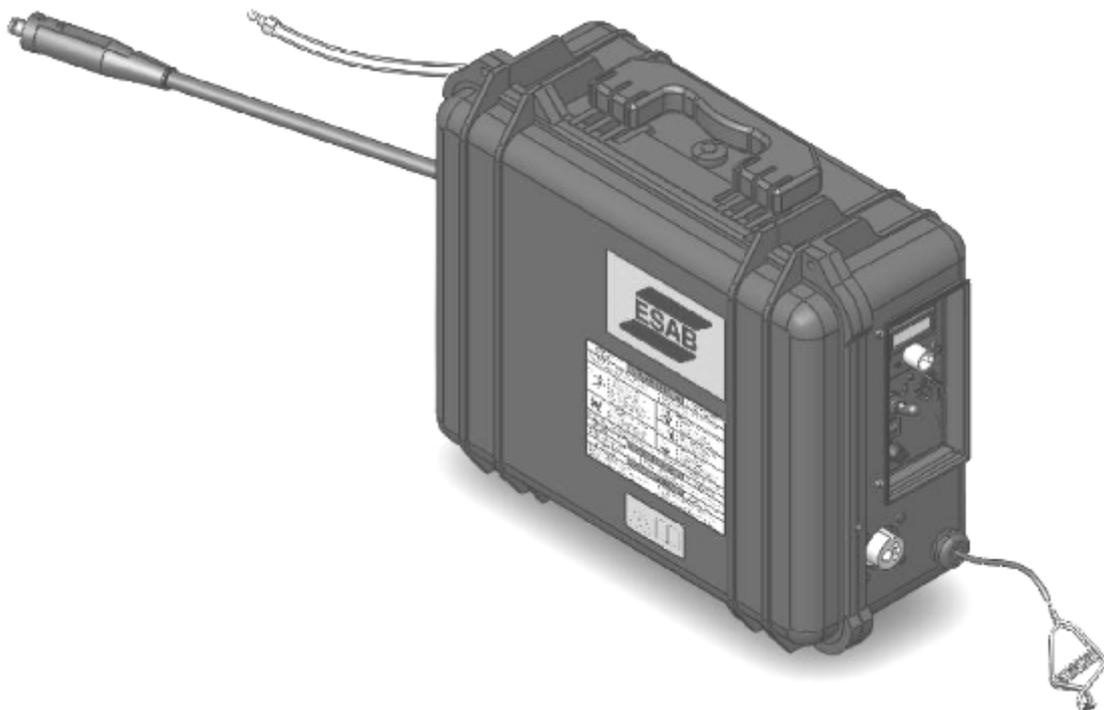


MobileFeed 300 AVS OKC

Alimentador de arame portátil



Manual do usuário e peças de reposição

Mobilefeed 300 AVS OKC 0403858

ESAB se reserva o direito de alterar as características técnicas de seus equipamentos sem aviso prévio.



1	SEGURANÇA	4
2	INTRODUÇÃO	6
3	DADOS TÉCNICOS.....	8
4	INSTALAÇÃO	8
5	OPERAÇÃO.....	12
6	MANUTENÇÃO	19
7	DETECÇÃO DE DEFEITOS	20
8	ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO	21
9	DIMENSÕES	21
10	ACESSÓRIOS	22
11	ESQUEMAS ELÉTRICOS	23
12	PEÇAS DE REPOSIÇÃO	26

1 SEGURANÇA

São os usuários dos equipamentos ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. O funcionamento incorreto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento deve estar familiarizado com:
 - a operação do mesmo
 - a localização dos dispositivos de interrupção de funcionamento do equipamento
 - o funcionamento do equipamento
 - as medidas de precaução de segurança pertinentes
 - o processo de soldagem ou corte
2. O operador deve certificar-se de que:
 - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
 - ninguém está desprotegido quando se forma o arco elétrico
3. O local de trabalho deve:
 - ser adequado à finalidade em questão
 - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
 - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo máscara para soldagem elétrica com a lente de acordo com o trabalho que será executado, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
 - Não use elementos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, relógios, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
 - Certifique-se de que o cabo obra está bem conectado.
 - O trabalho em equipamento de alta tensão somente deve ser executado por um electricista qualificado.
 - O equipamento de extinção de incêndios apropriado deve estar claramente identificado e em local próximo.



AVISO



A SOLDAGEM POR ARCO ELÉTRICO E O CORTE PODEM SER PERIGOSOS PARA SI E PARA AS OUTRAS PESSOAS. TENHA TODO O CUIDADO QUANDO SOLDAR OU CORTAR. SOLICITE AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVEM SER BASEADAS NOS DADOS DE PERIGO FORNECIDOS PELOS FABRICANTES.

CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale e ligue à terra a máquina de solda ou corte de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças elétricas ou em eletrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extração junto do arco elétrico, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

RAIOS DO ARCO ELÉTRICO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldagem e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas ao redor através de proteções ou cortinas adequadas.

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis na área onde está sendo realizada a soldagem ou corte.

RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

AVARIAS - Solicite a assistência de um técnico caso o equipamento apresente algum defeito ou avaria.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU UTILIZAR A UNIDADE.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!

A ESAB pode fornecer-lhe toda a proteção e acessórios necessários para soldagem e corte.



AVISO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar o equipamento.



AVISO!

Este produto foi projetado exclusivamente para soldar por arco elétrico.



Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

De acordo com a Diretiva Européia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos e de acordo com as normas ambientais nacionais, o equipamento elétrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente adequadas. Na qualidade de proprietário do equipamento, é obrigação deste obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Norma o proprietário estará melhorando o meio ambiente e a saúde humana!

2 INTRODUÇÃO

2.1 Geral.

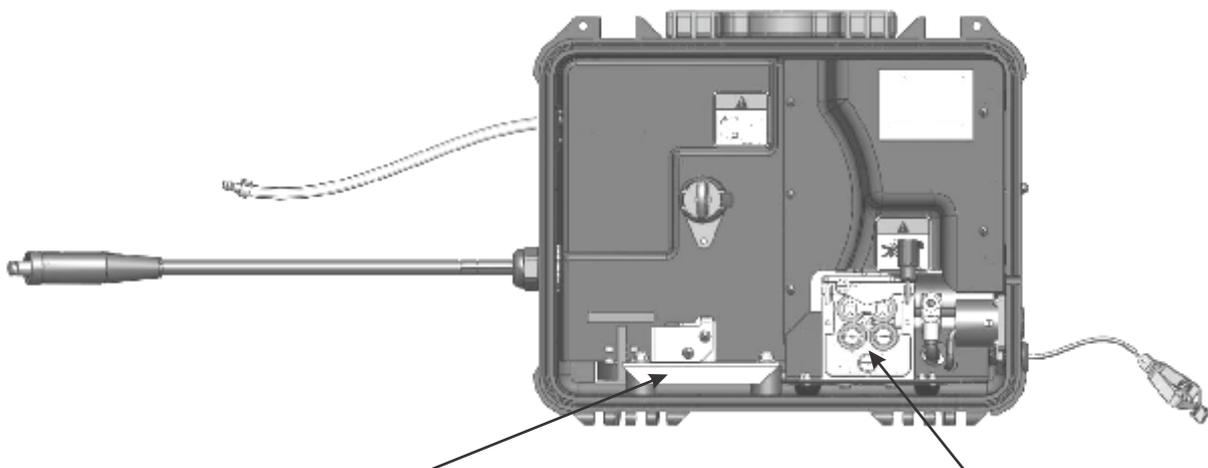
O MobileFeed 300 AVS é um alimentador de arame portátil projetado para máxima versatilidade. É alimentado pela tensão de soldagem fornecida por uma fonte com característica de corrente constante ou de tensão constante. Montado com um contator para operação segura.

O equipamento é destinado para uso com arames sólidos, ligados e tubulares (autoprotégidos ou com proteção gasosa) de 0.03" (0,8mm) até 5/64" (2,0mm) de diâmetro, com velocidade de 50 a 800 IPM (1,8-20,3 m/min.). Os componentes são totalmente montados em uma mala para total mobilidade.

Nota

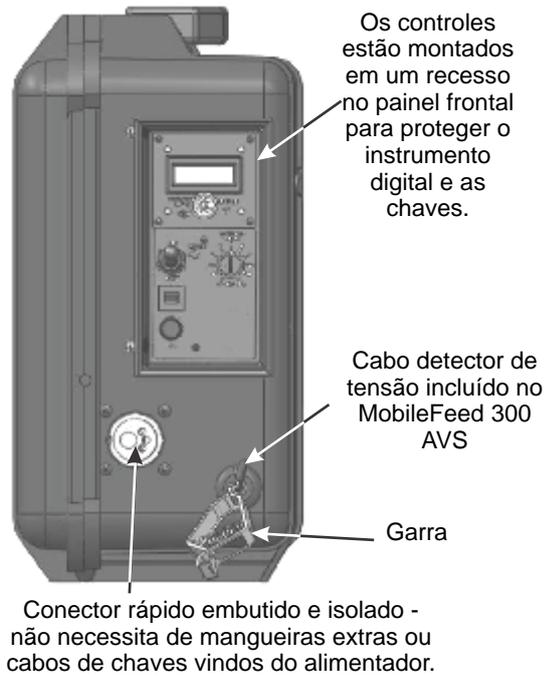
O MobileFeed 300 AVS não é recomendado para transferência por curto-circuito usando fontes de corrente constante devido a limitada corrente de curto-circuito neste tipo de fonte.

- Alimentação do equipamento por fontes de Corrente Constante (CC) ou Tensão Constante (CV).
- Disponível com conexão para tocha "CC".
- Alimentador com 4 roldanas.
- Contator.
- Designado para trabalhar em ambientes severos como a construção civil, tubulações, estaleiros, plataformas marítimas, indústrias em geral, estruturas metálicas e mais.
- Totalmente encapsulado, gabinete altamente resistente a impactos que protege o arame contra poeira, sujeira, partículas metálicas, umidade e outros contaminantes
- Gabinete moldado em plástico resistente a escória quente, centelhas, corrosivos químicos, impactos, quedas e mais condições adversas.
- Opera com polaridade reversa (arame DC +) ou polaridade direta (arame DC-).
- Motor de ímã permanente com controle PWM, controle eletrônico que fornece potência, alimentação segura do arame, controle de aceleração do arame para partida fácil do arco e operação da solenóide para o gás sem trepidação.
- Freio dinâmico eletrônico.
- Operação segura inclui gabinete isolado, baixa tensão no gatilho da tocha e proteção contra sobrecarga.
- Atende as especificações IEC-974-1.



Base flexível e anti impacto protege o gabinete permitindo ao alimentador de arame suportar quedas, mesmo com peso total.

Sistema de tração do arame utiliza roldanas com dois sulcos.



Painel de controle do Alimentador Mobilefeed 300 AVS (AVS = Arc Voltage Sensing)

Tabela 2.1 - Roldanas de tração e tubos guias para MobileFeed 300 AVS

Diâmetro do arame	Desc.	Roldana	Qt.	Guia de saída EURO	Qt.	Guia central	Qt.	Guia de entrada (Alumínio e aço)	Qt.
.030 in. (0.8 mm)	Sulco em V	0722613	2	0722616	1	0730113	1	0730115	1
.040 in. (1.0 mm)	Sulco em V	0722613	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.040 in. (1.0 mm)	Sulco em V	0722614*	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.045 in. (1.2 mm)	Sulco em V	0722614*	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.045 in. (1.2 mm)	Sulco em V X2	0722648	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.052 in. (1.4 mm)	Sulco em V	0722615	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
.062 in. (1.6 mm)	Sulco em V	0722615	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
.030 in. (0.8 mm)	Recart.-Tubular	0722642	2	0722616	1	0730113	1	0730115	1
.035 in. (0.9 mm)	Recart.-Tubular	0722642	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.045 in. (1.2 mm)	Recart.-Tubular	0700953	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
.052 in. (1.4 mm)	Recart.-Tubular	0700953	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
1/16 in. (1.6 mm)	Recart.-Tubular	0700953	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
5/64 in. (2.0 mm)	Recart.-Tubular	0722649	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
3/64 in. (1.2 mm)	Sulco em U	0722643	2	0722619	1	0730114	1	0730115	1
1/16 in. (1.6 mm)	Sulco em U	0722643	2	0722619	1	0730114	1	0730115	1

Requer duas roldanas de tração para o sistema de quatro roldanas.

