



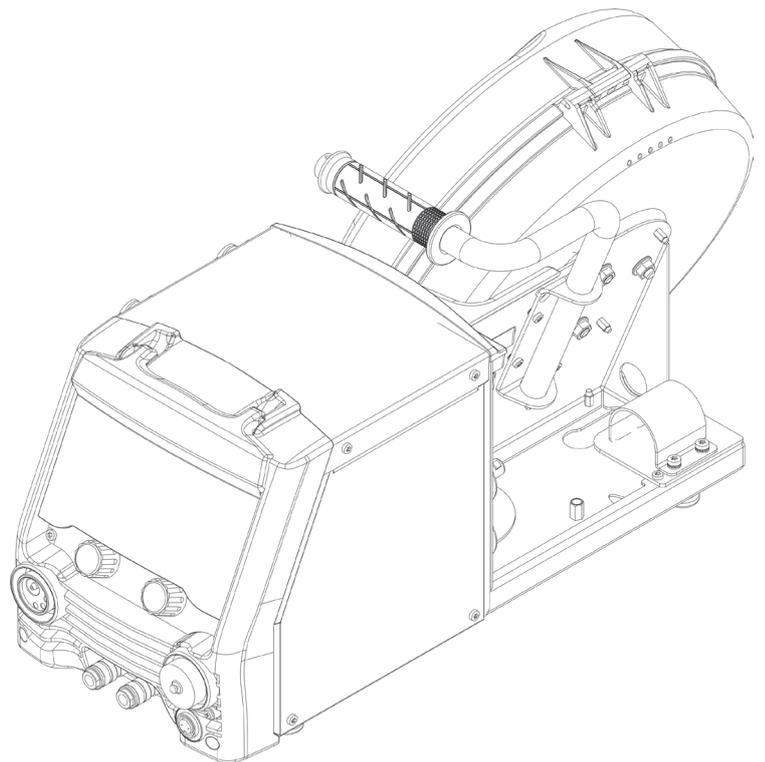
WELD THE WORLD

# WF211

## Manual de uso

ESPAÑOL

Traducción de las instrucciones originales





**ESPAÑOL**

---

WELD THE WORLD

## ÍNDICE GENERAL

<b>EN GENERAL</b> .....	<b>4</b>
<i>Explicación de la simbología</i> .....	4
<b>PRESENTACIÓN</b> .....	<b>5</b>
<b>INSTALACIÓN Y MONTAJE</b> .....	<b>6</b>
<b>CONEXIONES Y TOMAS DE CORRIENTE</b> .....	6
<b>INSTALACIÓN MIG/MAG</b> .....	8
<b>COLOCACIÓN DE LA BOBINA Y DEL HILO EN EL DEVANADOR</b> .....	10
<b>PREPARACIÓN PARA SOLDADURA MMA</b> .....	12
<b>PREPARACIÓN PARA SOLDADURA TIG</b> .....	14
<b>INTERFAZ DE USUARIO</b> .....	<b>17</b>
<b>CONFIGURACIÓN DEL MODO DE BOTÓN DE ANTORCHA MIG/MAG</b> .....	20
<b>CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS</b> .....	<b>25</b>
<b>GESTIÓN DE LAS ALARMAS</b> .....	<b>26</b>
<b>DATOS TÉCNICOS</b> .....	<b>29</b>
<b>PIEZAS DE RECAMBIO</b> .....	<b>30</b>
<b>RODILLOS DEVANADOR</b> .....	30

## 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 GENERALES DE USO» suministrado en forma separada de este manual antes de la instalación y puesta en servicio del equipo.**

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.



## ¡CUIDADO!

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 información adicional o remite a otra sección del manual donde hay información relacionada.

○ en las ilustraciones:

-  pulsar
-  rotar el codificador
-  pulsar el codificador

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

## 1.1 PRESENTACIÓN

La WF211 está diseñada para proporcionar al soldador una herramienta ligera (solo 11,5 kg) y fácil de transportar incluso a los lugares de más difícil acceso gracias a su reducido tamaño.

El transporte también resulta sencillo gracias a la práctica manilla superior ergonómica, que permite un agarre equilibrado.

La fijación sólida y segura del cable evita comprometer el cable de señal y el cable de potencia, alargando la vida útil del alargador. La comunicación con el generador está garantizada hasta 50 metros.

La pantalla de protección protege contra las salpicaduras de soldadura e impide que las chispas de amolado dañen el panel frontal. Las luces LED del compartimento de remolque facilitan el enhebrado y el cambio de rodillos incluso en lugares con poca visibilidad.

El compartimento de la bobina tiene una ventana de inspección para controlar la cantidad de hilo que queda en la bobina

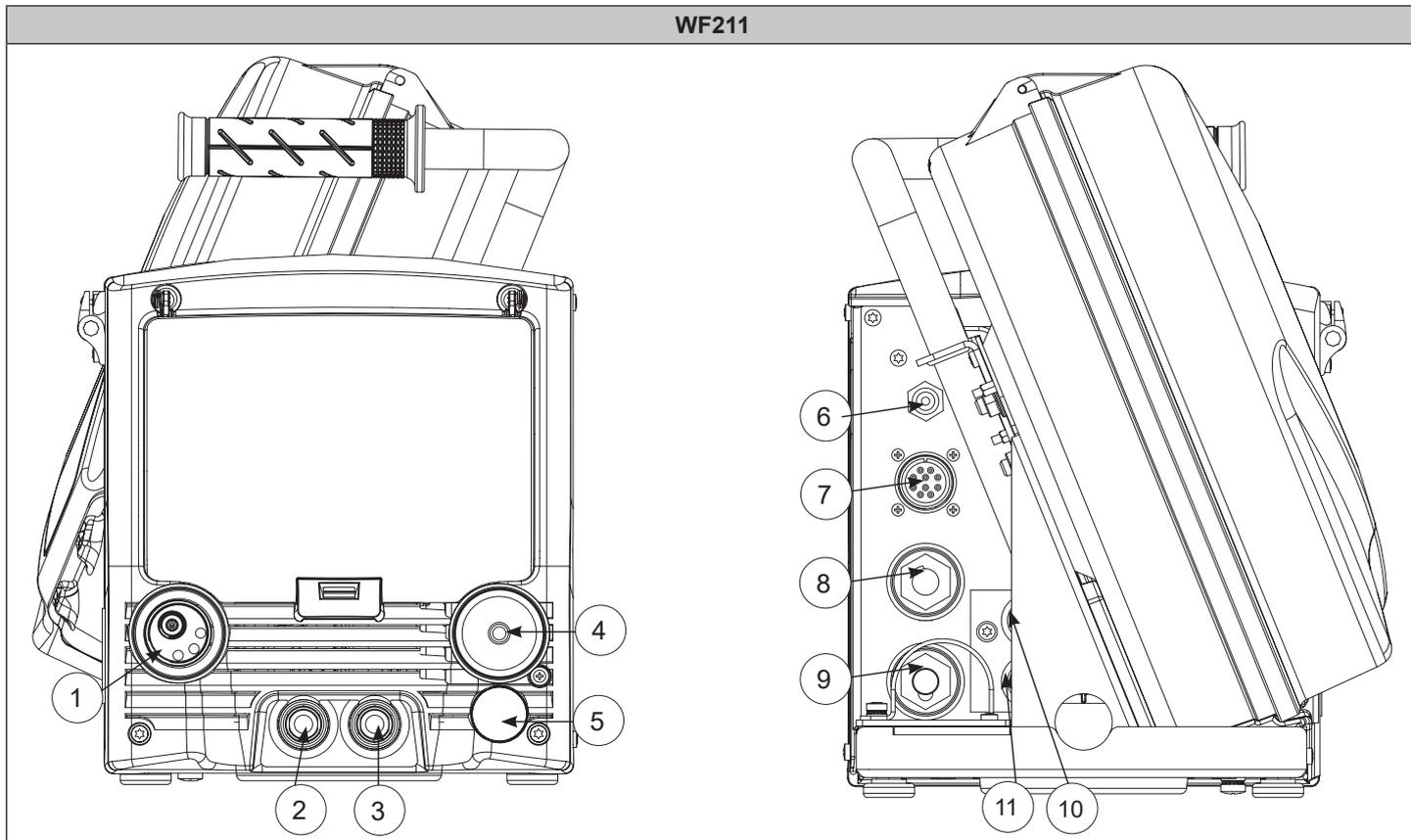
El sistema de 4 rodillos de arrastre (opcional) permite un desenrollado óptimo del hilo, especialmente con hilos especiales (aluminio, acero inoxidable, CuSi, etc.). El motor del portahilo de cuatro rodillos con codificador óptico permite una alimentación de hilo más eficaz y precisa.

ESPAÑOL

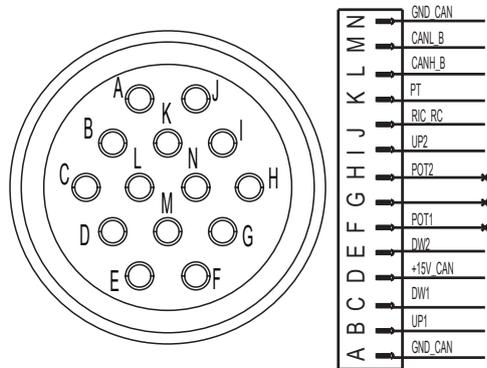
## 2 INSTALACIÓN Y MONTAJE

### 2.1 CONEXIONES Y TOMAS DE CORRIENTE

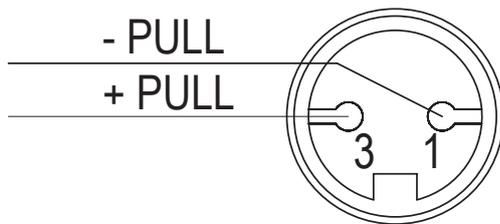
WF211



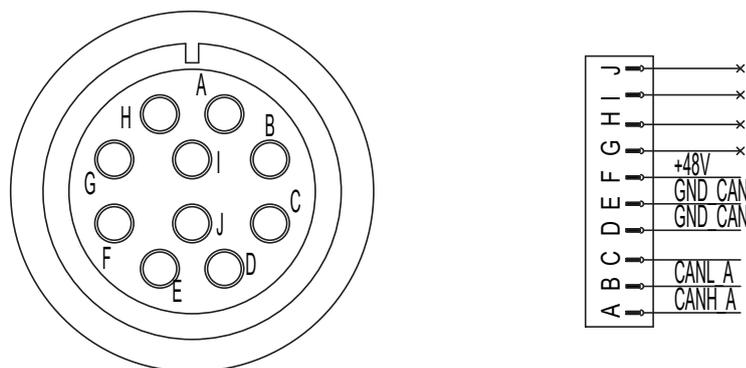
1. Toma para linterna con conexión EURO.
2. Conexión para el tubo de retorno del líquido refrigerante de la antorcha (rojo).
3. Conexión para el tubo de impulsión del líquido refrigerante de la antorcha (azul).
4. Conector para control remoto.



