



# SUMIG III

## MANUAL DE INSTRUÇÕES



# FALCON 502 380V

Rev. 12/2016

**ATENÇÃO**

Importante: Este manual foi redigido para soldadores. Leia-o atentamente antes de utilizar o equipamento. Em caso de inexperiência ou se não conhecer os métodos e o funcionamento seguro, contate um técnico. Não tente instalar, utilizar, nem efetuar a manutenção do equipamento, sem a qualificação necessária, ler e entender as instruções do manual e mantenha uma cópia deste manual junto à máquina. Este manual foi concebido para atender as necessidades de utilização do equipamento e está de acordo com a Normativa Regulamentadora (NR 12) do Ministério do Trabalho, última revisão 12/2011. Em caso de dúvidas a respeito da instalação e utilização, contate a SUMIG pelo Tel: +55 54 3220-3900 - Caxias do Sul RS - CNPJ 92.236.629/0001-53 CREA-RS 165254

# Instruções de Segurança

## 1.0 NORMAS DE SEGURANÇA

A utilização de máquinas para soldar e a execução da soldagem expõem o soldador e terceiros a perigos.

Leitura, conhecimento e respeito das normas de segurança ilustradas neste manual são obrigações que o soldador deve assumir. O soldador prudente e responsável observa o melhor sistema de segurança contra acidentes. Antes de ligar, preparar, utilizar ou transportar a máquina, leia e observe atentamente às normas abaixo ilustradas.

### 1.1 INSTALAÇÃO DA MÁQUINA

Respeite as seguintes normas:



1. A instalação e manutenção das máquinas devem respeitar as disposições locais das normas de segurança.
2. Preste atenção ao desgaste dos cabos, da tomada e da flecha de conexão, substitua se danificados. Efetue a manutenção periódica da máquina. Utilize cabos de seção adequada.
3. Ligue o cabo terra o mais próximo possível da área de trabalho.
4. Não utilize a máquina na presença de água. Verifique se a área operativa está seca, bem como os objetos presentes na mesma, principalmente à máquina.
5. Evite o contato direto da pele ou do vestuário molhado com as partes metálicas sob tensão.
6. Use luvas e calçados isolantes (solas de borracha) ao operar em ambientes úmidos ou ao apoiar em superfícies metálicas.

### 1.2 PROTEÇÃO PESSOAL E DE TERCEIROS

Visto que o processo de soldagem acarreta radiações, ruídos, calor e fumaças nocivas, a proteção pessoal e de terceiros deve ser garantida com meios e sistemas de precaução adequados a este fim. Nunca se exponha sem proteção à ação do arco elétrico ou de faíscas. Operações efetuadas sem observar as prescrições especificadas podem acarretar em conseqüências graves à saúde.

1. Utilize vestuário adequado de proteção.



2. Utilize máscaras com filtro de proteção adequados (mínimo nº10) para proteger os olhos. Avise os presentes que não devem fixar nem se expor aos raios do arco e faíscas.



3. Utilize protetores auriculares, pois o processo de soldagem ocasiona ruído.



4. Os cilindros de gás de solda são perigosos.

### 1.3 PREVENÇÃO DE INCÊNDIOS E EXPLOSÕES



Respingos de solda podem causar incêndios. Incêndios e explosões são outros tipos de perigos que podem ser prevenidos observando as seguintes normas:

1. Remova ou proteja com material antichamas os materiais ou objetos

inflamáveis como, por exemplo: madeira, serragem, vestuário, verniz, solvente, gasolina, querosene, gás natural, acetileno, propano e materiais inflamáveis análogos.

2. Como medida antiincêndio, tenha por perto equipamento adequado de combate: extintor, água ou areia.

3. Não efetue operações de soldagem ou de corte em recipientes ou tubos fechados, mesmo se abertos, que contenham ou continham materiais que sob a ação do calor e umidade, possam provocar explosões ou outras reações perigosas.

#### 1.4 PERIGO DE INTOXICAÇÃO



Fumaça e gás provenientes do processo de soldagem podem ser perigosos se aspirados continuamente. Observe atentamente as seguintes normas:

1. Disponibilize um sistema de ventilação adequado, natural ou forçado na zona de trabalho.
2. Disponibilize um sistema de ventilação forçada ao operar os seguintes materiais: chumbo, berílio, zinco, zincados ou envernizados, além disso, utilize uma máscara de proteção.
3. Em todos os casos em que a ventilação for inadequada, convém utilizar um respirador com alimentação de ar forçado.
4. Atenção ao vazamento de gases.
5. Convém, em caso de soldagem em ambiente pequeno (por exemplo: dentro de uma caldeira, fossas, etc.), que um operário supervisione, de fora, o trabalho ou que as operações sejam efetuadas em pleno respeito das normas contra acidentes.
6. Irritação nos olhos, nariz e garganta são sintomas de intoxicação e de má ventilação, nestes casos interrompa o trabalho e melhore a ventilação, Se o incomodo físico persistir, interrompa a operação de soldagem.

#### 1.5 MONTAGEM DA MÁQUINA

A montagem e posicionamento da máquina deve ser feita observando as seguintes normas:

1. Todos os comandos e ligações da máquina devem estar facilmente acessíveis ao soldador.
2. Não posicione a máquina em ambiente pequeno ou próximo a parede. A ventilação da máquina é muito importante, evite um ambiente empoeirado ou sujo, pois a poeira será aspirada para seu interior.
3. A máquina incluindo os seus cabos, não deve impedir nem atrapalhar a passagem e o trabalho de terceiros.
4. A máquina deve estar posicionada de uma forma segura e confiável.

#### 1.6 TRANSPORTE DA MÁQUINA

A máquina foi projetada para ser transportada, sendo uma operação simples, porém deve ser feita observando as seguintes normas:

1. Desligue a máquina e todos os seus acessórios da rede de alimentação elétrica antes de levá-la ou transportá-la.
2. Não levante, puxe ou empurre a máquina através dos cabos de alimentação.

## 2.0 RECOMENDAÇÕES PARA DIMINUIR AS EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

### 2.1 RECOMENDAÇÕES A RESPEITO DA ÁREA CIRCUNDANTE

Antes de instalar a máquina de soldar, o soldador deve considerar os possíveis problemas eletromagnéticos, considere principalmente os seguintes fatores:

1. Cabos de controle telefônicos, de comunicações que passem por cima, por baixo e ao lado da máquina de soldagem.
2. Receptores e transmissores, rádios e televisores.
3. Computadores e outros equipamentos de controle.
4. A saúde das pessoas que trabalham na área, por exemplo: pessoas que utilizam marca passos e aparelhos de surdez.
5. Equipamentos de calibragens e medição.
7. A imunidade de outros aparelhos instalados ao mesmo ambiente. O soldador deve controlar o aparelho utilizado em tal ambiente para que seja compatível. Se necessário, recorra a medidas de proteção adicionais.
8. Os horários do dia em que se utiliza a máquina e os outros equipamentos.

### 2.2 RECOMENDAÇÕES SOBRE OS MÉTODOS PARA REDUZIR AS EMISSÕES ELETROMAGNÉTICAS

#### 1. Alimentação principal

A máquina deve ser ligada à rede de alimentação em conformidade com as recomendações do fabricante.




