

G. MICRODC 253

2739494

G. MICRODC 323

2739505

G. MICRODC 403

2739516

G. MICRODC 503

2739520

G. MICRODC 603

2739531

INSTRUCCIONES DE MANEJO Y SEGURIDAD

Nota: Es imprescindible leer estas instrucciones de funcionamiento antes de poner el equipo en marcha.

En caso contrario, podría ser peligroso.

Las máquinas serán utilizadas únicamente por personal familiarizado con el oportuno reglamento de seguridad. Las máquinas llevan la marca de conformidad, y por lo tanto cumplen la siguiente normativa:

- Directriz de Baja Tensión de la CE (73/23/EEC)
- Directriz de EMV de la CE (89/336/EEC)

(La marca CE solo se requiere en los Estados Miembros) Deconformidad IEC60974, EN60974, VDE0544, las máquinas podrán ser empleadas en unos ambientes con un riesgo eléctrico elevado.



Índice:

1 - Instrucciones de seguridad	pág. 3
2 - Soldadura MMA	pág. 6
3 - Soldadura TIG	pág. 7
4 - Panel de control	pág. 8
5 - Características	pág. 10
6 - Instalación	pág. 11
6.1 - Conexión a la red	pág. 11
6.2 - Conexión a la tierra	pág. 11
7 - Funciones	
1. - Proceso de soldadura MMA	pág. 11
7.2 - Proceso de soldadura LIFTIG	pág. 14
7.3 - Proceso de Control de la tensión de soldadura (CV)....	pág. 15
7.4 - Proceso de Corte ARCO-AIRE	pág. 16
8 - Descripción de errores	pág. 17
9 - Esquema eléctrico	pág. 18
10 - Mantenimiento	pág. 21
10.1 - Reparación	pág. 21



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 a norma IEC / EN 60974-10 y los requisitos de seguridad de la normativa IEC / EN 60974-1, 2, 5.



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.

2. SEGURIDAD ELÉCTRICA

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 Riesgos 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.

3. PROTECCIÓN INDIVIDUAL

1. Riesgos 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							
Electrodos					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.																			
El área sombreada, representa las aplicaciones donde el proceso de soldadura no es normalmente utilizado.																			



1.3.2 Riegos 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.

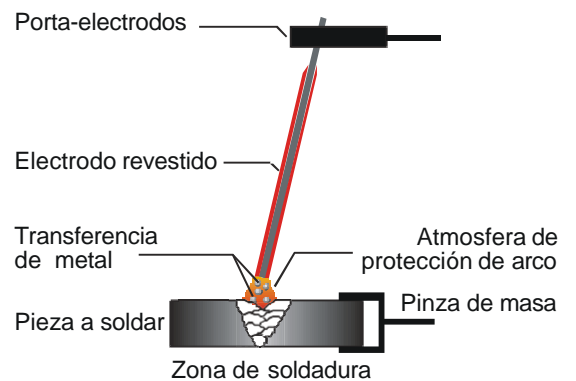


Tabla de parámetros de soldadura MMA:

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)

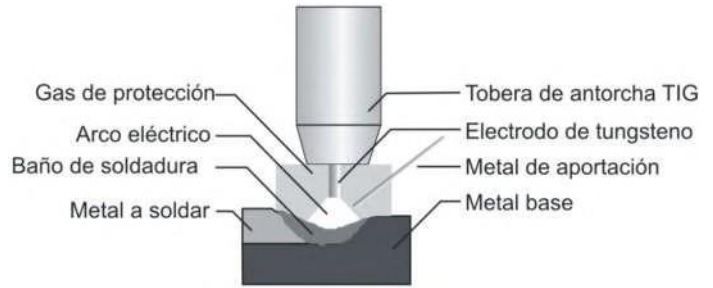
Es un proceso de soldadura por arco eléctrico bajo protección gaseosa, utilizando una antorcha con electrodo infusible de tungsteno y que puede ser ejecutado con o sin metal de aportación, en atmosfera de gas inerte como el argón y sus mezclas.

