

MANUAL DE INSTRUÇÕES

WELD VISION



STROM

400

SAC ASSISTÊNCIA TÉCNICA
WHATSAPP (47) 99976-0113
0800 645 5002

PARABÉNS PELA DECISÃO!

*VOCÊ ADQUIRIU UM EQUIPAMENTO DE ALTA TECNOLOGIA E CONFIABILIDADE.
A WELD VISION QUER QUE SUA EXPERIÊNCIA COM O PRODUTO SEJA A MELHOR POSSÍVEL, POR ISSO DEIXAMOS A DISPOSIÇÃO NOSSO SUPORTE COMERCIAL E TÉCNICO DIRETAMENTE PARA VOCÊ.*

CONTATOS:

SUPORTE TÉCNICO: (47) 99976-0113 / 0800 645 5002

COMERCIAL: (47) 3121-5000

ÍNDICE

1	<u>PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA</u>	4
	<u>RESPONSABILIDADE DO PROPRIETÁRIO</u>	4
2	<u>COMPONENTES</u>	5
3	<u>GARANTIA</u>	5
4	<u>CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO E AMBIENTE DE TRABALHO</u>	6
5	<u>ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS</u>	7
6	<u>PAINEL DE FUNÇÕES</u>	8
7	<u>INSTALAÇÃO ELETRICA</u>	9
8	<u>REGULAGEM E OPERAÇÃO</u>	9
	<u>8.1 SOLDANDO MIG</u>	9
	<u>8.2 SOLDANDO ELETRODO</u>	11
9	<u>DICAS</u>	12
10	<u>PROBLEMAS E SOLUÇÕES</u>	13

1 | PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

RESPONSABILIDADE DO PROPRIETÁRIO



O proprietário e/ou operador deve entender as instruções e este aviso antes de utilizar o produto. É dever do proprietário certificar-se de que os operadores sejam devidamente treinados e habilitados e que utilizem corretamente os equipamentos de proteção individual.

SIGA ATENTAMENTE ESTAS INSTRUÇÕES! O USO INAPROPRIADO DE QUALQUER EQUIPAMENTO DE SOLDA OU DE CORTE PODE RESULTAR EM DANOS A SUA SAÚDE!

1. LIGUE O APARELHO SOMENTE NA REDE ELÉTRICA DESIGNADA. A tabela de especificações lista esta informação. Quando utilizar o equipamento com extensão elétrica, usar somente extensão especificada para tal uso, ciente de que com excesso de comprimento há perda de corrente;
2. OPERE SOMENTE EM LOCAIS SECOS, chão de concreto ou em local adequado para o equipamento. Manter a área limpa e desbloqueada;

3. MANTENHA DISTANTE QUALQUER MATERIAL INFLAMÁVEL, (ex. madeira, papel, tintas, solventes, combustíveis, etc.) enquanto estiver operando o equipamento. Não solde ou corte cilindros, tanques ou tambores que contenham ou contiveram materiais inflamáveis ou gases combustíveis;

4. EVITE operações em materiais que foram limpos com solventes, clorados ou próximos de solventes;
5. NÃO USAR ROUPA CONTAMINADA com óleo ou graxa;
6. MANTENHA OS CABOS SECOS E LIMPOS DE ÓLEO E GRAXA e nunca enrole a tocha ou cabos em partes do corpo como braços e ombros;
7. FIXE AS PEÇAS COM GRAMPOS OU ALICATES sempre que possível para aumentar a segurança;
8. DESLIGUE E DESCONECTE DA TOMADA O EQUIPAMENTO CASO ACESSE O INTERIOR DA MÁQUINA para limpeza ou manutenção
9. Use somente peças para manutenção do equipamento autorizadas pelo fabricante;

10. SEMPRE USE EPI's (Equipamentos de Proteção Individual) quando estiver soldando. Isto inclui camisas com mangas longas, calças compridas, botas e sapatos fechados, luvas protetoras, avental para solda, touca e máscara de solda. Quando manusear materiais quentes, usar luvas especiais;

