



WELD THE WORLD

MicroPulse 225

Manual de uso

ESPAÑOL

Traducción de las instrucciones originales





WELD THE WORLD

ESPAÑOL

TABLE OF CONTENTS

EN GENERAL	6
INSTALACIÓN Y MONTAJE	7
ENGANCHES Y TOMAS	7
PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA MIG/MAG	8
PREPARACIÓN PARA SOLDADURA MMA	11
PREPARACIÓN PARA SOLDADURA TIG	13
INTERFAZ DE USUARIO	15
PANTALLA PRINCIPAL	16
CONFIGURACIÓN PARÁMETROS DE SOLDADURA	17
CONFIGURACIONES PRELIMINARES	21
CONFIGURACIÓN DEL IDIOMA	21
ACTUALIZACIÓN FIRMWARE	22
CONFIGURACIÓN DE LA FECHA Y HORA	24
Configuración huso horario	25
Configuración de la fecha	26
Configuración de la hora	27
CONFIGURACIÓN DE LA INSTALACIÓN	28
Configuración avance hilo	29
Configuración grupo de refrigeración	30
Configuración moto-generador	31
Configuración de la pantalla.....	32
LOCK (bloqueo/desbloqueo de las modificaciones)	34
IMPORTAR / EXPORTAR	37
AJUSTE DE LOS LÍMITES DE SEGURIDAD	40
SOLDADURA MIG/MAG	43
CALIBRACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA	43
REGULACIÓN DEL FLUJO DEL GAS	45
CARGA DE LA ANTORCHA	46
CONFIGURACIÓN PROGRAMA DE SOLDADURA	47
Procesos de soldadura MIG/ MAG	49
Funciones de soldadura MIG/ MAG	50
CONFIGURACIÓN DE LA MODALIDAD DEL PULSADOR DE LA ANTORCHA MIG/MAG	51
Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS Y 4 TIEMPOS.....	53
Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS-3 NIVELES.....	54
Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 4 TIEMPOS-3 NIVELES.....	55
Funcionamiento MIG/MAG 2T.....	57
Funcionamiento MIG/MAG 2T SPOT.....	58
Funcionamiento MIG/MAG 4T.....	59
Funcionamiento MIG/MAG 4T NIVEL B.....	60
Funcionamiento MIG/MAG 2T - 3 NIVELES	61
Funcionamiento M IG/MAG 2T SPOT - 3 NIVELES	62
Funcionamiento MIG/MAG 4T - 3 NIVELES	63
Funcionamiento MIG/MAG 4T NIVEL B - 3 NIVELES	64
CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS	65
Configuración parámetros proceso	66
Configuración parámetros doble pulsado	67
Parámetros doble pulsado	68

ESPAÑOL

CONFIGURACIÓN SELECCIÓN JOB.....	70
CONFIGURACIÓN NIVEL B.....	72
CONFIGURACIÓN FUNCIÓN SPOT/PAUSA.....	74
SOLDADURA MMA.....	76
CONFIGURACIÓN PROCESO MMA.....	76
CONFIGURACIÓN PARÁMETROS PROCESO.....	77
Parámetros MMA (menú parámetros).....	78
Parámetros MMA (pantalla principal).....	79
SOLDADURA TIG LIFT.....	80
CONFIGURACIÓN PROCESO TIG LIFT.....	80
CONFIGURACIÓN DE LA MODALIDAD DEL PULSADOR DE LA ANTORCHA TIG.....	81
Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS y 4 TIEMPOS.....	83
Funcionamiento TIG LIFT 2T.....	83
Funcionamiento TIG LIFT 4T.....	84
GESTIÓN DE LOS JOB.....	85
CREAR UN JOB.....	85
RENOMBRAR UN JOB.....	87
CARGAR UN JOB.....	88
CANCELAR UN JOB.....	88
EXPORTAR LOS JOB.....	89
IMPORTAR LOS JOB.....	90
AÑADIR LOS JOB.....	91
CONFIGURACIÓN BOTÓN FAVORITOS.....	92
RESET.....	94
RESTABLECIMIENTO DE PARÁMETROS.....	94
RESTABLECIMIENTO DE PARÁMETROS Y JOB.....	95
RESTABLECIMIENTO CONFIGURACIONES DE PANTALLA.....	97
RESTABLECIMIENTO DE FÁBRICA.....	98
GESTIÓN DE LAS ALARMAS.....	100
INFORMACIÓN DEL SISTEMA.....	107
REGISTRO SOLDADURAS>.....	110
SERVICIO.....	112
DATOS TÉCNICOS.....	113
MICROPULSE 225.....	113
PIEZAS DE RECAMBIO.....	115
RODILLOS DEVANADOR.....	115



ESPAÑOL

1 EN GENERAL



¡IMPORTANTE! Para su seguridad

Esta documentación debe entregarse al usuario antes de la instalación y del funcionamiento del aparato.

 **Lea el manual “DISPOSICIONES DE USO GENERALES” suministrado aparte de este manual antes de instalar y poner en funcionamiento el aparato.**

El significado de la simbología presente en este manual y las advertencias se incluyen en el manual “DISPOSICIONES DE USO GENERALES”.

Si no se dispone del manual “DISPOSICIONES DE USO GENERALES”, es indispensable solicitar una copia al proveedor o fabricante.

Conserve la documentación para consultarla posteriormente.

Explicación de la simbología



¡PELIGRO!

Este gráfico indica un peligro de muerte o lesiones graves.



¡ATENCIÓN!

Este gráfico indica un riesgo de lesiones o daños materiales.



¡ADVERTENCIA!

Este gráfico indica una situación que puede ser peligrosa.



¡ADVERTENCIA!




Este gráfico indica una información importante para el desarrollo normal de las operaciones.






Información

Este gráfico indica una información adicional o remisión a otra sección del manual en la que hay información asociada.

○ en las tablas

-  valor mínimo
-  valor predeterminado
-  valor máximo

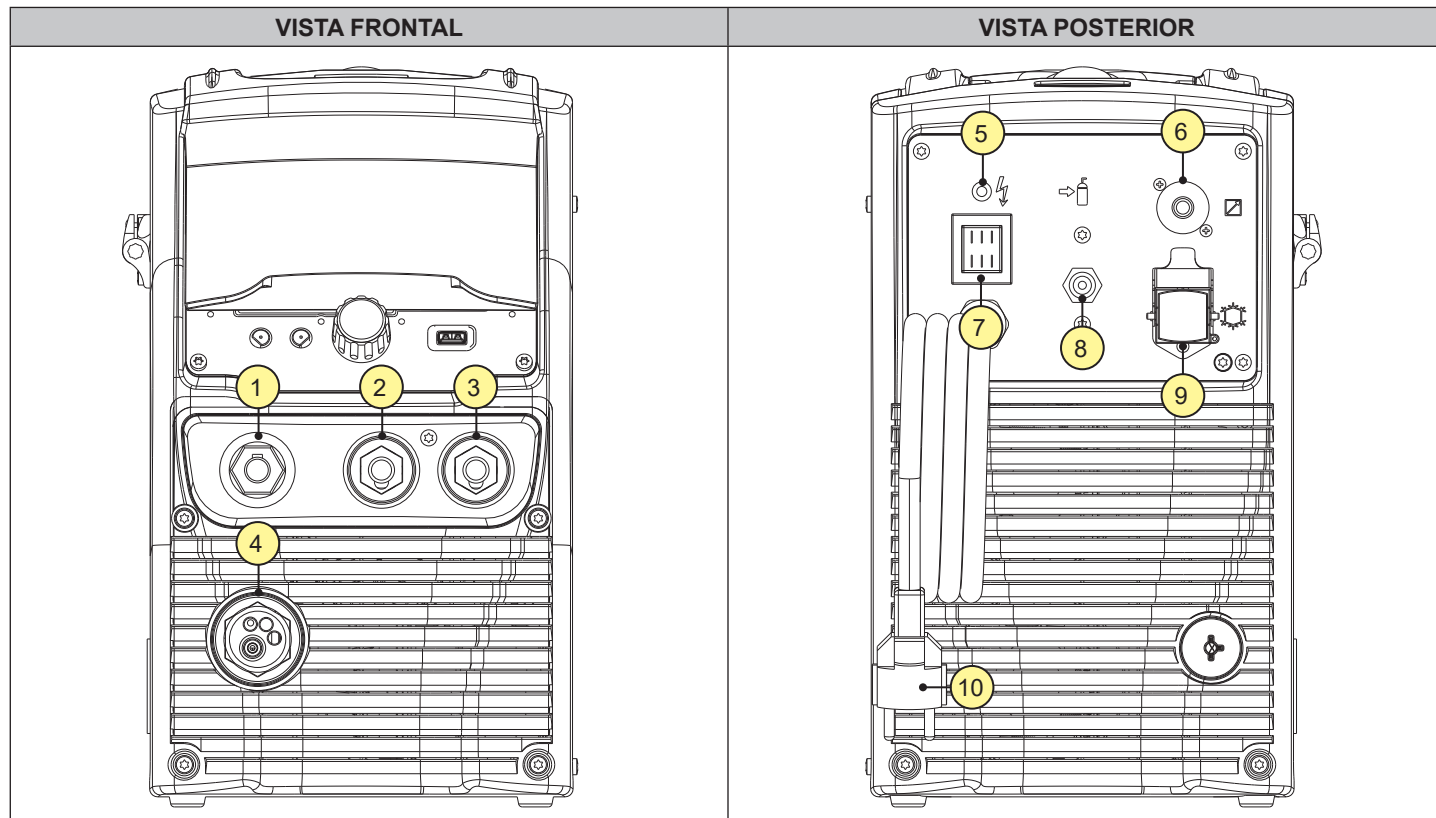
○ en las ilustraciones:

-  pulse
-  gire el codificador
-  pulse el codificador

- **Nota:** Las imágenes de este manual tienen fin explicativo y pueden ser distintas de las de los aparatos reales.

2 INSTALACIÓN Y MONTAJE

2.1 ENGANCHES Y TOMAS



- [1] Cable selector de polaridad.
- [2] Toma de soldadura de polaridad negativa.
- [3] Toma de soldadura de polaridad positiva.
- [4] Toma de soldadura ANTORCHA EURO.
- [5] Led de activación de la protección de red.
Este led se enciende en el caso de que falte una fase en la línea de alimentación del aparato.
- [6] Conector para control remoto.
- [7] Interruptor para apagar y encender el generador.
- [8] Conector para el tubo de alimentación del gas entre la botella y el generador.
- [9] Conector para alimentar el grupo de refrigeración.
 - Tensión: 400 Va.c.
 - Corriente suministrada: 0,8 A
 - Grado de protección IP: IP20 (tapón abierto) / IP66 (tapón cerrado)
- [10] Cable de alimentación.
 - Longitud: 2,4 m
 - Número y sección de los conductores: 3 x 2.5 mm²
 - Tipo de clavija eléctrica: Schuko

ESPAÑOL

2.2 PREPARACIÓN PARA LA SOLDADURA MIG/MAG



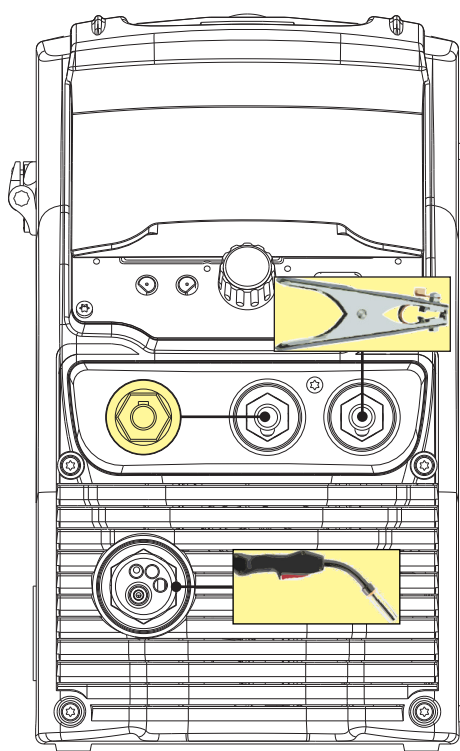
¡PELIGRO!

Elevación y colocación

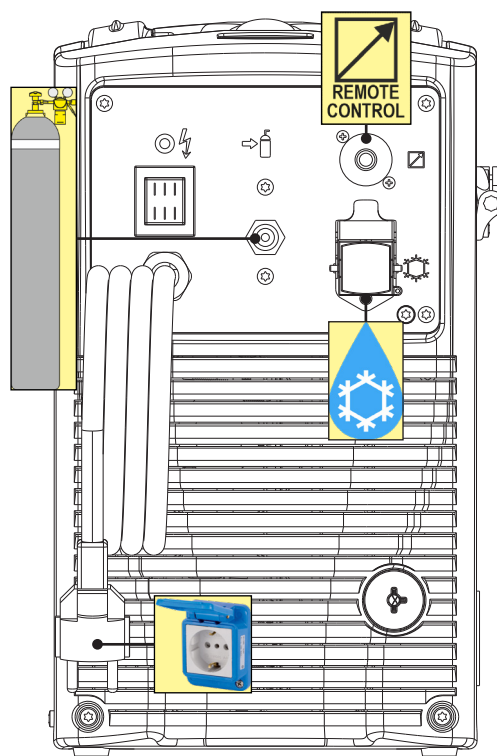
Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.



VISTA POSTERIOR



VISTA FRONTAL



1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición “O” (aparato apagado).
2. Conecte el tubo del gas proveniente de la botella al conector trasero del gas.
3. Abra la válvula de la botella.
4. Conecte el enchufe de la antorcha MIG/MAG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.
5. Conecte el enchufe de la pinza masa a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
6. Conecte el enchufe del cable selector de polaridad a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
7. Conecte la pinza de masa a la pieza que se está soldando.
8. Coloque la bobina del hilo y el hilo en el devanador.

Colocación de la bobina y del filo en el devanador

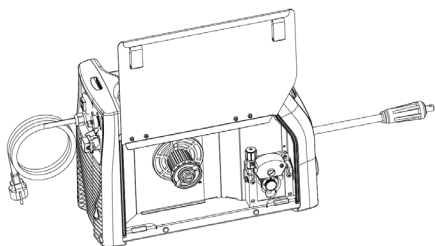


¡ATENCIÓN!

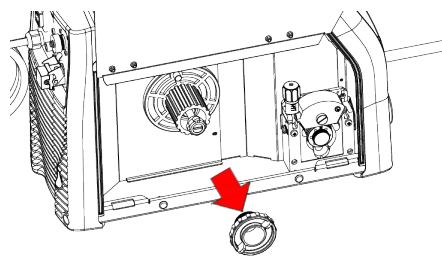
Riesgos mecánicos

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.

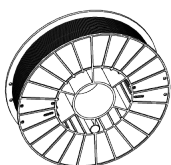




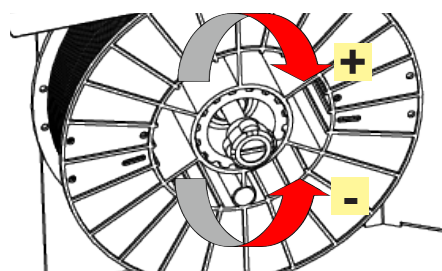
9. Abra la portezuela lateral del aparato para acceder al espacio portabobina.



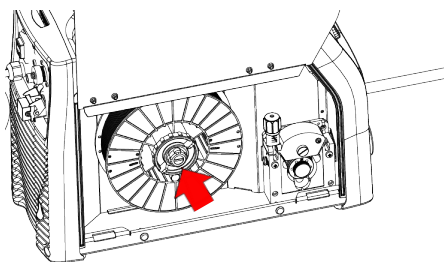
10. Desenrosque el tapón del portabobina. Monte, si es necesario, un adaptador para la bobina del hilo.



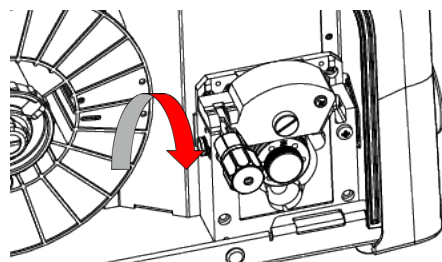
11. Introduzca la bobina del hilo en el portabobina correctamente alojada.



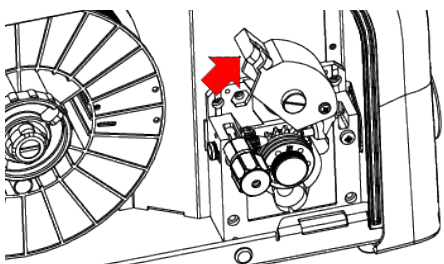
12. Calibre el sistema de frenado del portabobina mediante la fijación/aflojamiento del tornillo, para que durante el desplazamiento el hilo no sufra demasiada tracción y que en el momento de la detención la bobina se bloquee rápidamente sin desenrollar hilo en exceso.



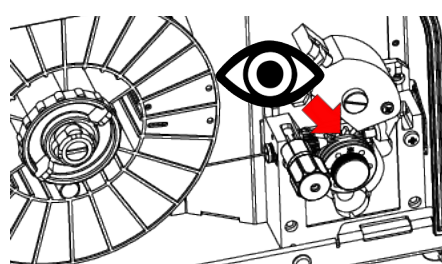
13. Vuelva a enroscar el tapón.



14. Baje los dispositivos de presión del devanador.

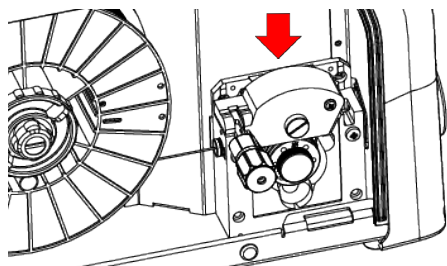


15. Eleve los brazos de presión del devanador.
16. Compruebe que se hayan montado los rodillos apropiados para el tipo de hilo que se desea utilizar.

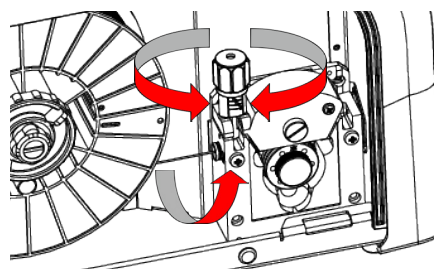


17. Haga desplazarse el hilo entre los rodillos del devanador e introdúzcalo en el punzón del enganche de ANTORCHA MIG/MAG.
18. Compruebe que el hilo esté alojado correctamente dentro de las ranuras de los rodillos.

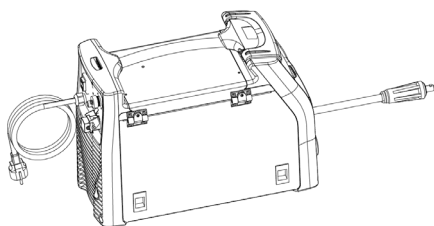
i **Información** siga las instrucciones indicadas en la página [115](#).



19. Cierre los brazos de presión del devanador.



20. Regule el sistema de presión para que los brazos presionen el hilo con una fuerza que no lo deforme y que garantice el avance sin que patine.



21. Cierre la portezuela lateral del aparato.

22. Conecte el cable de alimentación del generador de corriente al enchufe.



¡PELIGRO!


¡Riesgo por descarga eléctrica!

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".




23. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).

24. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: MIG/MAG.

25. Desplace el hilo en la antorcha hasta que no salga por la punta de esta, pulsando el botón  situado en la interfaz del usuario del aparato.

La velocidad de alimentación del hilo es de 2.0 m/min durante 3 segundos; después alcanza 15 m/min. Al soltar el botón, el hilo se detiene. Esto sirve para tener una velocidad menor y por lo tanto más precisión en la alimentación del hilo cuando este entra en la boquilla de la antorcha.

26. Seleccione con la interfaz de usuario el procedimiento del gatillo de antorcha.

27. Abra la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón .

28. Regule con el caudalímetro la cantidad de gas que desee, mientras sale el gas.

29. Cierre la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón.

30. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura. El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

Nota: Si conecta y activa un mando remoto [RC], determinadas configuraciones pueden modificarse con él, sin tener que operar la interfaz del usuario del aparato.

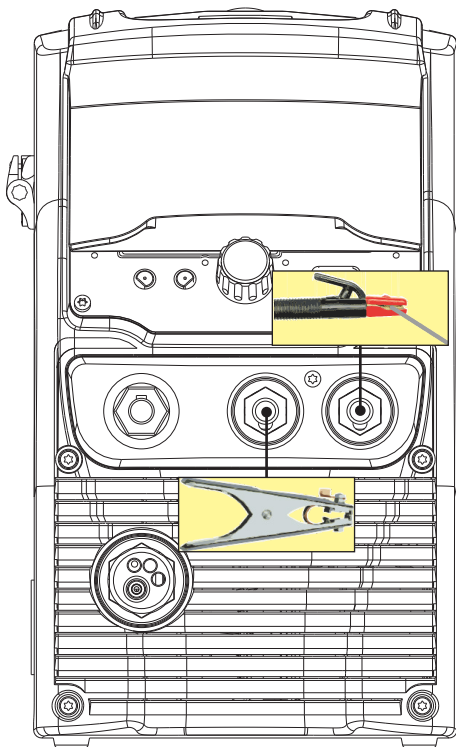
2.3 PREPARACIÓN PARA SOLDADURA MMA

**¡PELIGRO!****Elevación y colocación**

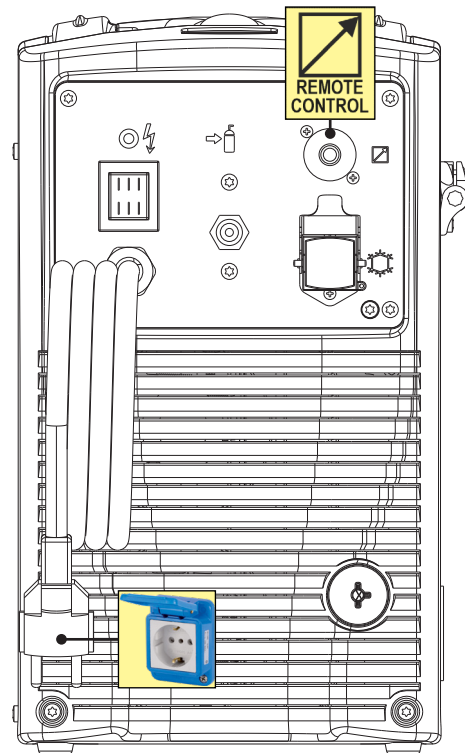
Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.



VISTA POSTERIOR



VISTA FRONTAL



1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición “O” (aparato apagado).
2. Elegir el electrodo según el tipo de material y el espesor de la pieza que se debe soldar.
3. Introducir el electrodo en la pinza portaelectrodo.
4. Conecte el cable de la pinza portaelectrodo a la toma de soldadura según la polaridad requerida por el tipo de electrodo utilizado.
5. Conecte el enchufe de la pinza masa a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
6. Conecte la pinza de masa a la pieza que se está soldando.
7. Conecte el enchufe del cable de alimentación a la toma de corriente.

**¡PELIGRO!****¡Riesgo por descarga eléctrica!**

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.



8. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición “I” (aparato encendido).
9. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: MMA.
10. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

ESPAÑOL


Nota: Si conecta y activa un mando remoto [RC], determinadas configuraciones pueden modificarse con él, sin tener que operar la interfaz del usuario del aparato.

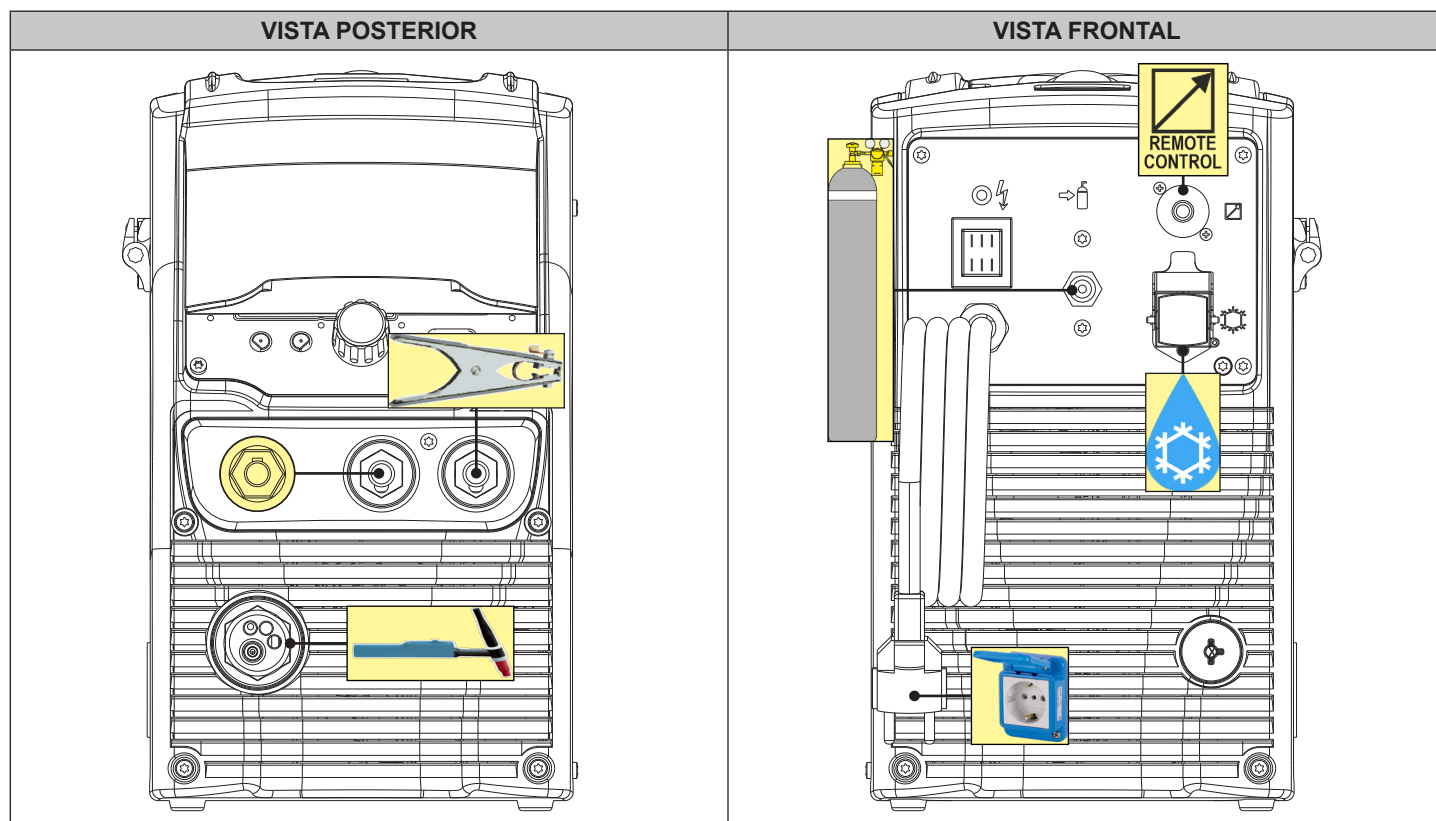
2.4 PREPARACIÓN PARA SOLDADURA TIG

**¡PELIGRO!****Elevación y colocación**

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.



 **¡ADVERTENCIA!** Para ver el procedimiento de ensamblaje entre la unidad de refrigeración y el generador, consulte el manual de instrucciones de la unidad de refrigeración.



1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición “O” (aparato apagado).
2. Conecte el tubo del gas proveniente de la botella al conector trasero del gas.
3. Abra la válvula de la botella.
4. Conecte el enchufe de la antorcha TIG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.
5. Elegir el electrodo según el tipo de material y el espesor de la pieza que se debe soldar.
6. Introduzca el electrodo en la antorcha TIG.
7. Conecte el enchufe de la antorcha TIG a la toma de soldadura según la polaridad que requiera el tipo de electrodo.
8. Conecte el enchufe de la pinza masa a la toma de soldadura según la polaridad necesaria.
9. Conecte la pinza de masa a la pieza que se está soldando.
10. Conecte el enchufe del cable de alimentación a la toma de corriente.




¡PELIGRO!

¡Riesgo por descarga eléctrica!

Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las “Disposiciones de uso generales”.

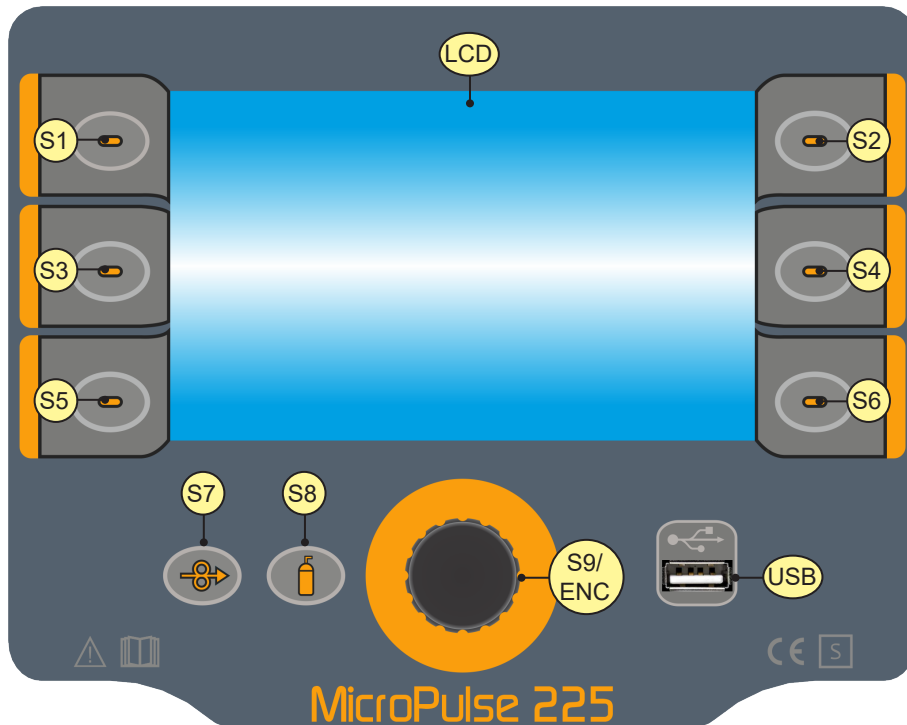








11. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición “I” (aparato encendido).
12. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: TIG DC.
13. Seleccione con la interfaz de usuario el procedimiento del gatillo de antorcha.
14. Abra la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón .
15. Regule con el caudalímetro la cantidad de gas que desee, mientras sale el gas.
16. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

Nota: Si conecta y activa un mando remoto [RC], determinadas configuraciones pueden modificarse con él, sin tener que operar la interfaz del usuario del aparato.

3 INTERFAZ DE USUARIO

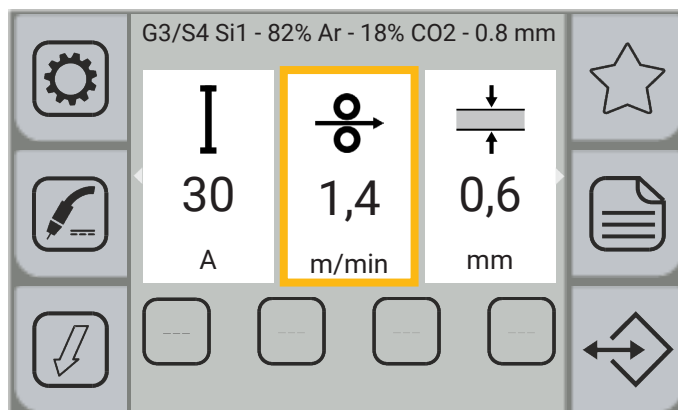
MicroPulse 225












ELEMENTO	FUNCIÓN
S1,S2,S3 S4,S5,S6 	Botones multifunción: a estos botones se les asignan funciones específicas que varían según las pantallas de los menús y de las configuraciones en las que está. La función asignada a cada botón es identificada por el icono que aparece junto a él.
S7 	El botón activa el avance del hilo para introducirlo en la antorcha MIG/MAG.
S8 	El botón activa la electroválvula del gas para llenar el circuito y calibrar la presión de flujo con el regulador situado en la botella del gas.
S9/ENC 	CODIFICADOR CON BOTÓN INTEGRADO En las pantallas de los menús: A través del codificador uno se puede desplazar por la lista de parámetros/configuraciones. Al presionar el codificador (BOTÓN, CODIFICADOR) se selecciona la configuración resaltada. Durante la soldadura: el codificador modifica el valor del parámetro activo.
USB 	Puerto para conectar una llave USB para la exportación/importación de los JOB. A través del puerto USB se puede actualizar el firmware del sistema de la instalación.
LCD 	La pantalla muestra los menús para la configuración de las soldadoras y de sus funciones. Durante la soldadura: La pantalla visualiza los parámetros de soldadura configurados.

ESPAÑOL

3.1 PANTALLA PRINCIPAL

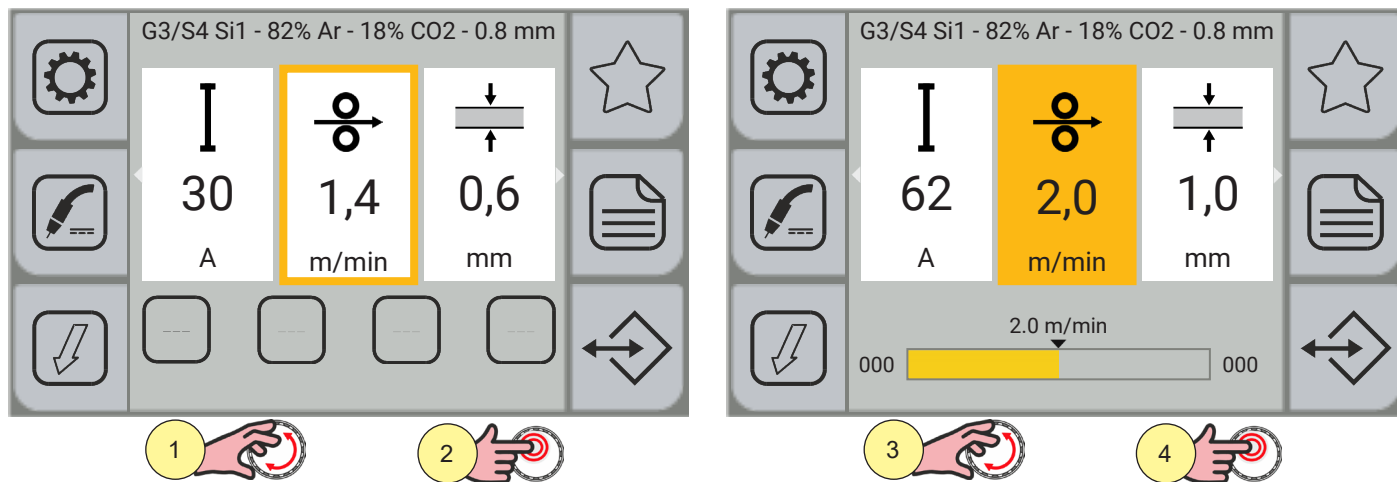


BOTONES GRÁFICOS

	- (MIG/MAG): El botón [PROGRAMA] permite el acceso a una secuencia de pantallas mediante las cuales es posible programar los parámetros necesarios para la definición de la curva de soldadura. - (MMA): El botón [PROGRAMA] visualiza la pantalla para la selección del tipo [MATERIAL] de electrodo.
	El botón [FAVORITOS] permite el acceso al menú ELECCIÓN RÁPIDA a través del cual es posible asociar a los botones  [ELECCIÓN RÁPIDA] una función específica entre aquellas seleccionables.
	El botón [PROCESO] permite la selección del proceso de soldadura. Los procesos seleccionables son: MIG/MAG PULSADO, MIG/MAG SHORT/SPRAY, MMA, TIG LIFT. En MIG/MAG solo es posible seleccionar, mediante una secuencia de pantallas, los procesos de soldadura compatibles con los valores de material, diámetro del hilo y gas anteriormente configurados mediante el botón programa.
	El botón [MENÚ PARÁMETROS] permite el acceso al menú a través del cual se configuran las principales características de la soldadura. También contiene funciones especiales como: la calibración del circuito de soldadura, el menú de sistema, importación/exportación.
	El botón [MODALIDAD] permite el acceso al menú a través del cual se selecciona la modalidad del gatillo de antorcha.
	El botón [JOB] permite el acceso al menú para la gestión de los JOB.
	El botón [ELECCIÓN RÁPIDA] permite el acceso directo a la función asociada. Al pulsar el botón se activa la función (fondo de color amarillo), al volver a pulsar el botón se desactiva la función. Solo funciona con pantalla táctil. Manteniendo apretado el botón  [ELECCIÓN RÁPIDA] deseado durante 3 segundos se entra directamente en la pantalla de asignación de la función.

3.2 CONFIGURACIÓN PARÁMETROS DE SOLDADURA








En esta zona de la pantalla se visualizan los parámetros de soldadura configurables directamente desde la pantalla principal.



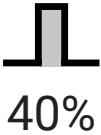
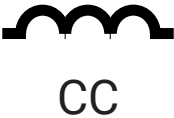


1. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar; la selección es destacada por el borde más grueso alrededor del recuadro.
2. Pulse el botón (CODIFICADOR); el fondo del recuadro cambia de color.
3. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
4. Apriete otra vez el botón (CODIFICADOR) para volver a seleccionar los parámetros.

ESPAÑOL

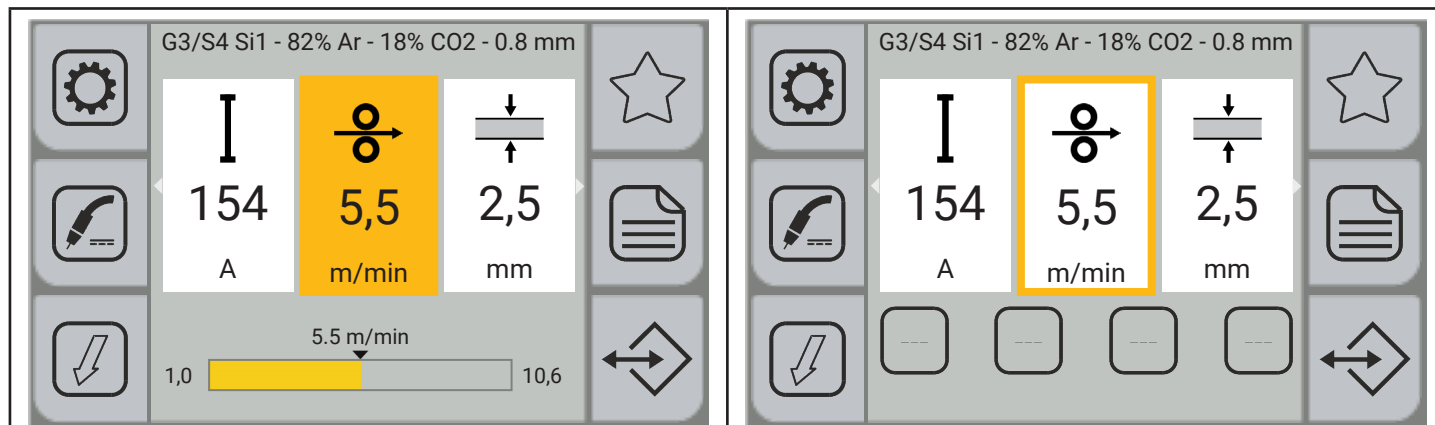
Los parámetros configurables son:

 20,0 V	(MIG/MAG) Tensión de soldadura Configura la tensión de soldadura.
 140 A	(MIG/MAG, MMA, TIG LIFT) Corriente de soldadura Configura la corriente de soldadura.
 10,4 m/min	(MIG/MAG) Velocidad del hilo Configura la velocidad del hilo para la soldadura.
 3,4 mm	(MIG/MAG) Grosor del material Configura el grosor del material a soldar.
 0,5	(MIG/MAG) Corrección de la longitud de arco. Configura el ajuste de la longitud del arco de soldadura con respecto al valor preconfigurado por la curva sinérgica.
 0,0	(MIG/MAG) Inductancia (en el proceso short-spray) Condiciona la energía en el momento del cortocircuito.
 0,0	(MIG/MAG) Dinámica (en el proceso pulsado) Corrige la energía de los impulsos del arco pulsado.

	<p>(MIG/MAG, MMA, TIG LIFT) JOB seleccionado Visualiza el JOB actualmente cargado. El icono solo aparece cuando se ha cargado un JOB.</p>
	<p>(MMA) Hot-Start Configura el valor del pico de corriente de HOT-START para facilitar el cebado de la soldadura con electrodo.</p>
	<p>(MMA) Arc-Force Configura el valor de los picos de corriente de ARC-FORCE para facilitar el deslizamiento del electrodo durante la soldadura y evitar que se pegue el electrodo.</p>
	<p>(MMA) Dinámica (en el proceso de soldadura con electrodo) Condiciona la energía de cortocircuito en el momento de la caída de la gota</p>

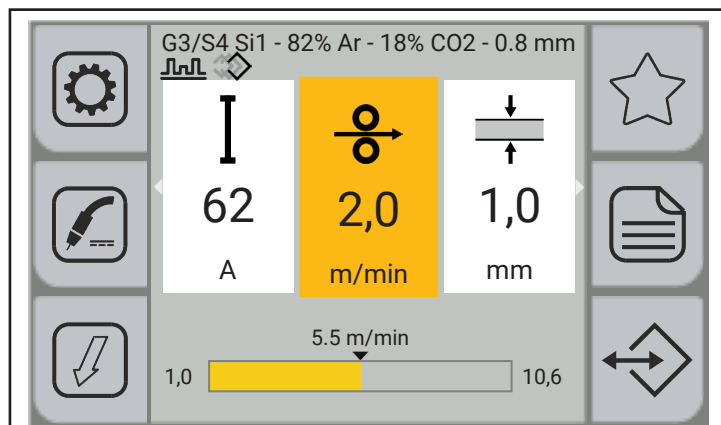
ESPAÑOL

VISUALIZACIÓN INFORMACIÓN ADICIONAL



Durante la configuración de un parámetro
La barra visualiza el valor mínimo, el configurado actualmente y el máximo del parámetro seleccionado.