#### 2. Manutenção da máquina







A manutenção periódica da máquina deve observar recomendações. A máquina não poderá ser alterada, a não ser as alterações e regulagens expressamente informadas. Abrir periodicamente a máquina, e com um jato de ar comprimido isento de água, sobre o seu anterior para eliminar a poeira ali depositada.

#### 3. Cabos de soldagem

Os cabos da máquina devem ser mantidos os mais curtos possíveis, posicionados juntos entre si e próximas da máquina.

## GUARDE COM CUIDADO ESTAS ADVERTÊNCIAS

 <p><b>O choque elétrico pode ser mortal.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Não toque as partes eletricamente energizadas.</li> <li>2. Desligue a alimentação elétrica antes de algum procedimento de manutenção.</li> <li>3. A instalação deve ser efetuada exclusivamente por pessoal qualificado.</li> <li>4. A instalação deve responder aos requisitos das normas nacionais de electricidade bem como de todas as outras normativas.</li> </ol>	 <p><b>Os vapores e gases podem ser perigosos à saúde.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Vapor e gás, provenientes do processo de soldagem podem ser perigosos se aspirados continuamente. Mantenha-se afastado.</li> <li>2. Areje o local ou utilize máscaras de proteção.</li> <li>3. DISPONHA DE UM SISTEMA DE VENTILAÇÃO ADEQUADO, natural ou forçado na zona de trabalho.</li> </ol>	 <p><b>Utilize máscaras de proteção com filtro confiável (mínimo nº10) para proteger os olhos.</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Utilize meios de proteção homologado para os olhos, ouvidos e corpo.</li> <li>2. Com máscara adequada, proteja o rosto, as orelhas e o pescoço. Avise os terceiros que não devem fixar nem se expor aos raios do arco e faíscas.</li> </ol>
---	--	---

 <p><b>As partes móveis podem provocar lesões.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Mantenha-se afastado dos pontos móveis do equipamento, bem como dos rolos de alimentação.</li><li>2. Mantenha as tampas e painéis bem fechados e nos seus respectivos lugares.</li></ol>	 <p><b>As partes quentes podem causar lesões.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Deixe a máquina e todas as outras partes esfriarem antes de efetuar operações de manutenção e serviço.</li></ol>	 <p><b>O arame de soldagem pode perfurar a pele.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Ao acionar a tocha não aponte o arame em nenhuma direção do próprio corpo, de terceiros ou de quaisquer materiais metálicos.</li></ol>
 <p><b>A soldagem pode causar incêndios explosões: não solda próximo a materiais inflamáveis.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Preste atenção ao fogo e mantenha sempre um extintor disponível.</li><li>2. Não coloque a máquina sobre uma superfície inflamável.</li><li>3. Não solda em ambiente fechado.</li></ol> <p>Deixe esfriar a máquina e o material soldado antes de manusear.</p>	 <p><b>A queda da máquina ou de outro material pode causar sérios danos pessoais e materiais.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Nos modelos portáteis utilize exclusivamente a alça para levantar a máquina.</li><li>2. Para levantar a máquina, utilize os anéis predispostos e um meio de levantamento adequado.</li></ol>	 <p><b>O posicionamento da máquina próximo a superfície inflamável, pode iniciar incêndios ou explosões.</b></p> <ol style="list-style-type: none"><li>1. Não posicione a máquina em uma superfície inflamável.</li><li>2. Não instale o aparelho próximo a líquidos inflamáveis.</li></ol>

### A INSTALAÇÃO E A MANUTENÇÃO DA MÁQUINA DEVEM SER CONFIADAS A PESSOAL QUALIFICADO.

- **ANTES DE LIGAR A MÁQUINA:** verifique se a tomada de corrente está compatível com a demanda de amperagem e tensão requeridas (Vide tabela Dados Técnicos).
- **CONTROLE:** verifique para que a tomada esteja protegida com fusíveis e interruptores adequados.
- Ligue no terminal do cabo de alimentação uma tomada homologada às prescrições vigentes e com capacidade igual à tomada do sistema.

Este manual foi editado para dar algumas indicações na operação de soldagem e foi pensado para oferecer informações para seu uso prático e seguro. Seu propósito não é ensinar técnicas de soldagem. Todas as sugestões são indicativas e planejadas para serem só linhas de guia. Assegurar que seu equipamento esteja em boas condições, inspecionando o cuidadosamente quando você retira o de sua embalagem, e se preocupa em averiguar que o gabinete ou os acessórios não estão com defeitos.

A concepção de uso do equipamento prima sempre para simplicidade na operação e uso, para se ter versatilidade na soldagem, o melhor custo benefício possível, sua construção traz a tecnologia inversora mais atualizada. Esta inversora oferece ao soldador a habilidade de criar características de arco preciso e ao mesmo tempo reduzir consumo de energia em comparação a equipamentos baseados em transformadores tradicionais.

Respeitar o ciclo de trabalho da máquina é dever do soldador observar a placa de dados abaixo, e ter ciência do ciclo a 100% em todos os processos de soldagem que este estará executando, caso contrário poderá ocorrer danos ao mesmo.

Especificações Técnicas	Falcon 502
Alimentação / Fases (V- Ph)	AC380V±15%-50/60Hz
Ciclo de trabalho @ 40 ° C a AS / NZ60974	60% @ 500 Amps MIG/MAG - MMA
Ciclo de trabalho @ 40 ° C a AS / NZ60974	100% @ 387 Amps MIG/MAG - MMA
Faixa de Regulagem de Corrente (MIG/MAG)	50A/15.8V - 500A/38.0V
Faixa de Regulagem de Corrente (MMA)	20A/15.8V - 500A/38.0V
Potência Max.	24.7 KVA
Classe de Proteção	IP 21S
Classe de Isolação	F
Dimensões da Fonte (LxAxP)	305x560x690mm
Peso da Fonte	41 Kg
Dimensões do Alimentador (LxAxP)	285x460x670mm
Peso do Alimentador	19 Kg

As especificações básicas de equipamento:

Este equipamento é uma fonte de soldagem com tecnologia inversora, fabricada conforme Norma EN60974-1, por executar 04 processos de soldagem é denominada Multiprocesso, como diferenciais construtivos destacamos.

