

INVERSORA PARA SOLDA DE ELETRODOS REVESTIDOS TIG AC/DC

350



INSTRUÇÕES GERAIS

- Seguir rigorosamente as instruções contidas no presente Manual e respeitar os requisitos e demais aspectos do processo de soldagem a ser utilizado.
- Não instalar, operar ou fazer reparos neste equipamento sem antes ler e entender este Manual.
- Antes da instalação, ler os Manuais de instruções dos acessórios e outras partes que serão agregados ao equipamento e certificar-se de sua compatibilidade.
- Certificar-se de que todo o material necessário para a realização da soldagem foi corretamente especificado e está devidamente instalado de forma a atender a todas as especificações da aplicação prevista.
- Os equipamentos auxiliares (cabos, acessórios, porta-eletrodos, mangueiras, etc.) estejam corretamente e firmemente conectados (Quando utilizados). Consultar os respectivos manuais
- Em caso de dúvidas ou havendo necessidade de informações ou esclarecimentos a respeito, deste ou de outros produtos DIMAQ , consultar o Departamento de Serviços Técnicos .
- A Paral Industria e Comércio Ltda. Não poderá ser responsabilizada por qualquer acidente, dano ou parada de produção causados pela não observância das instruções contidas neste manual ou por não terem sido obedecidas as normas adequadas de segurança industrial.
- Acidentes, danos ou paradas de produção causados por instalação, operação ou reparação deste ou outro produto DIMAQ efetuada por pessoa (s) não qualificada (s) para tais serviços são da inteira responsabilidade do Proprietário ou Usuário do equipamento.
- O uso de peças não originais e/ou não aprovadas pela DIMAQ. na reparação deste ou de outros produtos DIMAQ é da inteira responsabilidade do proprietário ou usuário e implica na perda total da garantia dada.
- Ainda, a garantia de fábrica dos produtos DIMAQ será automaticamente anulada caso seja violada qualquer uma das instruções e recomendações contidas no certificado de garantia e/ou neste Manual.

Atenção !

Todas as Conexões elétricas devem ser firmemente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobre-aquecimento ou queda de tensão no circuitos

INSTALAÇÃO

1)Recebimento

Ao receber um Conjunto DIMAQ TIG 350 AC/DC, remover todo o material de embalagem em volta da unidade e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte. Quaisquer reclamações relativas a danificação em trânsito devem ser dirigidas à empresa transportadora.

Remover cuidadosamente todo e qualquer material que possa obstruir a passagem do ar de ventilação, ou que diminua a eficiência da refrigeração.

2)Alimentação elétrica

Os requisitos para a alimentação elétrica da DIMAQ TIG 350 AC/DC MIG são indicados nas suas placas nominais e do presente Manual. Eles devem ser alimentados a partir de uma linha elétrica independente e de capacidade adequada de forma a se garantir o seu melhor desempenho e a se reduzir as falhas de soldagem ou danos provocados por equipamentos tais como máquinas de soldar por resistência, prensas de impacto, motores elétricos, etc..

A alimentação elétrica deve sempre ser feita através de uma chave de parede com fusíveis ou disjuntores de proteção adequadamente dimensionados.

Para a alimentação elétrica de um Conjunto DIMAQ TIG 350 AC/DC, o usuário pode usar o cabo de entrada fornecido ou um cabo próprio com a bitola correspondente ao comprimento desejado, sempre com 4 condutores sendo 3 para a alimentação e 1 para o aterramento. Todas as conexões elétricas devem ser firmemente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobre-aquecimento ou queda de tensão nos circuitos. A unidade DIMAQ TIG 350 AC/DC e fornecidas para ligação a uma rede de alimentação de 440 V, podendo ser alterado. Caso a tensão de alimentação no local de trabalho seja diferente, as conexões primárias devem ser modificadas como indicado nos esquemas elétricos. Localizado no verso do painel de mudança. A remoção do painel esquerdo dá acesso direto à barra de terminais das conexões primárias. Todas as conexões elétricas devem ser firmemente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobre-aquecimento ou queda de tensão nos circuitos.

IMPORTANTE !

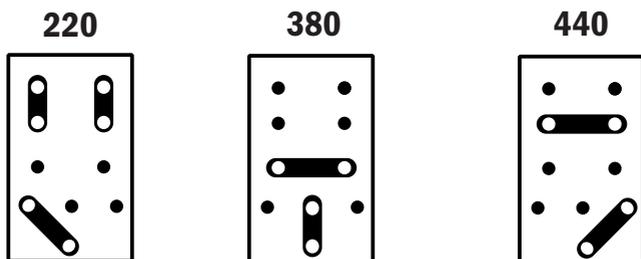
O terminal de aterramento está ligado ao chassi da unidade. Ele deve estar conectado a um ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica geral. NÃO ligar o condutor de aterramento do cabo de entrada a qualquer rum dos bornes da chave Liga/Desliga, o que colocaria o chassi sob tensão elétrica.