5. Predisposición para la conexión de antorcha push-pull (adquiriendo e instalando el kit correspondiente).



6. Conexión posterior de gas. Sirve para la conexión del tubo de gas proveniente del haz de cables.
7. Conector de señales del haz de cables.



8. Toma para la conexión del cable de potencia proveniente del haz de cables.
9. Toma MMA para la soldadura con electrodo revestido directamente desde el carro portahilo.
10. Conexión para el tubo de envío del líquido de refrigeración desde la unidad de refrigeración (azul).
11. Conexión para el tubo de retorno del líquido de refrigeración a la unidad de refrigeración (rojo).

## ESPAÑOL

### 2.2 INSTALACIÓN MIG/MAG



**¡PELIGRO!**

#### ¡Riesgo por descarga eléctrica!

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



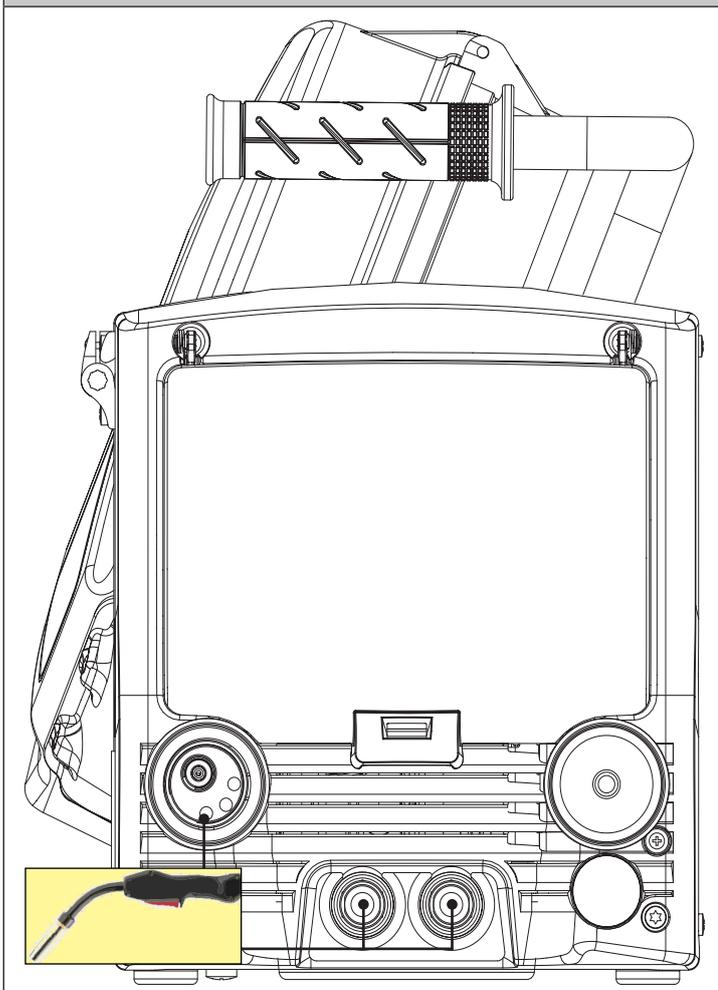
**¡PELIGRO!**

#### Elevación y colocación

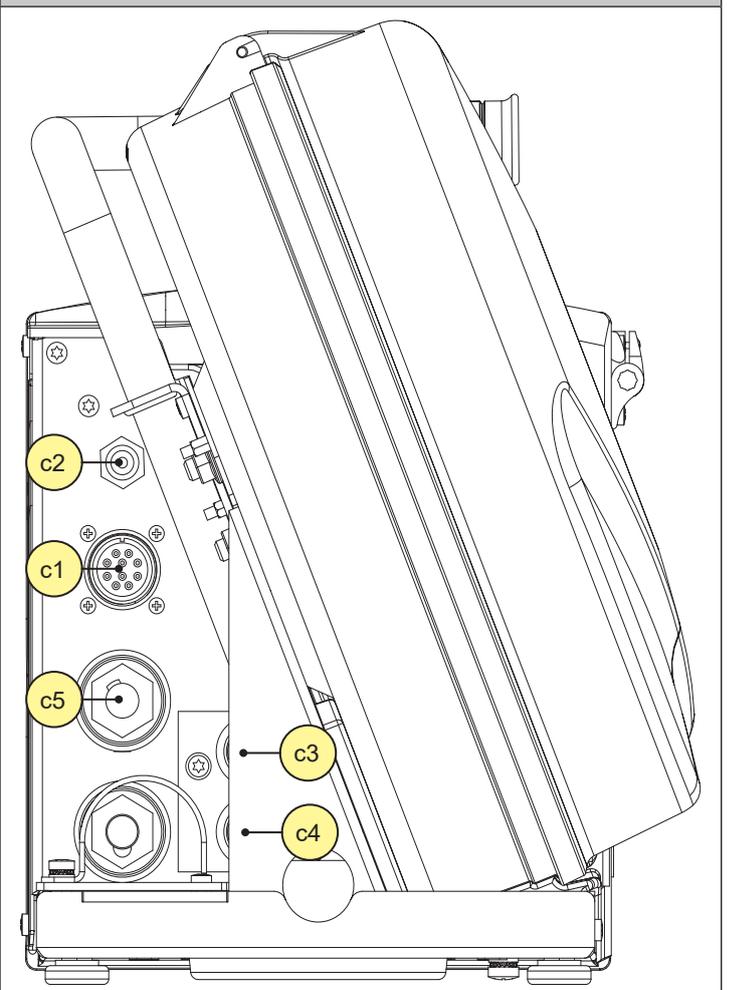
Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".

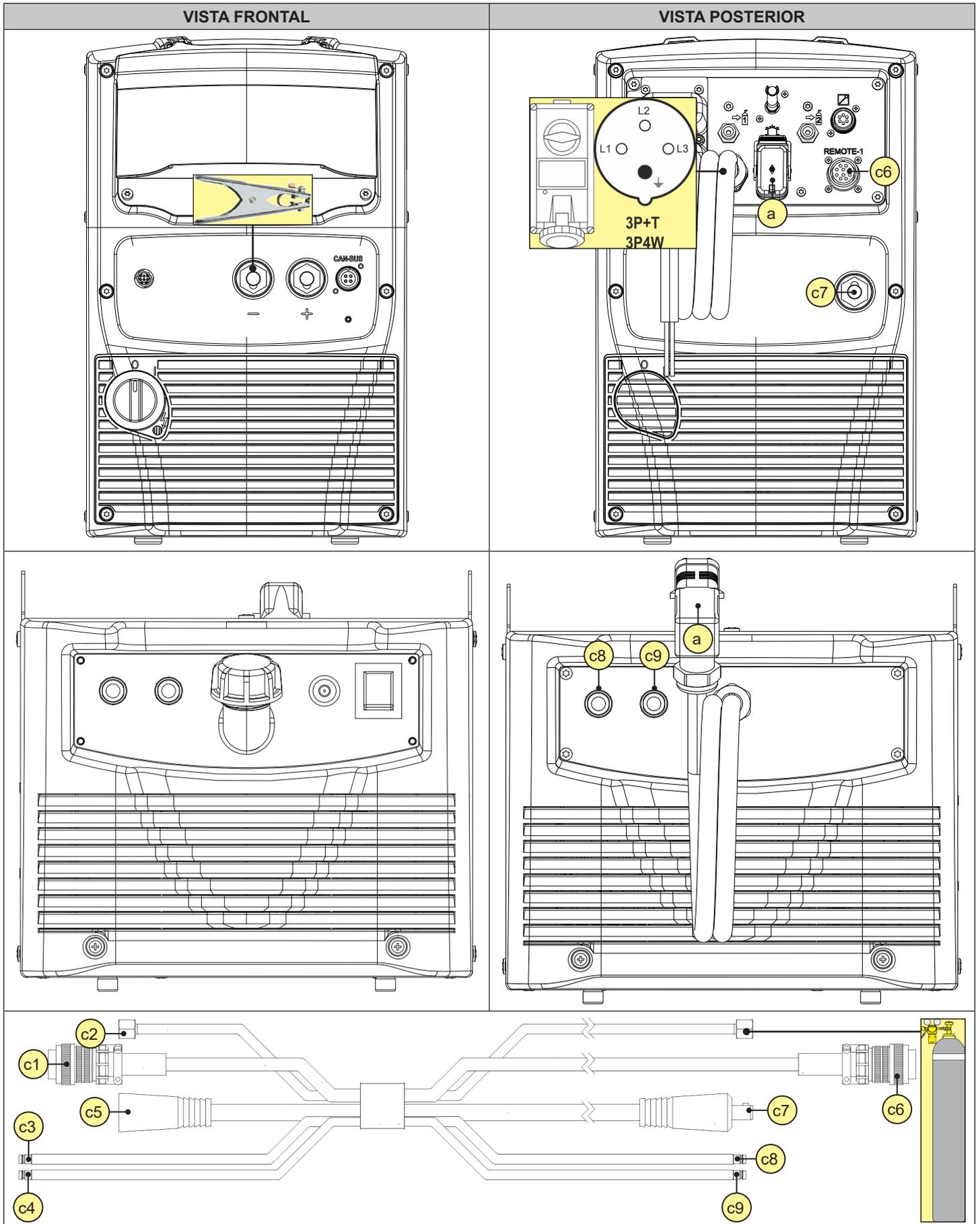


VISTA FRONTAL



VISTA POSTERIOR





## ESPAÑOL

1. Monte mecánicamente los aparatos como describe el manual de instrucciones del carro portagenerador.
2. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "O" (aparato apagado).
3. Conecte el cable de alimentación del generador de corriente al enchufe.
4. Fijar los conectores del haz de hilos al carro portahilo.
5. Fijar los conectores del haz de cables al generador de corriente.
6. Conectar el cable de alimentación de la unidad de refrigeración a la toma de alimentación auxiliar presente en el generador de corriente.
7. Conectar los tubos de impulsión y retorno del líquido refrigerante de la antorcha MIG/MAG a las conexiones para el líquido refrigerante del carro portahilo.
8. Conectar los tubos de impulsión y retorno del líquido refrigerante del haz de hilos a las conexiones de la unidad de refrigeración y del carro portahilo.
9. Sujetar el haz de cables fijando el dispositivo de bloqueo.
10. Conectar el enchufe de la pinza de masa a la toma de polaridad negativa del generador de corriente.
11. Conecte la pinza de masa a la pieza que se está soldando.
12. Conecte el enchufe de la antorcha MIG/MAG a la toma de soldadura ANTORCHA EURO.