Comparada aos equipamentos de solda MIG/MAG convencionais, esta série contém as seguintes características:

### 3.1 Múltiplas funções

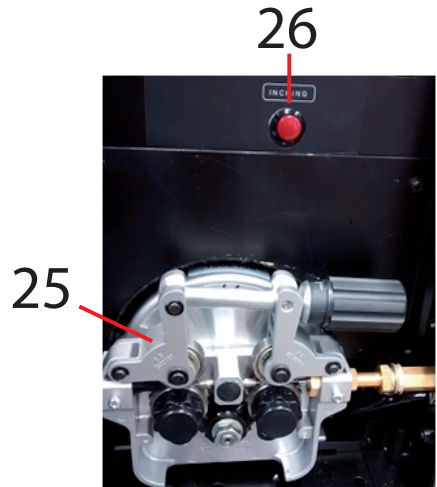
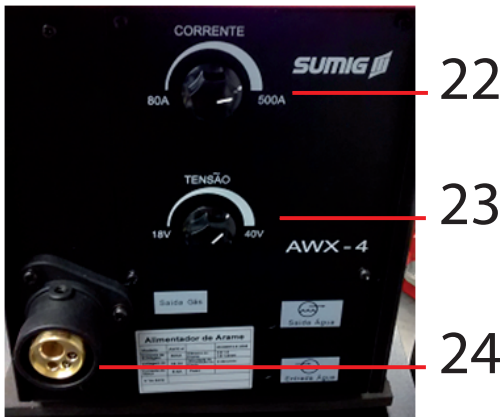
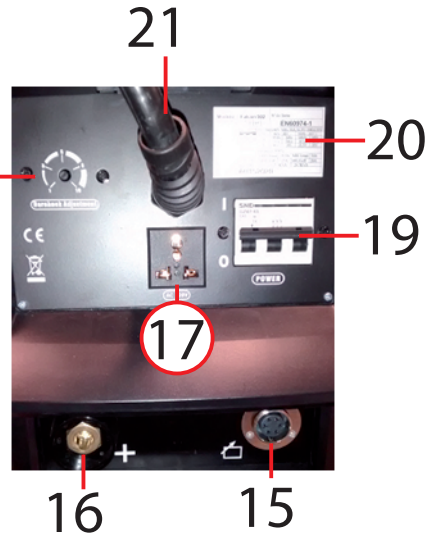
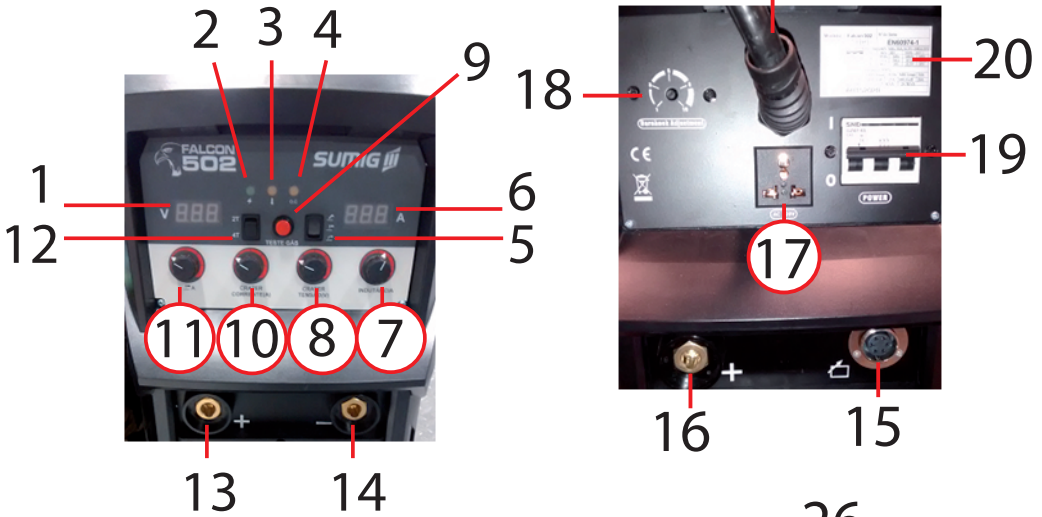
Este equipamento nos possibilita fornecer 4 (Quatro) processos de soldagem:

- MMA - Soldagem com eletrodos revestidos:
- GTAW - Soldagem TIG por Lift Arc:
- GMAW (MIG/MAG)- Soldagem MIG/MAG convencional:
- FCAW - Soldagem de arame tubular.

Cada função possui vários parâmetros de ajuste. O usuário poderá utilizar os parâmetros previamente na máquina de solda, ou ajusta-los de acordo com as necessidades para atingir os melhores efeitos no cordão de solda.

4.0 Descrições do painel de controle

4.1 Instruções do painel máquina de solda



CONTROLES E CARACTERÍSTICAS OPERACIONAIS

1) Tensão: Display de Tensão de soldagem, neste display aparecerá o valor atual da tensão de soldagem, exibindo o valor em Volts. Quando a máquina não está soldando, (nenhuma carga), mostra o valor do parâmetro selecionado.

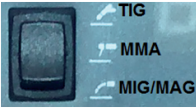
2) Indicador de Corrente Elétrica: Lâmpada verde INDICA quando a máquina de soldagem está pronta para trabalhar e indica que a máquina está energizada.

3) Indicador de sobrecarga térmico: Se este led ascende na cor amarelo isto indica que o equipamento aqueceu demais, e a máquina desligou automaticamente. Isto pode ser resultado de se ter excedido o ciclo de trabalho ou o fluxo de ar está bloqueado. Confira para confirmar se fluxo de ar não está bloqueado. Quando o equipamento esfriar o suficiente que o led amarelo



desliga-se o equipamento está pronto para soldar; Importante: Evite desligar a máquina com este led aceso, visto que você estará desligando o equipamento com seus componentes internos sobreaquecidos, isto poderá acarretar queima de componentes .

4) Indicador de alarme: Estas luzes ligada na cor vermelha quando há uma anormalidade de funcionamento ou anormalidade de energia elétrica.



5) Botão seletor de processos : Com este botão se escolhe o processo de soldagem; TIG, MMA ou MIG/MAG.

6) Corrente: Display de Corrente de soldagem, neste display aparecerá o valor atual da corrente de soldagem, exibindo o valor em Amperes. Quando a máquina não está soldando, (nenhuma carga), mostra o valor proximo a zero.

7) Indutância: Inlui na quantidade de respingos e na geometria do cordão e no perfil de penetração, pode ser ajustada, sendo que valores negativos tem a tendência de arco mais “duro”, valores positivos tem a tendência de arco mais suave.

8) Tensão(Crater): Utilização para regulagem da Tensão do crater na finalização do cordão de solda para evitar “olho de peixe ou trinca de cratera” entra em ação quando se opta por 4T. (Veja explicação 4T no ponto 12).

9) Teste de Gás: Botão de teste de vazão de gás.

10) Corrente(Crater): Utilização para regulagem da Corrente do crater na finalização do cordão de solda para evitar “olho de peixe ou trinca de cratera” entra em ação quando se opta por 4T.

11) Seletor de Corrente: Seletor de corrente no processo MMA e TIG.

12) Função 2T / 4T explicação básica:

2T - Aperte o gatilho da tocha para soldar, a máquina permanecerá soldando até que o gatilho da tocha seja solto.

4T - Também chamado de “Tocha Automática”; Aperte o gatilho de tocha e imediatamente libere o gatilho, a máquina continuara soldando até que o gatilho de tocha seja novamente acionado para interromper o arco elétrico.

13) Conector polo positivo:

Este acoplamento é utilizado quando necessita-se soldar pelos processos Eletrodos Revestidos, MIG-MAG e TIG.

14) Conector polo negativo:

Situação a:

- Em soldagem de Eletrodo Revestido, preferência sempre antes de soldar confira a embalagem dos eletrodos, caso nesta embalagem peça Polaridade DC+ (grande maioria dos casos) o Alicate Porta Eletrodos deve ser acoplado no polo Positivo (13), e o cabo Obra (cabo terra) deve ser acoplado no polo Negativo (14), caso na embalagem peça a polaridade DC-, a máquina deve ser montada de forma inversa.