+ Utilize roldanas de pressão lisas fornecidas com o alimentador de arame.

*Fornecido com o alimentador 0403858.

2.2 Conjunto

O Alimentador de arame MobileFeed possui válvula solenóide para o gás de proteção, roldanas de tração do arame com dois sulcos, conector para cabo tipo OKC e instrumento digital.

Mobilefeed 300 AVS OKC 0403858

Incluso .035 - .045 in. (0,9 - 1,2 mm) roldana com sulco em V.



3 DADOS TÉCNICOS

Velocidade do arame	50 - 800 in./min. (1,3 - 20,3 m/min.)
Máxima tensão em vazio	100 Vdc (113 vdc pico)
Diâmetro dos arames	Sólido: .030" (0,8mm), .035" (0,9mm), .045" (1,2mm), .052" (1,4mm), 1/16" (1,6mm) Ligas: .035" (0,9mm), 3/64" (1,2mm), 1/16" (1,6mm) Tubular: .030" (0,8mm), .035" (0,9mm), .045" (1,2mm), .052" (1,4mm), 1/16" (1,6mm), 5/64" (2,0mm)
Rolo de arame	12" (305mm) de diâmetro. MobileFeed 300 AVS através de um furo de diâmetro de 17.75" (451mm).
Motor	DC, ímã permanente, pré-lubrificado, totalmente encapsulado.
Freio do arame	Arrasto
Controle	Eletrônico
Sistema de alimentação do arame	Empurrado
Chave liga/desliga	Padrão
Aceleração inicial	Automática se requerida.
Altura	17.19" (437mm)
Largura	8.56" (217mm)
Comprimento	20.69" (526mm)
Peso(com contator, sem arame)	32 lbs. (14,5Kg)
Classe de proteção	IP-23
Carga permitida	
80% fator de trabalho	450 A
100% fator de trabalho	400 A
Faixa da tensão de entrada	15 a 99V @ 7A

4 INSTALAÇÃO

A instalação deve ser feita por um profissional treinado e qualificado.

4.1 Recebimento

Ao receber um MobileFeed, retirar todo o material de embalagem e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte, verificar se foram retirados todos os materiais, acessórios, etc, antes de descartar a embalagem.

Quaisquer reclamações relativas a danos em trânsito devem ser dirigidas à Empresa Transportadora.



PERIGO!

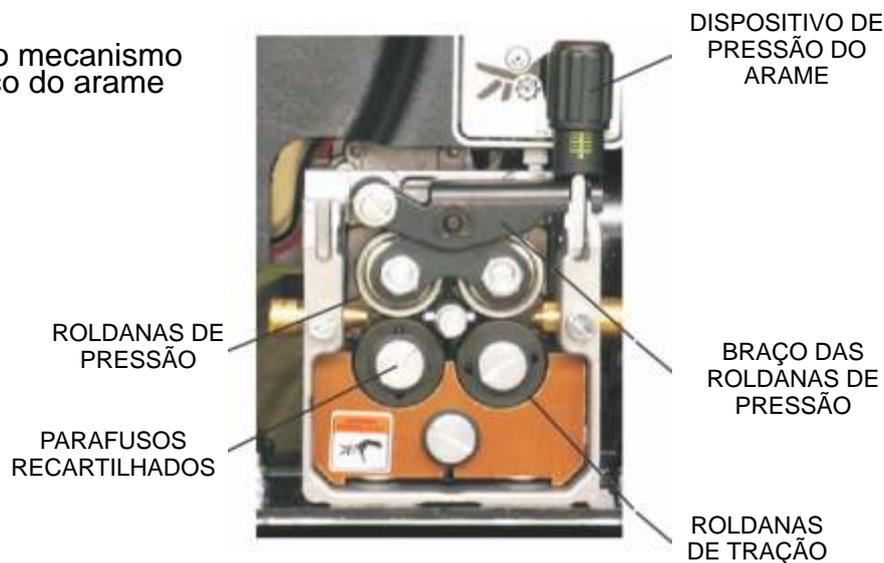
Antes de fazer qualquer conexão entre a fonte e o alimentador, desligue a fonte e o alimentador de arame.

4.2 Roldanas de tração e tubos guia

As roldanas de tração possuem dois sulcos. O equipamento é fornecido pronto para alimentar arames sólidos de 0.035" - 0.045" (0,9 - 1,2 mm) de diâmetro. Estão disponíveis outras roldanas de tração para alimentar outras bitolas de arames sólidos, ligas e tubulares, veja a tabela guia de seleção de roldanas e tubos guias Tabela 2.1).

- A. Solte o dispositivo de pressão do arame e levante o braço das roldanas de pressão.
- B. Remova os parafusos escariados que fixam as engrenagens adaptadoras.
- C. Verifique e instale os tubos guias de acordo com a bitola do arame.
- D. Reponha ou troque as roldanas de tração de acordo com a bitola do arame a ser utilizado, observando que o lado marcado com a bitola deste fique visível.
- E. Reinstale os parafusos removidos no passo B e aperte.
- F. Insira o arame e feche o braço de pressão.

Detalhe do mecanismo de avanço do arame

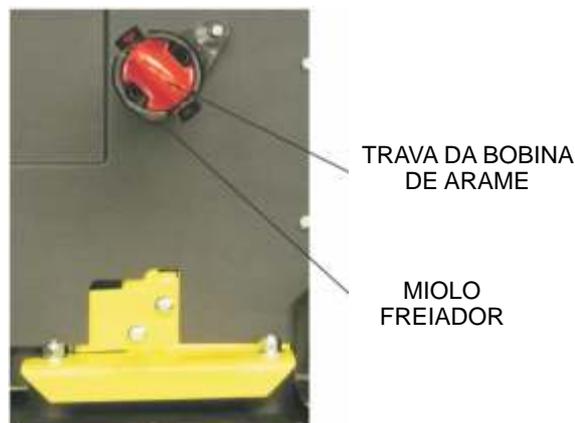


4.3 Instalação da bobina de arame

Instale a bobina de arame no miolo freiador da seguinte maneira:

- A. Gire a trava vermelha do miolo freiador como mostrado na figura abaixo,
- B. Instale a bobina de arame no miolo freiador e gire no sentido anti-horário, como o arame é desenrolado; o pino trava do miolo freiador deve ser introduzido no furo da bobina de arame.
- C. Gire a trava vermelha para travar a bobina de arame.

Detalhe do miolo freiador



4.4 Conexão da tocha

O adaptador para tocha do MobileFeed conecta diretamente no alimentador a corrente de solda e o gás de proteção. Alinhe o conector da tocha com o adaptador do alimentador, empurre firmemente e aparafuse com a mão a porca de fixação no Euroconector.



CUIDADO!

Verifique se a capacidade de corrente da tocha atende a corrente a ser utilizada e se está instalada a guia linear e o bico de acordo com a bitola e tipo do arame.

4.5 Conexões

O MobileFeed 300 AVS pode ser utilizado com as polaridades DCEP ou DCEN sem alterações.

- A. Conectar o cabo de energia da fonte; terminal positivo para arames tubulares com proteção gasosa ou arames sólidos, ou negativo para arames tubulares auto-protegidos, a conexão do cabo de solda está localizada no painel traseiro do MobileFeed 300 AVS.



PERIGO!

Verifique se as conexões estão isoladas antes de ligar a fonte. Cabos sem isolamento e outras partes podem entrar em contato com superfícies aterradas. O arco elétrico pode causar danos aos olhos e provocar um incêndio. O contato do corpo com conectores e cabos desencapados pode causar um choque elétrico possivelmente fatal.

- B. Conectar o cabo obra no outro terminal da fonte e na peça a ser soldada .
- C. Conectar a garra jacaré na peça a ser soldada (alimentação de tensão).
- D. Caso esteja utilizando arame com proteção gasosa conecte a mangueira de gás na entrada do gás no painel traseiro da fonte.
 - 1. Verificar se todos os cabos e a mangueira de gás estão conectados.
 - 2. Ligar a fonte e fechar o contator se a fonte for equipada com uma chave de controle do contator. A tensão em vazio estará presente para a operação do alimentador.
 - 3. Ligar a chave do alimentador.
 - 4. Inspeccionar todas as conexões do gás quanto a vazamentos.
 - 5. Caso esteja utilizando arame com proteção gasosa, ajuste o fluxômetro para o fluxo desejado pressionando o gatilho da tocha.
 - 6. Desligar a fonte e o alimentador quando não estiver soldando .



PERIGO!

Exceto para iniciar a soldagem, não permita que o arame de solda toque em qualquer superfície aterrada. O arame de solda fica energizado quando o contator está fechado. Mantenha os dedos afastados das roldanas de tração, elas começam a girar quando o gatilho da tocha é pressionado.

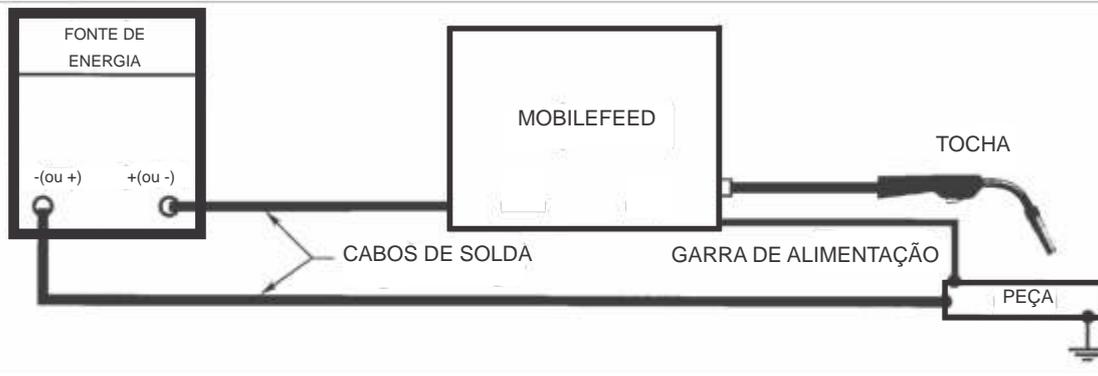


Figura 4.1 - Instalação típica do Mobilefeed 300 AVS

4.6 Inserir o arame de solda



PERIGO!

Quando o alimentador está conectado a fonte, o cabo obra da fonte está conectado na peça a ser soldada e a fonte está ligada, fechar o gatilho da tocha energiza o arame de solda e as roldanas de tração giram. Mantenha os dedos afastados das roldanas.

- Desligar a fonte e o alimentador de arame.
- Soltar o braço das roldanas de pressão e verificare se estão instaladas as roldanas corretas.
- Alimentar o arame da bobina inserindo através da guia de entrada, ao longo dos sulcos das roldanas de tração e introduzir na guia de saída.
- Fechar o braço de pressão e ajustar a pressão com o dispositivo de ajuste o suficiente para o arame não patinar, mas não muito apertado de modo a obter uma pressão excessiva.
- Ligar a fonte e o alimentador. Pressionar o gatilho da tocha para alimentar o arame através da tocha.



CUIDADO!

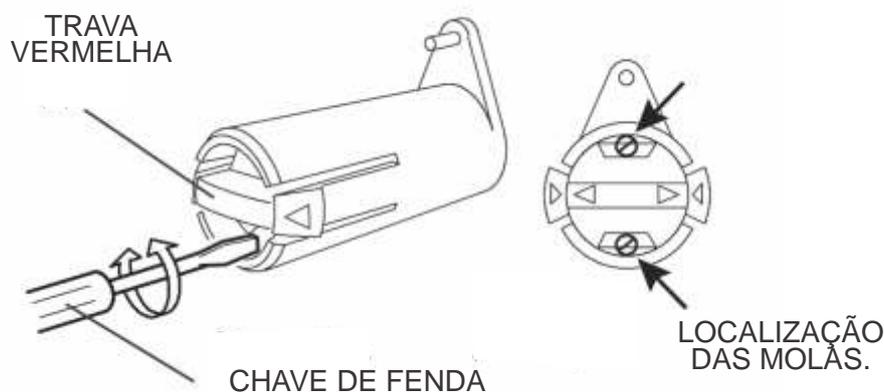
Antes de introduzir o arame verifique o formato da ponta, remova rebarbas e outras irregularidades de modo a prevenir que o arame atole no conduíte da tocha.

