever tous les produits explosifs ou inflammables de la zone de soudage;
- Vérifier qu'il existe à proximité de cette zone un nombre suffisant d'extincteurs;
- Vérifier que les étincelles projetées ne pourront pas déclencher un incendie, en gardant en mémoire que ces étincelles peuvent couvrir plusieurs heures après arrêt du soudage

1.3 PROTECTION INDIVIDUELLE

1.3.1 Risques d'atteintes externes

Les arcs électriques produisent une lumière infrarouge et des rayons ultraviolets très vifs. Ces rayons endommageront vos yeux et brûleront votre peau si vous n'êtes pas correctement protégé.

- Le soudeur à l'arc doit être habillé et protégé en fonction des contraintes de son travail.
- Faites en sorte qu'aucune partie du corps des opérateurs et de leurs aides ne puisse entrer en contact avec des pièces et parties métalliques du circuit de soudage, et à fortiori celles qui pourraient se trouver à la tension du réseau d'alimentation.
- Le soudeur doit toujours porter une protection isolante individuelle

Les équipements de protection portés par l'opérateur et ses aides : gants, tabliers, chaussures de sécurité, offrent l'avantage supplémentaire de les protéger contre les brûlures des pièces chaudes, des projections et des scories.

Assurez-vous également du bon état de ces équipements et renouvelez-les avant de ne plus être protégé.

- C'est indispensable de protéger les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infrarouge et ultraviolet).

- Les cheveux et le visage contre les projections. Le masque de soudage, sans ou avec casque, est toujours muni d'un filtre protecteur spécifié par rapport à l'intensité du courant de l'arc de soudage (Normes NS S 77-104 / A 88-221 / A 88-222).

Le filtre coloré peut être protégé des chocs et des projections par un verre transparent situé sur la face avant du masque.

Le masque prévu avec votre appareil est équipé d'un filtre protecteur. Vous devez le renouveler par les mêmes références (numéro de l'échelon d'opacité). Voir le tableau ci-dessous donnant le numéro d'échelon recommandé suivant le procédé de soudage.

Les personnes dans le voisinage du soudeur et à fortiori ses aides doivent être protégés par l'interposition d'écrans adaptés, de lunettes de protection anti-UV et si besoin, par un masque de soudeur muni du filtre protecteur adapté (NF S 77-104- par. A 1.5).

| Procédé de soudage | Intensité du courant en Ampères | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|
| | 0,5 | 2,5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 | | |
| | 1 | 5 | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 | | |
| Electrodes enrobées | | | | | 9 | 10 | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | |
| MIG sur métaux lourds | | | | | | 10 | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | |
| MIG sur métaux légers | | | | | | 10 | 11 | | 12 | 13 | 14 | | 15 | |
| TIG sur tous métaux | | | 9 | 10 | 11 | 12 | | 13 | 14 | | | | | |
| MAG | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | | 14 | | 15 | | |
| Gougeage air/arc | | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | | |
| Coupage Plasma | | | 9 | 10 | 11 | 12 | | 13 | | | | | | |
| Selon les conditions d'utilisation, le numéro d'échelon immédiatement supérieur ou inférieur peut être utilisé. | | | | | | | | | | | | | | |
| L'expression "métaux lourds" couvre les aciers, les aciers alliés, le cuivre et ses alliages. | | | | | | | | | | | | | | |
| Les zones noircies ci-dessus correspondent aux domaines où les procédés de soudages ne sont pas habituellement utilisés dans les pratiques actuelles de la soudure. | | | | | | | | | | | | | | |

NOTE : Il faut utiliser un échelon plus élevé si le soudage est effectué avec un éclairage ambiant faible.

1.3.2 Risques d'atteintes internes

Sécurité contre les fumées et les vapeurs, gaz nocifs et toxiques

- Les opérations de soudage à l'arc avec électrodes doivent être exécutées sur des emplacements convenablement aérés.
- Les fumées de soudage émises dans les ateliers doivent être captées au fur et à mesure de leur production, au plus près possible de leur émission et le mieux possible, et évacuées directement à l'extérieur. Si vous êtes dans un tel cas, vous devez vous équiper en conséquence. (Art. R 232-1-7, décret 84-1093 du 7.12.1984).

- Les solvants chlorés et leurs vapeurs, même éloignés, s'ils sont concernés par les rayonnements de l'arc, se transforment en gaz toxiques.

Sécurité dans l'emploi des gaz (soudage sous gaz inerte TIG ou MIG)

Stockage sous forme comprimée en bouteille

Conformez-vous aux consignes de sécurité données par le fournisseur de gaz et en particulier :

- pas de choc : arrimez les bouteilles, épargnez-leur les coups.
- pas de chaleur excessive (supérieure à 50 °C).

Détendeur

- Assurez-vous que la vis de détente est desserrée avant le branchement sur la bouteille.
- Vérifiez bien le serrage du raccord de liaison avant d'ouvrir le robinet de bouteille. N'ouvrez ce dernier que lentement et d'une fraction de tour.
- En cas de fuite, ne desserrez jamais un raccord sous pression ; fermez d'abord le robinet de la bouteille.
- Utiliser toujours des tuyauteries souples en bon état.

2. SOUDAGE MMA (électrode enrobé)

Pour établir un arc électrique est induite une différence de potentiel entre l'électrode et la pièce à souder. L'air parmi eux devient ionisé et conducteur, de sorte que se ferme le circuit et l'arc électrique est créé. La température de l'arc fait fondre les matériels de base et d'addition qui est déposé en créant un bain de soudage.

Le soudage à l'arc est encore très commun en raison du faible coût de l'équipement et des consommables utilisés dans ce procédé. Les électrodes à noyau acier ou divers alliages sont enrobés d'un flux qui crée une atmosphère de protection qui empêche l'oxydation du métal en fusion et facilite l'opération de soudage.

Dans les sources d'alimentation en courant continu (redresseurs) la polarité du courant électrique affecte le transfert de chaleur. Typiquement, l'électrode est reliée au pôle positif (+), bien que dans les soudures des matériaux très minces peut être relié au pôle négatif (-).

La position de soudage le plus favorable est horizontale, bien qu'ils peuvent être tenues dans toutes les positions.

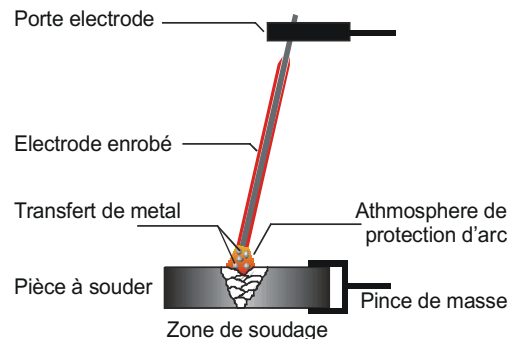


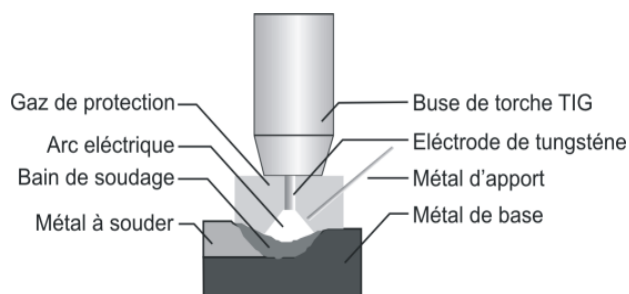
Table des paramètres de soudage MMA:

| Diamètre d'électrode | Courant de soudage | Epaisseur de tôle |
|----------------------|--------------------|-------------------|
| Ø 2,5 mm | 40 – 125 A | > 2 mm |
| Ø 3,2 mm | 75 – 185 A | > 3 mm |
| Ø 4,0 mm | 105 – 250 A | > 6 mm |
| Ø 5,0 mm | 140 – 305 A | > 9 mm |
| Ø 6,0 mm | 210 – 430 A | > 9 mm |
| Ø 8,0 mm | 275 – 450 A | > 9 mm |

3. SOUDAGE TIG (Tungsten inert gas)

TIG (Tungsten Inert Gas) est un procédé de soudage à l'arc sous atmosphère de gaz protecteur. Au moyen d'une torche TIG équipée d'une électrode en tungstène infusible (point de fusion de 3000°C) ce procédé ne libère pas des atomes contaminants de soudage. Au moyen de ce procédé la soudure devient plus stable, sans projections et sans laitier qui garantit une résistance mécanique des joints soudés très élevée, avec ou sans métal d'apport.

Ce procédé remplace avantageusement le soudage oxyacétylénique y compris le soudage des aciers, inoxydables, cuivre, laiton en courant continu (DC) et de l'aluminium en courant alternatif (AC). Dans certains cas peut être avantageux en comparaison au soudage MMA (électrode fusible enrobée) ou le soudage MIG surtout sur les travaux avec cordons visibles.



Composition chimique des électrodes

| Code | Composition | Type | Couleur | Soudage |
|------|----------------------|------|---------|--|
| WP | Tungstène pure | W | Vert | AC – Aluminium, Magnésium |
| WT4 | 0,35-0,55% thorium | Th | Bleu | DC Acier doux, Acier inoxydable, Titane Cuivre |
| WT10 | 0,80-1,20% thorium | | Jaune | |
| WT20 | 1,7-2,3% thorium | | Rouge | |
| WT30 | 2,7-3,3% thorium | | Violet | |
| WT40 | 3,8-4,3% thorium | | Orange | |
| WZ3 | 0,15-0,50% zirconium | Zr | Marron | Acier inoxydable, Nickel, Métaux non ferreux |
| WZ8 | 0,70-0,10% zirconium | | Blanc | |
| WL10 | 1,0-1,2% lanthane | La | Noir | Toutes applications TIG |
| WC20 | 1,9-2,3% cérium | Ce | Gris | Toutes applications TIG |

Table des diamètres et courants applicable aux électrodes

| Ø électrode (mm) | Amp. DC | | Amp. AC |
|------------------|--------------|--------------|-----------|
| | Négative (-) | Positive (+) | |
| 1,6 mm | 40-130 A | 10-20 A | 45-90 A |
| 2,0 mm | 75-180 A | 15-25 A | 65-125 A |
| 2,5 mm | 130-230 A | 17-30 A | 80-140 A |
| 3,2 mm | 160-310 A | 20-35 A | 150-190 A |
| 4,0 mm | 275-450 A | 35-50 A | 180-260 A |
| 5,0 mm | 400-625 A | 50-70 A | 240-350 A |

Gaz de protection: Les gaz utilisés en soudage TIG contribuent pour:

- Envelopper l'arc électrique dans une atmosphère ionisable.
- Éviter la contamination du bain de soudage par l'oxygène existant dans l'atmosphère.
- Effectuer le refroidissement de l'électrode.

Argon (Ar) – Est le gaz le plus commun et est utilisé avec un degré de pureté de 99,9%.

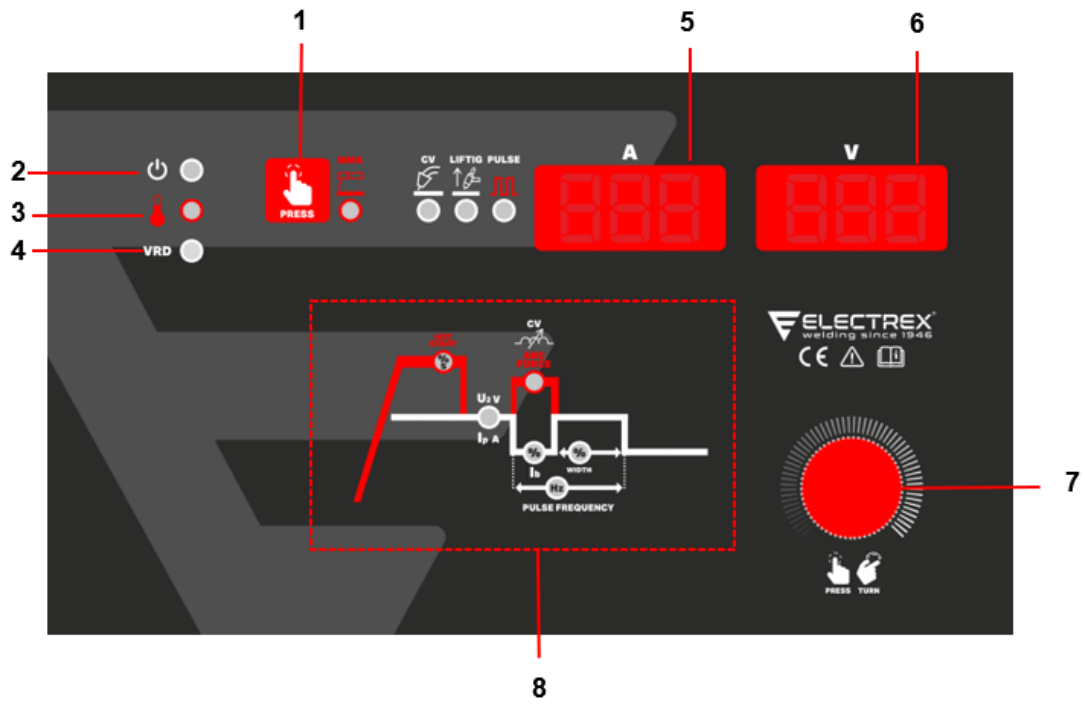
Hélium (He) – Le hélium pur est utilisé en soudage du cuivre mélangé avec l'argon en pourcentages entre 10% et 75%.

Hydrogène (H) – Est un gaz inerte à la température ambiante et est utilisé spécialement en soudage du cuivre. Il est déconseillé pour souder en espaces fermés car il se combine avec l'oxygène en tournant l'air irrespirable.

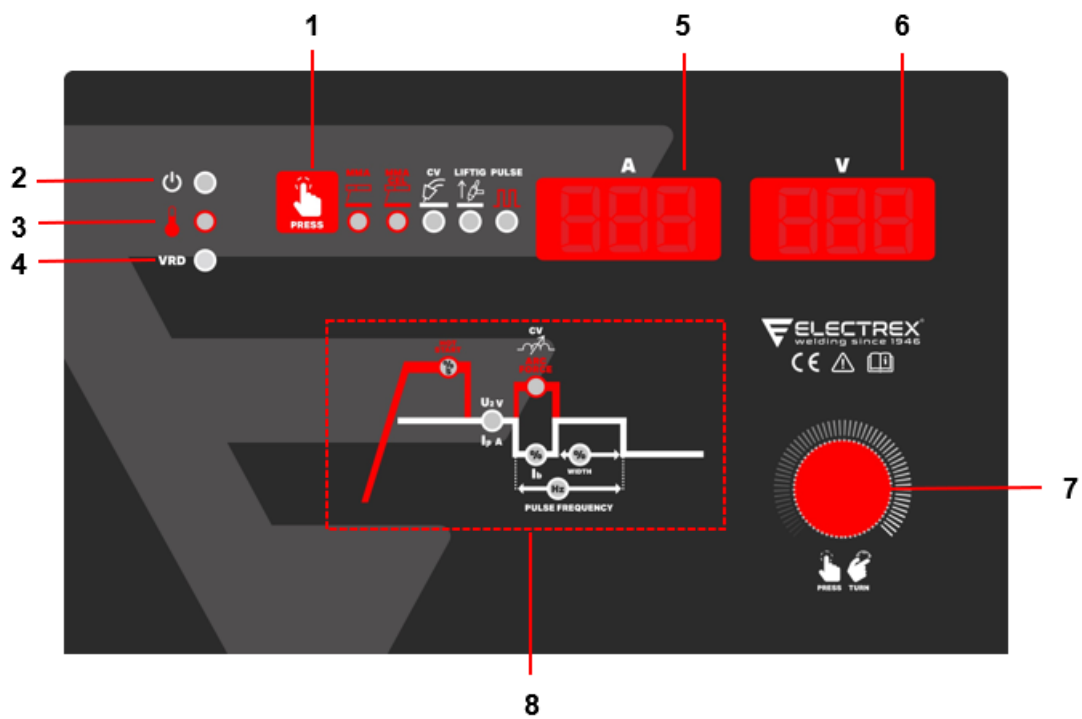


4. PANNEAU DE CONTRÔLE

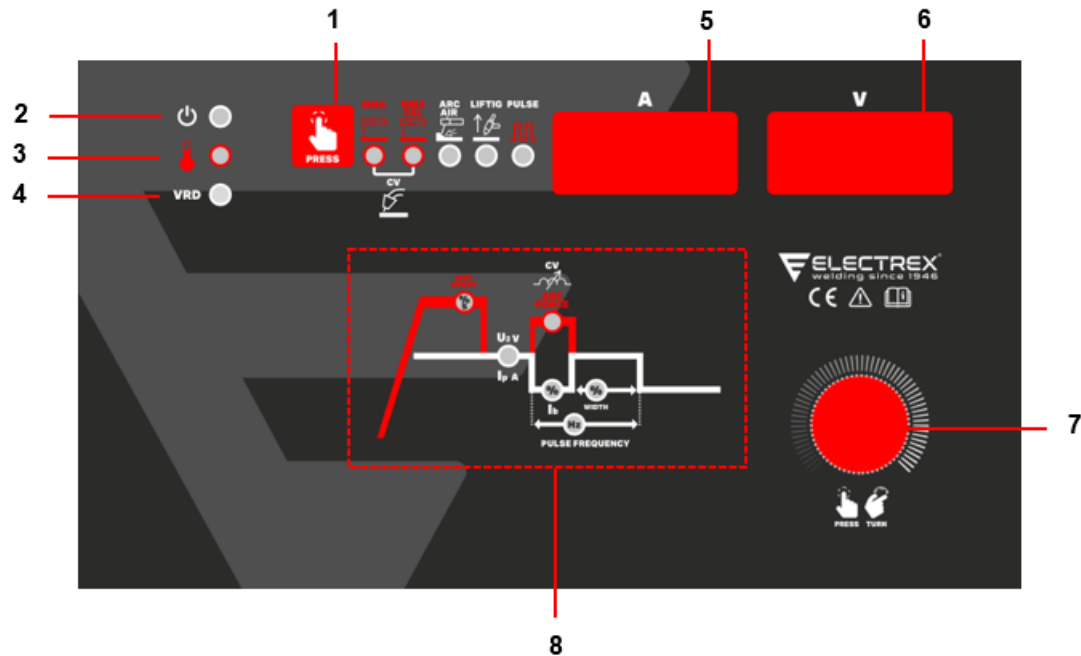
DC 254



DC 324-404



DC 504-604



| No. | Description |
|-----|---|
| 1 | Sélecteur du procédé soudage : Soudage MMA, MMA CEL (spécifique pour les électrodes cellulosiques), CV (contrôle de tension), LIFTIG (soudage TIG avec amorçage d'arc sans haute fréquence), PULSE (lorsqu'il est allumé avec un autre mode également allumé, indique le soudage pulsé avec le mode de soudage respectif) ou coupage et gougeage ARC-AIR (quand tous sont allumés) |
| 2 | Voyant de machine connectée et sous tension |
| 3 | Indicateur de surchauffe - Lorsqu'il est allumé, l'ensemble du service de soudage et l'interface sont bloqués |
| 4 | Option VRD - MMA VRD – Réduction de la tension du secondaire pour utilisation dans les cases d'environnements avec risqué accru de choc électrique. |
| 5 | Afficheur numérique de courant de soudage |
| 6 | Afficheur numérique de tension de soudage |
| 7 | Réglage et sélection de paramètres – Une pression permet de sélectionner les paramètres. La rotation permet d'ajuster la valeur des paramètres |
| 8 | Paramètres de soudage – voir la description de ces paramètres dans ce guide de l'utilisateur dans "7. FONCTIONS |



5 – CARACTERISTIQUES

| PRIMAIRE | | 250 | 320 | 400 |
|------------------------------------|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Tension d'alimentation triphasée | V | 3 x 400 V (+10%) | 3 x 400 V (+10%) | 3 x 400 V (+10%) |
| Fréquence | Hz | 50/60 | 50/60 | 50/60 |
| Courant primaire maxime (MMA) | A | 20,5 | 27,2 | 36,4 |
| Courant primaire maxime (TIG) | A | 14,9 | 20,2 | 27,8 |
| Puissance max. absorbée (MMA) | KVA | 14,2 | 18,8 | 25,4 |
| Puissance max. absorbée (TIG) | KVA | 10,3 | 14,1 | 19,4 |
| Courant primaire effective (I1eff) | A | 13,0 | 17,2 | 19,9 |
| SECONDAIRE | | | | |
| Tension à vide | V | 69,3 | 72,0 | 92,5 |
| Régulation du courant de soudage | A | 10 - 250 | 10 - 320 | 15 - 400 |
| Courant de soudage (MMA) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Courant de soudage (TIG) | A | 45% - 250; 60% - 220; 100% - 190; | 45% - 320; 60% - 295; 100% - 245; | 35% - 400; 60% - 310; 100% - 260; |
| Courant de soudage (CV) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Protection | | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Classe d'isolement | | H | H | H |
| Normes | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Poids | Kg | 14,6 | 27,5 | 27,5 |
| Dimensions →↑↗ | cm | 45,4 x 22,6 x 33,0 | 56,5 x 26,3 x 44,5 | 56,5 x 26,3 x 44,5 |

| PRIMAIRE | | 500 | 600 |
|---|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Tension d'alimentation triphasée | V | 3 x 400 V (+10%) | 3 x 400 V (+10%) |
| Fréquence | Hz | 50/60 | 50/60 |
| Courant primaire maxime (MMA / ARC-AIR) | A | 47,9 | 60,1 |
| Courant primaire maxime (TIG) | A | 37,0 | 48,9 |
| Puissance max. absorbée (MMA / ARC-AIR) | KVA | 33,0 | 41,4 |
| Puissance max. absorbée (TIG) | KVA | 25,7 | 33,5 |
| Courant primaire effective (I1eff) | A | 33,9 | 35,6 |
| SECONDAIRE | | | |
| Tension à vide | V | 90,0 | 91,3 |
| Régulation du courant de soudage | A | 15 - 500 | 15 - 600 |
| Courant de soudage (MMA) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Courant de soudage (TIG) | A | 50% - 500; 60% - 460; 100% - 380; | 40% - 600; 60% - 510; 100% - 430; |
| Courant de soudage (CV) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Protection | | IP 23S | IP 23S |
| Classe d'isolement | | H | H |
| Normes | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Poids | Kg | 42,0 | 43,5 |
| Dimensions →↑↗ | cm | 70,7 x 26,25 x 51,1 | 70,7 x 26,25 x 51,1 |

6 – BRANCHEMENT/MISE EN MARCHÉ

6.1 - CONNEXION AU RESEAU

Connecter le poste à une source triphasée de 400V – 50/60 Hz + terre. Le circuit d'alimentation doit être protégé par des fusibles ou disjoncteur selon la valeur I_{1eff} écrit sur les spécifications de la source d'alimentation. Il est fortement recommandé d'utiliser une protection différentielle pour la sécurité de l'opérateur.