11. SE SOLDAR SOBRE A CABEÇA, CUIDADO COM OS RESPINGOS DE METAL QUENTE QUE CAEM. Sempre proteja a cabeça, mãos, pés e o corpo;
12. SEMPRE MANTENHA UM EXTINTOR DE INCÊNDIO POR PERTO;
13. MANTENHA CRIANÇAS LONGE DA ÁREA DE TRABALHO. Quando guardar o equipamento, tenha certeza de que está fora do alcance de crianças;
14. PROTEJA-SE CONTRA CHOQUES ELÉTRICOS. Nunca trabalhe sob chuva. Não deixe nenhuma parte do corpo entrar em contato com as superfícies energizadas. Realize o aterramento adequado;
15. Procure operar o equipamento em locais arejados e evitar ambientes fechados, pois haverá acúmulo de gases provenientes do processo e nocivos à saúde;
16. Mantenha o cilindro do gás longe de fontes de calor, incluindo a luz solar direta. Nunca solde sobre o cilindro de gás, pois há risco de explosão;
17. Para facilidade e aumento da segurança use máscaras de solda automáticas WELD VISION.

2 | COMPONENTES

MIG STROM 400	
Fonte Inversora MIG STROM 400	1
Manual de Instruções	1
Garra Terra	1
Porta eletrodo	1

3 | GARANTIA WELD VISION

A Garantia deste equipamento por lei (Art.24 e 26 do Código de Defesa do Consumidor) é de 90 dias. Porém ao comprar o equipamento Weld Vision, o cliente deve preencher em um prazo máximo de 30 dias a partir da data de compra o cadastro do termo de garantia estendida através do site weld-vision.com.br/garantia ou através do telefone 0800 645 5002 para ativar o benefício de garantia estendida de 1 ano gratuitamente.

Em caso de dúvidas ou outros problemas apresentados sobre processos e equipamento, entre em contato conosco no telefone 0800 645 5002, ou através do nosso e-mail assistenciatecnica@weldvision.com.br. A WELD VISION oferece o serviço de assistência Leva e Traz Grátis. Esse serviço possibilita que em caso de defeito de fabricação, e o equipamento esteja dentro do prazo de garantia (verificar termo de garantia que acompanha o produto), efetuamos a coleta, o conserto e o envio do equipamento gratuitamente, em um curto prazo.



O USUÁRIO ESTÁ SUJEITO AO ENTENDIMENTO DE QUE SE HOUVER DEFEITO DE FABRICAÇÃO O MESMO DEVE APRESENTAR O PRODUTO À WELD VISION COM NO MÁXIMO 12 MESES À PARTIR DA DATA DE VENDA AO CONSUMIDOR, DESDE QUE TENHA SIDO REALIZADO O CADASTRO DE GARANTIA ESTENDIDA, CONFORME REGULAMENTO, NO TERMO DE GARANTIA QUE ACOMPANHA O PRODUTO. DESSA FORMA A WELD VISION PROVIDENCIARÁ OS DEVIDOS REPAROS SEM NENHUM CUSTO ADICIONAL (EXCETO EM CASOS DE MAU USO DO EQUIPAMENTO).

A GARANTIA ESTENDIDA SÓ BENEFICIARÁ A MÁQUINA E NÃO OS ACESSÓRIOS WELD VISION (TOCHAS, REGULADORES, CABOS, GARRA TERRA, ETC), QUE POSSUEM 90 DIAS DE GARANTIA, PARA CASOS DE DEFEITO DE FABRICAÇÃO, CONFORME LEI (ART. 24 E 26 DO CÓDIGO DE DEFESA DO CONSUMIDOR).