Situação b:



- Em soldagem TIG, conecte a Tocha TIG no polo negativo (14) e o cabo obra (cabo terra) no polo Positivo (13).

15) Conector de Comunicação do Alimentador de Arame:

Este acoplamento é utilizado quando necessita-se soldar pelos processos MIG/MAG e serve para comunicação do alimentador de arame com a fonte de energia.

16) Conector Polo positivo:

Este acoplamento é utilizado quando necessita-se soldar pelos processos MIG/MAG e serve para acoplar a garra positiva do alimentador de arame.

17) Tomada 3 pinos: Tomada de 3 pinos com energia 220V monofásica.

18) Burn Back ou requeima: Trata-se de um recurso interessante na soldagem no processo MIG-MAG, onde se deseja controlar a chamada “ponta final do arame”, é uma forma de controle ao interromper o arco elétrico muitas vezes melhorando o aproveitamento do arame de soldagem e re-ignições de arco.

19) Disjuntor LIGA/DESLIGA: Disjuntor que liga e desliga o equipamento.

20) Placa de Identificação: Contém Número de Série e ciclo de trabalho do equipamento.

21) Cabo de alimentação.

22) Seletor de Corrente: Selecione a corrente necessária a soldagem no processo MIG/MAG.

23) Seletor de Tensão: Selecione a tensão de soldagem no processo MIG/MAG.

24) Euroconector MIG/MAG cabo da tocha: No processo de soldagem MIG/MAG utiliza-se para conectar a tocha de soldagem.

25) Bloco tracionador - Roldanas de alimentação do arame: O bloco tracionador é confeccionado em alumínio, com quatro roldanas de tração, sendo as duas superiores fixa e lisa (contra apoio), já as roldanas inferiores que tem a função de tracionar o arame MIG-MAG possui dois sulcos (“canais”) no perfil “V” para aços ao carbono sendo um deles 1,2mm e o outro 1,6mm, caso necessite soldagem com arames de Alumínio, mesmo sendo da mesma bitola é necessário trocar a roldana para perfil “U”, já para arames tubulares o perfil também é “U” porém recartilhada.

26) Botão do Alimentador: Este botão serve para alimentar o arame sem a necessidade de apertar o gatilho da tocha.

## **5.0) MIG/MAG, (GMAW)**

- Ligue o cabo positivo do alimentador no polo positivo (+) (16) na parte traseira da fonte de solda.

- Ligue o cabo de comunicação do alimentador no conector (15) na parte traseira da fonte de solda.

- Selecione o processo MIG/MAG no botão seletor de processos (5) no painel dianteiro.

- Selecione a função 2T ou função de 4T do gatilho de tocha (12). 2T a soldagem é iniciada apertando o gatilho e é extinta a soldagem quando o gatilho é liberado. Modo de 4T permite para o operador soldar com o gatilho da tocha liberado. Apertando o gatilho da tocha a soldagem é

iniciada e quando liberado o gatilho a solda não é extinta, ou seja continua soldando. Apertando novamente o gatilho de tocha a máquina entra em rampa de descida e soltando o gatilho é extinto o arco de solda. Modo de 4T ajuda o operador a fazer muita solda com menos fadiga.

- Ligue o equipamento na rede elétrica 380V.
- Ligue o equipamento na chave LIGA/DESLIGA (19) na parte de trás do equipamento.
- Coloque o rolo de arame de solda.
- Conecte o cabo da tocha no Euroconector (24).
- Pressione o gatilho da tocha para alimentar o arame e verifique se o gás está fluindo na tocha de soldagem.
- Set os parâmetros de soldagem:  
CORRENTE (A); velocidade de alimentação e Amperagem use o botão (22) para ajustar a corrente necessária a soldagem.  
TENSÃO (V); calor e Voltagem use o botão (23) para ajustar valor da voltagem de arco necessária a soldagem.
- Coloque a tocha perto do metal de base a ser soldado e aperte o gatilho para iniciar a soldagem.

#### 6.0 ELETRODO REVESTIDO (MMA).

Soldagem MMA proporciona fácil regulagem e de alta qualidade de soldagem utilizando eletrodos básicos, rútilicos, celulósicos, incluindo ferro fundido, baixo hidrogênio e inoxidáveis.

6.1 Equipamento não vem equipado com Alicate Porta eletrodo, sendo que para utilizar proceda da seguinte forma:

- a) Selecione a função eletrodo revestido (MMA) com o Interruptor de Seletor (5) no painel dianteiro.
- b) Verifique o eletrodo que ira utilizar para determinar a polaridade indicada para conectar o Eletrodo e cabo terra (obra) adequadamente (13 ou 14) na maioria dos casos coloque o alicate porta eletrodo no polo positivo.
- c) Coloque a chave (19) na posição LIGA.
- d) Set os parametros de corrente de soldagem atual com o botão (11) no painel frontal.

6.2 A conexão dos cabos de soldagem, que entendemos pelo Alicate Porta Eletrodos e Cabo Obra, que também é conhecido por “Cabo Terra”, ou Cabo Obra, que neste caso são de Engate Rápido (ER) de 12,8mm, devem estar sempre bem apertados (girar até trava-los no painel frontal da máquina), afim de evitar mau contato, que ocasionam fugas de correntes e em alguns casos curtos nos “borns” (Engates Rápidos), e aquecimento excessivo dos próprios borns, que neste equipamento tem uma seção de 12,8mm, e os respectivos cabos do equipamento.

6.3 Observe sempre a polaridade, sendo que existem basicamente duas formas de ligação:

- \* Direta: O Porta Eletrodos (“Alicate”), acoplado no polo negativo (-) (14), da máquina, e o Cabo Obra no polo positivo (+) (13), menor parte dos casos.
- \* Inversa: O Porta Eletrodos (“Alicate”), acoplado no polo positivo (+) (13), e o Cabo Obra no polo negativo (-) (14), maior parte dos casos.

Nota: Na grande maioria das vezes o soldador, ou profissional de soldagem opta pela polaridade Inversa, basicamente pelo simples motivo que colocando o Eletrodo Revestido (material que queremos derreter, fundir) no polo positivo (+), receberá o “bombardeio” de energia que está viajando do polo negativo (-) para encontro dele, desta forma ocorre um maior aproveitamos do potencial de energia (calor). Também na grande maioria dos casos os eletrodos de maior grade de classificação, resistência a tração, como E 7018, E 7013, etc... Que se aplicam em soldagens de maior responsabilidade é recomendado a serem “derretidos” com fontes com Corrente Contínua (DC), e podem variar entre DC- ou DC+, (Polaridade Direta ou Inversa) ou esta informação que polaridade melhor se comporta o determinado tipo de Eletrodo Revestido, o soldador deve sempre “buscar” na embalagem do próprio Eletrodo, ou em materiais técnicos do fabricante/fornecedor deste consumível, bem como as posições recomendadas ou mesmo que este consumível foi submetido a testes, ensaios e aprovações.