4.7 Ajuste da frenagem do miolo freiador

Um disco de freio por fricção fornece frenagem suficiente para impedir que o carretel de arame gire livremente após o término da soldagem. O miolo freiador é ajustado na fábrica, se necessário reajustar, siga as instruções abaixo. Ajuste o miolo freiador para que o arame fique ligeiramente frouxo quando a soldagem for interrompida.

Ajustar a força de frenagem:

- Gire a trava vermelha para a posição travada.
- Insira uma chave de fenda nas molas do miolo freiador.
- Gire as molas no sentido anti-horário para aumentar a força de frenagem. Gire as duas molas a mesma quantidade de voltas. Gire as molas no sentido horário para diminuir a força de frenagem.



5 OPERAÇÃO

5.1 Geral

Os regulamentos gerais de segurança para o manuseio do equipamento encontram-se na seção 1. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

5.2 Controles

5.2.1 Chave Liga/Desliga

A chave Liga/Desliga localizada no painel frontal energiza o alimentador de arame quando este está conectado a fonte e a peça a ser soldada, e a fonte está ligada e com o contator fechado.

5.2.2 Velocidade de alimentação do arame (Controle da tensão do arco)

A velocidade de alimentação do arame é controlada pelo potenciômetro localizado no painel frontal. Quando conectado a uma fonte com característica de tensão constante (cv) o potenciômetro controla a corrente de soldagem. Girar o potenciômetro no sentido horário aumenta a corrente; girar o potenciômetro no sentido anti-horário diminui a corrente. Quando conectado a uma fonte com característica de corrente constante (cc), o potenciômetro controla a tensão do arco. Girar o potenciômetro no sentido horário diminui a tensão do arco; girar o potenciômetro no sentido anti-horário aumenta a tensão do arco. A velocidade atual do arame para qualquer ajuste varia com a tensão do arco. Aumentar a tensão do arco provoca um aumento da velocidade do arame. O alimentador MobileFeed 300 AVS está equipado com uma “partida lenta” do arame.



Caso o alimentador detecte que a tensão de saída da fonte é maior que 33 volts, a velocidade de partida do arame é automaticamente diminuída por um período de tempo fixo de 250 ms para melhorar a abertura do arco. Quando o arco é estabilizado, a velocidade de alimentação é controlada pelo potenciômetro de controle de velocidade localizado no painel frontal do MobileFeed.

5.2.3 Velocidade de alimentação do arame (velocidade constante)

O MobileFeed 300 AVS pode ser alterado para um modo de “não” controle de tensão onde a velocidade do arame permanece relativamente constante e não alterar a velocidade do arame com as variações da tensão do arco. Localize a chave SW1 na placa de controle e a posição de S1 e S2. Veja a Figura 5.2 e a tabela 5.1.

5.2.4 Disjuntor 5 A (CB1)

O disjuntor de 5 ampères, em série com a armadura do motor, protege a placa de controle caso o motor seja travado.

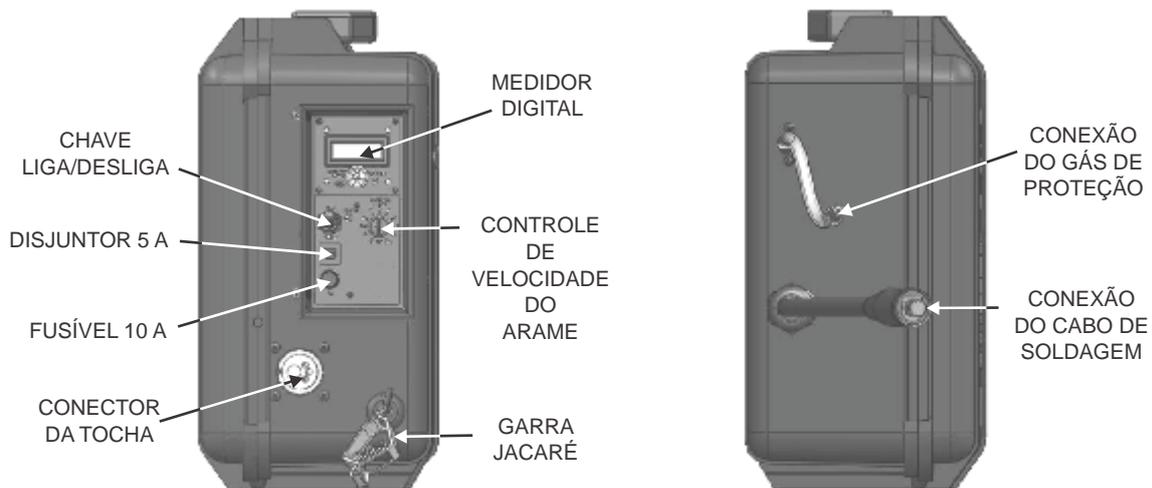
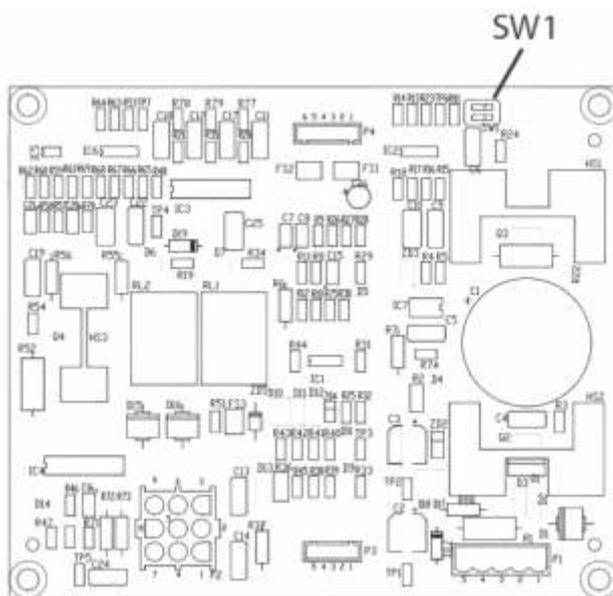


Figura 5.1. Controles e conexões, Mobilefeed 300 AVS



Posição S1 - aberta
 Posição S2 - fechada
 Ajustadas de fábrica como:
 S1 - fechada, S2 - aberta.

Figura 5.2.



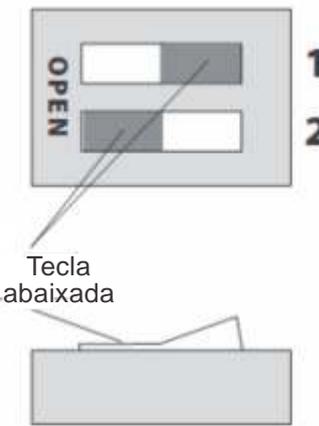
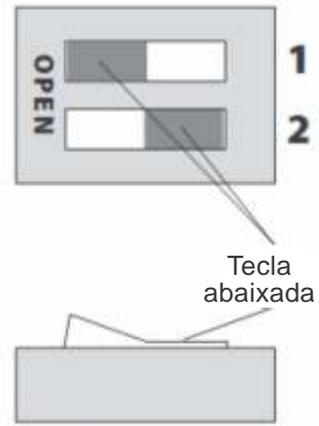
Posição da chave Aberta (desligada) Fechada (ligada)	Descrição
	<p><u>Ajuste de fábrica - Operação em corrente constante (“Modo controle de tensão do arco”)</u></p> <p>Neste modo de operação o alimentador MobileFeed está preparado para conexão com uma fonte “Corrente constante” que tipicamente fornece uma alta tensão em vazio e baixa corrente de curto-circuito que provoca uma dificuldade de abertura do arco. Porém, a “partida lenta” do arame é automaticamente habilitada se a tensão em vazio exceder 33 volts permitindo uma boa e confiável abertura do arco. O comprimento do arco durante a soldagem é determinado pela combinação da posição do potenciômetro de controle de velocidade e a “corrente” ajustada na fonte CC. Quando uma boa condição de soldagem é ajustada, o comprimento do arco será mantido pelas alterações na velocidade do arame provocadas pelo controle da tensão do arco. Algumas variáveis causam alterações na tensão do arco, por exemplo, a distância do arame em relação a peça, a densidade do arame e alterações no gás de proteção, que irão causar variações na velocidade do arame para compensar a manutenção do comprimento do arco pré-ajustada.</p>
	<p><u>Ajuste opcional - Operação com tensão constante (“Velocidade constante do arame”)</u></p> <p>Neste modo de operação o alimentador MobileFeed está preparado para conexão com uma fonte “Tensão constante” que tipicamente é utilizada para soldagem GMAW (MIG/MAG). Fontes CV fornecem altas correntes de curto-circuito para uma boa abertura do arco e queima do arame. A “Partida lenta” do arame é automaticamente desabilitada. O comprimento do arco durante a soldagem é determinado pela combinação da posição do potenciômetro de controle de velocidade e a tensão de solda ajustada na fonte CV. Quando uma boa condição de soldagem é ajustada, o comprimento do arco será mantido pela fonte e a velocidade do arame será mantida constante. Alteração na distância do arame em relação a peça, a densidade do arame e alterações no gás de proteção, podem causar alterações no comprimento do arco (tensão do arco).</p>

Tabela 5.1 Mobilefeed Dip switch

Nota: Caso ambas as chaves sejam colocadas na posição aberta, a tensão para o motor de alimentação do arame é desabilitada e o motor não funciona.

As chaves DIP estão localizadas na placa de controle.

5.3 Procedimento de operação

5.3.1 Precauções de segurança de operação

Cumprir com os requisitos de ventilação, incêndio e outras para soldagem por arco elétrico estabelecidas na seção 1 deste manual.

- A. Devido a energia da radiação do arco elétrico e a possibilidade da abertura de um arco antes da máscara do soldador ser abaixada em frente da sua face, este deve usar óculos com filtro nas lentes atrás da máscara. Os filtros da máscara devem ser grau número 11 (metais não ferrosos) ou 12 (metais ferrosos). Todas as pessoas expostas ao arco elétrico devem usar máscara de proteção como também óculos com filtro. Nenhuma pessoa deve usar somente óculos com filtro.



- B. A energia da radiação do arco pode decompor vapores de solventes clorados, tais como percloroetileno e tricloroetano, para formar fosgênio, mesmo quando estes vapores estão presentes em baixas concentrações. NÃO solde onde os solventes clorados estão presentes na atmosfera ou em torno do arco.
- C. Não toque no eletrodo, bico de contato ou partes metálicas quando o equipamento está energizado: todos estão energizados e podem causar um choque elétrico fatal. Não permita que o eletrodo toque em qualquer peça metálica aterrada. Isto ocasionará uma abertura de arco que pode danificar os olhos. Isto pode iniciar um incêndio ou causar outros danos.
- D. Quando trabalhar em um espaço confinado, tenha certeza que é seguro entrar. O espaço confinado deve ser testado para uma taxa adequada de oxigênio no ar (no mínimo de 19%) com um instrumento de medição de oxigênio aprovado. O espaço confinado não devem conter concentrações tóxicas de fumos ou gases. Se isto não puder ser determinado, o operador deve usar um equipamento para respiração aprovado. Evitar vazamentos de gás em um espaço confinado, o gás que vazou pode reduzir perigosamente a concentração de oxigênio no ar. Não estocar cilindros de gás em espaços confinados. Ao sair de um espaço confinado, fechar o fornecimento de gás na fonte para evitar o vazamento de gás. Verifique a respiração na atmosfera do espaço confinado para ter certeza que é seguro trabalhar novamente.
- E. Nunca operar o equipamento com correntes acima da capacidade deste. Isto sobre aquecerá o equipamento.
- F. Nunca operar o equipamento em uma área úmida ou molhada sem proporcionar isolamento e proteção contra choques elétricos. Mantenha sempre as mãos, pés e roupas secas.
- G. Sempre que o equipamento é deixado sem vigilância, desligue todas as fontes de energia, chaves elétricas e suprimentos de gás. Desligue a chave geral.
- H. Usar vestuário escuro adequado para proteger a pele exposta do arco elétrico, faíscas e partículas de metal quente.
- I. Desligue o equipamento antes de ajustar ou trocar arame e bico de contato.

