



PT

**Sistema de soldadura para goivagem por arco
voltaico**

**Set Taurus 505 Basic Duo Gouging
RG12
GT 1000 SKK95
WK 120QMM-6M/Z
EL 120QMM-6M/M12**

099-008314-EW522

Anote documentos adicionais do sistema!

26.08.2019

**Register now
and benefit!
Jetzt Registrieren
und Profitieren!**

www.ewm-group.com



Indicações gerais

AVISO



Ler o manual de operação!

O manual de operação familiariza-o com os produtos para um manuseio seguro.

- Ler e seguir o manual de operação de todos os componentes do sistema, em especial as indicações de segurança e advertências!
- Respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes e as determinações específicas do país!
- O manual de operação deve ser guardado no local de utilização do aparelho.
- Os sinais de segurança e de aviso no aparelho informam sobre possíveis perigos. Devem estar sempre visíveis e legíveis.
- O aparelho foi concebido de acordo com a mais recente tecnologia e com as regras ou normas e só pode ser operado, submetido a manutenção e reparado por pessoas especializadas.
- Alterações técnicas através do desenvolvimento da tecnologia do equipamento podem levar a um comportamento de soldagem diferente.

No caso de perguntas relativas à instalação, colocação em serviço, operação, características no local de utilização, bem como à finalidade de utilização, contacte o seu parceiro de vendas ou a nossa assistência ao cliente através do número +49 2680 181-0.

Consulte a lista dos parceiros de vendas autorizados em www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

A responsabilidade decorrente da operação deste equipamento está expressamente limitada ao funcionamento do mesmo. Rejeitamos qualquer outro tipo de responsabilidade, seja de que natureza for. Esta exclusão de responsabilidade é aceite pelo utilizador ao colocar o equipamento em serviço.

O cumprimento do conteúdo deste manual, bem como as condições e os métodos durante a instalação, operação, utilização e manutenção do equipamento não podem ser verificados pelo fabricante.

A instalação inadequada pode causar danos materiais e, por conseguinte, pôr em perigo a segurança das pessoas. Por esta razão, não assumimos quaisquer obrigações, nem responsabilidades por perdas, danos ou custos que possam decorrer da instalação incorrecta, da operação imprópria, bem como da utilização e manutenção incorrectas ou que, de alguma forma, estejam relacionados com estas situações.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8
56271 Mündersbach Alemanha
Tel: +49 2680 181-0, Fax: -244
E-Mail: info@ewm-group.com
www.ewm-group.com

Os direitos de autor do presente documento permanecem propriedade do fabricante.

A cópia, ainda que parcial, está sujeita a uma autorização escrita.

O conteúdo deste documento foi cuidadosamente pesquisado, verificado e editado, no entanto, fica reservado o direito a alterações, erros de ortografia e erros gerais.

1	Conteúdo	
1	Conteúdo	3
2	Para sua segurança	4
2.1	Indicações relativas à utilização desta documentação	4
2.2	Explicação dos símbolos	5
2.3	Parte do conjunto de documentos	6
3	Utilização correcta	7
3.1	Área de aplicação	7
3.2	Utilização e operação unicamente com os seguintes componentes	7
3.3	Outros documentos aplicáveis	8
3.3.1	Garantia	8
3.3.2	Declaração de conformidade	8
3.3.3	Documentos de assistência técnica (peças de reposição e esquemas de ligações)	8
3.3.4	Calibrar/Validar	8
4	Descrição do aparelho – Breve vista geral	9
4.1	colocador à distância	9
4.2	Ligação da conduta da peça de trabalho	9
4.3	GT 1000 SKK95	10
4.3.1	Ligação	10
5	Estrutura e funcionamento	11
5.1	Indicações gerais	11
5.2	Esquema de ligação	12
5.2.1	Ligação do controlo remoto	13
5.3	Ligação para goivagem por arco voltaico	14
6	Manutenção, tratamento e eliminação	15
6.1	Geral	15
6.1.1	Limpeza	15
6.1.2	Filtro para sujidade	15
6.2	Trabalhos de manutenção, intervalos	16
6.2.1	Trabalhos de manutenção diários	16
6.2.2	Trabalhos de manutenção mensais	16
6.2.3	Verificação anual (Inspeção e verificação durante o funcionamento)	16
6.3	Eliminação do aparelho	17
7	Resolução de problemas	18
7.1	Lista de verificação para a resolução de problemas	18
8	Dados técnicos	19
8.1	GT1000	19
8.2	RG12	19
9	Acessórios	20
9.1	Componente do sistema	20
9.2	Sistemas de transporte	20
10	Anexo	21
10.1	Pesquisa de representantes	21