A GARANTIA WELD VISION COBRIRÁ APENAS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. OS CUIDADOS ADEQUADOS PARA A MANUTENÇÃO E PRESERVAÇÃO DO EQUIPAMENTO SÃO DE RESPONSABILIDADES EXCLUSIVAS DO USUÁRIO DO EQUIPAMENTO.

4 | CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO E AMBIENTE DE TRABALHO



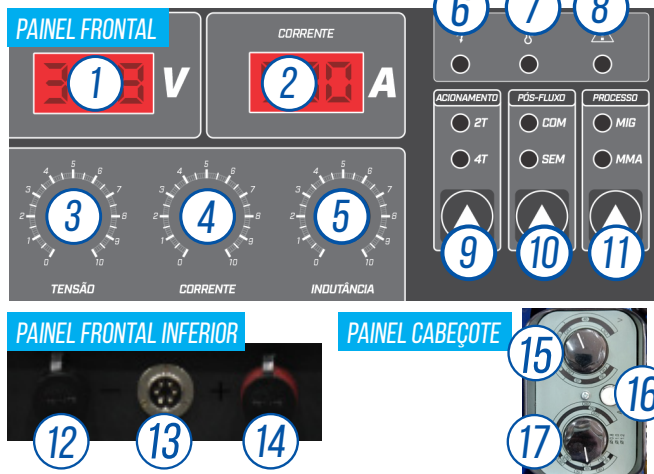
Para poder utilizar o equipamento em seu máximo desempenho e com a vida útil prolongada, evitando imprevistos, deve-se seguir a risca as orientações abaixo. O não cumprimento destas orientações ocasionarão na perda de garantia.

1. Verificar se a tensão do aparelho é compatível com a tensão da rede elétrica.
2. Operar apenas com Temperatura ambiente variando entre -10°C e 40°C;
3. O uso de extensões deve ser conforme o dimensionamento indicado neste manual (Capítulo 7). O uso inadequado pode ocasionar a queima do equipamento.
4. O equipamento deve ser operado em local seco e ambientes limpos de poeira excessiva, fuligem, cavacos, entre outros (evite o uso de lixadeiras ou máquinas de corte próximos ao equipamento)
5. É recomendado efetuar limpeza periódica no equipamento nos componentes internos, utilizando de forma suave ar comprimido para remover o excesso de impurezas
6. Não exceder o ciclo de trabalho. Se a máquina acionar a proteção sobreaquecimento deve-se esperar o resfriamento e não insistir na continuação do processo de soldagem.
7. Seguir os diâmetros de arame e eletrodo indicados para o equipamento, exceder isso pode ocasionar no superaquecimento da máquina.
8. Cuidar no transporte do equipamento, evitando altas vibrações e queda.
9. Fazer uso da tomada do tipo industrial.
10. Efetuar aterramento de acordo com a instrução fornecida.
11. Sempre fixe bem os cabos e conectores, pois mau contato gera aquecimento excessivo, causando derretimento dos cabos, destruição de plugs e aquecimento demasiado do equipamento

5 | ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

MODELO	MIG STROM 400	
Alimentação	Trifásica	Trifásica
Tensão	220V	380V
Frequência	50/60 Hz	
Corrente Eficaz de consumo	50A	20A
Corrente máxima de consumo	70,7A	28,3A
Tensão a vazio	60V	64V
Ajuste de Corrente MIG	50A/18V ~ 400A/40V	50A/18V ~ 400A/40V
Ciclo de trabalho MIG	60% @ 400A	60% @ 400A
Ajuste de Corrente Eletrodo	30A/20V ~ 350A/31,5V	30A/20V ~ 350A/31,5V
Ciclo de trabalho Eletrodo	60% @ 350A	60% @ 350A
Eletrodo Utilizado	Até 6 mm (AWS 6013/AWS 7018)	
Proteção térmica	Por termostato	
Grau de proteção	IP21S	
Grau de isolamento	H - 180°	
Ventilação	Forçada	
Suporte de arame Cabeçote Externo	18 kg	
Diâmetros de arame	0,8 mm - 1,2 mm	
Dimensões (Embalagem)	63 x 55 x 38 cm	
Peso (Embalagem)	27,4 kg	
Dimensões (Conjunto)	130 x 106 x 46 cm	
Peso (Conjunto)	24 kg	