PERIGO!

Quando a chave liga/desliga está ligada e o gatilho da tocha está pressionado, o arame está energizado e as roldanas de tração estão girando. Não toque no arame pois isto pode causar um choque fatal. Quando não estiver soldando não permita que o arame toque qualquer superfície metálica aterrada pois isto pode causar uma faísca. Mantenha as mãos afastadas das roldanas e engrenagens de tração.

PERIGO!

Antes de soldar, é obrigatório vestir as roupas protetoras (avental e luvas) e a proteção para os olhos (óculos e/ou máscara para solda). Não executar este procedimento pode resultar em sérios danos a saúde.



CUIDADO! Não termine a soldagem afastando a tocha da peça. Solte o gatilho da tocha para interromper a soldagem antes de afastar a tocha.

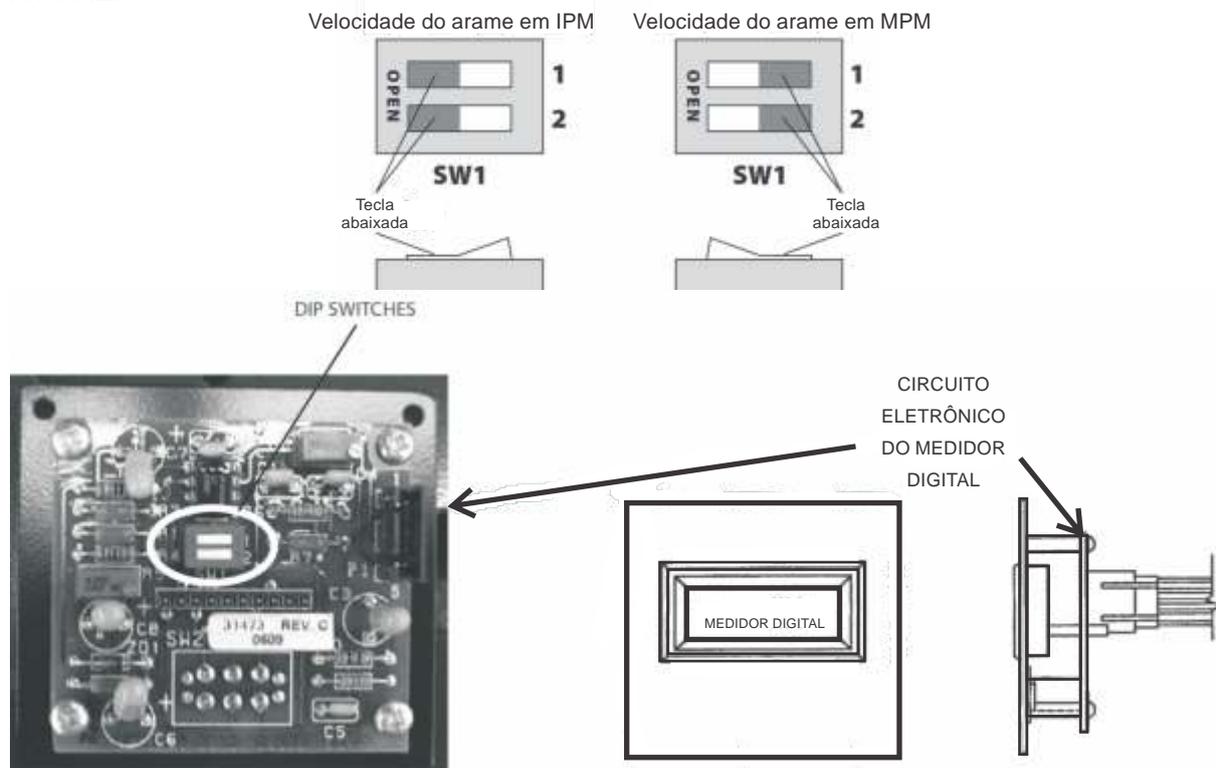
PERIGO! Não fechar o gás de proteção em espaços confinados pode resultar em acúmulo de fumos, dispersando o oxigênio.

5.2 Alterando a leitura do Medidor Digital - IPM para MPM

PERIGO! Para prevenir um choque elétrico acidental, verifique que o cabo de controle esteja desconectado da fonte antes de trabalhar no interior do alimentador de arame.

1. Verifique se o cabo de controle foi desconectado da fonte.
2. Remova o painel de medição do painel frontal do alimentador. Guarde os parafusos de montagem.
3. Verifique o ajuste das chaves "dip" do circuito eletrônico do medidor digital. Estas chaves podem estar ajustadas para leitura da velocidade em polegadas por minuto (IPM) ou metros por minuto (MPM) como mostrado abaixo. O ajuste de fábrica é em MPM.

Ajuste a chave do medidor digital para o modo de leitura desejado. Se a leitura em IPM é selecionada, o medidor mostra a velocidade pré-selecionada quando o alimentador não está alimentando e a leitura atual quando este está alimentando o arame. Se a leitura em VOLTS está selecionada, o medidor somente mostra a tensão ATUAL.



5.4 Procedimento de ajuste para soldagem: Procedimento de ajuste rápido:

1. Para fontes de tensão constante (CV) - Selecione a tensão do arco desejada na fonte.
2. Para fontes de corrente constante (CC) - Selecione a corrente desejada na fonte.
3. No alimentador MobileFeed - Ajuste o potenciômetro de ajuste de velocidade para a posição #5.



TIPO DE ARAME E DIÂMETRO	VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME												
	IPM MPM	100 2,5	150 3,8	200 5,1	250 6,4	300 7,6	350 8,9	400 10,2	450 11,4	500 12,7	550 14	600 15,2	650 16,5
TUBULAR E70T-1 & 2	Dímetro 0,045" 1,2 mm			<u>29</u> 150		<u>29</u> 210		<u>30</u> 250		<u>33</u> 290		<u>34</u> 330	
	0,052" 1,4 mm		<u>25</u> 155		<u>30</u> 300		<u>33</u> 460		<u>36</u> 500			<u>37</u> 500	
	1/16" 1,6 mm		<u>27</u> 190		<u>30</u> 300	<u>33</u> 365	<u>33</u> 410	<u>33</u> 450			<u>39</u> 500		
LIGAS METÁLICAS	0,045" 1,2 mm					<u>28</u> 250	<u>29</u> 260	<u>30</u> 270	<u>32</u> 300	<u>32</u> 350			
	0,052" 1,4 mm				<u>29</u> 275	<u>29</u> 300	<u>30</u> 325						
	1/16" 1,6 mm			<u>30</u> 300	<u>30</u> 350	<u>32</u> 400	<u>34</u> 450						
AÇO SÓLIDO	0,035" 0,9 mm							<u>25</u> 180	<u>25</u> 200	<u>26</u> 215	<u>27</u> 230	<u>28</u> 245	
	0,045" 1,2 mm					<u>25</u> 260	<u>26</u> 280	<u>27</u> 300	<u>28</u> 320	<u>30</u> 340			
	1/16" 1,6 mm			<u>26</u> 290	<u>27</u> 340	<u>30</u> 400							
AL / Si ALUMÍNIO	3/64" 1,2 mm			<u>25</u> 110	<u>25</u> 140	<u>26</u> 150	<u>26</u> 190	<u>27</u> 205	<u>27</u> 220				
	1/16" 1,6 mm			<u>26</u> 200	<u>23</u> 260	<u>30</u> 300	<u>32</u> 350						
AL / Mg ALUMÍNIO	3/64" 1,2 mm		<u>22</u> 100	<u>23</u> 150	<u>23</u> 175	<u>24</u> 190	<u>25</u> 205	<u>25</u> 220					
	1/16" 1,6 mm			<u>23</u> 200	<u>25</u> 250	<u>27</u> 280	<u>27</u> 290	<u>28</u> 340					

TENSÃO / AMPERAGEM (CORRENTE DE SOLDA)
TABELA DE PARÂMETROS PARA SOLDAGEM

MobileFeed 300 com medidor digital e fonte CORRENTE CONSTANTE.

1. Usando a tabela, selecione a TENSÃO/CORRENTE de solda desejada de acordo com o tipo e bitola do arame.
2. Ajuste a CORRENTE na fonte usando o controle de corrente do painel frontal da fonte.
3. Leia a VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME (MPM) no topo da coluna para o tipo de arame, diâmetro e TENSÃO/CORRENTE selecionadas.



4. Selecione a chave do medidor digital do MobileFeed para a posição WFS.
5. Solte o braço de pressão do mecanismo de avanço do arame, pressione o gatilho da tocha e ajuste a velocidade de alimentação do arame no medidor digital usando o potenciômetro de ajuste VOLTS /WFS.
6. Remonte o braço de pressão do mecanismo de avanço do arame e então ajuste o comprimento do arco necessário usando o potenciômetro VOLTS /WFS.

MobileFeed 300 com medidor digital e fonte TENSÃO CONSTANTE

1. Usando a tabela, selecione a TENSÃO/CORRENTE de solda desejada de acordo com o tipo e bitola do arame.
2. Ajuste a TENSÃO na fonte usando o controle de tensão do painel frontal da fonte.
3. Leia a VELOCIDADE DE ALIMENTAÇÃO DO ARAME (MPM) no topo da coluna para o tipo de arame, diâmetro e TENSÃO/CORRENTE selecionadas.
4. Selecione a chave do medidor digital do MobileFeed para a posição WFS.
5. Solte o braço de pressão do mecanismo de avanço do arame, pressione o gatilho da tocha e ajuste a velocidade de alimentação do arame no medidor digital usando o potenciômetro de ajuste VOLTS /WFS.
6. Remonte o braço de pressão do mecanismo de avanço do arame e então ajuste o comprimento do arco necessário usando o potenciômetro VOLTS /WFS.

Nota

Usar as chaves dip em “Tensão constante” NÃO É RECOMENDÁVEL quando usando uma fonte CC. A extrema sensibilidade em relação a velocidade torna difícil estabelecer uma boa condição de soldagem. A estabilidade do arco depende muito em ser mantida constante a distância entre bico da tocha e a peça, devido a isto, fica impossível manter o controle quando soldando manualmente.

O ajuste “Tensão constante” é somente recomendado para uso com fontes CV .

Tensões típicas para Alumínio 5000 estão entre 21 e 25 volts o que limita a velocidade de alimentação do arame do MobileFeed especialmente se for tentado soldar com arames liga 5356 com 0,9 mm de diâmetro. Soldar com arames de diâmetro menor ou igual a 1,2 mm e/ou tensão de arco menor que 22 volts pode causar problemas com a velocidade limitada e inabilitar uma boa condição de soldagem.