6.4) Normalmente a principal dúvida do soldador no processo MMA é que corrente em Ampères que deve utilizar para um determinado Eletrodo Revestido. Tal informação dependerá muito da posição de soldagem, classificação segundo AWS (American Weld Society) deste Eletrodo, se ele está devidamente seco, tipo de junta, etc... Em linhas gerais como ponto inicial para o trabalho podemos mencionar abaixo, pela bitola da alma metálica (arame interno do Eletrodo) uma determinada faixa de corrente em Ampères para se iniciar o trabalho:

Diâmetro de 1,6mm .....: de 60 a 80 A.

Diâmetro de 2,5mm.....: de 70 a 100 A.

Diâmetro de 3,2mm.....: de 100 a 150 A.

\*\*Sempre observar na embalagem do Eletrodo a faixa de corrente em Ampères e Polaridade recomendada.

6.5) Posicione o Eletrodo no melhor ângulo que lhe possibilite a melhor forma de controle da poça de fusão.

6.6) Toque o Eletrodo à peça para promover a abertura de arco elétrico e continue o processo de soldagem com a alimentação do Eletrodo à poça de fusão.

6.7) Caso o soldador consiga se manter dentro do ciclo de trabalho da máquina que é de 387A à 100% e 500A à 60% do ciclo o equipamento permanecerá ligado de forma contínua, caso por algum motivo exceda o ciclo, ou esteja ocorrendo alguma anomalia que cause aquecimento interno dos componentes da máquina, o termostato da máquina entrará em ação, indicando excesso de calor, e a mesma não abrirá arco por um determinado tempo;

Não se recomenda em hipótese alguma quando o Led de temperatura estiver aceso desligar a máquina, esta ação compromete a vida útil do equipamento e pode ocasionar queimas não cobertas pela garantia do produto, caracterizando mau uso.

7.0) SOLDAGEM TIG (GTAW).

DC TIG oferece qualidade TIG (Lift Arc) soldagem de aço carbono, aço inoxidável e cobre. Ideal para aplicações pesadas e estruturais de soldagem.

- **DESLIGUE A MÁQUINA ANTES DE EFETUAR AS LIGAÇÕES**

Ligue adequadamente os acessórios de soldagem para evitar perdas de potência ou fugas de gás perigosas. Observe atentamente as prescrições de segurança.

7.1) Selecione o TIG Lift no painel de controle com o botão (5), caso a soldagem vá ocorrer com bocal colado deve-se estar selecionado na posição eletrodo revestido.

7.2) Conecte o cabo da tocha TIG no engate rápido polo negativo (-) (14) do equipamento.

7.3) Monte na tocha TIG o eletrodo e o bocal adequados. (Controle quanto à ponta do eletrodo

sobressai ao bocal e o estado da mesma).

7.4) Ligue o cabo terra no engate rápido polo positivo (+) (13) e a garra do mesmo próximo à zona a soldar.

7.5) Conecte a tocha TIG a linha de gás ao regulador de gás, o fluxo de gás e controlado pelo registro da tocha e ajuste o fluxo (5 a 10 Litros/Min.), use somente gás inerte (ARGÔNIO)

7.6) Ligue a máquina pressionando o interruptor LIGA/DESLIGA. (19)

7.7) Controle eventuais fugas de gás (vazamentos).

7.8) Regule a amperagem de soldagem mediante o respectivo seletor. (11).

7.9) LEMBRE-SE de desligar o gás imediatamente após você terminar a soldagem para evitar consumo desnecessário.

**ATENÇÃO: AO TRABALHAR AO AR LIVRE E EM CASO DE RAJADAS DE VENTO, PROTEJA O FLUXO DE GÁS INERTE, POIS SE DESVIADO, PERDE A SUA EFICÁCIA DE PROTEÇÃO DA SOLDAGEM.**

Diâmetro do Eletrodo de Tungstênio	Espessura da chapa a soldar (mm)	Corrente Recomendada (DC)	Fluxo de Gás Max. (l/min)
1/16" - 3/32"	1 - 3	50	5
		50 - 80	6
3/32" - 3/16"	3 - 6	80 - 120	7
		121 - 160	8
		161 - 200	9
		201 - 250	10

GASES UTILIZADOS NA SOLDAGEM		
METAL DE BASE	GÁS	NOTAS
AÇO CARBONO	CO2 80/82% ARGÔNIO + 20/18% CO2 ARGÔNIO + CO2 + O2	Argônio controla respingos. Oxigênio melhora a estabilidade do arco.
ALUMÍNIO	ARGÔNIO ARGÔNIO + HÉLIO	Estabilidade de arco de boa fusão e mínimo de respingos. Porosidade mínima e solda quente para espessuras maiores. Estabilidade de arco e poucos respingos.
AÇO INOX	96% ARGÔNIO + 4% CO2 98% ARGÔNIO + 2% O2	Estabilidade de arco. Poucos respingos.
COBRE, NÍQUEL E SUAS LIGAS	ARGÔNIO ARGÔNIO + HÉLIO	Solda quente para espessuras maiores ou para seções pesadas. Estabilidade de arco, boa fusão e mínimo de respingos.

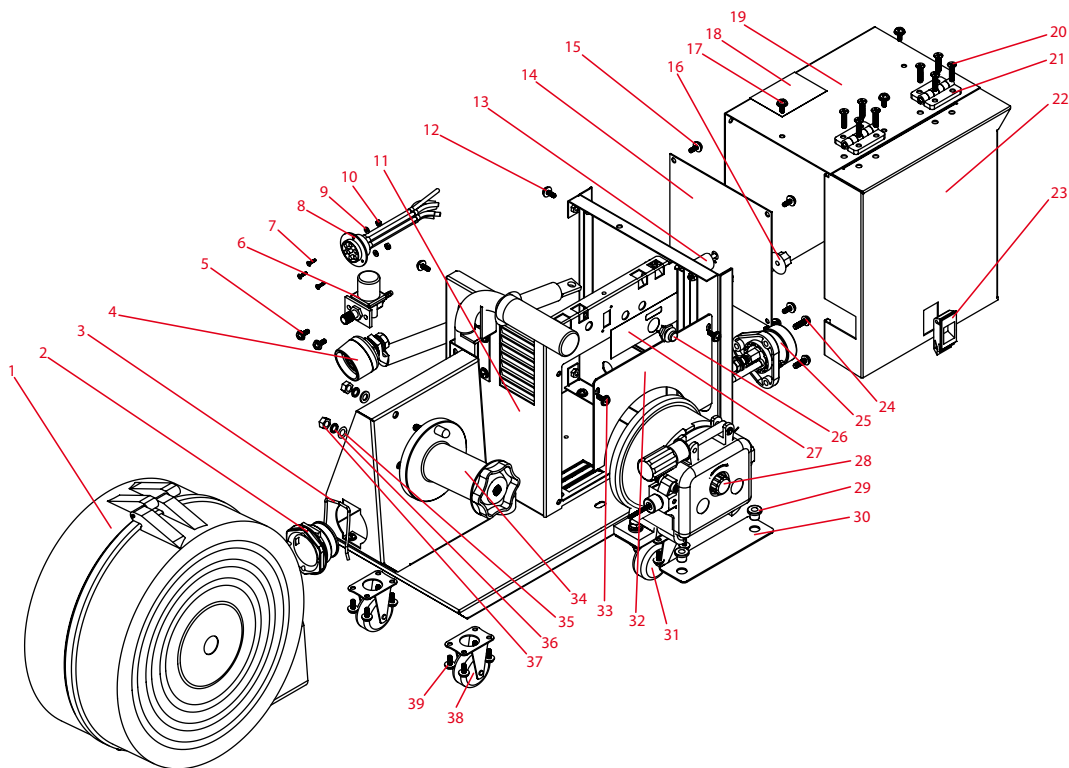
Contate o serviço técnico de seu provedor de gás para saber as porcentagens dos gases diferentes que são os mais satisfatórios a sua aplicação.

