



MIG ACTUAL-806

Equipo de soldadura MIG-MAG/MMA (electrodo)
con regulación electrónica.

Código 246.007.6 Ed. OCT-01

Manual de instrucciones
y lista de repuestos.





ACTUAL-806

NOTAS GENERALES

Este manual ha sido redactado para usuarios familiarizados con la instalación, funcionamiento y mantenimiento de máquinas para soldadura.

El seguir las instrucciones de este manual cuidadosamente, le evitará problemas y le permitirá conseguir un óptimo resultado de la instalación.

RECEPCIÓN E INSPECCIÓN

Antes de instalar la unidad **ACTUAL-806** compruebe que todas sus partes están en perfecto estado. Si observara alguna anomalía reclame a su suministrador.

Desembale la unidad sin herramientas que puedan dañar cables o rayar la carcasa, retire la caja de embalaje y la funda de plástico, y no deseche ambas hasta haber probado el buen funcionamiento de la máquina.

Debe Vd. recibir lo siguiente:

- Unidad **ACTUAL-806** con cable red.
- Cable masa de 3m con su pinza
- Manual de instrucciones.
- Tarjeta de garantía.

INSTALACIÓN

Para conexionar la máquina a la red, asegúrese de que se dispone de un conmutador o disyuntor, y de sus correspondientes fusibles. El conmutador debe estar abierto al realizar la conexión, y los fusibles extraídos. La potencia de salida de la máquina se refiere a un voltaje de alimentación correcto, si este es menor, no se conseguirá la potencia total de la máquina.

El cable de alimentación tiene una toma de tierra en la base de la máquina. Compruebe que la tierra de su circuito es correcta. Asegúrese que los cables están firmemente apretados en sus conexiones y que se usan los fusibles prescritos.

Coloque la máquina de forma que se permita circular el aire libremente, tanto en la parte frontal como en la trasera. No coloque obstáculos a menos de 50 cm de los paneles trasero y delantero.

Verifique que el ventilador no toma aire con excesiva suciedad ó polvo.

No utilice otros conectores distintos a los que se suministran, tanto estos como los cables, están diseñados para soportar la intensidad máxima de la máquina.

MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Antes de realizar cualquier inspección interna, asegúrese que la máquina esta desconectada de la red, y los fusibles de red extraídos. El interruptor de la máquina no desconecta la potencia al bobinado primario del transformador principal.

• TRANSFORMADOR

Se aconseja limpiar periódicamente, dependiendo de la suciedad ambiental la periodicidad de esta operación. Como norma general se debe limpiar una vez cada seis meses. Quite la tapa de la máquina y sople con aire comprimido seco a baja presión.



- **VENTILADOR**

La máquina está equipada con un ventilador que permite mantener los componentes internos a su temperatura de trabajo. El motor del ventilador no precisa mantenimiento.

- **SOPLETE**

Mantenga siempre la boquilla limpia, y elimine restos de salpicaduras que pueda haber entre la boquilla y el hilo de soldar, esto alargará considerablemente la vida de su soplete. El arrastrador está diseñado para conectar sopletes con toma centralizada **EURO** de **PRAXAIR SOLDADURA S.L.**, no conecte otros sopletes a esta toma.

Habiendo limpiado la boquilla, pulverícela ligeramente con **PROTARGON** producto antisalpicaduras de cod.**2459015**. Esto evitará que se le peguen de nuevo gotitas de material fundido.

No golpee el soplete contra las piezas a soldar u otros cuerpos, esto lo averiará su soplete.

Compruebe periódicamente que el orificio de la punta del soplete no está excesivamente desgastado, con lo que haría un mal contacto con el hilo. Sustituya la punta si no está en buen estado.

Prevenga que las mangueras del soplete no se rocen con partes cortantes capaces de causar un cortocircuito.

SECUENCIA DE OPERACIÓN

SOLDADURA CON GAS DE PROTECCIÓN

Para este tipo de soldadura Ud. debe utilizar un arrastrador de hilo; **PRAXAIR SOLDADURA S.L.** comercializa los modelos **MIG-44B, MIG-42 y MIG-54** los cuales están dotados de un potente sistema de arrastre de cuatro rodillos.

Conecte la máquina al arrastrador con la alargadera que haya adquirido (Ver relación de alargaderas disponibles), la alargadera se conecta por un lado al panel trasero de la máquina y por el otro a la parte trasera del arrastrador. Debe conectar a la máquina el conector rápido de energía y el conector de control en las conexiones que se encuentran en el panel trasero a la izquierda, sujete la alargadera al soporte que se encuentra en el panel trasero, girado 90 grados la tuerca de la alargadera, conecte la manguera de gas directamente al caudalímetro de la botella (**R54-CA Cod.2322460**). La máquina dispone de un soporte en el panel trasero donde se sujeta la botella de gas con una cadena de acero, la cual se fija por un sencillo sistema de bloqueo.