6 | PAINEL DE FUNÇÕES

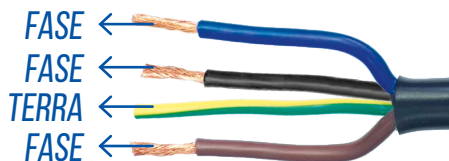


- 1. Painel Indicador de tensão de solda:** Exibe a tensão selecionada e a tensão em tempo real que está saindo na tocha assim que iniciado o processo;
- 2. Painel Indicador de corrente de solda:** Exibe a corrente selecionada e a corrente em tempo real que está saindo na tocha assim que iniciado o processo;
- 3. Ajuste de Tensão (Volts):** Ajusta a tensão de soldagem em MIG. Quando a operação da máquina estiver sendo feita pelo cabeçote externo este potenciômetro não terá função;
- 4. Ajuste de Corrente (A):** Ajusta a corrente de solda em eletrodo (MMA). Quando a operação da máquina estiver sendo feita pelo cabeçote externo este potenciômetro não terá função;
- 5. Ajuste de Indutância:** Controla o arco, reduzindo os respingos durante a soldagem.
- 6. Indicador de máquina ligada:** Quando esta luz está acesa significa que a máquina está recebendo energia e está ligada;
- 7. Luz de Sobreaquecimento:** Quando essa luz estiver acesa indica que a máquina excedeu o seu ciclo de trabalho. Deve-se aguardar alguns instantes com a máquina ligada para que a refrigeração dos componentes internos aconteça. Quando a temperatura baixar e essa luz se apagar, pode voltar às atividades;
- 8. Alerta:** Quando essa luz estiver acesa, indica que a máquina está com algum problema. Consulte o capítulo Problemas e Soluções no final deste manual.
- 9. Seletor 2T/4T:** Seleciona a função 2 tempos ou 4 tempos. Na função 2T, acione o gatilho da tocha para iniciar o arco e solte para desativar o arco. Na função 4T, acione e solte o gatilho da tocha para ativar o arco, acione e solte o gatilho para desativar o arco.
- 10. Seletor de Pós Fluxo:** Ativa ou desativa a função de Pós Fluxo de Gás. Tempo de Pós-fluxo é de 5 segundos.
- 11. Seletor Processo:** Seleciona o processo de solda que será realizado: MIG ou Eletrodo (MMA).
- 12. Conector Negativo:** Conecte nessa entrada a garra terra;
- 13. Controle do Cabeçote:** Nesta entrada é ligado o cabo que faz com que o equipamento seja controlado pelo cabeçote externo;
- 14. Conector Positivo:** No processo Eletrodo conecte nessa entrada o porta eletrodo. No Processo MIG faz a instalação do cabeçote externo;
- 15. Ajuste de Tensão (Volts):** Ajusta a tensão de soldagem em MIG;
- 16. Dispensador de arame:** Quando apertado, libera arame para a saída da tocha.
- 17. Velocidade do arame:** Ajusta a velocidade de envio de arame do cabeçote para a tocha MIG;
- 18. Tomada 36V:** Para ligar regulador de CO2 puro;
- 19. Cabo de energia:** Cabo que capta a energia da rede (Trifásica 380V);
- 20. Chave liga/desliga:** Liga e desliga a máquina. Proteção do equipamento;
- 21. Parafuso Terra:** Através deste parafuso é pos-

sível fazer o aterramento da máquina;

22. Ventilador: Realiza o resfriamento forçado dos componentes da máquina que se aquecem durante o uso. O ventilador é acionado assim que a máquina é ligada. **IMPORTANTE:** Caso o ventilador não ligue, não utilize o equipamento e entre em contato com a Assistência Técnica Weld Vision através do 0800 645 5002.