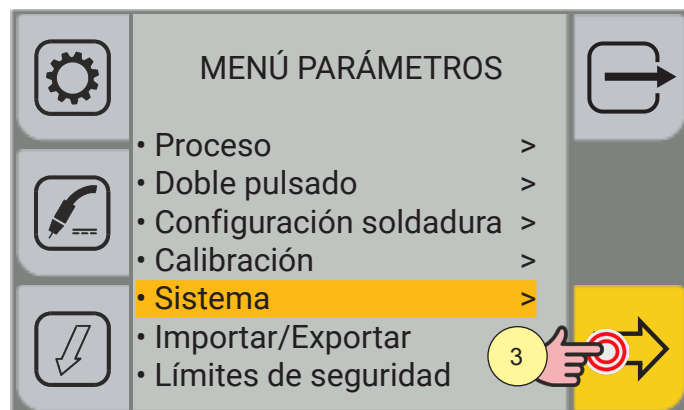
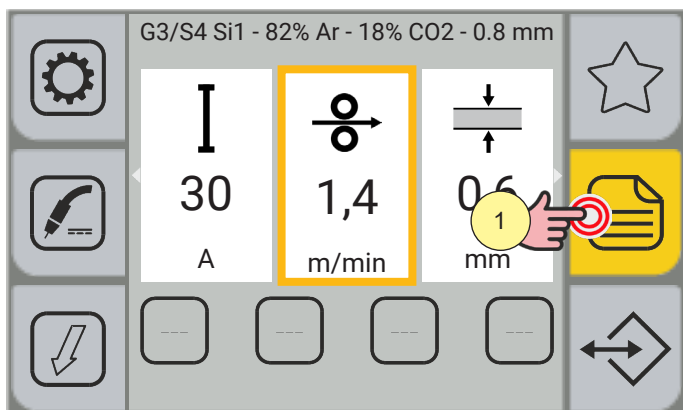
Fuera de la configuración de un parámetro
Se visualizan las configuraciones de soldadura activas (material de relleno del hilo, el gas, el espesor del material a soldar, la activación del nivel B, la activación del doble pulsado, el JOB cargado).



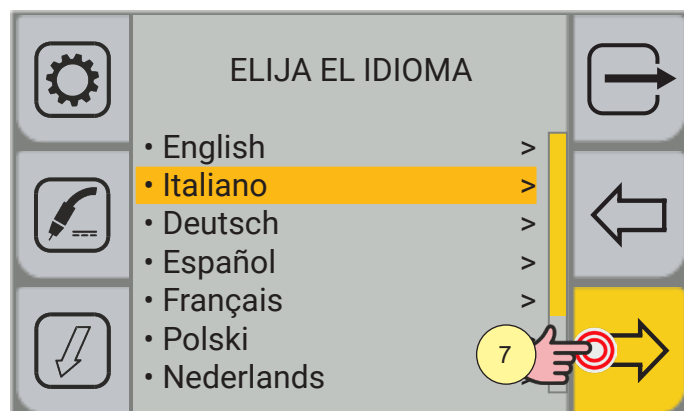
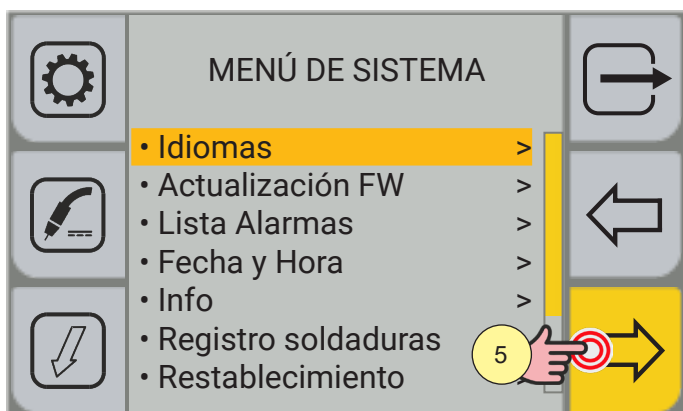
Después de la activación de una función
Debajo de la leyenda de la curva sinérgica activa aparecen los iconos de las funciones activas.

4 CONFIGURACIONES PRELIMINARES


4.1 CONFIGURACIÓN DEL IDIOMA



1. Pulse el botón[MENÚ].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.

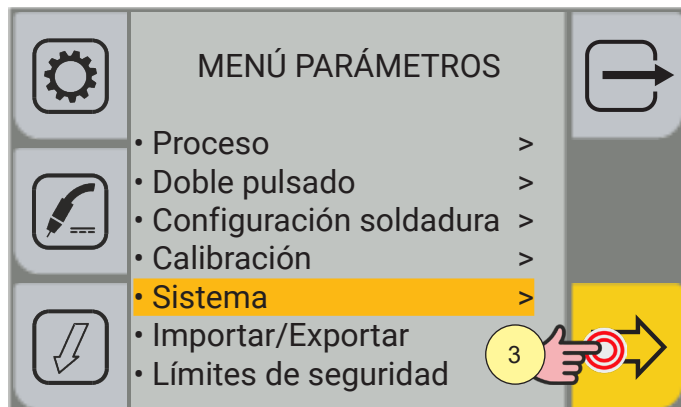
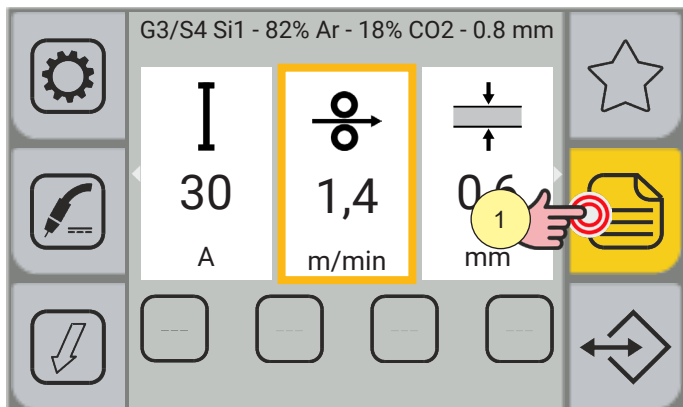


4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Idiomas>
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
6. Gire el codificador para seleccionar el idioma deseado.
 - o (English, Italiano, Deutsch, Espanol, Francais, Polski, Nederlands, Romana, Hrvatski)
7. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.

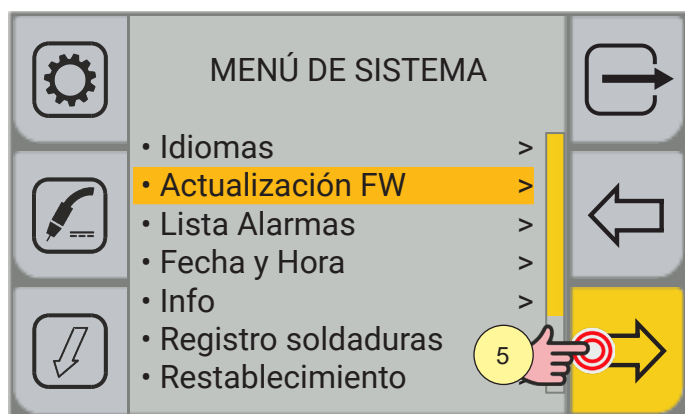
Pulsando el botón  [SALIDA] se sale de la pantalla.

ESPAÑOL

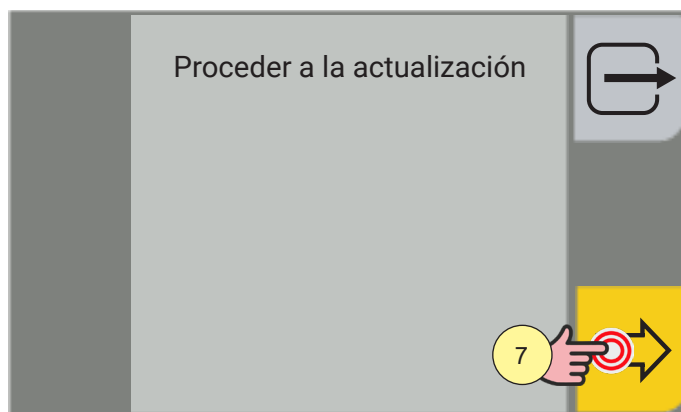
4.2 ACTUALIZACIÓN FIRMWARE



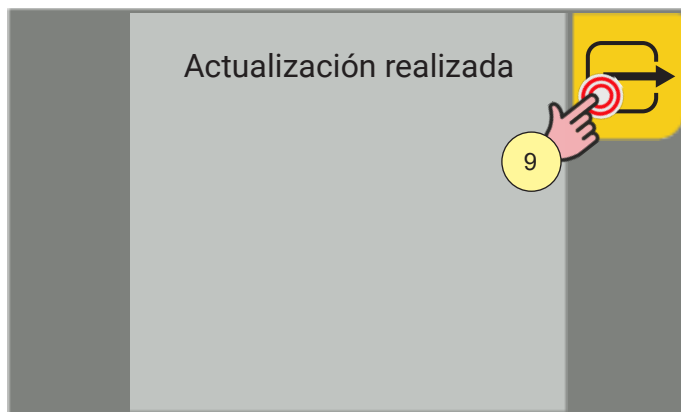
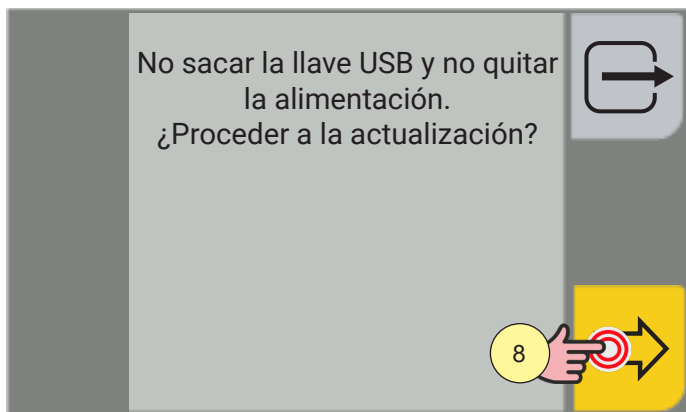
1. Pulse el botón[MENÚ].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.




4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Actualización FW>
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
6. Introduzca la llave USB con el firmware cargado en el puerto correspondiente.



7. Pulse el botón [SÍ]



8. Pulse el botón[OK].

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal. Espere a que se termine el procedimiento de actualización.

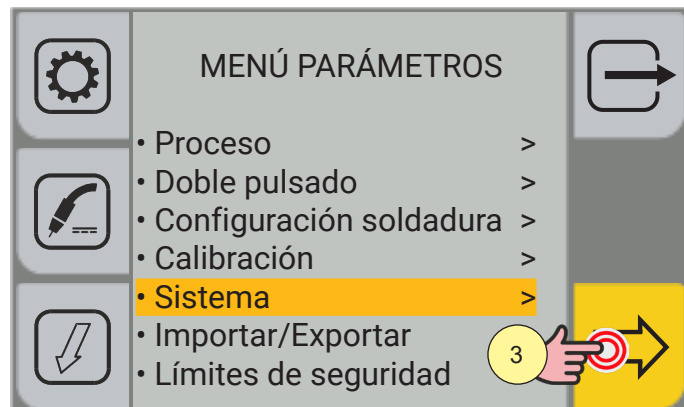
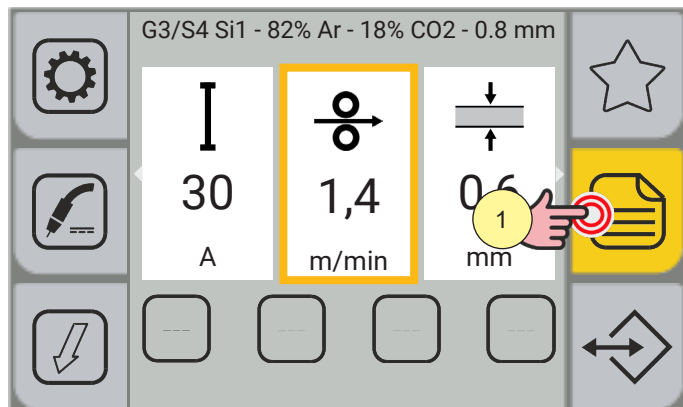
9. Pulse el botón (OK) la pantalla muestra un aviso.

Si se encuentran problemas en la actualización

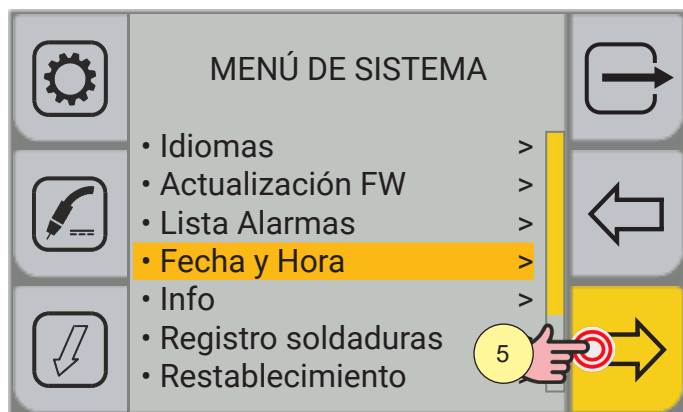
AVISO	SIGNIFICADO
Archivo de actualización no encontrado	Archivo no presente en la llave USB.
Tarjeta USB/SD no encontrada	Llave USB no reconocida (no está, o está introducida de manera incorrecta). Verifique la correcta introducción de la llave USB. Use una llave USB diferente.
Imposible descriptar el archivo de actualización	Archivo corrompido o con nombre modificado (no renombre nunca el archivo de actualización).
Imposible descomprimir el archivo de actualización	Archivo corrompido o con nombre modificado (no renombre nunca el archivo de actualización).
Carpeta para actualización y/o script no encontrados	Archivo corrompido o con nombre modificado (no renombre nunca el archivo de actualización).
Procedimiento de actualización fallido	Contacte con el servicio de asistencia.
El archivo de actualización no es para esta tarjeta	El archivo cargado en la llave USB no es compatible con la tarjeta electrónica.
Archivo Readme no encontrado en el archivo de actualización	Contacte con el servicio de asistencia.
La versión instalada es igual o mayor	No se puede hacer un downgrade del software instalado.
Imposible actualizar el generador	Contacte con el servicio de asistencia.
Imposible actualizar el wf	Contacte con el servicio de asistencia.
Imposible actualizar el boost	Contacte con el servicio de asistencia.

ESPAÑOL

4.3 CONFIGURACIÓN DE LA FECHA Y HORA

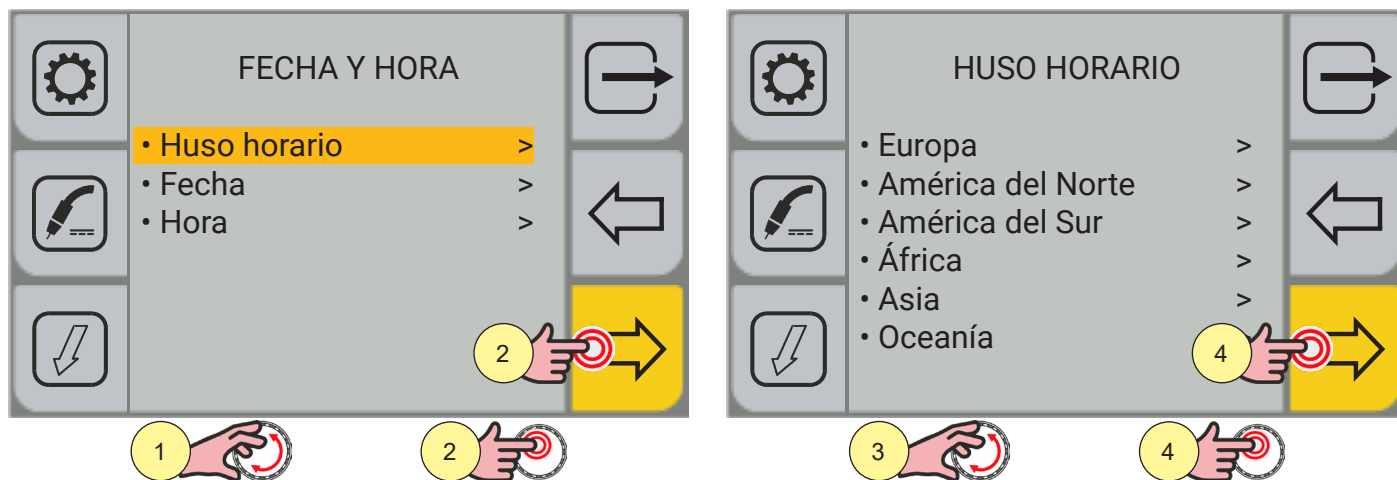


1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADLANTE] para confirmar.

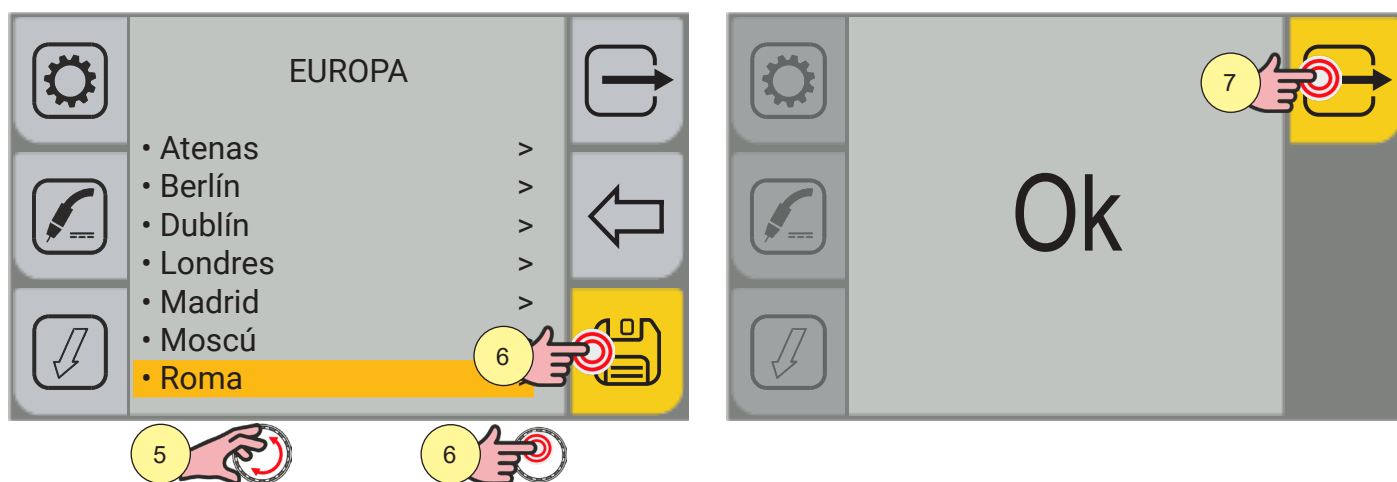



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Fecha y Hora>
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADLANTE] para confirmar.

Configuración huso horario



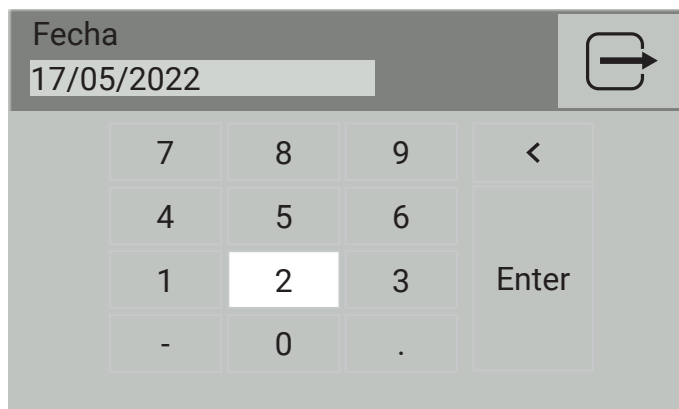
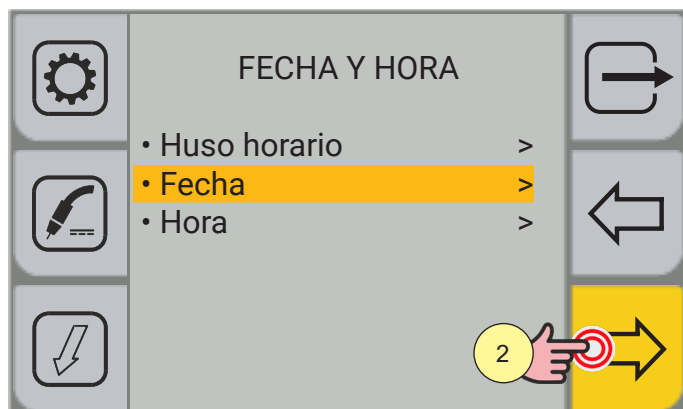
1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Huso horario>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
3. Gire el codificador para seleccionar el huso horario deseado.
4. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



5. Gire el codificador para seleccionar la ciudad deseada.
6. Pulse el botón del codificador o el botón[GUARDA] para confirmar.
7. Pulse el botón  [OK] para confirmar y salir de la pantalla.

ESPAÑOL

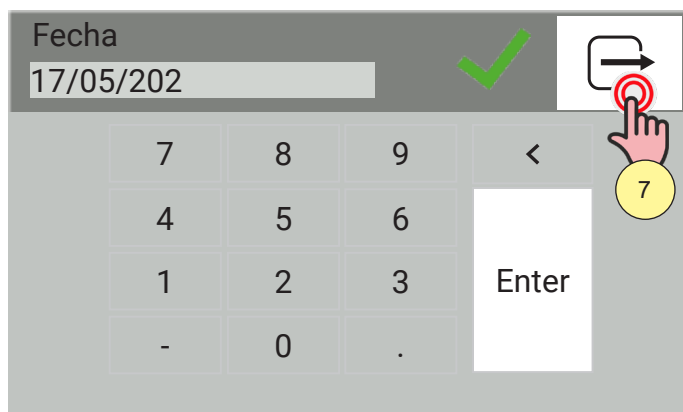
Configuración de la fecha




1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Fecha>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.

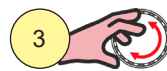
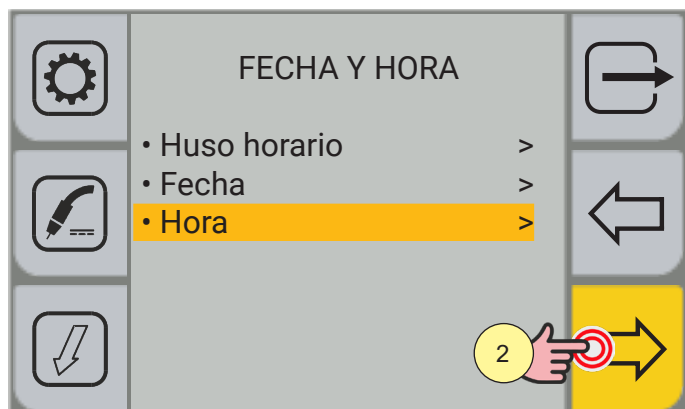
i Información El panel es de tipo pantalla táctil, se pueden realizar las configuraciones utilizando los botones mecánicos, o tocando los iconos que aparecen en la pantalla.

3. Gire el codificador para seleccionar el número en el teclado.
4. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.



5. Gire el codificador para seleccionar en el teclado el símbolo [ENTER].
6. Pulse el botón del codificador para confirmar. Aparece la marca de verificación verde que indica la confirmación de la operación.
7. Pulse el botón  [SALIDA] para salir de la pantalla.

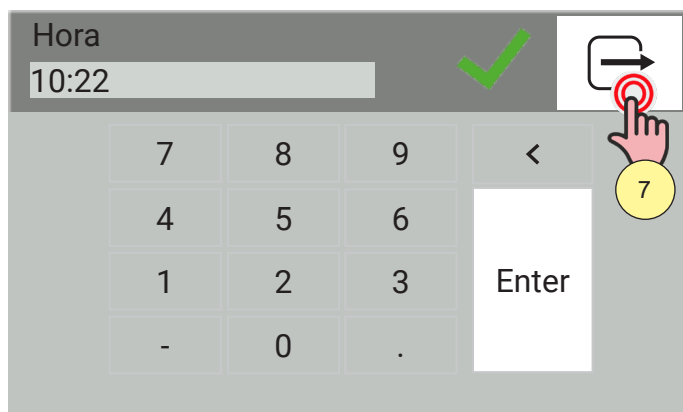
Configuración de la hora




1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Hora>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.

i Información El panel es de tipo pantalla táctil, se pueden realizar las configuraciones utilizando los botones mecánicos, o tocando los iconos que aparecen en la pantalla.

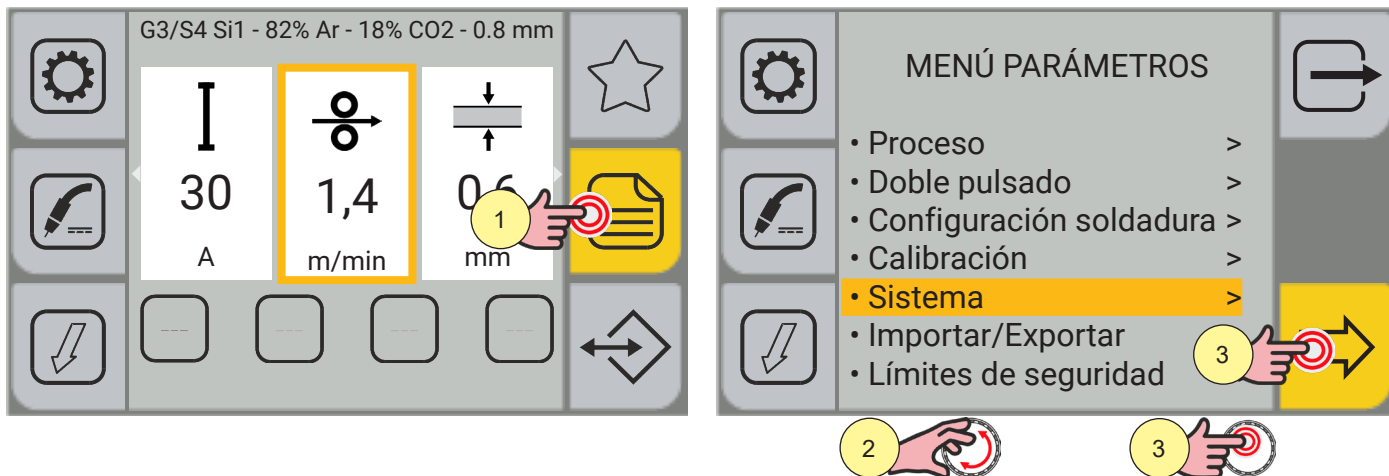
3. Gire el codificador para seleccionar el número en el teclado.
4. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.



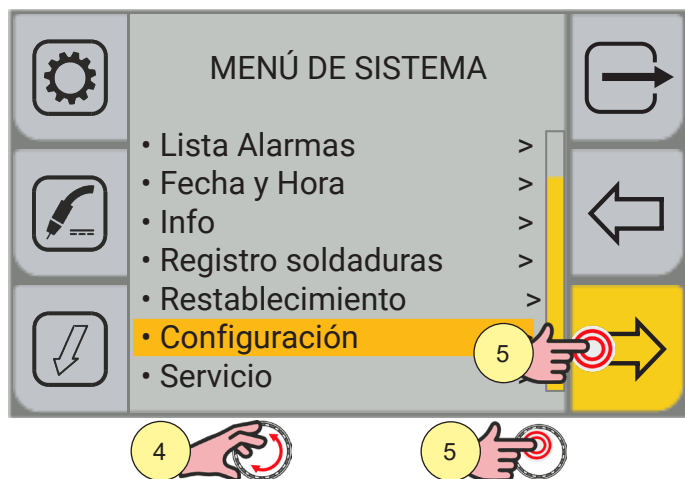
5. Gire el codificador para seleccionar en el teclado el símbolo [Enter].
6. Pulse el botón del codificador para confirmar. Aparece la marca de verificación verde que indica la confirmación de la operación.
7. Pulse el botón  [SALIDA] para salir de la pantalla.

ESPAÑOL

4.4 CONFIGURACIÓN DE LA INSTALACIÓN




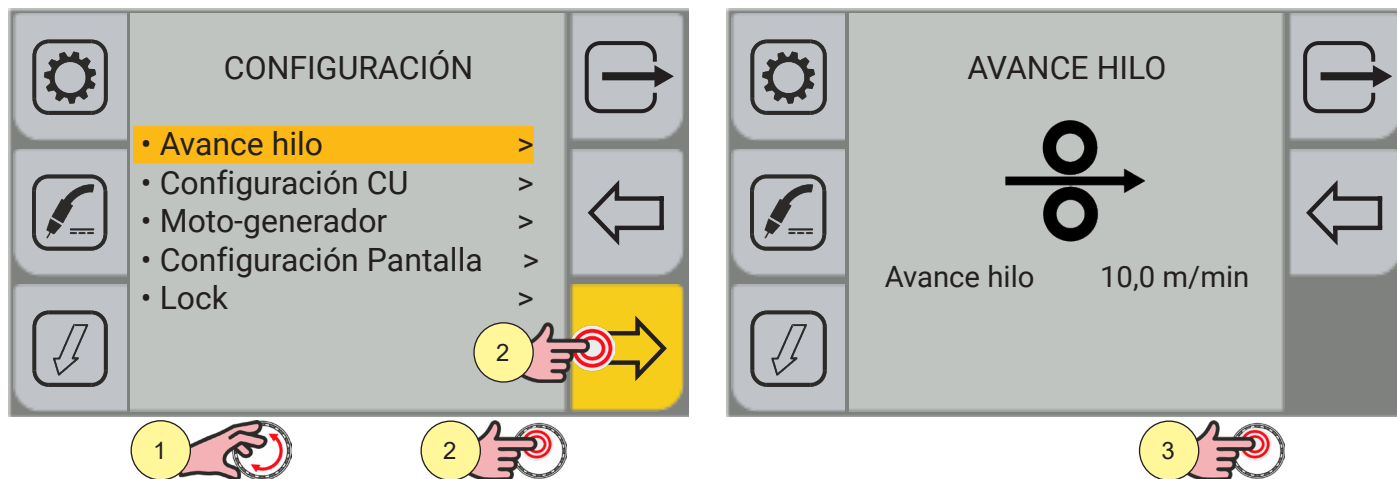
1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



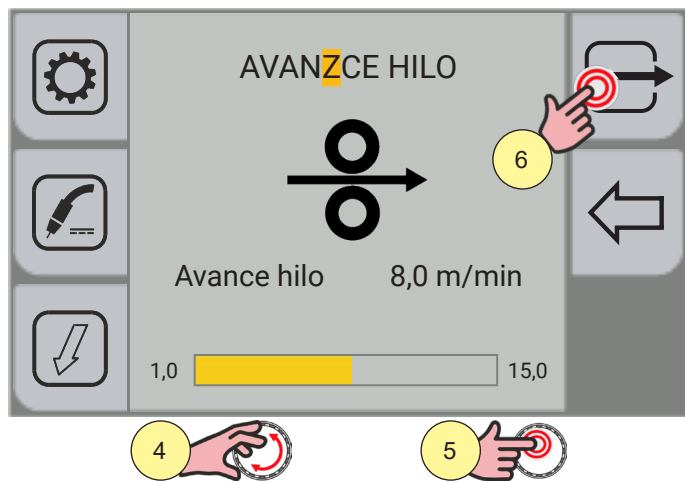
4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Configuración>
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.


Configuración avance hilo

A través del parámetro AVANCE HILO se configura la velocidad de introducción del hilo que se tiene cuando se aprieta el botón  (INTRODUCCIÓN).



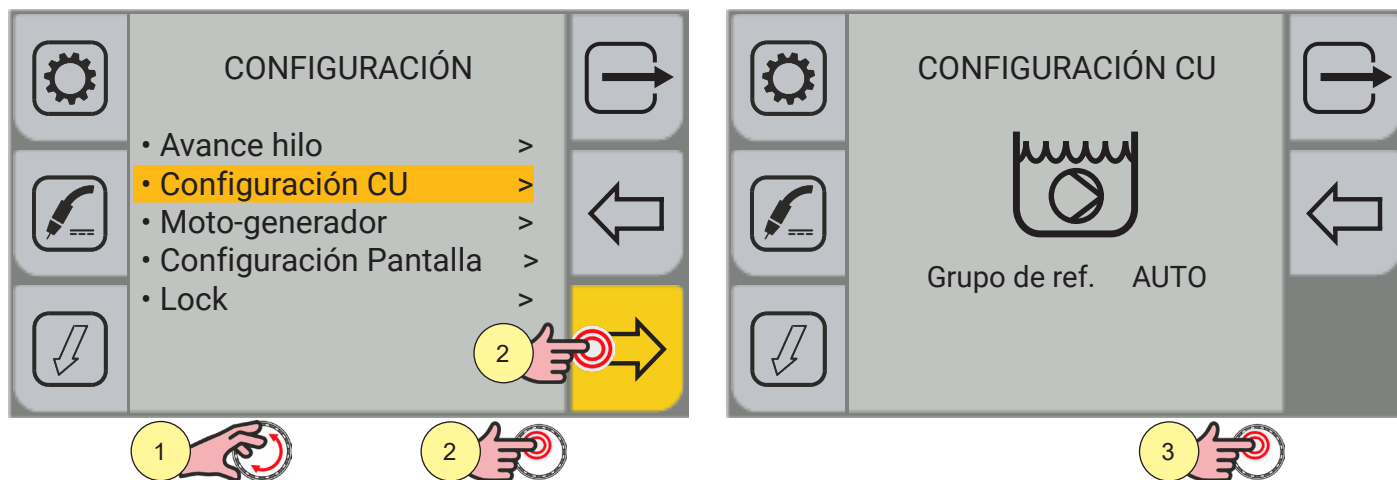
1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Avance hilo>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
3. Pulse el botón del codificador para activar la modificación del parámetro.



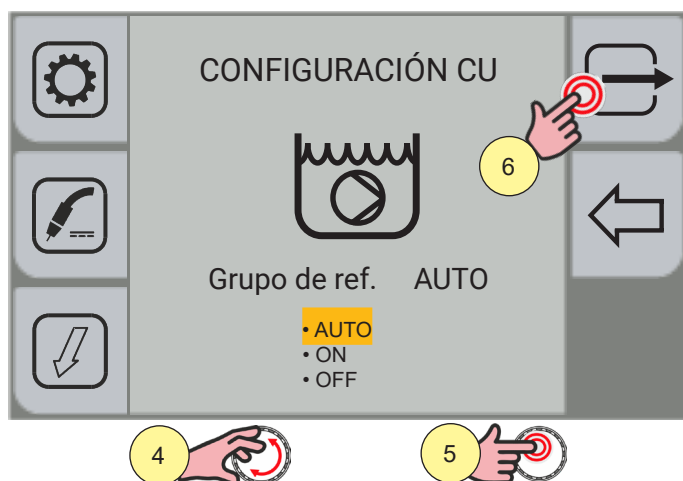
4. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
5. Pulse el botón del codificador para confirmar.
6. Pulse el botón  [SALIDA] para salir de la pantalla


ESPAÑOL

Configuración grupo de refrigeración



1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Configuración CU>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar
3. Pulse el botón del codificador para activar la modificación del parámetro.

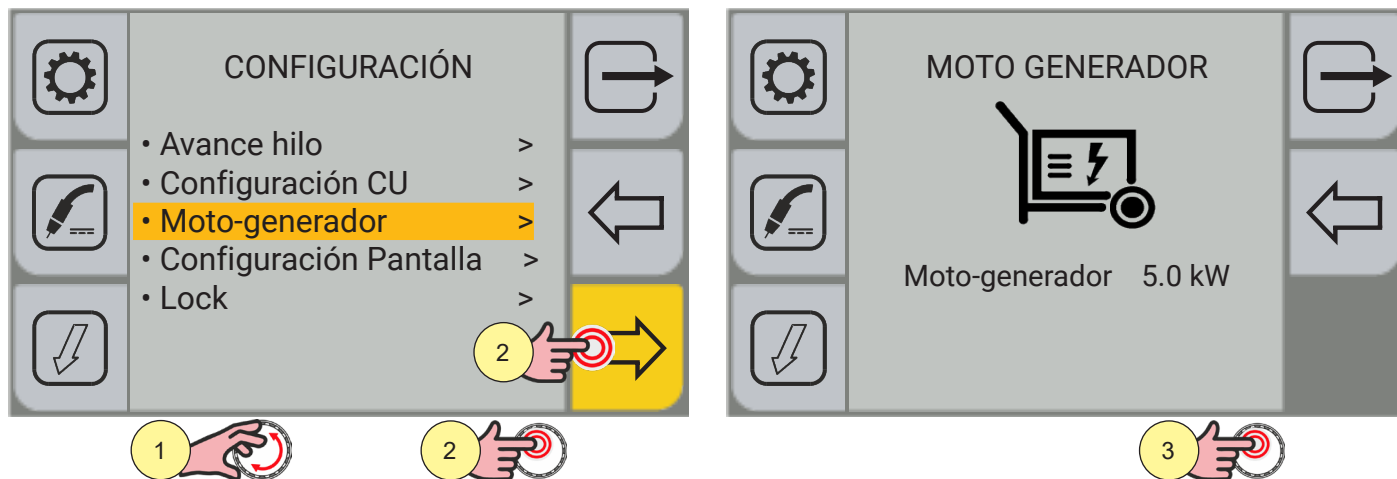


4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
5. Pulse el botón del codificador para confirmar.
6. Pulse el botón  [SALIDA] para salir de la pantalla

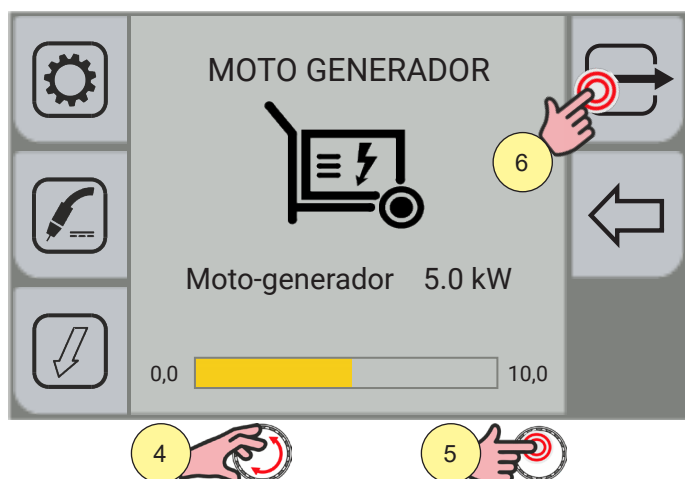
- **AUTO:** Al encender la máquina, el grupo se enciende durante 30 s. En la soldadura el grupo permanece siempre encendido. Al terminar la soldadura, el grupo permanece encendido durante unos 90 s más un número de segundos que depende del valor de la corriente media de soldadura.
- **ON:** El grupo de refrigeración siempre está encendido cuando el generador de corriente también lo está. Este modo es preferible para aplicaciones pesadas y automáticas.
- **OFF:** El grupo de refrigeración siempre está apagado; a seleccionar si se está utilizando una antorcha refrigerada con aire.


Configuración moto-generador

Mediante el parámetro MOTO-GENERADOR se selecciona la potencia del motogenerador desde el cual se alimenta el aparato. De esta manera se adecúa la absorción de la soldadora en función de la potencia que puede distribuir el motogenerador evitando, de esta manera, que el motogenerador entre en modalidad de protección por sobrecarga.



1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Configuración CU>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar
3. Pulse el botón del codificador para activar la modificación del parámetro.