*AJUSTE DE VELOCIDADE DO ARAME (IPM)	19 V	20 V	21 V	22 V	23 V	24 V	25 V	26 V	27 V	28 V	29 V	30 V	31 V	32 V	33 V	34 V
Min	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
1	4	5	5	6	6	7	7	7	9	11	12	15	14	13	13	11
2	44	51	56	65	70	74	77	85	90	93	95	103	102	102	101	100
3	99	109	116	129	136	140	144	155	165	173	179	196	198	200	201	205
4	152	163	170	184	196	204	211	230	241	250	256	275	282	287	291	302
5	210	225	235	255	270	281	290	315	329	339	347	370	379	385	390	405
6	267	282	292	312	331	345	356	388	412	430	443	483	490	495	499	510
7	334	354	368	395	415	430	441	475	503	524	540	587	594	599	603	615
8	380	411	431	472	494	511	523	560	589	610	626	675	685	693	698	715
9	385	427	454	510	536	556	571	615	649	674	693	750	770	785	796	830
Max	395	435	462	515	544	565	581	630	667	695	716	779	803	820	833	873

* Posição do potenciômetro do MobileFeed (Ajustado em IPM)



*AJUSTE DE VELOCIDADE DO ARAME (MPM)	19 V	20 V	21 V	22 V	23 V	24 V	25 V	26 V	27 V	28 V	29 V	30 V	31 V	32 V	33 V	34 V
Min	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,0
1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,4	0,3	0,3	0,3
2	1,1	1,3	1,4	1,7	1,8	1,9	2,0	2,2	2,3	2,4	2,4	2,6	2,6	2,6	2,6	2,5
3	2,5	2,8	2,9	3,3	3,5	3,6	3,7	3,9	4,2	4,4	4,5	5,0	5,0	5,1	5,1	5,2
4	3,9	4,1	4,3	4,7	5,0	5,2	5,4	5,8	6,1	6,4	6,5	7,0	7,2	7,3	7,4	7,7
5	5,3	5,7	6,0	6,5	6,9	7,1	7,4	8,0	8,4	8,6	8,8	9,4	9,6	9,8	9,9	10,3
6	6,8	7,2	7,4	7,9	8,4	8,8	9,0	9,9	10,5	10,9	11,3	12,3	12,4	12,6	12,7	13,0
7	8,5	9,0	9,3	10,0	10,5	10,9	11,2	12,1	12,8	13,3	13,7	14,9	15,1	15,2	15,3	15,6
8	9,7	10,4	10,9	12,0	12,5	13,0	13,3	14,2	15,0	15,5	15,9	17,1	17,4	17,6	17,7	18,2
9	9,8	10,8	11,5	13,0	13,6	14,1	14,5	15,6	16,5	17,1	17,6	19,1	19,6	19,9	20,2	21,1
Max	10,0	11,0	11,7	13,1	13,8	14,4	14,8	16,0	16,9	17,7	18,2	19,8	20,4	20,8	21,2	22,2

* Posição do potenciômetro do MobileFeed (Ajustado em MPM)

Nota: Na maioria das fontes CV a tensão do arco é um pouco menor que a tensão em vazio ajustada no painel frontal. Devido a isto, um acréscimo extra de 3 a 6 volts deve ser adicionado no ajuste do painel da fonte para ajustar para a tensão “atual” do arco necessária ou mostrada nas tabelas.

5.5 Terminar a soldagem

- Solte o gatilho da tocha para interromper o arco.
- Quando o equipamento não estiver em uso, sempre desligue e desconecte a energia e feche o suprimento de gás de proteção.

6 MANUTENÇÃO

A manutenção regular é importante para o funcionamento seguro e confiável.

A manutenção deve ser feita por um técnico treinado e qualificado.

PERIGO

Verifique se o circuito de alimentação principal está desconectado na chave geral ou se os fusíveis foram removidos do circuito de alimentação da fonte antes de realizar qualquer inspeção ou reparo no interior do equipamento. Coloque a chave liga/desliga da fonte na posição desligada de modo a desconectar qualquer tensão do equipamento.

PERIGO

Inspeções, detecção de defeitos, e reparos neste equipamento devem ser realizados por um profissional treinado e qualificado para reparo em equipamentos eletrônicos. Manutenção ou reparo neste equipamentos não devem ser feitos por pessoas sem esta qualificação.

6.1 Inspeção e serviços

Mantenha o equipamento limpo e em condições de operação seguras, livre de óleo, graxa, e (nas partes elétricas) de líquidos e partículas metálicas que podem causar curto-circuitos.

Regularmente verifique as válvulas dos cilindros de gás, reguladores, mangueiras, e conexões de gás quanto a vazamentos com uma solução de sabão.

Verifique o aperto das conexões, inclusive as elétricas. Conexões frouxas causam aquecimento durante a soldagem.

Troque imediatamente todos os cabos e conexões gastas ou danificadas. Verifique se não há rachaduras ou desgaste nas isolações, particularmente em áreas onde os cabos entram no equipamento.



O arame e todas as partes estão energizadas durante a soldagem. Inspecione estas partes periodicamente verificando defeitos ou outros perigos.

Mantenha os cabos secos, livres de óleo e graxa, e os proteja de danos causados por partículas de metal quente.

Limpe a poeira e partículas de metal do mecanismo de avanço de arame e troque as roldanas, se necessário.

PERIGO

Se cabos danificados e outras partes não forem trocados, um arco elétrico pode ser causado se estes tocarem em superfícies aterradas causando danos aos olhos e incêndio. O corpo em contato com cabos danificados, conectores, ou conexões sem proteção podem causar um choque elétrico fatal.

6.1.1 Alimentador de arame

Quando arames ligados são alimentados, as roldanas de tração retiram metal da superfície deste. O acúmulo deste metal pode causar pouco atrito resultando em falha na alimentação do arame.

Inspeccione as roldanas regularmente e limpe com uma escova de cerdas finas. Evitar a rugosidade e remover a sujeira dos sulcos das roldanas. A rugosidade pode danificar a superfície do arame, por isto o acúmulo de sujeira deve ser removido.

6.1.2 Substituição da válvula solenóide

Se não há gás fluindo pelo MobileFeed, a válvula solenóide pode estar entupida ou com mau funcionamento elétrico e deve ser substituída. Quando substituir a válvula solenóide, a entrada (marcada com a palavra IN) deve estar voltada para a traseira do equipamento.

6.1.3 Substituições em geral

As vistas na seção de peças de reposição indicam as peças do mecanismo de avanço e do alimentador.

7 DETECÇÃO DE DEFEITOS

Faça estas verificações e inspeções recomendadas antes de chamar um técnico da assistência autorizada.

Caso o equipamento não funcione corretamente inspecione o seguinte:

- A. Com todos equipamentos conectados e outros controles de operação corretamente ajustados, visualmente verifique os cabos e conexões observando sinais de sobreaquecimento ou centelhas.

PERIGO

Para prevenir choque elétrico, não toque no arame ou outras partes em contato com este, cabos e conexões não isolados.

- B. Verifique as mangueiras de gás e suas conexões, fluxômetros, e reguladores quanto a vazamentos, quebras ou falhas intermitentes.
- C. Isole o problema de soldagem em um item da instalação: tensão de entrada primária, fonte, alimentador de arame, ou guias do arame (gabinete, roldanas de tração, conduítes, e bico de contato). Caso o problema esteja no alimentador de arame, refira-se as páginas seguintes, esquema elétrico e diagrama de fiação.

PERIGO

Muitos problemas requerem que o equipamento esteja energizado e os terminais estarão com tensão. Tenha extremo cuidado quando trabalhar no equipamento energizado. Evite contato com os componentes elétricos, exceto quando testando com um instrumento adequado.

CUIDADO

Não faça reparos no equipamento caso não possua as qualificações técnicas como descrito na seção de manutenção.

8 ADQUIRIR PEÇAS DE REPOSIÇÃO

O MobileFeed foi construído e testado conforme as normas. Depois de efetuado o serviço ou reparação é obrigação da empresa reparadora assegurar-se de que o produto não difere do modelo original.

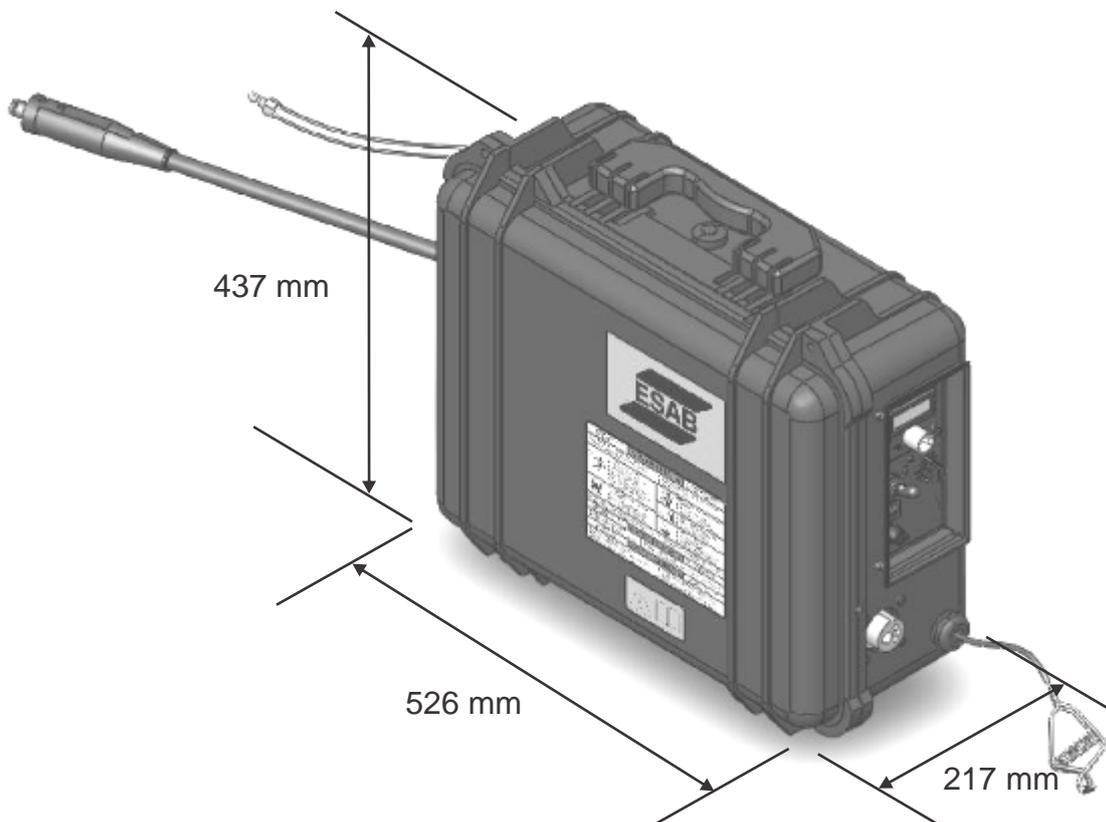
Os Trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB.

Utilize apenas peças de reposição e de desgaste originais da ESAB.

Para encomendar as peças de reposição ver os códigos na seção 12.

As peças de reposição podem ser encomendadas através do seu concessionário mais próximo ESAB. Consulte a última página desta publicação.