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

∅ 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%.

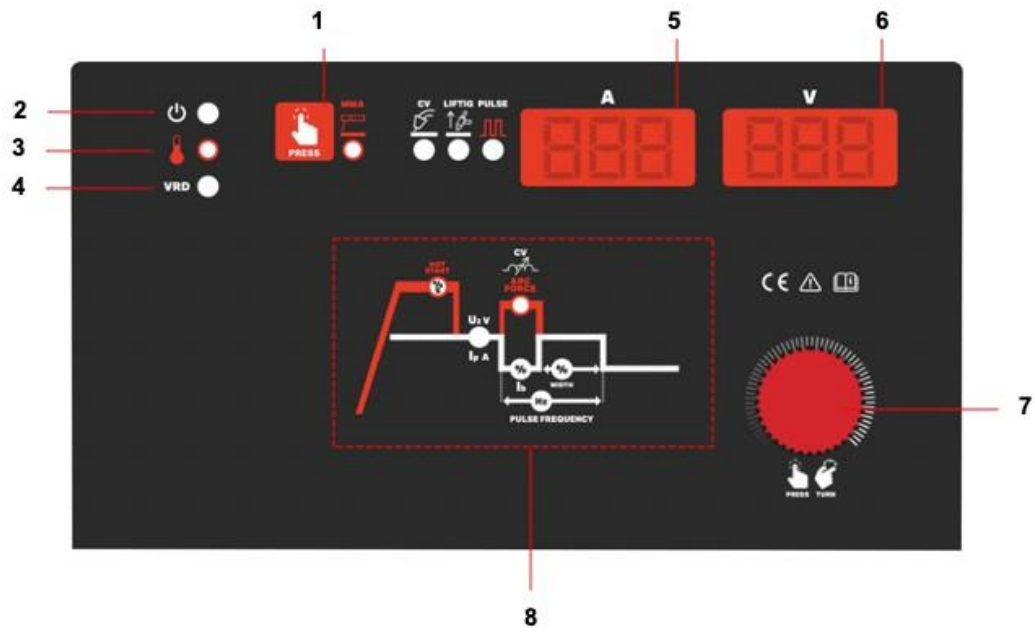
Hidrogeno (H) – Es un gas inerte a la temperatura ambiente y se usa especialmente en la soldadura del cobre. Está

desaconsejado para soldaduras en espacios cerrados porque se combina con el oxígeno creando una atmosfera irrespirable.