6.2 - CONNEXION A LA TERRE

Pour assurer une protection efficace de l'opérateur, la source d'alimentation doit être correctement mise à la terre (selon les normes de protection internationale). Il est absolument nécessaire de faire une bonne connexion à la terre avec le fil vert / jaune du câble d'alimentation. Cela permettra d'éviter les rejets causés par des contacts accidentels avec des pièces mises à la terre. Si aucune connexion de la terre n'a été fixée, un risque élevé de choc électrique reste possible à travers les parties métalliques du boîtier de l'unité.

7. FONCTIONS

7.1 SOUDAGE MMA – électrode enrobée

- Effectuer les connexions au réseau et à la terre (voir chapitre "BRANCHEMENT/MISE EN MARCHÉ"). Connecter le câble de masse et porte-électrodes aux prises rapides + (positive) et – (négative) selon la polarité de l'électrode à utiliser et d'accord les renseignements du fabricant.
- Mettre le poste en marche en posant le disjoncteur ON/OFF.
- Le voyant de machine connectée et sous tension s'allume, la machine reste sous tension.
- Sélectionner soudage MMA (électrode enrobée) ou soudage MMA PULSED (Pulsée - les deux indicateurs sont allumés).

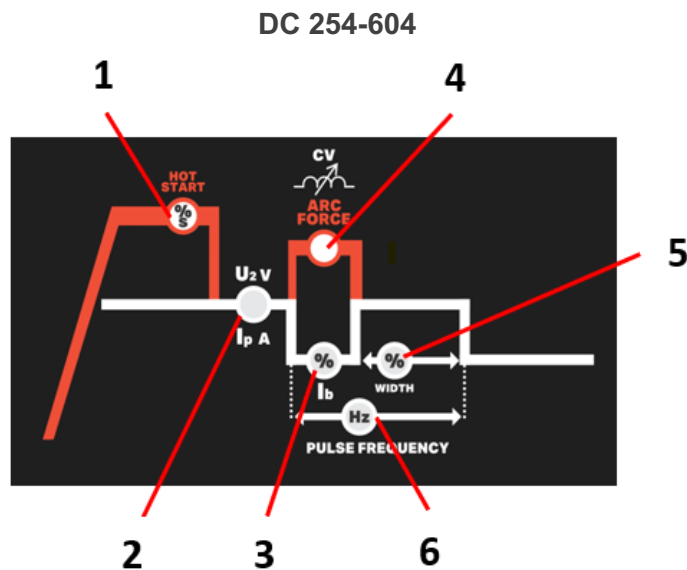


Fig. 1 – Paramètres MMA

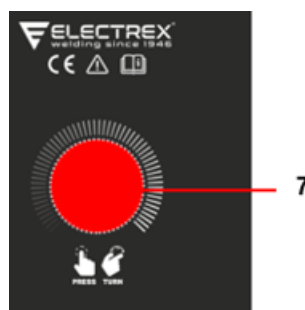


Fig. 2 – Encodeur (7)

En appuyant sur le Encodeur (7), vous pouvez naviguer dans les paramètres du processus de soudage et en le tournant, vous pouvez régler les valeurs appropriées dans le paramètre choisi.

Soudage MMA
Pour DC 254-604 (Voir les Article de la Fig. 1)

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|-----------------|---|
| 1 | HS | Hot Start | Pourcentage d'augmentation de la valeur du courant par rapport à I_p (courant principal), appliqué à l'allumage et au début du soudage. |
| 1 | THS | Temps Hot Start | Temps écoulé depuis le début du soudage pendant lequel la valeur "Hot Start" doit être valide. |
| 2 | IP | I_p | Réglage de la valeur du courant principal |
| 4 | AF | Arc Force | Pour éviter que l'électrode ne colle à la pièce pendant le soudage, faire varier l'amplitude du courant Arc Force par rapport au courant principal. Pour les valeurs avec un signe (-), la transition Arc Force sera plus rugueuse. Pour les valeurs avec un signe (+), la transition de l'Arc Force sera plus douce. |

Soudage MMA Pulsée – le courant de soudage varie entre une valeur de courant élevée et une valeur de courant faible pour une réduction de l'apport de chaleur sur les plaques les plus fines et un plus grand contrôle de l'arc sur les positions les plus exigeantes (verticale ascendante).

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|-----------------|--|
| 3 | IB | I_b | Réglage du courant de base en pourcentage du courant principal |
| 5 | UTH | WIDTH | Réglage de la durée du courant de crête (principal) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Régler la fréquence des impulsions. |

Soudage MMA CEL (spécifique pour les électrodes en cellulose)
Pour DC 324 - DC 404 (Voir les Article de la Fig. 1)

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|-----------------|---|
| 1 | HS | Hot Start | Pourcentage d'augmentation de la valeur du courant par rapport à I_p (courant principal), appliqué à l'allumage et au début du soudage. |
| 1 | THS | Temps Hot Start | Temps écoulé depuis le début du soudage pendant lequel la valeur "Hot Start" doit être valide. |
| 2 | IP | I_p | Réglage de la valeur du courant principal |
| 3 | AF | Arc Force | Pour éviter que l'électrode ne colle à la pièce pendant le soudage, faire varier l'amplitude du courant Arc Force par rapport au courant principal. Pour les valeurs avec un signe (-), la transition Arc Force sera plus rugueuse. Pour les valeurs avec un signe (+), la transition de l'Arc Force sera plus douce. |

Soudage MMA CEL pulsada – Comme il est spécifique aux électrodes cellulosiques, le courant de soudage varie entre une valeur de courant élevée et une valeur de courant faible pour une réduction de l'apport de chaleur sur les plaques les plus fines et un plus grand contrôle de l'arc sur les positions les plus exigeantes (verticale ascendante).

Pour DC 324 - DC 404 (Voir les Article de la Fig. 1)

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|-----------------|--|
| 3 | IB | I_b | Réglage du courant de base en pourcentage du courant principal |
| 5 | UTH | WIDTH | Réglage de la durée du courant de crête (principal) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Régler la fréquence des impulsions. |

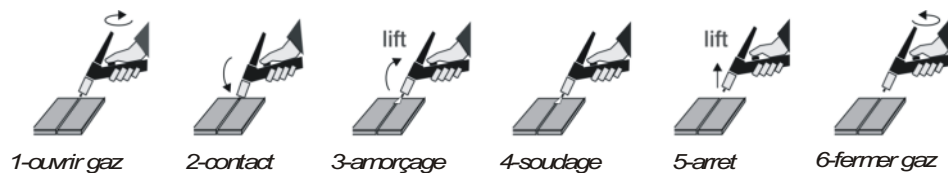
- Ajuster la valeur du courant au diamètre de l'électrode (Fig.1 - 2), selon le tableau suivant, pour régler les machines en fonction de l'électrode à utiliser et commencer à souder.

| Diamètre électrodes (mm) | Ø 2,0 | Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | Ø 6,0 |
|----------------------------------|---------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Game de courant de soudage (Amp) | 50 - 70 | 60 - 100 | 80 - 150 | 130 - 200 | 150 - 260 | 200 - 360 |

7.2 -SOUDAGE TIG

- Effectuer les connexions au réseau et à la terre (voir chapitre "BRANCHEMENT/MISE EN MARCHÉ").
- Connecter le connecteur rapide du câble de masse au raccord rapide (+) et le serrer fermement en tournant à droite.
- Connecter le câble de puissance de la torche TIG au connecteur rapide négatif (-) sur le panneau avant et le serrer fermement en tournant à droite.
- Raccorder le tuyau de gaz de la torche TIG sur la bouteille de gaz. Vérifiez le contenu de la bouteille de gaz et remplacez-la si nécessaire.
- Régler le débit de gaz argon au moyen du débitmètre en bouteille de gaz entre 6 l/min et 12 l/min en dépendant de la valeur du courant.
- Positionner sur la torche TIG une électrode de tungstène. L'électrode doit être affûtée selon la méthode de soudage: TIG DC (pointe affûtée).
- Mettre le poste en marche en posant le disjoncteur ON/OFF.
- Le voyant de machine connectée et sous tension s'allume, la machine reste sous tension.
- Sélectionner LIFTIG* (soudage TIG avec amorçage d'arc sans haute fréquence). Le mode de soudage PULSED (Pulsée) est disponible (les deux témoins sont allumés).

* LIFTIG:



Le procédé LIFTIG d'amorçage d'arc permet éviter des perturbations électromagnétiques de l'haute fréquence sur les dispositifs électroniques sensibles autour de la zone de soudage. Le souder doit utiliser une torche TIG à valve de gaz d'ouverture manuel.

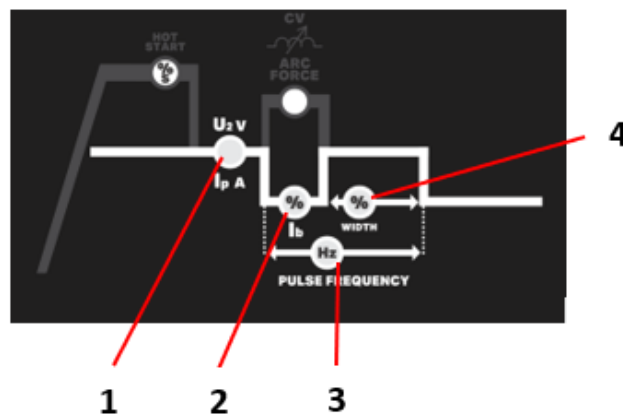


Fig. 3 – Paramètres LIFTIG

- Régler la valeur du courant de soudage (Fig.3 – 1)

Soudage LIFTIG

Pour DC 254-604 (Voir les Article de la Fig. 3)

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|------------|---|
| 1 | IP | I_p | Réglage de la valeur du courant principal |

Attention! Les paramètres ci-dessous n'ont pas de LED indiquant leur sélection.

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|------------|--|
| NA | TUP | UP SLOPE | Temps de montée du courant principal |
| NA | ROF | ARC OFF | Régulation de la tension qui permet d'éteindre l'arc à une distance réglable sans endommager la pièce. |

Soudage LIFTIG Pulsée – le courant de soudage varie entre une valeur de courant élevée et une valeur de courant faible pour une réduction de l'apport de chaleur sur les plaques les plus fines et un plus grand contrôle de l'arc.

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|--------------------|---|
| 2 | IB | I_b | Régler le courant de base en pourcentage du courant principal |
| 4 | UTH | WIDTH | Régler la durée du courant de crête (principal). |
| 3 | FRE | PULSE FREQUENCY | Régler la fréquence des impulsions. |

- Commencez à souder.

7.3 Contrôle de la tension de soudage (VC)

La valeur de l'inductance affecte le comportement du soudage, notamment en ce qui concerne la largeur de l'arc. Avec une valeur négative, la soudure aura tendance à apparaître un peu plus rugueuse et aura une largeur d'arc plus petite, ce qui conduit à une plus grande puissance de pénétration. Avec des valeurs positives, la soudure peut sembler un peu plus lisse et l'arc électrique sera plus large.

Soudage CV

Pour DC 254-604 (Voir les Article de la Fig. 1)

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|---------|------------|---|
| 2 | U2 | Tension | Réglage de la valeur de la tension électrique |
| 4 | IND | Inductance | [-1 0 1] - [inductance grossière, inductance normale, inductance lisse] |

- Commencez à souder.

7.4 - COUPAGE ET GOUGEAGE ARC-AIR

Ce manuel décrit la préparation de la machine pour les opérations en mode Arcair (coupage et gougeage Arcair). **Attention: dans la procédure d'installation, débranchez la machine du réseau !**



1 – L'utilisateur doit se protéger avec des équipements de protection individuelle – masque DIN 9, gants, guêtres et tablier en cuir.

2 – Avant connexion du porte-électrodes Arcair, bien vérifier le serrage du contact du câble de puissance.



3 – Connecter le câble de puissance du porte-électrode à la prise positive (+).

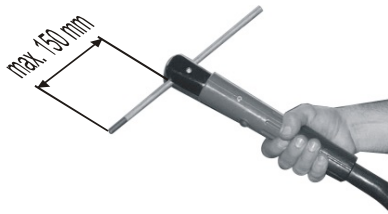
4 – Connecter le tube d'air comprimé du porte-électrode au réseau. Pression min.5 bar, min. flux 100 lts/min.



5 – Connecter soigneusement le câble de masse à la prise négatif (-) de la machine et à la pièce de travail. - Vérifier le contact électrique entre la pince de masse et la pièce à couper

6 – Appuyer sur le bouton (1) pour sélectionner le procédé de soudage jusqu'à ce que l'indicateur s'allume.





7 – Appliquer l'électrode graphite sur le porte-électrodes Arcair.

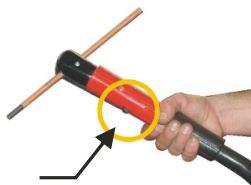


Air comprimé

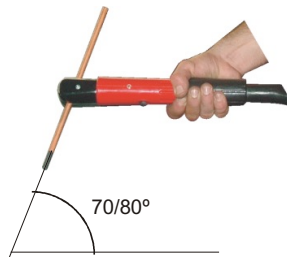
8 - Bien vérifier que le flux d'air comprimé à la sortie du porte-électrode Arcair est dirigé vers la pièce à couper.

| Diamètre électrode | Réglage du courant |
|--------------------|--------------------|
| Ø 4 mm | 150 – 200 A |
| Ø 5 mm | 200 – 250 A |
| Ø 6 mm | 320 – 370 A |

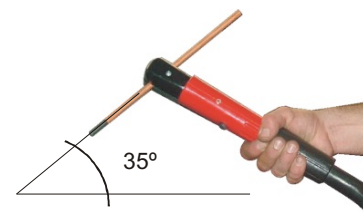
10 – Régler la courant de coupage selon la table



Valve d'air comprimé



Angle de coupage



Angle de gougeage

10 – Connecter la machine, ouvrir la valve de l'air comprimé du porte-électrode Arcair. La machine est prête à couper.

11 – Pour permettre l'amorçage d'arc, prendre contact de l'électrode avec la pièce, en respectant les angles recommandés.

Soudage Arc Air

Pour DC 504 e DC 604 (Voir les Article de la Fig. 1)

| Article | Lettres | Paramètres | Description |
|---------|----------------|----------------|---|
| 1 | I _P | I _p | Réglage de la valeur du courant principal |

- Commencez à souder.

NOTE : Veuillez-vous référer au chapitre A - Annexe, où nous présentons les tableaux avec les valeurs des paramètres qui peuvent être ajustés par processus de soudage pour DC 254-604.

8. DESCRIPTION DES ERREURS

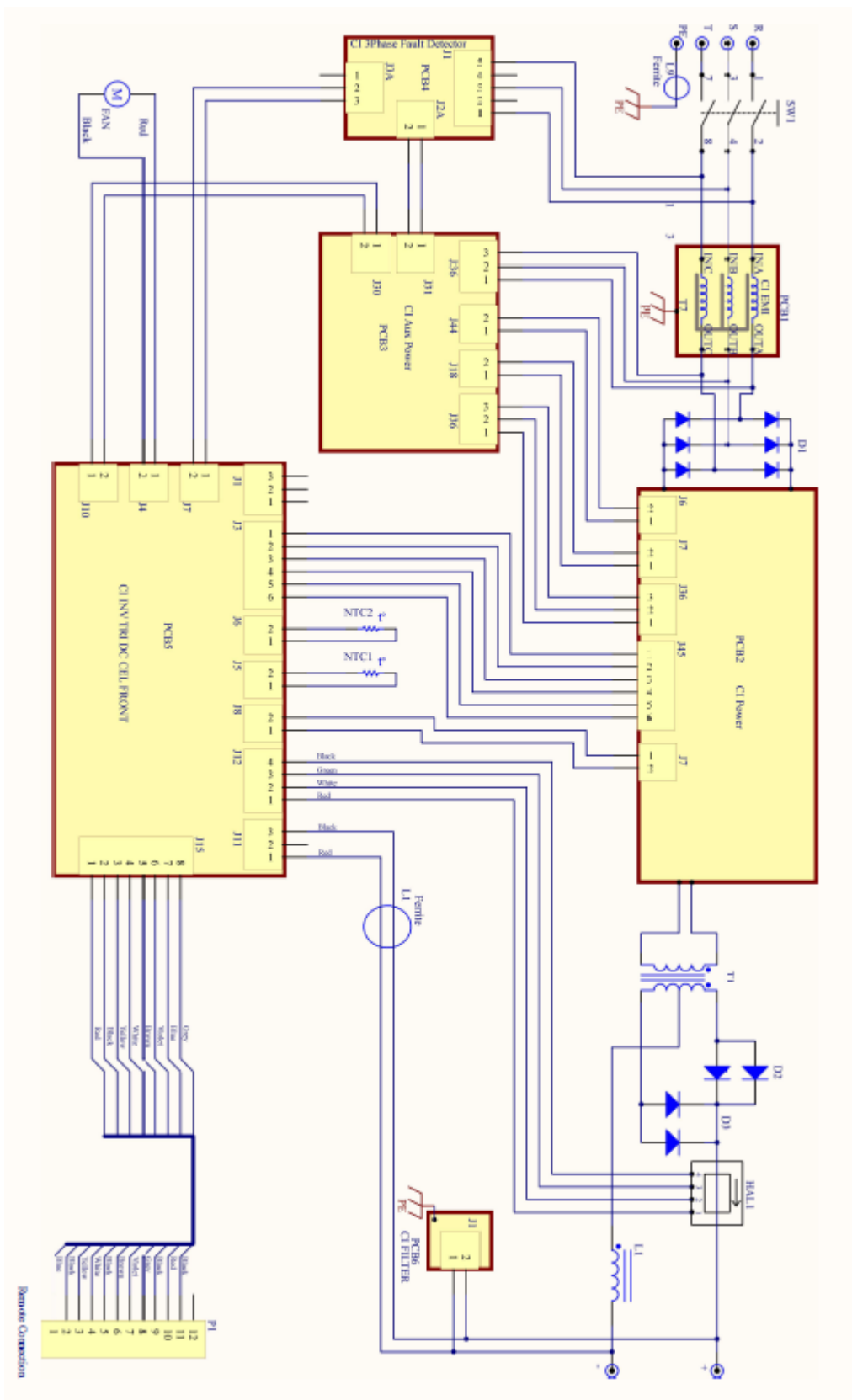
Er1 – Surchauffe de l'appareil - Ne pas éteindre l'appareil. Laissez l'appareil s'aérer jusqu'à ce que l'erreur disparaisse.

Er6 - Défaut de phase - Coupez l'alimentation électrique de la machine et son disjoncteur. Vérifier la connexion du câble d'alimentation à l'installation électrique dans les 3 phases.

Er11 - Communication entre la machine et le dispositif externe - Eteindre et rallumer la machine. Si l'erreur persiste, contactez votre fournisseur.