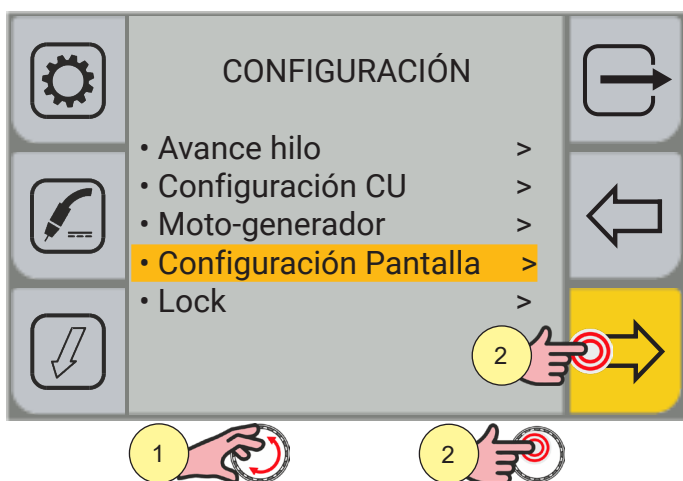
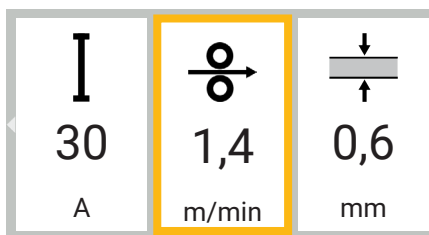


4. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
5. Pulse el botón del codificador para confirmar.
6. Pulse el botón  [SALIDA] para salir de la pantalla

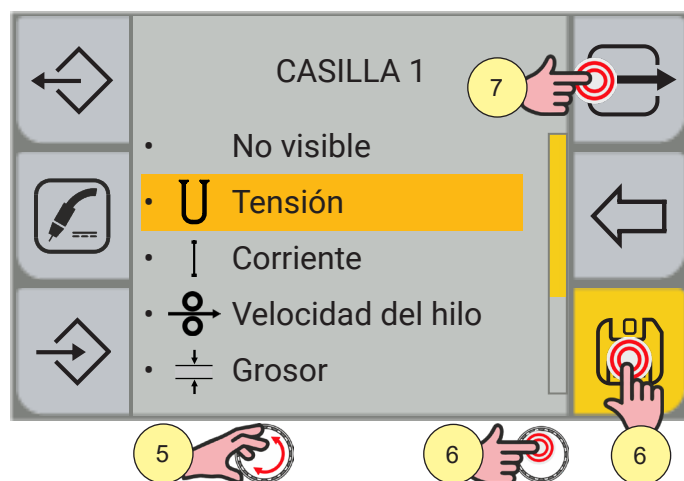
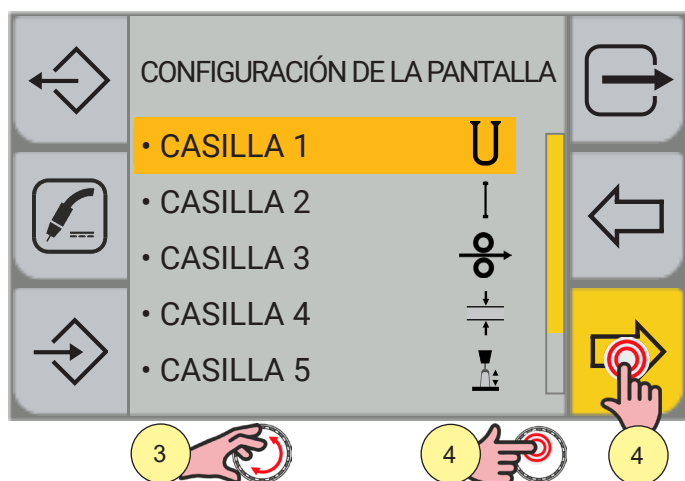
ESPAÑOL

Configuración de la pantalla

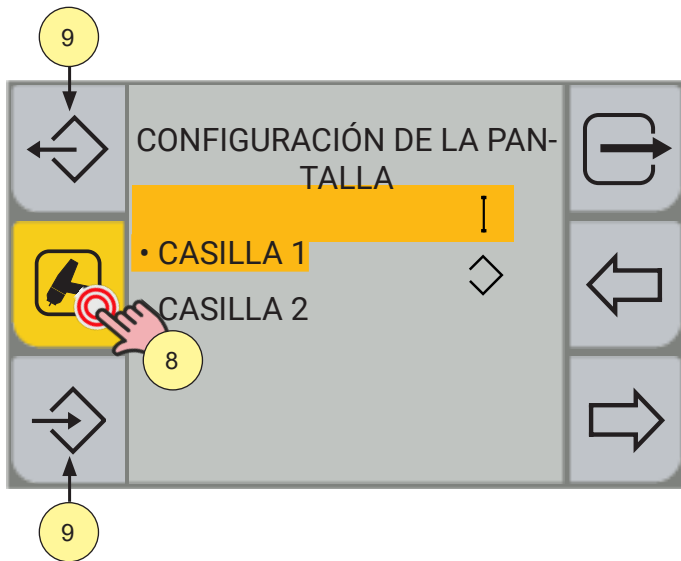
A través de la configuración de la pantalla se puede elegir qué parámetros visualizar en la pantalla principal y su orden de visualización.



1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Configuración de la Pantalla>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



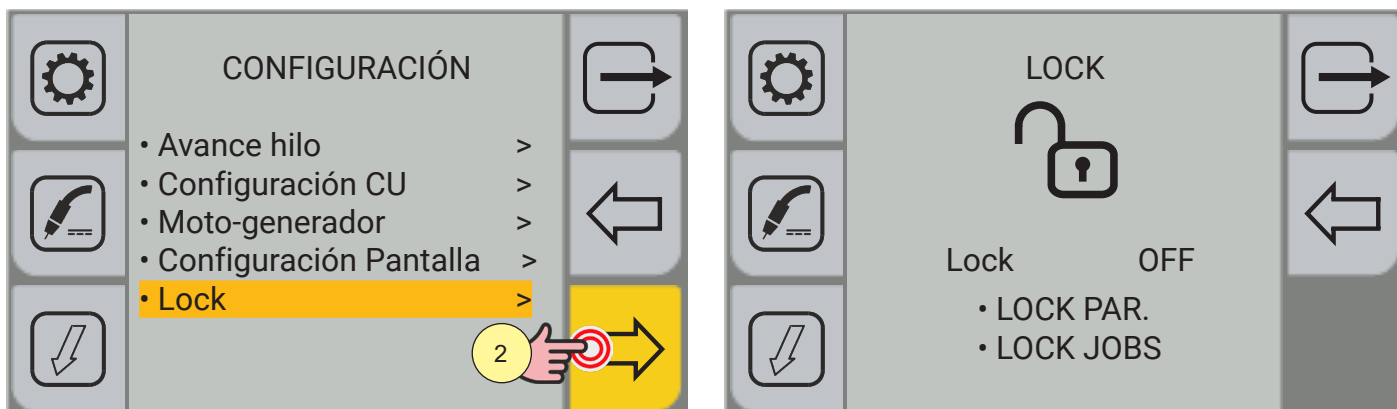
3. Gire el codificador para seleccionar la casilla deseada.
4. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
5. Gire el codificador para seleccionar el parámetro deseado.
6. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA] para confirmar.
7. Pulsando el botón [SALIDA] se sale de la pantalla



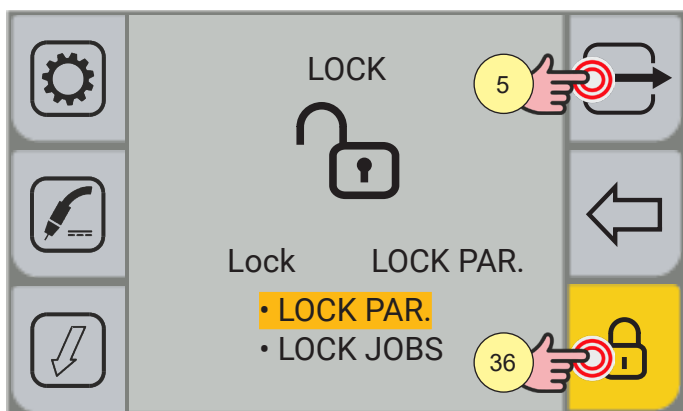
8. La pantalla de configuración de la pantalla está ligada al proceso de soldadura. Apretando continuamente el botón de selección de proceso es posible desplazarse por las diferentes pantallas de configuración de la pantalla de los diferentes procesos de soldadura.
9. Se pueden exportar o importar las configuraciones de pantalla personalizadas mediante los botones de exporta/importar.
(consulte el capítulo "[IMPORTAR / EXPORTAR](#)" página [37](#).)


ESPAÑOL

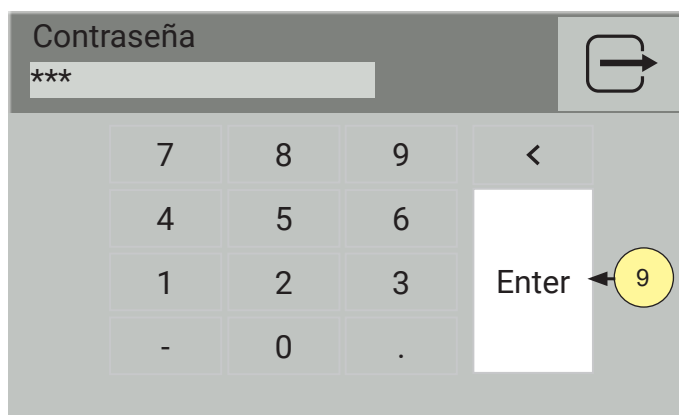
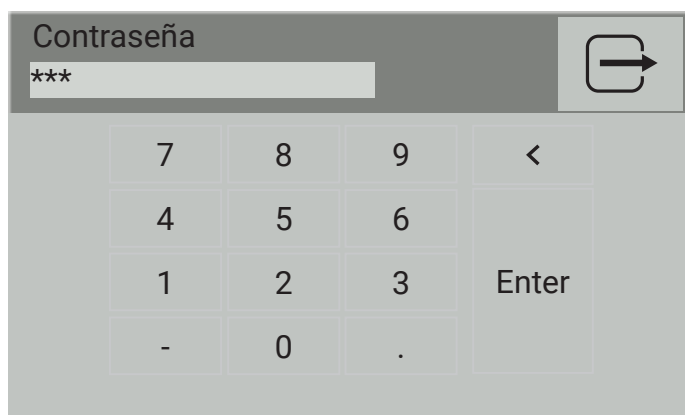
LOCK (bloqueo/desbloqueo de las modificaciones)



1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Lock>
2. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



3. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
 - **LOCK PAR.:** bloquea la modificación de todos los parámetros a excepción de: corrección del arco. modo gatillo de la antorcha.
 - **LOCK JOBS:** bloquea la modificación de los parámetros de los jobs; es posible desplazarse entre los jobs guardados y cargarlos.
4. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
5. Pulsando el botón  [SALIDA] se sale de la pantalla.




Introduzca una contraseña de 3 cifras. Anote la contraseña guardada ya que no será posible cancelarla sin eliminar las configuraciones y los jobs memorizados.

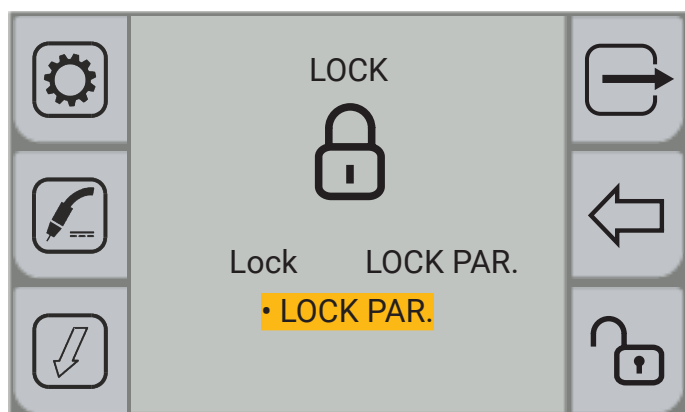
i Información El panel es de tipo pantalla táctil, se pueden realizar las configuraciones utilizando los botones mecánicos, o tocando los iconos que aparecen en la pantalla.

6. Gire el codificador para seleccionar el número en el teclado.

7. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.

8. Gire el codificador para seleccionar en el teclado el símbolo [Enter].

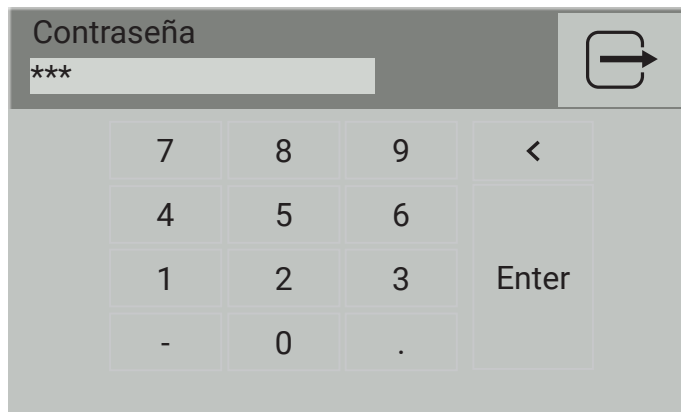
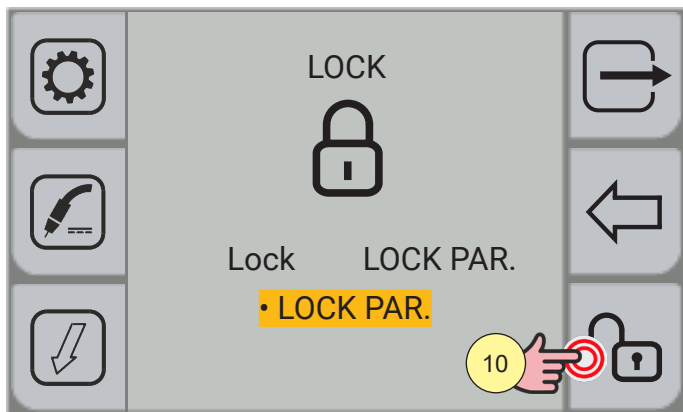
9. Pulse el botón del codificador para confirmar. Pulsando el botón  [SALIDA] se sale de la pantalla.



i Información El símbolo del candado cerrado indica que el bloqueo de las modificaciones está activo para la configuración elegida.

ESPAÑOL

Para desbloquear las modificaciones entrar en la pantalla LOCK.



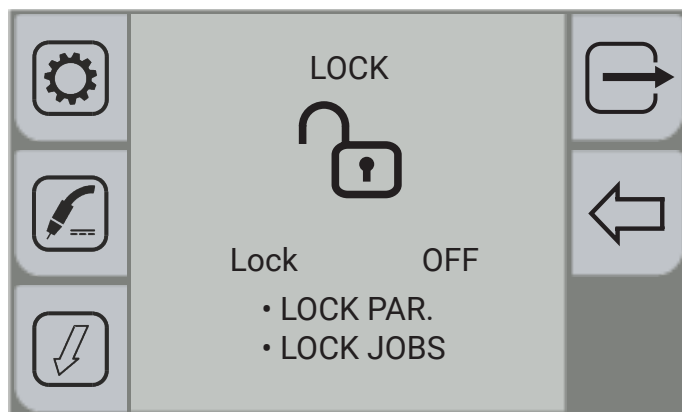
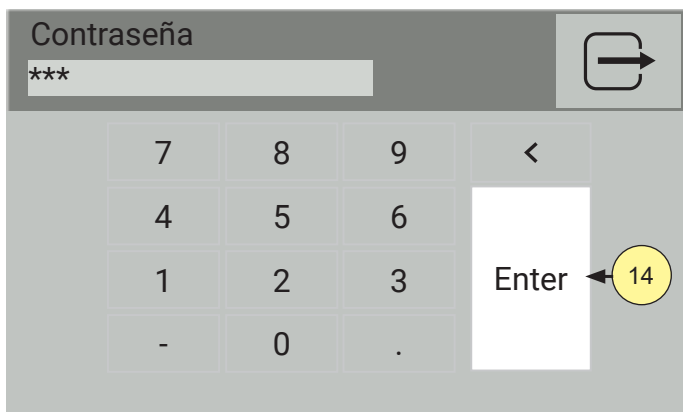
10. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

Introduzca la contraseña de 3 cifras.


i Información El panel es de tipo pantalla táctil, se pueden realizar las configuraciones utilizando los botones mecánicos, o tocando los iconos que aparecen en la pantalla.

11. Gire el codificador para seleccionar el número en el teclado.

12. Pulse el botón del codificador para confirmar.

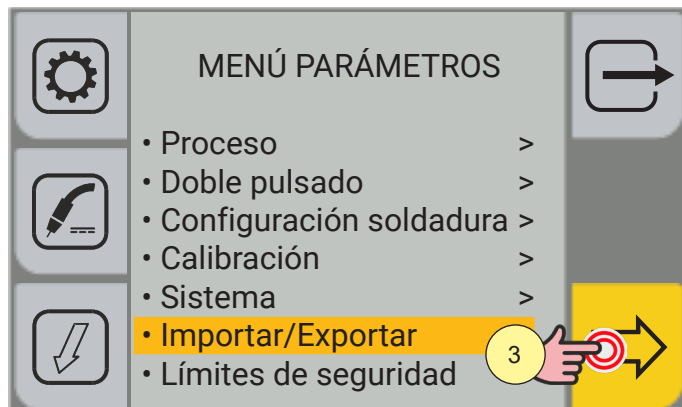
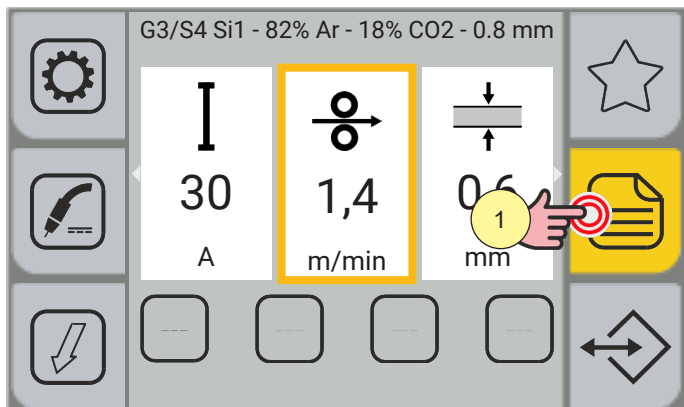


13. Gire el codificador para seleccionar en el teclado el símbolo [Enter].

14. Pulse el botón del codificador para confirmar. Pulsando el botón  [SALIDA] se sale de la pantalla.

i Información El símbolo del candado abierto indica que el bloqueo de las modificaciones está desactivado.

IMPORTAR / EXPORTAR



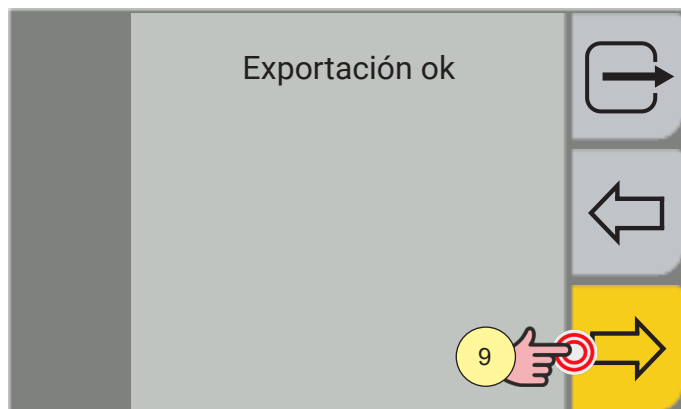
1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Importar/Exportar>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
 - o Jobs: importa/exporta solo los jobs
 - o Parámetros: importa/exporta solo los parámetros de funcionamiento del equipo
 - o Pantalla: importa/exporta solo la configuración de la pantalla
 - o Lenguaje
5. Pulse el botón del codificador para confirmar.
6. Si se quieren seleccionar/deseleccionar todas las casillas pulse el botón [SELECCIONA TODO] / [DESELECCIONA TODO].

ESPAÑOL

EXPORTACIÓN



7. Introduzca una llave USB en el puerto correspondiente.
8. Pulse el botón [EXPORTA] para exportar los archivos a la llave USB. Si la exportación se realiza correctamente aparece el mensaje "Exportación ok".
9. Pulse el botón [Ok].

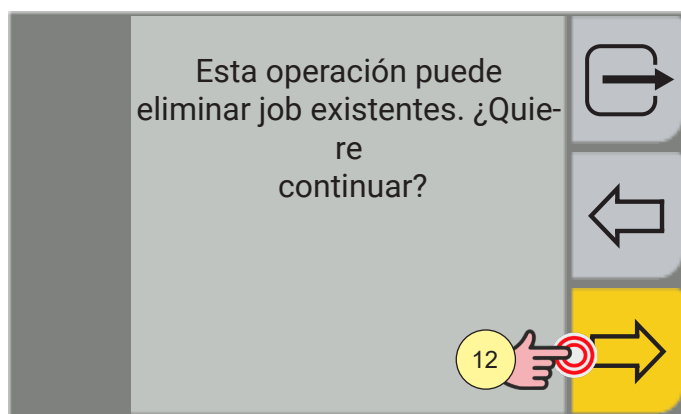
Pulsando el botón [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

IMPORTACIÓN

Use el botón [IMPORTA] para importar los archivos y los JOB de la llave USB.

Si los archivos de JOB presentes en la llave USB ocupan la misma posición (número antes del nombre) que aquellos presentes en el MicroPulse 225, estos últimos serán sobrescritos por aquellos de la llave.



10. Introduzca una llave USB en el puerto correspondiente.
11. Pulse el botón [IMPORTA] para importar los archivos de la llave USB.
12. Pulse el botón [SÍ] para confirmar.


Pulsando el botón [NO] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

ADICIÓN

Use el botón **AÑADE**] para añadir a los JOB presentes en el MicroPulse 225 los archivos de la llave USB. Los archivos presentes en la llave USB serán añadidos a aquellos presentes en el MicroPulse 225, volviéndolos a numerar e introduciéndolos en el fondo de la lista.



13. Introduzca una llave USB en el puerto correspondiente.
 14. Pulse el botón **[AÑADE]** para importar los archivos de la llave USB.
- Pulsando el botón  **[ATRÁS]** se vuelve a la pantalla anterior.

ESPAÑOL

4.5 AJUSTE DE LOS LÍMITES DE SEGURIDAD

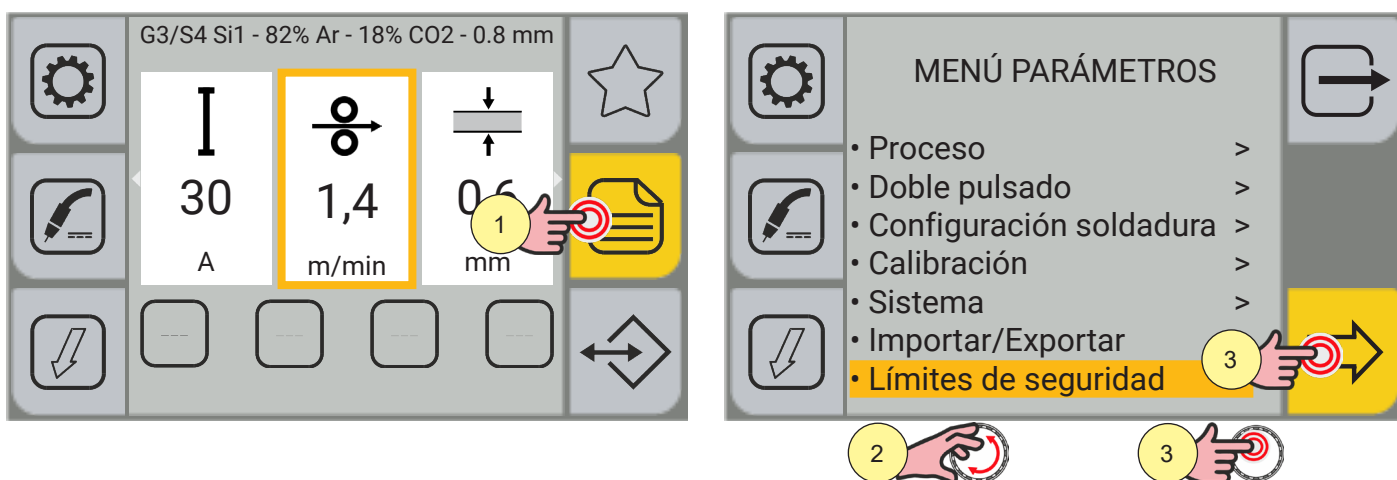
Se pueden configurar para algunos parámetros límites de seguridad, superados los cuales, el generador:

- envía un aviso "WARNING" y continua las operaciones de soldadura;
- envía una alarma "ALARM" bloquea las operaciones de soldadura.

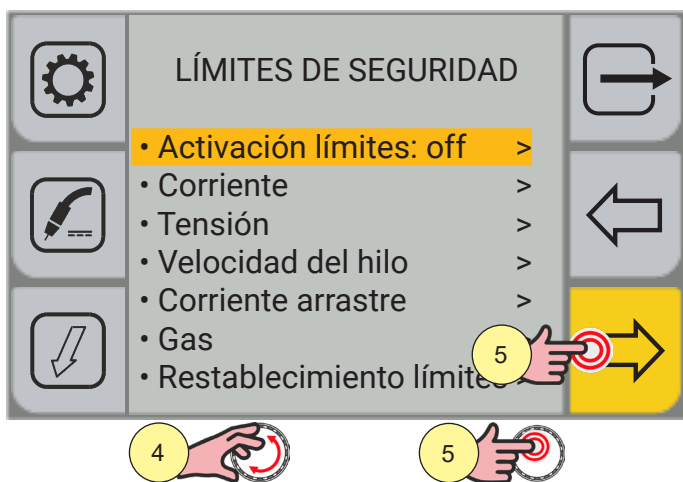
Las advertencias pueden restablecerse directamente desde la pantalla de advertencia apretando el botón [OK].

En la pantalla se visualiza un mensaje que indica el tipo de límite superado. La superación de estos límites se visualiza en la pantalla de los registros.

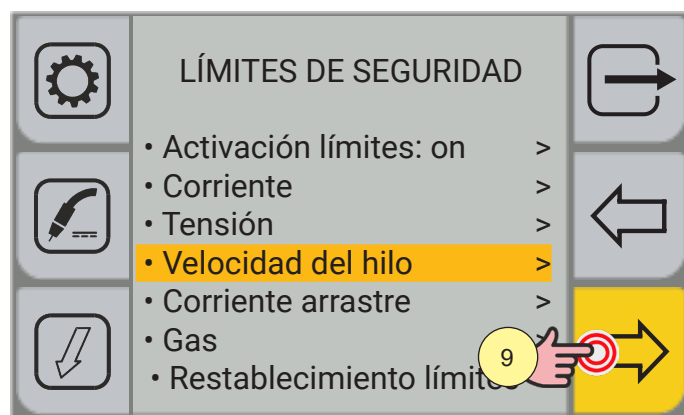
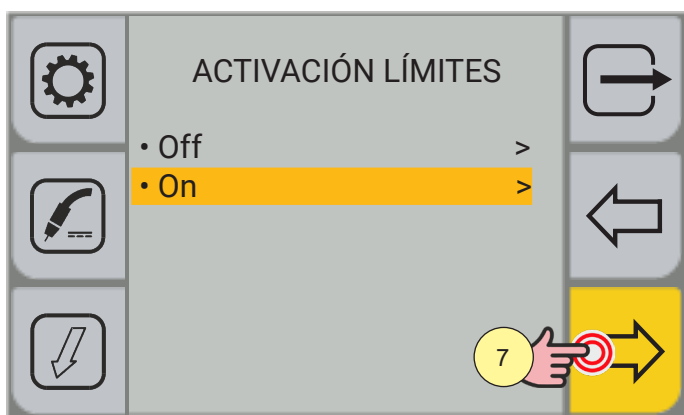
ACTIVACIÓN DE LOS LÍMITES DE SEGURIDAD



1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
Seleccione la siguiente ruta: Límites de seguridad>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
Seleccione la siguiente ruta: Activación límites>
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
Seleccione la siguiente ruta: On
7. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
8. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a activar.
(LÍMITES DE SEGURIDAD: Corriente, Tensión, Velocidad del hilo, Corriente de arrastre, Gas)
9. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
Umbral configurable para cada parámetro:
 - Advertencia Up: umbral superior de advertencia (se visualiza una advertencia en la pantalla)
 - Advertencia Down: umbral inferior de advertencia (se visualiza una advertencia en la pantalla)
 - Alarma Up: umbral superior de alarma (se bloquea la soldadura)
 - Alarma Down: umbral inferior de alarma (se bloquea la soldadura)




10. Gire el codificador para seleccionar el tipo de umbral.
11. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.
12. Pulse el botón del codificador para activar la modificación del parámetro.
Cuando el umbral está configurado en 0 el parámetro no está activo.


ESPAÑOL



13. Gire el codificador para configurar el valor deseado.

14. Pulse el botón del codificador para confirmar.

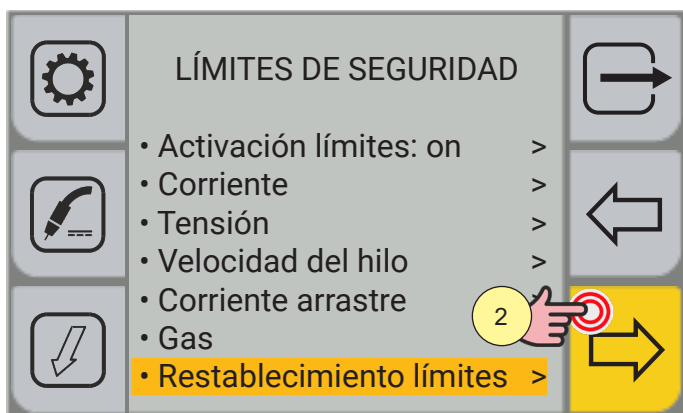
Pulsando el botón  [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

RESTABLECIMIENTO DE LOS LÍMITES DE SEGURIDAD

Esta función configura en 0 el umbral de todos los parámetros de los límites de seguridad.

El estado del parámetro "Activación límites" no se restablece.



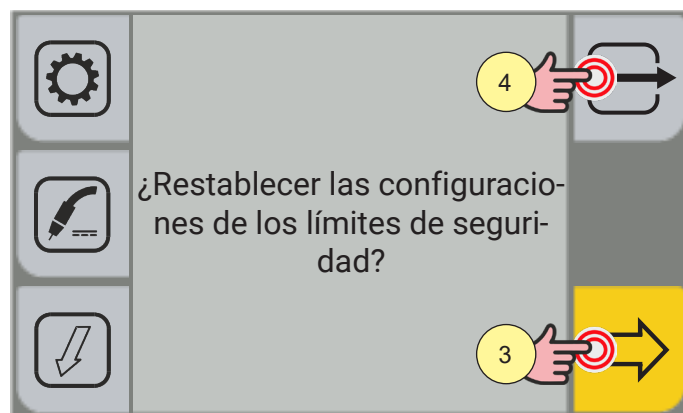
1. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.

Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento límites>

2. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

3. Pulse el botón [SÍ] para confirmar

4. Pulse el botón [NO] para no confirmar

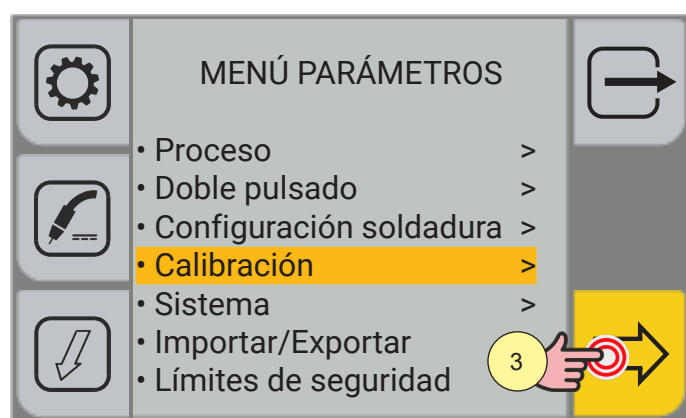
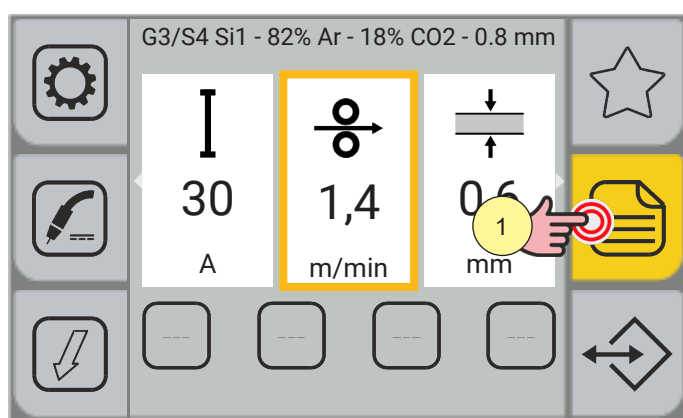


5 SOLDADURA MIG/MAG

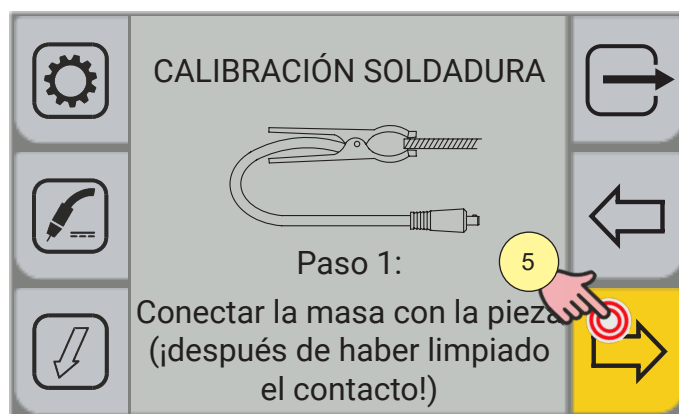
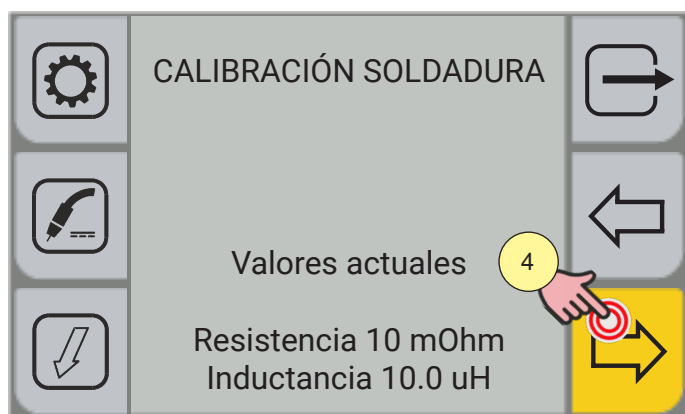
5.1 CALIBRACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA

Utilizando el asistente DE CALIBRACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA, se detectan los valores de resistencia e inductancia del circuito de soldadura. Cuando se utiliza el carro devanador con el haz de cables relativo, es conveniente detectar la resistencia “r” del circuito de soldadura mediante la función de calibración. De esta manera es posible obtener una soldadura de calidad constante al variar la longitud del haz de cables y de la antorcha. La resistencia del circuito de soldadura depende del haz de cables y de la antorcha utilizados, por lo tanto, se aconseja repetir el procedimiento de calibración al cambiarse estos componentes. En el caso de que se realice el RESTABLECIMIENTO total del generador, el valor de calibración será restablecido con aquel predeterminado. En el caso de RESTABLECIMIENTO parcial, el último valor medido seguirá salvado en la memoria. La calibración no es obligatoria, por lo tanto, si el usuario decide no realizarla, la máquina tendrá un valor predeterminado.

El generador debe estar encendido y no debe estar en soldadura.

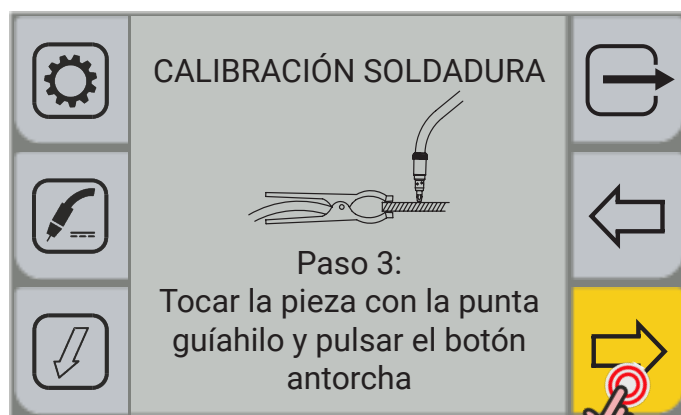
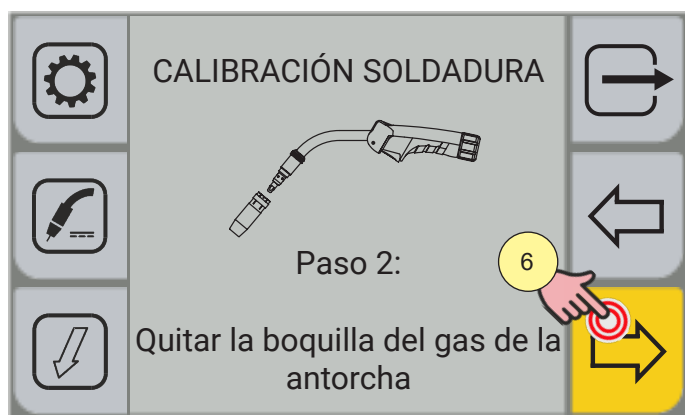


1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Calibración>
3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



4. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE], o el botón antorcha para confirmar.
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE], o el botón antorcha para confirmar.

ESPAÑOL



6. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE], o el botón antorcha para confirmar.
7. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE], o el botón antorcha para confirmar.

Al final del procedimiento se visualizarán los valores medidos de la resistencia y la inductancia del circuito de soldadura. De esta manera es posible obtener una soldadura de calidad constante al variar la longitud del haz de cables, del cable de masa y de la antorcha.

Si la medida no se realizara correctamente aparece el mensaje de "ERROR DE CALIBRACIÓN".

5.2 REGULACIÓN DEL FLUJO DEL GAS

Al encender el aparato, después de la sincronización, se activa la electroválvula durante 1 segundo. De este modo se carga el circuito del gas.



1. Abra la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón (GAS).



2. Regule la presión del gas que sale de la antorcha mediante el caudalímetro conectado a la botella del gas.



3. Cierre la electroválvula del gas pulsando y soltando el botón (GAS). La electroválvula se cierra automáticamente tras 30 segundos.

ESPAÑOL

5.3 CARGA DE LA ANTORCHA



¡ATENCIÓN!

La antorcha utilizada debe estar correctamente dimensionada para la corriente de soldadura necesaria y para el tipo de refrigeración disponible y seleccionado. Así se evitan peligros de quemaduras para el operador, posibles fallos de funcionamiento, daños irreversibles a la antorcha y al equipo.

Si se monta una antorcha o se sustituye por otra mientras la máquina está encendida, hay que llenar el circuito de la antorcha recién montada con el líquido de refrigeración para evitar que, si se ceba con corrientes altas y con el circuito sin líquido, se dañe la antorcha.

En el encendido se realiza una comprobación automática de la presencia de líquido en el circuito de refrigeración y el grupo de refrigeración se enciende durante 30 segundos.


Si el circuito de agua está lleno, el generador de corriente se predispone a la última configuración de soldadura estable. Si el circuito del agua no está lleno, todas las funciones se inhiben y en concreto no estará presente la potencia en la salida.

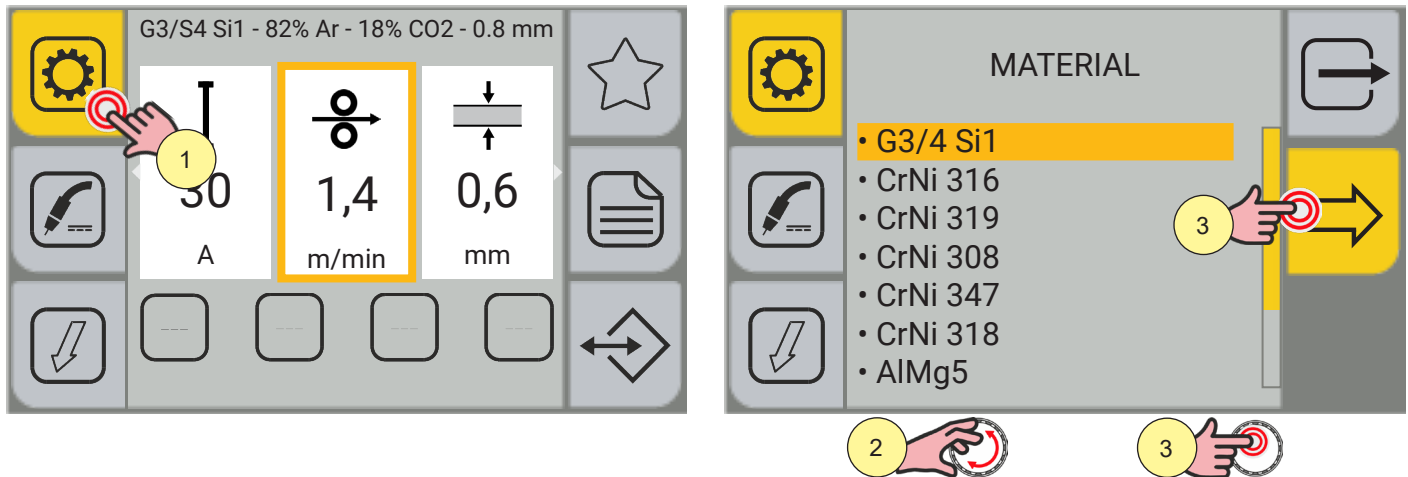
Se visualiza el siguiente mensaje de alarma: E50 - ALARMA GRUPO DE REFRIGERACIÓN



1. Pulse el botón [SALIDA] para repetir el procedimiento de llenado de la antorcha hasta que ya no visualice la alarma.

5.4 CONFIGURACIÓN PROGRAMA DE SOLDADURA

El botón  [PROGRAMMA] permite el acceso a una secuencia de pantallas a través de las cuales es posible elegir el programa de soldadura.