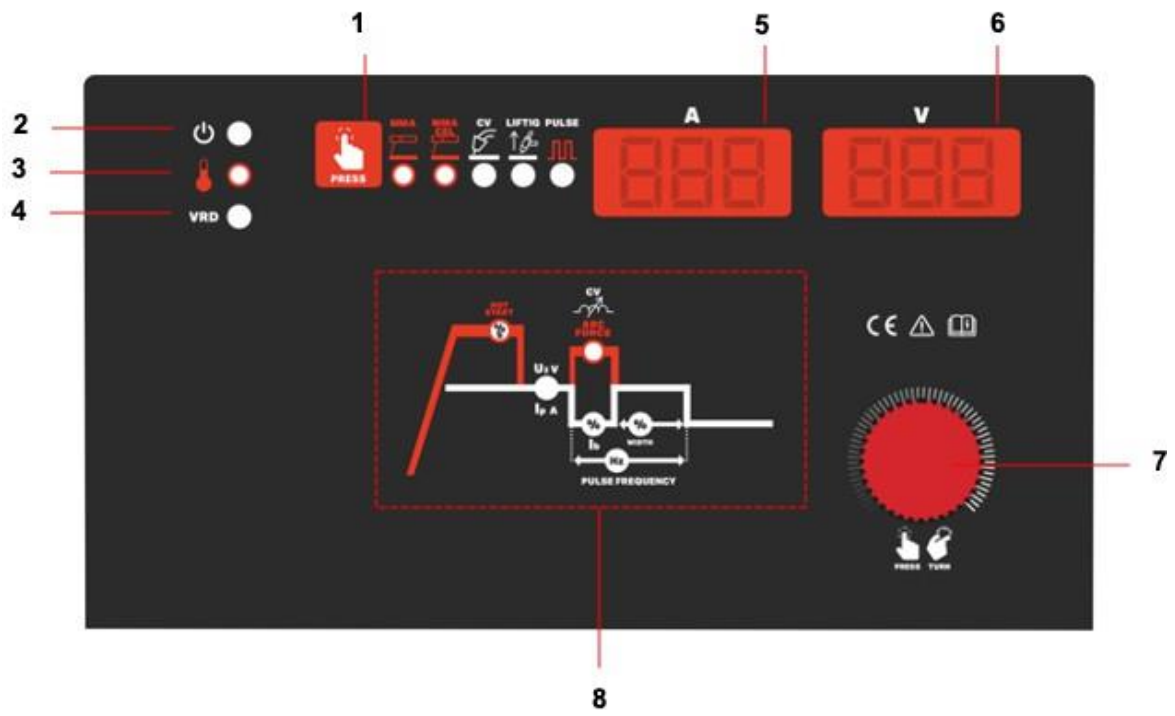


4. PANEL DE CONTROL

DC 253



DC 323 - DC 403





DC 503 – DC 603



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"



5 – CARACTERÍSTICAS

PRIMARIO		253	323	403
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 _{leff})	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		503	603
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 _{leff})	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

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_{eff} 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.

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

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).

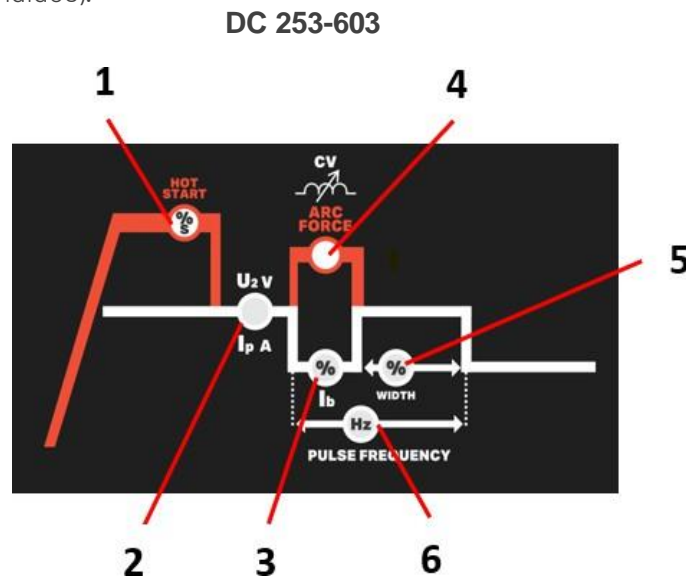


Fig. 1 - Parámetros MMA

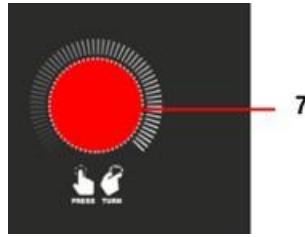


Fig. 2 – Codificador - Encoder(7)

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 253-603 (Ver los Artículos de la Fig. 1)

Artículo	Designação	Parámetros	Descripción
1	IS	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	T IS	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	AF	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	UTH	WIDTH	Ajuste del tiempo de pico de corriente (principal)
6	FE	PULSE FREQUENCY	Ajuste la frecuencia del pulso.