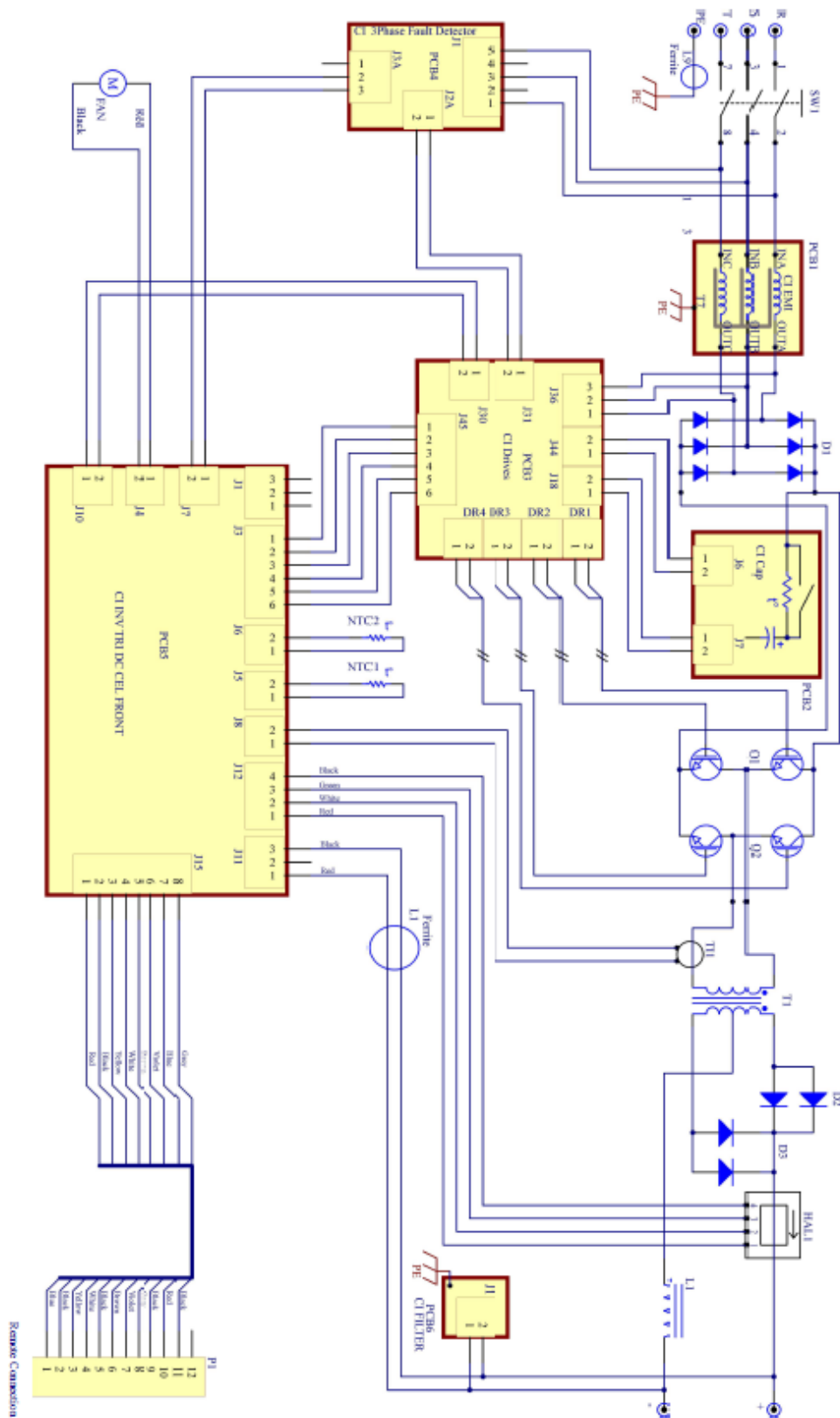


DC 254



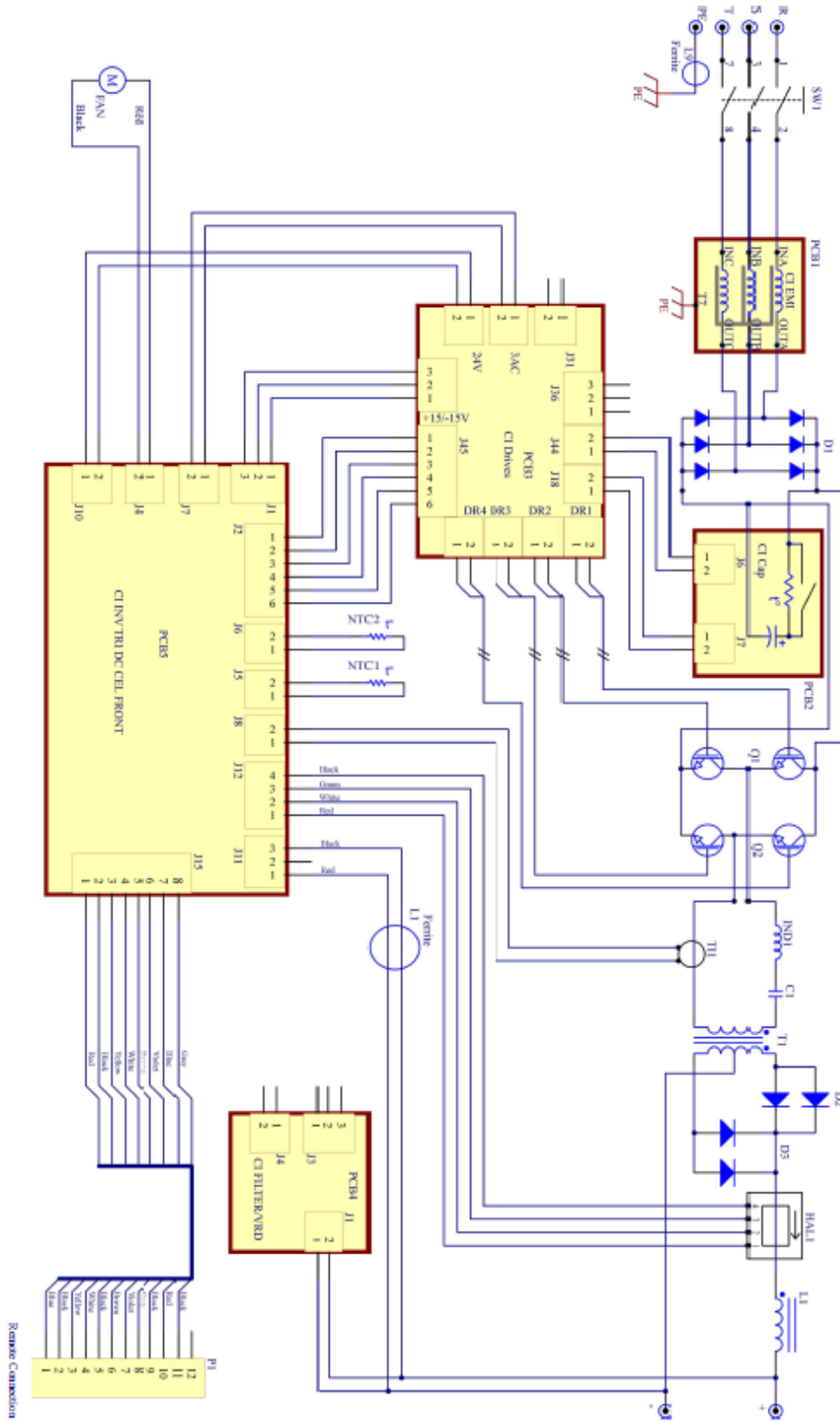


DC 324-404





DC 504-604



Reserve Connection



Le poste de soudage doit être entretenu régulièrement conformément aux prescriptions du fabricant. Les capots et autres accès doivent être fermés et correctement fixés lorsque la source de soudage fonctionne. L'équipement de soudage ne doit en aucun cas être modifié sauf indications contraires mentionnées par le fabricant. En particulier, les éclateurs des dispositifs d'amorçage d'arc doivent être réglés et entretenus selon les indications du fabricant.

Avant toute vérification interne et réparation, vous assurer que la source de courant de soudage est séparée de l'installation électrique par consignation et condamnation. La prise de courant doit être débranchée. Des dispositions doivent être prises pour empêcher le branchement accidentel de la fiche sur un socle. Les tensions internes sont élevées et dangereuses.

Le coupage par l'intermédiaire d'un dispositif de raccordement fixe doit être omnipolaire (phases et neutre). Il est en position "ARRET" et ne peut pas être mis en service accidentellement. Les travaux d'entretien des installations électriques doivent être confiés à des personnes qualifiées pour les effectuer.

Vérifier le bon état d'isolement et les raccordements corrects des appareils et accessoires électriques : prises et câbles souples d'alimentation, câbles, gaines, connecteurs, prolongateurs, socles sur la source de courant, pinces de masse et porte-électrodes.

Malgré leur robustesse, les générateurs du fabricant demandent un minimum d'entretien régulier.

Tous les 6 mois, ou plus fréquemment si nécessaire (utilisation intensive dans un local très poussiéreux) :

- Déposer le capot et souffler l'appareil à l'air sec.
- Vérifier le bon serrage des connexions électriques.
- Vérifier les connexions des nappes et des fils.

Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes ne doivent pas être des opérations de fortune (Section VI, article 47 - décret 88-1056 du 14/11/1998).

- Réparer ou mieux, remplacer les accessoires défectueux.
- Vérifier périodiquement le bon serrage et le non échauffement des connexions électriques.

10.1 - REPARATIONS

| CAUSES POSSIBLES | VERIFICATIONS / SOLUTIONS |
|---|--|
| AFFICHAGE OFF = PAS D'ALIMENTATION | |
| Interrupteur M/A en position OFF | Connecter vers la position ON |
| Coupage du câble d'alimentation | Vérifier l'état du câble et prises |
| Pas d'alimentation sur le réseau | Vérifier le disjoncteur et fusibles |
| Interrupteur ON/OFF défectueux | Remplacer l'interrupteur |
| VOYANT SUR CHAUFFAGE ALLUMÉ = SURVOLTAGE | |
| Dépassement du facteur de marche | Laisser refroidir ; l'appareil se remettra automatiquement en marche |
| Insuffisance d'air de refroidissement | Dégager les ouïes pour permettre le refroidissement |
| Appareil fortement encrassé | Ouvrir le poste et souffler l'intérieur |
| Ventilateur ne tourne pas | Vérifier le ventilateur |
| MAUVAIS ASPECT DU BAIN DE SOUDAGE | |
| Erreur de polarité de l'électrode | Corriger la polarité de l'électrode en se reportant aux indications du fabricant |
| Saleté sur la pièce à souder | Nettoyer et, si nécessaire, dégraissez les pièces à soudé |



1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD



Esta máquina, en su concepción, especificación de componentes y producción, está de acuerdo con la reglamentación en vigor [directivas comunitarias, normas europeas (EN) e internacionales (IEC).

Son aplicables las Directivas europeas "Compatibilidad electromagnética", "Baja tensión" y "RoHS", bien como las normas IEC / EN 60974-1 e IEC / EN 60974-10.



Los choques eléctricos pueden ser mortales.

- Esta máquina debe ser conectada a tomas con tierra. No tocar en las partes activas de la máquina.
- Antes de cualquier intervención, desconecte la máquina de la red eléctrica. Solamente personal calificado debe intervenir en estas máquinas.
- Verifique siempre el estado del cable de alimentación.



Es indispensable proteger los ojos contra las radiaciones del arco eléctrico. Utilice una pantalla de soldadura con un filtro protector adecuado.



Utilice aspiración localizada. El humo y los gases pueden dañar los pulmones y provocar intoxicaciones.



Riesgo de incendio o explosión.

- Retirar todos los productos explosivos o inflamables de la zona de soldadura;
- Comprobar que existe cerca de esta zona un número suficiente de extintores;
- Comprobar que las chispas proyectadas no podrán desencadenar un incendio, recordar que estas chispas pueden reavivarse varias horas después del final de la soldadura.



Las partes calientes pueden provocar quemaduras. La pieza de trabajo, las proyecciones y las gotas están calientes. Utilice guantes, delantales, zapatos de seguridad y otros equipos de seguridad individual.



Los campos electromagnéticos generados por máquinas de soldadura pueden causar interferencias a otros dispositivos. Pueden afectar marcapasos cardíacos.



Las botellas de gas pueden explotar (soldadura MIG o TIG). Es indispensable cumplir todas las normas de seguridad con relación a los gases.

1.1 COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Si aparecen perturbaciones electromagnéticas, es de responsabilidad del usuario solucionar el problema con la asistencia técnica del fabricante. En algunos casos, la acción correctora puede reducirse a la simple conexión a la tierra del circuito de soldadura (ver nota a continuación). En el caso contrario, puede ser necesario construir una pantalla electromagnética en torno de la fuente y agregar a esta medida filtros de entrada. En todo caso, las perturbaciones electromagnéticas deberán reducirse hasta que no molesten los equipos o personas próximas de la soldadura. Las situaciones siguientes deben tenerse en cuenta:

- a) Cables de alimentación, cables de control, cables de indicación y teléfono próximos del equipamiento de soldadura.
- b) Emisoras y receptores de radio y televisión.
- c) Ordenadores y otros equipamientos de control.
- d) Seguridad de los equipamientos críticos, en particular, la vigilancia de equipamientos industriales.
- e) Salud de las personas alrededor, en particular, los portadores de estimulantes cardíacos y de prótesis auditivas.
- f) Equipamientos utilizados para la calibración.
- g) Inmunidad de otros equipamientos circundantes. El usuario debe garantizar que estos materiales son compatibles. Eso puede exigir medidas de protección suplementarias.
- h) Hora a la cual los materiales de soldadura y otros equipamientos funcionan.

1.1.1 MÉTODOS DE REDUCCIÓN DE LAS EMISIONES

Alimentación

El equipamiento de soldadura debe conectarse a la red según las indicaciones del fabricante. Si aparecieran interferencias, puede ser necesario tomar las precauciones suplementarias como el filtrado de la alimentación. Es necesario tener en cuenta el blindaje de los cables de alimentación de los equipamientos de soldadura instalados de manera permanente en conductos metálicos o equivalentes. El blindaje debe realizarse respetando una continuidad eléctrica. Deben conectar la fuente de soldadura de modo que siempre haya un buen contacto eléctrico.

Cables de Soldadura

Los cables de soldadura deben ser lo más cortos posible y en buenas condiciones de uso (sin empalmes), en el mismo suelo o cerca del suelo.

Conexión Equipotencial

Se deben tener en cuenta los vínculos entre todos los componentes metálicos de la instalación de soldadura y adyacentes a esta instalación. Sin embargo, los componentes metálicos conectados a la parte sobre la cual se trabaja aumentan el riesgo de choque eléctrico si el usuario toca los componentes metálicos y el electrodo al mismo tiempo. El usuario debe estar aislado de todos los componentes metálicos conectados.

Conexión a tierra

Cuando la parte que debe soldarse no se conecta a tierra por razones de seguridad eléctrica o debido a su tamaño o su posición (Ej.: casco de barco, acería), una conexión de la parte a tierra puede reducir las emisiones en algunos casos. Es necesario sin embargo tener cuidado para que esta conexión no aumente los riesgos de heridas para el usuario o no dañe otros equipos eléctricos. Cuando es necesario, la puesta a tierra de la parte debe efectuarse por una conexión directa, pero en algunos países donde esto no se autoriza, la conexión debe efectuarse por una resistencia de capacidad y en función de la reglamentación nacional.

Blindaje y protección

El blindaje y la protección selectivos de otros cables y materiales en la zona circundante pueden limitar los problemas de interferencias. El blindaje de toda la instalación de soldadura puede considerarse para aplicaciones especiales.

1.2 SEGURIDAD ELÉCTRICA

1.2.1 Conexión a la red de alimentación

Antes de conectar su aparato, compruebe que:

- El contador eléctrico, el dispositivo de protección contra las sobretensiones y la instalación eléctrica son compatibles con la potencia máxima y la tensión de alimentación de su equipo de soldadura (indicados sobre la placa descriptiva del aparato).
- La conexión monofásica, o trifásica con tierra, debe realizarse sobre una base adecuada a la intensidad máxima del equipo de soldadura.
- Si el cable se conecta a un puesto fijo, la tierra, si está prevista, no será cortada nunca por el dispositivo de protección contra los choques eléctricos.
- El interruptor de la fuente de corriente de soldadura, si existe, indicará "OFF".

1.2.2 Puesto trabajo

La aplicación de la soldadura al arco implica el estricto cumplimiento de las condiciones de seguridad frente a la corriente eléctrica (decreto de 14.12.1988). Es necesario garantizar que ninguna parte metálica accesible a los soldadores, pueda entrar en contacto directo o indirecto con un conductor de la red de alimentación. Ante la duda sobre este grave riesgo, se conectará un conductor de esta parte metálica a tierra de sección eléctrica al menos equivalente a la del mayor conductor de fase.

Es necesario también garantizar que un conductor conecte toda parte metálica que el soldador podría tocar por una parte no aislada del cuerpo (cabeza, mano sin guante, brazo desnudo...) a tierra de una sección eléctrica al menos equivalente al mayor cable de alimentación de la pinza de masa o antorcha de soldadura. Si utilizan varias masas metálicas, se conectarán en un punto, puesto a tierra en las mismas condiciones.

Se prohibirán, excepto en casos muy especiales en los cuales se aplicarán medidas rigurosas, el soldar y cortar al arco, en recintos conductores, que sean estrechos en los que se deban dejar los aparatos de soldadura fuera. A priori, se obligarán a adoptar medidas de seguridad muy serias para soldar en los recintos poco ventilados o húmedos.

1.2.3 Riegos incendios o explosión

Soldar puede implicar riesgos de incendios o explosión. Es necesario observar algunas precauciones:

- Retirar todos los productos explosivos o inflamables de la zona de soldadura;
- Comprobar que existe cerca de esta zona un número suficiente de extintores;
- Comprobar que las chispas proyectadas no podrán desencadenar un incendio, recordar que estas chispas pueden reavivarse varias horas después del final de la soldadura.

1.3 PROTECCIÓN INDIVIDUAL

1.3.1 Riegos de lesiones externas

Los arcos eléctricos producen una luz infrarroja y rayos ultravioletas muy vivos. Estos rayos dañarán sus ojos y quemarán su piel si no se protegen correctamente.

- El soldador debe estar equipado y protegido en función de las dificultades del trabajo.



- Taparse de modo que ninguna parte del cuerpo de los soldadores, pueda entrar en contacto con partes metálicas del equipo de soldadura, y también aquéllas que podrían encontrarse con la tensión de la red de alimentación.

- El soldador debe llevar siempre una protección aislante individual.

Los sistemas de protección del soldador serán los siguientes: guantes, delantales, zapatos de seguridad, etc. Estos ofrecen la ventaja suplementaria de protegerlos contra las quemaduras provocadas por las proyecciones y escorias. Los utilizadores deben asegurarse del buen estado de estos sistemas de protección y renovarlos en caso de deterioro.

- Es indispensable proteger los ojos contra los golpes de arco (deslumbramiento del arco en luz visible y las radiaciones infrarroja y ultravioleta).

- El cabello y la cara contra las proyecciones.

La pantalla de soldadura, con o sin casco, siempre se provee de un filtro protector especificado con relación a la intensidad de la corriente del arco de soldadura (Normas NS S 77-104/A 88-221/A 88- 222).

El filtro coloreado puede protegerse de los choques y proyecciones por un cristal transparente.

La pantalla utilizada debe usarse con filtro protector. Debe renovárselo por las mismas referencias (número del nivel de opacidad). Ver en cuadro siguiente el nivel de protección recomendado al método de soldadura.

Las personas situadas en la proximidad del soldador deben estar protegidas por la interposición de pantallas protección anti UV y si es necesario, por una pantalla de soldadura provista del filtro protector adecuado (NF S 77-104- por. A 1.5).

| Proceso de Soldadura | Intensidad de corriente Amp. | | | | | | | | | | | | | |
|---|------------------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
| | 0,5 | 2,5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 | | |
| | 1 | 5 | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 | | |
| Eléctrodos | | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | |
| MIG sobre metal | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | |
| MIG sobre aleaciones | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | | | | |
| TIG sobre todos metales | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | | |
| MAG | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | | | | |
| Arco/Aire | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | | | |
| Corte Plasma | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | | | | | | | |
| Dependiendo de las condiciones de uso, debe reglarse por el número más próximo. | | | | | | | | | | | | | | |
| La expresión "metal", se entiende para aceros, cobre y aleaciones de cobre. | | | | | | | | | | | | | | |
| La área sombreada, representa las aplicaciones donde el proceso de soldadura no es normalmente utilizado. | | | | | | | | | | | | | | |

1.3.2 Riesgos lesiones internas

Seguridad contra humos y vapores, gases nocivos y tóxicos

- Las operaciones de soldadura al arco con electrodos deben realizarse en lugares convenientemente ventilados.
- Los humos de soldadura emitidos en los talleres deben recogerse según se produzcan, lo más cerca posible de su producción y evacuarse directamente al exterior. Para este fin deben instalarse extractores de humos.
- Los disolventes clorados y sus vapores, incluso distantes, si son afectados por las radiaciones del arco, se transforman en gases tóxicos.

Seguridad en el uso de gases (soldadura TIG o MIG gas inerte)

Botellas gas comprimido

Cumplir las normas de seguridad indicadas por el proveedor de gas y en particular:

- evitar golpes sujetando las botellas.
- evitar calentamientos superiores a 50 °C.

Manorreductor

Asegurarse que el tornillo de distensión se afloja antes de la conexión sobre la botella. Compruebe bien la sujeción de la conexión antes de abrir el grifo de botella. Abrir este último lentamente. En caso de fuga, no debe aflojarse nunca una conexión bajo presión; cerrar en primer lugar el grifo de la botella. Utilizar siempre tuberías flexibles en buen estado.

2. SOLDADURA MMA (electrodo revestido)

Para establecer un arco eléctrico de soldadura se induce una diferencia de potencial entre el electrodo y la pieza de trabajo. El aire entre ellos se ioniza y se convierte en conductor, de modo que el circuito se cierra y crea el arco eléctrico. El calor del arco funde parcialmente el material de base que se deposita creando un baño de soldadura. La soldadura por arco es todavía muy común debido al bajo coste del equipo y de los consumibles utilizados en este proceso.

A través de una corriente eléctrica se forma un arco eléctrico entre el electrodo y el metal a soldar. Las temperaturas alcanzadas causan su fusión y su depósito en la unión soldada. Los electrodos de núcleo metálico de aleaciones de acero u otras están recubiertos con un material fundente que crea una atmósfera protectora que impide la oxidación del metal fundido y facilita la operación de soldadura.