9 DIMENSÕES



10 ACESSÓRIOS OPCIONAIS

Roldanas de tração e guias

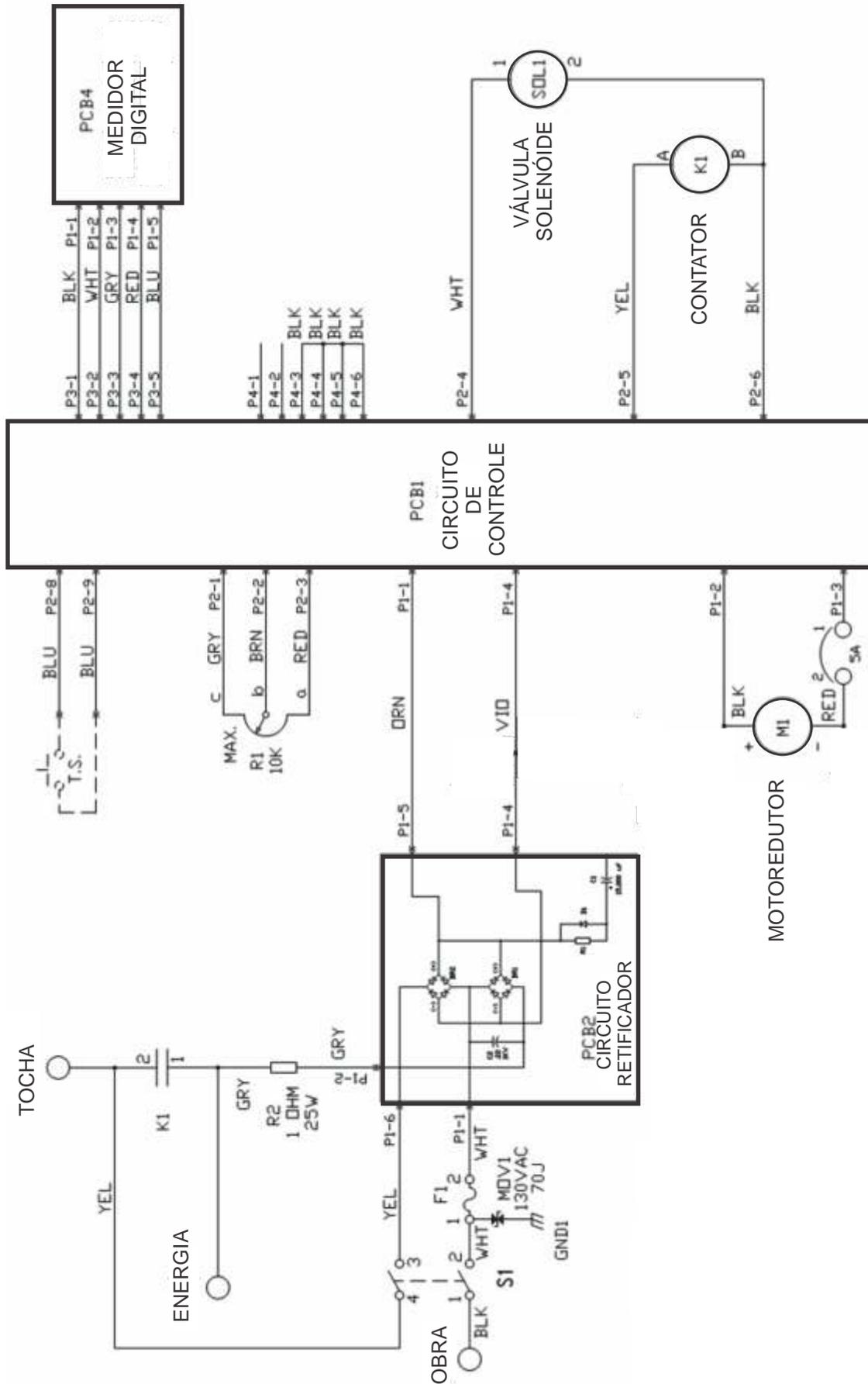
Diâmetro do arame	Desc.	Roldana	Qt.	Guia de saída EURO	Qt.	Guia central	Qt.	Guia de entrada (Alumínio e aço)	Qt.
.030 in. (0.8 mm)	Sulco em V	0722613	2	0722616	1	0730113	1	0730115	1
.040 in. (1.0 mm)	Sulco em V	0722613	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.040 in. (1.0 mm)	Sulco em V	0722614*	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.045 in. (1.2 mm)	Sulco em V	0722614*	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.045 in. (1.2 mm)	Sulco em V X2	0722648	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.052 in. (1.4 mm)	Sulco em V	0722615	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
.062 in. (1.6 mm)	Sulco em V	0722615	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
.030 in. (0.8 mm)	Recart.-Tubular	0722642	2	0722616	1	0730113	1	0730115	1
.035 in. (0.9 mm)	Recart.-Tubular	0722642	2	0722617	1	0730113	1	0730115	1
.045 in. (1.2 mm)	Recart.-Tubular	0700953	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
.052 in. (1.4 mm)	Recart.-Tubular	0700953	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
1/16 in. (1.6 mm)	Recart.-Tubular	0700953	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
5/64 in. (2.0 mm)	Recart.-Tubular	0722649	2	0719699	1	0730113	1	0730115	1
3/64 in. (1.2 mm)	Sulco em U	0722643	2	0722619	1	0730114	1	0730115	1
1/16 in. (1.6 mm)	Sulco em U	0722643	2	0722619	1	0730114	1	0730115	1

Requer duas roldanas de tração para o sistema de quatro roldanas.

+ Utilize roldanas de pressão lisas fornecidas com o alimentador de arame .

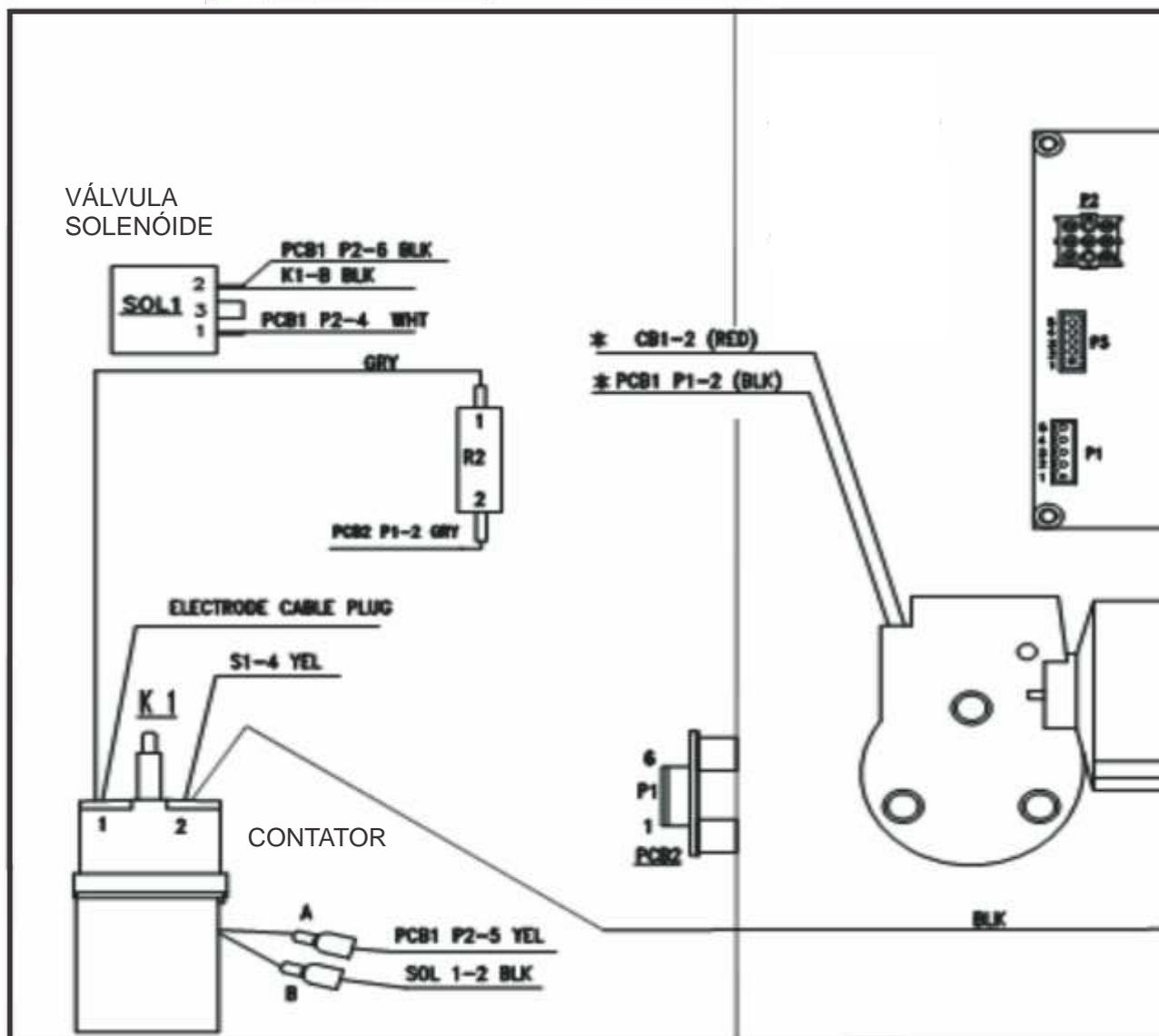
*Fornecidos com o modelo 0403858

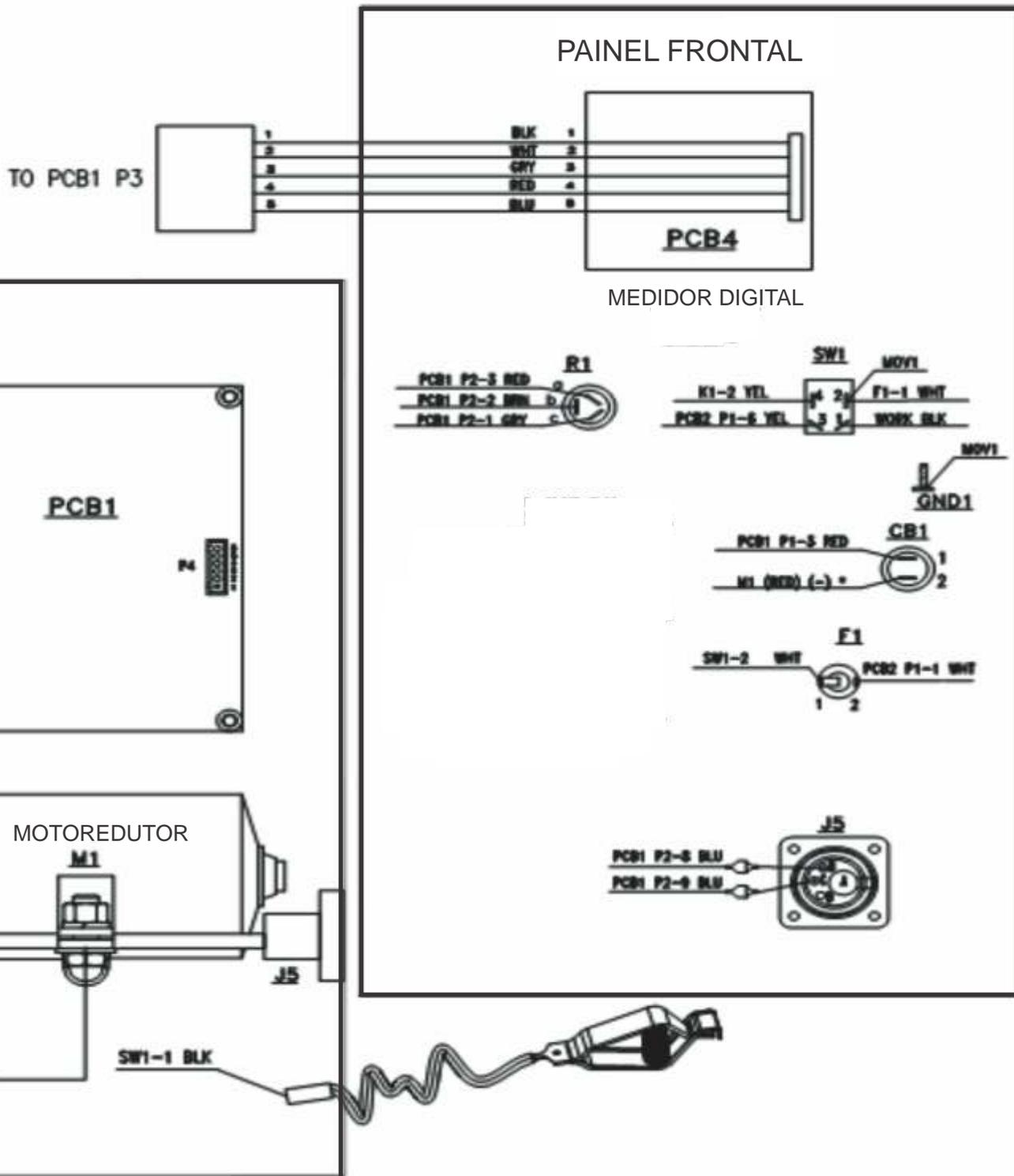
11 ESQUEMAS



PCB1			
P1	P2	P3	P4
1 PCB2 P1-5 ORN	1 R1-1 GRY	1 DM-1 BLK	1
2 M1 (BLK) (+) *	2 R1-2 BRN	2 DM-2 WHT	2
PCB3 P1-1 BLK	3 R1-3 RED	3 DM-3 GRY	3 BLK
3 CB1-1 RED *	4 SOL1-1 WHT	4 DM-4 RED	4 BLK
PCB3 P1-5 RED	5 K1-A YEL	5 DM-5 BLU	5 BLK
4 PCB2 P1-4 VIO	6 SOL 1-2 BLK		6 BLK
PCB3 P1-4 VIO	7		
5	8 J5-B BLU		
	9 J5-C BLU		