### 2.3 COLOCACIÓN DE LA BOBINA Y DEL HILO EN EL DEVANADOR



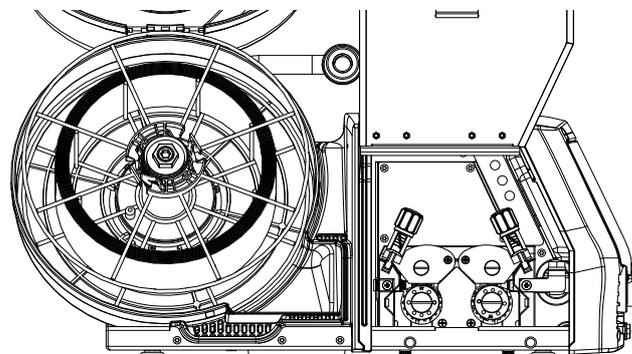
## ¡ATENCIÓN!

### Riesgos mecánicos

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



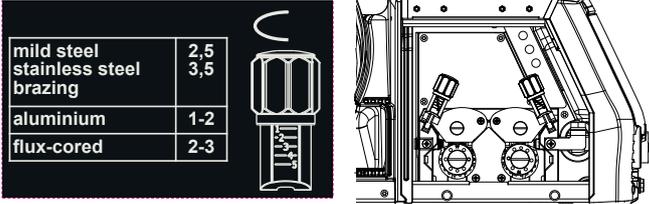
1. Introduzca la bobina del hilo en el portabobina correctamente alojada.
2. Bloquear la bobina con la abrazadera.
3. Calibre el sistema de frenado del portabobina mediante la fijación/aflojamiento del tornillo, para que durante el desplazamiento el hilo no sufra demasiada tracción y que en el momento de la detención la bobina se bloquee rápidamente sin desenrollar hilo en exceso.



4. Compruebe que estén montados los rodillos adecuados para el tipo de hilo que se va a utilizar.
  - 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.
5. Deslice el hilo entre los rodillos del devanador e introdúzcalo en el punzón del enganche de la ANTORCHA MIG/MAG.
6. Compruebe que el hilo esté alojado correctamente dentro de las ranuras de los rodillos.

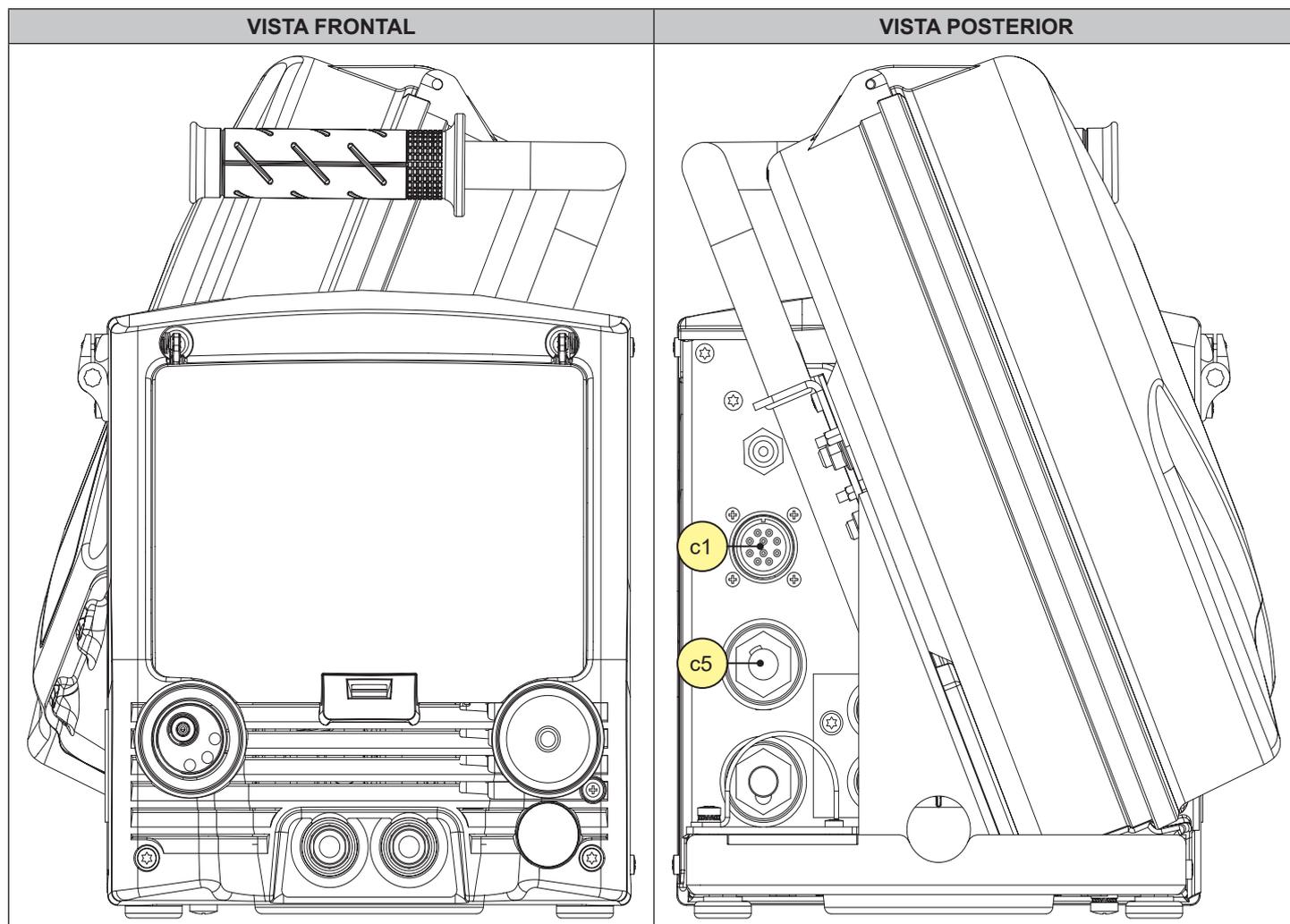
Configuration 1	Ø mm	U	V	VK	
	0,8-0,8		002.6000.0140		
	0,8-1,0	002.0000.0144	002.6000.0141		
	1,0-1,2	002.0000.0145	002.6000.0142	002.0000.0149	
	1,2-1,6	002.0000.0146	002.6000.0143	002.0000.0150	
	1,6-2,0	002.0000.0147			
	2,4-3,2	002.0000.0148		002.0000.0151	
					SMOOTH ROLL Code 002.0000.0303
Configuration 2	Ø mm	U	VK		
	1,0-1,2	002.0000.0145	002.6000.0149		
	1,2-1,6	002.0000.0146	002.6000.0150		
	2,4-3,2		002.6000.0151		
					SMOOTH DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0152
Configuration 3	Ø mm	U	U TEFLON		
	1,0-1,2	002.0000.0168	002.6000.0171		
	1,2-1,6	002.0000.0169	002.6000.0172		
					KNURLED DOUBLE DRIVING ROLL Code 002.0000.0153
					GEAR ADAPTOR FEED ROLL (BRONZE BUSHING) Code 002.0000.0299

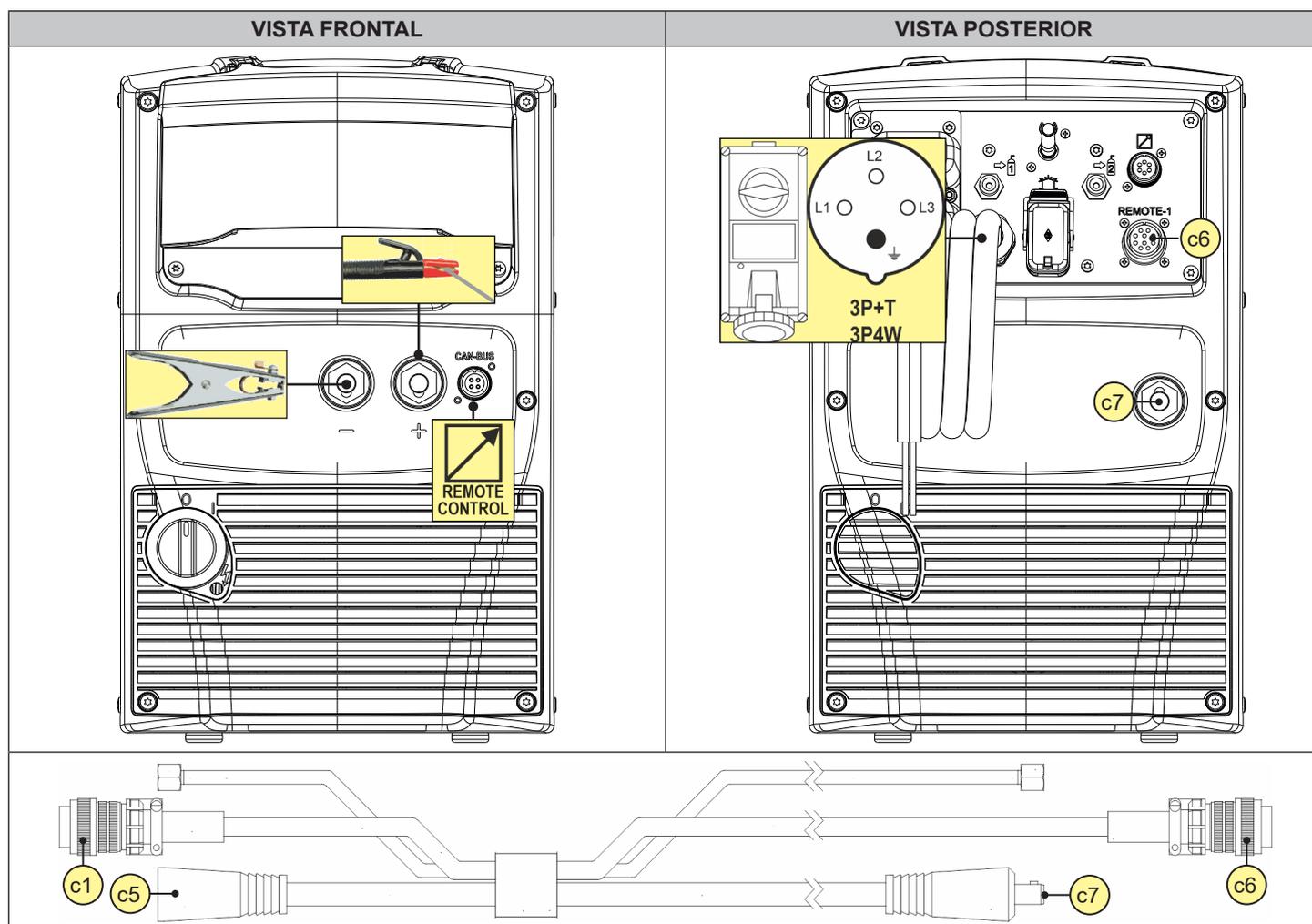
U= (A)  
V= (F&SS)  
VK= (FCW)