7 | INSTALAÇÃO



Atenção: a coloração dos cabos pode variar de lote para lote, porém o cabo terra pode ser facilmente identificado por ser sempre o único cabo sem a ponta descascada.

Em caso de dúvida, contate nossa assistência técnica.

Inicialmente deve-se observar a distância máxima dos cabos de fornecimento de energia, desde o quadro de distribuição (relógio) até o equipamento, pois extensões longas e finas reduzem o desempenho da máquina, causam aquecimento excessivo, reduzem o ciclo de trabalho e podem vir a queimar o equipamento.

Antes de energizar o equipamento verifique se a tensão do aparelho é compatível com a tensão da rede. Caso não seja, entre em contato com a Weld Vision para mais informações.

Coloração dos cabos: **marrom (fase), azul (fase), preto (fase) e o cabo amarelo com listra verde é o aterramento** do equipamento, mas **atenção: não o instale junto com o cabo neutro de seu painel.**

Para cada equipamento se faz necessário o uso de extensão com bitola (diâmetro) adequada para o comprimento da extensão.

TABELA DE EXTENSÕES POR AMPERAGEM

Seção do Cabo	Corrente Equipamento	Comprimento Máximo indicado
2,5 mm	20A	30 metros
4,0 mm	25A	30 metros
6,0 mm	32A	30 metros
10,0 mm	50A	30 metros

Caso seja necessário aumentar o comprimento além dos 30 metros recomendados, aconselha-se sempre aumentar a seção do cabo a ser utilizado, exemplo, se a extensão era de 4 mm por 30 metros e deseja-se uma de 60 metros é preciso trocar os cabos para no mínimo 6 mm.

8 | REGULAGEM E OPERAÇÃO

8.1 | SOLDANDO MIG

CONEXÕES

Com a escolha do cabeamento, gás e arame, você deve instalar adequadamente o regulador* de argônio/mistura no cilindro* de mistura e fixar a mangueira* de gás na saída do regulador e também na entrada do cabeçote. Certifique-se que tudo está bem fixado, para evitar o consumo desnecessário de gás.

Conecte a garra terra no conector negativo (12). Encaixe e aperte o parafuso, fixando-o bem. Insira o arame no suporte e ajuste as roldanas de acordo com a bitola do arame escolhido. Exemplo: para arame 0,8 mm, utilizar as roldanas em 0,8 mm.

Passe o arame manualmente até sair pela saída Euroconector do cabeçote.

Conecte a tocha MIG e retire o bico de contato para que o arame não trave na saída da tocha. Ligue a máquina, aperte o botão dispensador de arame (16) até que o arame chegue à saída da tocha.

Verifique a vazão de trabalho no regulador de gás, utilize-o na faixa de 8-12 L/min. Verifique se a bitola

* Regulador, cilindro e mangueira de gás não acompanham o equipamento.

do bico de contato é a mesma do arame e recoloca o bico na tocha. Ajuste a velocidade do arame (15) e a tensão de trabalho (17). O potenciômetros 3 e 4 não funcionam na função MIG.

LIMPEZA ANTES DA SOLDA

A solda é muito sensível a superfícies sujas. Antes de realizar a solda, a superfície deve ser limpa, removendo graxa, óleos, lubrificantes, tintas e outras substâncias. Aços galvanizados criam muito fumos e são difíceis de soldar e causam pipocamento e porosidade. Alguns materiais muito espessos, devem ser pré-aquecidos antes da soldagem.