P1	PCB2
1	F1-2 WHT
2	R2-2 GRY
3	
4	PCB1 P1-4 VIO
5	PCB1 P1-1 ORN
6	S1-3 YEL

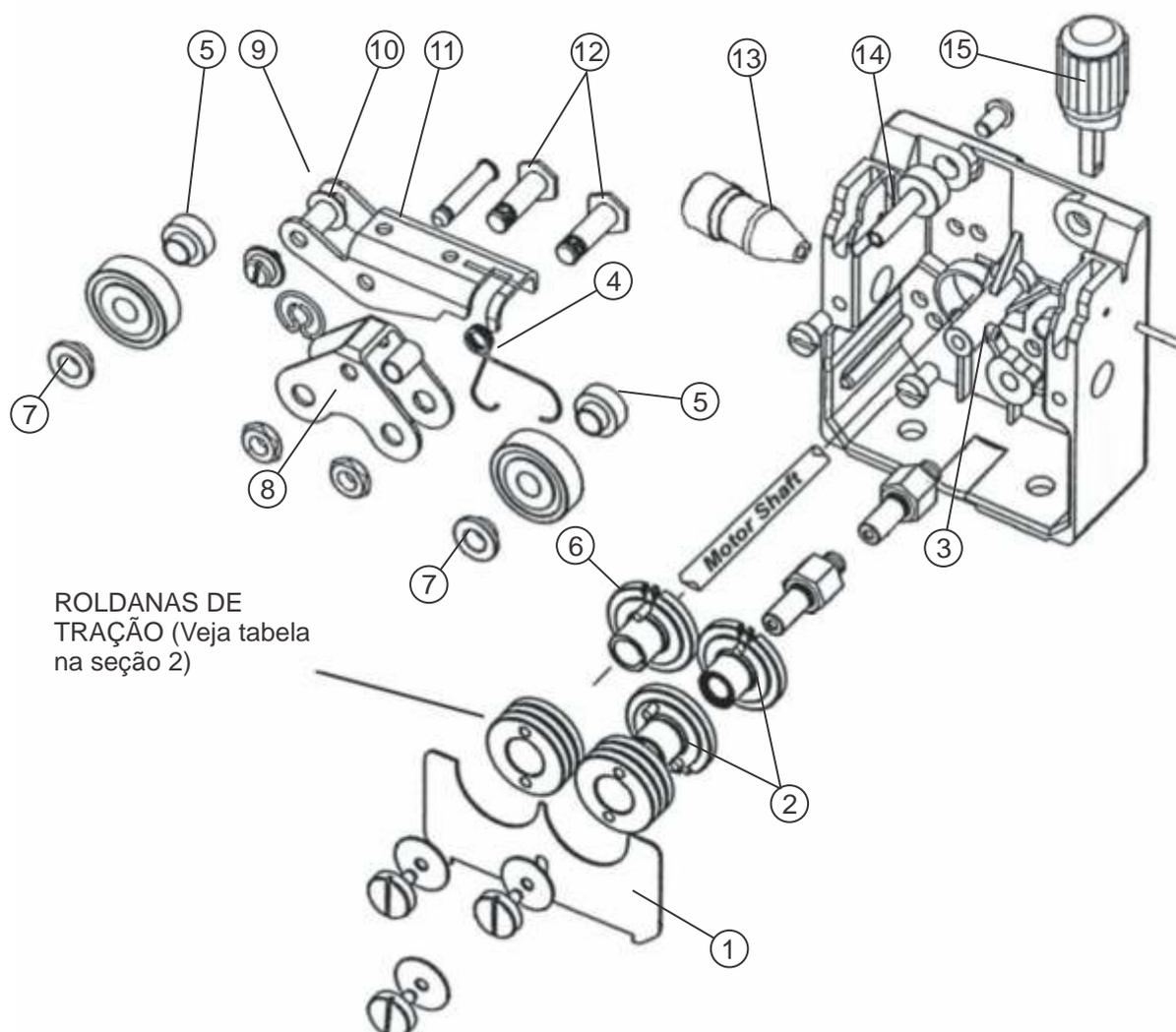




12 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

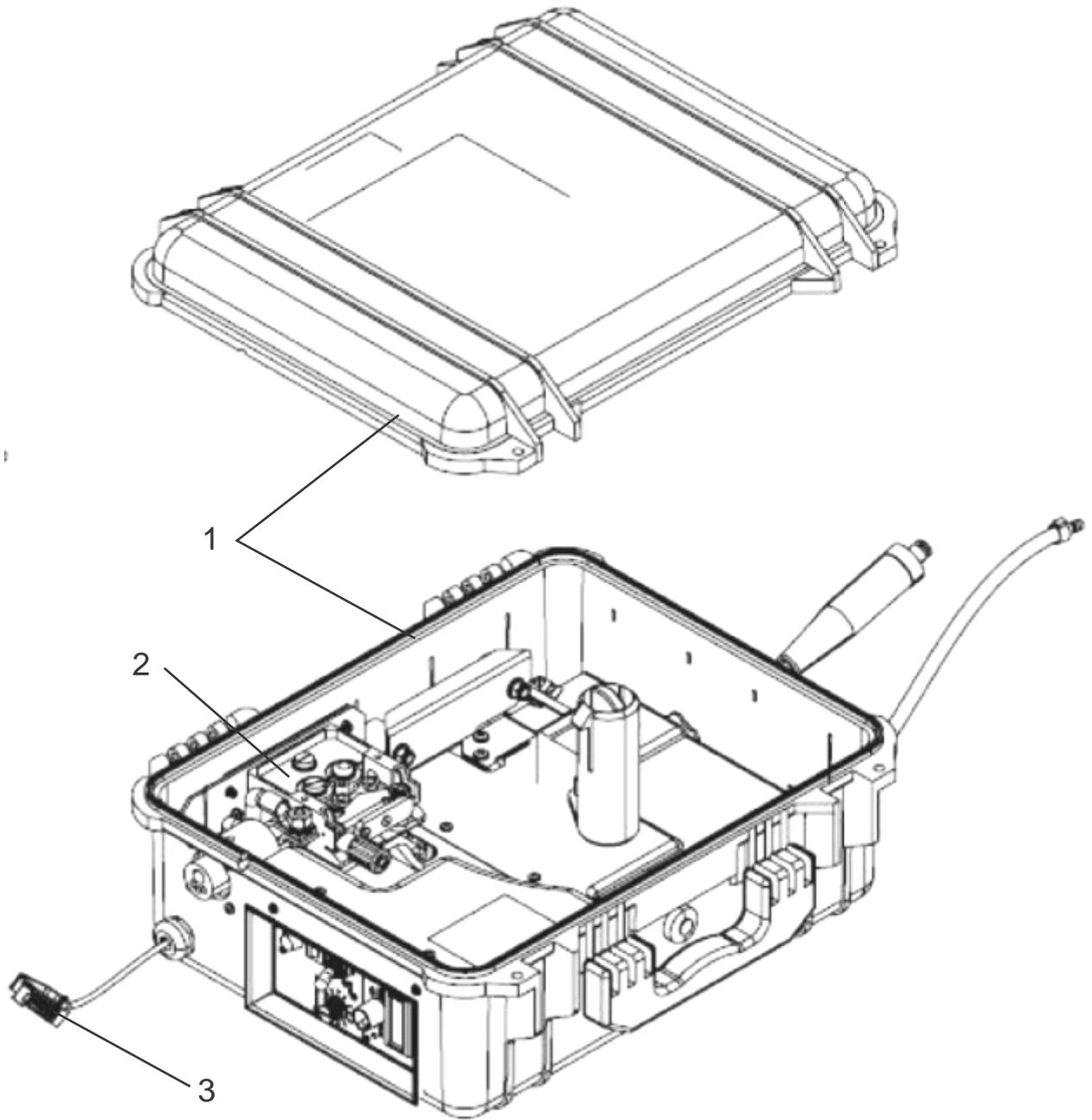
12.1 - Mecanismo de avanço de arame

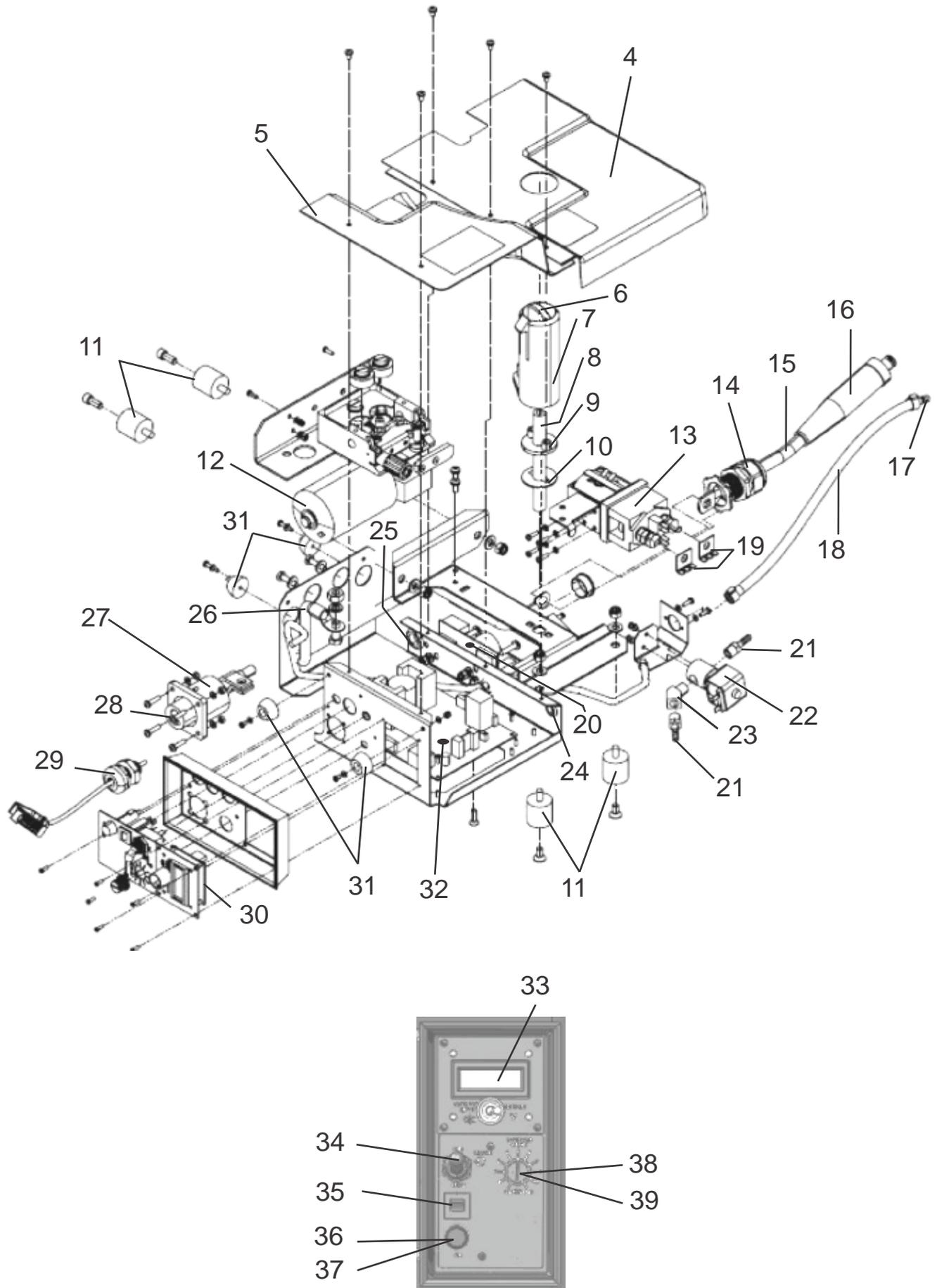
Item	Quant.	Código	Descrição
1	1	0730090	Placa de Proteção Mobile
2	2	0730117	Eixo da engrenagem adaptadora
3	1	0730113	Guia central para arames de aço
	1	0730114	Guia central para alumínio
4	1	0730094	Mola do suporte auto ajustável
5	2	0730087	Tubo espaçador grande
6	1	0730116	Engrenagem principal de tração
7	2	0730086	Tubo espaçador pequeno
8	1	0730092	Suporte auto ajustável
9	1	0730095	Mola do braço de pressão
10	1	0730110	Tubo espaçador do braço
11	1	0730091	Braço de Pressão
12	2	0730093	Eixo da roldana de pressão
13	1	0730115	Guia de entrada (alumínio e aço)
14	1	0730111	Eixo do braço de pressão Mobile
15	1	0730112	Regulador de pressão com escala