El arrastrador puede apoyarse en la tapa de la máquina o encajarse en un soporte giratorio con brazo pivotante para suspender el soplete (**solo para MIG-44B cod.2461001**) ver accesorios opcionales.

Compruebe que el arrastrador funciona correctamente, y seleccione en este la velocidad del hilo en función de trabajo a realizar. Ajuste el voltaje de soldadura en la máquina aproximadamente al valor deseado. Conecte la masa a la toma de la máquina, dispone de tres tipos de inductancia; una baja y otra alta y otra sin inductancia en el lado izquierdo del panel delantero; conecte la pinza masa a la pieza o mesa de trabajo. Conecte el soplete al arrastrador, el arrastrador está preparado para conectar sopletes con toma centralizada tipo **EURO**.

Opcionalmente esta máquina puede trabajar con sopletes refrigerados por agua, para ello necesitará el **REFRIGERADOR R-2**, que se instala en la parte trasera de la máquina.

Abra la botella de gas protector y haga un barrido del aire contenido en la manguera con el interruptor disponible en el arrastrador, presione el pulsador del soplete y el hilo comenzará a avanzar hasta que aparezca por la punta del soplete. En este momento la instalación esta lista para soldar.

ATENCIÓN! : No use la máquina sin la tapa o sin alguno de los paneles laterales. Esto afectaría a la refrigeración de los componentes internos.



Regule el caudal de gas. Para obtener las condiciones de soldadura utilice el potenciómetro de la máquina **(V)** y lea los valores de soldadura en la medida digital de voltaje y amperios.

Al final de la soldadura desconecte la máquina con su interruptor, y abra el conmutador de la red. Cierre la válvula de la botella de gas.

Esta máquina puede utilizarse para soldadura por procesos de corriente constante **(CC)**, tanto en soldadura con electrodo **(MMA)**; **TIG ó Arco Aire**. Para soldadura con electrodo, y Arco Aire, puede trabajar desde la máquina, sin precisar arrastrador; para ello seleccione con el conmutador situado en el panel delantero el tipo de soldadura **ELECTRODO** (símbolo de pinza); la intensidad la podrá regular desde el potenciómetro **(A)** situado a continuación del interruptor.

Conecte la pinza masa en las conexiones situadas en el lado izdo. del panel delantero de la forma siguiente:

- **MAX-800 A** Usar para Arco Aire y Arco sumergido.
- **MAX-500 A** Usar para procesos con inductancia en intensidades inferiores a 500 A.
- **MAX-300 A** Usar para procesos con inductancia en intensidades inferiores a 300 A.
- **MAX-200 A** Usar para procesos con inductancia en intensidades inferiores a 200 A.

RENDIMIENTO

El rendimiento de la máquina esta definido por la intermitencia en % referida a un intervalo de tiempo de 10 min. en el cual la máquina puede dar la corriente especificada.

Para obtener un mejor rendimiento utilice siempre que sea posible cables cortos y de un rango adecuado , no utilice cables de menos de 95 mm². Todas las conexiones estarán firmemente apretadas y limpias. La corriente de soldadura no irá a través de los rodillos de alimentación.

DATOS TÉCNICOS ACTUAL-806

MIG

ELECTRODO

- Intensidad máx.de soldadura : FU 45%
60%
100%

800 A

650 A

800 A

650 A

- Regulación :

50 A-16V/800 A-50V

• Tensión de vacío:	18-48 V	80 V
• Clase de aislamiento:	H	
• Voltaje de control:	42 V	
• Tipo de regulación:	Electrónica	
• Potencia absorbida:	47 KVA	
• Eficiencia (cos phi):	0,95	
• Peso:	237 Kg	
• Alimentación:	220-380 V-50Hz Trifásica	
• Dimensiones:	Ancho 600 mm	
	Alto 930 mm	
	Largo 1043 mm	
• Intensidad máx. en el primario:	124A a 220V	
• Fusible de línea recomendado:	4000 V - 80 A	