Soldadura MMA CEL (específico para electrodos celulósicos)

Para DC 323 - 403 (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	AF	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	Nombre	Parámetros	Descripción
3	IB	I_b	Ajuste de la corriente de base como porcentaje de la corriente principal
5	IUTH	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

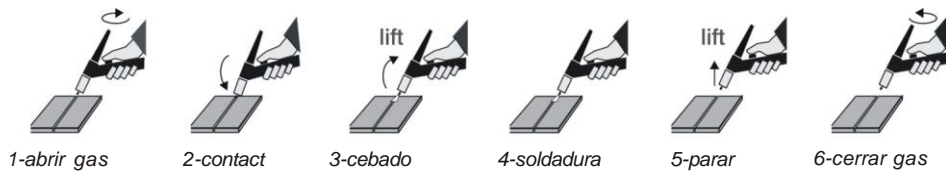
- Comenzar a soldar.



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 maquina 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 olas de alta frecuencia puede afectar el funcionamiento de aparatos electrónicos sensibles tales como ordenadores, aparatos hospitalarios, marcapasos cardíacos, etc.

DC 253-603

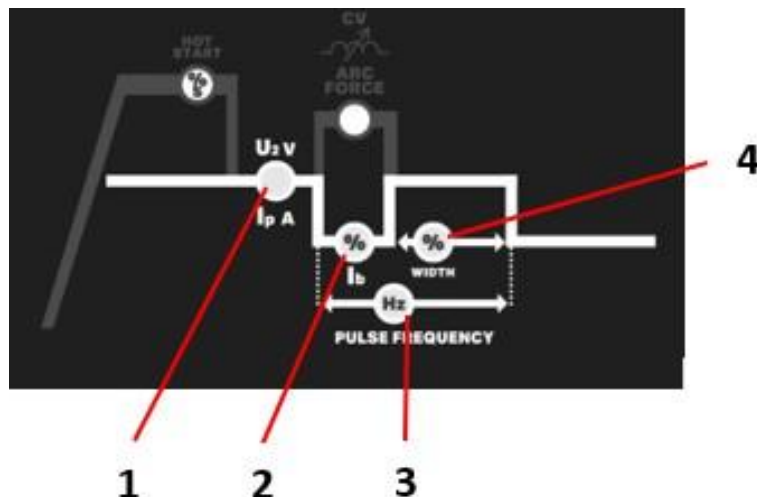


Fig. 3 – LIFTIG parámetros

- Ajustar el valor de corriente



Soldadura LIFTIG

Para DC 253-603 (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	RCF	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	UTH	WIDTH	Ajustar el tiempo de la corriente de pico (principal)
3	FIE	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 253-603 (Ver los Artículos de la Fig. 1)

Artículo	Designação	Parámetros	Descripción
2	LT	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.



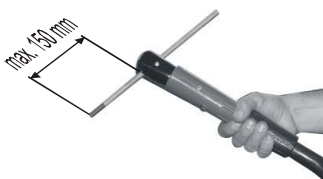
3 – Conectar el cable de potencia del porta-electrodos a la toma positiva(+).

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.



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

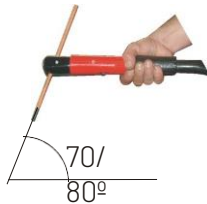


Diámetro electrodo	Regulación de corriente
Ø 4 mm	150 – 200 A
Ø 5 mm	200 – 250 A
Ø 6 mm	320 – 370 A

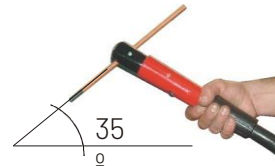
9 – Regular las posiciones de los conmutadores de acuerdo con la tabla



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 503-603 (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 250-600.