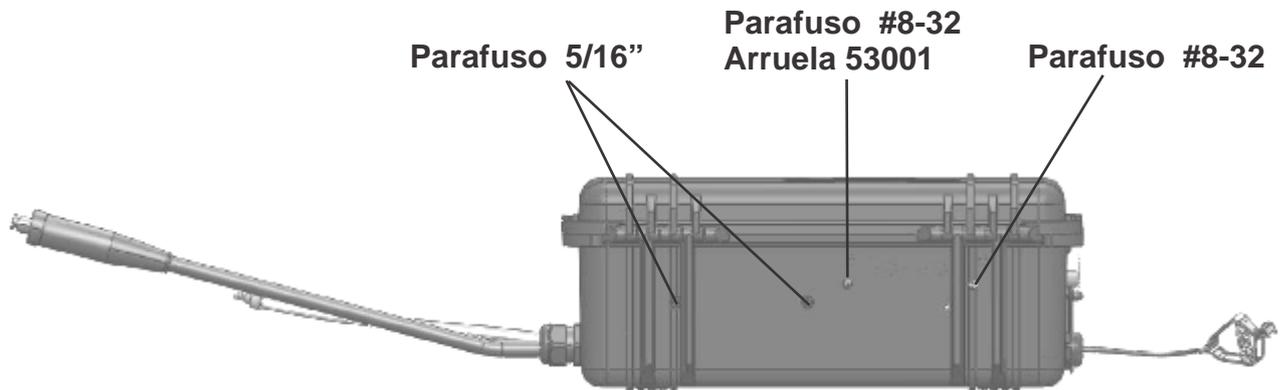
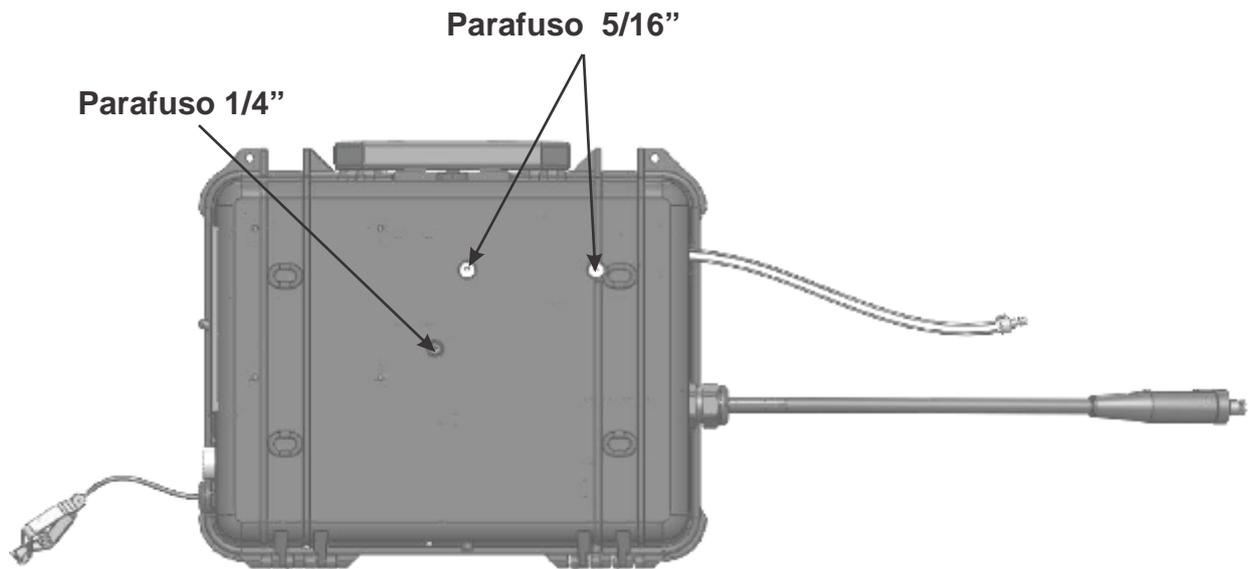


12.2 - Conjunto

Item	Quant.	Código	Descrição
1	1	0910804	Maleta
2	1	0909374	Mecanismo de avanço do arame
3	1	0910800	Cabo obra Mobilefeed
4	1	0909369	Tampa da bobina de arame
5	1	0909370	Tampa do mecanismo
6	1	0909530	Chave de travamento
7	1	0909626	Conjunto suporte da bobina de arame
8	1	0909527	Eixo
9	1	0909525	Miolo freiador
10	1	0909524	Arruela trava
11	4	0909357	Rebite de borracha
12	1	0909355	Motoredutor
13	1	0909373	Contator 400 A
14	1	0909376	Passa cabo 3/4"
15	1	0910806	Cabo de potência externo
16	1	0909359	Conector engate rápido
17	1	0902370	Engate rápido do gás
18	1	0909372	Mangueira
19	2	0910011	Barramento de cobre
20	1	0909379	Circuito retificador Mobilefeed
21	2	0909358	Niple da válvula solenóide
22	1	0909377	Válvula solenóide do gás 24 V
23	1	0909620	Cotovelo 1/8"
24	1	0910070	Anel isolante menor
25	1	0909636	Anel isolante maior
26	1	0910805	Cabo de potência interno
27	1	0909365	Adaptador para tocha
28	2	0909639	Pino isolante euro conector
29	1	0909351	Passa cabo 1/2"
30	1	0910802	Circuito do medidor digital
31	4	0909381	Pé de borracha
32	1	0909380	Circuito de controle Mobilefeed
33	1	0910801	LCD do medidor digital
34	1	0908706	Capa de borracha para chave
35	1	0909363	Disjuntor 5A
36	1	0909352	Porta-fusível
37	1	0909360	Fusível 10A
38	1	0901296	Botão plástico
39	1	0909634	Potenciômetro
40	1	0910803	Chicote principal









CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: () Mobilefeed 300 AVS

Nº de série:



Informações do Cliente

Empresa: _____

Endereço: _____

Telefone: (____) _____ Fax: (____) _____ E-mail: _____

Modelo: () Mobilefeed 300 AVS

Nº de série:

Observações: _____

Revendedor: _____

Nota Fiscal Nº: _____



Prezado Cliente,

Solicitamos o preenchimento e envio desta ficha que permitirá a ESAB Ltda. conhecê-lo melhor para que possamos lhe atender e garantir a prestação do serviço de Assistência Técnica com o elevado padrão de qualidade ESAB.

Favor enviar para:

ESAB Ltda.

Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial

Contagem - Minas Gerais

CEP: 32.210-080

Fax: (31) 2191-4440

Att: Departamento de Controle de Qualidade



TERMO DE GARANTIA



A ESAB Indústria e Comércio Ltda. garante ao Comprador/Usuário que seus equipamentos são fabricados sob rigoroso Controle de Qualidade, assegurando o seu funcionamento e características, quando instalados, operados e mantidos conforme orientado pelo seu respectivo Manual de Instrução.

Prazo de Garantia

Os prazos desta garantia, conforme descritos abaixo, iniciam-se a partir da data da compra do equipamento registrada em nota fiscal emitida pela ESAB Ltda. e/ou Revendedor ESAB. Caso esta não seja apresentada no ato da solicitação de reparo, a garantia correrá fazendo referência à data de fabricação do equipamento comprovada pelo número de série.

Garantia de 03 anos:

Equipamentos da Linha Warrior™.

Garantia de 02 anos:

Inversores MiniArc® 161 LTS, Buddy™ Tig 160 HF, Buddy™ Arc 145 e LHN 220i.

Garantia de 01 ano:

Todos os equipamentos e fontes de soldagem ESAB excluindo descritos acima.

Reparos em Garantia

Quando devidamente comprovado por ESAB Ltda. ou assistência técnica autorizada ESAB a existência de um defeito resultado por falha de material ou no processo de fabricação do equipamento, lhe é assegurado reparo ou substituição da parte danificada.

Os custos de transporte, ida e volta, para conserto do equipamento considerado em garantia, correrá por conta e risco do Comprador/Usuário e não são cobertos por esta garantia.

Limitações da Garantia

Resultará na perda da garantia:

- Violação de qualquer uma das instruções e/ou recomendações contidas no Manual do Usuário e/ou neste termo;
- Qualquer equipamento ESAB, parte ou componente que tenha sido alterado, submetido a uso incorreto, aplicação diferente a que o equipamento foi originalmente projetado, sofrido acidente ou dano causado por transporte ou condições atmosféricas;
- Instalação do equipamento em rede elétrica instável ou sem aterramento;
- Manutenção imprópria ou intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não autorizada pela ESAB Ltda.;
- Uso de partes ou peças não originais ESAB.

A obrigação da ESAB Ltda. nas condições deste termo, está limitada, tão-somente, ao reparo ou substituição da parte danificada, não cobrindo outros custos, como retrabalhos, prejuízos causados por paralisações ou perda de produção devido ao tempo envolvido no conserto do equipamento ou responsabilidades posteriores à utilização.

Peças e partes sujeitas a desgastes naturais causados pelo uso normal não são cobertas pelo presente Termo de Garantia. São elas:

- Cabos elétricos ou de comando;
- Porta Eletrodos/Garras;
- Pistola de Solda ou Corte;
- Bocal de tocha, tocha e seus componentes;
- Guias de arame e Roldanas;
- Chaves seletoras e knobs em geral;
- Medidor analógico ou digital e Controles remoto danificados por qualquer objeto;
- Lataria e pintura.

Os itens listados acima serão suportados por esta garantia desde que comprovado defeito de fabricação dentro do prazo de 90 dias.

O Departamento técnico da Esab Ind. e Com. Ltda. está à sua disposição para esclarecer quaisquer dúvidas com relação à qualidade do produto, utilidade e instalação do mesmo.

Válido a partir dos números de série: F13010000
A13010000
T13010000
I13010000

CONSULTE A ESAB OU SEUS REVENDEDORES EM TODO TERRITÓRIO NACIONAL



Belo Horizonte (MG)
São Paulo (SP)
Rio de Janeiro (RJ)
Salvador (BA)

Tel.: (31) 2191-4970
Tel.: (11) 2131-4300
Tel.: (21) 2141-4333
Tel.: (71) 2106-4300

Fax: (31) 2191-4976
Fax: (11) 2131-4396
Fax: (21) 2141-4320
Fax: (71) 2106-4320

vendas_bh@esab.com.br
vendas_sp@esab.com.br
vendas_rj@esab.com.br
vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br

ESAB se reserva o direito de introduzir melhorias nas características técnicas de seus produtos sem prévio aviso.

Página em branco

Página em branco

ESAB - Vendas

BRASIL

Atendimento:
0800 701 3722

Filiais:

Belo Horizonte (MG)
Tel.: (31) 2191-4970
Fax: (31) 2191-4976
vendas_bh@esab.com.br

São Paulo (SP)
Tel.: (11) 2131-4300
Fax: (11) 5522-8079
vendas_sp@esab.com.br

Rio de Janeiro (RJ)
Tel.: (21) 2141-4333
Fax: (21) 2141-4320
vendas_rj@esab.com.br

Salvador (BA)
Tel.: (71) 2106-4300
Fax: (71) 2106-4320
Vendas_sa@esab.com.br

ESAB - Suporte técnico
equipamentos:
0800 701 3383

ESAB - Suporte técnico
consumíveis:
0800 701 3343

faleconosco@esab.com.br

AMÉRICA LATINA

ESAB Centroamerica, S.A.
Ave Ricardo J Alfaro
The Century Tower
Piso 16, Oficina 1618
Panama, Republica de Panama
Tel 507 302 7410
Email: ventas@esab.com.pa

ESAB Chile
Av. Américo Vespúcio, 2232
Conchali - Santiago
Santiago do Chile
CEP: 8540000
Tel.: 00 562 719 1400
e-mail: infoventas@esab.cl

CONARCO ALAMBRES Y
SOLDADURAS S.A.
Calle 18, nº 4079
1672 Villa Lynch
Buenos Aires
Phone: +54 11 4 754 7000
Telefax: +54 11 4753-6313 Home
market
E-mail: ventas@esab.com.ar