DESCRIÇÃO

A DIMAQ Tig 350 AC/DC, É uma fonte de energia com característica de tensão constante, para utilização no processo Tig e com eletrodos revestidos. permite a soldagem de aços carbono e aços ligados, aços inoxidáveis, ferros fundidos, cobre, bronze e alumínio. A sua regulagem é feita através de um núcleo móvel e uma chave de duas faixas, possibilitando uma regulagem fina e gradativa para se adequar a vários tipos de trabalhos, possibilitando um soldar suave, com um cordão de solda uniforme e com grande penetração.

Mudança de Voltagem 220/380/440

A fonte DIMAQ TIG 350 AC/DC sai de fabrica ligada em 440 (V), podendo ser alterado. O painel de mudança de voltagem da DIMAQ TIG 350 AC/DC esta localizado na parte lateral da maquina. Segue o esquema para alteração de voltagem



FATOR DE TRABALHO

Chama-se Fator de trabalho (F.t.) a razão, em por cento, entre o tempo durante o qual uma máquina de solda pode fornecer uma dada corrente máxima de soldagem (tempo de carga) e um tempo de referência; conforme normas internacionais, o tempo de referência é igual a 10 minutos.

Um Fator de trabalho nominal de 60% significa que a máquina pode fornecer a sua corrente de soldagem máxima durante períodos de 6 minutos (carga), cada carga deve ser seguido de um período de descanso de 4 minutos ($8 + 2,0 = 10$ min.), repetidamente, e sem que a temperatura dos seus componentes internos ultrapasse os limites previstos por projeto. O mesmo raciocínio se aplica para qualquer valor do Fator de trabalho.

O Fator de trabalho de 100% significa que a unidade pode fornecer a corrente de soldagem especificada (ver Tabela) ininterruptamente, isto é, sem qualquer necessidade de descanso.

Em uma máquina de solda, o Fator de trabalho permitido aumenta até 100% a medida que a corrente de soldagem utilizada diminui; inversamente, o Fator de trabalho permitido diminui a medida que a corrente de soldagem aumenta até o máximo da faixa.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DIMAQ TIG 350 AC/DC

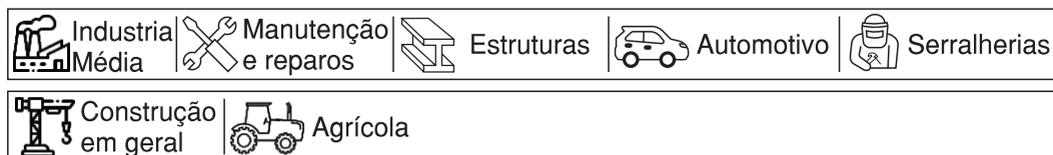
Dados Técnicos

Código Interno	Alimentação	Fator de Trabalho	Corrente de Soldagem	Faixa de Corrente	Tensão em Vazio	Peso	Dimensões (mm) Larg.xComp.xAlt.
2599	220 V	60%	350A / 28V	40 - 350A	80V	127 Kg	450 x 922 x 631