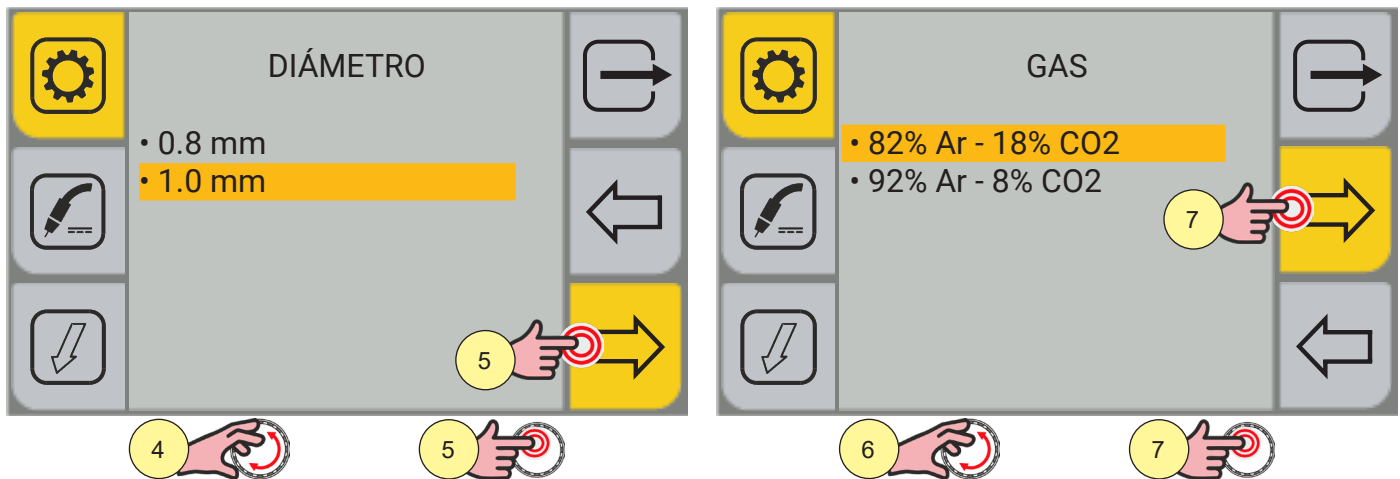
1. Pulse el botón [PROGRAMA]. Programe todas las pantallas que se suceden en secuencia.

MATERIAL: permite seleccionar el material del hilo de relleno para la soldadura.

o (G3/4 Si1, CrNi 316, CrNi 319, CrNi 308, CrNi 347, CrNi 318, AlMg5, AISi5, AlMg4.5MnZr, CuSi3)

2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.

3. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.



DIÁMETRO: permite seleccionar el diámetro del hilo de relleno para la soldadura. Los diámetros de hilo disponibles dependen del material seleccionado.

4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.

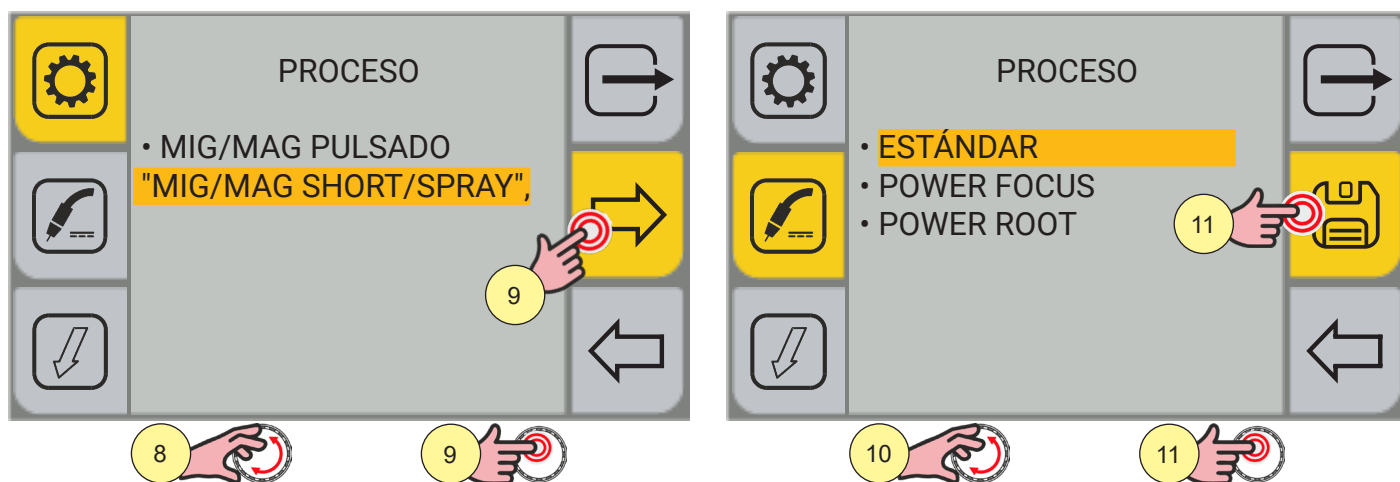
5. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.

GAS: permite seleccionar el tipo de gas para la soldadura. Las mezclas de gas disponibles dependen del material seleccionado.

6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.

7. Pulse el botón del codificador o el botón[ADELANTE] para confirmar.

ESPAÑOL



PROCESO (1^{ER} NIVEL): permite seleccionar solo los procesos de soldadura compatibles con las configuraciones realizadas anteriormente.


8. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.


9. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

PROCESO (2^O NIVEL): permite seleccionar una especificación de la modalidad de proceso de soldadura previamente seleccionado.

10. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.

11. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA] para confirmar el programa.

Pulsando el botón  [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal, sin guardar los cambios.

Procesos de soldadura MIG/ MAG

SOLDADURA MIG/MAG MANUAL

La soldadura es de tipo Short/Spray.

- arco corto: el desprendimiento de la gota se produce por cortocircuito a amperajes bajos.
- globular: es una fase de transición entre el arco corto y arco spray.
- arco spray: el depósito de material se produce a amperajes altos sin que se produzcan cortocircuitos

La configuración de los parámetros principales de soldadura, velocidad del hilo, tensión, e inductancia se deja íntegramente al operador. Hay que encontrar el punto de trabajo óptimo para la soldadura deseada.



SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICO

La soldadura es de tipo Short/Spray.

- arco corto: el desprendimiento de la gota se produce por cortocircuito a amperajes bajos.
- globular: es una fase de transición entre el arco corto y arco spray.
- arco spray: el depósito de material se produce a amperajes altos sin que se produzcan cortocircuitos

Se deben configurar los datos relativos a la soldadura (material, diámetro del hilo, tipo de gas), y un solo parámetro de soldadura, entre velocidad de hilo, amperios y grosor del material y tensión.

El soldador regula automáticamente los otros parámetros secundarios útiles para la calidad de la soldadura.



SOLDADURA MIG/MAG PULSADO

El proceso pulsado es una modalidad de soldadura en la que el material se deposita de una manera controlada a través de un ajuste preciso del impulso de corriente.

Se deben configurar los datos relativos a la soldadura (material, diámetro del hilo, tipo de gas), y un solo parámetro de soldadura, entre velocidad de hilo, amperios y grosor del material y tensión.

El soldador regula automáticamente los otros parámetros secundarios útiles para la calidad de la soldadura.

ESPAÑOL

Funciones de soldadura MIG/ MAG

SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA DOBLE PULSADO

El DOBLE PULSADO es una función que puede ser activada en el proceso de soldadura MIG/MAG sinérgico y MIG/MAG pulsado. Esta función permite el control de dos velocidades de avance del hilo.

Se deben configurar los datos relativos a la soldadura (material, diámetro del hilo, tipo de gas), y un solo parámetro de soldadura, entre velocidad de hilo, amperios y grosor del material y tensión.

El soldador regula automáticamente los otros parámetros secundarios útiles para la calidad de la soldadura.



SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA PF (POWER FOCUS)

La diferencia entre un arco Standard MIG MAG y Power Focus está en su concentración y presión. La concentración del arco POWER FOCUS permite focalizar la alta temperatura del arco en la parte central del depósito, evitando sobrecalentar los lados de la soldadura. La zona térmicamente alterada con el arco Power Focus es menos extensa.

Los beneficios en la soldadura son:

- mayor penetración y menor riesgo de encolados
- mayor velocidad de ejecución
- mayor estabilidad del arco incluso con stick-out largos
- costes de reparación menores de las juntas
- reducción del volumen de los escoplos a rellenar



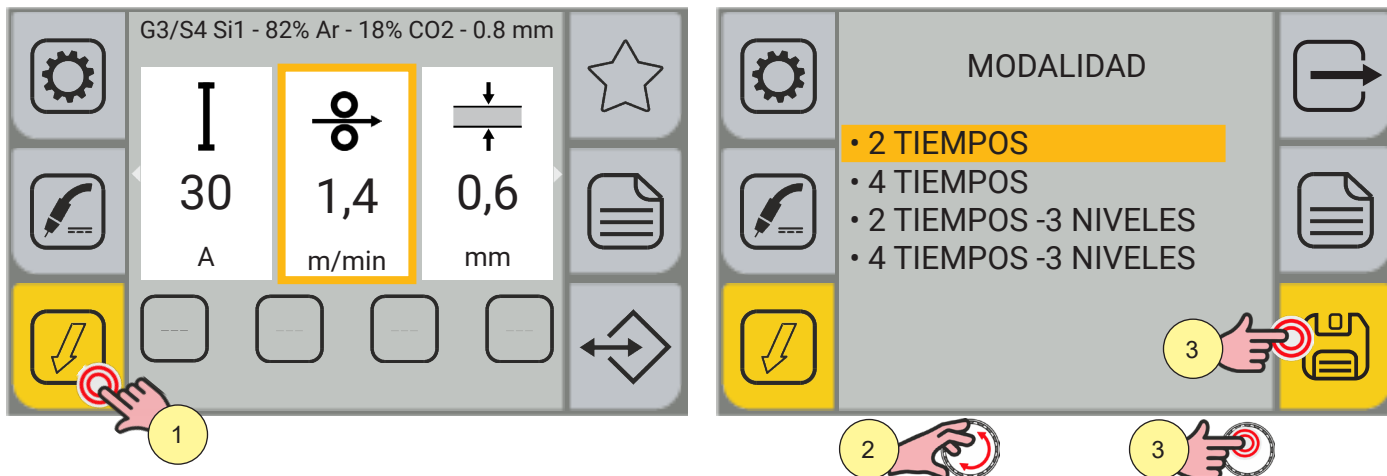
SOLDADURA MIG/MAG SINÉRGICA PR (POWER ROOT)

Power Root es una transferencia de arco corto optimizada con la característica de tener una transferencia por gota fría. Power Root permite una calidad muy elevada en las pasadas de raíz.

Los beneficios en la soldadura son:

- optimización de la primera pasada
- calidad de la soldadura en vertical descendente
- operatividad óptima
- transferencia fría de la gota
- unión perfecta de chapas finas
- ideal para la soldadura de juntas con espacios elevados

5.5 CONFIGURACIÓN DE LA MODALIDAD DEL PULSADOR DE LA ANTORCHA MIG/MAG



1. Pulse el botón [MODO].

o Dentro de la pantalla de menú es posible seleccionar la modalidad del pulsador de la antorcha.

 [2 TIEMPOS] -  [4 TIEMPOS] -  [2 TIEMPOS -3 NIVELES] -  [4 TIEMPOS -3 NIVELES]

2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.

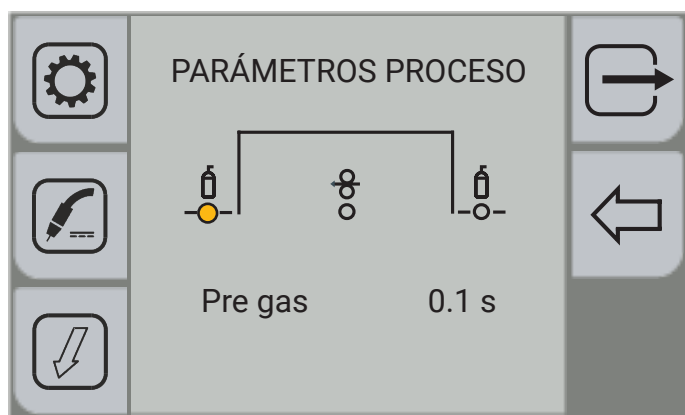
3. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA] si solo quiere configurar la modalidad del gatillo de la antorcha, de lo contrario proceda con la acción en el punto (4).



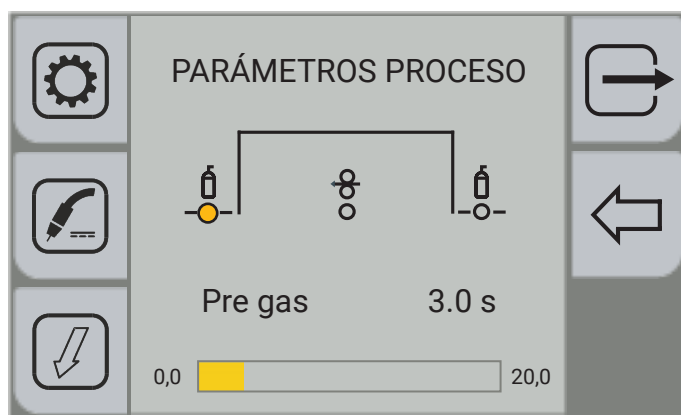
4. Pulse el botón [MENU].


Dependiendo de la modalidad del gatillo de la antorcha seleccionada hay disponibles diferentes parámetros de proceso a configurar.

ESPAÑOL

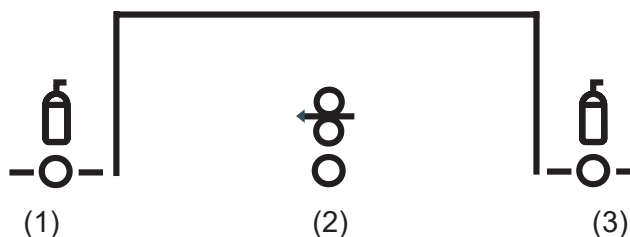


5. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar.
6. Pulse el botón del codificador para confirmar.
7. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
8. Pulse el botón del codificador para confirmar.



9. Gire otra vez el codificador para seleccionar otros parámetros.
Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS Y 4 TIEMPOS



(1) PRE GAS

- ▶ Tiempo de emisión del gas anterior al cebado del arco de soldadura.

NOTA: si es demasiado largo, ralentiza el procedimiento de soldadura. A menos que se requiera, el valor se mantiene en general en 0.0 s o muy bajo.

- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.1 s) - máximo (20.0 s)

(2) RETROCESO HILO

- ▶ El valor está ligado a la cantidad de hilo que se hace retroceder al final de la soldadura.

- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.0 s) - máximo (10.0 s)

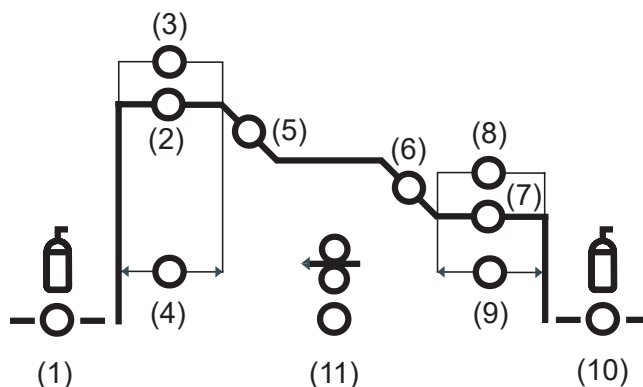
(3) POST GAS

- ▶ Tiempo de emisión del gas posterior al apagado del arco de soldadura.

- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (2.0 s) - máximo (20.0 s)

ESPAÑOL

Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS-3 NIVELES



(1) PRE GAS

► Tiempo de emisión del gas anterior al cebado del arco de soldadura.

NOTA: si es demasiado largo, ralentiza el procedimiento de soldadura. A menos que se requiera, el valor se mantiene en general en 0.0 s o muy bajo.

► Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.1 s) - máximo (20.0 s)

(2) CORRIENTE INICIAL

► El parámetro regula la velocidad del hilo del 1er nivel en porcentaje sobre la velocidad de hilo configurada para la soldadura (2° nivel).

► Rango de ajuste: mínimo (10%) - por defecto (130%) - máximo (200%)

(3) CORRECCIÓN ARCO INICIAL

► El parámetro corrige el valor sinérgico de la tensión relativo al punto sinérgico de los procesos MIG/MAG sinérgico y pulsado mientras gestiona la corrección de la tensión del valor alto en el proceso MIG/MAG doble pulsado.

► Rango de ajuste: mínimo (-10) - por defecto (0.0) - máximo (10)

(4) TIEMPO CORRIENTE INICIAL

► El parámetro ajusta el tiempo durante el cual se mantiene en la corriente inicial.

► Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.5 s) - máximo (10.0 s)

(5) RAMPA1

► El parámetro regula el tiempo de la rampa de unión entre el nivel HOT START y el nivel de soldadura.

► Rango de ajuste: mínimo (0.1 s) - por defecto (0.5 s) - máximo (10.0 s)

(6) RAMPA2

► El parámetro regula el tiempo de la rampa de unión entre el nivel de soldadura y el nivel de relleno de cráter.

► Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.5 s) - máximo (10.0 s)

(7) CORRIENTE FINAL

- ▶ El parámetro regula la velocidad del hilo del 3er nivel en porcentaje sobre la velocidad de hilo configurada para la soldadura (2° nivel).
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (10%) - por defecto (80 %) - máximo (200%)

(8) CORRECCIÓN ARCO FINAL

- ▶ El parámetro corrige el valor sinérgico de la tensión relativo al punto sinérgico de los procesos MIG/MAG sinérgico y pulsado mientras gestiona la corrección de la tensión del valor alto en el proceso MIG/MAG doble pulsado.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (-10,0) - por defecto (0) - máximo (10,0)

(9) TIEMPO CORRIENTE FINAL

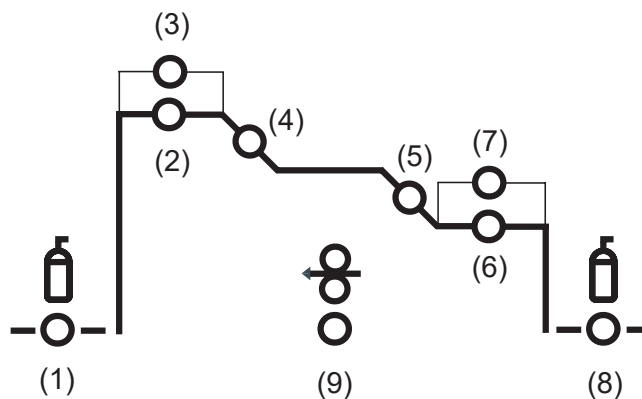
- ▶ El parámetro ajusta el tiempo durante el cual se mantiene en la corriente final.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.5 s) - máximo (10.0 s)

(10) POST GAS

- ▶ Tiempo de emisión del gas posterior al apagado del arco de soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (2.0 s) - máximo (20.0 s)

(11) RETROCESO HILO

- ▶ El valor está ligado a la cantidad de hilo que se hace retroceder al final de la soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0,0) - por defecto (0,0) - máximo (10,0)

Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 4 TIEMPOS-3 NIVELES**(1) PRE GAS**

- ▶ Tiempo de emisión del gas anterior al cebado del arco de soldadura.
- NOTA:** si es demasiado largo, ralentiza el procedimiento de soldadura. A menos que se requiera, el valor se mantiene en general en 0.0 s o muy bajo.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.1 s) - máximo (20.0 s)

ESPAÑOL

(2) CORRIENTE INICIAL

- ▶ El parámetro regula la velocidad del hilo del 1er nivel en porcentaje sobre la velocidad de hilo configurada para la soldadura (2° nivel).
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (10%) - por defecto (130%) - máximo (200%)

(3) CORRECCIÓN ARCO INICIAL

- ▶ El parámetro corrige el valor sinérgico de la tensión relativo al punto sinérgico de los procesos MIG/MAG sinérgico y pulsado mientras gestiona la corrección de la tensión del valor alto en el proceso MIG/MAG doble pulsado.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (-10) - por defecto (0.0) - máximo (10)

(4) RAMPA1

- ▶ El parámetro regula el tiempo de la rampa de unión entre el nivel HOT START y el nivel de soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.1 s) - por defecto (0.5 s) - máximo (10.0 s)

(5) RAMPA2

- ▶ El parámetro regula el tiempo de la rampa de unión entre el nivel de soldadura y el nivel de relleno de cráter.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.5 s) - máximo (10.0 s)

(6) CORRIENTE FINAL

- ▶ El parámetro regula la velocidad del hilo del 3er nivel en porcentaje sobre la velocidad de hilo configurada para la soldadura (2° nivel).
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (10%) - por defecto (80%) - máximo (200%)

(7) CORRECCIÓN ARCO FINAL

- ▶ El parámetro corrige el valor sinérgico de la tensión relativo al punto sinérgico de los procesos MIG/MAG sinérgico y pulsado mientras gestiona la corrección de la tensión del valor alto en el proceso MIG/MAG doble pulsado.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (-10.0) - por defecto (0) - máximo (10.0)

(8) POST GAS

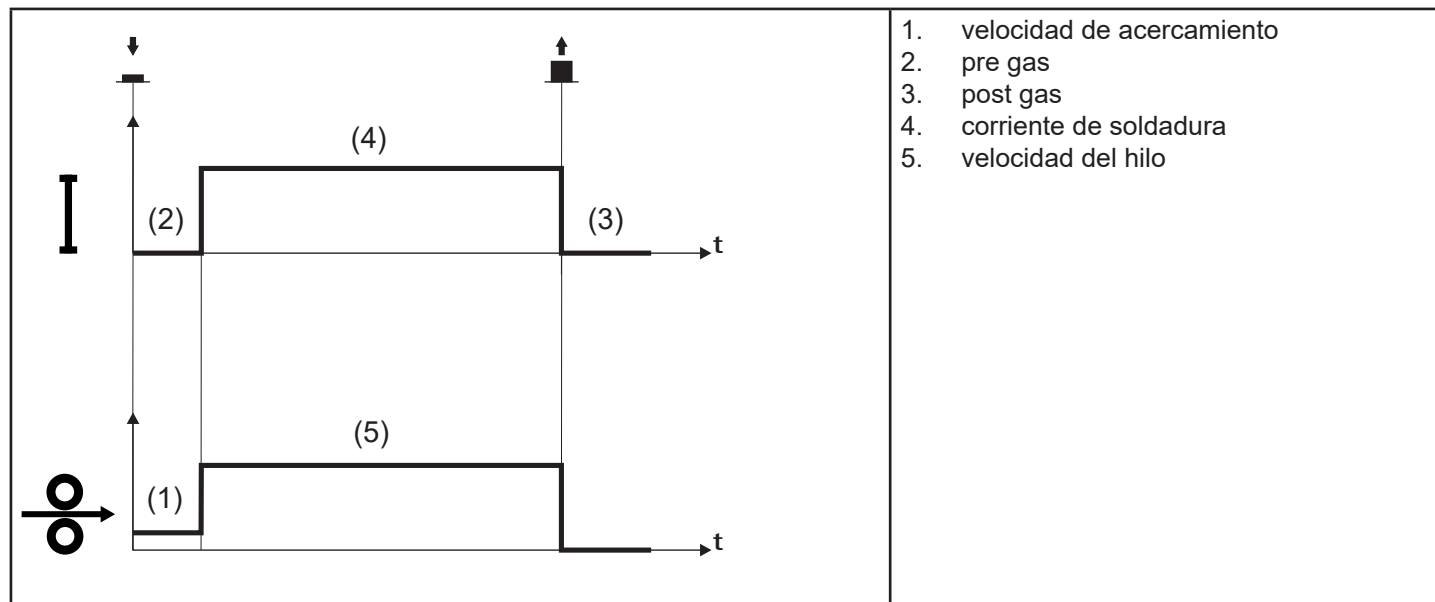
- ▶ Tiempo de emisión y del gas posterior al apagado del arco de soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (2.0 s) - máximo (20.0 s)

(9) RETROCESO HILO

- ▶ El valor está ligado a la cantidad de hilo que se hace retroceder al final de la soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0,0) - por defecto (0.0) - máximo (10,0)

Funcionamiento MIG/MAG 2T

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha
- ↕ : pulse y suelte el botón de la antorcha

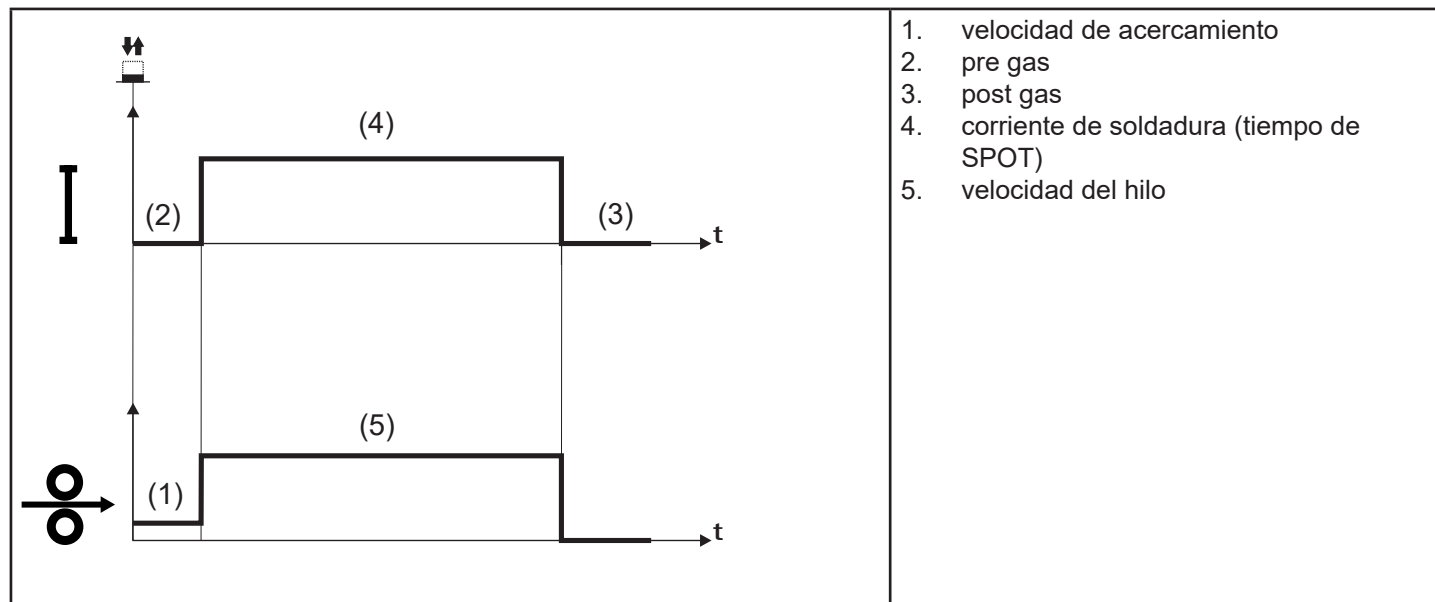


- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
 - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
 - Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
- Suelte (2T) el botón para terminar la soldadura.
 - Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas (tiempo ajustable).

ESPAÑOL

Funcionamiento MIG/MAG 2T SPOT

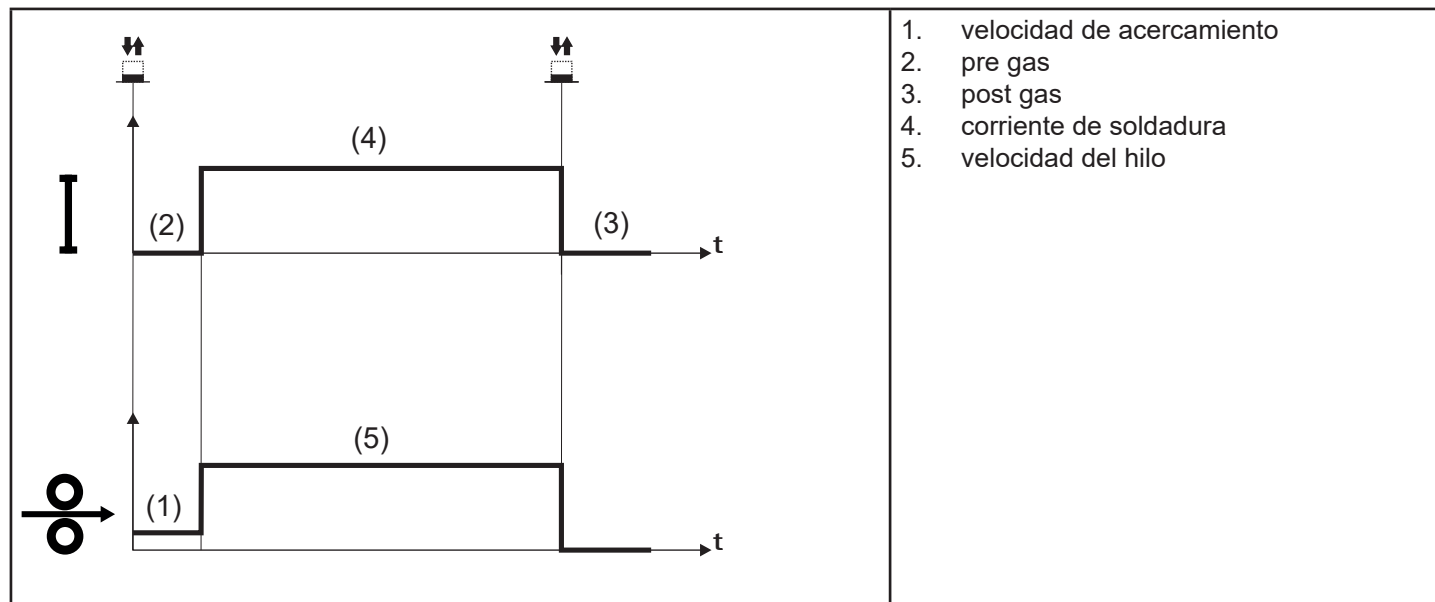
- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha
- ↕ : pulse y suelte el botón de la antorcha



- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
 - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
 - Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
 - Permanece en soldadura, con la corriente configurada, durante el tiempo configurado con el parámetro spot time.
 - Después del tiempo de SPOT la soldadura termina automáticamente.
 - Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas (tiempo ajustable).

Funcionamiento MIG/MAG 4T

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
 ↑ : suelte el botón de la antorcha
 ⇕ : pulse y suelte el botón de la antorcha

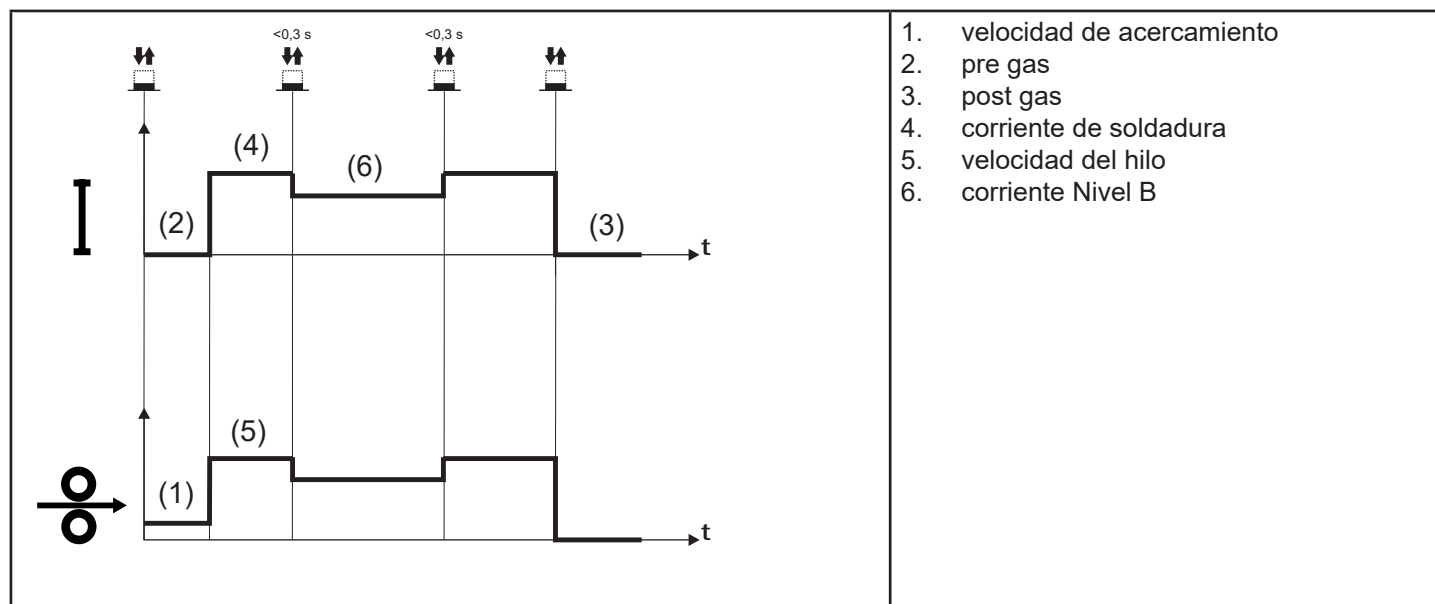


- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) y suelte (2T) el gatillo de antorcha.
 - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
 - Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
- Pulse (3T) el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
 - Continúa el suministro del gas hasta que suelte el gatillo de antorcha.
- Suelte (4T) el gatillo de antorcha para iniciar el procedimiento de post gas (tiempo ajustable).

ESPAÑOL

Funcionamiento MIG/MAG 4T NIVEL B

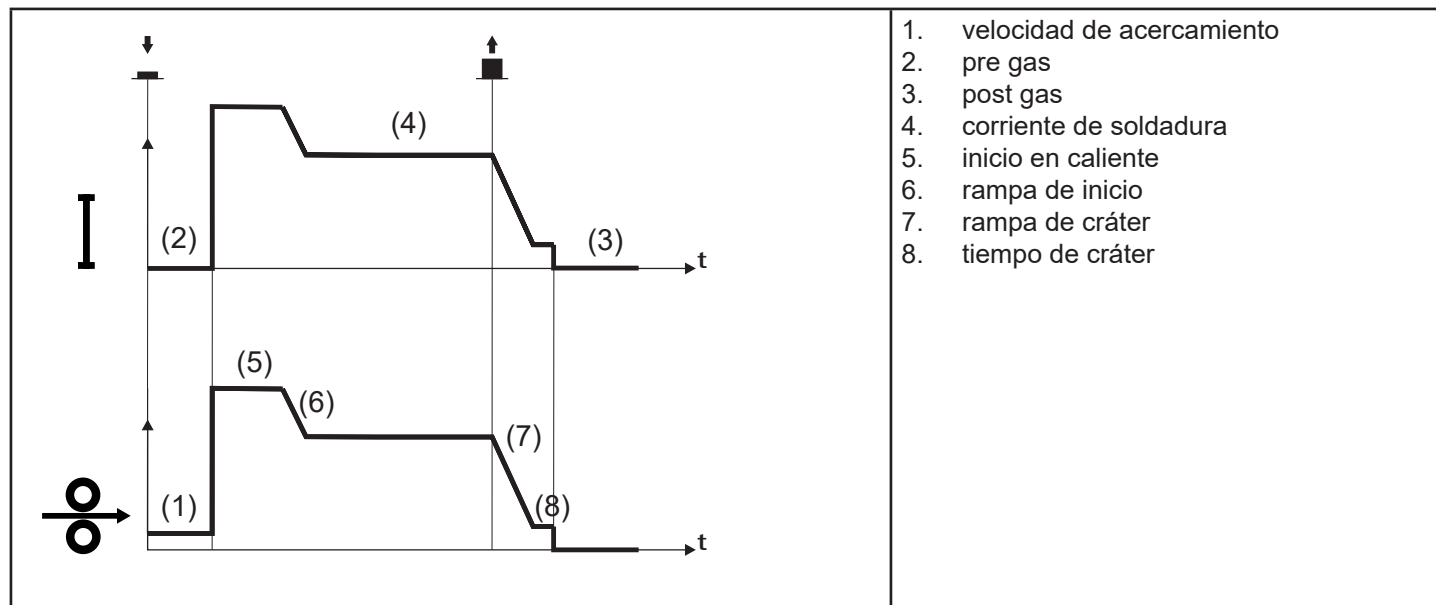
- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha
- ↕ : pulse y suelte el botón de la antorcha



- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) y suelte (2T) el gatillo de antorcha.
 - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
 - Se ceba el arco y la velocidad del hilo alcanza el valor configurado.
 - Durante la velocidad normal de soldadura, pulse y suelte inmediatamente el gatillo de antorcha para pasar a la segunda corriente de soldadura.
 - El botón no debe permanecer pulsado más de 0,3 segundos, o se iniciará la fase de completación de la soldadura.
 - Pulsando y soltando rápidamente este botón, se vuelve a la corriente de soldadura.
- Pulse (3T) y mantenga pulsado el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
 - Continúa el suministro del gas hasta que suelte el gatillo de antorcha.
- Suelte (4T) el gatillo de antorcha para iniciar el procedimiento de post gas (tiempo ajustable).

Funcionamiento MIG/MAG 2T - 3 NIVELES

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
 ↑ : suelte el botón de la antorcha
 ↓↑ : pulse y suelte el botón de la antorcha

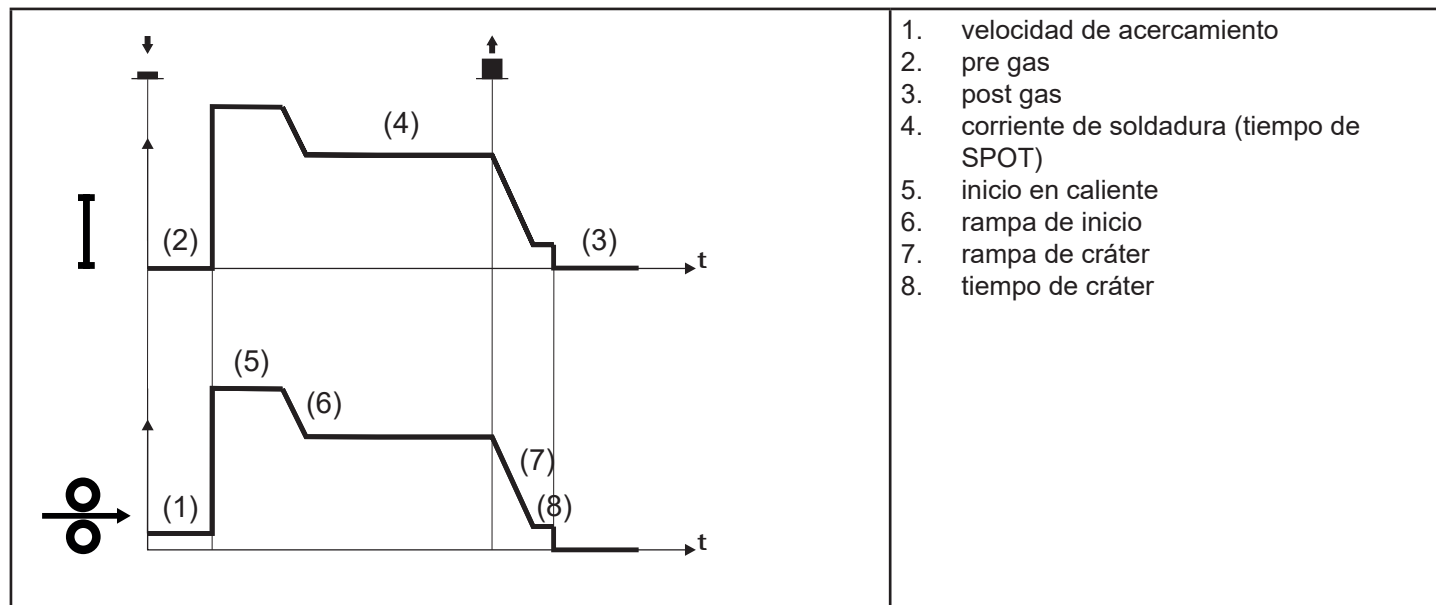


- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) el gatillo de la antorcha.
 - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
 - El arco de soldadura se ceba y la velocidad del hilo alcanza el primer nivel de soldadura (hot start) que se configura en un porcentaje sobre la velocidad normal de soldadura.
 - Este primer nivel sirve para crear el baño de soldadura: por ejemplo, resulta útil en la soldadura de aluminio configurar un valor del 130 %.
 - El nivel hot start persiste durante el tiempo de inicio configurable en segundos. Se pasa al valor de velocidad normal de soldadura mediante la rampa de inicio configurable en segundos.
- Suelte (2T) el gatillo de antorcha para pasar al tercer nivel de soldadura (crater filler) que se configura en un porcentaje sobre la velocidad normal de soldadura.
 - El cambio del nivel de soldadura al nivel de cráter tiene lugar mediante la rampa de cráter configurable en segundos.
 - Este tercer nivel sirve para completar la soldadura y llenar el cráter final (crater filler) en el baño de soldadura: por ejemplo, resulta útil en la soldadura del aluminio configurar un valor del 80 %.
 - El nivel de crater filler persiste durante el tiempo de crater configurable en segundos; al final se cierra la soldadura y se realiza el post gas.