## 8.0 RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Este quadro irá lhe ajudar a resolver problemas comuns que você poderá encontrar durante a soldagem.

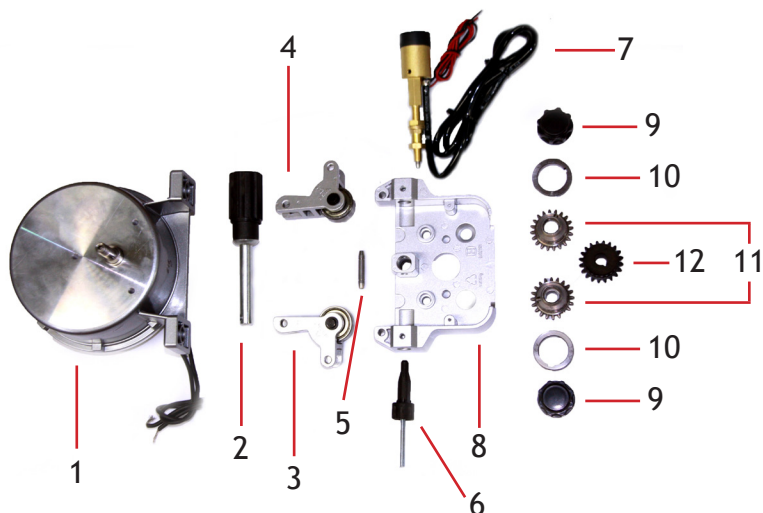
PROBLEMA	CAUSA POSSÍVEL	SOLUÇÃO POSSÍVEL
O equipamento não solda.	A) O interruptor geral está desligado. B) O cabo de alimentação interrompido (falta de uma ou mais fases). C) Outras.	A) Ligue o interruptor geral. B) Conserte o cabo de alimentação. C) Utilize a assistência técnica Sumig.
Durante o trabalho de soldagem a corrente de saída interrompe-se de repente; o LED amarelo acende.	Excesso de temperatura: intervenção de proteção térmica (vide ciclos de trabalho)	Deixe o equipamento ligado e aguarde que esfrie (10-15 minutos); o LED amarelo desliga-se.
Potência de solda reduzida	Ligação de cabos de saída errada. Falta de fase.	Verifique o cabo terra. Coloque a garra na peça a soldar. Limpe a ferrugem/tinta da peça a soldar.
Excesso de respingos.	Arco de solda longo. Corrente de soldagem elevada.	Polaridade do porta eletrodo incorreta. Abaixe o valor da corrente programada.
O Eletrodo gruda na peça.	Arco de solda demasiado curto. Corrente demasiado baixa.	Aumente o valor da corrente programada.
Crateras	Afastamento rápido do eletrodo.	
Inclusões	Falta de limpeza ou má distribuição dos passes. Movimento defeituoso do eletrodo.	
Penetração insuficiente.	Velocidade de avanço elevada. Corrente de solda demasiado baixa.	
Bolhas e porosidade	Eletrodo úmido. Arco longo. Polaridade incorreta.	
Rachaduras	Correntes muito elevadas. Materiais sujos.	
No modo TIG, o eletrodo funde-se.	Polaridade da tocha TIG incorreta. Tipo de gás inadequado.	

## 9.0 LISTA DE PEÇAS ALIMENTADOR FALCON 502



Pos	Descrição	Código Sumig
1	Proteção do rolo Arame Falcon 502	1913.5028
4	Engate rápido 12,8 fêmea lado maquina	0801.2005
6	Válvula solenoide Falcon 502	1913.5049
8	Conector 6 Pinos Macho Lado Maquina/Alimentador Falcon 502	1912.5128
8A	Conector 6 Pinos Fêmea Lado Cabo Falcon 502	1912.5138
13	Potenciômetro	1912.5103
16	Botão de regulagem potenciômetro Falcon 502	1912.5006
21	Dobradiça alimentador Falcon 502	1913.5021
23	Fecho da portinhola alimentador Falcon 502	1912.5002
28	Motoredutor completo Falcon 502	1912.5104
29	Bucha de isolamento motoredutor Falcon 502	1912.5105
30	Isolador do motoredutor Falcon 502	1912.5106
31	Rodizio Giratório Falcon 502	1912.5107
34	Eixo carretel Falcon 502	1912.5066
38	Rodizio Fixo Falcon 502	1912.5108

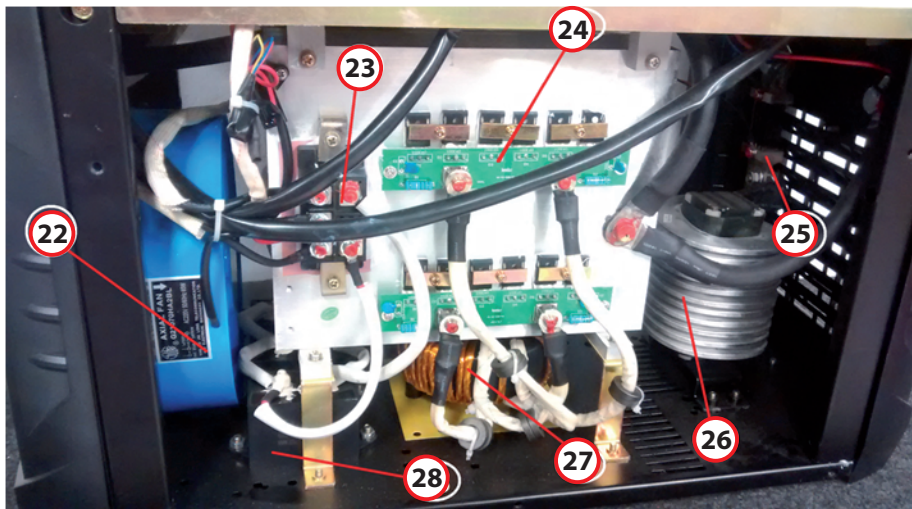
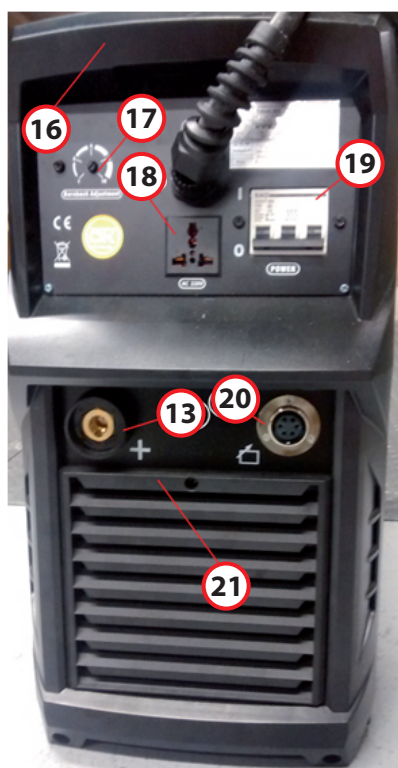
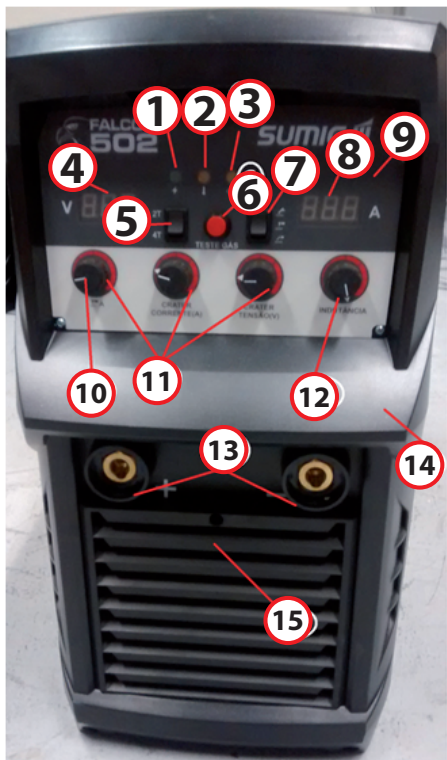