En fuentes de energía de corriente continua (rectificadores) la polaridad de la corriente eléctrica afecta el modo de transferencia de metal. Típicamente, el electrodo está conectado al polo positivo (+), aunque en soldaduras de materiales muy finos, se pueda conectar al polo negativo (-).

La posición de soldadura más favorable es horizontal, mientras que podrán efectuarse en cualquiera posición.

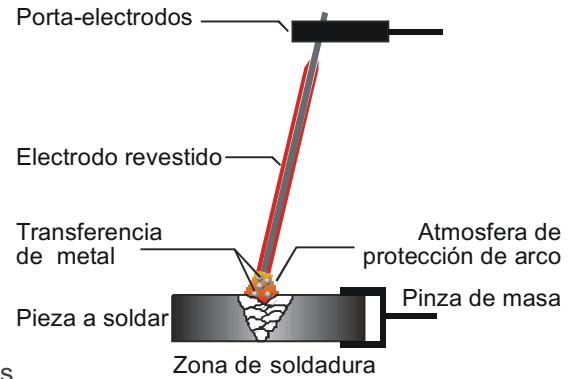


Tabla de parámetros de soldadura MMA:

| Diámetro electrodo | Intensidad de corriente | Espesor de chapa |
|--------------------|-------------------------|------------------|
| ∅ 2,5 mm | 40 – 125 A | > 2 mm |
| ∅ 3,2 mm | 75 – 185 A | > 3 mm |
| ∅ 4,0 mm | 105 – 250 A | > 6 mm |
| ∅ 5,0 mm | 140 – 305 A | > 9 mm |
| ∅ 6,0 mm | 210 – 430 A | > 9 mm |
| ∅ 8,0 mm | 275 – 450 A | > 9 mm |

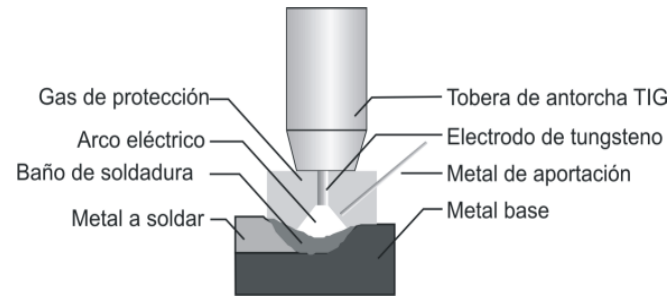
3. SOLDADURA TIG (Tungsten Inert Gas)

Es un proceso de soldadura por arco eléctrico bajo protección gaseosa, utilizando una antorcha con electrodo infusible de tungsteno y que puede ser ejecutado con o sin metal de aportación, en atmosfera de gas inerte como el argón y sus mezclas.

La temperatura de fusión del electrodo de tungsteno es 3400°C superior a los metales a soldar por lo no se funde o liberar contaminantes átomos de soldadura. A través de este proceso puede soldar con un arco eléctrico muy estable y sin proyecciones y escoria que garantiza una alta resistencia mecánica de las uniones soldadas.

Soldadura TIG reemplaza con ventajas la soldadura oxiacetilénica sobre todo en la soldadura de aceros suaves y de acero inoxidable en corriente continua (DC) o de aluminio y sus aleaciones en corriente alterna (AC).

En casos específicos, también puede ser ventajoso en relación soldaduras MMA (electrodo fusible) principalmente o soldadura MIG que no requieren la adición de metal o láminas delgadas en el que los cables no son visibles.



Composición química de los electrodos

| Código | Composición | Tipo | Color | Soldadura |
|--------|---------------------|------|----------|--|
| WP | Tungsteno puro | W | Verde | AC – Aluminio, Magnesio |
| WT4 | 0,35-0,55% torio | Th | Azul | DC Acero carbono, Acero inox, Titanio Cobre |
| WT10 | 0,80-1,20% torio | | Amarillo | |
| WT20 | 1,7-2,3% torio | | Rojo | |
| WT30 | 2,7-3,3% torio | | Violeta | |
| WT40 | 3,8-4,3% torio | | Naranja | |
| WZ3 | 0,15-0,50% zirconio | Zr | Marrón | Acero inox, Níquel, Metales no ferrosos |
| WZ8 | 0,70-0,10% zirconio | | Blanco | |
| WL10 | 1,0-1,2% lantano | La | Negro | Todas aplicaciones TIG |
| WC20 | 1,9-2,3% cerio | Ce | Gris | Todas aplicaciones TIG |

Tabla de diámetros y corrientes aplicables a los electrodos

| Ø electrodo (mm) | Amp. DC | | Amp. AC |
|------------------------|--------------|--------------|-----------|
| | Negativo (-) | Positivo (+) | |
| 1,6 mm | 40-130 A | 10-20 A | 45-90 A |
| 2,0 mm | 75-180 A | 15-25 A | 65-125 A |
| 2,5 mm | 130-230 A | 17-30 A | 80-140 A |
| 3,2 mm | 160-310 A | 20-35 A | 150-190 A |
| 4,0 mm | 275-450 A | 35-50 A | 180-260 A |
| 5,0 mm | 400-625 A | 50-70 A | 240-350 A |

Gases de protección: Los gases utilizados en soldadura TIG contribuyen para:

- Involucrar el arco eléctrico en una atmosfera ionizable.
- Evitar la contaminación de la soldadura por oxígeno de la atmosfera.
- Efectuar el enfriamiento del electrodo.

Argón (Ar) – El gas más común usado con un grado de pureza de 99,9%.

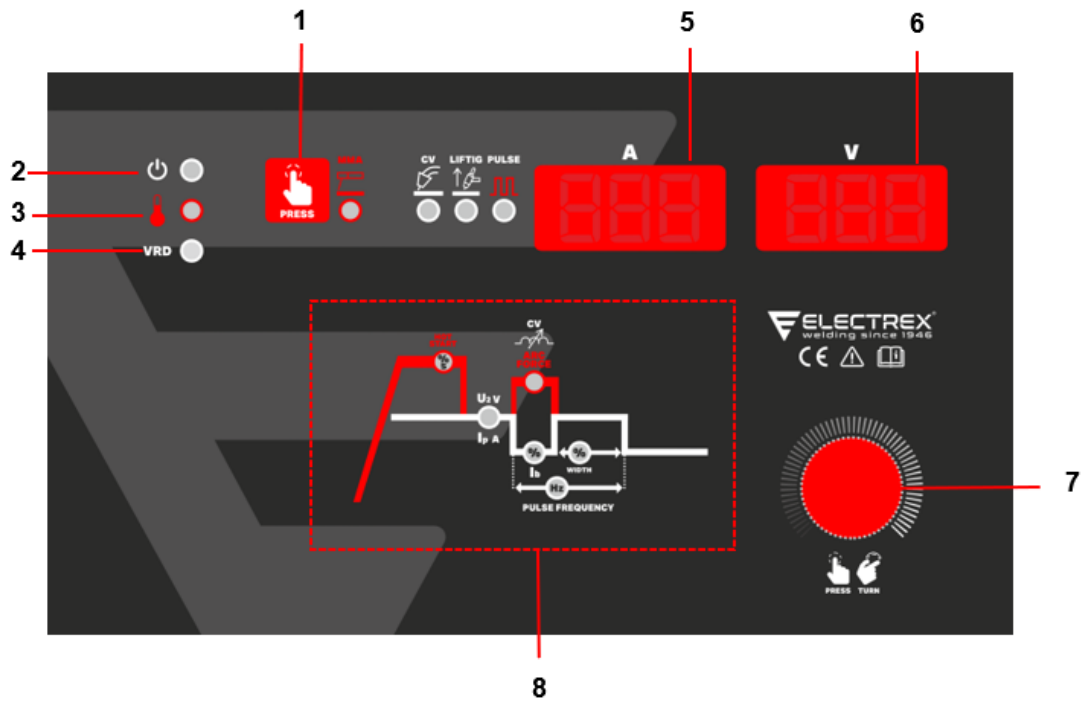
Helio (He) - Helio puro es usado para la soldadura de cobre mezclado con argón en porcentajes que varían entre 10% y 75%.

Hidrogeno (H) – Es un gas inerte a la temperatura ambiente y se usa especialmente en la soldadura del cobre. Está desaconsejado para soldaduras en espacios cerrados porque se combina con el oxígeno creando una atmosfera irrespirable.

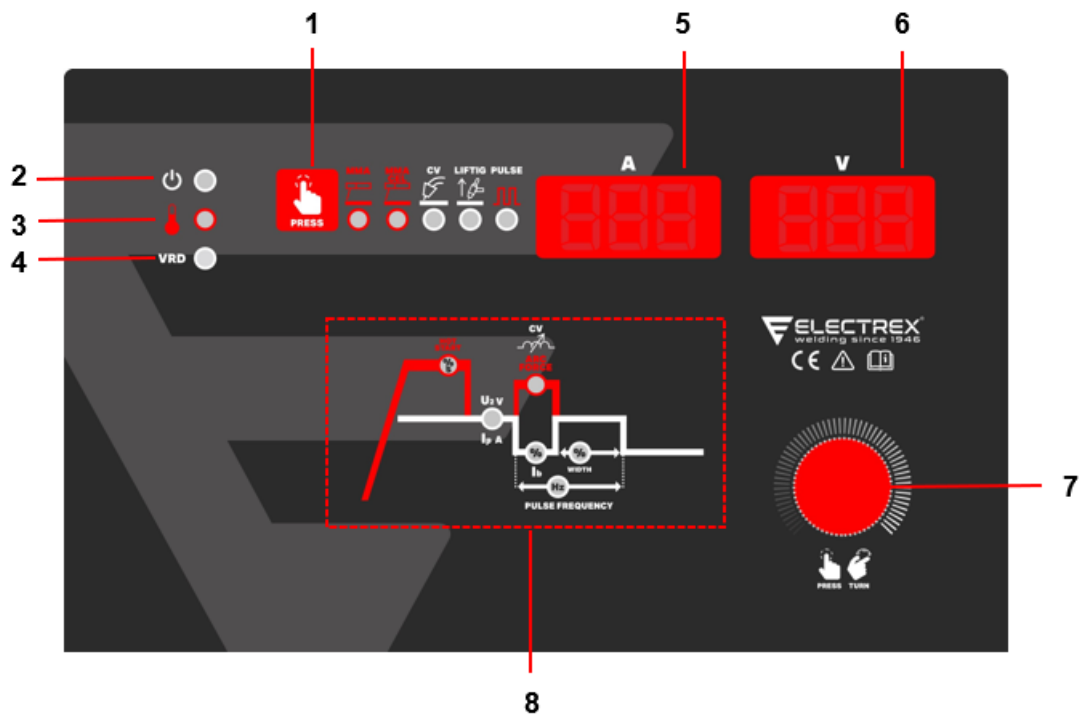


4. PANEL DE CONTROL

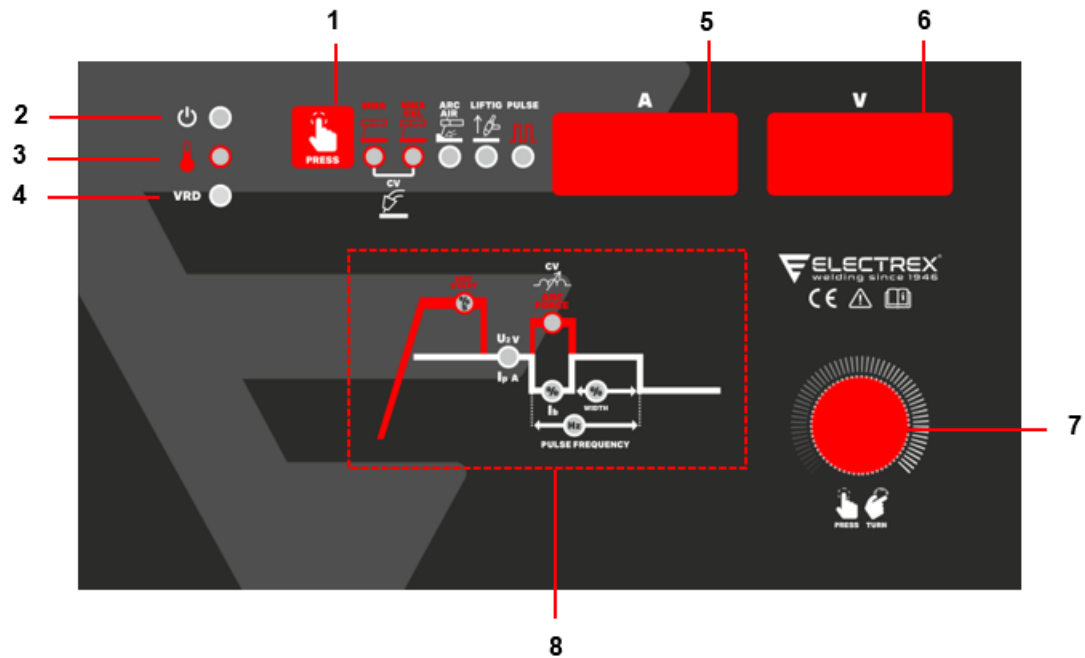
DC 254



DC 324-404



DC 504-604



| No. | Descripción |
|-----|--|
| 1 | Selector de modo de soldadura: soldadura MMA, MMA CEL (Específico para electrodos celulósicos), CV (Control de tensión), LIFTIG (soldadura TIG con cebado por contacto), PULSE (cuando encendido con otro modo también encendido, indica soldadura pulsada del modo de soldadura respectivo) o corte y chaflanado ARCO-AIRE (cuando todos están encendidos). |
| 2 | Indicador de máquina conectada y bajo tensión |
| 3 | Indicador de sobrecalentamiento – Cuando se conecta, todo el servicio de soldadura y la interfaz quedará bloqueado |
| 4 | Opción VRD - MMA VRD – Reducción de la tensión de vacío para utilización en ambientes con riesgo acrecido de choques eléctricos |
| 5 | Mostrador digital de corriente de soldadura |
| 6 | Mostrador digital de tensión de soldadura |
| 7 | Selección y ajuste de parámetros – Pulsando se pueden seleccionar los parámetros. Girando se puede ajustar el valor de los parámetros |
| 8 | Parámetros de soldadura – ver descripción de estos parámetros en este manual de instrucciones en "7. FUNCIONES" |



| PRIMARIO | | 250 | 320 | 400 |
|--|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Alimentación trifásica | V | 3 x 400 V (-+10%) | 3 x 400 V (-+10%) | 3 x 400 V (-+10%) |
| Frecuencia | Hz | 50/60 | 50/60 | 50/60 |
| Corriente primaria máxima (MMA) | A | 20,5 | 27,2 | 36,4 |
| Corriente primaria máxima (TIG) | A | 14,9 | 20,2 | 27,8 |
| Potencia absorbida máxima (MMA) | KVA | 14,2 | 18,8 | 25,4 |
| Potencia absorbida máxima (TIG) | KVA | 10,3 | 14,1 | 19,4 |
| Corriente primaria efectiva (I _{1eff}) | A | 13,0 | 17,2 | 19,9 |
| SECUNDARIO | | | | |
| Tensión en vacío | V | 69,3 | 72,0 | 92,5 |
| Regulación de corriente de soldadura | A | 10 - 250 | 10 - 320 | 15 - 400 |
| Corriente de soldadura (MMA) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Corriente de soldadura (TIG) | A | 45% - 250; 60% - 220; 100% - 190; | 45% - 320; 60% - 295; 100% - 245; | 35% - 400; 60% - 310; 100% - 260; |
| Corriente de soldadura (CV) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Clase de protección | | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | | H | H | H |
| Normas | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Peso | Kg | 14,6 | 27,5 | 27,5 |
| Dimensiones →↑↗ | cm | 45,4 x 22,6 x 33,0 | 56,5 x 26,3 x 44,5 | 56,5 x 26,3 x 44,5 |

| PRIMARIO | | 500 | 600 |
|--|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Alimentación trifásica | V | 3 x 400 V (-+10%) | 3 x 400 V (-+10%) |
| Frecuencia | Hz | 50/60 | 50/60 |
| Corriente primaria máxima (MMA/ARCO-AIRE) | A | 47,9 | 60,1 |
| Corriente primaria máxima (TIG) | A | 37,0 | 48,9 |
| Potencia absorbida máxima (MMA/ARCO-AIRE) | KVA | 33,0 | 41,4 |
| Potencia absorbida máxima (TIG) | KVA | 25,7 | 33,5 |
| Corriente primaria efectiva (I _{1eff}) | A | 33,9 | 35,6 |
| SECUNDARIO | | | |
| Tensión en vacío | V | 90,0 | 91,3 |
| Regulación de corriente de soldadura | A | 15 - 500 | 15 - 600 |
| Corriente de soldadura (MMA) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Corriente de soldadura (TIG) | A | 50% - 500; 60% - 460; 100% - 380; | 40% - 600; 60% - 510; 100% - 430; |
| Corriente de soldadura (CV) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Clase de protección | | IP 23S | IP 23S |
| Clase de aislamiento | | H | H |
| Normas | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Peso | Kg | 42,0 | 43,5 |
| Dimensiones →↑↗ | cm | 70,7 x 26,25 x 51,1 | 70,7 x 26,25 x 51,1 |

6. INSTALACIÓN

6.1 CONEXIÓN A LA RED DE ALIMENTACIÓN

El equipo debe ser alimentado a la tensión 400V - 50 Hz/60 Hz trifásica + tierra.

La alimentación debe estar provista de un dispositivo (fusible o cortacircuitos) correspondiente al valor I_{1eff} reflejado en la placa de características del equipo.

La instalación de un dispositivo de protección diferencial no es obligatoria sino para la seguridad de los usuarios.

6.2 CONEXIÓN A TIERRA

Para la protección de los usuarios, el equipo debe conectarse correctamente a la instalación de tierra (REGLAS INTERNACIONALES DE SEGURIDAD).

Es indispensable establecer una buena conexión a tierra por medio del conductor verde/amarillo del cable de alimentación, con el fin de evitar descargas debidas a contactos accidentales con partes activas en contacto con tierra. Si la conexión de tierra no se realiza, existe un riesgo de choque eléctrico en la carcasa de la máquina. Debe evitarse posicionar el aparato en locales con mucha concentración de polvo, humedad o temperaturas ambientales excesivas.

7. FUNCIONES

7.1 SOLDADURA PROCESO MMA (electrodo revestido)

- Efectuar las conexiones a la red y tierra tal y como se indica en el capítulo "Instalación". Conectar el cable de masa y porta-electrodos a las tomas rápidas + (positivo) y - (negativo) según la polaridad del electrodo utilizado y, de acuerdo con las indicaciones del fabricante.
- Poner en marcha el equipo con el interruptor ON/OFF situado en el panel trasero de la máquina.
- El indicador de máquina conectada y bajo tensión enciende, indicando que la máquina está sobre tensión.
- Seleccione soldadura MMA (electrodo revestido) o soldadura MMA PULSED (pulsada – ambos los indicadores quedan encendidos).

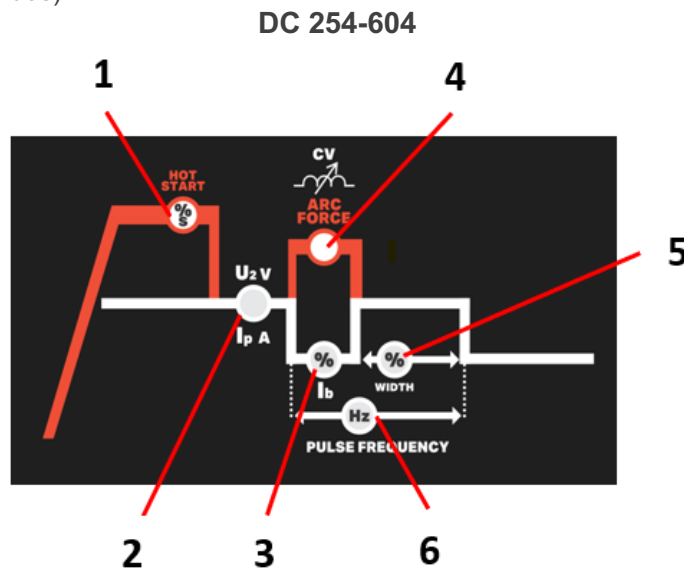


Fig. 1 – Parámetros MMA

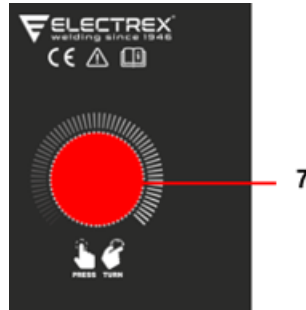


Fig. 2 – Codificador - Encoder (7)

Pulsando el Codificador - Encoder (7) se puede navegar por los parámetros del proceso de soldadura y girándolo se pueden establecer los valores adecuados en el parámetro elegido.

Soldadura MMA

Para DC 254-604 (Ver los Artículos de la Fig. 1)

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|------------------|---|
| 1 | HS | Hot Start | Porcentaje de aumento del valor de la corriente en relación con I_p (corriente principal), aplicado en el momento del encendido y del inicio de la soldadura. |
| 1 | THS | Tiempo Hot Start | Tiempo transcurrido desde el inicio de la soldadura en el que el valor "Hot Start" debe ser válido. |
| 2 | IP | I_2 / I_p | Ajuste del valor de la corriente principal |
| 4 | RF | Arc Force | Para evitar que el electrodo se pegue a la pieza durante la soldadura, varíe la amplitud de la corriente Arc Force en relación con la corriente principal. Para los valores con signo (-), la transición de Arc Force será más brusca. Para los valores con signo (+), la transición del Arc Force será más suave |

Soldadura MMA pulsada – la corriente de soldadura oscila entre un valor alto y bajo, para menor entrega térmica en chapas más finas y mayor control del arco en las posiciones más exigentes (vertical ascendente).