ANÁLISIS DE AVERIAS

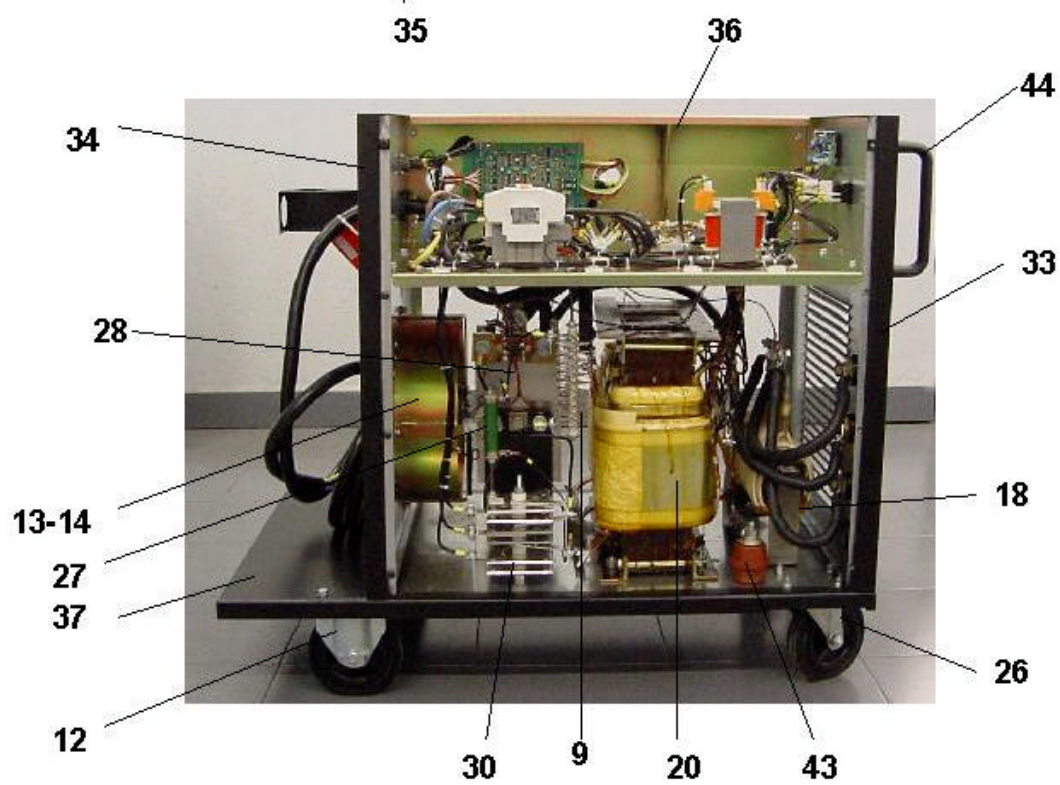
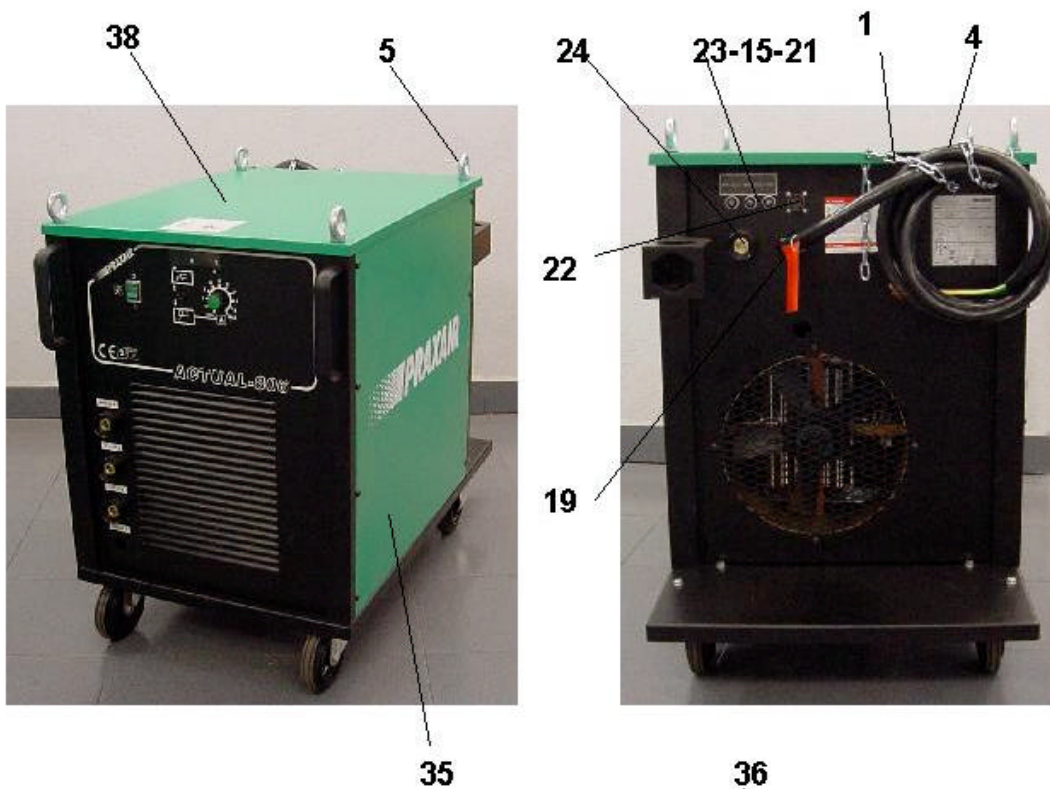
Fallo	Causa probable	Solución
No hay corriente en el arrastrador.	> Fusibles quemados. > Conexiones incorrectas.	- Sustituir fusibles de 10 y 4 A - Consultar esquema conexión.
El motor funciona sin avance de hilo ó con avance irregular.	> Insuficiente presión en los rodillos > Excesiva presión en el freno del husillo de la bobina de hilo. > Alambre pegado a la punta del soplete.	- Dar mas presión. - Aflojar la presión del freno. - Despegar la punta y limpiar.
Avance de hilo sin soldadura.	> Comprobar fusibles de la máquina de potencia. > Mala conexión de la pinza masa > Mala conexión del cable a la mordaza del arrastrador.	- Sustituir fusibles - Conexionar bien la pinza. - Apretar la conexión.
Soldadura porosa	> No hay salida de gas o caudal insuficiente. > Pieza a soldar sucio u oxidado. > Boquilla demasiado alejada de la pieza a soldar.	- Comprobar electroválvula y regular el caudal. - La pieza debe estar limpia. - Acercar la boquilla a la pieza.
Insuficiente penetración de la soldadura.	> Voltaje alto > Gas insuficiente. > Gas excesivo. > Hilo no apropiado para el tipo de soldadura.	- Regule el voltaje correcto. - Ajuste el caudal de gas - Ajuste el caudal de gas. - Consulte el tipo de hilo correcto.