**9.0 LISTA DE PEÇAS ALIMENTADOR FALCON 502**


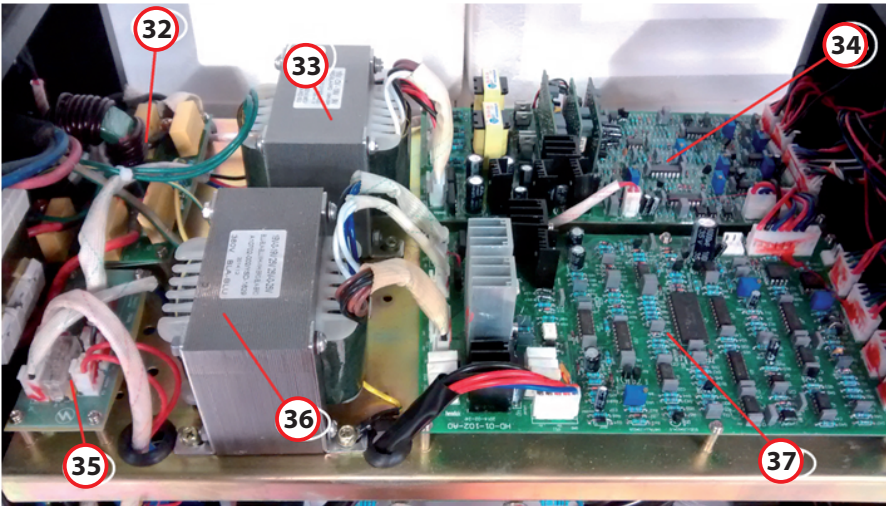
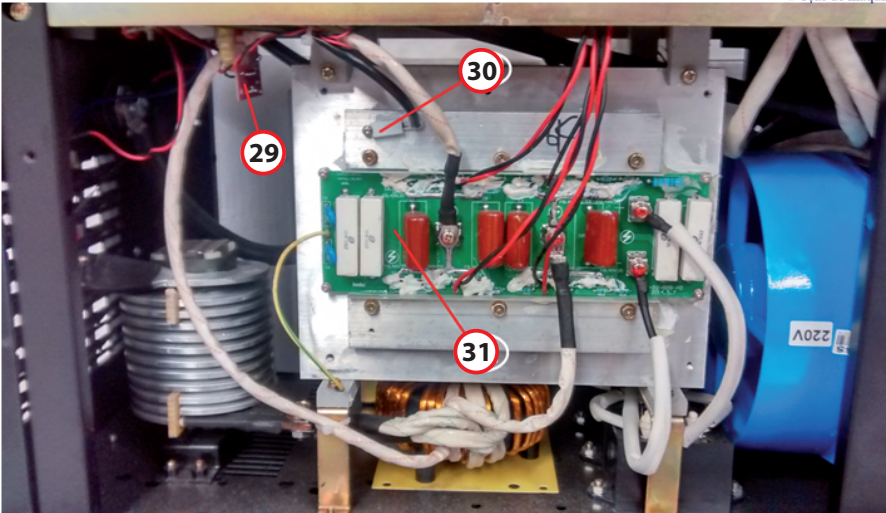
Pos	Descrição	Código Sumig
1	Motor Eagle Falcon 502	19.125.055
2	Alavanca de pressão Falcon 502	19.125.054
3	Suporte do rolo superior esquerdo motoredutor Falcon 502	19.125.052
4	Suporte do rolo superior direito motoredutor Falcon 502	19.125.053
5	Guia central do motoredutor Falcon 502	19.125.109
6	Guia de entrada Motoredutor Falcon 502	19.125.041
7	Euro conector Falcon 502	19.125.073
8	Bloco frontal Motoredutor Falcon 502	19.125.057
9	Porca de fixação das roldanas Falcon 502	19.125.110
10	Roldana 0,6/0,8 modelo U Falcon 502	19.125.065
10	Roldana 0,6/0,8 modelo V Falcon 502	19.125.058
10	Roldana 0,8/1,0 modelo U Falcon 502	19.125.064
10	Roldana 1,0/1,2 modelo U Falcon 502	19.125.062
10	Roldana 1,0/1,2 modelo V Falcon 502	19.125.049
10	Roldana 1,2/1,2 Recartilhada Falcon 502	19.125.072
10	Roldana 1,2/1,6 modelo V Falcon 502	19.125.111
11	Engrenagem de suporte das roldanas Falcon 502	19.125.050
12	Engrenagem Motriz Motoredutor Falcon 502	19.125.051