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|-----------------|--|
| 3 | IB | I_b | Ajustar la corriente de base como porcentaje de la corriente principal |
| 5 | LTH | WIDTH | Ajuste del tiempo de pico de corriente (principal) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Ajuste la frecuencia del pulso. |

Soldadura MMA CEL (específico para electrodos celulósicos)
Para DC 324- 404 (Ver los Artículos de la Fig. 1)

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|------------------|--|
| 1 | HS | Hot Start | Porcentaje de aumento del valor de la corriente en relación con I_p (corriente principal), aplicado en el momento del encendido y del inicio de la soldadura. |
| 1 | THS | Tiempo Hot Start | Tiempo transcurrido desde el inicio de la soldadura en el que el valor "Hot Start" debe ser válido. |
| 2 | IP | I_2 / I_p | Ajuste del valor de la corriente principal |
| 3 | RF | Arc Force | Para evitar que el electrodo se pegue a la pieza durante la soldadura, varíe la amplitud de la corriente Arc Force en relación con la corriente principal. Para los valores con signo (-), la transición de Arc Force será más brusca. Para los valores con signo (+), la transición del Arc Force será más suave. |

Soldadura MMA CEL pulsada – específico para electrodos celulósicos, la corriente de soldadura oscila entre un valor alto y bajo, para menor entrega térmica en chapas más finas y mayor control del arco en las posiciones más exigentes (vertical ascendente).

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|-----------------|--|
| 3 | IB | I_b | Ajuste de la corriente de base como porcentaje de la corriente principal |
| 5 | LTH | WIDTH | Ajustar el tiempo de la corriente de pico (principal) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Ajustar la frecuencia de impulsos. |

- Ajustar el valor de la corriente al diámetro del electrodo (Fig.1 - 2), según la siguiente tabla, para ajustar las máquinas según el electrodo a utilizar e iniciar la soldadura.

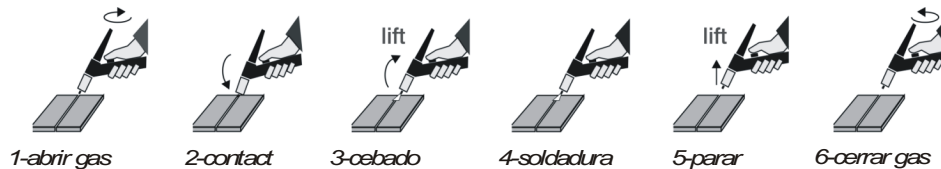
| Diámetro de electrodo (mm) | Ø 2,0 | Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | Ø 6,0 |
|--------------------------------------|---------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Gama de corriente de soldadura (Amp) | 50 - 70 | 60 - 100 | 80 - 150 | 130 - 200 | 150 - 260 | 200 - 360 |

- Comenzar a soldar.

7.2 – SOLDADURA LIFTIG

- Efectuar las conexiones a la red y tierra tal y como se indica en el capítulo "Instalación".
- Conectar el cable de la pinza de masa a la toma positiva rodándola firmemente hacia derecha hasta asegurar un contacto perfecto.
- Conectar el cable de potencia de la antorcha TIG a la toma negativa girándola firmemente hacia derecha hasta asegurar un contacto perfecto.
- Conectar el tubo de gas de la antorcha TIG a la botella de gas. Verificar el contenido de gas en el tubo y, si necesario, cambiar.
- Regular el flujo de gas a través del regulador de presión del caudalímetro 6 l/min e 12 l/min dependiendo del valor de la corriente.
- Aplicar el electrodo de tungsteno adecuado en la antorcha TIG. El electrodo debe ser afilado de acuerdo con el modo de soldadura seleccionado – TIG DC afilado en punta.
- Conectar la máquina colocando el interruptor general, situado en el panel trasero, en la posición ON.
- El indicador de máquina conectada y bajo tensión enciende, indicando que la máquina está sobre tensión.
- Seleccione LIFTIG* (soldadura TIG con cebado por contacto). Existe la función de modo de soldadura pulsado - PULSED (ambos los indicadores están encendidos respectivamente).

* LIFTIG:



Este proceso se usa en locales donde la emisión de ondas de alta frecuencia puede afectar el funcionamiento de aparatos electrónicos sensibles tales como ordenadores, aparatos hospitalarios, marcapasos cardíacos, etc.

DC 254-604

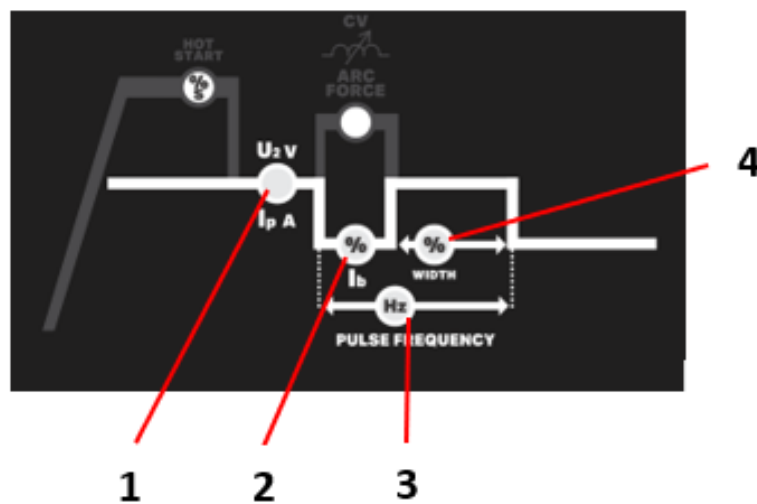


Fig. 3 – LIFTIG parámetros

- Ajustar el valor de corriente

Soldadura LIFTIG
Para DC 254-604 (Ver los Artículos de la Fig. 3)

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|-------------|--|
| 1 | IP | I_2 / I_p | Ajuste del valor de la corriente principal |

Atención! Los parámetros siguientes no tienen ningún LED que indique su selección.

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|------------|--|
| NA | TUP | UP SLOPE | Tiempo de subida de la corriente principal |
| NA | ROF | ARC OFF | Regulación de tensión que permite apagar el arco a una distancia ajustable sin dañar la pieza. |

Soldadura LIFTIG pulsada – la corriente de soldadura oscila entre un valor alto y bajo, para menor entrega térmica en chapas más finas y mayor control del arco.

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|-----------------|--|
| 2 | IB | I_b | Ajuste de la corriente de base como porcentaje de la corriente principal |
| 4 | LTH | WIDTH | Ajustar el tiempo de la corriente de pico (principal) |
| 3 | FRE | PULSE FREQUENCY | Ajustar la frecuencia de impulsos. |

- Comenzar a soldar.

7.3 Control de la tensión de soldadura (CV)

El valor de la inductancia afecta al comportamiento de la soldadura, especialmente en lo que se refiere a la anchura del arco.

Con un valor negativo, la soldadura tenderá a parecer un poco más áspera y tendrá una anchura de arco menor, lo que conlleva una mayor potencia de penetración.

Con valores positivos, la soldadura puede parecer un poco más suave y el arco será más ancho.

Soldadura CV
Para DC 254-604 (Ver los Artículos de la Fig. 1)

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|------------|-------------|--|
| 2 | U2 | Tensión | Ajuste del valor de la tensión eléctrica |
| 4 | IND | Inductancia | [-1 0 1] - [inductancia áspera inductancia normal inductancia suave] |

- Comenzar a soldar.

7.4 – CORTE Y CHAFLANADO ARCO-AIRE

Este manual describe la preparación de la máquina para operaciones en modo Arcair (corte Arcair o corte en chaflán). **Atención: ¡En el procedimiento de instalación, desconecte la máquina de la red!**



1 – El usuario debe protegerse con dispositivos propios para su protección individual – careta DIN 9, guantes, polainas y delantal en cuero.

2 – Antes de la conexión del porta-electrodos Arcair, verificar el contacto correcto del cable de potencia.



3 – Conectar el cable de potencia del porta-electrodos a la toma positiva (+).

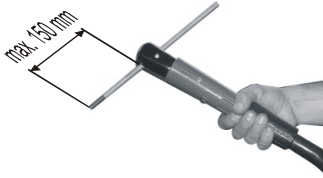
4 – Conectar el tubo de aire comprimido a la red (presión min.5 bar, min. flujo 100 lts/min).



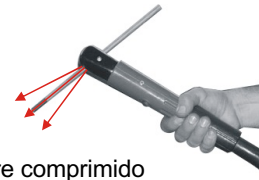
5 – Conectar el cable de masa a la toma central de la maquina y a la pieza a cortar. - Verificar el contacto eléctrico entre la pinza de masa y la pieza de trabajo.

6 – Pulse el botón 1 para elegir el proceso de soldadura, hasta que lo indicador luminoso se encienda.





7 – Aplicar el electrodo en el porta-electrodos Arcair.

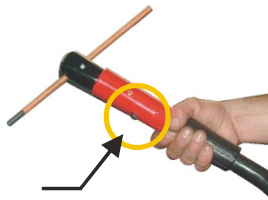


Aire comprimido

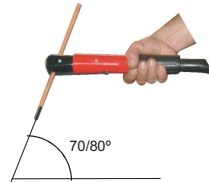
8 - Verificar que el flujo de aire comprimido del porta-electrodos Arcair está dirigido para la pieza de trabajo.

| Diámetro electrodo | Regulación de corriente |
|--------------------|-------------------------|
| Ø 4 mm | 150 – 200 A |
| Ø 5 mm | 200 – 250 A |
| Ø 6 mm | 320 – 370 A |

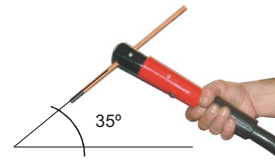
9 – Regular las posiciones de los conmutadores de acuerdo con la tabla



Valvula de aire



Angulo recomendado para corte



Angulo recomendado para chaflán

10 – Conectar la máquina, abrir la valvula de aire comprimido del porta-electrodos Arcair. La máquina está lista para operaciones de Arcair.

11 – Para cebado de arco, apoyar el electrodo sobre la pieza de trabajo respetando los ángulos de incidencia.

Soldadura Arc Air

Para DC 504-604 (Ver los Artículos de la Fig. 1)

| Artículo | Designação | Parámetros | Descripción |
|----------|----------------|----------------|--|
| 1 | I _P | I _p | Ajuste del valor de la corriente principal |

- Comenzar a soldar.

NOTA: Consulte el capítulo A - Apéndice, donde presentan las tablas con los valores de los parámetros que pueden ajustarse por proceso de soldadura para DC 254-604.

8. DESCRIPCIÓN DE ERRORES

Er1 – Sobrecalentamiento del equipo - No apague el equipo. Deje que el equipo se ventile hasta que desaparezca el error.

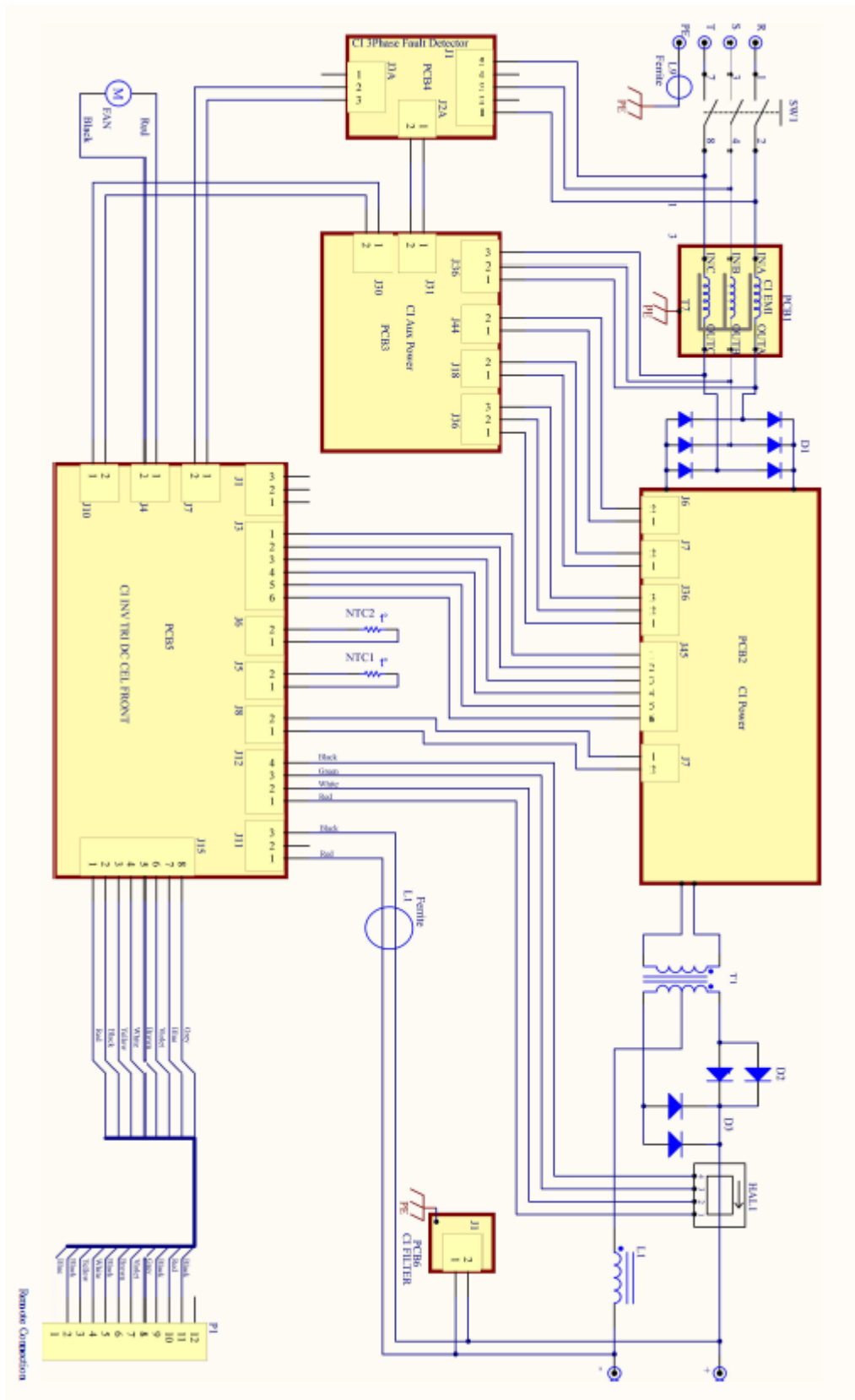
Er6 - Fallo de fase - Desconecte la alimentación de la máquina y su disyuntor. Compruebe la conexión del cable de alimentación a la instalación eléctrica en las 3 fases.

Er11 - Comunicación de la máquina con el dispositivo externo - Apague y vuelva a encender la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con su proveedor.

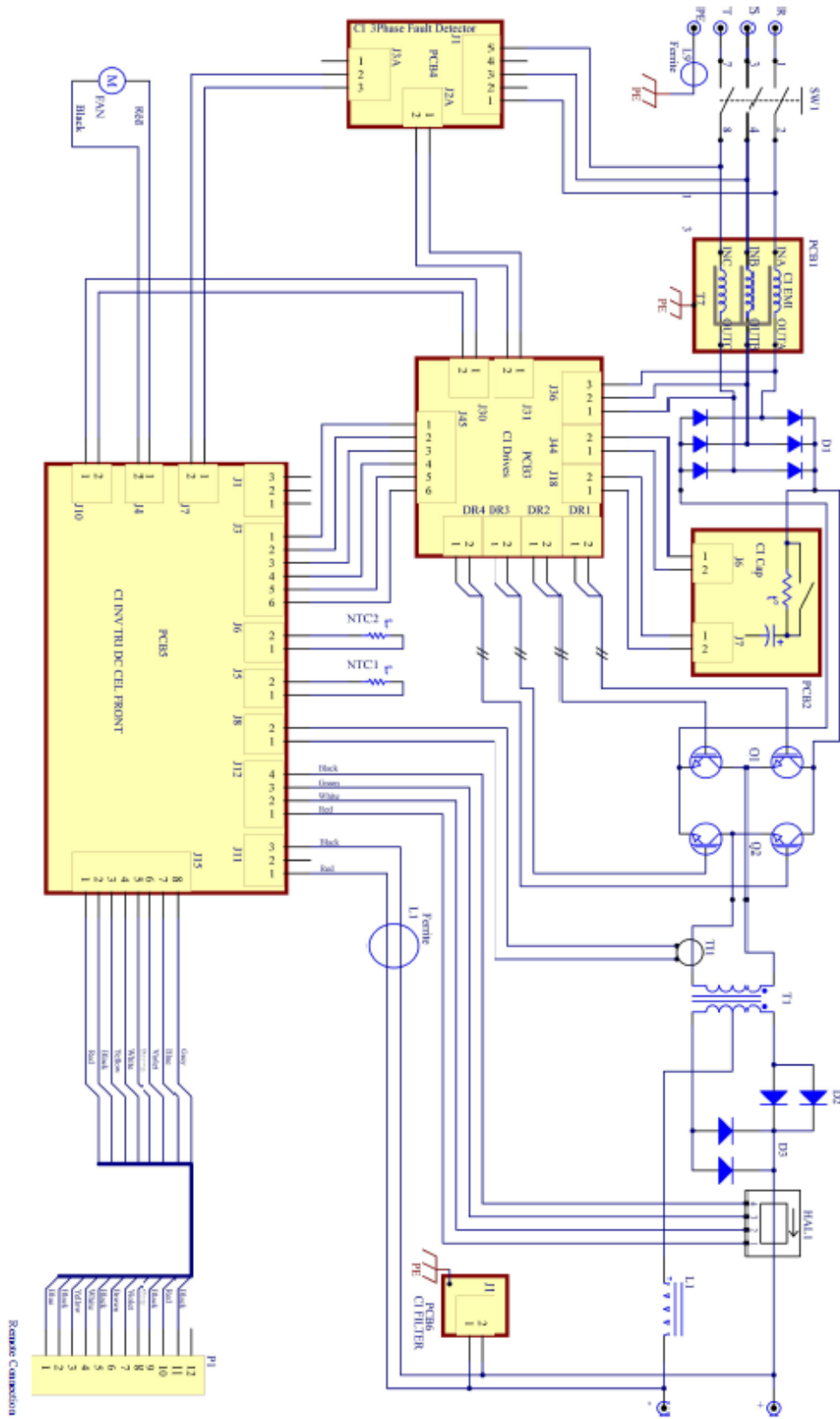


9. ESQUEMA ELÉCTRICO

DC 254

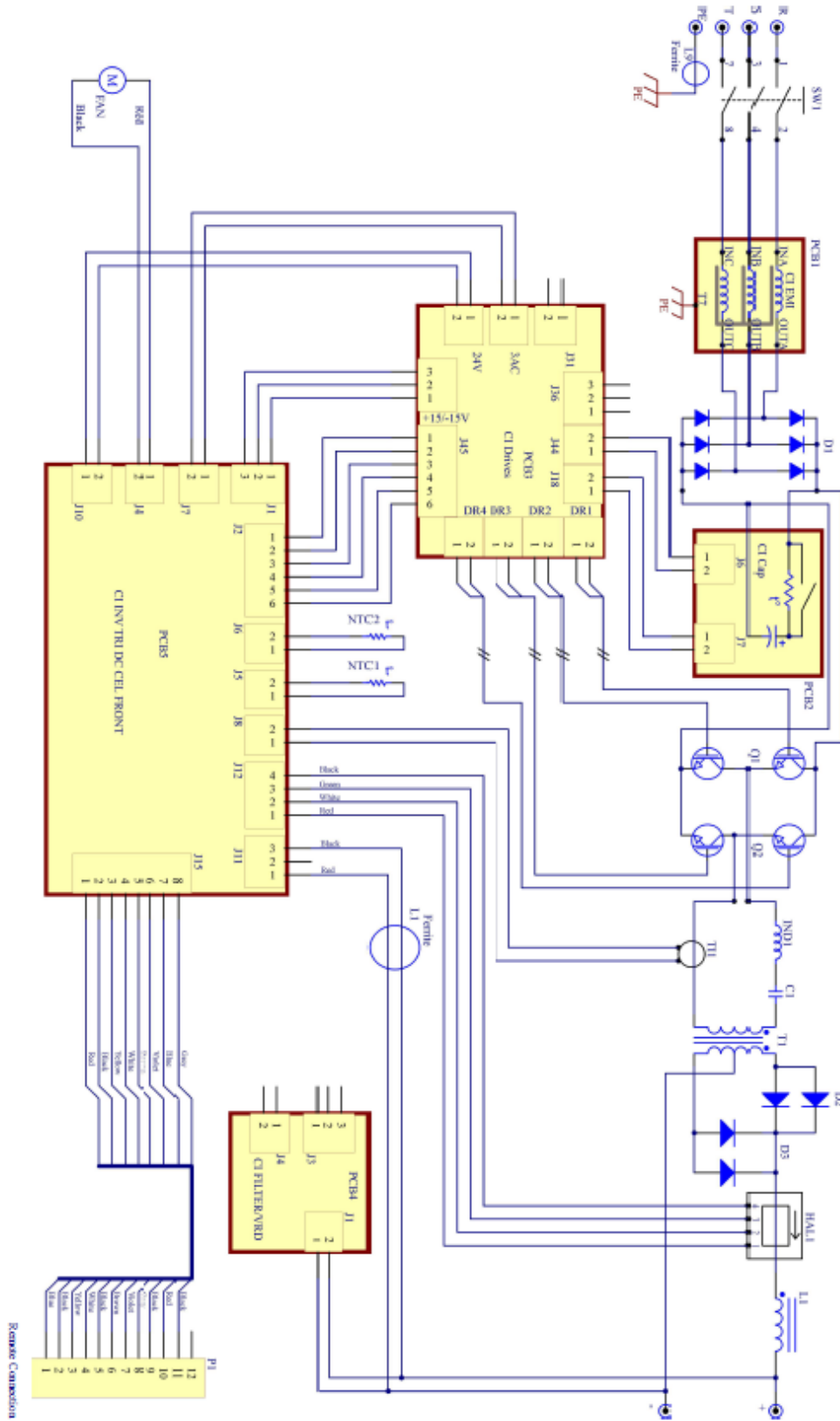


DC 324-404





DC 504-604



10. MANTENIMIENTO

Se debe verificar el equipo de soldadura regularmente. En ningún caso se debe soldar con la máquina destapada o destornillada. No deben introducirse cambios de componentes o especificaciones sin previo acuerdo del fabricante.