8. DESCRIPCIÓN DE ERRORES

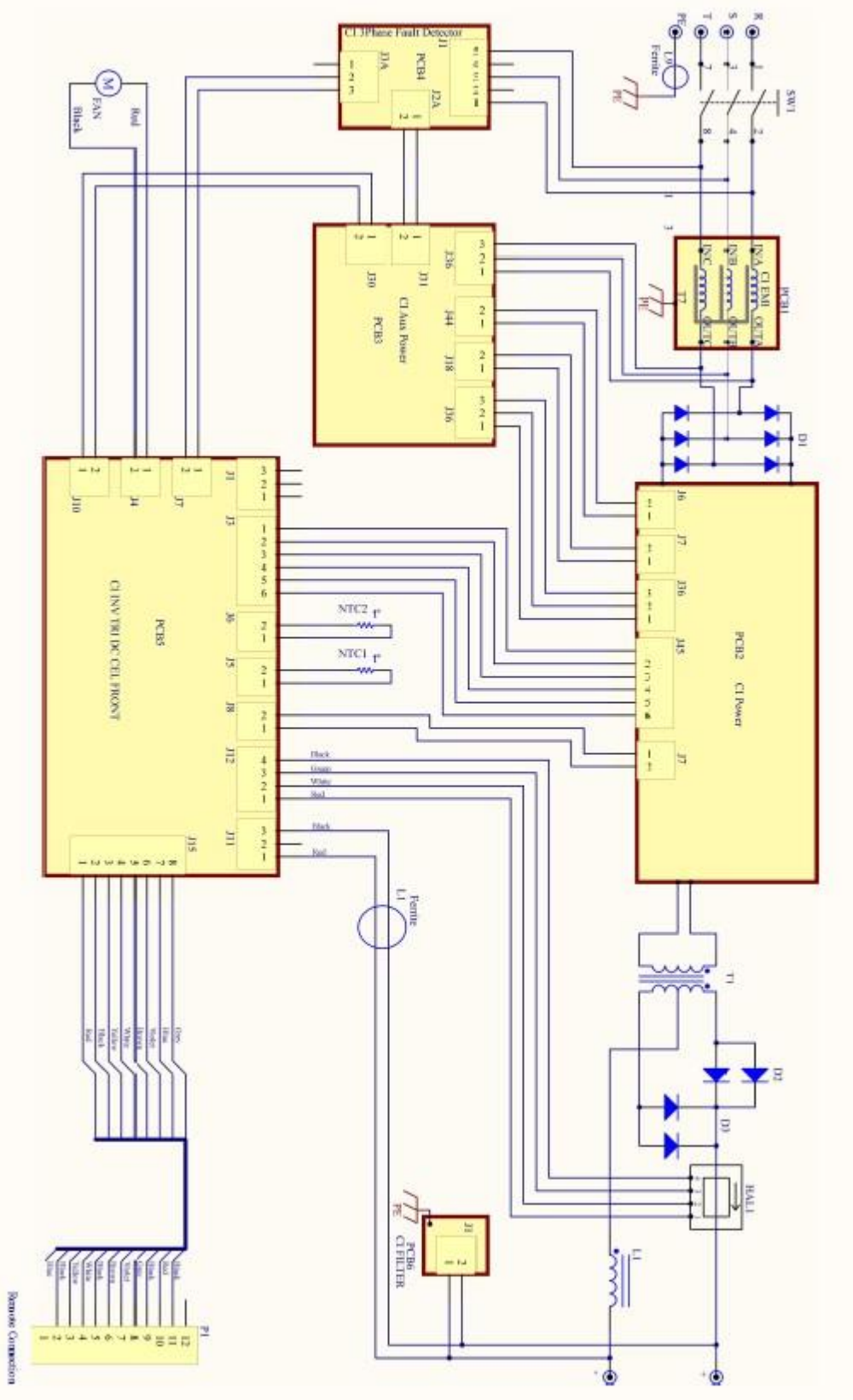
Er1 – Sobrecalentamiento del equipo - No apague el equipo. Deje que el equipo se ventile hasta que desaparezca el error.

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.