10 VISTA EXPLODIDA E LISTA DE PEÇAS

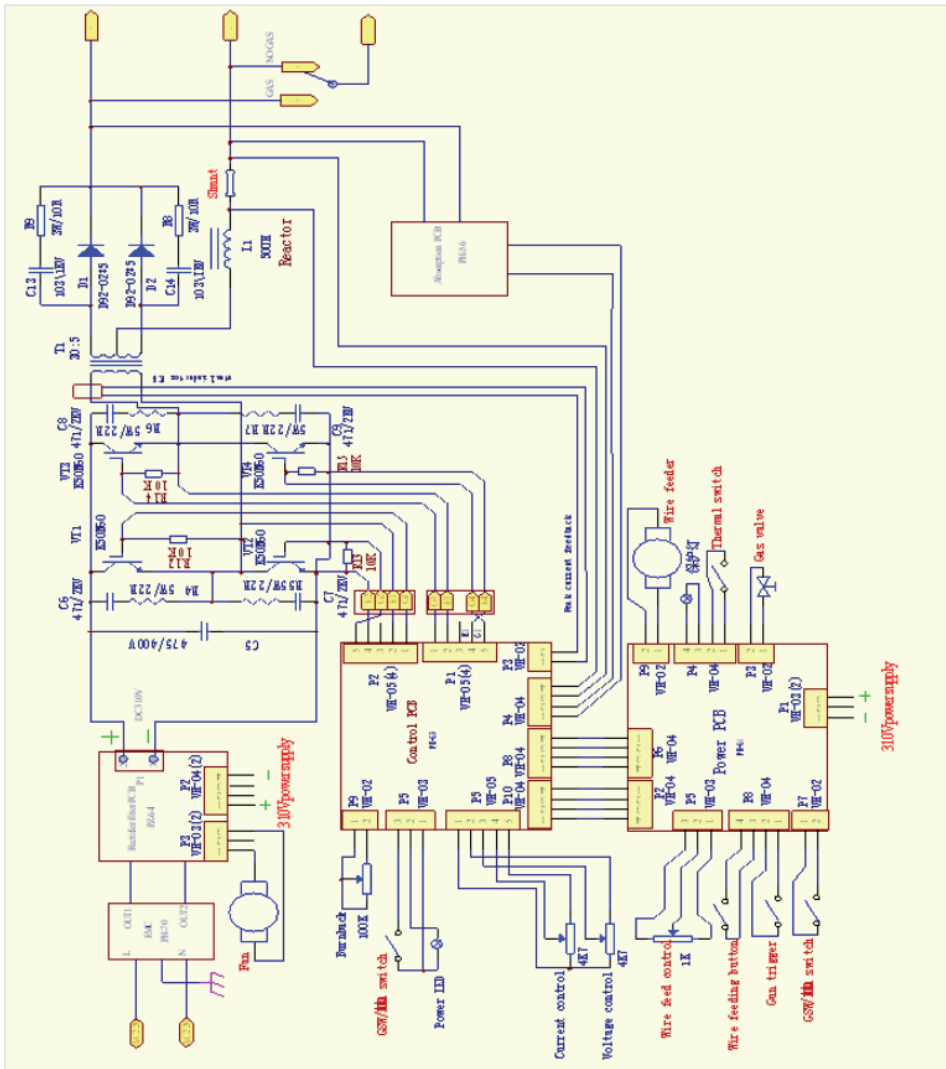






Posição	Descrição Sumig	Código Venda Sumig
1	Led de força Falcon 502	1916.0001
2,3	Led de Temperatura Excedida Falcon 502	1916.0002
4,8	Voltímetro Falcon 502	1916.0004
5	Chave 2/4T Falcon 502	1916.0005
6	Botão de teste do gás Falcon 502	1916.0006
7	Chave seletora MIG/TIG/MMA Falcon 502	1916.0007
9	Painel frontal Falcon 502	1916.0009
10	Botão do potenciômetro Falcon 502	1916.0010
11	Potenciômetro 4k7 Falcon 502	1916.0011
12	Potenciômetro 20k Falcon 502	1916.0012
13	Conector de engate rápido 12,8mm Falcon 502	1916.0013
14,16	Moldura frontal Falcon 502	1916.0014
15,21	Grade de ventilação Falcon 502	1916.0015
17	Potenciômetro de ajuste burn back Falcon 502	1916.0017
18	Tomada de força para refrigeração Falcon 502	1916.0018
19	Disjuntor Falcon 502	1916.0019
20	Conector 6 vias lado máquina Falcon 502	1916.0020
22	Motoventilador Falcon 502	1916.0022
23	Ponte retificadora trifásica Falcon 502	1916.0023
24	Circuito de retificação secundária Falcon 502	1916.0024
25	Shunt Falcon 502	1916.0025
26	Indutor Falcon 502	1916.0026
27	Transformador principal Falcon 502	1916.0027
28	Capacitor filtro Falcon 502	1916.0028
29	Circuito sensor de corrente Falcon 502	1916.0029
30	Termostato Falcon 502	1916.0030
31	Circuito Inversor Falcon 502	1916.0031
32	Circuito filtro de linha Falcon 502	1916.0032
33	Transformador auxiliar(PCB principal) Falcon 502	1916.0033
34	Circuito de controle principal Falcon 502	1916.0034
35	Circuito distribuidor de tensão Falcon 502	1916.0035
36	Transformador auxiliar(PCB alimentador) Falcon 502	1916.0036
37	Circuito de comando do alimentador Falcon 502	1916.0037
38	Latária lateral Falcon 502	1916.0038
39	Latária superior Falcon 502	1916.0039
40	Puxador Falcon 502	1916.0040

11 ESQUEMA ELÉTRICO



## TERMO DE GARANTIA

A Sumig Soluções para Solda e Corte Ltda através do presente termo de garantia, garante, assegura, determina e estabelece o que segue:

- Garante que os equipamentos Sumig são fabricados sob rigoroso controle de qualidade e normas produtivas.
- Assegura o perfeito funcionamento e todas as características dos mesmos, quando instalados, operados e mantidos conforme orientações contidas no Manual de Instrução do respectivo produto.
- Garante a substituição ou reparo de qualquer parte ou componente de equipamento Sumig, desde que em condições normais de uso, que apresente falha devido a defeito de material ou de fabricação e se encontre durante o período da garantia designado para cada modelo de equipamento.
- Estabelece que a obrigação do presente termo está limitada, somente, ao reparo ou substituição de qualquer parte ou componente do equipamento quando o defeito for devidamente comprovado pela Sumig ou Serviço Autorizado.
- Determina que peças como, roldanas, botões de regulagem, cabos eletrônicos e de comando, porta-eletrodo, garras negativas, tochas e seus componentes, sujeitas a desgaste ou deterioração causada pelo uso normal do equipamento ou qualquer outro dano causado pela inexistência de manutenção preventiva, não são cobertos pelo presente Termo de Garantia.
- Declara que a garantia não cobre qualquer equipamento Sumig que tenha sido alterado, indevidamente operacionalizado no seu processo, sofrido acidente ou dano causado por meio de transporte ou condições atmosféricas, instalação ou manutenção impróprias, uso de partes ou peças não originais intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não habilitada ou não autorizada pela Sumig ou aplicação diferente a que o equipamento foi projetado.
- Estabelece que em casos de ser necessário Serviço Técnico Sumig para equipamentos considerados em garantia, a ser realizado nas instalações da Sumig ou serviço autorizado, a embalagem e despesas transporte (frete) correrão por conta e risco do consumidor.
- O período de garantia é de 1(um) ano, a contar da data de Emissão da Nota Fiscal da Venda, emitida pela Sumig ou seu revendedor autorizado.

## CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: \_\_\_\_\_ N° de série: \_\_\_\_\_

-----

### Informações do Cliente

Empresa: \_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_

Telefone: (\_\_\_\_) \_\_\_\_\_ Fax: (\_\_\_\_) \_\_\_\_\_ E-mail: \_\_\_\_\_

Modelo: \_\_\_\_\_ N° de série: \_\_\_\_\_

Observações: \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Revendedor: \_\_\_\_\_ Nota Fiscal N° \_\_\_\_\_

-----

Prezado Cliente,

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

Favor enviar para:

Sumig Soluções para Solda e Corte Ltda.

Rua Ângelo Corsetti, 1281 Bairro Pioneiro

Cep: 95041-000 - Caxias do Sul - RS - Fax: (54) 3220-3920







30  
ANOS



**Alusolda**