ANTES DE TODA INTERVENCIÓN INTERNA, desconectar el equipo de la red y tomar medidas para impedir la conexión accidental del aparato. Las tensiones internas son elevadas y peligrosas. El corte por medio de un dispositivo de conexión fijo debe ser unipolar (fases y neutro). Los trabajos de mantenimiento de las instalaciones eléctricas deben confiarse a personas calificadas para efectuarlos.

A pesar de su fiabilidad, estos equipos necesitan de un mínimo de mantenimiento. Cada 6 meses, o más frecuentemente en caso necesario (utilización intensiva en un local muy polvoriento):

- Quitar la tapa y soplar el aparato con aire seco.
- Comprobar la buena sujeción y el no calentamiento de las conexiones eléctricas.
- Comprobar el buen estado de aislamiento de las conexiones de componentes y accesorios eléctricos: tomas y cables flexibles de alimentación, cables, envolturas, conectores, prolongadores, zócalos sobre la fuente de corriente, pinzas de masa y porta-electrodos.
- Reparar o sustituir los accesorios defectuosos.
- Comprobar periódicamente la buena sujeción.

10.1 - REPARACIÓN DE AVERÍAS

| POSIBLES CAUSAS | VERIFICACIÓN / SOLUCIÓN |
|---|---|
| EL MOSTRADOR DIGITAL NO ENCIENDE = FALTA ALIMENTACIÓN | |
| Interruptor principal en posición OFF | Colocar en posición ON |
| El cable de alimentación está cortado | Verifique cable y conexiones, si necesario, cambiar |
| Sin alimentación | Comprobar fusibles |
| El interruptor principal ON/OFF defectuoso | Cambiar interruptor |
| INDICADORES SOBRECALENTAMIENTO ENCENDIDO = SOBRETENSIÓN DE ENTRADA | |
| Sobrepaso del factor de marcha | Dejar enfriar. El equipo se pondrá en marcha automáticamente |
| Insuficiente aire de refrigeración | Colocar adecuadamente para permitir la refrigeración |
| Equipo muy sucio | Abrir y soplar con aire seco |
| Ventilador parado | Verificar ventilador |
| MALO ASPECTO DEL CORDÓN DE SOLDADURA | |
| Conexión de polaridad incorrecta | Corregir la polaridad del electrodo según indicación del fabricante |
| Suciedad en las partes a soldar | Limpiar y desengrasar las partes a soldar |

1. INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA



Esta máquina, na sua conceção, especificação de componentes e fabricação, está de acordo com a regulamentação em vigor, nomeadamente as normas europeias (EN) e internacionais (IEC).

São aplicáveis as Diretivas europeias “Compatibilidade Eletromagnética”, “Baixa Tensão” e “RoHS”, bem como as normas IEC / EN 60974-1 e IEC / EN 60974-10.



Os choques elétricos podem ser mortais.

- Esta máquina deve ser conectada a tomadas com terra. Não tocar nas partes nas partes ativas da máquina.
- Antes de qualquer intervenção, desligue a máquina da rede. Somente pessoal qualificado deve intervir nestas máquinas.
- Verifique sempre o estado do cabo de alimentação.



É indispensável proteger os olhos contra as radiações do arco elétrico. Use uma máscara de soldadura com um filtro de proteção apropriado.



Utilize aspiração localizada. O fumo e os gases podem causar intoxicação e envenenamento.



A soldadura pode causar riscos de incêndio e explosão.

- Retirar todos os produtos explosivos ou inflamáveis da zona de soldadura;
- Comprovar que existe perto desta zona um número suficiente de extintores.
- O fogo pode iniciar-se a partir de projeções até depois de várias horas depois do trabalho de soldadura estiver terminado.



As partes quentes podem causar queimaduras. A peça de trabalho, as projeções e as gotas estão quentes. Use luvas, aventais, calçado de segurança e outros equipamentos de proteção individual.



Os campos eletromagnéticos originados por máquinas de soldadura podem causar interferências com outros dispositivos. Podem afetar pacemarkers cardíacos.



As garrafas de gás podem explodir (soldadura TIG ou MIG). É essencial cumprir as normas de segurança de gases.

1.1 COMPATIBILIDADE ELECTROMAGNÉTICA

É da responsabilidade do utilizador solucionar, com a assistência técnica do fabricante, problemas originados por perturbações eletromagnéticas. Em alguns casos, a solução correta pode limitar-se à simples ligação à terra do circuito de soldadura. Caso contrário, pode ser necessário instalar um filtro eletromagnético em torno da fonte e filtros de entrada. Em todos os casos, as perturbações eletromagnéticas deverão reduzir-se até que não causem danos nos equipamentos ou pessoas próximas da zona de soldadura.

Deve-se ter em conta as seguintes situações:

- a) Cabos de alimentação, cabos de controlo ou cabos de telefone junto ao equipamento de soldadura.
- b) Emissores e receptores de rádio e televisão.
- c) Computadores e outros equipamentos de controlo.
- d) Segurança dos equipamentos críticos, em particular, a vigilância de equipamentos industriais.
- e) Saúde das pessoas ao redor, em particular, os portadores de estimulantes cardíacos e de próteses auditivas.
- f) Equipamentos utilizados para calibração.
- g) Imunidade de outros equipamentos circundantes. O utilizador deve garantir que estes materiais são compatíveis. Isto pode exigir medidas de proteção suplementares.
- h) Hora à qual os materiais de soldadura e outros equipamentos funcionam.

1.1.1 Métodos de redução das emissões

Alimentação

O equipamento de soldadura deve ligar-se à rede segundo as indicações do fabricante. Se surgem interferências, pode ser necessário tomar precauções suplementares como instalar filtros de alimentação. É necessário ter em conta a blindagem dos cabos de alimentação dos equipamentos de soldadura instalados de maneira permanente em condutas metálicas ou equivalentes. A blindagem deve realizar-se respeitando uma continuidade elétrica. Deve ligar-se a fonte de soldadura de modo que haja sempre um bom contacto elétrico.

Cabos de soldadura

Os cabos de soldadura devem ser tão curtos quanto possível (evitando extensões) e estar em boas condições de uso.

Ligação Equipotencial

Devem ter-se em conta os vínculos entre todos os componentes metálicos da instalação de soldadura e adjacentes a esta instalação. Os componentes metálicos ligados às peças sobre as quais se trabalha aumentam o risco de choque elétrico se o utilizador toca os componentes metálicos e o eletrodo ao mesmo tempo. O utilizador deve estar isolado de todos os componentes metálicos ligados.

Ligação à terra

É necessário ter cuidado para que a ligação à terra da peça não aumente os riscos de lesões para o utilizador ou não cause danos em outros equipamentos elétricos. Quando necessário, a ligação à terra da peça deve efetuar-se diretamente mas em alguns países onde isto não é autorizado, a ligação deve efetuar-se por uma resistência de capacidade em função da regulamentação nacional.

Blindagem e proteção

A blindagem e a proteção seletiva de outros cabos e materiais na zona circundante podem limitar os problemas de interferências. A blindagem de toda a instalação de soldadura deve considerar-se para aplicações especiais.

1.2 SEGURANÇA ELÉCTRICA

1.2.1 Ligação à rede de alimentação

Antes de ligar o seu aparelho, comprove que:

- O contador elétrico, o dispositivo de proteção contra as sobreintensidades e a instalação elétrica são compatíveis com a potência máxima e a tensão de alimentação do seu equipamento de soldadura (indicados na placa de características do aparelho).
- A ligação monofásica com terra deve realizar-se sobre uma tomada adequada à intensidade máxima do equipamento de soldadura.
- Se o cabo se liga a um posto fixo, a terra, se está prevista, nunca deverá ser cortada pelo dispositivo de proteção contra os choques elétricos.
- O interruptor da fonte de corrente de soldadura deve estar na posição "OFF".

1.2.2 Posto de trabalho

A aplicação da soldadura por arco implica o estrito cumprimento das condições de segurança sobre corrente elétrica (decreto de 14.12.1988). É necessário garantir que nenhuma parte metálica acessível aos soldadores, possa entrar em contacto direto ou indireto com um condutor da rede de alimentação. Perante a dúvida sobre este grave risco, deverá ligar-se um condutor desta parte metálica à terra, de secção elétrica pelo menos equivalente à do maior condutor de fase.

É necessário também garantir que um condutor ligue toda a parte metálica que o soldador poderá tocar por uma parte não isolada do corpo à terra (cabeça, mãos sem luvas, braço nu, etc.). Este condutor deve ter secção elétrica pelo menos equivalente ao maior cabo de alimentação da pinça de massa ou tocha de soldadura. Se utilizam várias massas metálicas, ligar-se-ão num ponto, ligado à terra nas mesmas condições.

Serão proibidas, exceto em casos muito especiais em que se aplicarão medidas rigorosas, soldar e cortar por arco, em recintos condutores, que sejam estreitos. Nestes casos devem os aparelhos de soldadura permanecer no seu exterior. A priori, obrigar-se-ão a adotar medidas de segurança muito sérias para soldar em recintos pouco ventilados ou húmidos, quando o equipamento de soldadura se coloca obrigatoriamente no interior destes recintos (14.12.1988, artículo 4).

1.2.3 Riscos de incêndios ou explosão

Soldar pode implicar riscos de incêndios ou explosão. É necessário observar algumas precauções:

- Retirar todos os produtos explosivos ou inflamáveis da zona de soldadura;
- Comprovar que existe perto desta zona um número suficiente de extintores;
- Comprovar que as chispas projetadas não poderão desencadear um incêndio. Recordar que estas chispas podem reavivar-se várias horas depois do final da soldadura.

1.3 PROTECÇÃO INDIVIDUAL

1.3.1 Riscos de lesões externas

O arco elétrico produz radiações infravermelhas e ultravioletas muito vivas. Estes raios poderão causar danos nos olhos e queimaduras na pele se não se protegerem corretamente.

- O soldador deve estar equipado e protegido em função das dificuldades do trabalho.
- Tapar-se de modo que nenhuma parte do seu corpo, possa entrar em contacto com partes metálicas do equipamento de soldadura ou as que possam encontrar-se ligadas á tensão da rede de alimentação.
- O soldador deve levar sempre uma proteção isolante individual.

O equipamento de proteção utilizado pelo soldador será o seguinte: luvas, aventais, sapatos de segurança e demais equipamentos de proteção, que oferecem a vantagem suplementar de protegê-lo contra as queimaduras das partes quentes, das projeções e escórias.

O soldador deve assegurar-se também do bom estado destes equipamentos de proteção e renová-los em caso de deterioração.

- É indispensável proteger os olhos contra os golpes de arco (deslumbramento do arco em luz visível e radiações infravermelhas e ultravioleta UV).

- O cabelo e a cara contra as projeções.

A máscara de soldadura deve estar provida de um filtro protetor especificado de acordo com a intensidade de corrente de soldadura (ver tabela em baixo). O filtro protetor deve proteger-se dos choques e projeções por um vidro transparente.

O vidro inactínico utilizado deve usar-se com filtro protetor. Deve ser renovado pelas mesmas referências (número do nível de opacidade – grau DIN). Ver o quadro em baixo que indica o grau de proteção recomendado ao método de soldadura. As pessoas situadas na proximidade do soldador, devem estar protegidas pela interposição de cortinas de proteção anti UV e, se necessário, por uma cortina de soldadura provida de filtro protetor adequado.

| Processo de Soldadura | Intensidade da corrente em Amp. | | | | | | | | | | | | | |
|---|---------------------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|---|---|
| | 0,5 | 2,5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 | | |
| | 1 | 5 | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 | | |
| MMA (Eléktrodos) | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| MIG sobre metal | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| MIG sobre ligas | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| TIG sobre todos metais | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| MAG | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| Arco/Ar | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| Corte Plasma | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ | █ |
| Dependendo das condições de uso, deve-se regular pelo número mais próximo. | | | | | | | | | | | | | | |
| A Expressão "metal" abrange aço, ligas de aço, cobre e ligas de cobre. | | | | | | | | | | | | | | |
| A área sombreada representa as aplicações onde o processo de soldadura não é normalmente utilizado. | | | | | | | | | | | | | | |

1.3.2 Risco de lesões internas

Segurança contra fumos e vapores, gases nocivos e tóxicos

- As operações de soldadura por arco com eléctrodos devem realizar-se em lugares convenientemente ventilados.
- Os fumos de soldadura emitidos nas zonas de soldadura devem recolher-se quando são produzidos o mais perto possível da sua produção e filtrados ou evacuados para o exterior. (Artigo R 232-1-7, decreto 84-1093 de 7.12.1984).
- Os dissolventes clorados e seus vapores, mesmo distantes, se forem afetados pelas radiações do arco, transformam-se em gases tóxicos.

Segurança no uso de gases (soldadura TIG ou MIG gás inerte)

Garrafas de gás comprimido:

Cumprir as normas de segurança dadas pelo fornecedor de gás e, em particular:

- Evitar pancadas fixando as garrafas.
- Evitar aquecimento superior a 50 °C.

Manorredutor:

Assegure-se que o parafuso de regulação está aliviado antes da ligação da garrafa.

Comprove bem a sujeição da ligação antes de abrir a válvula da garrafa. Abrir esta última lentamente.

Em caso de fuga, não deve ser desapertada nunca uma ligação sob pressão; feche em primeiro lugar a válvula da garrafa. Utilizar sempre tubos flexíveis em bom estado.

2. SOLDADURA MMA (elétrodo revestido)

Para estabelecer um arco elétrico de soldadura é induzida uma diferença de potencial entre o elétrodo e a peça a soldar. O ar entre eles ioniza-se e torna-se condutor, de modo que fecha o circuito e cria o arco elétrico. O calor do arco funde o material de base e o de adição que se deposita criando um banho de soldadura. A soldadura por arco elétrico continua a ser muito comum devido ao baixo custo dos equipamentos e consumíveis utilizados neste processo.

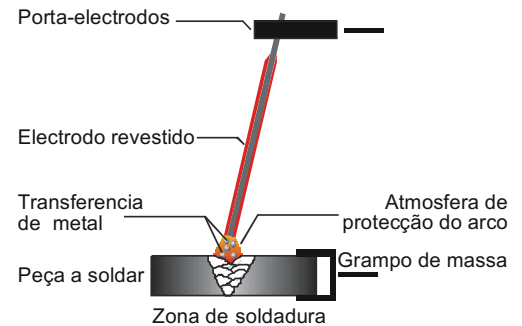
Através de uma corrente elétrica forma-se um arco elétrico entre o elétrodo e o metal a soldar. As temperaturas atingidas provocam a sua fusão e depósito sobre a união soldada. Os elétrodos com núcleo metálico de aços ou diversas ligas estão revestidos com um material fundente que cria uma atmosfera protetora que evita a oxidação do metal fundido e facilita a operação de soldadura.

Em fontes de potência de corrente contínua (retificadores) a polaridade da corrente elétrica afeta a transferência de calor. Normalmente, o elétrodo é ligado ao polo positivo (+) embora, em soldaduras de materiais muito finos, possa ser ligado ao polo negativo (-).

A posição de soldadura mais favorável é a horizontal embora possam realizar-se em qualquer posição.

Tabela de parâmetros de soldadura MMA:

| Diâmetro elétrodo | Intensidade de corrente | Espessura da chapa |
|-------------------|-------------------------|--------------------|
| Ø 2,5 mm | 40 – 125 A | > 2 mm |
| Ø 3,2 mm | 105 – 250 A | > 3 mm |
| Ø 4,0 mm | 75 – 185 A | > 6 mm |
| Ø 5,0 mm | 140 – 305 A | > 9 mm |
| Ø 6,0 mm | 210 – 430 A | > 9 mm |
| Ø 8,0 mm | 275 – 450 A | > 9 mm |



3. SOLDADURA TIG (Tungsten Inert Gas)

É um processo de soldadura por arco eléctrico sob protecção gasosa, utilizando uma tocha com eléctrodo infusível de tungsténio e que pode ser executado com ou sem metal de adição, em atmosfera de gás inerte como argon e suas misturas.

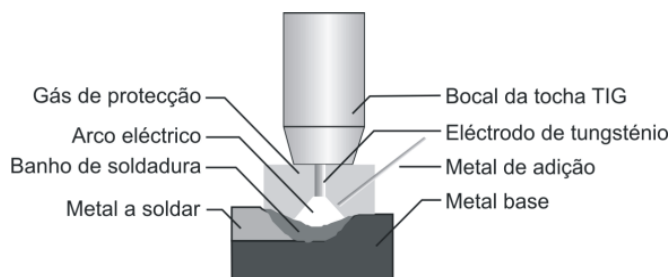
A temperatura de fusão do eléctrodo de tungsténio é de cerca de 3400°C superior á dos metais a soldar pelo que não funde nem liberta átomos contaminantes da soldadura.

Através deste processo pode soldar-se com um arco eléctrico

muito estável, sem projecções e sem escória que garante uma elevada resistência mecânica das juntas soldadas.

A soldadura TIG substitui com vantagens a soldadura oxiacetilénica nomeadamente na soldadura de aços macios e inoxidáveis em corrente contínua (DC) ou alumínio e suas ligas em corrente alterna (AC).

Em casos específicos pode também ser mais vantajoso em relação às soldaduras MMA (eléctrodo fusível) ou MIG principalmente em soldaduras que não necessitem de metal de adição ou em chapas finas em que os cordões não devem ser visíveis.



Composição química dos eléctrodos

| Código | Composição | Tipo | Cor | Soldadura |
|--------|---------------------|--------|----------|---|
| WP | Tungsténio puro | W | Verde | AC – Alumínio, Magnésio |
| WT4 | 0,35-0,55% tório | Th | Azul | DC Aço carbono, Aço inox, Titânio Cobre |
| WT10 | 0,80-1,20% tório | | Amarelo | |
| WT20 | 1,7-2,3% tório | | Vermelho | |
| WT30 | 2,7-3,3% tório | | Violeta | |
| WT40 | 3,8-4,3% tório | | Laranja | |
| WZ3 | 0,15-0,50% zircónio | | Zr | |
| WZ8 | 0,70-0,10% zircónio | Branco | | |
| WL10 | 1,0-1,2% lantânio | La | Preto | Todas aplicações TIG |
| WC20 | 1,9-2,3% cério | Ce | Cinzento | Todas aplicações TIG |

Tabela de diâmetros e correntes aplicáveis aos eléctrodos

| Ø eléctrodo (mm) | Amp. DC | | Amp. AC |
|------------------|--------------|--------------|-----------|
| | Negativo (-) | Positivo (+) | |
| 1,6 mm | 40-130 A | 10-20 A | 45-90 A |
| 2,0 mm | 75-180 A | 15-25 A | 65-125 A |
| 2,5 mm | 130-230 A | 17-30 A | 80-140 A |
| 3,2 mm | 160-310 A | 20-35 A | 150-190 A |
| 4,0 mm | 275-450 A | 35-50 A | 180-260 A |
| 5,0 mm | 400-625 A | 50-70 A | 240-350 A |

Gases de protecção: Os gases utilizados na soldadura TIG contribuem para:

- Envolver o arco eléctrico numa atmosfera ionizável.
- Evitar a contaminação da soldadura pelo oxigénio existente na atmosfera.
- Efetuar o arrefecimento do eléctrodo.

Árgon (Ar) - É o gás mais comum e usa-se com um grau de pureza de 99,9%.