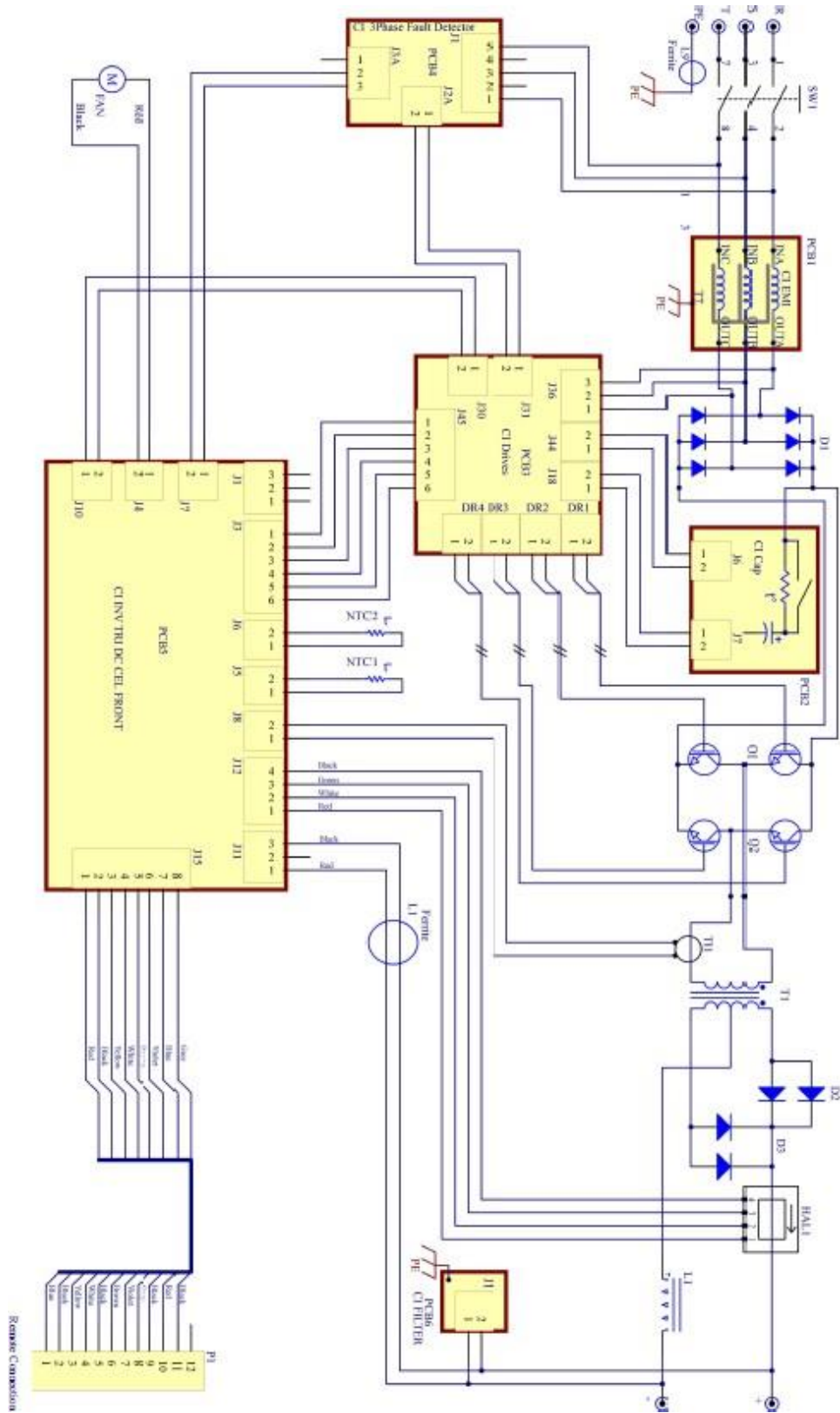
Er11 – Comunicación de la máquina con el dispositivo externo - Apague y vuelva a encender la máquina. Si el error persiste, póngase en contacto con su proveedor.