<p>7. 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 deslizamientos.</p>	
<p>8. Pulsar la tecla  para pasar el hilo hasta que salga por la punta de la antorcha.</p>	
<p>También es posible activar el avance del hilo mediante el pulsador de la antorcha de esta manera:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>○ pulse en secuencia  y el pulsador antorcha;</li> <li>○ suelte el botón  manteniendo pulsado el pulsador antorcha. El hilo seguirá deslizándose;</li> <li>○ soltando el pulsador antorcha se interrumpe el deslizamiento del hilo.</li> </ul>	

## ESPAÑOL

### 2.4 PREPARACIÓN PARA SOLDADURA MMA





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



**¡PELIGRO!**

### ¡Riesgo por descarga eléctrica!

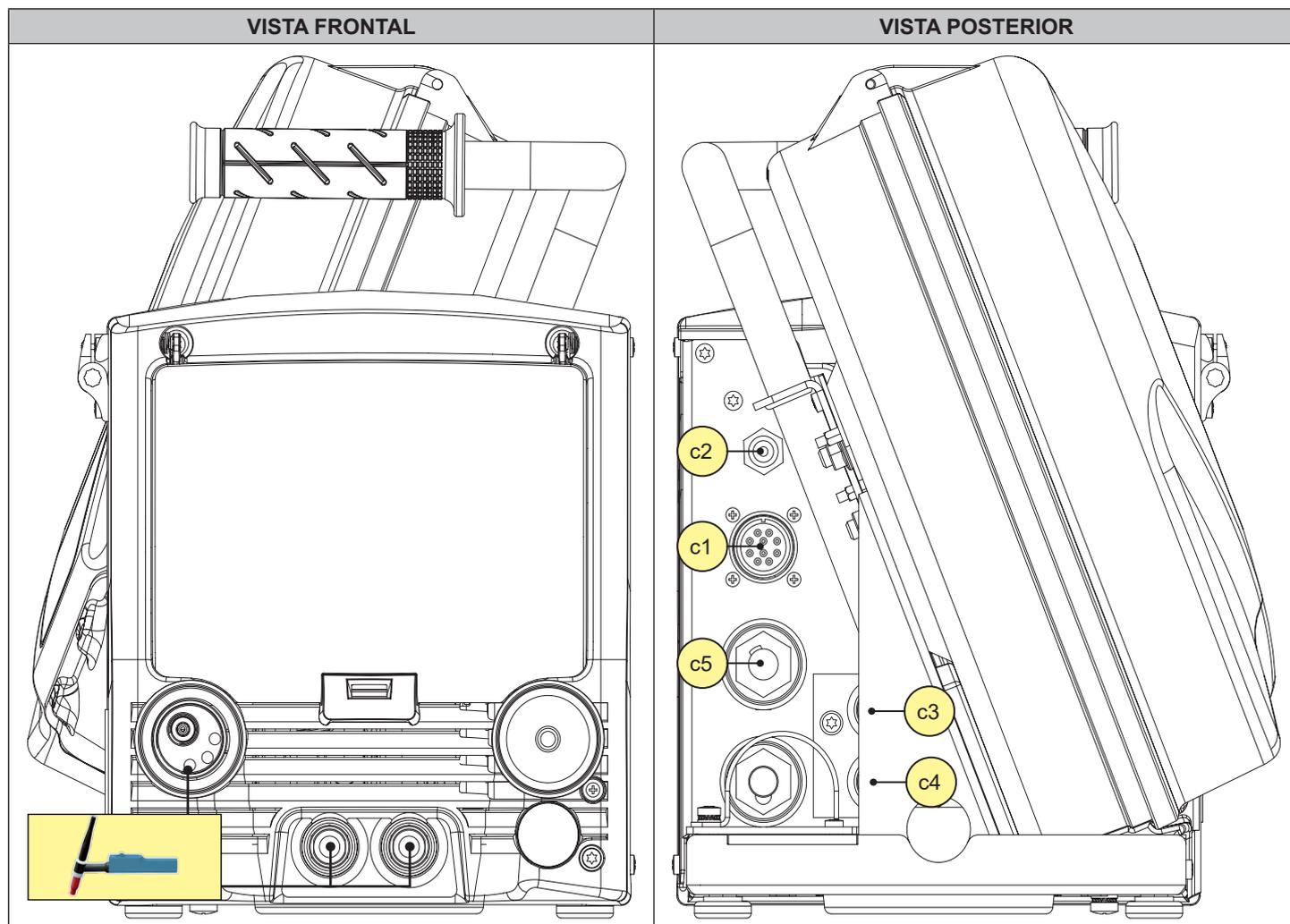
Lea las advertencias señaladas con los siguientes símbolos en las "Disposiciones de uso generales".

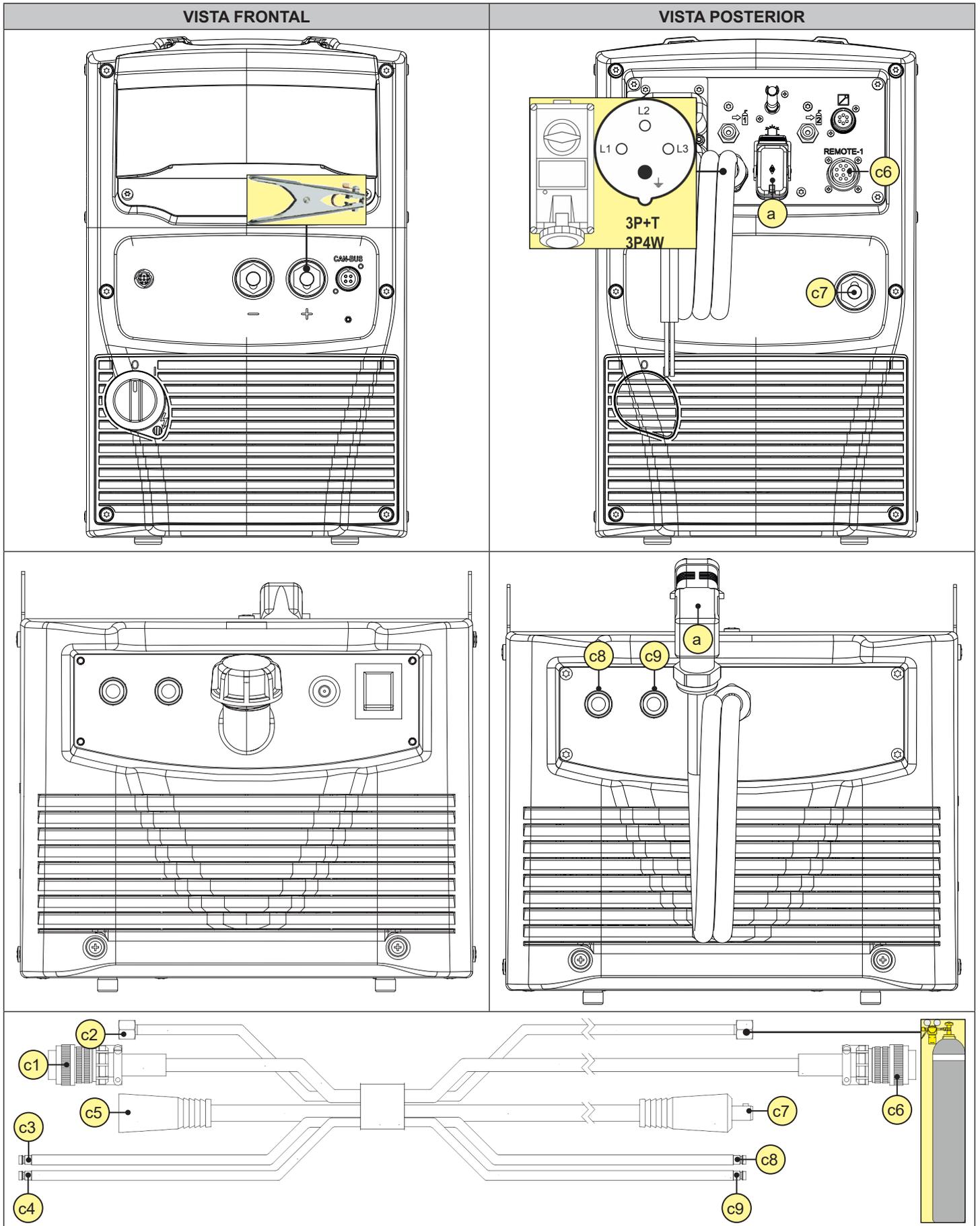


8. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).
  9. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: MMA
  10. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
- Al conectar y activar el mando a distancia [RC], el valor de la corriente se ajustará a través de él. El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