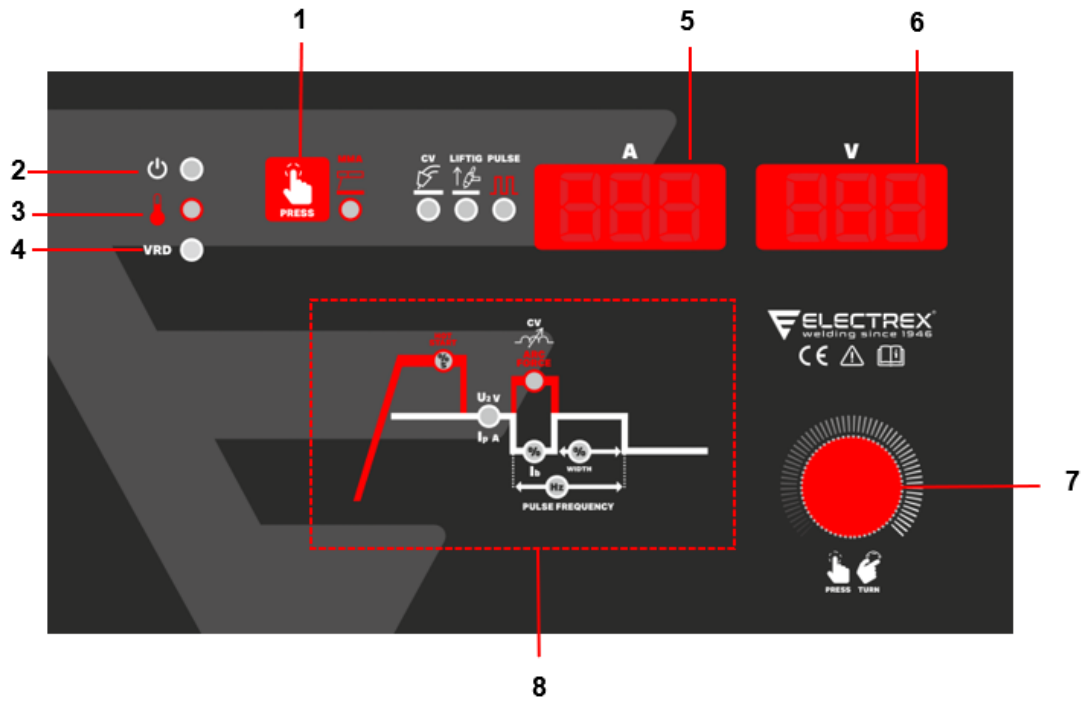
Hélio (He) - O hélio puro é usado na soldadura do cobre misturado com o argon em percentagens que variam entre 10 e 75%.

Hidrogénio (H) - É um gás inerte á temperatura ambiente e usa-se especialmente na soldadura do cobre. Está desaconselhado para soldaduras em espaços fechados pois combina-se com o oxigénio tornando o ar irrespirável.

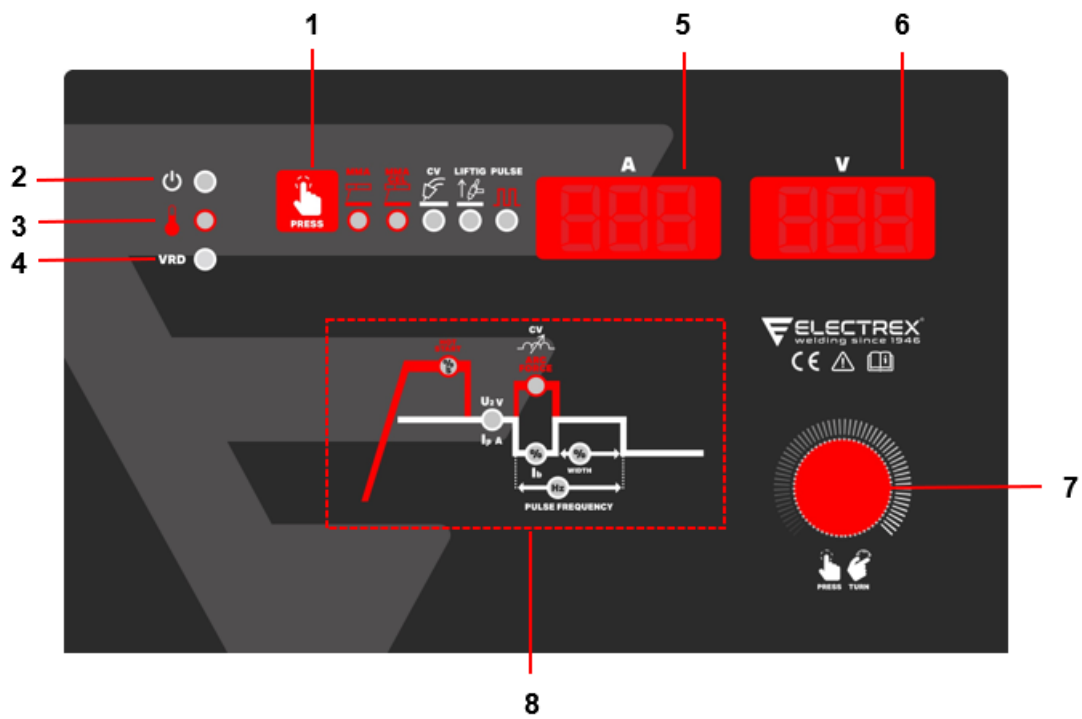


4. PAINEL DE CONTROLO

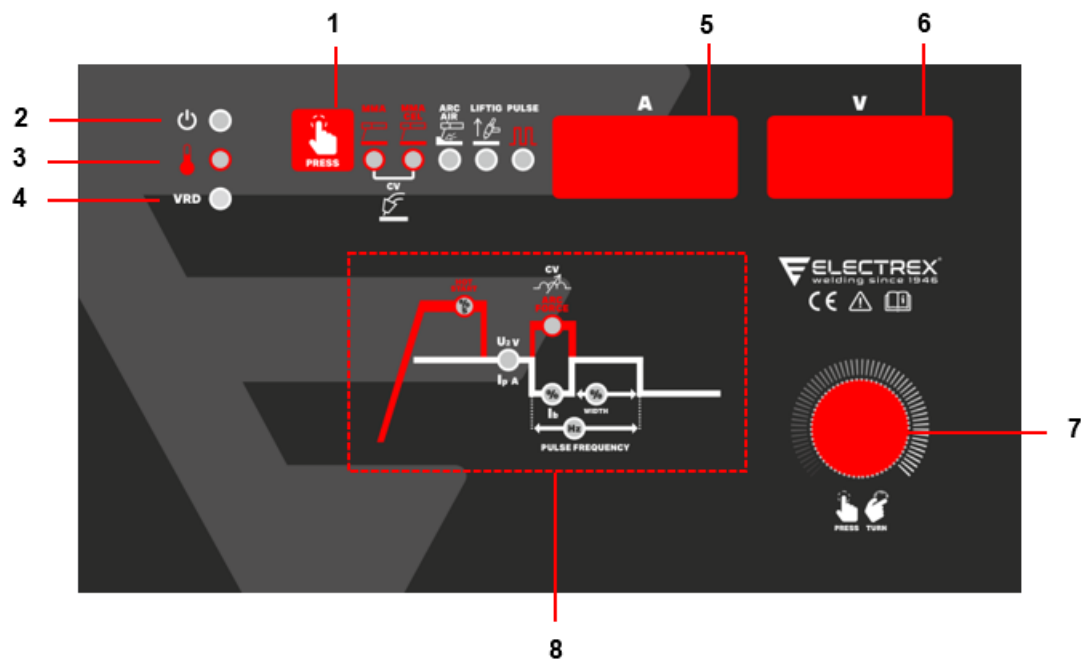
DC 254



DC 324-404



DC 504-604



| Nr. | Descrição |
|-----|--|
| 1 | Seletor de modo de soldadura: soldadura MMA, MMA CEL (específico para elérodos celulósicos), CV (controlo de tensão), LIFTIG (soldadura TIG com ignição por contacto), PULSE (quando aceso com outro modo também aceso, indica soldadura pulsada do modo de soldadura respetivo) e corte e chanfro Arc-Air (quando todos acesos) |
| 2 | Indicador de máquina ligada e sob tensão |
| 3 | Indicador de sobreaquecimento – Quando ligado, todo o serviço de soldadura bem como o interface estará bloqueado. |
| 4 | Opção VRD - MMA VRD – Redução da tensão de vazio para utilização em ambientes com risco acrescido de choques elétricos |
| 5 | Display de corrente de soldadura |
| 6 | Display de tensão de soldadura |
| 7 | Seleção e regulação de parâmetros – Ao premir permite seleccionar parâmetros. Ao girar permite a regulação do valor dos parâmetros |
| 8 | Parâmetros de soldadura – ver descrição destes parâmetros neste manual de instruções em “7. FUNÇÕES” |



5 – CARACTERÍSTICAS

| PRIMÁRIO | | 250 | 320 | 400 |
|--|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Alimentação trifásica | V | 3 x 400 V (-+10%) | 3 x 400 V (-+10%) | 3 x 400 V (-+10%) |
| Frequência | Hz | 50/60 | 50/60 | 50/60 |
| Corrente primária máxima (MMA) | A | 20,5 | 27,2 | 36,4 |
| Corrente primária máxima (TIG) | A | 14,9 | 20,2 | 27,8 |
| Potência absorvida máxima (MMA) | KVA | 14,2 | 18,8 | 25,4 |
| Potência absorvida máxima (TIG) | KVA | 10,3 | 14,1 | 19,4 |
| Corrente primária efetiva (I _{1eff}) | A | 13,0 | 17,2 | 19,9 |
| SECUNDÁRIO | | | | |
| Tensão de vazio | V | 69,3 | 72,0 | 92,5 |
| Regulação de corrente de soldadura | A | 10 - 250 | 10 - 320 | 15 - 400 |
| Corrente de soldadura (MMA) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Corrente de soldadura (TIG) | A | 45% - 250; 60% - 220; 100% - 190; | 45% - 320; 60% - 295; 100% - 245; | 35% - 400; 60% - 310; 100% - 260; |
| Corrente de soldadura (CV) | A | 40% - 250; 60% - 210; 100% - 180; | 40% - 320; 60% - 290; 100% - 240; | 30% - 400; 60% - 300; 100% - 250; |
| Classe de proteção | | IP 23S | IP 23S | IP 23S |
| Classe de isolamento | | H | H | H |
| Normas | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Peso | Kg | 14,6 | 27,5 | 27,5 |
| Dimensões →↑↗ | cm | 45,4 x 22,6 x 33,0 | 56,5 x 26,3 x 44,5 | 56,5 x 26,3 x 44,5 |

| PRIMÁRIO | | 500 | 600 |
|--|-----|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Alimentação trifásica | V | 3 x 400 V (-+10%) | 3 x 400 V (-+10%) |
| Frequência | Hz | 50/60 | 50/60 |
| Corrente primária máxima (MMA/ARC-AIR) | A | 47,9 | 60,1 |
| Corrente primária máxima (TIG) | A | 37,0 | 48,9 |
| Potência absorvida máxima (MMA/ARC-AIR) | KVA | 33,0 | 41,4 |
| Potência absorvida máxima (TIG) | KVA | 25,7 | 33,5 |
| Corrente primária efetiva (I _{1eff}) | A | 33,9 | 35,6 |
| SECUNDÁRIO | | | |
| Tensão de vazio | V | 90,0 | 91,3 |
| Regulação de corrente de soldadura/corte | A | 15 - 500 | 15 - 600 |
| Corrente de soldadura (MMA) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Corrente de soldadura (TIG) | A | 50% - 500; 60% - 460; 100% - 380; | 40% - 600; 60% - 510; 100% - 430; |
| Corrente de soldadura (CV) | A | 50% - 500; 60% - 455; 100% - 360; | 35% - 600; 60% - 500; 100% - 430; |
| Classe de proteção | | IP 23S | IP 23S |
| Classe de isolamento | | H | H |
| Normas | | IEC / EN 60974-1-10 | IEC / EN 60974-1-10 |
| Peso | Kg | 42,0 | 43,5 |
| Dimensões →↑↗ | cm | 70,7 x 26,25 x 51,1 | 70,7 x 26,25 x 51,1 |

6. INSTALAÇÃO

6.1 LIGAÇÃO À REDE

O equipamento deve ser alimentado com tensão de 400V - 50 Hz/60 Hz trifásica + terra.

O circuito de alimentação deve estar protegido por um dispositivo (fusível ou disjuntor) que corresponda ao valor I_{1eff} da placa de características do equipamento.

É aconselhável utilizar um dispositivo de proteção diferencial para a segurança dos utilizadores.

6.2 LIGAÇÃO À TERRA

Para a proteção dos utilizadores, o equipamento deve ligar-se corretamente à instalação de terra (REGULAMENTO INTERNACIONAL DE SEGURANÇA).

É indispensável estabelecer uma boa ligação à terra por meio do condutor verde/amarelo do cabo de alimentação, com o objetivo de evitar descargas devidas a contactos acidentais com objetos que estejam em contacto com a terra.

Se a ligação de terra não se realiza, existe um risco de choque elétrico na carcaça da máquina.

7. FUNÇÕES

7.1 SOLDADURA PROCESSO MMA (elétrodo revestido)

- Efetuar as ligações à rede e à terra tal como se indica no capítulo “Instalação”. Ligar o cabo de massa e o porta-elérodos às tomadas rápidas + (positivo) e – (negativo) segundo a polaridade do elétrodo utilizado e de acordo com as indicações do fabricante.
- Ligue a máquina colocando o interruptor geral situado no painel traseiro na posição ON.
- O Indicador de máquina ligada e sob tensão acende, indicando que a máquina está sob tensão.
- Selecione soldadura MMA (elétrodo revestido) ou soldadura MMA PULSED (pulsada – ambos os indicadores ficam acesos).

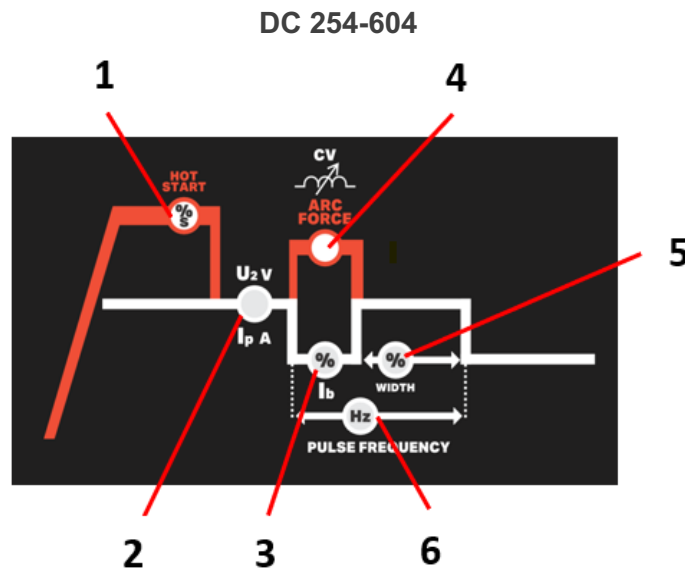


Fig. 1 – Parâmetros MMA

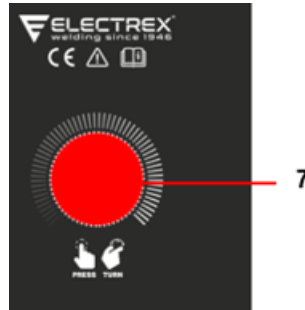


Fig. 2 – Encoder (7)

Ao pressionar o Encoder (7), permite a navegação nos parâmetros do processo de soldadura e ao rodar permite regular os valores adequados no parâmetro escolhido.

Soldadura MMA

Para DC 254-604 (Ver os itens na Fig. 1)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------------|---|
| 1 | HS | Hot Start | Aumento percentual do valor de corrente em relação a I_p (corrente principal), aplicada na ignição e início da soldadura. |
| 1 | THS | Tempo Hot Start | Tempo decorrente, desde o início da soldadura, no qual o valor de "Hot Start" deverá ser válido. |
| 2 | IP | I_p | Ajustar o valor da corrente principal |
| 4 | RF | Arc Force | Para evitar a colagem do eletrodo à peça a soldar durante a soldadura, variando a amplitude de corrente de Arc Force em relação à corrente principal. Para valores com sinal (-), a transição de Arc Force será mais áspera. Valores com sinal (+), a transição de Arc Force será mais suave. |

Soldadura MMA pulsada – a corrente de soldadura oscila entre um valor alto e baixo, permitindo menor entrega térmica em chapas mais finas e maior controlo do arco nas posições mais exigentes (vertical ascendente).

Para DC 254-604 (Ver os itens na Fig. 1)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------------|---|
| 3 | IB | I_b | Ajustar a corrente de base em percentagem da corrente principal |
| 5 | LTH | WIDTH | Ajustar o tempo da corrente de pico (principal) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Ajustar a frequência de pulsado. |

Soldadura MMA CEL (específico para eletrodos celulósicos)

Para DC 324 - DC 404 (Ver os itens na Fig. 1)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------------|---|
| 1 | HS | Hot Start | Aumento percentual do valor de corrente em relação a I_p (corrente principal), aplicada na ignição e início da soldadura. |
| 1 | THS | Tempo Hot Start | Tempo decorrente, desde o início da soldadura, no qual o valor de "Hot Start" deverá ser válido. |
| 2 | IP | I_2 / I_p | Ajustar o valor da corrente principal |
| 3 | RF | Arc Force | Para evitar a colagem do eletrodo à peça a soldar durante a soldadura, variando a amplitude de corrente de Arc Force em relação à corrente principal. Para valores com sinal (-), a transição de Arc Force será mais áspera. Valores com sinal (+), a transição de Arc Force será mais suave. |

Soldadura MMA CEL pulsada – sendo específico para eletrodos celulósicos, a corrente de soldadura oscila entre um valor alto e baixo, permitindo menor entrega térmica em chapas mais finas e maior controlo do arco nas posições mais exigentes (vertical ascendente).

Para DC 324 – DC 404 (Ver os itens na Fig. 1)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|--------------------|---|
| 3 | IB | I_b | Ajustar a corrente de base em percentagem da corrente principal |
| 5 | LTH | WIDTH | Ajustar o tempo da corrente de pico (principal) |
| 6 | FRE | PULSE FREQUENCY | Ajustar a frequência de pulsado. |

- Ajustar o valor de corrente ao diâmetro do elétrodo (Fig.1 - 2), de acordo com a seguinte tabela, para regular as máquinas de acordo com o elétrodo a utilizar e iniciar a soldadura

| Diâmetro do elétrodo (mm) | Ø 2,0 | Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 | Ø 6,0 |
|-------------------------------------|---------|----------|----------|-----------|-----------|-----------|
| Gama de corrente de soldadura (Amp) | 50 - 70 | 60 - 100 | 80 - 150 | 130 - 200 | 150 - 260 | 200 - 360 |

- Começar a soldar.

7.2 – SOLDADURA LIFTIG

- Efetuar as ligações à rede e à terra tal como se indica no capítulo “Instalação”.
- Ligar o cabo de massa à tomada positivo rodando-a firmemente para a direita para assegurar um contacto perfeito
- Ligar o cabo de potência da tocha TIG à tomada negativo rodando-a firmemente para a direita para assegurar um contacto perfeito.
- Ligar o tubo de gás da tocha à garrafa de gás. Verificar o conteúdo de gás na garrafa e, se necessário, substituir.
- Regular o débito de gás no regulador de pressão da garrafa 6 l/min e 12 l/min dependendo do valor da corrente.
- Aplicar um elétrodo de tungsténio adequado na tocha. O elétrodo deve ser afiado de acordo com o modo de soldadura selecionado – TIG DC (afiado em ponta).
- Ligue a máquina colocando o interruptor geral situado no painel traseiro na posição ON.
- O Indicador de máquina ligada e sob tensão acende, indicando que a máquina está sob tensão.
- Selecione LIFTIG* (soldadura TIG com ignição por contacto). Existe a função modo de soldadura pulsado - PULSED (ambos os indicadores estão acesos respetivamente).

* LIFTIG:



A ignição LIFTIG (por contacto) é usada em locais onde a emissão de ondas de alta frequência pode afetar o funcionamento de aparelhos eletrónicos sensíveis como computadores, aparelhagem hospitalar, marcadores cardíacos, etc.

DC 254-604

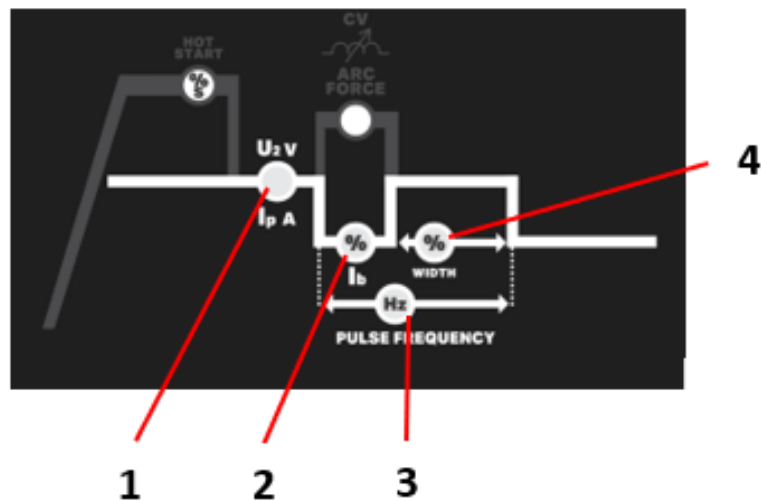


Fig. 3 – Parâmetros LIFTIG

Soldadura LIFTIG

Para a DC 254-604 (Ver os itens na Fig. 3)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------|---------------------------------------|
| 1 | IP | I_p | Ajustar o valor da corrente principal |

Atenção! Os parâmetros abaixo que não tem LED a indicar a sua seleção.