9. ESQUEMA ELÉCTRICO

DC 253

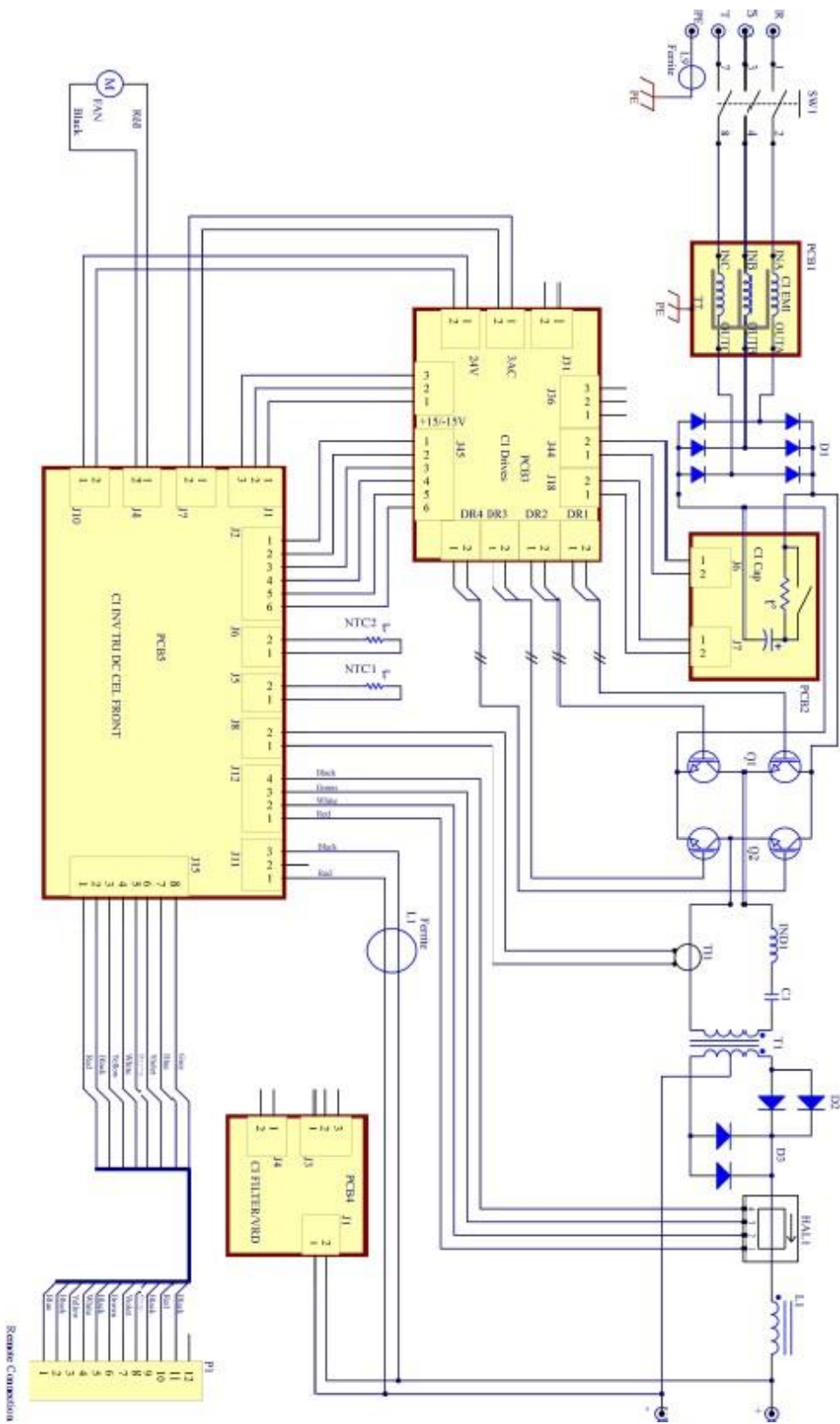


DC 323-403





DC 503-603





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



Redes Sociales

[@NipponGasesESP](#)
youtube.com/c/NipponGases
linkedin.com/com
pany/nippon-gases/

blogs.nippongases.es
info.spain@nippongases.com
soldadura.nippongases.com

V0-2024

nippongases.es