2 Para sua segurança

2.1 Indicações relativas à utilização desta documentação

PERIGO

Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar ferimento grave direto e iminente ou a morte de pessoas.

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “PERIGO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo também é ilustrado com um pictograma na borda da página.

AVISO

Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar possível ferimento grave ou a morte de pessoas.

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “AVISO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo também é ilustrado com um pictograma na borda da página.

CUIDADO

Procedimentos de trabalho e de operação que têm de ser respeitados com exatidão a fim de se evitar possível ferimento ligeiro de pessoas.

- A instrução de segurança contém no título a palavra sinalizadora “CUIDADO” com um símbolo de aviso geral.
- O perigo é ilustrado com um pictograma na borda da página.



Características técnicas que o utilizador deve ter em atenção para evitar danos materiais ou danos no aparelho.

Indicações de manuseio e contagens que lhe indicam, passo a passo, o que deve fazer em determinadas situações, reconhecerá através do subponto, por exemplo:

- Encaixar a tomada do cabo de corrente de soldagem na contraparte e bloquear.

2.2 Explicação dos símbolos

Símbolo	Descrição	Símbolo	Descrição
	Observar as características técnicas		Acionar e soltar (digitar/tocar)
	Desligar o aparelho		Soltar
	Ligar o aparelho		Acionar e manter
	Errado/inválido		Comutar
	Correto/válido		Rodar
	Entrada		Valor numérico/ajustável
	Navegar		Lâmpada sinalizadora verde acesa
	Saída		Lâmpada sinalizadora verde a piscar
	Representação do tempo (exemplo: aguardar 4 s/acionar)		Lâmpada sinalizadora vermelha acesa
	Interrupção da visualização do menu (outras opções de configuração possíveis)		Lâmpada sinalizadora vermelha a piscar
	Ferramenta dispensável/não utilizar		
	Ferramenta indispensável/utilizar		

2.3 Parte do conjunto de documentos

O presente documento faz parte da documentação completa e só é válido se acompanhado de todos os documentos parciais! Ler e observar os manuais de operação de todos os componentes do sistema, especialmente as instruções de segurança!

A imagem mostra o exemplo geral de um sistema de soldadura.