ESPAÑOL

Funcionamiento MIG/MAG 2T SPOT - 3 NIVELES

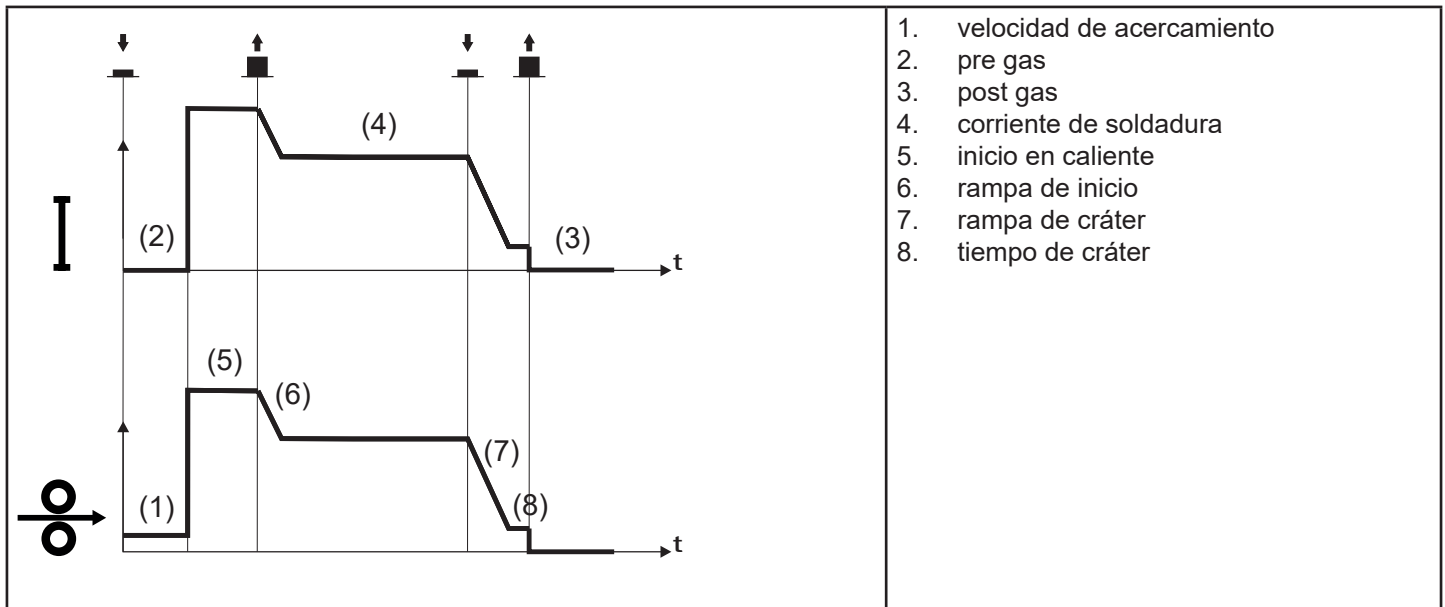
- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha
- ⏏ : pulse y suelte el botón de la antorcha



El proceso de soldadura es igual al de 2T- 3 NIVELES, con la diferencia de que, permanece en soldadura, con la corriente configurada, durante el tiempo configurado con el parámetro tiempo de spot.Spot Time. La soldadura se cierra como en la modalidad de 2T- 3 NIVELES.

Funcionamiento MIG/MAG 4T - 3 NIVELES

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
 ↑ : suelte el botón de la antorcha
 ↓↑ : pulse y suelte el botón de la antorcha

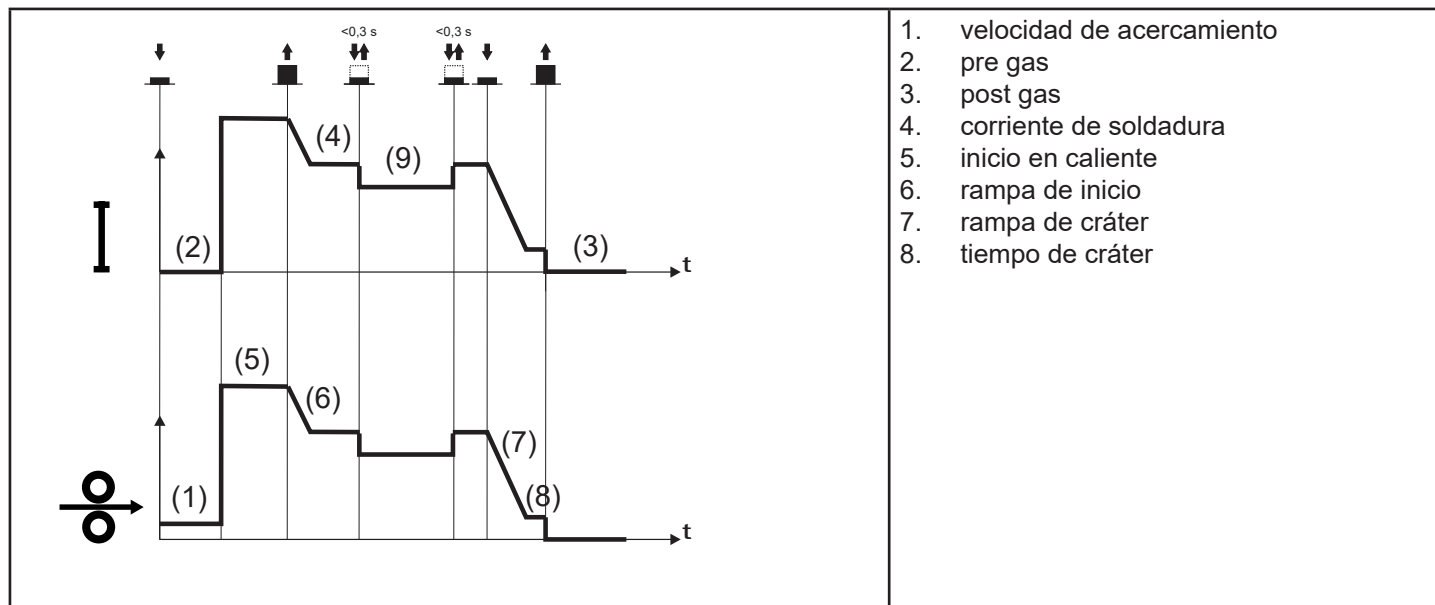


- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) el gatillo de la antorcha.
 - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
 - El arco de soldadura se ceba y la velocidad del hilo alcanza el primer nivel de soldadura (hot start) que se configura en un porcentaje sobre la velocidad normal de soldadura.
 - Este primer nivel sirve para crear el baño de soldadura: por ejemplo, resulta útil en la soldadura de aluminio configurar un valor del 130 %.
- Suelte (2T) el botón para pasar a la velocidad normal de soldadura. Se pasa al valor de velocidad normal de soldadura mediante la rampa de inicio configurable en segundos.
- Pulse una segunda vez (3T) el botón para pasar al tercer nivel de soldadura (crater filler) que se configura en un porcentaje sobre la velocidad normal de soldadura.
 - El cambio del nivel de soldadura al nivel de cráter tiene lugar mediante la rampa de cráter configurable en segundos.
 - Este tercer nivel sirve para completar la soldadura y llenar el cráter final (crater filler) en el baño de soldadura: por ejemplo, resulta útil en la soldadura del aluminio configurar un valor del 80 %.
- Suelte una segunda vez el gatillo de la antorcha (4T) para cerrar la soldadura y realizar el post gas.

ESPAÑOL

Funcionamiento MIG/MAG 4T NIVEL B - 3 NIVELES

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha
- ⏏ : pulse y suelte el botón de la antorcha



El proceso de soldadura es igual al de 4 tiempos - 3 NIVELES, con la diferencia de que, si se pulsa y se suelta inmediatamente el gatillo de antorcha durante la velocidad normal de soldadura, se pasa a la segunda corriente de soldadura.


El botón no debe permanecer pulsado más de 0,3 segundos, o se iniciará la fase de completación de la soldadura.

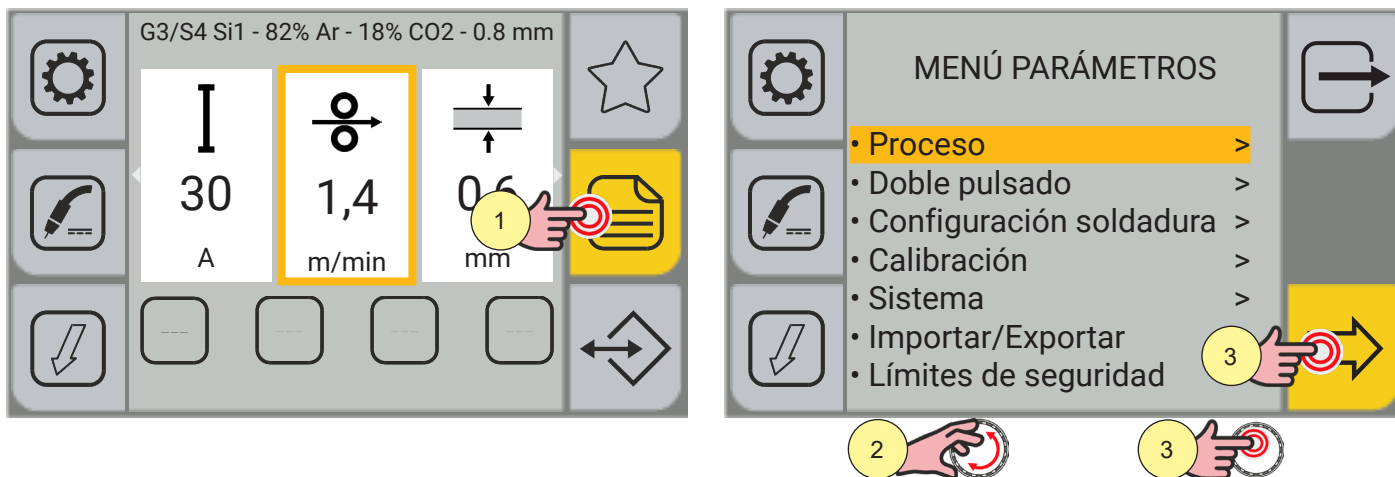
Pulsando y soltando rápidamente este botón, se vuelve a la corriente de soldadura.

Pulse (3T) y mantenga pulsado el botón para iniciar el procedimiento de relleno de cráter.

La soldadura se cierra como en modo 4T- 3 NIVELES.

5.6 CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS

El botón  [MENÚ] permite el acceso al menú a través del cual se configuran las principales características de la soldadura. También contiene funciones especiales, tales como la calibración del circuito de soldadura y el menú del sistema.



1. Pulse el botón [MENÚ].
 2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
 3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.
- Programa de esta manera todas las pantallas que se suceden en secuencia.

- Proceso

mediante el menú PARÁMETROS DE PROCESO se pueden configurar los valores de los parámetros relativos a la modalidad del gatillo de antorcha.

- Doble pulsado

mediante el menú PARÁMETROS DOBLE PULSADO se pueden configurar los valores de los parámetros relativos al proceso de soldadura DOBLE PULSADO.

- Configuración soldadura

mediante el menú CONFIGURACIÓN SOLDADURA se pueden activar los diferentes modos de funcionamiento del gatillo de antorcha y configurar los parámetros del gatillo de antorcha.


- Calibración

mediante el asistente de CALIBRACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA, se detectan los valores de resistencia e inductancia del circuito de soldadura.

- Sistema

el menú SISTEMA incluye varios submenús:

- Idiomas: para modificar el idioma en que se visualizan los mensajes
- Actualización FW: para actualizar el software del aparato a través de USB.
- Lista Alarmas: permite la visualización de la señalización de una alarma producida.
- Fecha y Hora: ajusta el huso horario, la fecha y la hora.
- Info: da información con respecto al uso del aparato (horas de encendido, hora de arco iluminado)
- Archivo soldaduras: se da información con respecto a los datos de soldadura de las últimas 500 soldaduras realizadas.
- Restablecimiento: a través de un reinicio es posible borrar los datos almacenados.

- Configuración: configura la velocidad de avance del hilo cuando se pulsa el botón S8  (HILO ADELANTE)
- Service: reservado al personal encargado de la asistencia técnica del dispositivo.

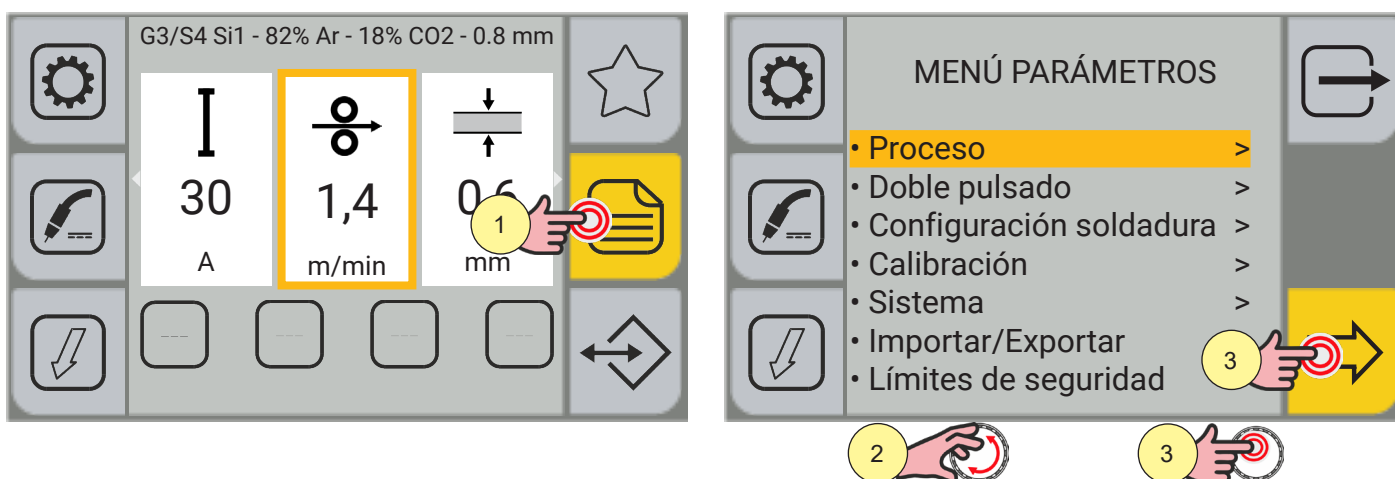
ESPAÑOL

- Importar/Exportar:
mediante el procedimiento de importar/exportar se pueden exportar o importar, mediante la llave USB, algunas configuraciones del aparato (Jobs, parámetros, configuración de pantalla, idioma).

- Límites de seguridad
mediante el menú LÍMITES DE SEGURIDAD se pueden configurar para algunos parámetros límites de seguridad, superados los cuales, el generador:

- envía un aviso "WARNING" y continua las operaciones de soldadura;
- envía una alarma "ALARM" bloquea las operaciones de soldadura.

Configuración parámetros proceso

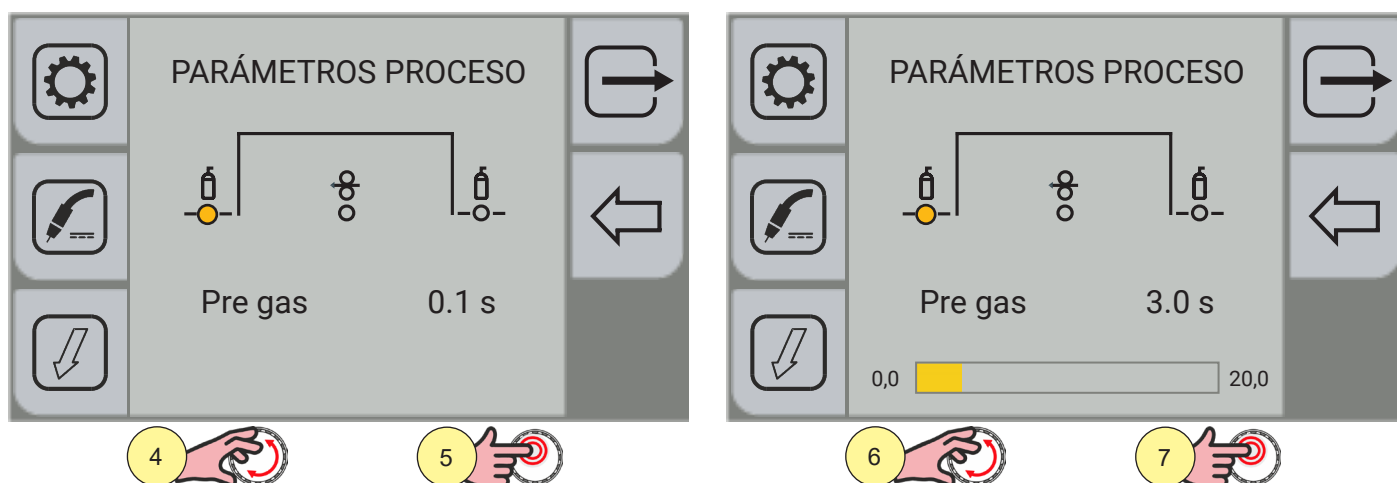


1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Proceso>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

Dependiendo de la modalidad del gatillo de antorcha seleccionada hay disponibles parámetros de proceso a configurar.

i Información Para la lista de los parámetros de proceso consulte:

- ["Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS Y 4 TIEMPOS" on page 53](#)
- ["Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS-3 NIVELES" on page 54](#)
- ["Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 4 TIEMPOS-3 NIVELES" on page 55](#)



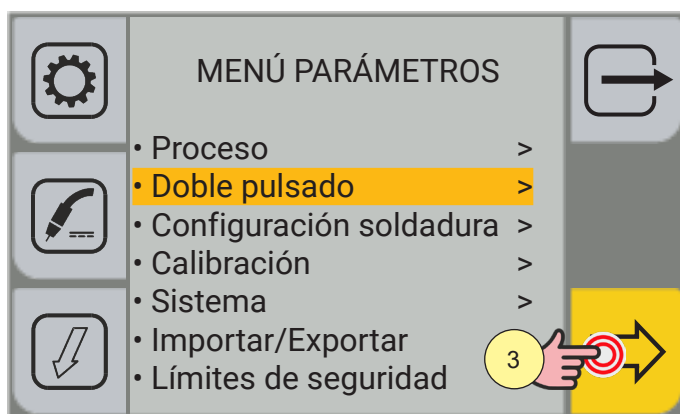
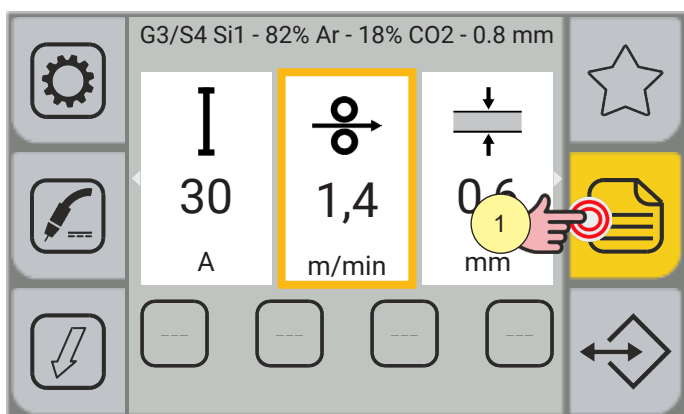
4. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar.
5. Pulse el botón del codificador para confirmar.
6. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
7. Pulse el botón del codificador para confirmar.



8. Gire otra vez el codificador para seleccionar otros parámetros.

Pulsando el botón [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

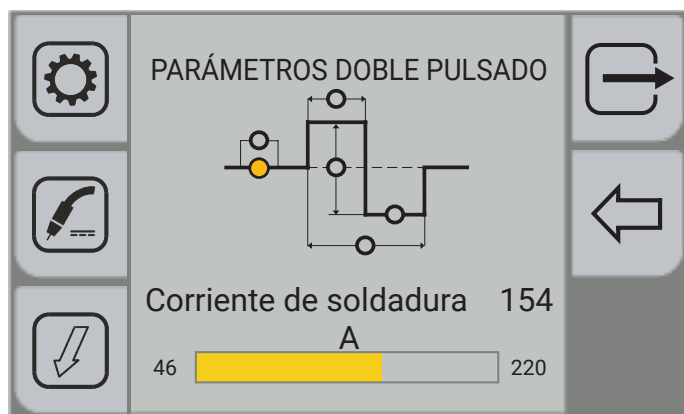
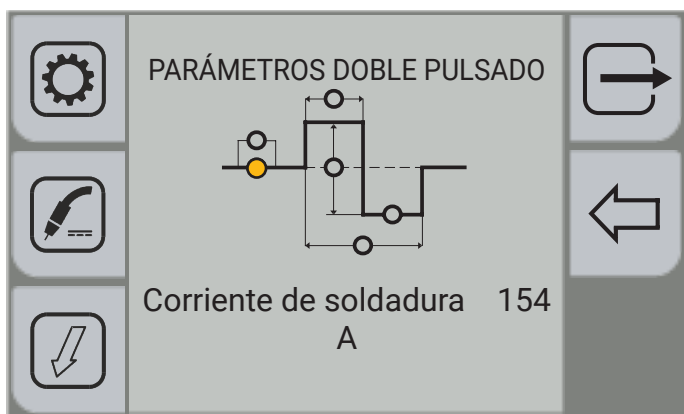
Configuración parámetros doble pulsado



1. Pulse el botón[MENU].

2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Doble pulsado>

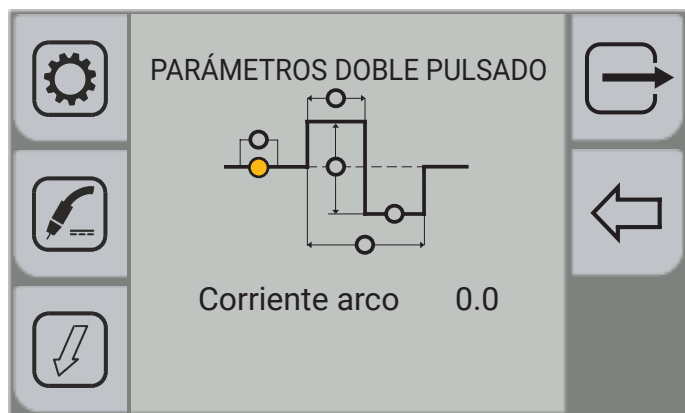
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.




4. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar.

ESPAÑOL

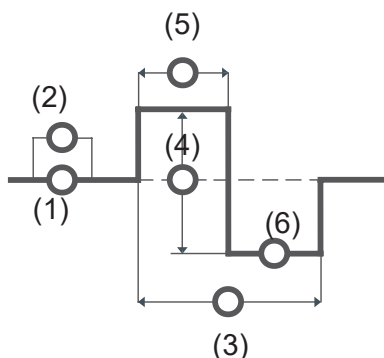
5. Pulse el botón del codificador.
6. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
7. Pulse el botón del codificador.



8. Gire otra vez el codificador para seleccionar los parámetros.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

Parámetros doble pulsado



ACTIVA PULSACIÓN

- ▶ El parámetro activa/desactiva la pulsación del doble pulsado.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.1 s) - máximo (20.0 s)

(1) CORRIENTE DE SOLDADURA

- ▶ El parámetro ajusta los amperios promedio del arco de soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (30 A) - por defecto (30 A) - máximo (200 A)

(2) CORRECCIÓN DEL ARCO

- ▶ El parámetro corrige el valor sinérgico de la tensión relativo al punto sinérgico de los procesos MIG/MAG sinérgico y pulsado mientras gestiona la corrección de la tensión del valor alto en el proceso MIG/MAG doble pulsado.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (-10) - por defecto (0.0) - máximo (10)

(3) FRECUENCIA PULSACIÓN

- ▶ El parámetro ajusta la frecuencia con la que se alternan las dos velocidades de hilo configuradas con el parámetro DELTA PULSACIÓN.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 Hz) - por defecto (2.0 Hz) - máximo (5.0 Hz)

(4) DELTA PULSACIÓN

- ▶ El parámetro genera las dos velocidades de hilo (alta y baja) utilizadas en el doble pulsado, las cuales se alternan con la frecuencia definida por el parámetro FRECUENCIA PULSACIÓN.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0 %) - por defecto (50 %) - máximo (100 %)

(5) DUTY PULSACIÓN

- ▶ El parámetro regula el tiempo de la velocidad alta.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (10%) - por defecto (50 %) - máximo (90 %)

(6) CORRECCIÓN ARCO BAJO

- ▶ El parámetro corrige el valor sinérgico de la tensión relativo al punto sinérgico de los procesos MIG/MAG sinérgico y pulsado mientras gestiona la corrección de la tensión del valor bajo en el proceso MIG/MAG doble pulsado.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (-10) - por defecto (0.0) - máximo (10)

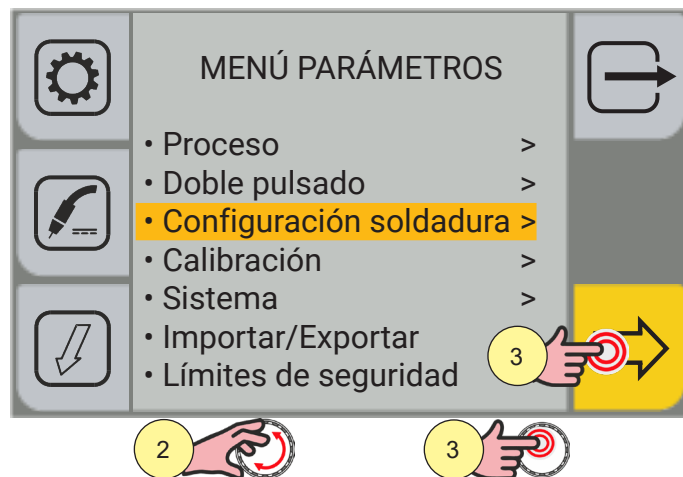
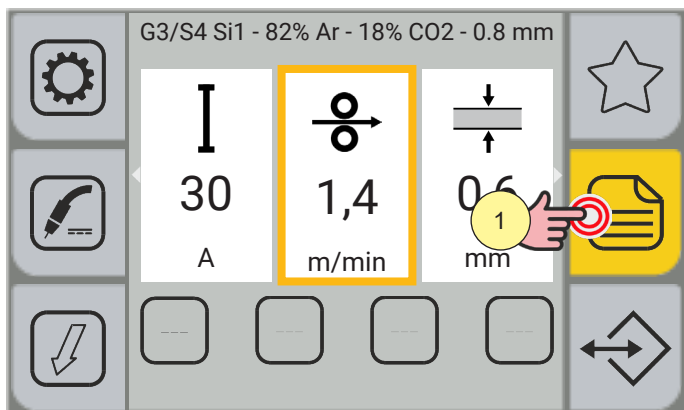
ESPAÑOL

5.7 CONFIGURACIÓN SELECCIÓN JOB

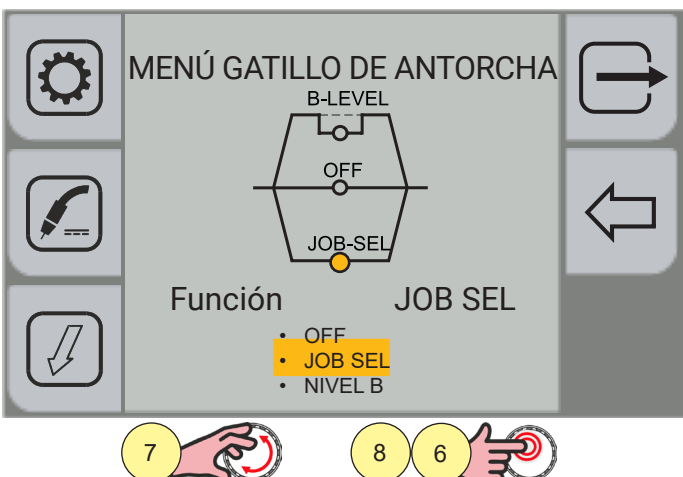
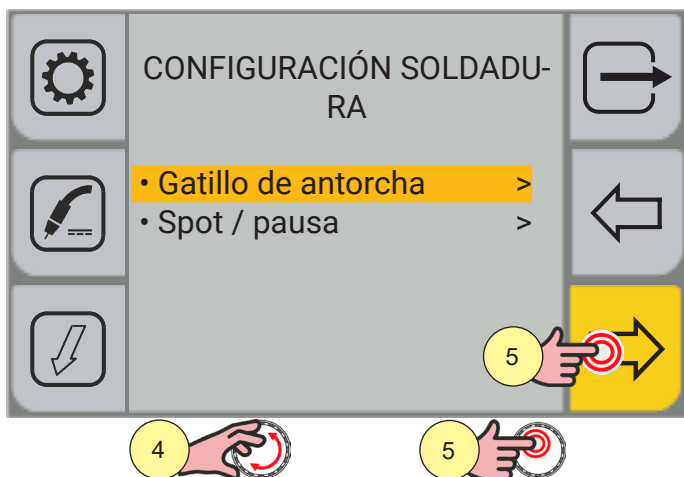
Cuando está activa la función JOB SEL el gatillo de antorcha funciona en 4 tiempos o 4 tiempos de 3 niveles con funciones B-LEVEL deshabilitadas. Por lo tanto, si los Job se han guardado con modalidades diferentes son llevados de nuevo automáticamente a estas condiciones (que no se guardan).

ES posible desplazarse entre los JOB de una secuencia cuando se está en soldadura, pulsando y soltando rápidamente el gatillo de antorcha. ES posible desplazarse por todos los JOB almacenados cuando no se está en soldadura, pulsando y soltando rápidamente el gatillo de antorcha.

Cuando se ha instalado una antorcha UP/DOWN es posible seleccionar los JOB con los gatillos de antorcha.



1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar el campo deseado. Seleccione la siguiente ruta: Configuración soldadura>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección.



4. Gire el codificador para seleccionar el campo deseado. Seleccione la siguiente ruta: Gatillo de antorcha>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección.
6. Pulse el botón del codificador para activar la selección de las funciones.
7. Gire el codificador para seleccionar la función: JOB SEL.
8. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.

Pulsando el botón [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

Desplazamiento de los JOB con antorcha UP/DOWN

Cuando se ha instalado una antorcha UP/DOWN se pueden seleccionar los JOB que pertenecen a una secuencia de JOB con las teclas de la antorcha. Para crear la secuencia de JOB, dejar una ubicación de memoria libre antes y después del grupo de JOB del cual se desea crear la secuencia.

Secuencia 1			JOB no guardado	Secuencia 2			JOB no guardado	Secuencia 3		
J.01	J.02	J.03		J.05	J.06	J.07		J.09	J.10	J.11

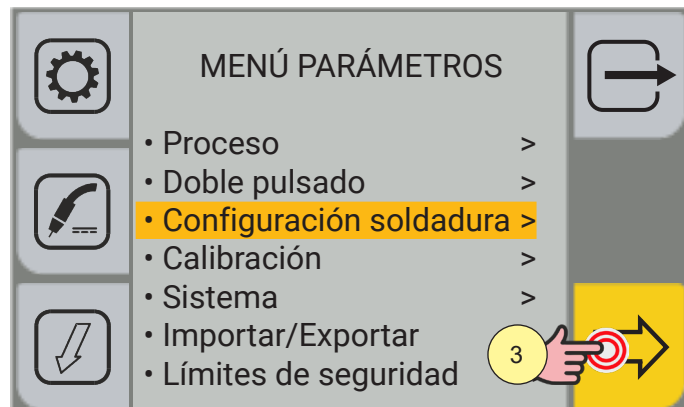
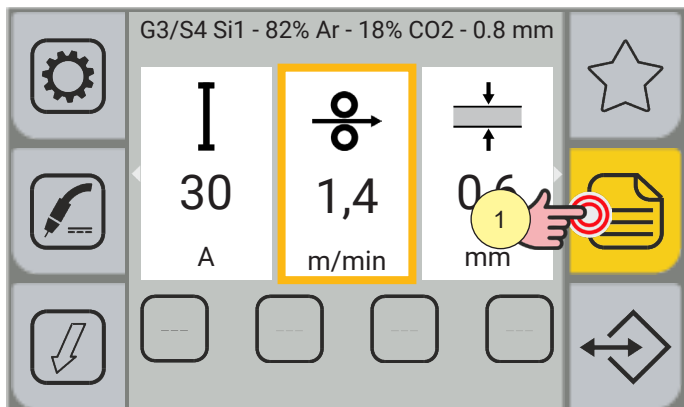
Seleccionar y cargar uno de los JOB pertenecientes a la secuencia deseada (por ejemplo J.06).

Con las teclas UP/DOWN de la antorcha ahora será posible desplazarse por los JOB de la secuencia 2 (J.05, J.06, J.07).

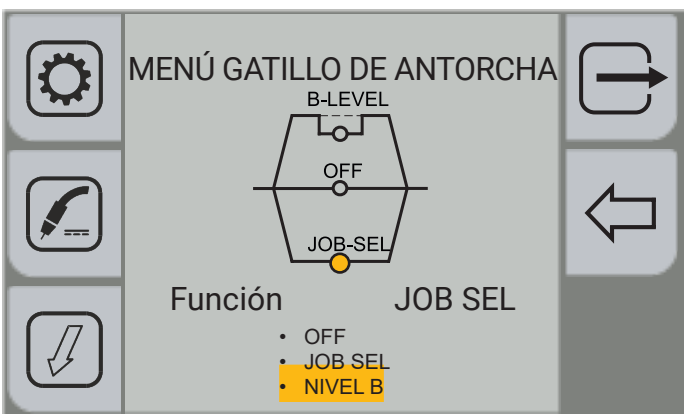
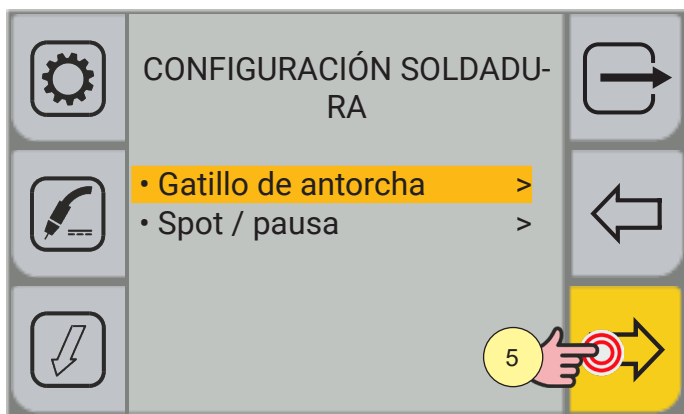
Con el segundo UP/DOWN de la antorcha se ajusta la longitud de arco.

ESPAÑOL

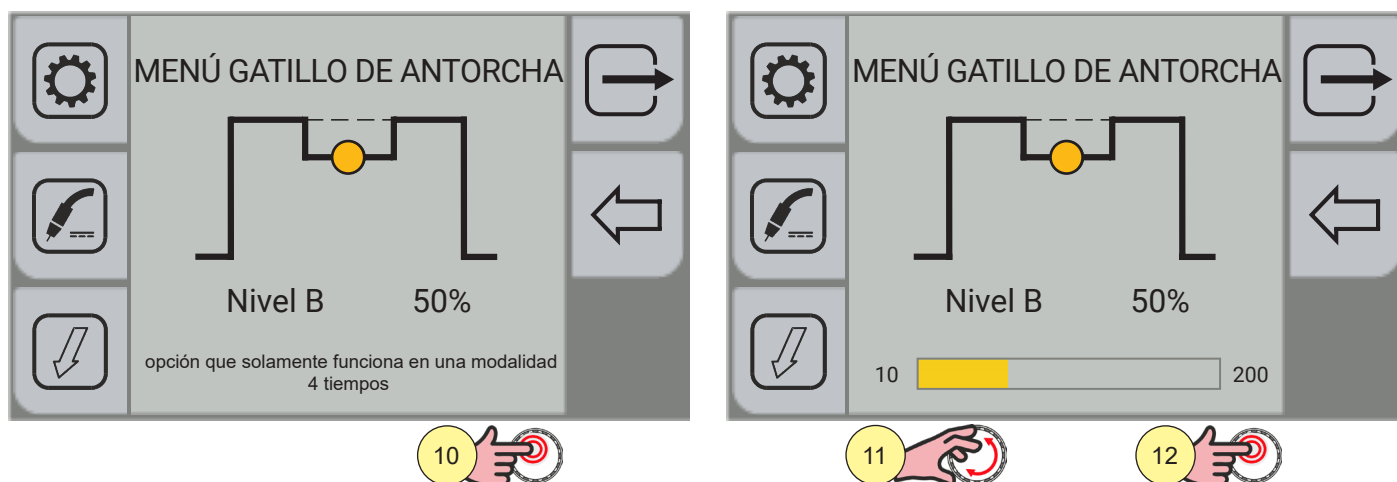
5.8 CONFIGURACIÓN NIVEL B




1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar el campo deseado. Seleccione la siguiente ruta: Configuración soldadura>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección.



4. Gire el codificador para seleccionar el campo deseado. Seleccione la siguiente ruta: Gatillo de antorcha>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección.
6. Pulse el botón del codificador para activar la selección de las funciones.
7. Gire el codificador para seleccione la función NIVEL B.
8. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.
9. Gire el codificador para visualizar el gráfico de parámetros NIVEL B.



10. Pulse el botón del codificador para activar la modificación del parámetro.
11. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
12. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.

Pulsando el botón  [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

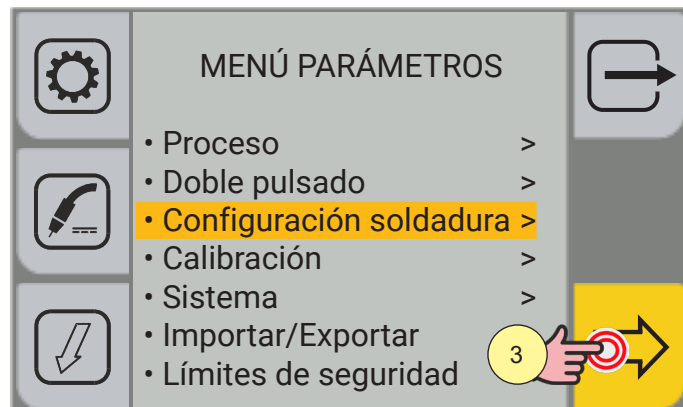
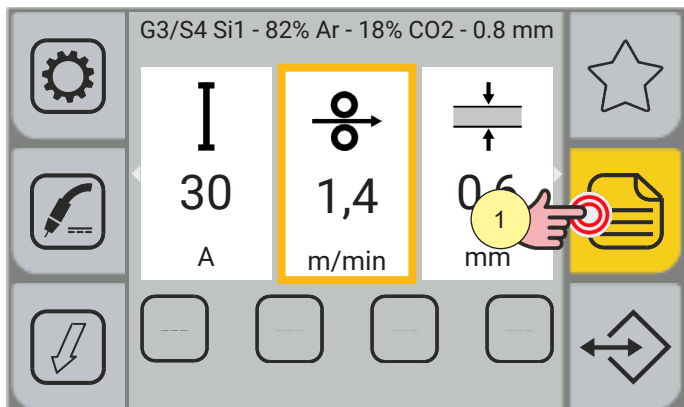
Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

CORRIENTE NIVEL B

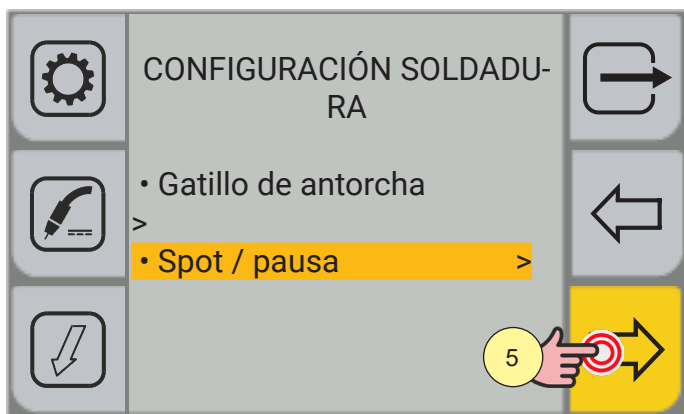
- ▶ El parámetro activa un funcionamiento especial del gatillo de antorcha.
- ▶ Al pulsar y soltar rápidamente el gatillo de antorcha mientras se está soldando (en el 2º tiempo), se pasa de la corriente principal a una corriente secundaria.
- ▶ Al pulsar y volver a soltar el gatillo de antorcha, se pasa de la corriente secundaria a la corriente principal. Este cambio se puede realizar todas las veces que el operador lo desee.
- ▶ Para cerrar el ciclo de soldadura (3er tiempo), pulse durante más tiempo el gatillo de antorcha. Al soltarlo, se cierra la soldadura (4º tiempo).
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0 %) - por defecto (0 %) - máximo (100 %)

ESPAÑOL

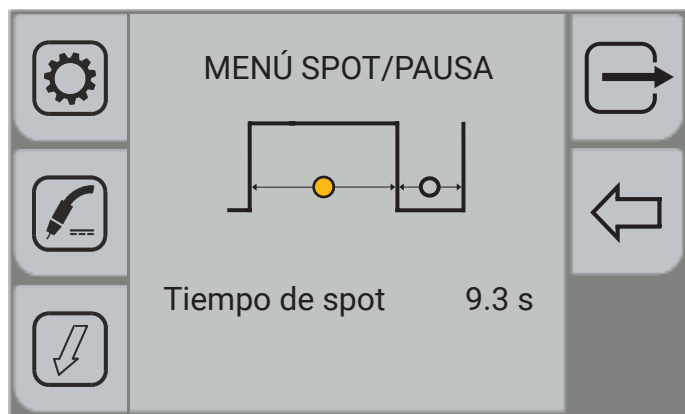
5.9 CONFIGURACIÓN FUNCIÓN SPOT/PAUSA



1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar el campo deseado. Seleccione la siguiente ruta: Configuración soldadura>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección.