Si la anomalía observada es distinta, consulte al servicio técnico de **PRAXAIR SOLDADURA S.L.**

Utilice repuestos originales de **PRAXAIR SOLDADURA S.L.** el utilizar otro tipo de componentes puede dañar la máquina o hacer que funcione en mal estado.

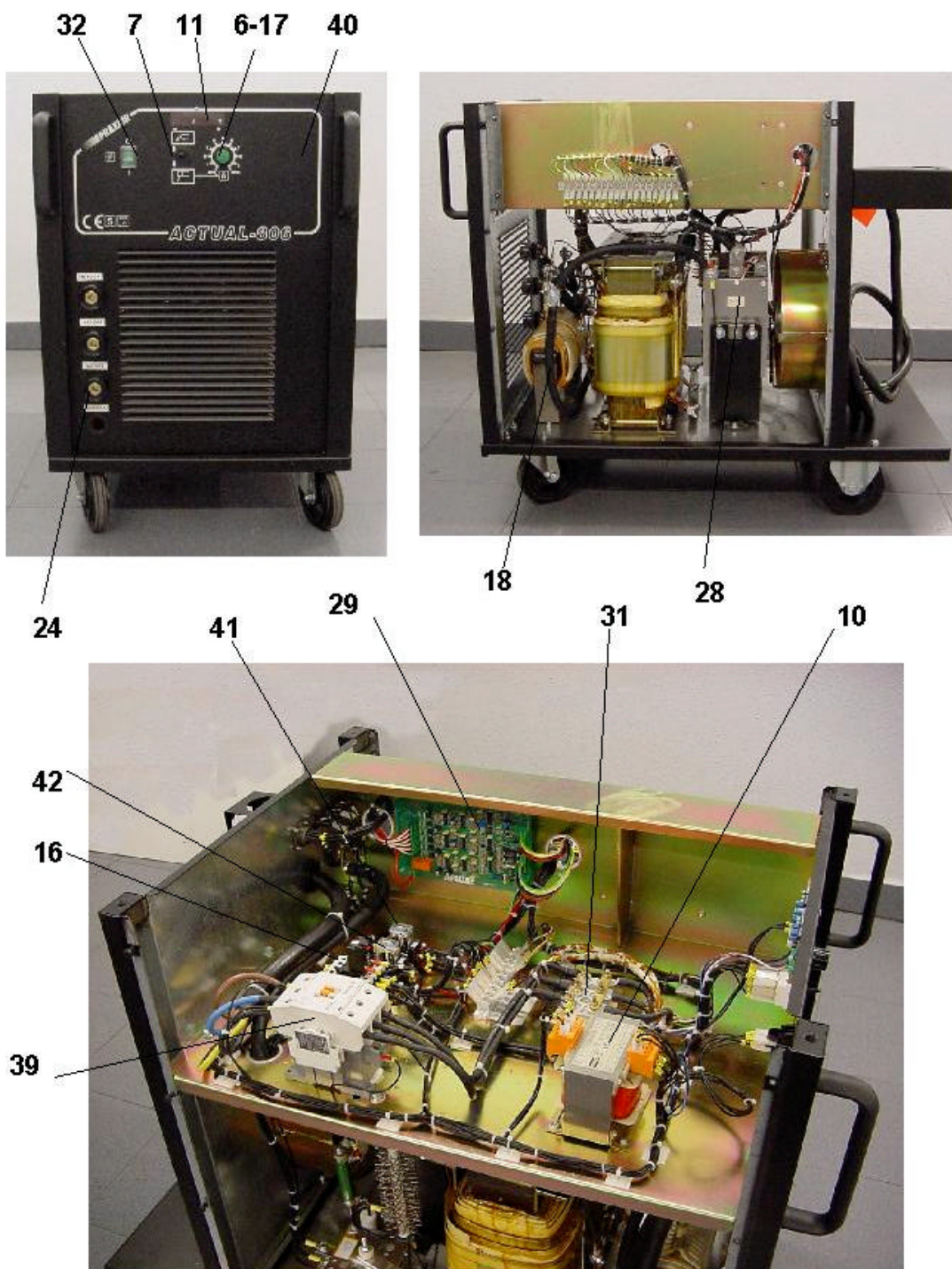


PARTES DE REPUESTOS ACTUAL-806



PRAXAIR

PARTES DE REPUESTOS ACTUAL-806





LISTA DE REPUESTOS ACTUAL-806

Pos.	Código	Símbolo	Denominación
1	1500343		Cadena
2	2403015		Pinza masa
3	2403855		Cable masa
4	2404824		Cable red
5	2407381		Tornillo cáncamo
6	2413854		Botón potenciómetro
7	2416315	CP	Conmutador MIG/ELECTRODO
8	2444750		Soporte C.I.
9	2456182	R2	Resistencia 3R9 ohm
10	2456230	TC	Transformador de control
11	2461653	VA	Kit voltímetro amperímetro
12	2461955		Rueda trasera
13	2462261		Protector ventilador
14	2462272	MV	Ventilador
15	2464070	F1-F2	Fusible 4A
16	2464221	CE	Contactor ELECTRODO
17	2464243	P1	Potenciómetro 4K7
18	2464324	IND	Inductancia
19	2465783		Prensaestopas
20	2465842	TP	Transformador principal
21	2466122	F3	Fusible 10A
22	2466144	T1	Base conector 10c hembra
23	2466590		Portafusibles
24	2466785		Conector rápido panel hembra