MANUTENÇÃO PERIÓDICA

Este equipamento não necessita de manutenção específica, porém mensalmente, deve-se abrir o equipamento e dar um jato de ar a baixa pressão (o ar deve ser isento de óleo ou água) para retirar o excesso de pó e limalha de ferro, trazidos pelo ventilador do equipamento, verificar também se não há cabos soltos ou com mau contato. Porém, não é permitido manipular o equipamento eletronicamente, caracterizando perda de garantia, fica permitido somente a limpeza e conservação do mesmo. Todos e quaisquer serviços de manutenção devem ser executados por pessoas qualificadas e autorizadas pela Weld Vision. Danos provocados no equipamento por pessoas não autorizadas não terão cobertura de garantia pelo fabricante.

ARAMES DE SOLDAGEM MIG/MAG

Faça a escolha do arame de acordo com a sua necessidade de trabalho e corrente média que você irá trabalhar. Confira a tabela a seguir:

Arames de soldagem				
Arame (mm)	Corrente de solda (A)	Espessura da chapa (mm)	Tipo do gás	Transferência do arco
0,6	30 ~ 100	0,6 - 1,0	75% ARGÔNIO + 25% CO ₂ (mistura #c25) ou CO ₂ puro	Curto-circuito
0,8	50 ~ 150	1,0 - 3,0		
1,0	80 ~ 210	3,0 - 7,0		
1,2	150 - 400	15,0 - 20,0		

GÁSES DE SOLDAGEM MIG/MAG

Escolha de acordo com a tabela abaixo o gás mais indicado para a sua necessidade, sabendo que a tabela refere-se a correntes de solda por curto-circuito.

Gases de soldagem			
Tipo da solda	Tipo do gás	Vazão	Observações
Aço carbono e baixas ligas	75%AR-25% CO ₂ (mistura #C25)	8-12 L/min*	Pode-se utilizar CO ₂ puro, porém a incidência de respingos será maior.
Inox	90% He, 7,5% Ar, 2,5% O ₂ (mistura terciária)	8-12 L/min*	Pode-se utilizar mistura #C25 porém a solda ficará acinzentada e com pouca proteção, ficando sujeito a oxidação.
Alumínio	100% Ar (argônio puro) ideal para chapas finas	8-12 L/min*	Pode-se utilizar Ar-He (argônio + hélio) para chapas de maior espessura.

*litros por minuto

8.2/ SOLDANDO COM ELETRODO

CONEXÕES

Conecte o plugue da garra terra no conector (12) da máquina, pois a peça tem que ser aterrada negativamente, encaixe e gire no sentido horário, fixando bem o plugue. Conecte o cabo do porta eletrodo no polo positivo (14). Instale a máquina em tomada ou extensão adequada.

AJUSTES

O ajuste de corrente é feito através do potenciômetro (4), para um melhor ajuste deve-se seguir a tabela de soldagem anexa a este manual, e de acordo com ela pode ser obtido os valores de corrente para cada tipo de eletrodo e também aproximado para a bitola da chapa a ser soldada. Para ajustar a corrente, gire no sentido horário o potenciômetro (4). A corrente de ajuste deve ser respeitada conforme a bitola dos eletrodos, descritos na tabela. Caso não se respeite a tabela de corrente pode-se não obter um resultado satisfatório na solda, tendo dificuldades para rompimento de casca por falta de penetração.

Não se deve efetuar solda com eletrodos úmidos, pois acarretam uma série de fatores como perdas de arco, excesso de respingos, dificuldades para remoção de casca etc. Os eletrodos devem ser mantidos em estufas. Se não tiver uma estufa disponível pode-se improvisar com uma lâmpada incandescente dentro de um armário. Isso vai assegurar uma melhor condição do que deixá-los em ambientes expostos.