## ESPAÑOL

### 2.5 PREPARACIÓN PARA SOLDADURA TIG







## Información

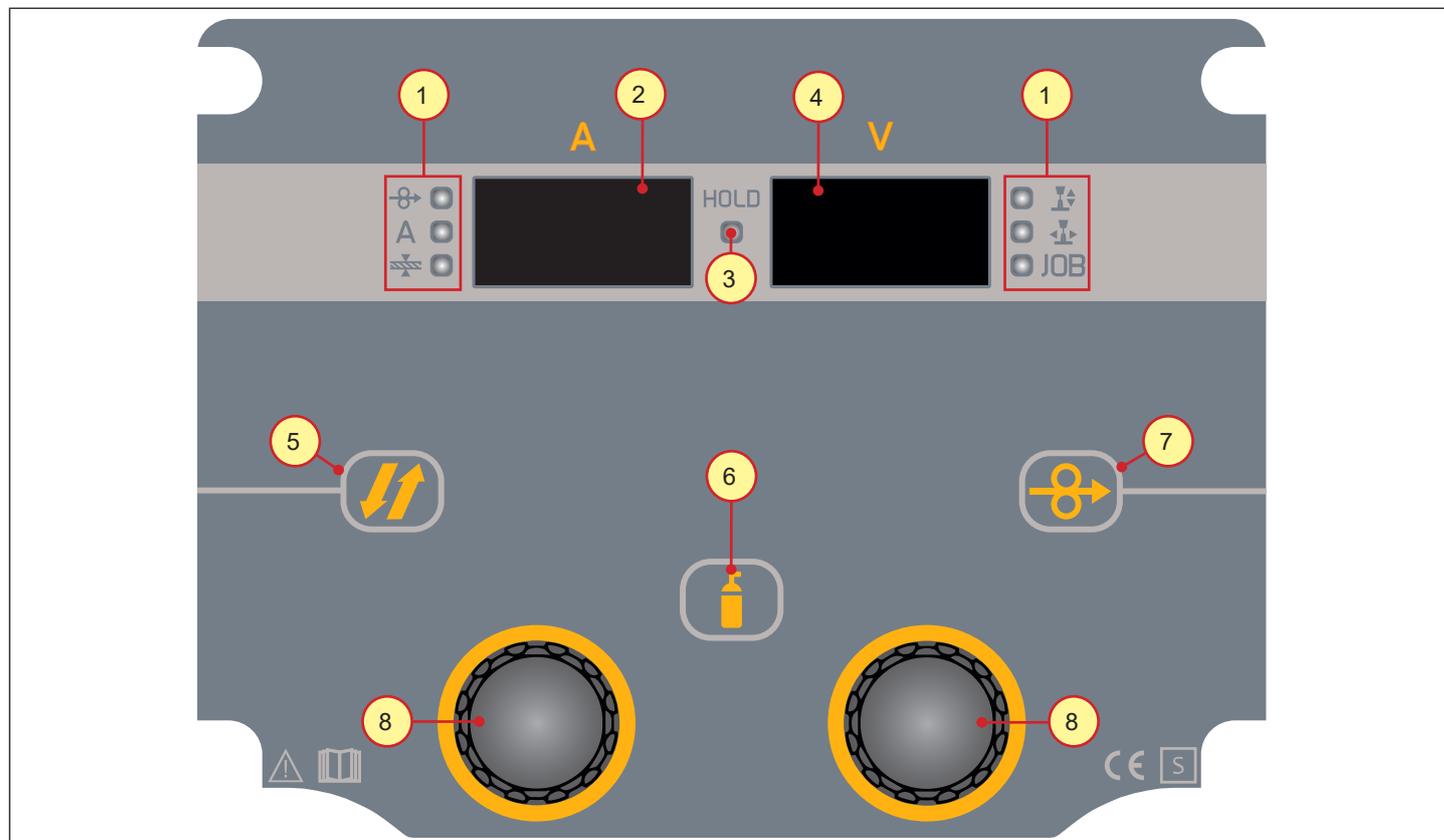
**Para ver el procedimiento de ensamblaje entre la unidad de refrigeración y el generador, consulte el manual de instrucciones de la unidad de refrigeración.**

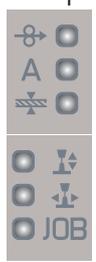
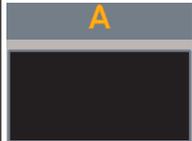
1. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "O" (aparato apagado).
  2. Conecte el enchufe del cable de alimentación a la toma de corriente.
  3. Conecte el tubo del gas procedente de la botella al conector trasero del gas.
  4. Abra la válvula de la botella.
  5. Elegir el electrodo según el tipo de material y el espesor de la pieza que se debe soldar.
  6. Introduzca el electrodo en la antorcha TIG.
  7. Conectar el cable de la antorcha a la toma de soldadura según la polaridad requerida por el tipo de electrodo utilizado.
  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. Coloque el interruptor del generador de corriente en la posición "I" (aparato encendido).
  11. Seleccione con la interfaz de usuario el modo de soldadura siguiente: TIG DC
  12. Pulse el pulsador antorcha, con la antorcha alejada de las piezas metálicas, para abrir la electroválvula de gas sin activar el arco de soldadura.
  13. Regule con el caudalímetro la cantidad de gas que desee, mientras sale el gas.
  14. Configure con la interfaz de usuario los valores de los parámetros de soldadura.
- Al conectar y activar el mando a distancia del pedal, el valor de la corriente se ajustará en función de la fuerza con que se pise el pedal.
- El sistema está preparado para comenzar la soldadura.

### 3 INTERFAZ DE USUARIO

#### WF211

Interfaz de usuario



ELEMENTO	FUNCIÓN
<p>1</p>  <p>a b c d y f</p>	<p>El encendido del led indica que se están visualizando y se pueden variar los siguientes parámetros:</p> <p>a) velocidad hilo b) corriente soldadura c) espesor del material a soldar d) corrección de la altura del arco e) dinámica del arco f) recuperación de un job guardado</p>
<p>2</p> 	<p>► <b>Durante la soldadura:</b> La pantalla muestra los amperios reales.</p> <p>► <b>Con led HOLD encendido:</b> La pantalla muestra el último valor medido de corriente.</p>
<p>3</p> 	<p>El encendido señala la visualización en las pantallas del último valor de tensión y corriente medido durante la soldadura.</p> <p>El indicador se apaga cuando se inicia una nueva soldadura, o cuando se cambia cualquier configuración.</p>

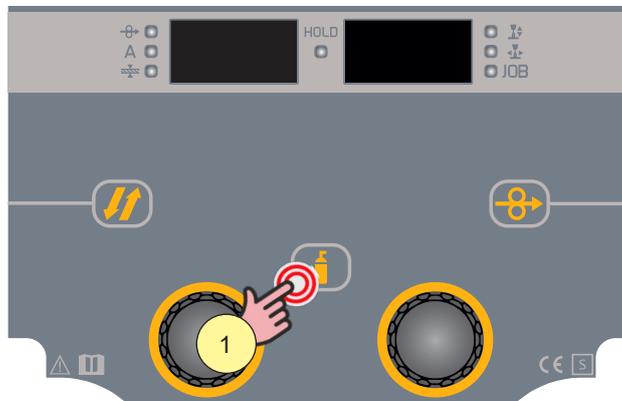
ESPAÑOL

ELEMENTO	FUNCIÓN
<p>4</p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <b>Durante la soldadura:</b> La pantalla muestra los voltios reales.</li> <li>▶ <b>Con led HOLD encendido:</b> La pantalla muestra el último valor medido de tensión.</li> </ul>
<p>5</p> 	<p><b>Botón de MODALIDAD DE PULSADOR ANTORCHA:</b> Activo solo en el modo de soldadura MIG/MAG y TIG. Cuando se pulsa, permite el acceso al menú a través del cual se selecciona el modo del pulsador de la antorcha.</p>
<p>6</p> 	<p><b>Botón GAS:</b> Activo solo en el modo de soldadura MIG/MAG y TIG. Al pulsar el botón se activa la electroválvula de gas para calibrar la presión del flujo con el regulador montado en la botella del gas o en el sistema centralizado.</p>
<p>7</p> 	<p><b>Botón de AVANCE HILO:</b> Activo solo en el modo de soldadura MIG/MAG. Cuando se pulsa, controla el avance del hilo.</p>
<p>8</p> 	<p><b>CODIFICADOR CON BOTÓN INTEGRADO</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▶ <b>En las pantallas de los menús:</b> Pulsando el codificador (TECLA CODIFICADOR) se selecciona el ajuste a modificar. Al girar el codificador se ajusta el valor del parámetro seleccionado.</li> <li>▶ <b>Durante la soldadura:</b> el codificador varía el valor del parámetro activo.</li> </ul>

## REGULACIÓN DEL FLUJO DE GAS

Al encender el aparato, después de la actualización de programas, se activa la electroválvula durante 1 segundo.

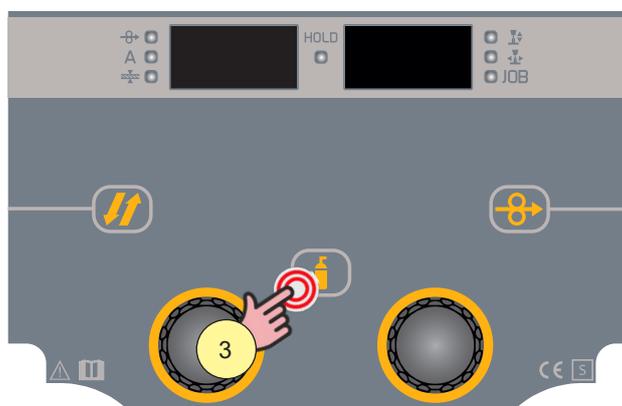
De este modo se carga el circuito del gas.