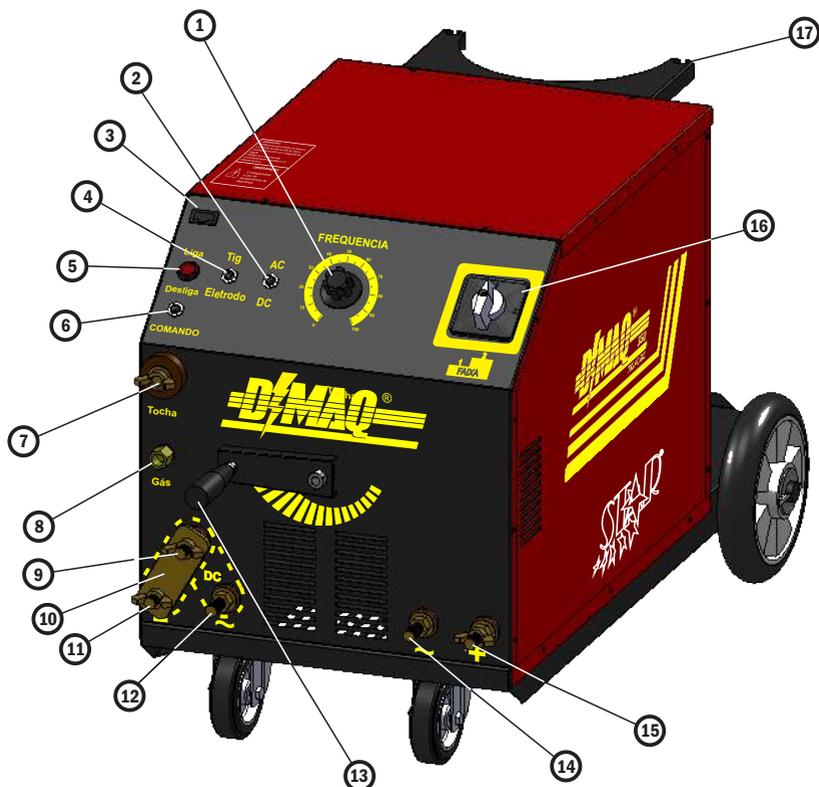
Principais Benefícios



Principais Aplicações



COMPONENTES



01 - Reostato para regulagem de Frequencia no modo de soldagem Tig(abertura de arco)
02 - Chave seletora do modo de soldagem corrente alternada (AC) ou corrente continua (DC)
03 - Porta Fusível para Proteção da Fonte
04 - Chave seletora do modo de soldagem Tig ou Eletrodo
05 - Chave Liga/Desliga com lâmpada Piloto
06 - Conector para conexão da tocha Tig
07 - Borne para conexão da tocha Tig
08 - Conector do gás de proteção da tocha Tig
09 - Borne para seleção de modo de soldagem corrente alternada (AC) ou corrente continua (DC)
10 - Placa de latão para seleção de modo de soldagem corrente alternada (AC) ou corrente continua (DC)
11 - Borne para seleção de modo de soldagem de corrente continua (DC)
12 - Borne para seleção de modo de soldagem de corrente alternada (AC)
13 - Cabo giratório para regulagem de corrente
14 - Borne para conexão do cabo obra no processo Tig (AC) ou Porta Eletrodo no Processo (AC)
15 - Borne para conexão do cabo obra no processo Tig (DC) ou Porta Eletrodo no Processo (DC)
16 - Chave seletora de faixa de corrente de soldagem
17 - Elipse para fixação do cilindro de gás

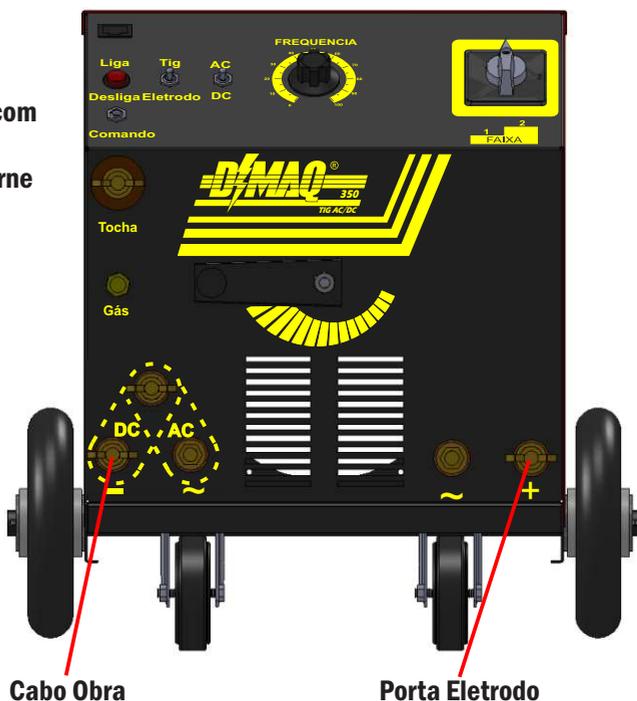
Solda no processo Eletrodo DC - Corrente Contínua

Eletrodo Básico, Rutilico, Aços Inoxidáveis, Alumínio, Bronze, Cobre e suas ligas



- 01 - Ligar a mangueira do Gás de proteção na conexão localizada no painel traseiro
- 02 - Posicionar a chave seletora de modo corrente na posição "DC" como mostra a seta

- 03 - Retirar a Placa de latão
- 04 - Conectar o cabo obra no borne com indicação "-" DC
- 05 - Conectar o porta eletrodo no borne com indicação "+"
- 06 - Regular a corrente através do cabo giratório e da chave seletora de faixa de corrente



Solda no processo Eletrodo AC - Corrente Alternada Eletrodo Rutilico, Ferro Fundido, Aços Inoxidáveis



- 01 - Posicionar a chave seletora de modo de soldagem na posição "Eletrodo" como mostra a seta
- 02 - Posicionar a chave seletora de modo corrente na posição "AC" como mostra a seta