25	2466796		Conector rápido aéreo macho
26	2467113		Rueda giratoria delantera
27	2467172	R1	Resistencia 50 ohm
28	2467732	PR	Puente rectificador
29	2467743	CI	Circuito Impreso
30	2467776	PRE	Puente rectificador auxiliar
31	2469121	PC	Placa conexiones
32	2469832	IL	Interruptor ON-OFF
33	2475034		Panel delantero
34	2475045		Panel trasero
35	2475056		Panel lateral
36	2475060		Panel central
37	2475071		Base
38	2475082		Tapa
39	2475130	CS	Contactor soldadura
40	2475174		Carátula A-806
41	2475211	RA	Rele electrodo
42	2475922	RS	Rele 48V
43	2476423		Aislador masa

44	2476843		Asa
45	2477414	RT	Rele temporizado a desconexión (En máquinas a partir de OCT-2001)
46			
49			



ACCESORIOS OPCIONALES

Denominación	Código	
Alargadera gas 5m	2463451	
Alargadera gas 10m	2463101	
Alargadera gas 20m	2463145	
Refrigerador agua R7	2418975	(Máquinas hasta OCT-2001)
Refrigerador agua R2	2440421	(Máquinas a partir de OCT-2001)
Alargadera agua 5m	2463462	
Alargadera agua 10m	2463112	
Alargadera agua 20m	2463155	
Arrastrador MIG-42	2460150	
Arrastrador MIG-44B	2460684	
Soporte giratorio MIG-44B	2461001	
Arrastrador MIG-54	2460172	



ESQUEMA ELÉCTRICO ACTUAL-806