4. Gire el codificador para seleccionar el campo deseado. Seleccione la siguiente ruta: Spot / pausa>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección
6. Pulse el botón del codificador para activar la selección de las funciones.
7. Gire el codificador para seleccionar la función: ON
8. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.



9. Gire el codificador para seleccionar el parámetro deseado.

10. Pulse el botón del codificador para activar la modificación del parámetro.
11. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
12. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.

Pulsando el botón  [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

TIEMPO DE SPOT

- ▶ Si pulsa el gatillo de antorcha, el arco de soldadura dura el tiempo configurado con el parámetro.
- ▶ Vuelva a pulsar el gatillo de antorcha para retomar de nuevo la soldadura.
- ▶ No se puede interrumpir el proceso de soldadura una vez iniciado.
- ▶ Cuando se pulsa el gatillo de la antorcha y antes de que transcurran 10 segundos no se ceba el arco de soldadura, el proceso se interrumpe.
- ▶ Durante el proceso de soldadura, se pueden modificar los parámetros de soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.0 s) - máximo (25.0 s)

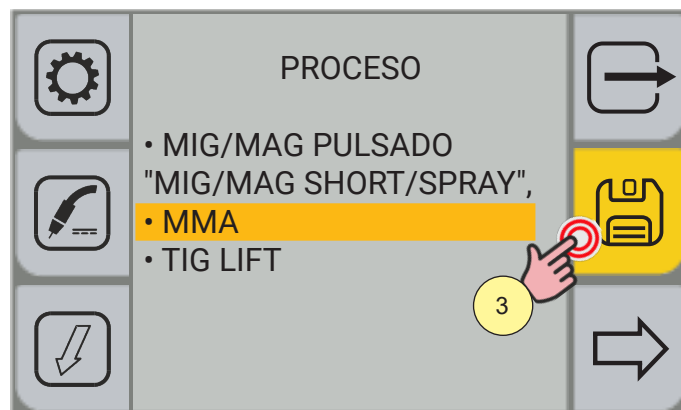
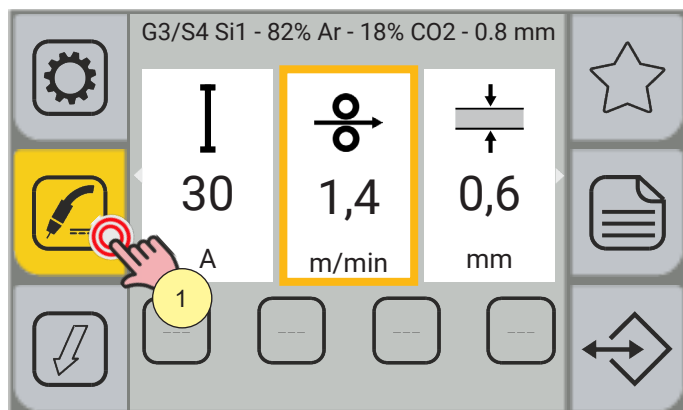
TIEMPO DE PAUSA

- ▶ El parámetro configura el tiempo de pausa después del impulso de spot.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (0.0 s) - máximo (25.0 s)

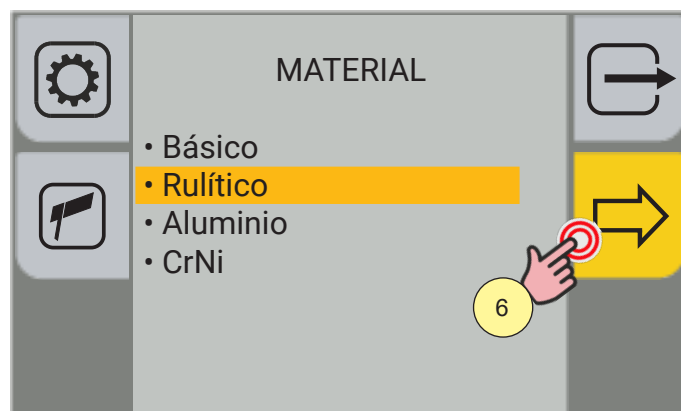
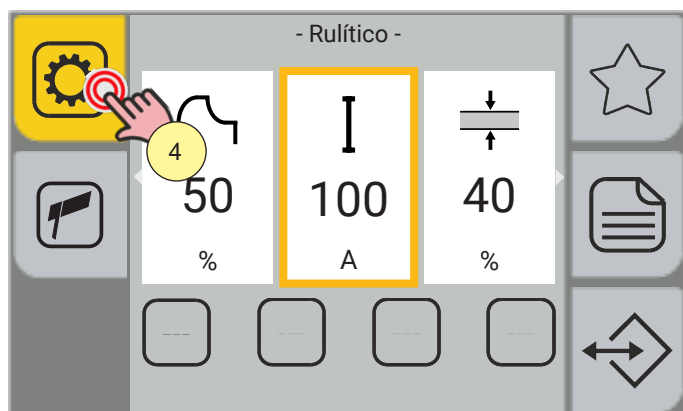
ESPAÑOL

6 SOLDADURA MMA

6.1 CONFIGURACIÓN PROCESO MMA




1. Pulse el botón [PROCESO].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: MMA
3. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA] para confirmar.

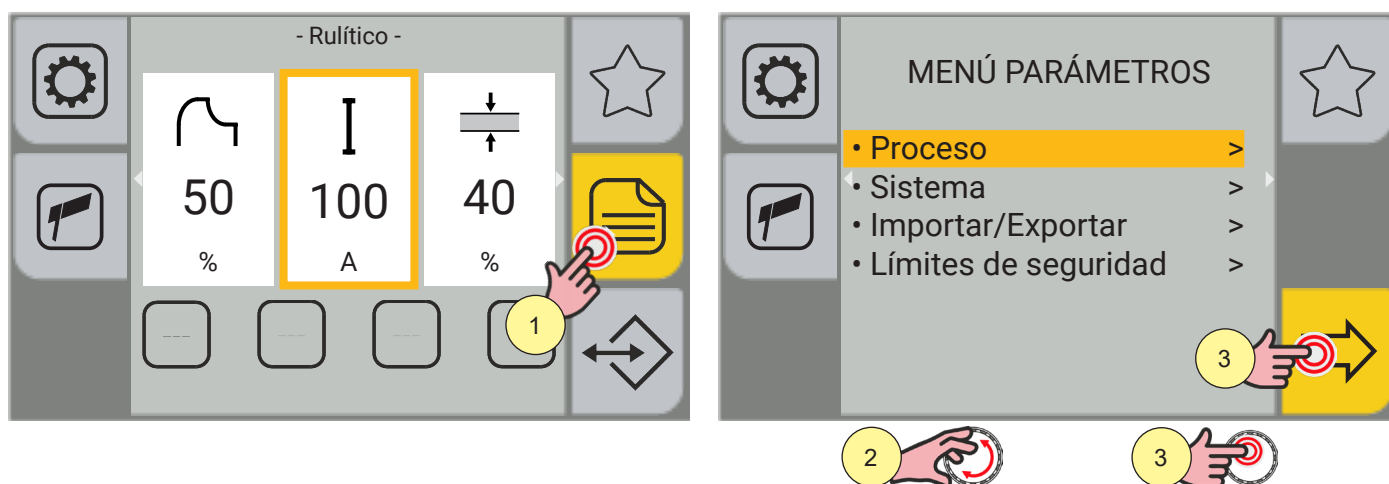


4. Pulse el botón [PROGRAMA].
5. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
 - o (Básico, Rulítico, Aluminio, CrNi)
6. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

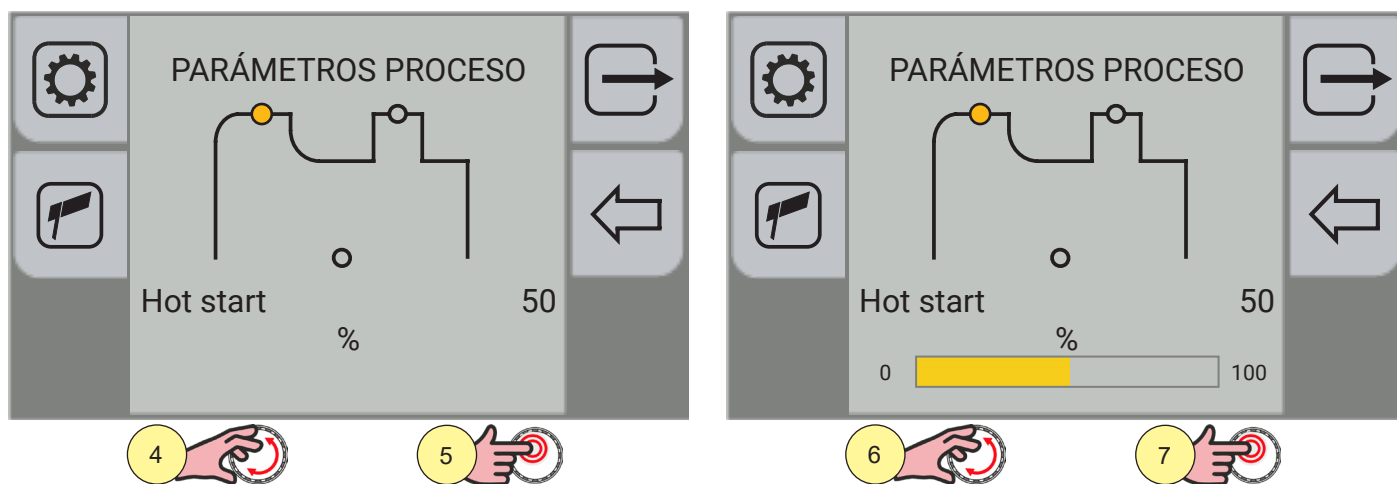
Pulsando el botón  [SALIDA] se sale de la pantalla.

6.2 CONFIGURACIÓN PARÁMETROS PROCESO

El botón  [MENÚ] permite el acceso al menú a través del cual se configuran las principales características de la soldadura.

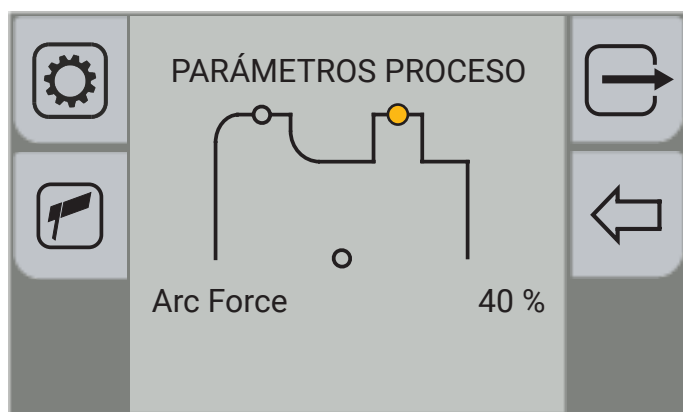


1. Pulse el botón [MENÚ].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Proceso>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la selección.




4. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar.
5. Pulse el botón del codificador para confirmar.
6. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
7. Pulse el botón del codificador para confirmar.

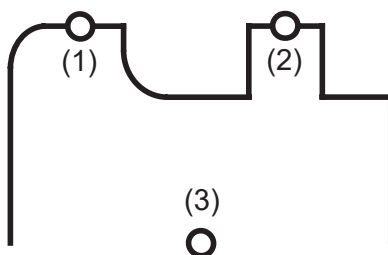
ESPAÑOL



8. Gire otra vez el codificador para seleccionar otros parámetros.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

Parámetros MMA (menú parámetros)



(1) HOT START

- ▶ Este parámetro ayuda al electrodo a fundirse en el momento del cebado. Se configura como porcentaje referido al valor de la CORRIENTE DE SOLDADURA. El valor está limitado a 250A máximos.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0 %) - por defecto (50 %) - máximo (100 %)

(2) ARC FORCE

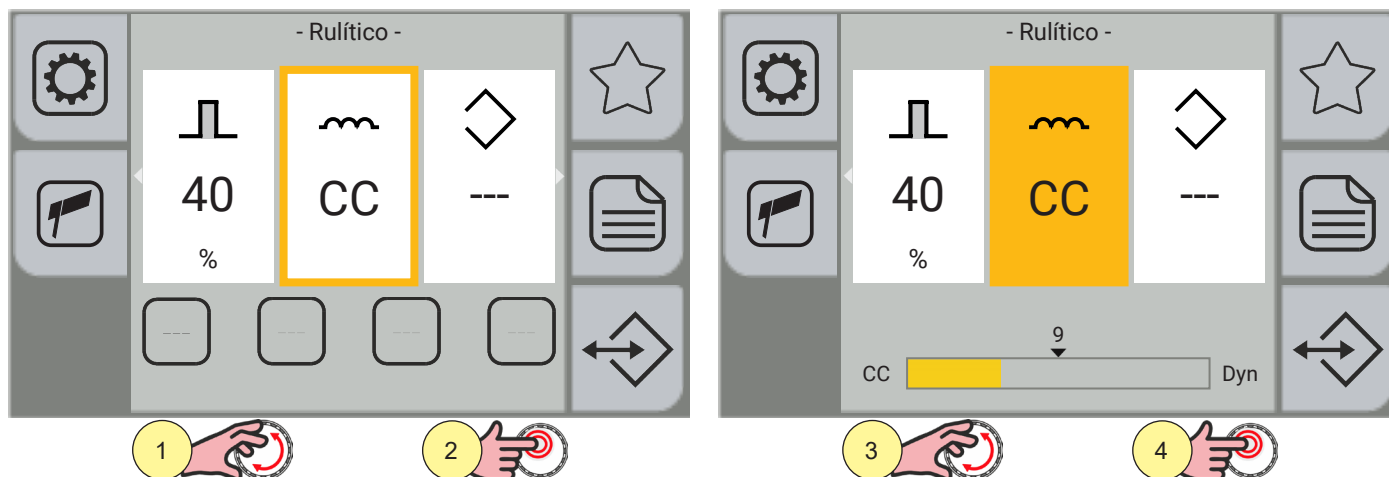
- ▶ Este parámetro ayuda al electrodo a no pegarse durante la soldadura. Se configura como porcentaje referido al valor de la CORRIENTE DE SOLDADURA.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0 %) - por defecto (40 %) - máximo (200%)

(3) VOLT END


- ▶ El parámetro configura el valor de tensión por el cual se sale de la soldadura levantando el electrodo. Para salir de la soldadura MMA hay que levantar, generalmente y sobre todo, el electrodo; configurando el parámetro con un valor bajo se termina la soldadura con un levantamiento mínimo del electrodo y se generan menos proyecciones y la pieza permanece más limpia.
- ▶ Preste atención al hecho de que un valor demasiado bajo puede llevar a interrupciones frecuentes de la soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (20 V) - por defecto (50 V) - máximo (70 V)

Parámetros MMA (pantalla principal)

Desde la pantalla principal es posible configurar otros parámetros de soldadura además de aquellos presentes en el menú de parámetros.



1. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar.
2. Pulse el botón del codificador para confirmar.
3. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
4. Pulse el botón del codificador para confirmar.

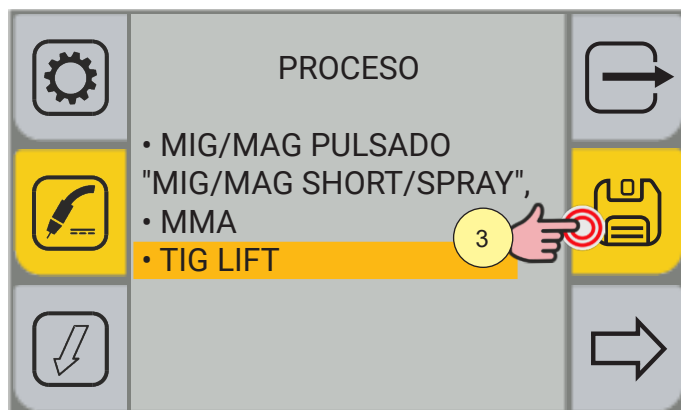
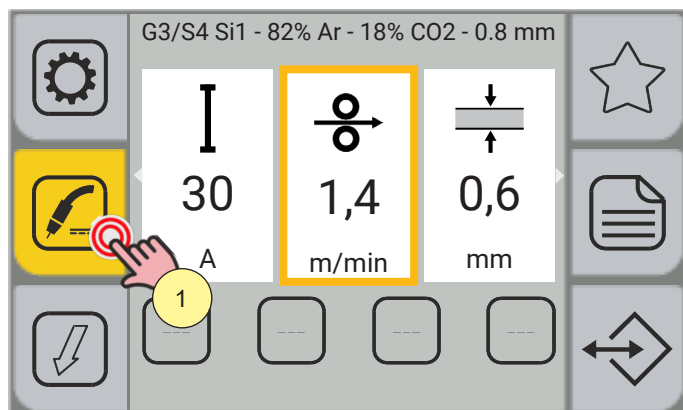
 CC	<p>INDUCTANCIA</p> <p>El parámetro, con valores bajos, permite tener un arco más suave y con pocas proyecciones o, con valores altos, un arco más duro y más estable.</p> <p>Con la configuración "CC" (constant current) se distribuye de manera constante la corriente de soldadura configurada. Configuración especialmente indicada para soldaduras realizadas con electrodos de tipo básico, rutilo y acero inoxidable.</p> <p>Con la configuración "Dyn" se mantiene constante la potencia suministrada (levantando el electrodo aumenta la tensión de arco, pero disminuye la corriente suministrada)</p> <p>Configuración especialmente indicada para soldaduras realizadas con electrodos de celulosa para la ejecución de pasadas de raíz en tuberías con electrodos de aluminio para mejorar la estabilidad del arco en especial con valores de corriente reducidos.</p> <p>Gama de ajuste: mínimo (CC corriente constante) - predefinido (CC) - máximo (Dyn)</p>
--	---

Gire otra vez el codificador para seleccionar otros parámetros.

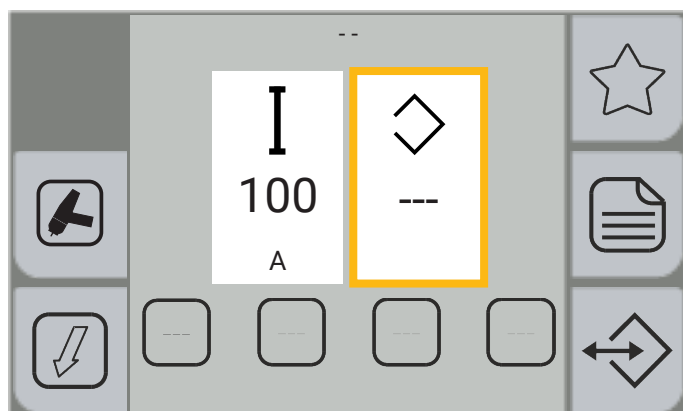
ESPAÑOL

7 SOLDADURA TIG LIFT

7.1 CONFIGURACIÓN PROCESO TIG LIFT

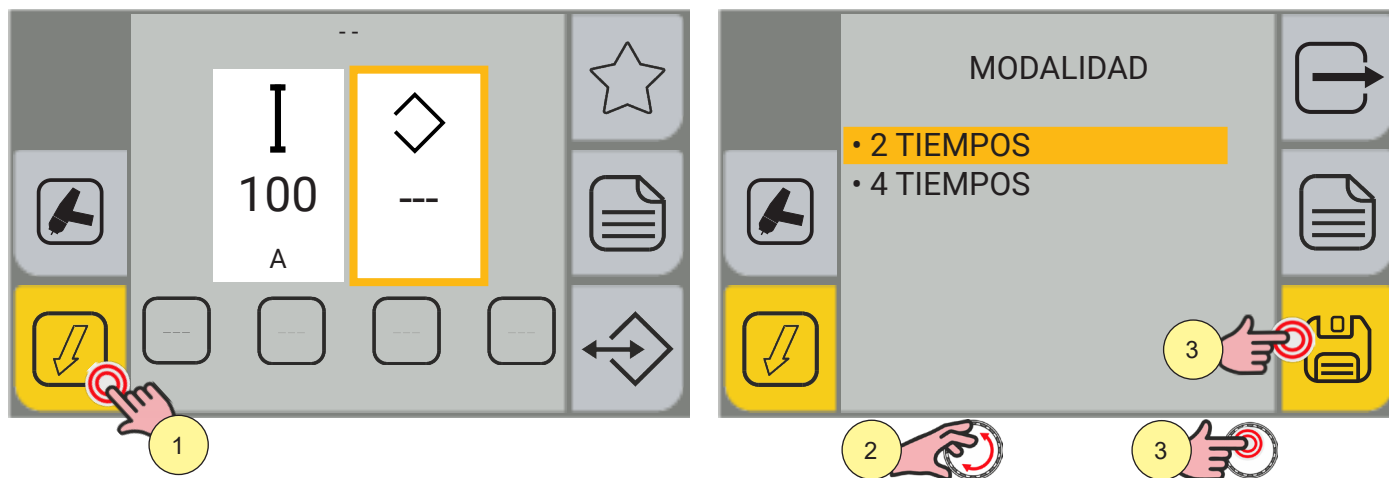




1. Pulse el botón [PROCESO].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: TIG LIFT
3. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA] para confirmar.

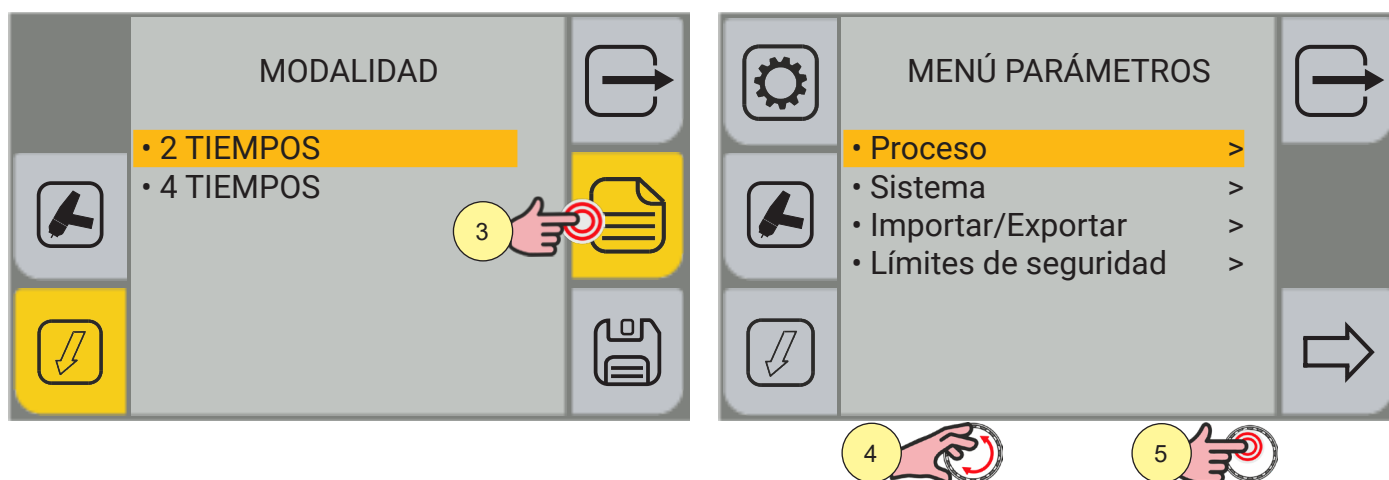


Pulsando el botón  se sale de la pantalla.

7.2 CONFIGURACIÓN DE LA MODALIDAD DEL PULSADOR DE LA ANTORCHA TIG

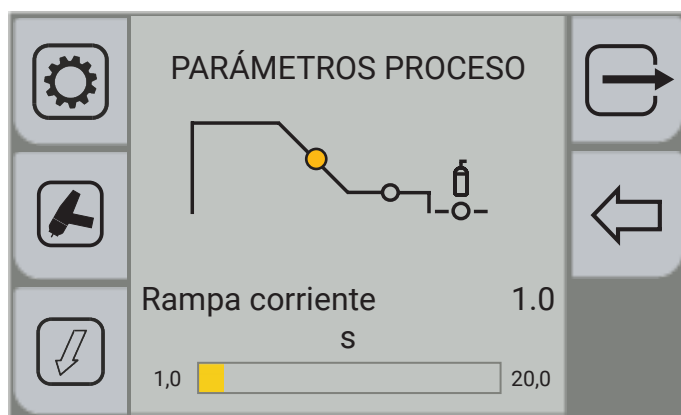
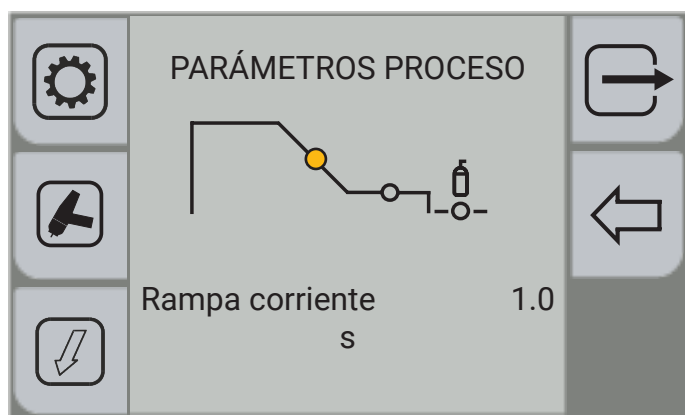


1. Pulse el botón [MODO].
 - o Dentro de la pantalla de menú es posible seleccionar la modalidad del pulsador de la antorcha.
-  (2 TIEMPOS) -  (4 TIEMPOS)
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada.
3. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA] si solo quiere configurar la modalidad del gatillo de la antorcha, de lo contrario proceda con la acción en el punto (4).




4. Pulse el botón [MENÚ].
5. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Proceso>
6. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE].

ESPAÑOL

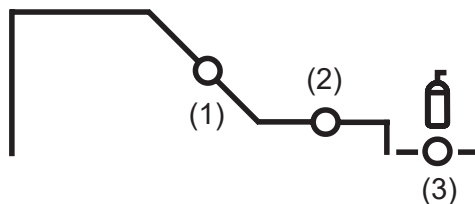


7. Gire el codificador para seleccionar el parámetro a modificar.
8. Pulse el botón del codificador para confirmar.
9. Gire el codificador para configurar el valor deseado.
10. Pulse el botón del codificador para confirmar.



11. Gire otra vez el codificador para seleccionar otros parámetros.
Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

Parámetros de proceso con gatillo de la antorcha en modalidad 2 TIEMPOS y 4 TIEMPOS



(1) RAMPA CORRIENTE

- ▶ El parámetro configura el tiempo en que la corriente se lleva del valor de corriente de soldadura al de corriente final mediante una rampa. Impide la formación de cráteres durante el apagado del arco.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (1.0 s) - máximo (20.0 s)

(2) CORRIENTE FINAL

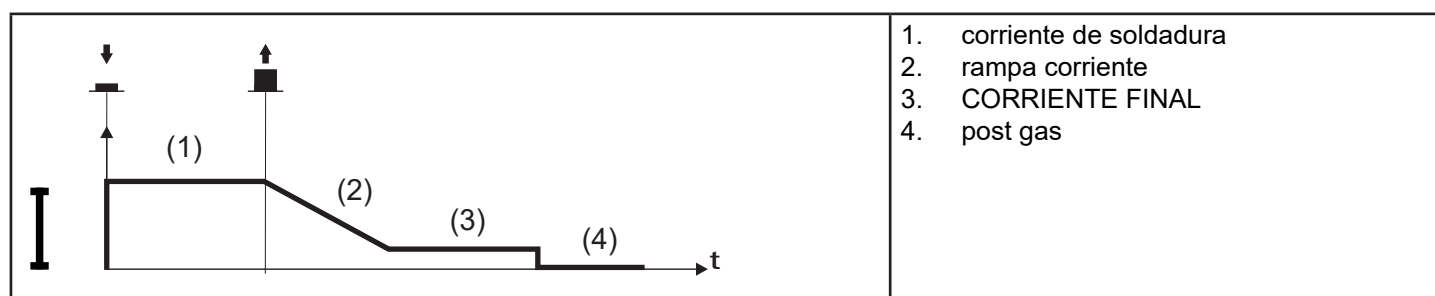
- ▶ El parámetro configura el valor de corriente final. En la soldadura con aporte de material, el parámetro permite obtener un depósito uniforme desde el principio al fin de la soldadura, llenando el cráter del depósito con una corriente que deposita una última gota de material de aporte.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0 A) - por defecto (50 A) - máximo (500 A)

(3) POST GAS

- ▶ Tiempo de emisión del gas posterior al apagado del arco de soldadura.
- ▶ Rango de ajuste: mínimo (0.0 s) - por defecto (2.0 s) - máximo (20.0 s)

Funcionamiento TIG LIFT 2T

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha

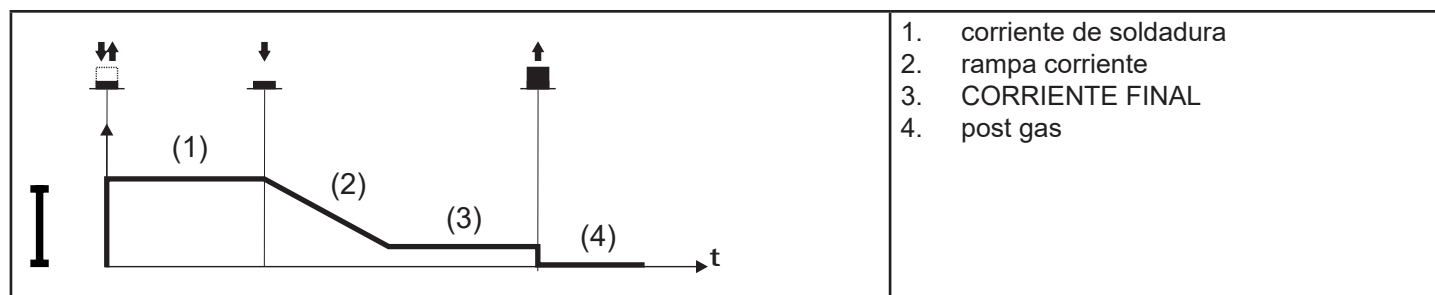


- Toque la pieza que se está soldando con el electrodo de la antorcha.
- Pulse (1T) y mantenga pulsado el gatillo de antorcha.
- Vuelva a elevar lentamente la antorcha para cebar el arco.
- La corriente de soldadura alcanza el valor configurado.
- Suelte (2T) el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
- La corriente alcanza el valor corriente final en un tiempo equivalente a la rampa de bajada.
- El arco eléctrico se apaga.
- Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas.

ESPAÑOL

Funcionamiento TIG LIFT 4T

- ↓ : pulse el botón de la antorcha
- ↑ : suelte el botón de la antorcha
- ↑↓ : pulse y suelte el botón de la antorcha



- Toque la pieza que se está soldando con el electrodo de la antorcha.
- Pulse (1T) y suelte (2T) el gatillo de antorcha.
- Vuelva a elevar lentamente la antorcha para cebar el arco.
- La corriente de soldadura alcanza el valor configurado.
- Pulse (3T) y mantenga pulsado el botón para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
- La corriente alcanza el valor corriente final en un tiempo equivalente a la rampa de bajada.
- El arco eléctrico permanece encendido y se suministra una corriente equivalente a la corriente final.
- En estas condiciones se puede llenar el baño de soldadura (crater filler current).
- Suelte (4T) el botón para interrumpir el arco.
- Continúa el suministro del gas por un tiempo equivalente al post gas.

8 GESTIÓN DE LOS JOB

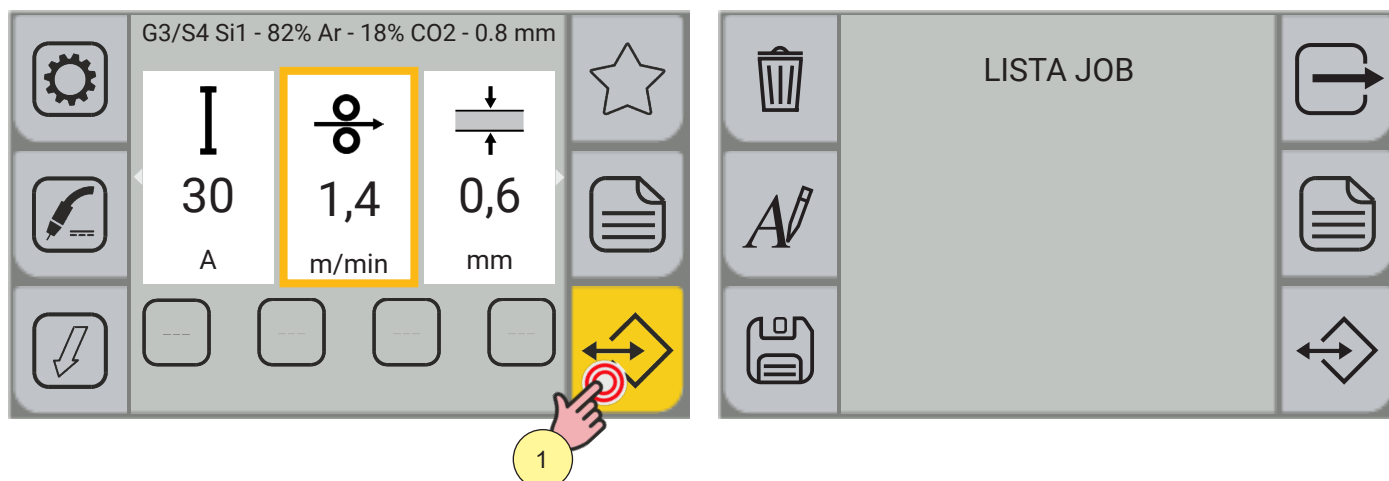
Se pueden guardar y cargar configuraciones de soldadura personalizadas en ubicaciones de memoria denominadas JOB.

El Job es la copia de la imagen de todos los parámetros configurados en el dispositivo. Para parámetros se consideran los valores de la velocidad del hilo, corrección del arco de soldadura, inductancia/dinámica, rampas, modalidad del gatillo de la antorcha, proceso, programa utilizado, funciones especiales, límites de seguridad, etc...

La configuración del menú de CONFIGURACIÓN no se guarda.

Hay disponibles 100 JOB.

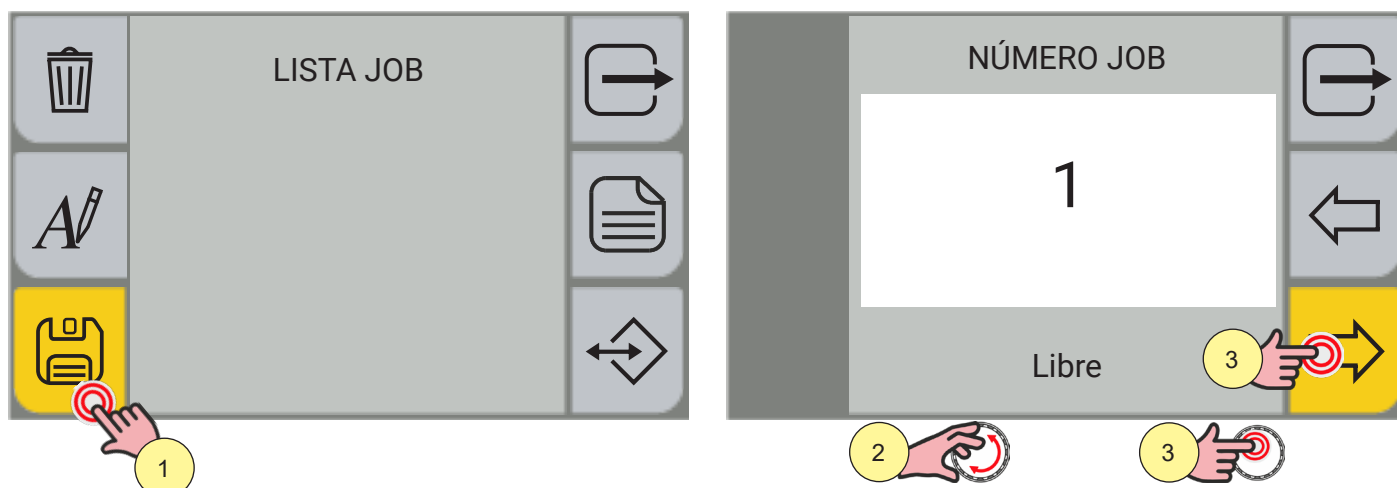
La función está habilitada cuando no se está soldando.



1. Para entrar en el menú de JOB, pulse el botón [JOB].

8.1 CREAR UN JOB

Entre en la pantalla JOB

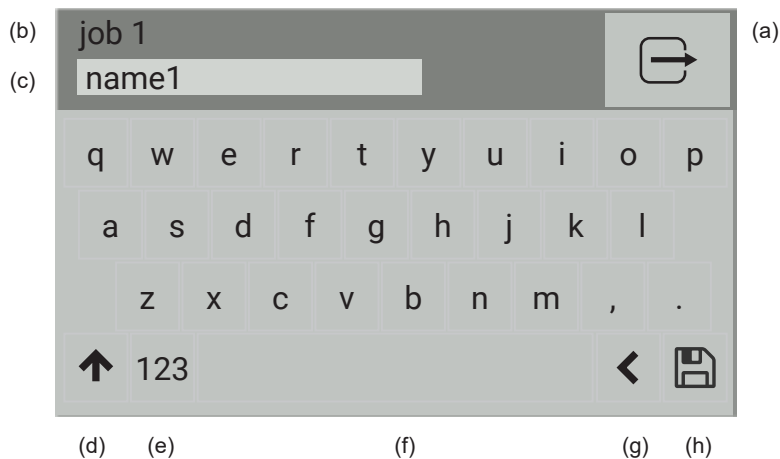


1. Pulse el botón [CREA JOB]. Aparece la pantalla para la selección de la posición del JOB.
2. Seleccione mediante el codificador la posición del JOB.
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar la posición. Aparece el teclado para escribir el nombre.

ESPAÑOL

Funciones del teclado

- | | |
|---|----------------------------------|
| a. salida con anulación de las modificaciones | e. números/caracteres especiales |
| b. posición del JOB | f. barra de espaciado |
| c. nombre del JOB | g. borra texto |
| d. mayúsculas | h. guarda |




i Información El panel es de tipo pantalla táctil, se pueden realizar las configuraciones utilizando los botones mecánicos, o tocando los iconos que aparecen en la pantalla.

Nombrar un JOB

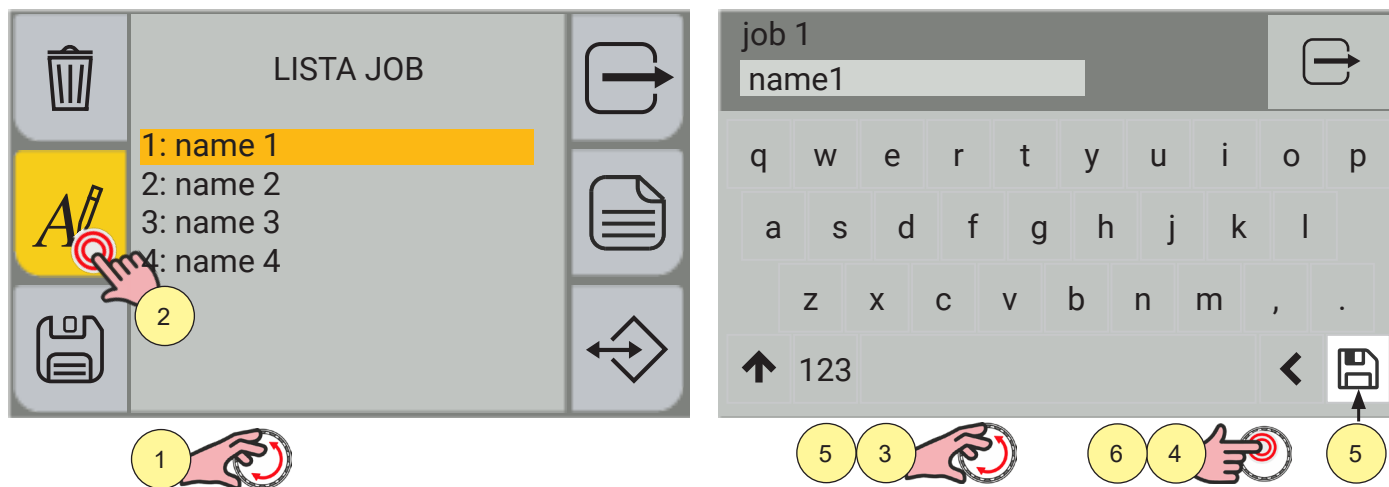


1. Gire el codificador para seleccionar la letra en el teclado.
2. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.
3. Gire el codificador para seleccionar en el teclado el símbolo [GUARDA]
4. Pulse el botón del codificador para guardar y salir.

Pulsando el botón  [SALIDA] se sale sin guardar.

8.2 RENOMBRAR UN JOB

Entre en la pantalla de JOB, con la lista de los JOBS guardados.