1. Abra la electroválvula de 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.

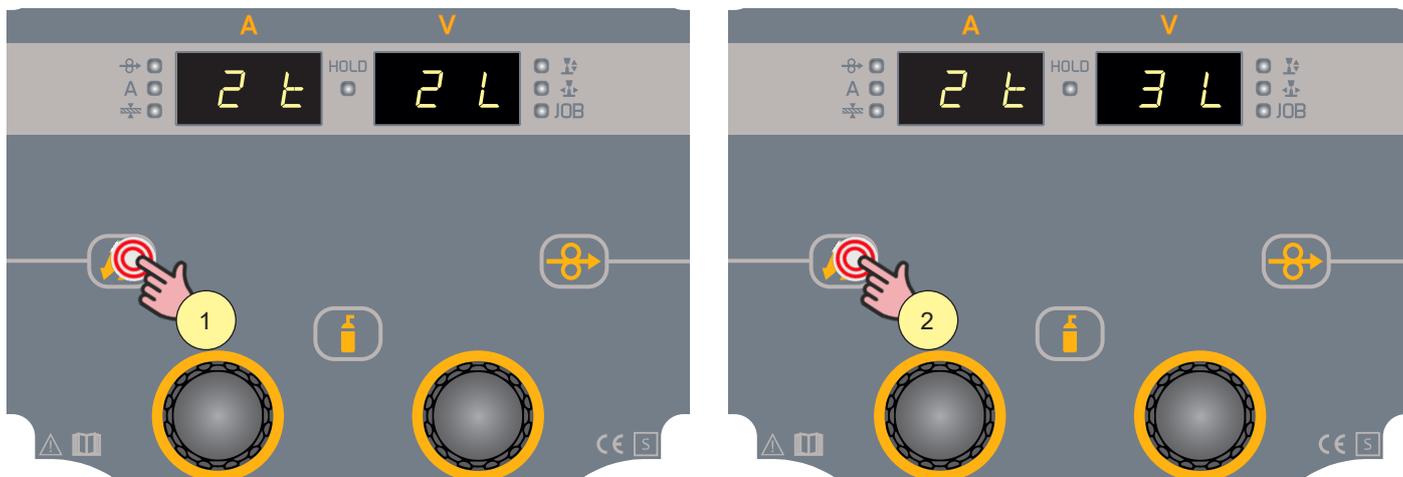


3. Cierre la electroválvula de gas pulsando y soltando el botón  [GAS].

**i** **Información** La electroválvula se cierra automáticamente después de 30 segundos.

## ESPAÑOL

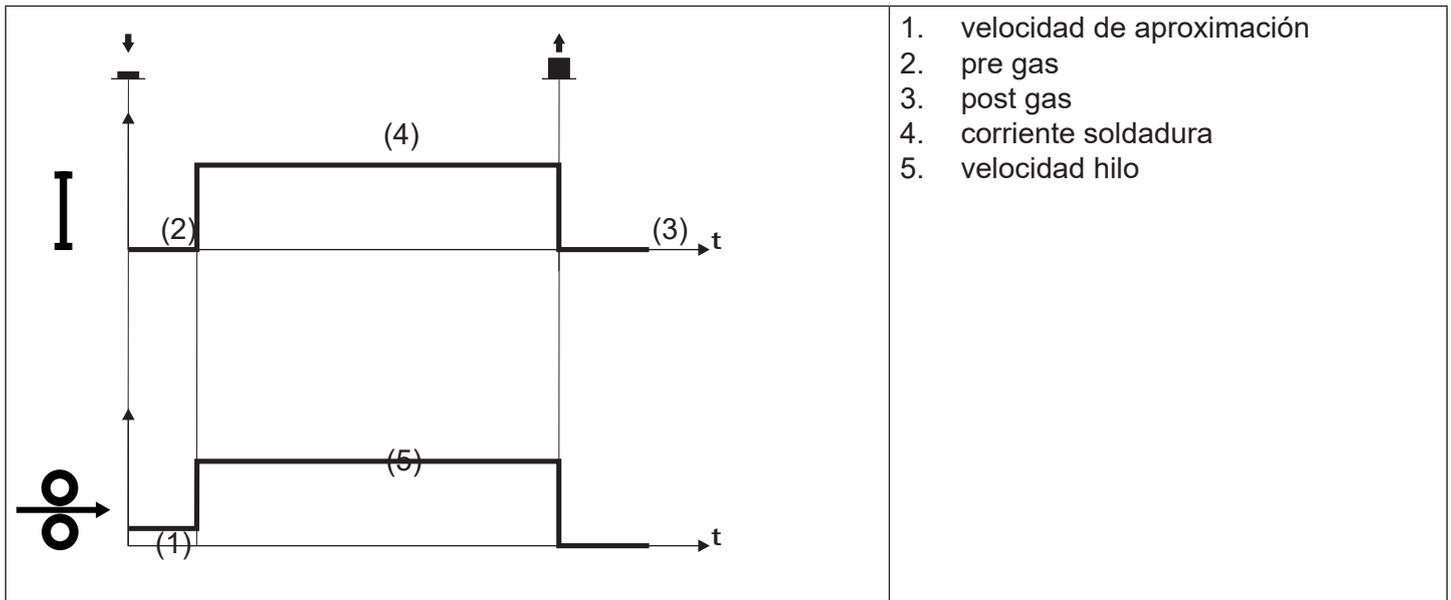
### 3.1 CONFIGURACIÓN DEL MODO DE BOTÓN DE ANTORCHA MIG/MAG



1. Pulse el botón [MODO PULSADOR ANTORCHA].
2. Seleccione la configuración pulsando el botón.
  - (2 TIEMPOS 2 NIVELES (2t 2L), 4 TIEMPOS 2 NIVELES (4t 2L), 2 TIEMPOS 3 NIVELES (2t 3L), 4 TIEMPOS 3 NIVELES (4t 3L)).

## FUNCIONAMIENTO MIG/MAG 2T

- ↓ : pulse el pulsador antorcha
- ↑ : suelte el pulsador antorcha
- ⏏ : pulse y suelte el pulsador antorcha



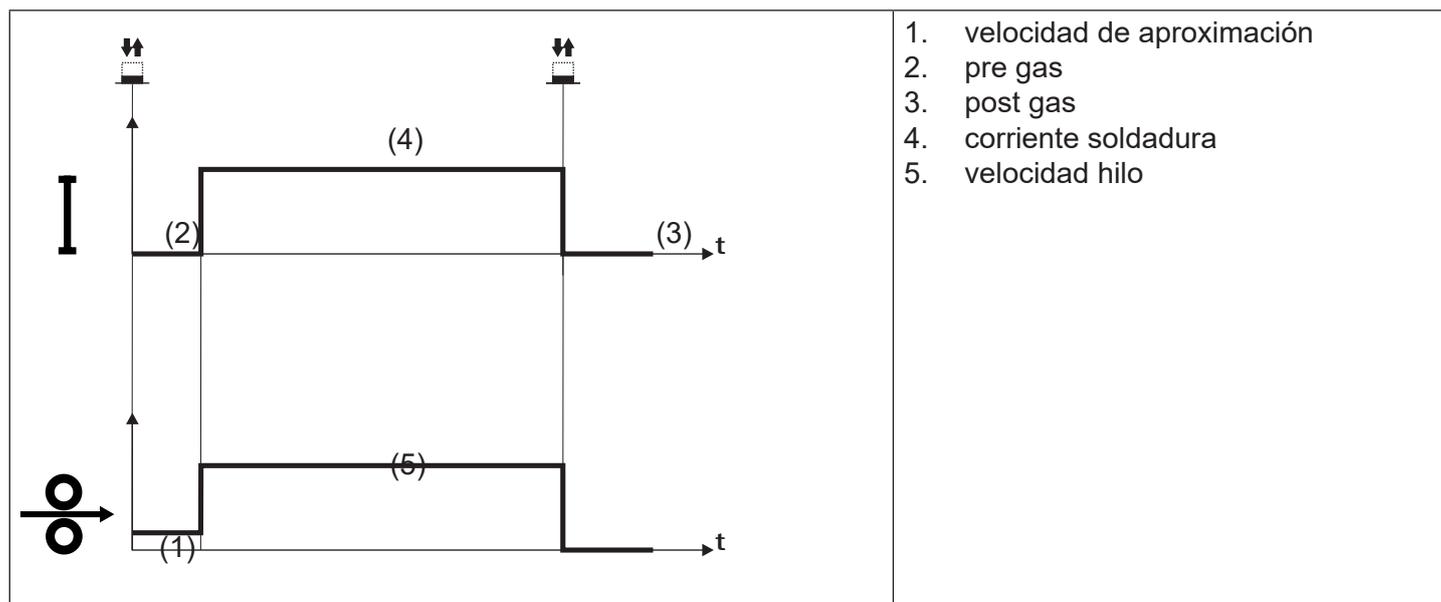
1. velocidad de aproximación
2. pre gas
3. post gas
4. corriente soldadura
5. velocidad hilo

- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) y mantenga pulsado el pulsador 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 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 4T

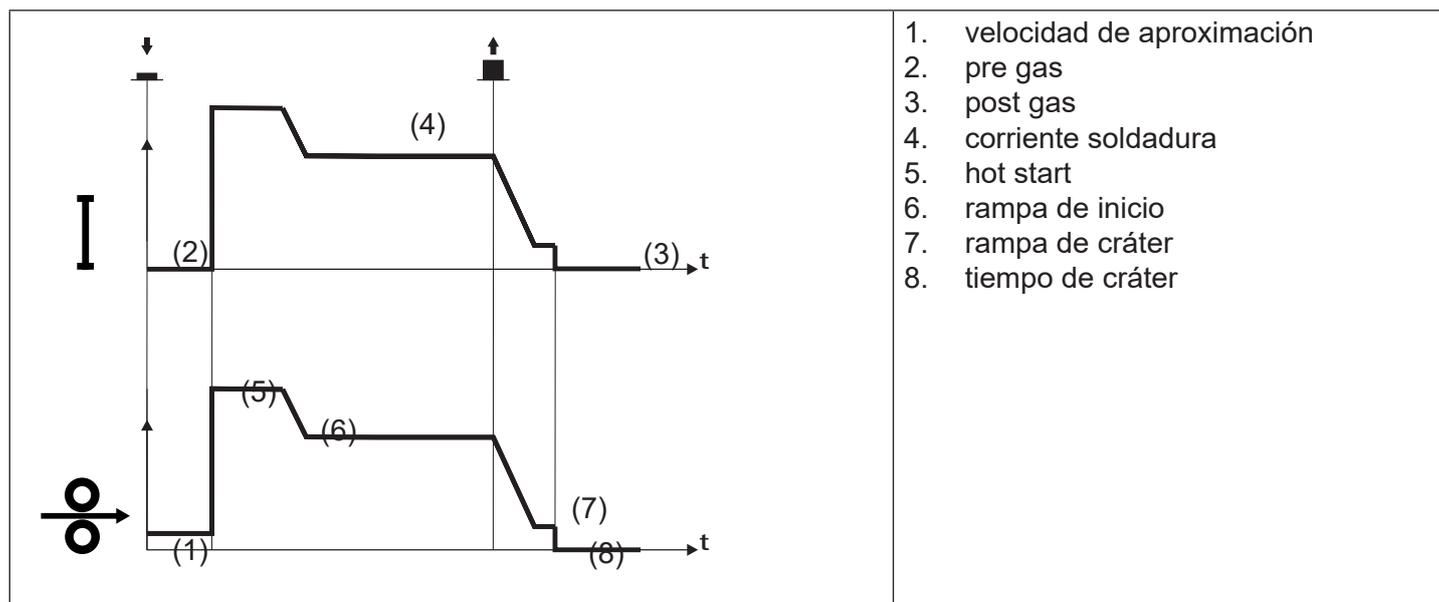
- ↓ : pulse el pulsador antorcha
- ↑ : suelte el pulsador antorcha
- ↑↓ : pulse y suelte el pulsador antorcha



- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) y suelte (2T) el trigger.
- 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 hilo alcanza el valor configurado.
- Pulse (3T) el trigger para iniciar el procedimiento de completar la soldadura.
- Continúa el suministro del gas hasta que suelte el trigger.
- Suelte (4T) el trigger para iniciar el procedimiento de post gas (tiempo ajustable).