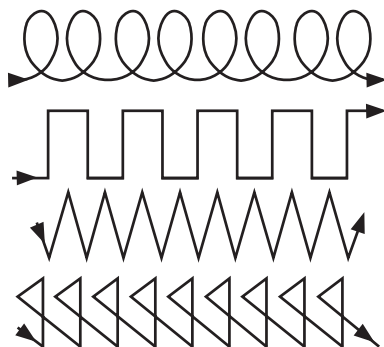
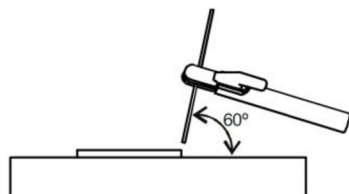
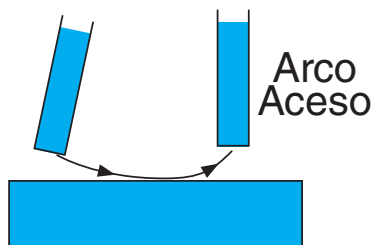
TESTE INICIAL

Pode-se utilizar uma peça para fazer o ajuste inicial, deve-se aterrâ-la adequadamente a fim de evitar mau contato, pois danifica os cabos e plugues, além de afetar a vida útil dos componentes internos e reduzir o ciclo de trabalho da máquina podendo vir a queimar a mesma.

Com a máquina devidamente montada selecione um eletrodo desejado. Como exemplo, vamos

considerar um eletrodo AWS 6013 de 3,25 mm. Posicione o potenciômetro (4) a cerca de 150 amperes visíveis no display digital. Mantenha um ângulo de 60° em relação a peça e inicie o arco riscando o eletrodo na peça, como se fosse ascender um palito de fósforo, e em seguida, afaste-o a cerca de 2-3 mm da peça. À medida que o eletrodo é fundido deve-se manter a distância do arco para evitar oscilações e perdas de arco. Caso perca o arco, é necessário romper a casca para poder abri-lo novamente. Não exceda os valores de corrente, pois isso prejudica a qualidade da solda.

FORMAS DE TECIMENTO DE SOLDA EM ELETRODO



FAIXAS DE CORRENTE INDICADAS TIPO DE ELETRODO

Tipo	Propriedades da máquina Tensão de trabalho e tensão a vazio	Diâmetro do eletrodo em mm	Faixa de corrente ideal em amperes
AWS 6010 AÇO CARBONO	22 - 28V CC+ ou -	2,50 3,25 4,00 5,00	60 - 80 75 - 130 100 - 190 160 - 240
AWS 6013 AÇO CARBONO	18 - 28 V CA $\geq$ 50 V CC + ou -	2,00 2,50 3,25 4,00 5,00 6,00	50 - 70 60 - 100 80 - 150 105 - 205 155 - 300 195 - 350
AWS 7018 AÇO CARBONO	20 - 30 V CA $\geq$ 70 V CC+	2,00 2,50 3,25 4,00 5,00 6,00	50 - 90 65 - 105 110 - 150 140 - 195 185 - 270 225 - 355

INDICAÇÃO DE ELETRODO POR ESPESSURA DE CHAPA

Espessura da chapa	Diâmetro do eletrodo
1,5 mm	1,6 mm
2,0 mm	2,0 mm
3,0 mm	2,5 - 3,25 mm
4-5 mm	2,5 - 4,0 mm
6-8 mm	2,5 - 5,0 mm
9-12 mm	3,25 - 5,0 mm
$\geq$ 12 mm	3,25 - 6,0 mm

9/ DICAS

Extensões	Nunca utilize extensões enroladas, pois elas formam campo magnético, causando perda de rendimento do equipamento;
Tochas	Nunca utilize as tochas enroladas ou dobradas, pois além de formarem campo magnético, dificultam a passagem do arame, causando instabilidade na velocidade do arame;
Bocal	Mantenha-o sempre limpo, pois a sujeira acumulada atrapalha na saída do gás, causando porosidade e pipocamento;
Vazamentos	O vazamento em mangueiras podem ser verificados com o auxílio de sabão líquido, pois ele cria bolhas nos pontos onde há vazamento, ficando fácil identificá-los;
Mau contato	Sempre fixe bem os cabos e conectores, pois mau contato gera aquecimento excessivo, causando derretimento do cabos, destruição de plugs e aquecimento demais do equipamento.
Arame	Não utilize arames amassados, enferrujados, empoeirados, rebobinados, pois eles trancam os condutores, prejudicam o motor e roldanas e causam instabilidade na solda, pipocamento e porosidade;
Bico	Não utilize bicos com diâmetros maiores, menores ou gastos - eles afetam a qualidade da solda, geram pipocamento e colam o arame em sua parede, devido ao mau contato;