- 03 - Retirar a Placa de latão
- 04 - Conectar o cabo obra no borne com indicação "AC"
- 05 - Conectar o porta eletrodo no borne com indicação "DC"
- 06 - Regular a corrente através do cabo giratório e da chave seletora de faixa de corrente



Solda no processo Tig DC - Corrente Contínua

Aço carbono e Aços ligados, Aços Inoxidáveis, Ferros Fundidos



- 01 - Ligar a mangueira do Gás de proteção na conexão localizada no painel traseiro
- 02 - Posicionar a chave seletora de modo de soldagem na posição "Tig" como mostra a seta
- 03 - Posicionar a chave seletora de modo corrente na posição "DC" como mostra a seta

- 04 - Instalar a tocha Tig no borne com indicação "Tocha"
- 05 - Ligar o conector da tocha no conector com indicação "COMANDO"
- 06 - Ligar o Niple da conexão de gás da tocha na conexão com indicação "Gás"
- 07 - Posicionar a placa de Latão na posição DC
- 08 - Conectar o cabo obra no borne com indicação "+"
- 09 - Ajustar a frequência de acordo com o desejado
- 10 - Regular a corrente através do cabo giratório e da chave seletora de faixa de corrente



Cabo Obra

Solda no processo Tig AC - Corrente Alternada

Alumínio, Bronze e Cobre e suas ligas



- 01 - Ligar a mangueira do Gás de proteção na conexão localizada no painel traseiro
- 02 - Posicionar a chave seletora de modo de soldagem na posição "Tig" como mostra a seta
- 03 - Posicionar a chave seletora de modo corrente na posição "AC" como mostra a seta

- 04 - Instalar a tocha Tig no borne com indicação "Tocha"
- 05 - Ligar o conector da tocha no conector do cabo com indicação "COMANDO"
- 06 - Ligar o Niple da conexão de gás da tocha na conexão com indicação "Gás"
- 07 - Posicionar a placa de Latão na posição AC
- 08 - Conectar o cabo obra no borne com indicação "~"
- 09 - Ajustar a frequência de acordo com o desejado
- 10 - Regular a corrente através do cabo giratório e da chave seletora de faixa de corrente





TERMO DE GARANTIA

Paral Indústria e Comércio garante ao Comprador/Usuário que seus Equipamentos são fabricados sob rigoroso Controle de Qualidade, assegurando o seu funcionamento e características, quando instalados, operados e mantidos, conforme orientado pelo Manual de Instrução respectivo a cada produto.

Paral Indústria e Comércio garante a substituição ou reparo de qualquer parte ou componente de equipamento por ela fabricado, em condições normais de uso, que apresente falha decorrente de vício de material / fabricação, durante o período da garantia designado para cada tipo ou modelo de equipamento.

A obrigação da Paral Industria e Comércio Ltda., nas condições do presente Termo de Garantia, está limitada, somente, ao reparo ou substituição de qualquer parte ou componente do equipamento, quando prévia e devidamente aprovado pelo fabricante ou Serviço Autorizado por este.

Não são cobertos pelo presente Termo de Garantia peças e partes danificadas por quaisquer objetos (tais como roldanas e guias de arame, medidor analógico ou digital, cabos elétricos ou de comando), tampouco componentes sujeitos a desgaste ou deterioração causada pelo uso normal do equipamento (porta eletrodos ou garras, bocal de tocha/pistola de solda ou corte, tochas e outros) e nem mesmo os componentes que tenham sofrido dano pela inexistência de manutenção preventiva.

Esta garantia não cobre qualquer equipamento DIMAQ ou parte / componente que tenha sido alterado, sujeito a uso incorreto, sofrido acidente ou dano causado por meio de transporte ou condições atmosféricas, instalação ou manutenção impróprias, uso de partes ou peças não originais e recomendadas, intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não habilitada ou não autorizada por Paral Industria e Comércio Ltda, ou aplicação diferente a que o equipamento foi projetado e fabricado.

As despesas com embalagem e transporte/frete - ida e volta de equipamento que necessite de Serviço Técnico considerado em garantia, a ser realizado nas instalações da Paral Indústria e Comércio Ltda. ou no Serviço Autorizado DIMAQ - correrão por conta e risco do Comprador/Usuário.

O presente Termo de Garantia passa a ter validade, somente após a data de Emissão da Nota Fiscal da Venda, emitida por Paral Indústria e Comércio Ltda. e/ou Revendedor.

O período de garantia para os equipamentos DIMAQ é de 1 ano, sendo 9 meses de GARANTIA CONTRATUAL, somados a 3 meses de GARANTIA LEGAL.