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------|--|
| NA | TUP | UP SLOPE | Tempo de subida até à corrente principal |
| NA | ROF | ARC OFF | Regulação de tensão que permite extinguir o arco a uma distância ajustável sem danificar a peça. |

Soldadura LIFTIG pulsada – a corrente de soldadura oscila entre um valor alto e baixo, permitindo menor entrega térmica em chapas mais finas e maior controlo do arco

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------------|---|
| 2 | IB | I_b | Ajustar a corrente de base em percentagem da corrente principal |
| 4 | LTH | WIDTH | Ajustar o tempo da corrente de pico (principal) |
| 3 | FRE | PULSE FREQUENCY | Ajustar a frequência de pulsado. |

- Começar a soldar.



7.3 Soldadura Controlo de Tensão (CV)

O valor de indutância afeta o comportamento em soldadura, sobretudo no que diz respeito à largura do arco elétrico.

Com um valor negativo a soldadura tenderá a parecer um pouco mais áspera e terá uma largura de arco menor, o que conduz a um maior poder de penetração.

Com valores positivos, a soldadura poderá parecer um pouco mais suave e o arco elétrico será mais largo.

Soldadura CV

Para a DC 254-604 (Ver os itens na Fig. 1)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|----------------|------------|---|
| 2 | U ₂ | Tensão | Ajustar o valor de tensão elétrica |
| 4 | IND | Indutância | [-1 0 1] – [indutância áspera, indutância normal, indutância suave] |

- Começar a soldar.

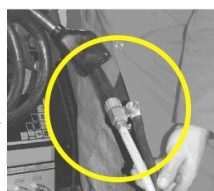
7.4 CORTE E CHANFRO ARCAIR

Este manual descreve a preparação da máquina para as operações em modo Arcair (corte Arcair ou corte chanfro). **Atenção: No procedimento de instalação, desligar a máquina da rede elétrica.**



1 – O utilizador deve proteger-se com equipamentos próprios para a sua proteção individual – máscara DIN 9, luvas, polainas e avental em couro.

2 - Antes da ligação do porta-elérodos Arcair, verificar o aperto do contacto do cabo de potência.



3 - Ligar o cabo de potência do porta-elérodos à tomada positiva (+).

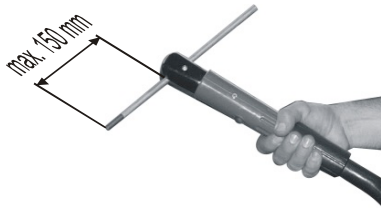
4 - Ligar o tubo de ar comprimido à rede. Pressão min.5 bar, min. fluxo 100 lts/min.



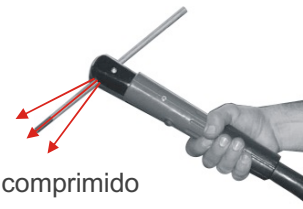
5 - Ligar o cabo de massa à tomada negativa (-) da máquina e à peça de trabalho. - Verificar o contacto elétrico entre a pinça de massa e a peça de trabalho.

6 – Pressione botão (1) para escolher o processo de soldadura, até que o indicador luminoso se acenda.





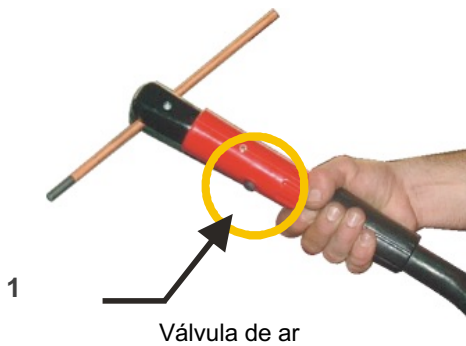
7 - Aplicar o elétrodo de grafite no porta-eléttodos. Arcair



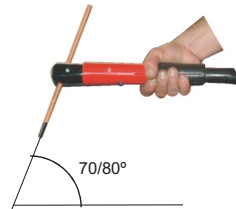
8 - Verificar que a saída de ar comprimido do porta-eléttodos Arcair está dirigido para a peça de trabalho

| Diâmetro elétrodo | Regulação de corrente |
|-------------------|-----------------------|
| Ø 4 mm | 150 – 200 A |
| Ø 5 mm | 200 – 250 A |
| Ø 6 mm | 320 – 370 A |

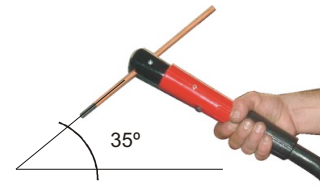
9 – Regule a corrente de corte de acordo com esta tabela.



1



Ângulo recomendado para corte



Ângulo recomendado para chanfro

10 - Abrir a válvula de ar comprimido do porta-eléttodos Arcair. A máquina está pronta para operações de Arcair

11 – Para ignição do arco, tocar com o elétrodo na peça de trabalho, respeitando os ângulos recomendados.

Soldadura Arc Air

Para DC 504 e DC 604 (Ver os itens na Fig. 1)

| Item | Designação | Parâmetro | Descrição |
|------|------------|-----------|---------------------------------------|
| 1 | iP | I_p | Ajustar o valor da corrente principal |

- Começar a soldar.

NOTA: Por favor, consulte o capítulo A - Anexo, onde se apresentam as tabelas com os valores dos parâmetros, nos quais pode fazer a regulação, por processo de soldadura para as DC 254-604.

8. DESCRIÇÃO DE ERROS

Er1 - Equipamento em sobreaquecimento – Não desligar a máquina. Deixar o equipamento ventilar até o erro desaparecer.

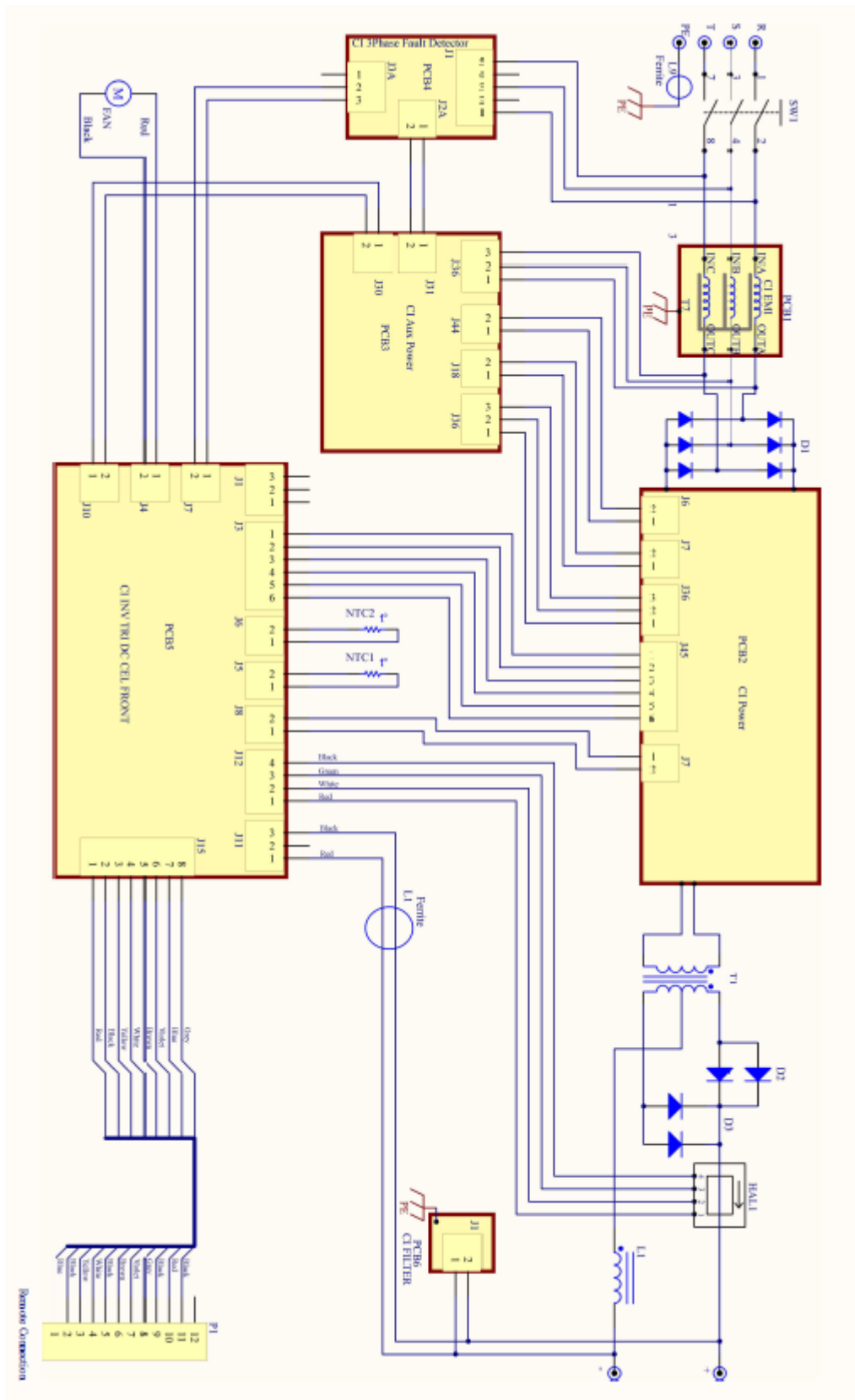
Er6 - Falha de fase - Desligar a alimentação elétrica da máquina e o respetivo disjuntor. Verificar a ligação do cabo de alimentação à instalação elétrica nas 3 fases.

Er11 - Comunicação da máquina para o dispositivo externo – Desligue a máquina e volte a ligar. Caso o erro prevaleça contacte o seu fornecedor.



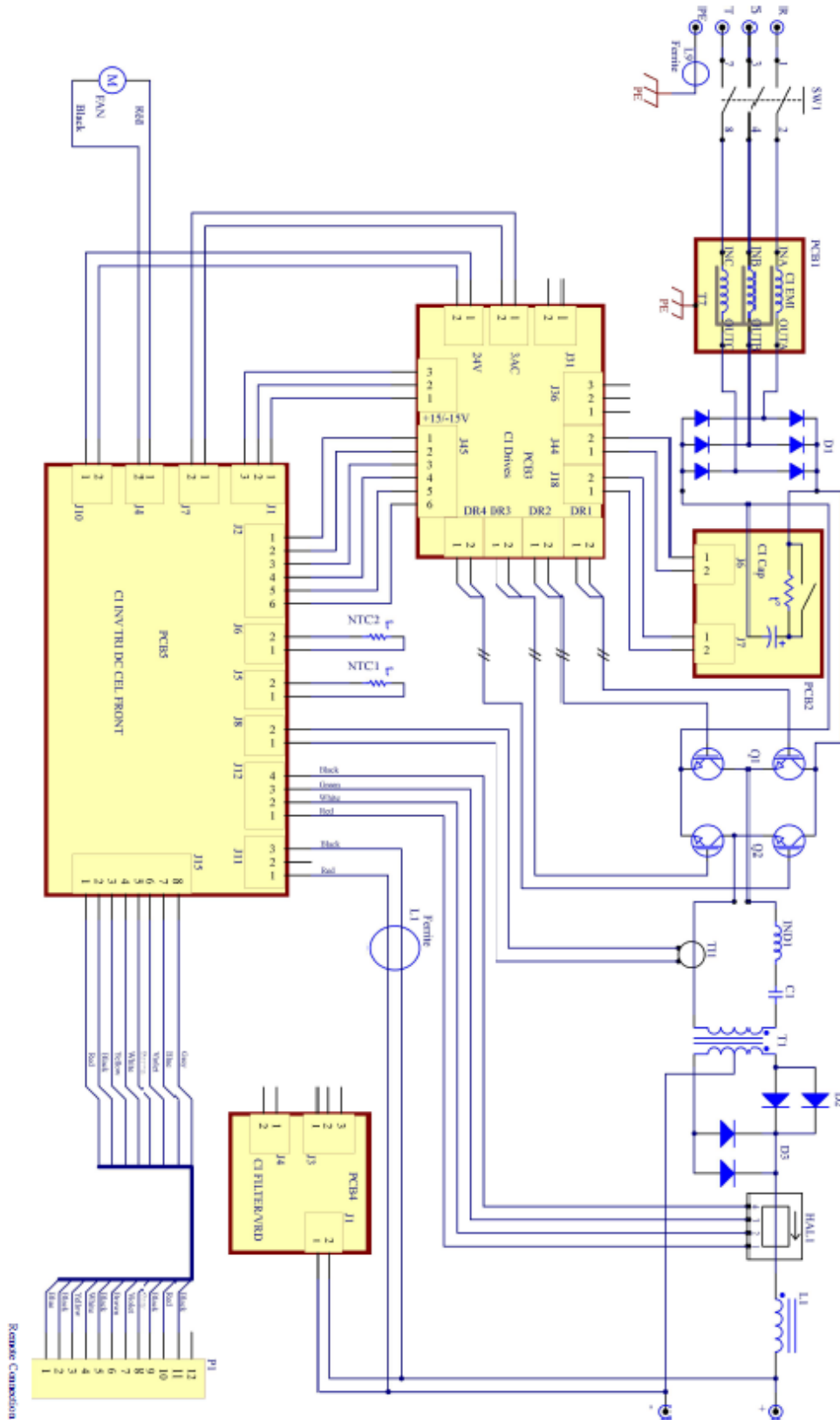
9. ESQUEMA ELÉCTRICO

DC 254





DC 504-604



10. MANUTENÇÃO

O equipamento de soldadura deve verificar-se regularmente. Em nenhum caso se deve soldar com a máquina destapada ou mal aparafusada. O equipamento de soldadura não deve nunca se modificar excepto de acordo com indicações do fabricante.

Antes de qualquer intervenção ou reparação, deve assegurar-se que o equipamento de soldadura está desligado da instalação eléctrica e tomar medidas para impedir a ligação accidental da ficha na tomada. As tensões internas são elevadas e perigosas. O corte da alimentação por meio de um dispositivo de ligação fixo deve ser bipolar (fase e neutro). Deve indicar "OFF" e não pode entrar em serviço acidentalmente.

- Os trabalhos de manutenção das instalações eléctricas devem confiar-se a pessoas qualificadas.

Cada 6 meses, ou mais frequentemente, caso necessário (utilização intensiva em local muito poeirento) deve-se:

- Comprovar o bom estado de isolamento e as ligações correctas dos componentes e acessórios eléctricos: tomadas e cabos flexíveis de alimentação, invólucros, ligadores, extensões, pinças de massa e porta-eléctrodos.
- Reparar ou substituir os acessórios defeituosos.
- Comprovar periodicamente os apertos de contactos eléctricos para evitar aquecimentos excessivos. Para isto, previamente deve ser retirada a tampa e limpo o aparelho com ar seco a baixa pressão.

As intervenções de manutenção devem ser feitas por pessoal devidamente qualificado.

10.1 REPARAÇÃO DE AVARIAS

| CAUSAS | SOLUÇÃO |
|---|---|
| Mostrador apagado = máquina sem alimentação | |
| Interruptor ON/OFF em posição OFF | Colocar na posição ON |
| Defeito do cabo de alimentação | Verificar e, se necessário, substituir |
| Sem alimentação | Comprovar fusíveis ou disjuntores da rede |
| Interruptor ON/OFF defeituoso | Substituir |
| Indicador de PROTECÇÃO TÉRMICA aceso = sobre aquecimento | |
| Ultrapassagem do factor de marcha | Deixar arrefecer. O equipamento liga automaticamente ao atingir a temperatura de regime |
| Ventilação insuficiente | Não obstruir as entradas e saídas de ar para permitir a ventilação |
| Equipamento muito sujo | Abrir e soprar com ar seco |
| Ventilador não roda | Verificar o ventilador |
| Mau aspecto do cordão de soldadura | |
| Ligação com polaridade invertida | Corrigir a polaridade do eléctrodo de acordo com indicações do fabricante |
| Sujidade nas partes a soldar | Limpar e eventualmente desengordurar as partes a soldar |



A – Appendix / Annexe / Apéndice / Anexo

| Parameters per welding process DC 254 | | | | | | |
|--|---------------|------|--------------------|--------------------|------------|---------------|
| Process | Parameter | Unit | Minimum regulation | Maximum regulation | Resolution | Factory value |
| MMA | HotStart | % A | 10 | 100 | 1 | 10 |
| | HotStart Time | S | 0.1 | 2 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 10 | 250 | 1 | 100 |
| | ArcForce | % A | -10 | 10 | 1 | 0 |
| MMA PULSE | Frequency | Hz | 0.5 | 25 | 0.1 | 0.5 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| TIG | UpSlope | S | 0.1 | 10 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 10 | 250 | 1 | 100 |
| | ArcOff | V | 20 | 40 | 1 | 40 |
| TIG PULSE | Frequency | Hz | 1 | 200 | 1 | 1 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| CV | Voltage | V | 15 | 28 | 0.1 | 15 |
| | Inductance | NA | -1 | 1 | 1 | 0 |

Table 1: Parameters per welding process, DC 254

| Parameters per welding process DC 324 | | | | | | |
|--|---------------|------|--------------------|--------------------|------------|---------------|
| Process | Parameter | Unit | Minimum regulation | Maximum regulation | Resolution | Factory value |
| MMA | HotStart | % A | 10 | 100 | 1 | 10 |
| | HotStart Time | S | 0.1 | 2 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 10 | 320 | 1 | 100 |
| | ArcForce | % A | -10 | 10 | 1 | 0 |
| MMA PULSE | Frequency | Hz | 0.5 | 25 | 0.1 | 0.5 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| TIG | UpSlope | S | 0.1 | 10 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 10 | 320 | 1 | 100 |
| | ArcOff | V | 20 | 40 | 1 | 40 |
| TIG PULSE | Frequency | Hz | 1 | 200 | 1 | 1 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| CV | Voltage | V | 15 | 35 | 0.1 | 15 |
| | Inductance | NA | -1 | 1 | 1 | 0 |

Table 2: Parameters per welding process, DC 324

| Parameters per welding process DC 404 | | | | | | |
|--|-----------|------|--------------------|--------------------|------------|---------------|
| Process | Parameter | Unit | Minimum regulation | Maximum regulation | Resolution | Factory value |
| MMA | HotStart | % A | 10 | 100 | 1 | 10 |



| | | | | | | |
|------------------|---------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| | HotStart Time | S | 0.1 | 2 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 10 | 400 | 1 | 100 |
| | ArcForce | % A | -10 | 10 | 1 | 0 |
| MMA PULSE | Frequency | Hz | 0.5 | 25 | 0.1 | 0.5 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| TIG | | | | | | |
| | UpSlope | S | 0.1 | 10 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 10 | 400 | 1 | 100 |
| | ArcOff | V | 20 | 40 | 1 | 40 |
| TIG PULSE | Frequency | Hz | 1 | 200 | 1 | 1 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| CV | | | | | | |
| | Voltage | V | 15 | 40 | 0.1 | 15 |
| | Inductance | NA | -1 | 1 | 1 | 0 |

Table 3: Parameters per welding process, DC 404

| Parameters per welding process DC 504 | | | | | | |
|--|---------------|------|--------------------|--------------------|------------|---------------|
| Process | Parameter | Unit | Minimum regulation | Maximum regulation | Resolution | Factory value |
| MMA | HotStart | % A | 10 | 100 | 1 | 10 |
| | HotStart Time | S | 0.1 | 2 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 15 | 500 | 1 | 100 |
| | ArcForce | % A | -10 | 10 | 1 | 0 |
| MMA PULSE | Frequency | Hz | 0.5 | 25 | 0.1 | 0.5 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| TIG | | | | | | |
| | UpSlope | S | 0.1 | 10 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 15 | 500 | 1 | 100 |
| | ArcOff | V | 20 | 40 | 1 | 40 |
| TIG PULSE | Frequency | Hz | 1 | 200 | 1 | 1 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| ARC AIR | | | | | | |
| | I nominal | A | 15 | 500 | 1 | 15 |
| CV | | | | | | |
| | Voltage | V | 15 | 40 | 0.1 | 15 |
| | Inductance | NA | -1 | 1 | 1 | 0 |

Table 4: Parameters per welding process, DC 504

| Parameters per welding process DC 604 | | | | | | |
|--|---------------|------|--------------------|--------------------|------------|---------------|
| Process | Parameter | Unit | Minimum regulation | Maximum regulation | Resolution | Factory value |
| MMA | HotStart | % A | 10 | 100 | 1 | 10 |
| | HotStart Time | S | 0.1 | 2 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 15 | 600 | 1 | 100 |
| | ArcForce | % A | -10 | 10 | 1 | 0 |
| | Frequency | Hz | 0.5 | 25 | 0.1 | 0.5 |



| | | | | | | |
|------------------|------------|-----|-----|-----|-----|-----|
| MMA PULSE | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| TIG | | | | | | |
| | UpSlope | S | 0.1 | 10 | 0.1 | 0.1 |
| | I nominal | A | 15 | 600 | 1 | 100 |
| | ArcOff | V | 20 | 40 | 1 | 40 |
| TIG PULSE | Frequency | Hz | 1 | 200 | 1 | 1 |
| | Balance | % | 10 | 90 | 1 | 10 |
| | I base | % A | 50 | 95 | 1 | 50 |
| ARC AIR | | | | | | |
| | I nominal | A | 15 | 600 | 1 | 15 |
| CV | | | | | | |
| | Voltage | V | 15 | 40 | 0.1 | 15 |
| | Inductance | NA | -1 | 1 | 1 | 0 |

Table 5: Parameters per welding process, DC 604



After-sales Service
Service Après-Vente
Servicio Posventa
Serviço Após-venda



Recycled Paper