## FUNCIONAMIENTO MIG/MAG 2T - 3 NIVELES

- ↓ : pulse el pulsador antorcha  
 ↓ : suelte el pulsador antorcha  
 ↓↑ : pulse y suelte el pulsador antorcha

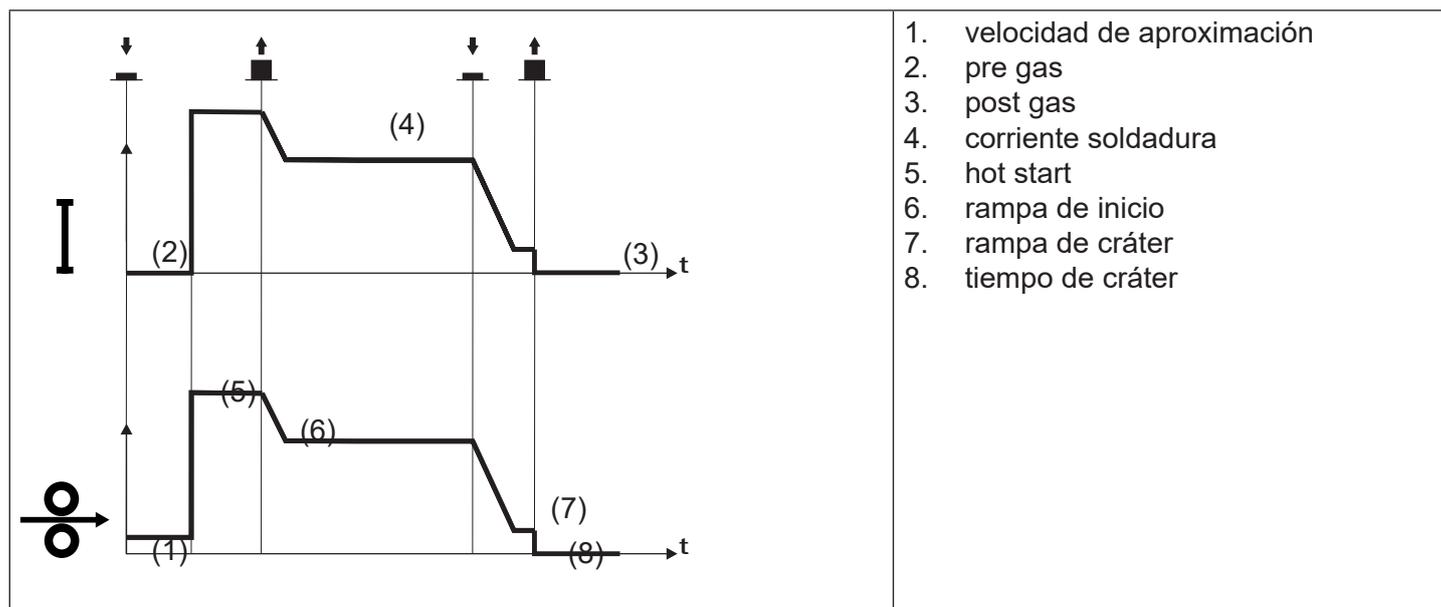


- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) el trigger.
  - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
  - El arco de soldadura se activa y la velocidad hilo aumenta hasta 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 de hot start persiste durante el tiempo de inicio que se puede configurar en segundos; a continuación, pasa al valor de velocidad de soldadura normal mediante la rampa de inicio que se puede configurar en segundos.
- Suelta (2T) 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 de 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 4T - 3 NIVELES

- ↓ : pulse el pulsador antorcha
- ↑ : suelte el pulsador antorcha
- ↑↓ : pulse y suelte el pulsador antorcha



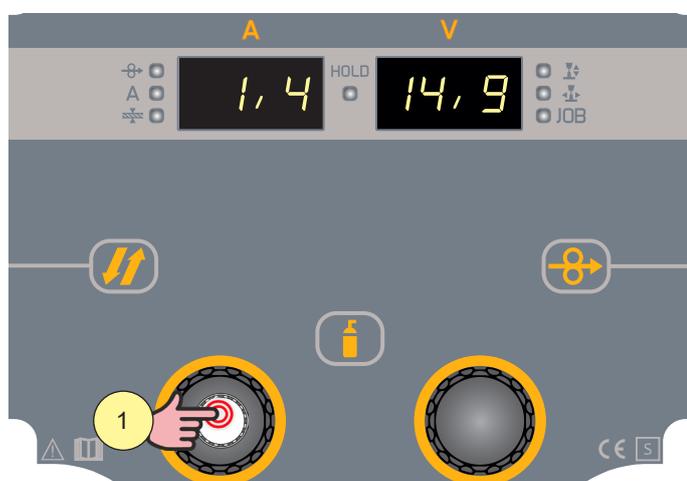
- Acerque la antorcha a la pieza que va a soldar.
- Pulse (1T) el trigger.
  - El hilo avanza a la velocidad del electrodo hasta entrar en contacto con el material. Si tras suministrar 10 cm de hilo no se produce el cebado del arco eléctrico, se bloquea el suministro de hilo y se interrumpe la alimentación eléctrica de las salidas del soldador.
  - El arco de soldadura se activa y la velocidad 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 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 de aluminio configurar un valor del 80 %.
- Suelte una segunda vez el trigger (4T) para cerrar la soldadura y realizar el post gas.

## 4 CONFIGURACIÓN DE PARÁMETROS

Con el codificador derecho se selecciona y ajusta el valor de los siguientes parámetros.

El encendido del led indica que se están visualizando y se pueden variar los siguientes parámetros:

- a) velocidad hilo
- b) corriente soldadura
- c) espesor del material a soldar



1. Pulse el botón del codificador para habilitar la modificación del parámetro.
2. Gire el codificador para establecer el valor deseado.  
Pulse de nuevo el botón codificador para seleccionar el siguiente parámetro

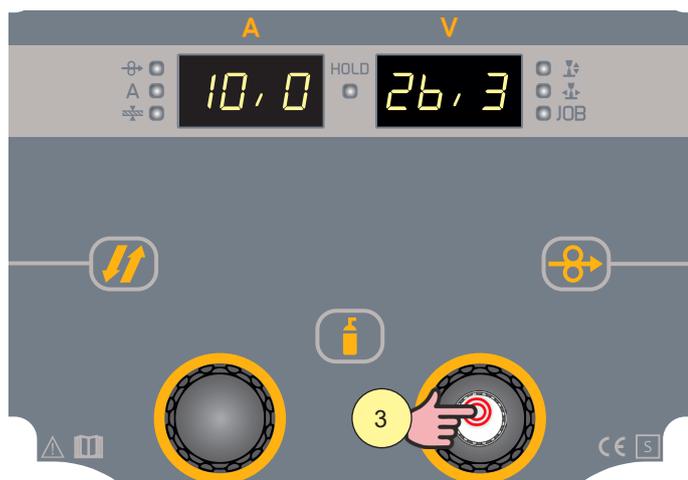
Con el codificador izquierdo se selecciona y ajusta el valor de los siguientes parámetros:

El encendido del led indica que se están visualizando y se pueden variar los siguientes parámetros:

- d) corrección de la altura del arco
- e) dinámica del arco
- f) recuperación de un job guardado



## ESPAÑOL



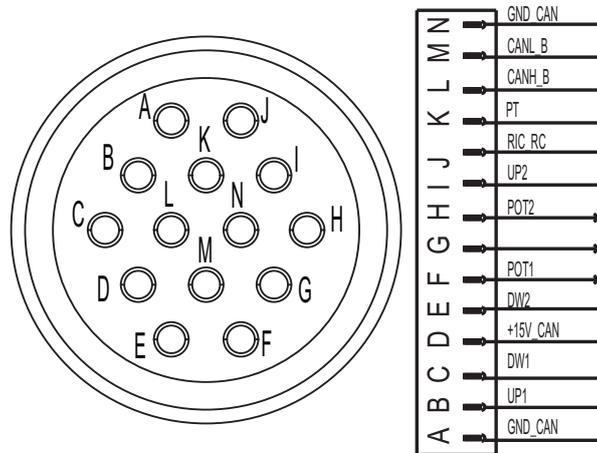
3. Pulse el botón del codificador para habilitar la modificación del parámetro.
4. Gire el codificador para establecer el valor deseado.  
Pulse de nuevo el botón codificador para seleccionar el siguiente parámetro

## 5 GESTIÓN DE LAS ALARMAS

El generador de corriente de soldadura gestiona el código de alarma que aparece en las pantallas. Para comprender el significado de estos códigos de error, consulte la lista de alarmas del manual del generador de corriente de soldadura.