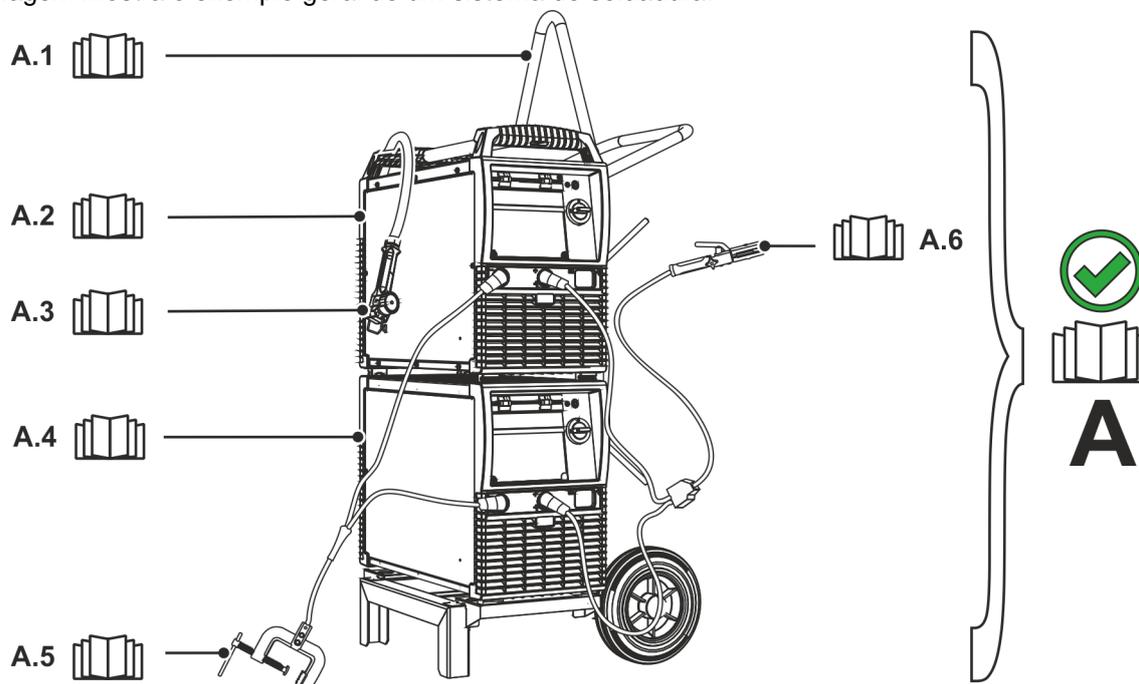


Imagem 2-1

Item	Documentação
A.1	Carro transportador
A.2	Fonte de energia
A.3	Controle remoto
A.4	Fonte de energia
A.5	Grampo de fixação da peça de trabalho
A.6	Maçarico de goivagem por arco voltaico
A	Conjunto de documentos

3 Utilização correcta

AVISO



Perigo devido a utilização indevida!

O aparelho foi concebido de acordo com a mais recente tecnologia e com as regras ou normas relativas à utilização na indústria e no comércio. Apenas se destina aos processos de soldagem indicados na placa de potência. Em caso de utilização indevida, podem surgir do aparelho perigos para pessoas, animais e materiais. Não será assumida responsabilidade por quaisquer danos daí resultantes!

- Utilizar o aparelho exclusivamente para o seu devido uso e por meio de pessoal instruído e qualificado!
- Não modificar nem converter o aparelho incorretamente!

3.1 Área de aplicação

Na goivagem por arco voltaico, entre a peça de trabalho e o eléctrodo de carvão está aceso um arco voltaico que aquece os mesmos até ao ponto de fusão. Neste processo, o material fundido líquido é soprado para fora com ar comprimido. Para a goivagem por arco voltaico são necessários suportes dos eléctrodos especiais, com ligação de ar comprimido e eléctrodos de carvão.

A tocha de goivagem por arco voltaico pronta para ser utilizada é constituída por: Pacote de mangueiras, manípulo, suporte do eléctrodo e bico de ar comprimido com as respectivas peças de equipamento e de desgaste.

Todos os elementos formam em conjunto uma unidade funcional que, abastecida com os equipamentos respetivos, gera um arco voltaico e um jato de ar comprimido para a goivagem por arco voltaico.

Para a goivagem por arco voltaico é gerada uma poça de fusão com um eletrodo de carvão e removido com o jato de ar comprimido.

A válvula de correção na tocha de goivagem por arco voltaico serve em princípio para ligar e desligar o jato de ar comprimido.