10 | PROBLEMAS E SOLUÇÕES

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
Máquina parece não ter força	• Extensão muito comprida • Tensão de rede baixa • Mau contato no porta eletrodo ou garra negativa • Extensões do porta eletrodo ou garra negativa muito finas • Queima dos capacitores internos	• Reduzir a extensão ou aumentar a bitola do cabo • Revisar as instalações da rede, aumentando as bitolas de cabo, ou eliminando emendas mal feitas. • Nunca aumente o tamanho das extensões utilizando cabos mais finos, sempre que houver necessidade de aumento do comprimento dos cabos deve-se aumentar a bitola dos cabos, em 1mm por metro. • Solicitar assistência técnica através do telefone 0800 645 5002
Máquina não liga	• Tomada com defeito • Queima do aparelho	• Verificar a tomada, ligando outro aparelho na mesma. Verificar se não há pontos derretidos nos plugues da máquina. Se houver deve-se substituí-lo • Solicitar assistência técnica através do telefone 0800 645 5002 • Sobre-tensão ou sub-tensão na ordem de 15-20%, tensões acima de 240 volts podem queimar os capacitores internos, tensões abaixo de 200 volts podem queimar os IGBTs por excesso de aquecimento
Cordão rugoso e deformado	• Eletrodo úmido • Má preparação da junta de solda • Metal de base com elevado teor de carbono	• Secar os eletrodos, e mantê-los em estufa adequada • Preparar melhor as juntas mantendo-as limpas • Fazer a limpeza entre os cordões de solda, com escova de aço, ou quebra dos cortes realizados por plasma ou oxicorte.
Cordão abaulado ou ôco	• Velocidade de solda muito alta • Corrente de solda muito alta	• Reduzir a velocidade de solda e trabalhar melhor o passe de solda • Reduzir a corrente conforme tabela.
Trincas no cordão de solda ocorrem no processo de resfriamento ou durante as contrações do material	• Aço muito duro com elevada porcentagem de carbono • Espessura muito elevada da peça. • Falta de penetração ou seção do cordão de solda insuficiente. • Temperatura ambiente muito baixa. • Eletrodos úmidos.	• Trocar o material ou soldar com pré-aquecimento • Pré-aquecer caso utilizar material de elevada espessura • Executar o cordão de maneira adequada • Resfriar a peça lentamente (mantas de resfriamento) • Secar e conservar os eletrodos
Trincas no metal de base ao longo da solda	• Má soldabilidade do aço • Presença indesejável de elementos com carbono, enxofre ou fósforo no metal de base.	• Caso de difícil solução, mas pode ser minimizado pré-aquecendo o material • Utilizar eletrodos do tipo básico • Mudar a sequência da soldagem, a fim de diminuir os efeitos de contrações.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA
WELD
VISION 
0800 645 5002

Manual sujeito a alterações sem aviso prévio.
Revisão: 02 | Data de Aprovação: 10/2023.



ASSISTÊNCIA LEVA E TRAZ GRÁTIS

Cadastre o número de série de seu equipamento no site
www.weldvision.com.br/garantia ou através
do telefone 0800 645 5002

WELD VISION EQUIPAMENTOS DE SOLDA E CORTE

Rod. BR Vila Nova - Joinville/SC
Fone: (47) 3121 5000
assistenciatecnica@weldvision.com.br

www.weldvision.com.br