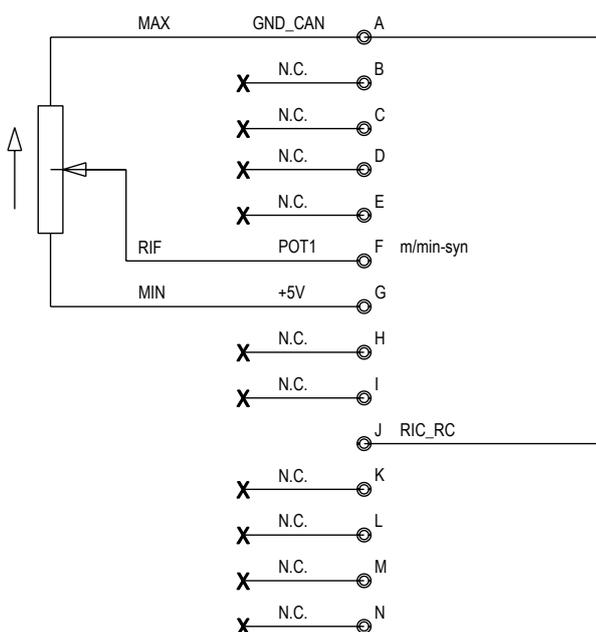


## 6 CONECTOR PARA CONTROL REMOTO

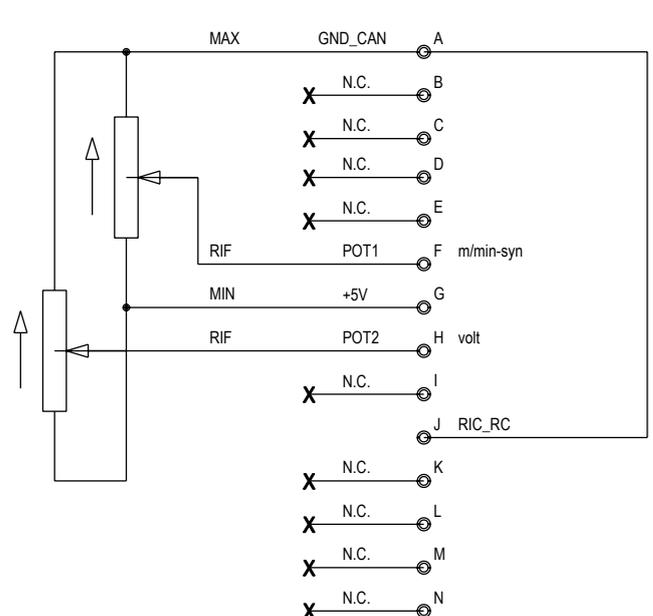


PIN	NOMBRE	DESCRIPCIÓN DE LA SEÑAL
A	GND_CAN	COMÚN PARA LOS POT/UP-DW/PT/CAN...
B	UP2	SEÑAL DE UP (Volt)
C	DW2	SEÑAL DE DOWN (Volt)
D	+15V_CAN	COMÚN PARA ALIMENTAR ANTORCHA DIGIM. o RC08
E	UP1	SEÑAL DE UP (m/min)
F	POT1	SEÑAL PARA POTENCIÓMETRO (m/min)
G	+5 V	COMÚN PARA los POT1 Y 2 (min)
H	POT2	SEÑAL PARA POTENCIÓMETRO (Volt)
I	DW1	SEÑAL DE DOWN (m/min)
J	REC_RC	RECONOCIMIENTO REMOTO (en puente con GND_CAN)
K	PT	PULSADOR ANTORCHA (común con GND_CAN)
L	CANH_B	OPCIONES WECO
M	CANL_B	OPCIONES WECO
N	GND_CAN	COMÚN (COMO EL PIN A)

RC03: Diagrama eléctrico



RC04: Diagrama eléctrico

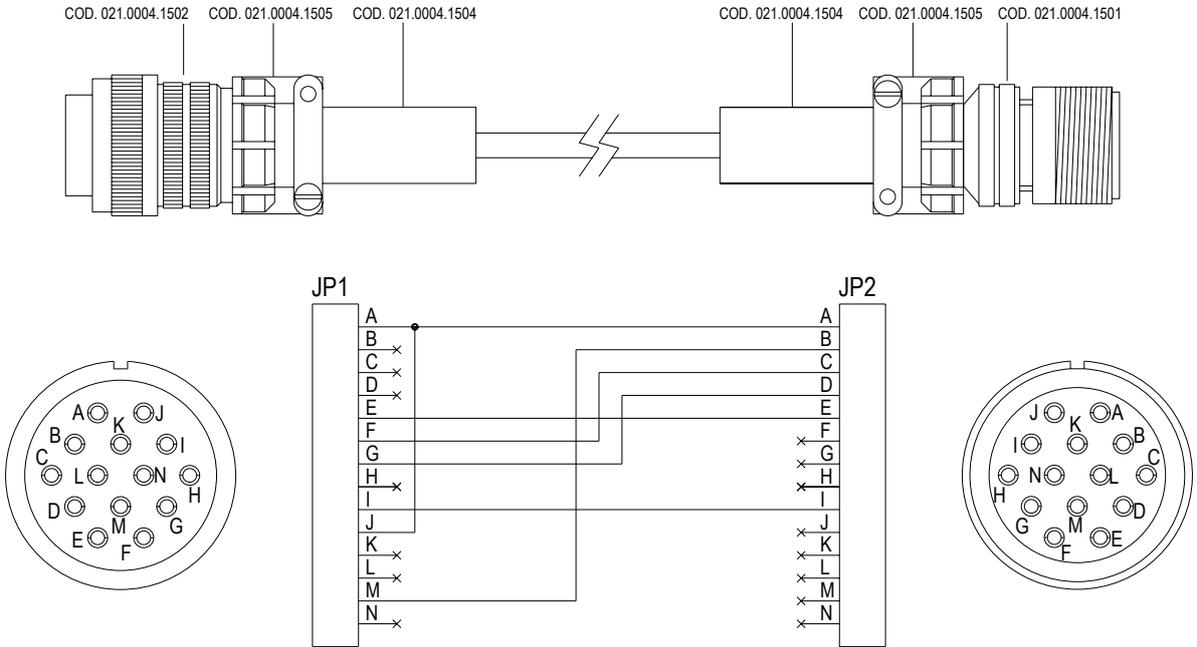


ESPAÑOL

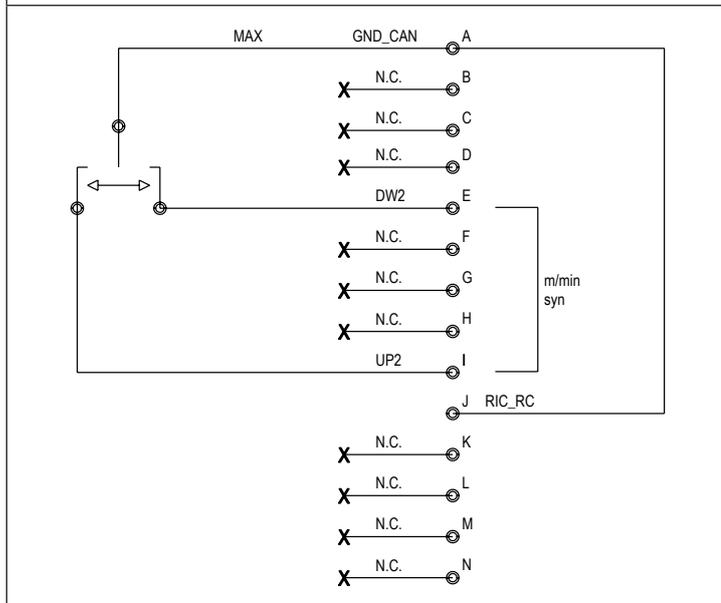
Potenciómetro 10 kOhm - 100 kOhm

Potenciómetro 10 kOhm - 100 kOhm

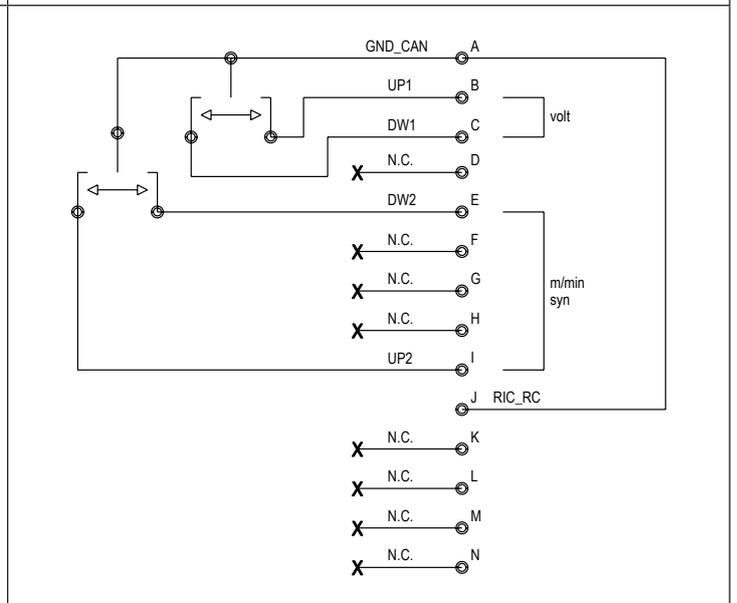
Para conectar el control remoto (RC03, RC04) al equipo es necesario el cableado adaptador cód. 022.0002.0383.



RC05: Diagrama eléctrico



RC06: Diagrama eléctrico



## 7 DATOS TÉCNICOS

Directivas aplicadas	Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE)
	Compatibilidad electromagnética (EMC)
	Bajo voltaje (LVD)
	Restricciones a la utilización de determinadas sustancias peligrosas (RoHS)
Marcados de conformidad	 Equipo conforme a las directivas europeas vigentes
	 Equipo idóneo para un uso en entornos con mayor riesgo de descarga eléctrica
	 Equipo conforme a la directiva RAEE
	 Equipo conforme a la directiva RoHS
Normativas de fabricación	EN 60974-5 EN 60974-10 Clase A

### 7.1 DATOS TÉCNICOS WF211

Voltaje de alimentación	48 V a.c.	
Dimensiones (An x Pr x Al)	265 x 665 x 360 mm	
Peso	11.5 kg	
Grado de protección	IP23	
Máxima presión de gas	0.5 MPa (5 bar)	
Tensión de trabajo MIG/MAG	14,5 V - 39,0 V	
Velocidad del motor	1.4-25.0 m/min	
Bobina del hilo (Ø / peso)	200 mm / 5 kg – 300 mm / 15 kg	
Temperatura ambiente	40°C	
Modo de soldadura	MIG/MAG	
Característica estática		
Ciclo de trabajo	60 %	100 %
Corriente de soldadura	450 A	400 A
Tensión de trabajo	36.5 V	34.0 V

ESPAÑOL

## 8 PIEZAS DE RECAMBIO

### 8.1 RODILLOS DEVANADOR

CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	Ø HILO	TIPOLOGÍA
002.0000.0140	RODILLO 0.6/0.8 D=37x12/D=19 V	0.6/0.8	 Ranura a 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 a 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 a VK 90° estriada 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 RODAMIENTOS		
002.0000.0152	RODILLO D=37x12/D=19 LISO		
002.0000.0153	RODILLO D=37x12/D=19 ACORDONADO		

- ▶ 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 «V 90°» para materiales blandos (Aluminio y sus aleaciones, CuSi3).
  - La ranura debe ser en «V 35°» para materiales más duros (SG2-SG3, aceros inoxidable).
  - La ranura debe ser en «VK 90°» estriada para hilo animado.





WELD THE WORLD

**WECO srl**  
**[www.weco.it](http://www.weco.it)**

Cód.006.0001.2460  
22/05/2025 R0