1. Seleccione mediante codificador el JOB que se va a renombrar.
2. Pulse el botón [RENOMBRA]. Aparece el teclado para escribir el nombre.

i Información El panel es de tipo pantalla táctil, se pueden realizar las configuraciones utilizando los botones mecánicos, o tocando los iconos que aparecen en la pantalla.

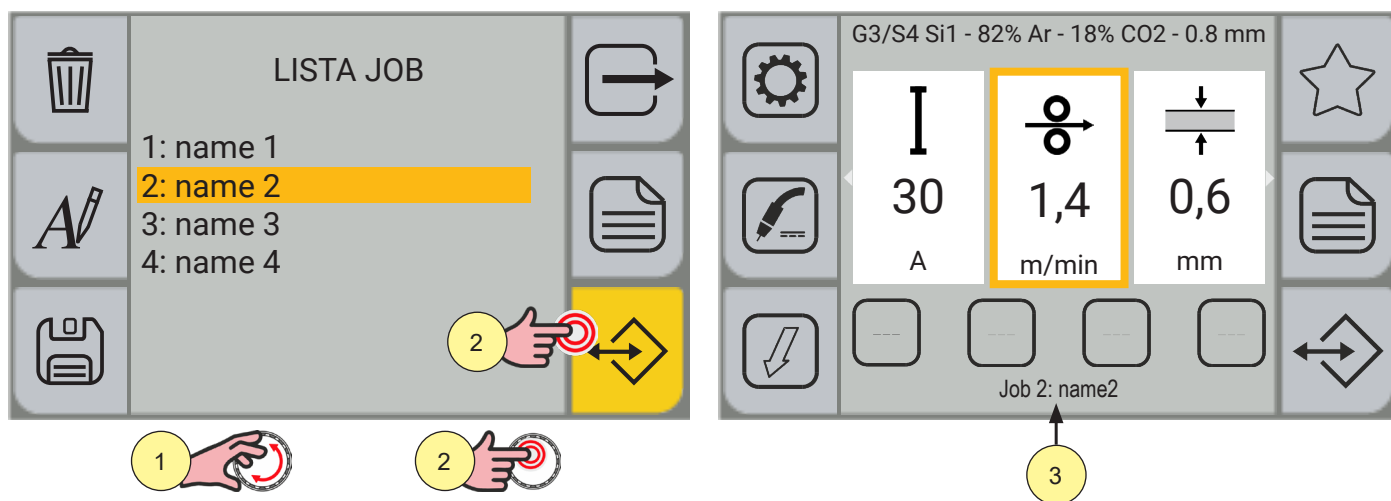
3. Gire el codificador para seleccionar la letra en el teclado.
4. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.
5. Gire el codificador para seleccionar en el teclado el símbolo [GUARDA]
6. Pulse el botón el botón del codificador para guardar y salir.

Pulsando el botón  [SALIDA] se sale sin guardar.

ESPAÑOL

8.3 CARGAR UN JOB

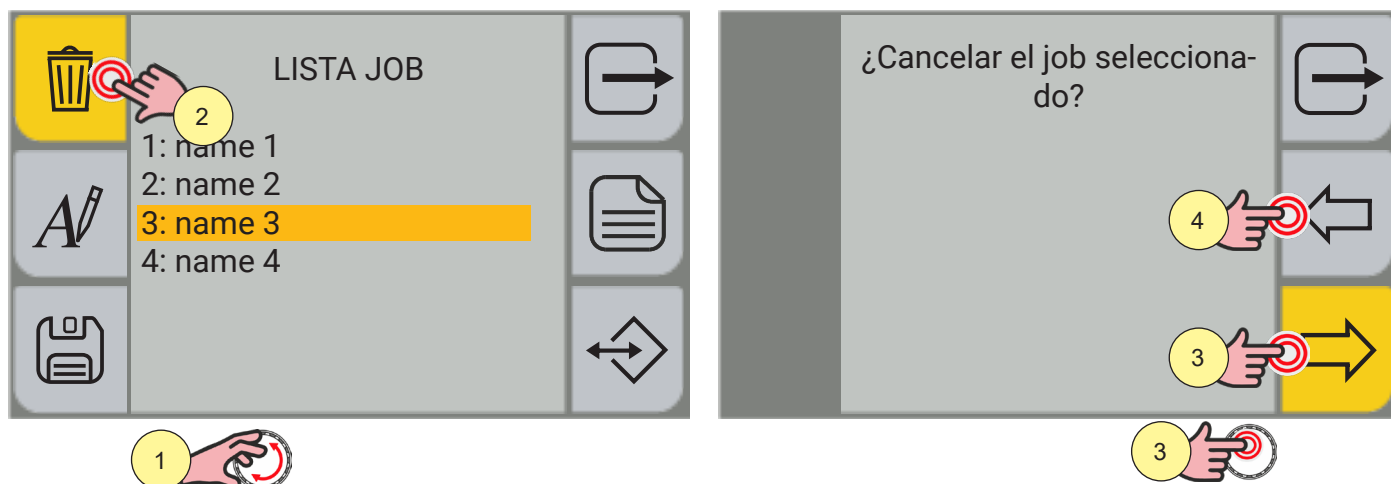
Entre en la pantalla de JOB, con la lista de los JOBS guardados.



1. Con el codificador seleccione el JOB a cargar.
2. Pulse el botón del codificador o el botón [CARGA] para confirmar.
3. En la pantalla principal aparece el nombre del job cargado.

8.4 CANCELAR UN JOB

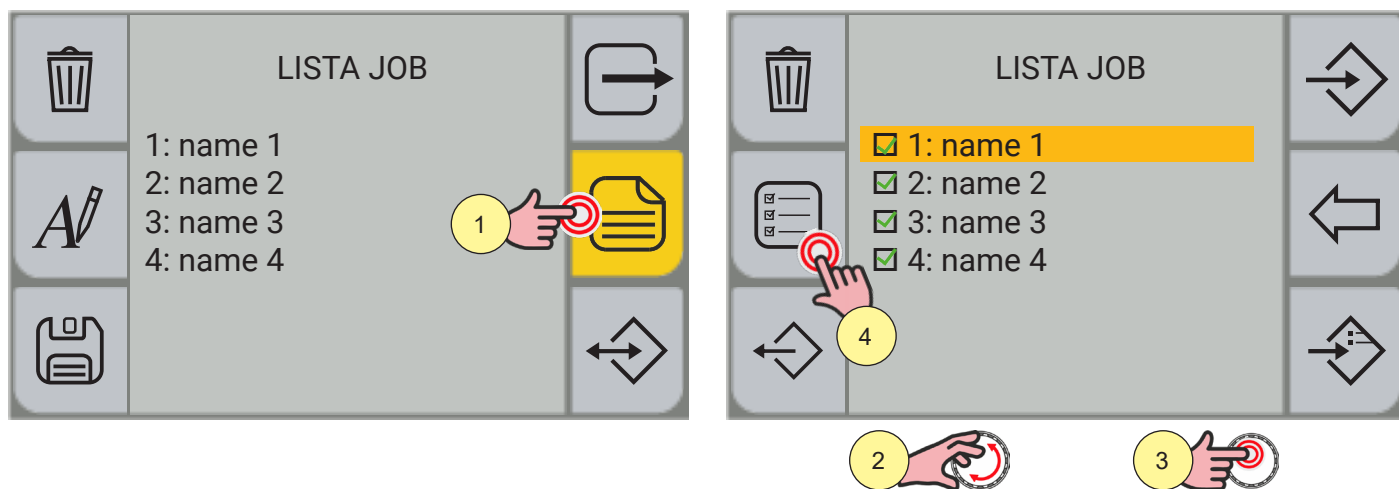
Entre en la pantalla de JOB, con la lista de los JOBS guardados.



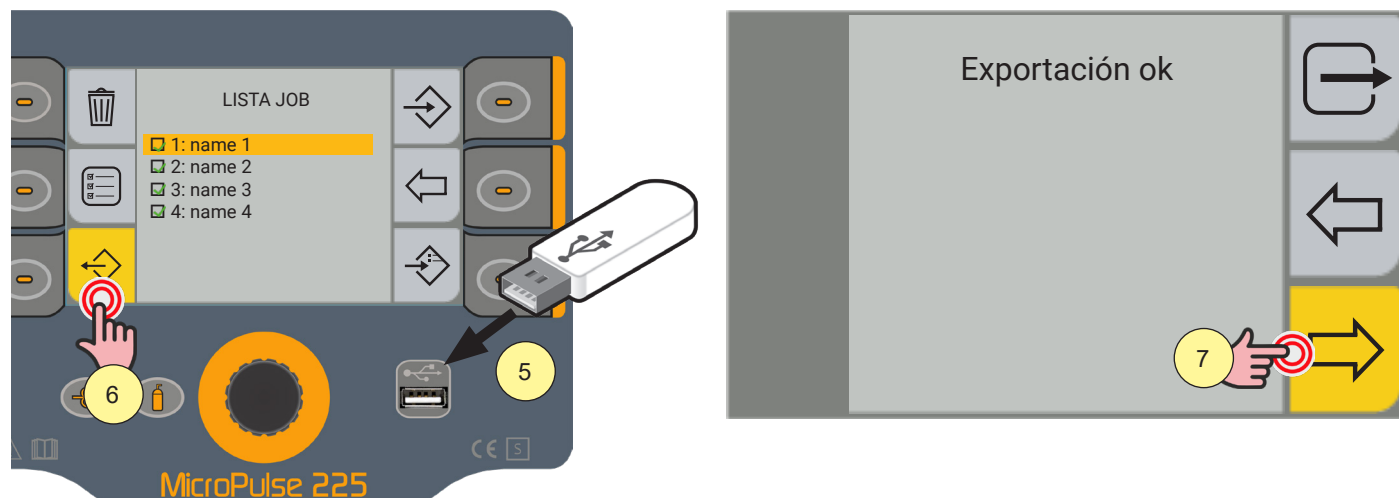
1. Con el codificador, seleccione el JOB que desea borrar.
2. Pulse el botón [BORRA].
3. Pulse el botón del codificador o el botón [SÍ] para confirmar,
o pulse el botón [NO] para volver a la pantalla anterior.
- 4.

8.5 EXPORTAR LOS JOB

Entre en la pantalla JOB




1. Pulse el botón[MENU].
2. Seleccione mediante el codificador el JOB a exportar.
3. Pulse el botón del codificador para confirmar la selección.
4. Si se quieren seleccionar/deseleccionar todos los JOB pulse el botón [SELECCIONA TODO] / [DESELECCIONA TODO].



5. Introduzca una llave USB en el puerto correspondiente.
6. Pulse el botón [EXPORTA] para exportar los archivos a la llave USB. Si la exportación se realiza correctamente aparece el mensaje "Exportación ok".
7. Pulse el botón[OK].

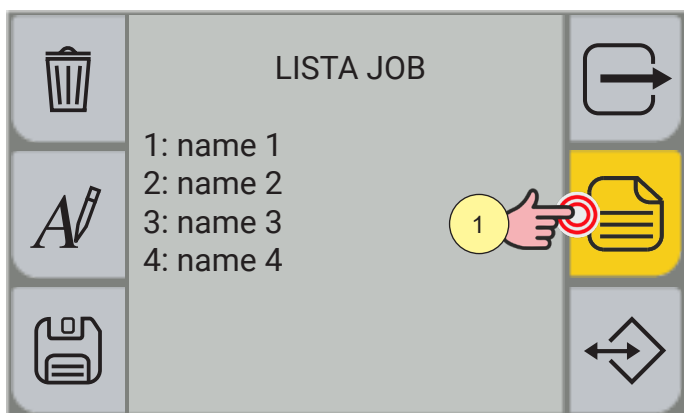
Pulsando el botón  [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.


ESPAÑOL

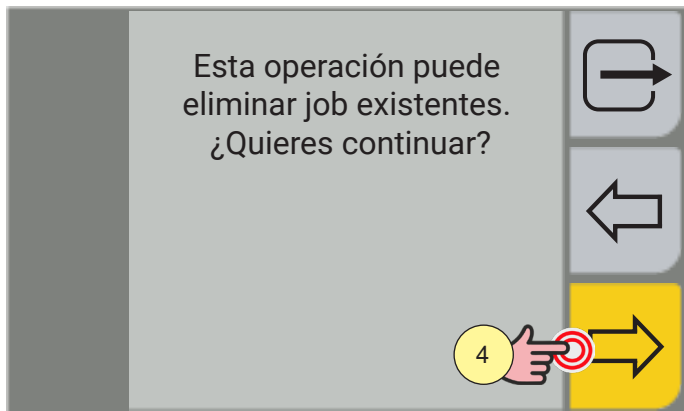
8.6 IMPORTAR LOS JOB



Entre en la pantalla JOB



1. Pulse el botón[MENU].
2. Introduzca una llave USB en el puerto correspondiente.
3. Pulse el botón [IMPORTA] para importar los archivos de la llave USB.

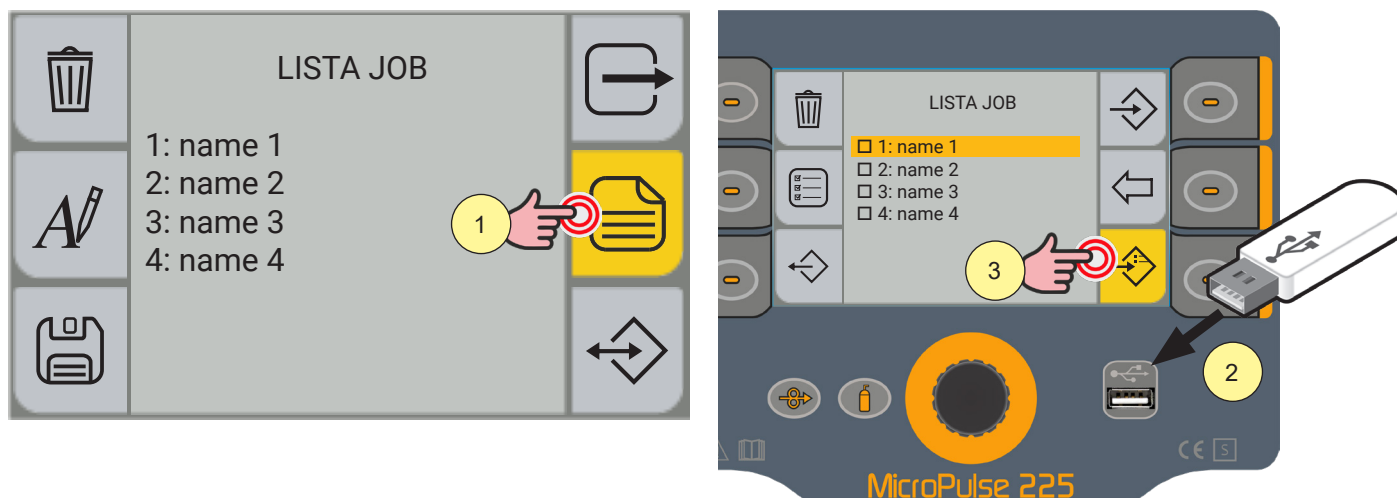
 **¡ADVERTENCIA!** Si los archivos presentes en la llave USB ocupan la misma posición (número antes del nombre) que aquellos presentes en el MicroPulse 225, estos últimos serán sobrescritos por aquellos de la llave.



4. Pulse el botón[SI].
Pulsando el botón  [NO] se vuelve a la pantalla anterior.
Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

8.7 AÑADIR LOS JOB

Entre en la pantalla JOB



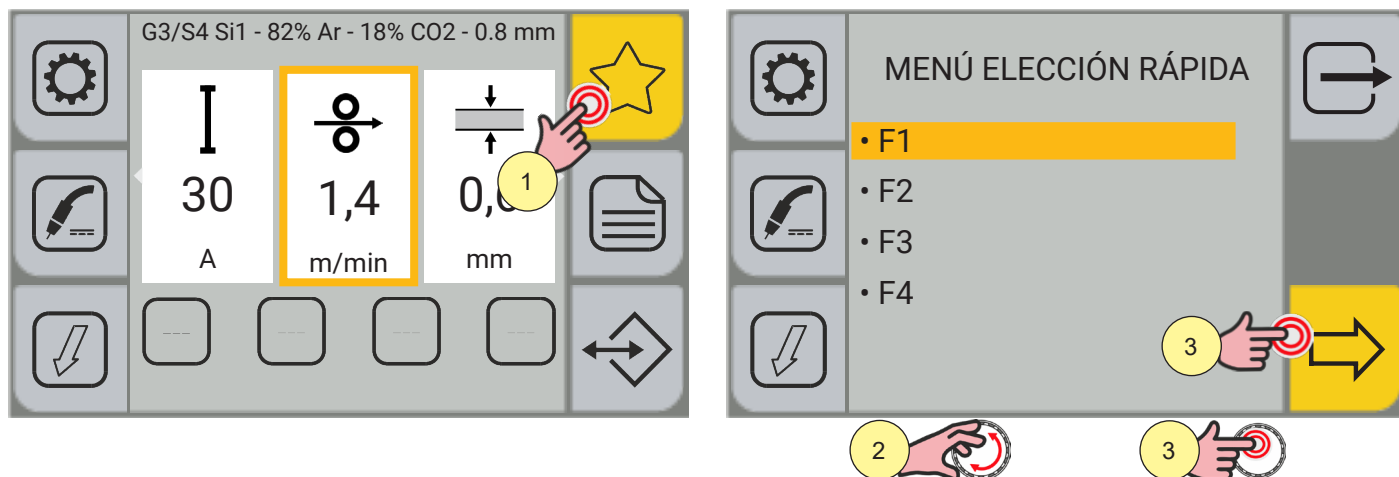
1. Pulse el botón [MENÚ].
2. Introduzca una llave USB en el puerto correspondiente.
3. Pulse el botón [AÑADE] para añadir a los JOB presentes MicroPulse 225 los archivos de la llave USB.

i Información: los archivos presentes en la llave USB serán añadidos a aquellos presentes en el MicroPulse 225, volviéndolos a numerar e introduciéndolos en el fondo de la lista.

ESPAÑOL

9 CONFIGURACIÓN BOTÓN FAVORITOS

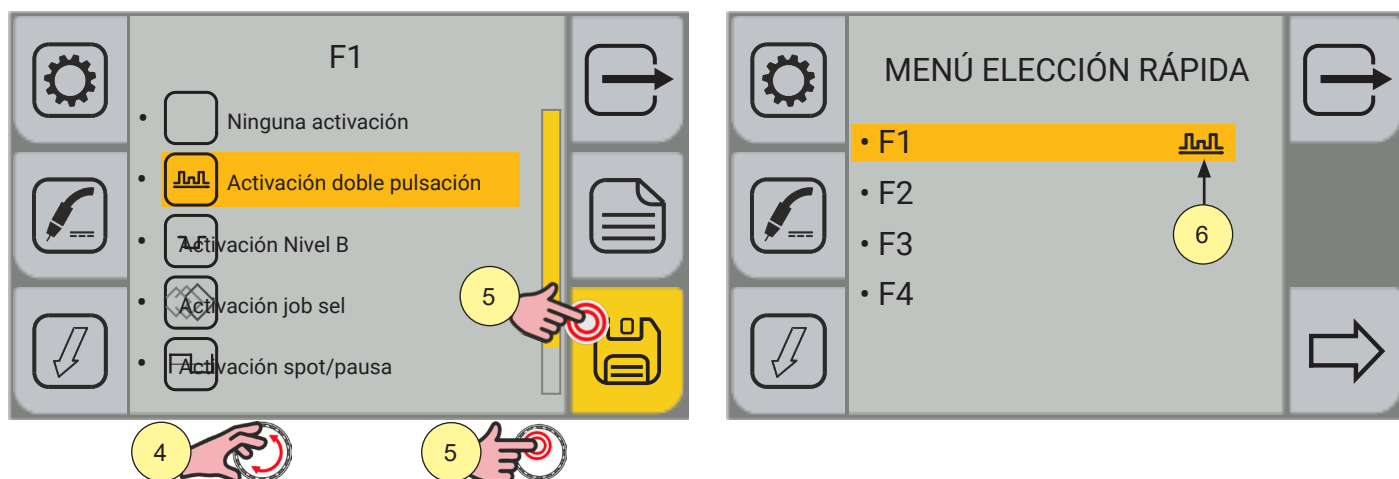
ES posible asociar a los botones [SELECCIÓN RÁPIDA] una función específica entre aquellas seleccionables de una lista predefinida.



1. Pulse el botón [FAVORITOS]; aparece el MENÚ SELECCIÓN RÁPIDA. Dentro de la pantalla del menú es posible seleccionar el botón [Fn°] al cual asignar una función específica.

Manteniendo apretado el botón [ELECCIÓN RÁPIDA] deseado durante 3 segundos se entra directamente en la pantalla de asignación de la función.

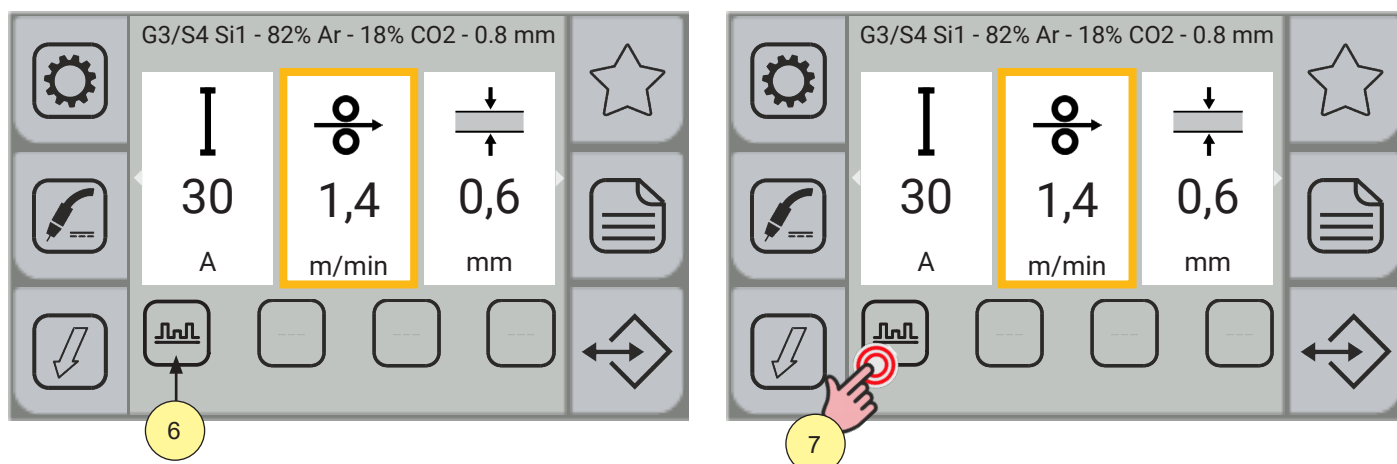
2. Gire el codificador para seleccionar el botón deseado.
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la función deseada.
 - o [Ninguna activación, Activación doble pulsado, Activación B-Level, Activación job sel, Activación spot/pausa, Activación K Deep, Activación remisión job].

5. Pulse el botón del codificador o el botón [GUARDA].

Pulsando el botón [SALIDA] se sale de la pantalla.



- Una vez asociada al botón [SELECCIÓN RÁPIDA] la función deseada, se visualiza el icono de la función tanto en el menú de [SELECCIÓN RÁPIDA] como en el botón en la pantalla principal.
- Pulse el botón con la función asociada para activar o desactivar la función. Cuando la función está activa el botón se destaca en amarillo.

ESPAÑOL

10 RESET

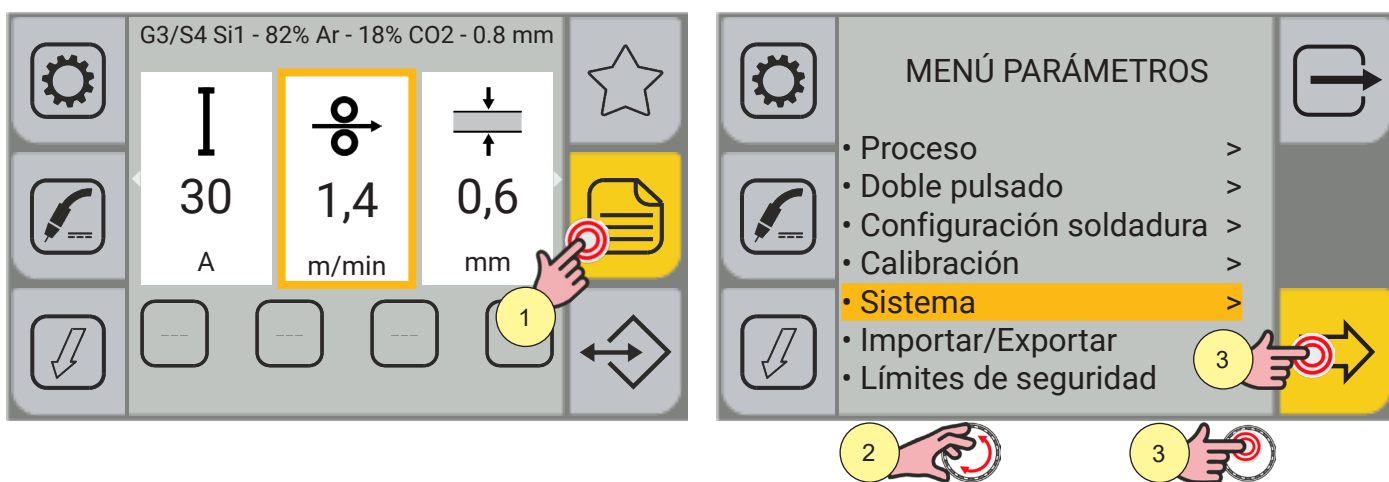
Este procedimiento es útil en los siguientes casos:

- Demasiadas modificaciones en los parámetros de soldadura y dificultad para restablecer los parámetros de fábrica.
- Problemas de software no identificados que impiden el correcto funcionamiento del generador de corriente.

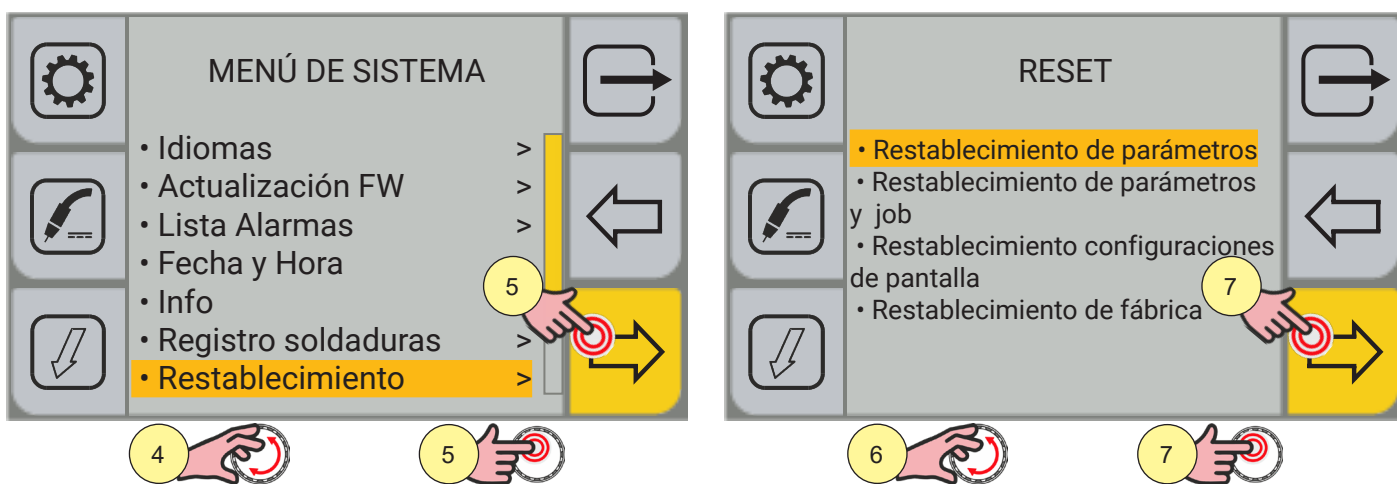
10.1 RESTABLECIMIENTO DE PARÁMETROS

El procedimiento de reinicio restablece los valores, parámetros y configuraciones, excepto en los siguientes ajustes:

- Configuraciones del menú de sistema.
- JOB almacenados.




1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.




4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.
6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento de parámetros
7. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.



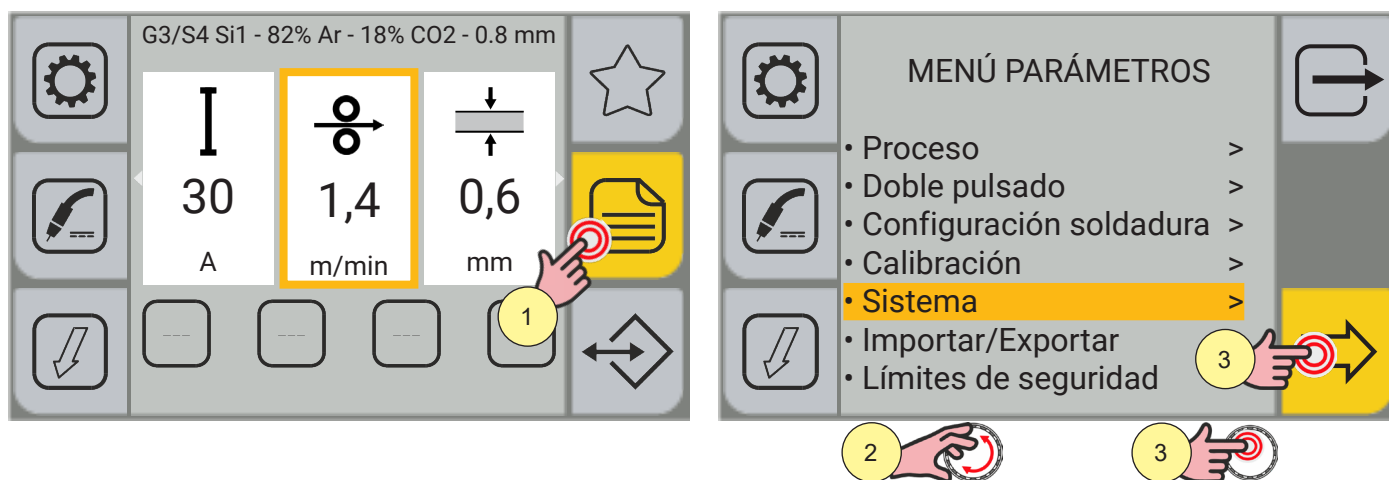
8. Pulse el botón del codificador o el botón [SÍ] para confirmar.

Pulsando el botón  [NO] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

10.2 RESTABLECIMIENTO DE PARÁMETROS Y JOB

El procedimiento de reinicio restablece completamente los valores, parámetros y memorias a la configuración de fábrica. ¡Todas las secuencias de la memoria y por lo tanto todas las configuraciones personales de soldadura se borrarán!

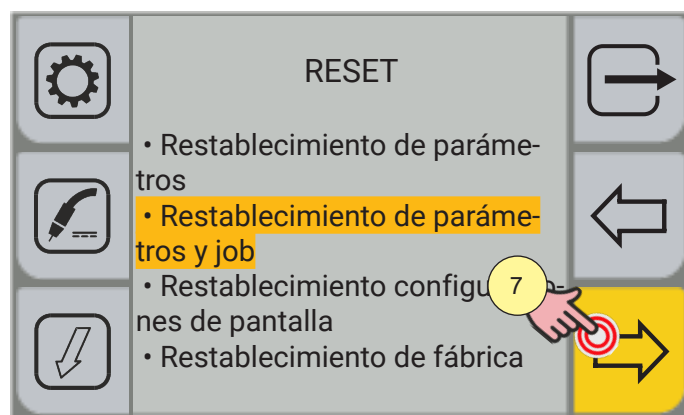
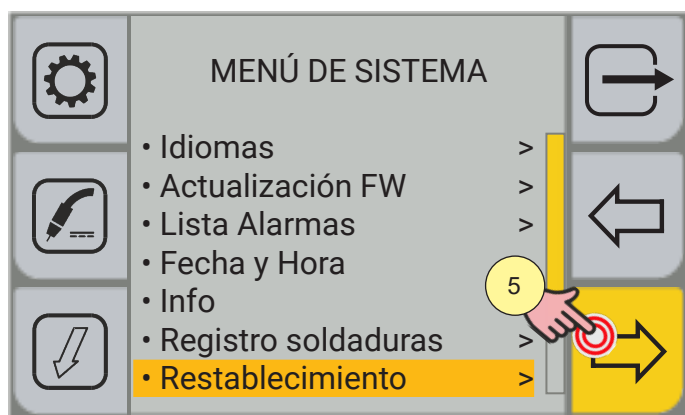


1. Pulse el botón[MENU].

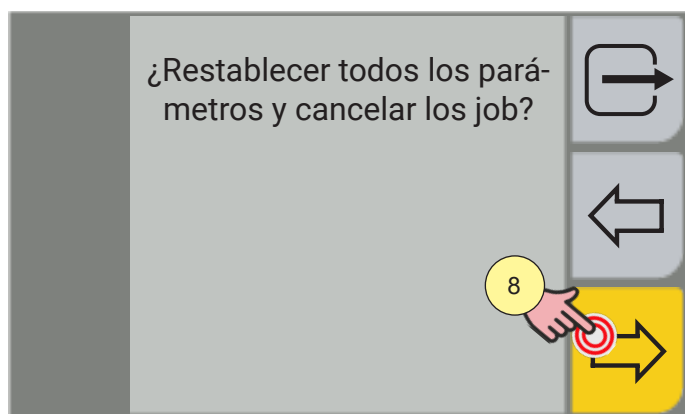
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>



3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

ESPAÑOL



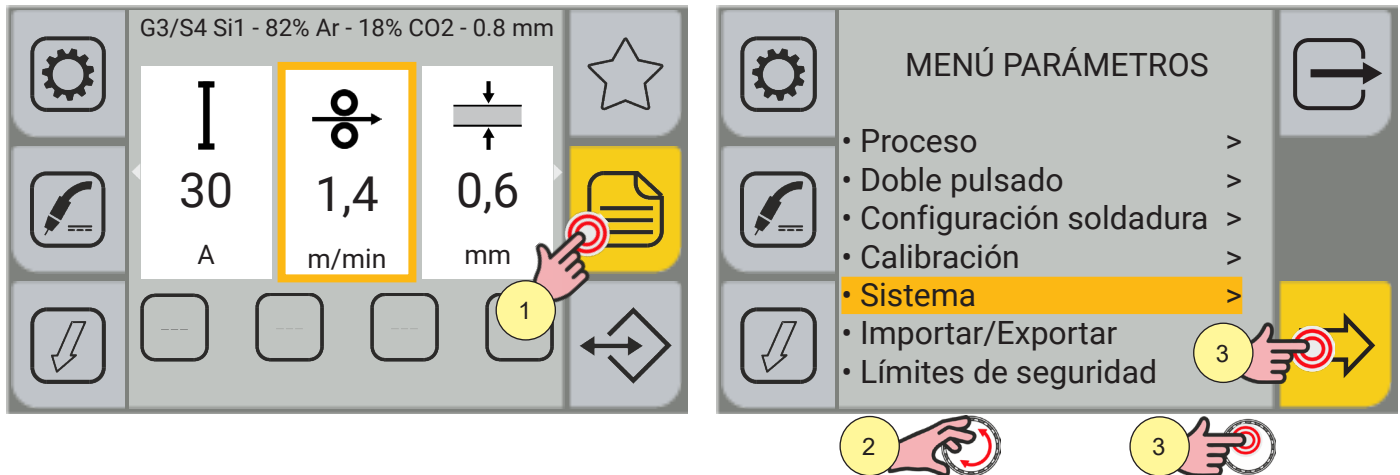
4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.
6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento de parámetros y job
7. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.



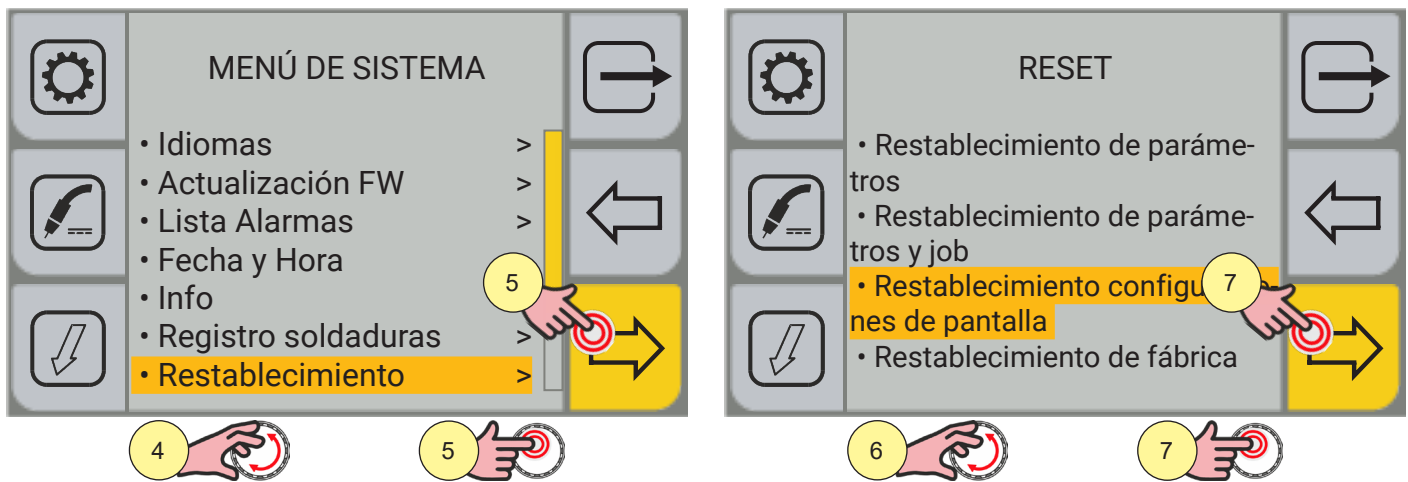
8. Pulse el botón del codificador o el botón [SÍ] para confirmar.
Pulsando el botón  [NO] se vuelve a la pantalla anterior.
Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

10.3 RESTABLECIMIENTO CONFIGURACIONES DE PANTALLA

El procedimiento de restablecimiento de las configuraciones de pantalla restaura las configuraciones predefinidas de la pantalla. Se restablece el idioma predeterminado [English], se ponen a cero los botones de acceso rápido, y la configuración de parámetros de pantalla se lleva a la configuración predefinida.

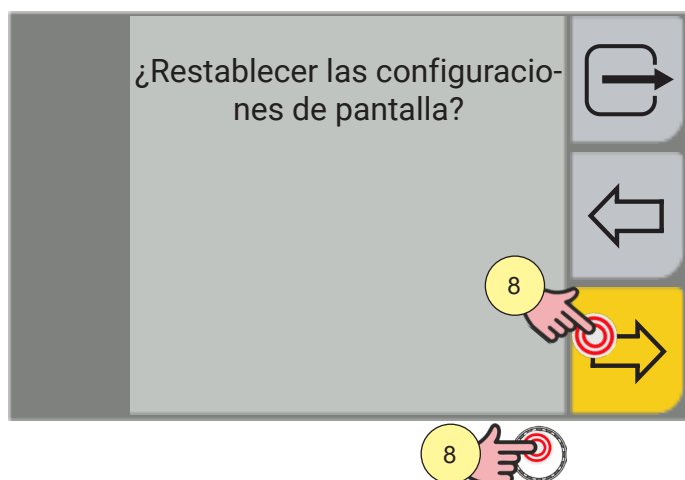


1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.




4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.
6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento configuraciones de pantalla
7. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

ESPAÑOL



8. Pulse el botón del codificador o el botón [SÍ] para confirmar.

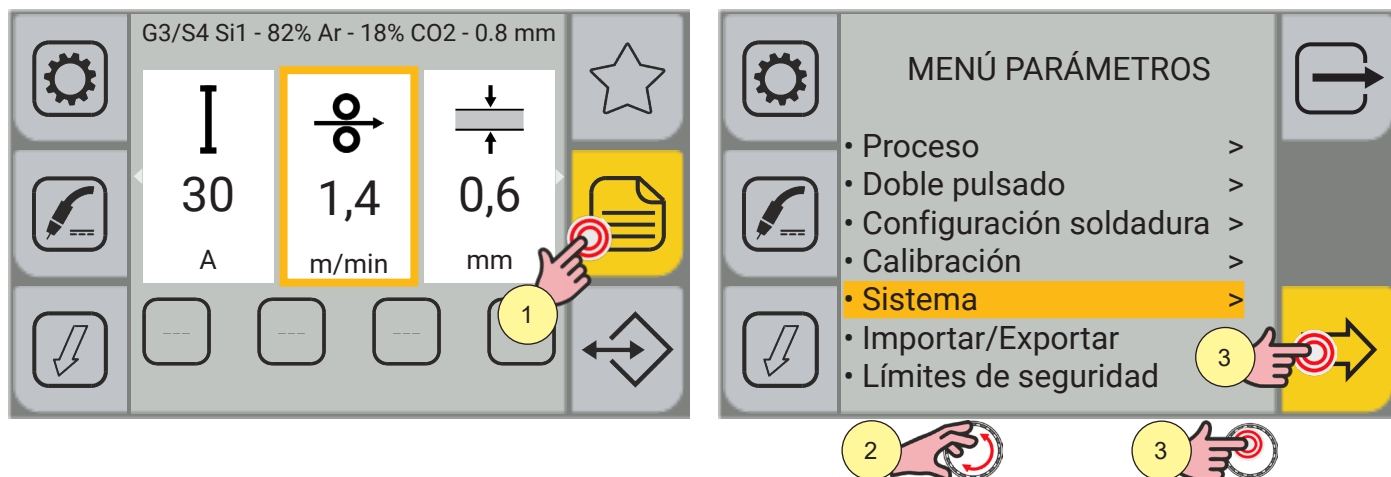
Pulsando el botón  [NO] se vuelve a la pantalla anterior.

Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

10.4 RESTABLECIMIENTO DE FÁBRICA

El procedimiento de restablecimiento restablece completamente los valores, parámetros y memorias a la configuración de fábrica.

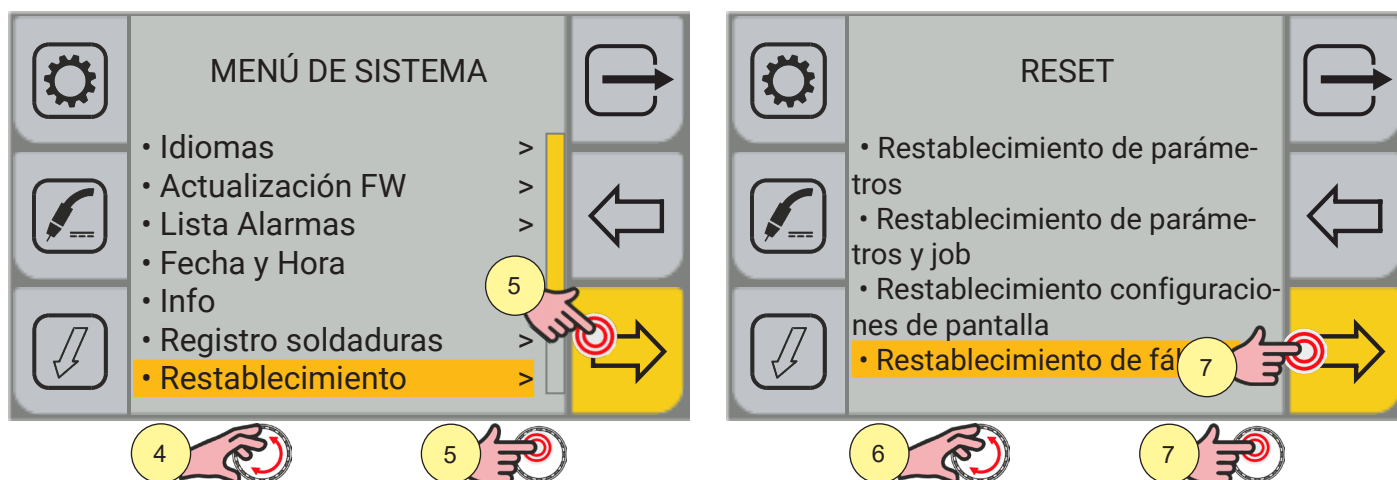
¡Todas las secuencias de la memoria y por lo tanto todas las configuraciones personales de soldadura se borrarán! Solamente permanecen memorizadas las configuraciones relativas a: fecha, hora.



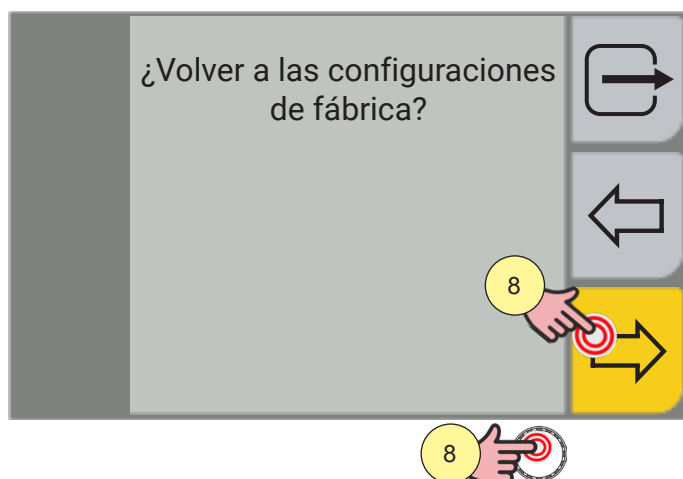
1. Pulse el botón[MENU].



2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>

3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.
6. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Restablecimiento de fábrica
7. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

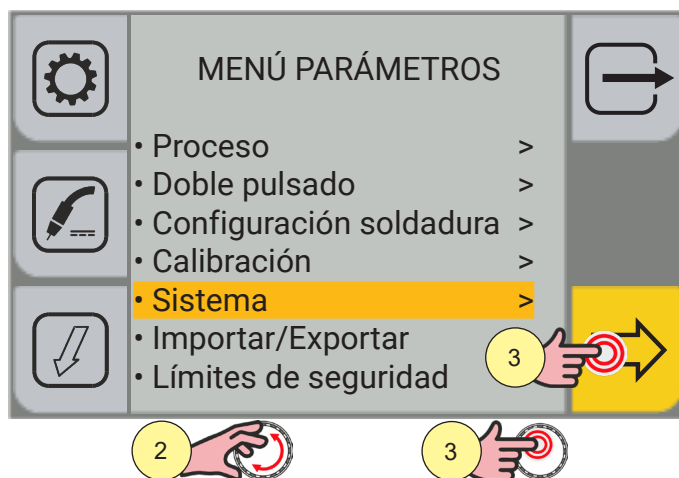
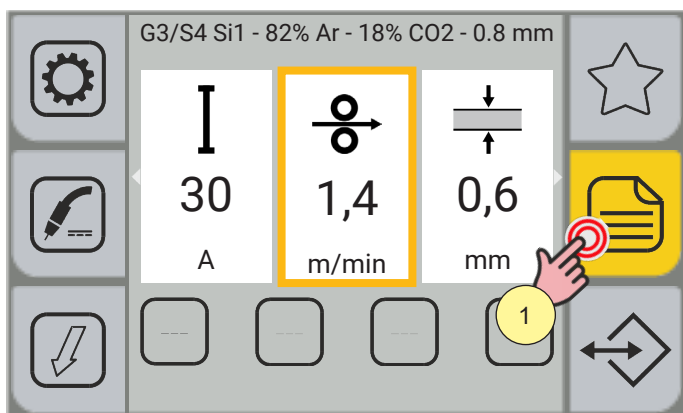


8. Pulse el botón del codificador o el botón [SÍ] para confirmar.
- Pulsando el botón  [NO] se vuelve a la pantalla anterior.
- Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

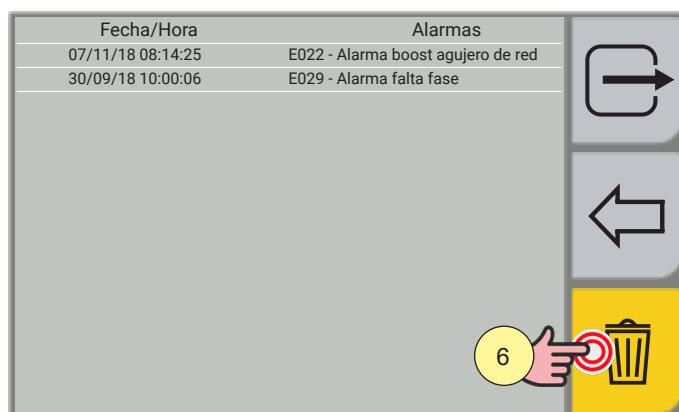
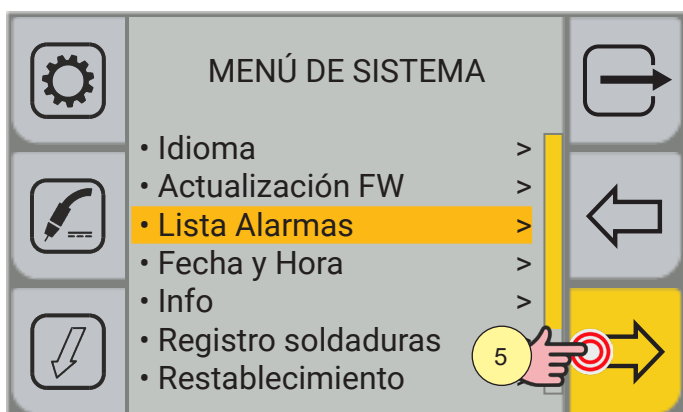
ESPAÑOL

11 GESTIÓN DE LAS ALARMAS

La función está habilitada cuando no se está soldando.



1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Lista alarmas>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar. Se visualiza la lista de las alarmas memorizadas.
6. Pulse el botón [REESTABLECIMIENTO ALARMAS] si desea borrar la lista.

Cuando se produce una condición de alarma, se desactivan todas las funciones, con la excepción de:

- ventilador de refrigeración
- grupo de refrigeración (si está activo).

E02: ALARMA NTC DESCONECTADA

- ▶ Indica la interrupción de la información entre el NTC y el sistema de control
- ▶ Solución:
 - ES necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E04: ALARMA VOUT DESCONECTADA

- ▶ Indica que hay cortocircuito entre las tomas de soldadura (+) y (-).
- ▶ Solución:
 - Compruebe que la antorcha de soldadura no esté apoyada en la pieza que hay que soldar conectada a la masa.
 - Compruebe que en el encendido del generador no haya un cortocircuito entre las tomas (la tensión debe ser mayor o igual a la Ur).
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E05: ALARMA GATILLO DE ANTORCHA APRETADO

- ▶ Indica que al encender el generador ha habido un cortocircuito en la entrada del gatillo de antorcha.
- ▶ Solución:

Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente.

 - Compruebe que el gatillo de antorcha no esté pulsado, bloqueado o cortocircuitado.
 - Compruebe que la antorcha y el conector antorcha estén íntegros.

E22: ALARMA BOOST AGUJERO DE RED

- ▶ Indica que ha habido una falta de tensión rápida en la alimentación eléctrica.
- ▶ Solución:

Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente de manera automática.

 - Compruebe la estabilidad de la red eléctrica si el problema ocurre con frecuencia.

E23: ALARMA BOOST CORRIENTE SATURADA

- ▶ Sobrecorriente Boost de red.
- ▶ Solución:
 - ES necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E25: ALARMA BOOST CORRIENTE NO EQUILIBRADA

- ▶ Desequilibrio absorción de fases.
- ▶ Solución:
 - ES necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E26: ALARMA CORRIENTE DE TIERRA

- ▶ Recirculación de la corriente en circuito de tierra.
- ▶ Solución:
 - ES necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E27: ALARMA TENSIÓN INSUFICIENTE DE ALIMENTACIÓN

- ▶ Tensión de alimentación baja.
- ▶ Solución:
 - Compruebe que la alimentación de la red eléctrica no caiga por debajo de los valores mínimos admitidos.

ESPAÑOL

E28: ALARMA SOBRETENSIÓN DE ALIMENTACIÓN

- ▶ Tensión de alimentación alta.
- ▶ Solución:
 - Compruebe que la alimentación de la red eléctrica no supere los valores máximos admitidos.

E29: ALARMA FALTA FASE

- ▶ Falta una fase.
- ▶ Solución:
 - Compruebe que de la red eléctrica lleguen las tres fases.
 - Compruebe la integridad de los fusibles de línea en el cuadro de alimentación.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E30: ALARMA SOBRECORRIENTE PRIMARIA

- ▶ Superación del umbral de corriente en el primario.
- ▶ Solución:
 - Las corrientes de soldadura están en el límite del umbral máximo: baje los parámetros de soldadura.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E31: ALARMA TÉRMICO TARJETA DE POTENCIA

- ▶ Indica la intervención de la protección térmica por sobrecalentamiento del generador de corriente.
- ▶ Solución:
 - Deje el equipo encendido para refrigerar más rápidamente las piezas sobrecalentadas. Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente de manera automática.
 - Compruebe el correcto funcionamiento de los ventiladores.
 - Compruebe que la potencia que requiere el proceso de soldadura en curso sea inferior a la potencia máxima declarada.
 - Compruebe que el esfuerzo de funcionamiento sea conforme a la chapa de características del generador de corriente.
 - Compruebe que la circulación de aire alrededor del generador de corriente sea adecuada.

E32: ALARMA TÉRMICO SECUNDARIO

- ▶ Indica la intervención de la protección térmica por sobrecalentamiento del generador de corriente.
- ▶ Solución:
 - Deje el equipo encendido para refrigerar más rápidamente las piezas sobrecalentadas. Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente de manera automática.
 - Compruebe el correcto funcionamiento de los ventiladores.
 - Compruebe que la potencia que requiere el proceso de soldadura en curso sea inferior a la potencia máxima declarada.
 - Compruebe que el esfuerzo de funcionamiento sea conforme a la chapa de características del generador de corriente.
 - Compruebe que la circulación de aire alrededor del generador de corriente sea adecuada.

E33: ALARMA TÉRMICO GENÉRICO

- ▶ Indica la intervención de la protección térmica por sobrecalentamiento del generador de corriente.
- ▶ Solución:
 - Deje el equipo encendido para refrigerar más rápidamente las piezas sobrecalentadas. Cuando cese el problema, se restaura el generador de corriente de manera automática.
 - Compruebe el correcto funcionamiento de los ventiladores.
 - Compruebe que la potencia que requiere el proceso de soldadura en curso sea inferior a la potencia máxima declarada.
 - Compruebe que el esfuerzo de funcionamiento sea conforme a la chapa de características del generador de corriente.
 - Compruebe que la circulación de aire alrededor del generador de corriente sea adecuada.

E50: ALARMA GRUPO DE REFRIGERACIÓN

- ▶ Indica la falta de presión dentro del circuito de refrigeración de la antorcha.
- ▶ Solución:
 - Compruebe que la conexión al grupo de refrigeración sea correcta.
 - Compruebe que el interruptor O/I esté en posición I y que se ilumine cuando se active la bomba.
 - Compruebe que en el grupo de refrigeración haya líquido de refrigeración.
 - Compruebe que la bomba haga bombear el líquido (presencia de una derivación externa)
 - Compruebe que el circuito de refrigeración esté íntegro, en particular los tubos de la antorcha y las conexiones internas del grupo de refrigeración.
 - Compruebe el correcto funcionamiento de los ventiladores.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E51: ALARMA TÉRMICO DEL GRUPO DE REFRIGERACIÓN

- ▶ Temperatura del líquido de refrigeración por encima del umbral.
- ▶ Solución:
 - Compruebe que la conexión al grupo de refrigeración sea correcta.
 - Compruebe que el interruptor O/I esté en posición I y que se ilumine cuando se active la bomba.
 - Compruebe que en el grupo de refrigeración haya líquido de refrigeración.
 - Compruebe que la bomba haga bombear el líquido (presencia de una derivación externa)
 - Compruebe que el circuito de refrigeración esté íntegro, en particular los tubos de la antorcha y las conexiones internas del grupo de refrigeración.
 - Compruebe el correcto funcionamiento de los ventiladores.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E52: ALARMA NTC DEL GRUPO DE REFRIGERACIÓN

- ▶ NTC en CU desconectado.
- ▶ Solución:
 - ES necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E60: ALARMA CORRIENTE MOTOR WF

- ▶ La corriente absorbida por el motor es alta.
- ▶ Solución:
 - Compruebe si el motor está bloqueado mecánicamente por algún objeto.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E70: ALARMA FALTA GAS

- ▶ Flujo de gas no detectado.
- ▶ Solución:
 - Verificar el caudal de gas en la instalación conectada al dispositivo.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E81: ALARMA LÍMITE SUPERIOR DE CORRIENTE SUPERADO

- ▶ Solución:
 - Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
 - Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K).

ESPAÑOL

E82: ALARMA LÍMITE INFERIOR DE CORRIENTE SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K).

E83: ALARMA LÍMITE SUPERIOR DE TENSIÓN SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas.

E84: ALARMA LÍMITE INFERIOR DE TENSIÓN SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas.

E85: ALARMA LÍMITE SUPERIOR DE VELOCIDAD DEL HILO SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K-Deep).

E86: ALARMA LÍMITE INFERIOR DE VELOCIDAD DEL HILO SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K-Deep).

E87: ALARMA LÍMITE SUPERIOR GAS SUPERADO

► Solución:

- Verificar el caudal de gas en la instalación conectada al dispositivo.
- Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E88: ALARMA LÍMITE INFERIOR GAS SUPERADO

► Solución:

- Verificar el caudal de gas en la instalación conectada al dispositivo.
- Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

E89: ALARMA LÍMITE SUPERIOR DE CORRIENTE MOTOR SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, posición de soldadura, antorcha, arrastre del hilo.
- Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

W81: ADVERTENCIA LÍMITE SUPERIOR DE CORRIENTE SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K).

W82: ADVERTENCIA LÍMITE INFERIOR DE CORRIENTE SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K).

W83: ADVERTENCIA LÍMITE SUPERIOR DE TENSIÓN SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas.

W84: ADVERTENCIA LÍMITE INFERIOR DE TENSIÓN SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas.

W85: ADVERTENCIA LÍMITE SUPERIOR DE VELOCIDAD DEL HILO SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K-Deep).

W86: ADVERTENCIA LÍMITE INFERIOR DE VELOCIDAD DEL HILO SUPERADO

► Solución:

- Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
- Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, gas utilizado, posición de soldadura, masa, antorcha, arrastre del hilo, funciones especiales activas (K-Deep).

W87: ADVERTENCIA LÍMITE SUPERIOR GAS SUPERADO

► Solución:

- Verificar el caudal de gas en la instalación conectada al dispositivo.
- Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

W88: ADVERTENCIA LÍMITE INFERIOR GAS SUPERADO

► Solución:

- Verificar el caudal de gas en la instalación conectada al dispositivo.
- Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

ESPAÑOL

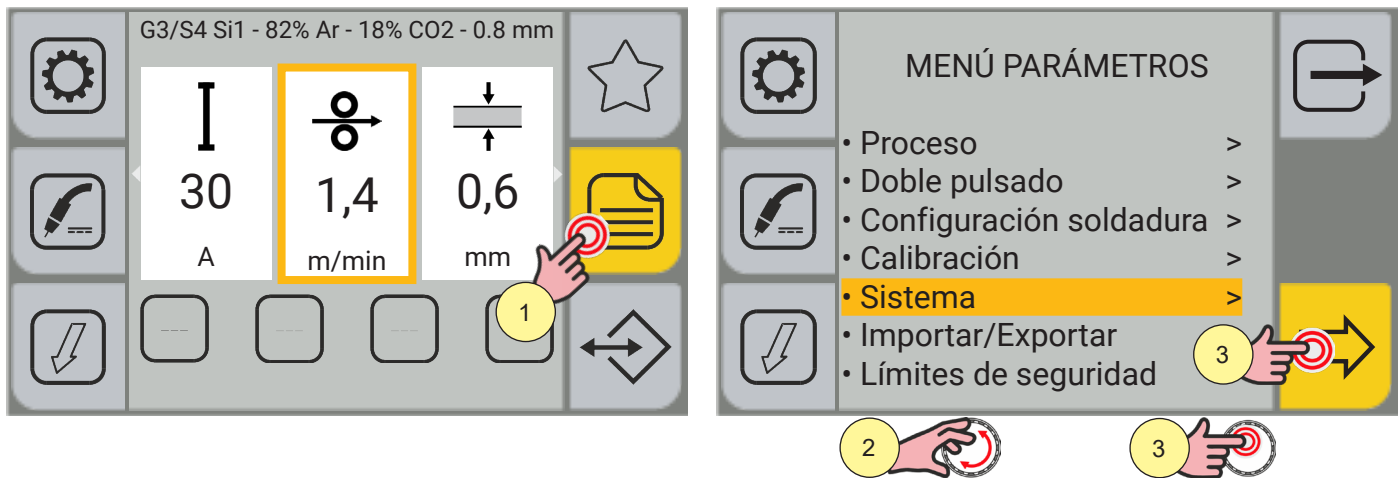
W89: ADVERTENCIA LÍMITE SUPERIOR DE CORRIENTE MOTOR SUPERADA

- ▶ Solución:
 - Verificar que el parámetro del límite de seguridad sea correcto en función de los parámetros de soldadura configurados.
 - Verificar que no haya problemas de soldadura relacionados con el consumible, posición de soldadura, antorcha, arrastre del hilo.
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

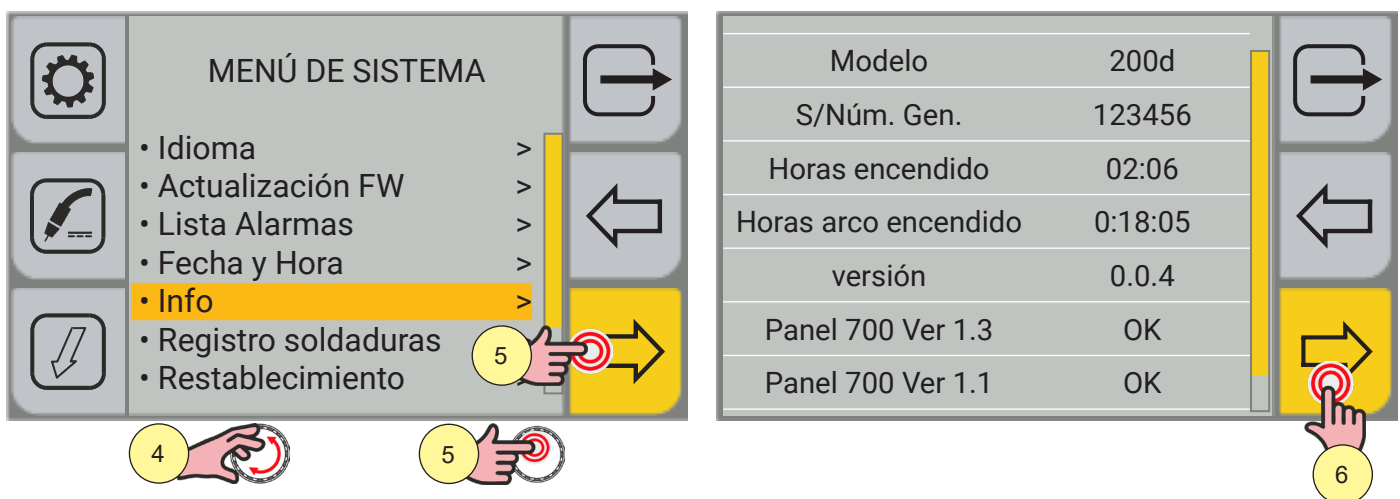
E99: ALARMA GENERAL

- ▶ Indica que no se ha reconocido el generador.
- ▶ Solución:
 - Verificar la integridad de las conexiones entre generador y remotos (carros devanador, remotos, otros dispositivos).
 - Si el problema persiste es necesaria la intervención de personal técnico cualificado para la reparación/mantenimiento.

12 INFORMACIÓN DEL SISTEMA



1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.



4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Info>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

La pantalla muestra:

- modelo del generador
- número de serie del generador
- número de horas con la máquina encendida
- número de horas de arco encendido












Después de 10 segundos la pantalla muestra:

- la lista de las tarjetas con microcontrolador y la versión del firmware respectiva

6. Pulse el botón[DATI].


Se accede a la pantalla que muestra en tiempo real los datos del sistema.


ESPAÑOL


I A 140	U V 20,0	 m/min 10,4	 l/min 1,0	
 1	 s 45	 kW 1,25	 kJ 1,09	
 A 2,3	 C° 20	 C° 20		







I A 140	Valor instantáneo de la corriente de soldadura.
---------------	---

U V 20,0	Valor instantáneo de la tensión de soldadura.
----------------	---


 m/min 10,4	Valor instantáneo de la velocidad del hilo.
--	---

 l/min 1,0	Valor del flujo del gas en litros/minuto (sólo si está el sensor).
---	--

 1	Número progresivo del cordón de soldadura desde el momento del encendido del generador (empieza desde 1 en cada encendido).
--	---

 s 45	Duración de la soldadura de cada cordón.
 kW 1,25	Potencia instantánea del arco de soldadura en kW. POTENCIA INSTANTÁNEA: Valor medio de la potencia instantánea que es dado por el producto TENSIÓN para CORRIENTE muestreada cada 100 microsegundos.
 kJ 1,09	Energía del arco de soldadura en kJ. ENERGÍA INSTANTÁNEA: Valor medio de la potencia instantánea que es dado por el producto TENSIÓN para CORRIENTE EN LA UNIDAD DE TIEMPO muestreada cada 100 microsegundos.
 A 2,3	Valor de la corriente del motor del devanador. Mide la corriente absorbida por el motor devanador durante la soldadura. Los valores excesivos indican problemas de arrastre (hilo atascado, envoltura sucia, tubo portacorriente desgastado u obstruido, etc.)
 C° 20,0	Temperatura del disipador de potencia en el generador.
 C° 20,0	Temperatura del agua del grupo de refrigeración.

Pulsando el botón  [ATRÁS] se vuelve a la pantalla anterior.

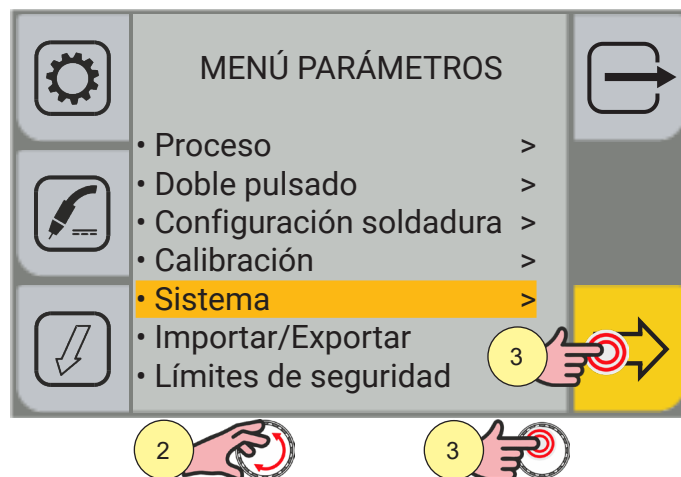
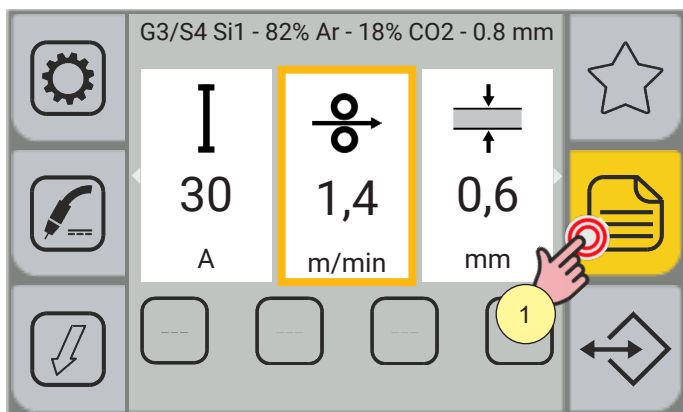
Pulsando el botón  [SALIDA] se vuelve a la pantalla principal.

ESPAÑOL

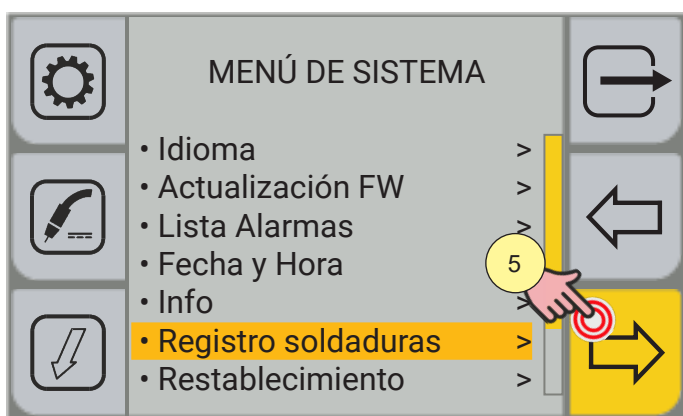
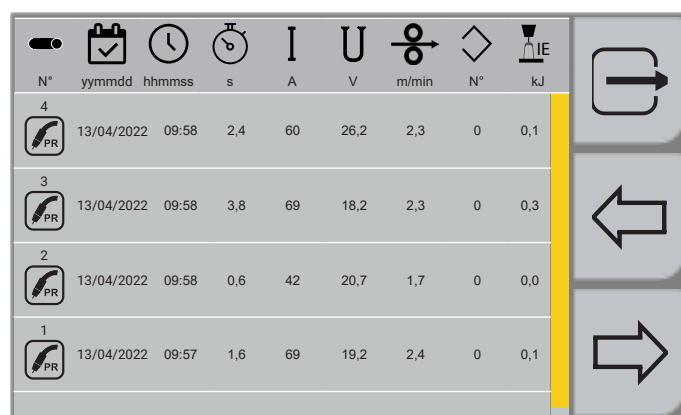
13 REGISTRO SOLDADURAS>

La pantalla visualiza los datos de soldadura de las últimas 500 soldaduras realizadas. Se pueden exportar los datos en formato de archivo .CSV en una llave USB.

Visualización registro soldadura



1. Pulse el botón[MENU].
2. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Sistema>
3. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

N°	yyymmdd	hhmmss	s	A	V	m/min	N°	kJ
4	13/04/2022	09:58	2,4	60	26,2	2,3	0	0,1
3	13/04/2022	09:58	3,8	69	18,2	2,3	0	0,3
2	13/04/2022	09:58	0,6	42	20,7	1,7	0	0,0
1	13/04/2022	09:57	1,6	69	19,2	2,4	0	0,1

4. Gire el codificador para seleccionar la configuración deseada. Seleccione la siguiente ruta: Registro soldaduras>
5. Pulse el botón del codificador o el botón [ADELANTE] para confirmar.

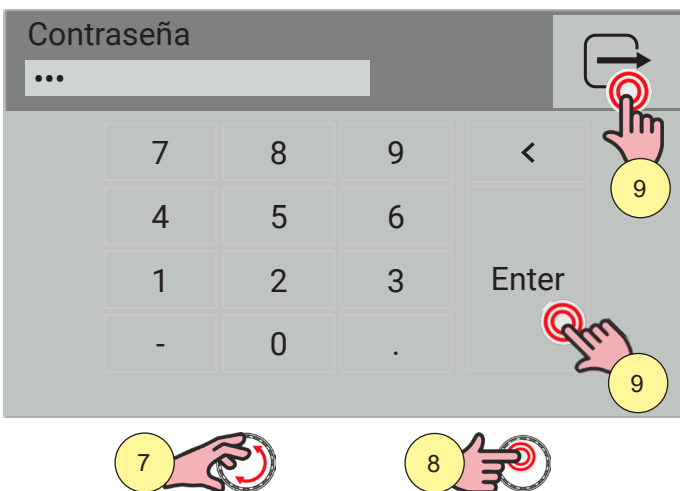
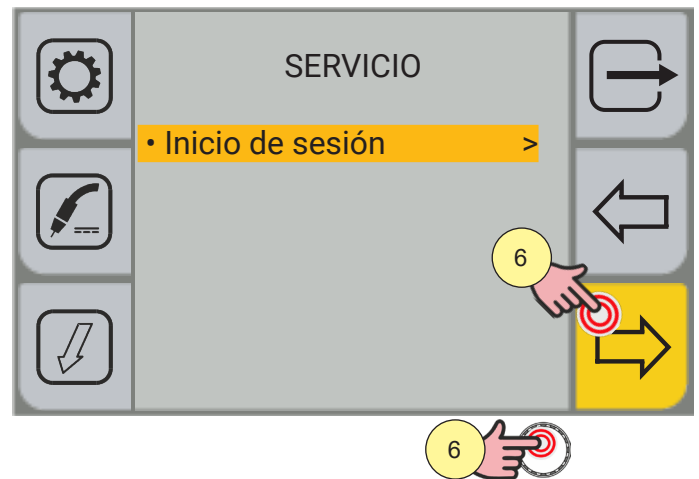
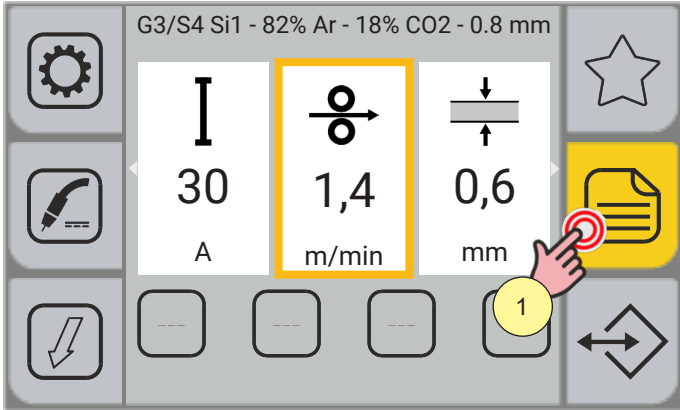
La pantalla muestra:

- número progresivo del cordón de soldadura desde el momento del encendido del generador (empieza desde 1 en cada encendido)
- fecha (día/mes/año)
- hora (hora/minutos/segundos) inicio soldadura
- duración de la soldadura en segundos (cada cordón)
- corriente media de soldadura (cordón realizado)
- tensión media de soldadura (cordón realizado)
- velocidad hilo media (cambia solo con k-deep)
- número del job (si está cargado)
- energía instantánea del arco en kJ





ESPAÑOL

14 SERVICIO




El menú de servicio se usa para activar funciones adicionales; no se da la contraseña al usuario final ya que la activación de dichas funciones se reserva al personal técnico cualificado y es habilitada por el fabricante para las operaciones de mantenimiento y resolución de los problemas del equipo.



15 DATOS TÉCNICOS

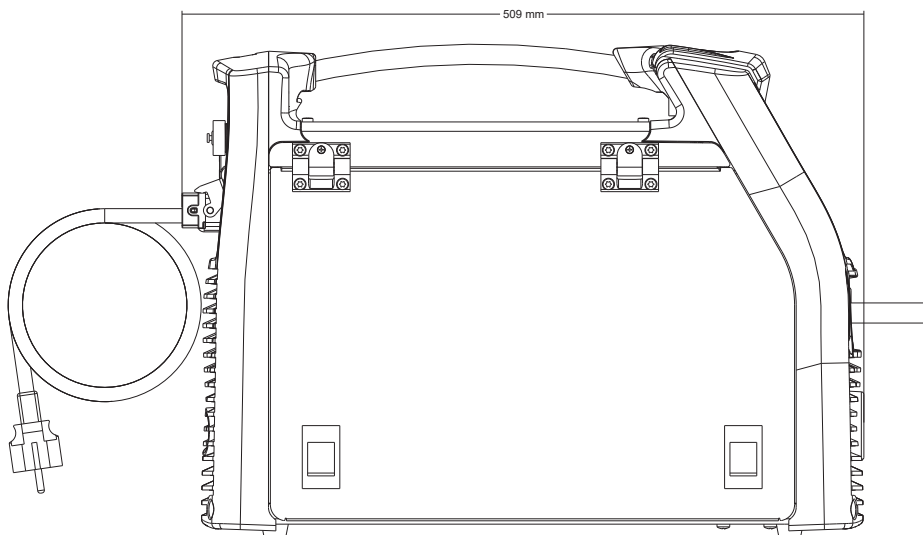
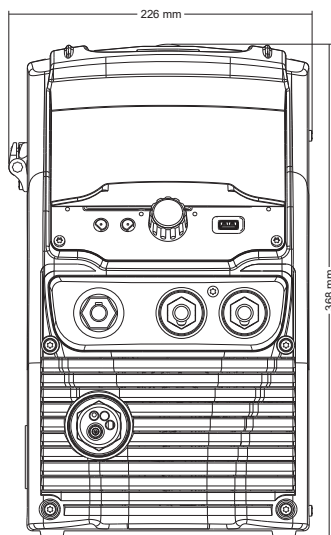
Directivas aplicadas	Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)
	Compatibilidad electromagnética (EMC)
	Baja tensión (LVD)
	Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas (RoHS)
	Diseño eco-compatible de los productos relacionados con la energía (Eco Design)
Normativas de fabricación	EN 60974-1; EN 60974-5; EN 60974-10 Class A
Marcados de conformidad	 Equipo conforme a las directivas europeas vigentes
	 Equipo idóneo para un uso en ambientes con mayor riesgo de descarga eléctrica
	 Equipo conforme a la directiva RAEE
	 Equipo conforme a la directiva RoHS

15.1 MICROPULSE 225

Tensión de alimentación	1 x 230 Va.c. ± 15% 50/60 Hz			
Protección de línea	16 A Retardada			
Zmax				
Dimensiones	altura: 368 mm / anchura: 226 mm / profundidad: 509 mm			
Peso	16.0 kg			
Clase de aislamiento	H			
Grado de protección	IP23S			
Refrigeración	AF: Refrigeración mediante aire forzado (con ventilador)			
Máxima presión de gas	0.5 MPa (5 bar)			
Característica estática	MMA:  Característica descendente			
	TIG:  Característica descendente			
	MIG:  Característica estática			
Modalidad de Soldadura		MMA	TIG	MIG
Intervalos de regulación de corriente y tensión		10 A - 20.4 V 180 A - 27.2 V	10 A - 10.4 V 220 A - 18.8 V	10 A - 14.5 V 220 A - 25.0 V
	Corriente de soldadura / Tensión de trabajo	30% (40° C) 40% (40° C) 55% (40° C) 60% (40° C) 100% (40° C)	--- 180 A - 27.2 V --- 155 A - 26.2 V 125 A - 25.0 V	--- --- 220 A - 18.8 V 210 A - 18.4 V 175 A - 17.0 V
Potencia máx. absorbida	30% (40° C)	---	---	6.5 KVA - 6.4 KW
	40% (40° C)	5.7 KVA - 5.6 KW	---	---
	55% (40° C)	---	5.0 KVA - 4.9 KW	---
	60% (40° C)	4.7 KVA - 4.6 KW	4.8 KVA - 4.6 KW	4.8 KVA - 4.6 KW
	100% (40° C)	3.7 KVA - 3.6 KW	3.7 KVA - 3.6 KW	3.7 KVA - 3.6 KW
Corriente máxima absorbida	30% (40° C)	---	---	28,4A
	40% (40° C)	25,3 A	---	---
	55% (40° C)	---	21,6 A	---
	60% (40° C)	20,7 A	20,7 A	20,7 A
	100% (40° C)	16,0 A	16,0 A	16,0 A
Corriente efectiva absorbida de alimentación	30% (40° C)	---	---	15,5 A
	40% (40° C)	16,0 A	---	---
	55% (40° C)	---	16,0 A	---
	60% (40° C)	16,0 A	16,0 A	16,0 A
	100% (40° C)	16,0 A	16,0 A	16,0 A
Tensión en vacío (U0)	52 V			

ESPAÑOL

Tensión en vacío reducida (Ur)	5 V
Eficiencia de la fuente de energía	Eficiencia (MIG a 220 A / 25 V): 87,3 %
	Consumo energético en condiciones de ausencia de la carga (U1= 230 Va.c.): 26 W
Materias primas esenciales	Según la información facilitada por nuestros proveedores, este producto no contiene materias primas esenciales en cantidades superiores a 1 g por componente.



16 PIEZAS DE RECAMBIO

16.1 RODILLOS DEVANADOR

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	Ø HILO	TIPO
			
002.0000.0140	RODILLO 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0,6/0,8	 Ranura en V 35° para hilos llenos (acero, inox)
002.0000.0141	RODILLO 0.8/1.0 D=37x12/D=19 V	0,8/1,0	
002.0000.0142	RODILLO 1.0/1.2 D=37x12/D=19 V	1,0/1,2	
002.0000.0143	RODILLO 1.2/1.6 D=37x12/D=19 V	1,2/1,6	
002.0000.0144	RODILLO 0.8/1.0 D=37x12/D=19 U	0,8/1,0	 Ranura en V 90° para hilos de aluminio
002.0000.0145	RODILLO 1.0/1.2 D=37x12/D=19 U	1,0/1,2	
002.0000.0146	RODILLO 1.2/1.6 D=37x12/D=19 U	1,2/1,6	
002.0000.0147	RODILLO 1.6/2.0 D=37x12/D=19 U	1,6/2,0	
002.0000.0148	RODILLO 2.4/3.2 D=37x12/D=19 U	2,4/3,2	 Ranura en VK 90° fresado para hilos tubulares
002.0000.0149	RODILLO 1.0/1.2 D=37x12/D=19 VK	1,0/1,2	
002.0000.0150	RODILLO 1.2/1.6 D=37x12/D=19 VK	1,6/2,0	
002.0000.0151	RODILLO 2.4/3.2 D=37x12/D=19 VK	2,4/3,2	
002.0000.0303	RODILLO LISO CON COJINETES		
002.0000.0152	SMOOTH ROLLER D=37x12/d=19		
002.0000.0153	KNURLED ROLLER D=37x12/D=19		

- ▶ El diámetro de la ranura del rodillo y del hilo que se utilizará debe ser el mismo.
- ▶ El rodillo debe tener una forma apta según la composición del material.
 - La ranura debe ser en "U 90°" para materiales blandos (aluminio y sus aleaciones, CuSi3).
 - La ranura debe ser en "V 35°" para materiales más duros (SG2-SG3, aceros inoxidables).
 - La ranura debe ser en "VK 90°" fresada para hilo con alma.



ESPAÑOL





WELD THE WORLD

WECO srl
www.weco.it

Code006.0001.2270
31/05/2022 V.1.0