3.2 Utilização e operação unicamente com os seguintes componentes

Stromquelle

- Taurus 505 Basic TDM

Tocha para goivagem

- GT 1000 SKK95 3M

Transportwagen

- Trolley 39-1

Controlo remoto

- RG12

Cabos da corrente de soldadura

- WK 120QMM-6M/Z
- EL 120QMM-6M/M12

3.3 Outros documentos aplicáveis

3.3.1 Garantia

Para mais informações, consulte a brochura fornecida "Warranty registration", bem como as nossas informações sobre a garantia, manutenção e verificação disponíveis em www.ewm-group.com!

3.3.2 Declaração de conformidade



Pelo modo como foi concebido e fabricado, este produto está em conformidade com as diretivas da UE mencionadas na declaração. Cada produto vem acompanhado com o original da declaração de conformidade específica.

3.3.3 Documentos de assistência técnica (peças de reposição e esquemas de ligações)

AVISO



Nenhumas reparações ou modificações incorretas!

Para evitar ferimentos e danos no aparelho, o mesmo só pode ser reparado ou modificado por pessoas qualificadas e habilitadas.

A garantia fica cancelada em caso de intervenções não autorizadas!

- Em caso de reparação, confiá-la a pessoas capacitadas (pessoal qualificado de assistência técnica)!

Os esquemas de ligações estão junto ao aparelho na versão original.

As peças de reposição podem ser obtidas através do seu respetivo distribuidor.

3.3.4 Calibrar/Validar

Pela presente certifica-se que o produto foi verificado de acordo com as normas válidas IEC/EN 60974, ISO/EN 17662 com meios de medição calibrados e que as tolerâncias admissíveis são cumpridas. Intervalo de calibração recomendado: 12 meses.

4 Descrição do aparelho – Breve vista geral

4.1 colocador à distância

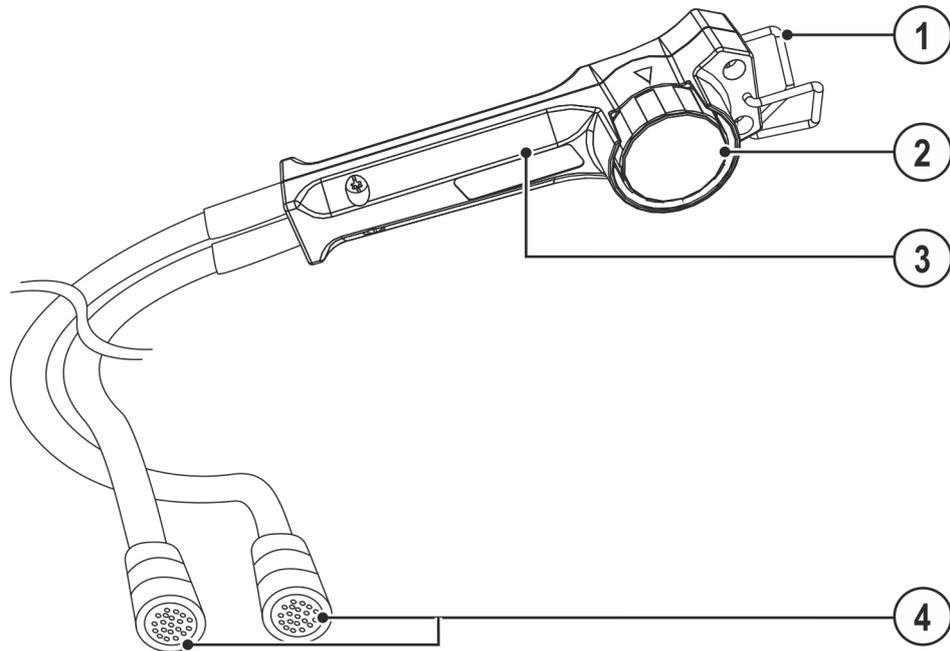


Imagem 4-1

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Suporte para suspensão do controlo remoto
2		Botão giratório Corrente de soldadura
3		Manipulo
4		Tomada de ligação de 19 pinos (analógica) Para ligação do cabo de comando.

4.2 Ligação da conduta da peça de trabalho

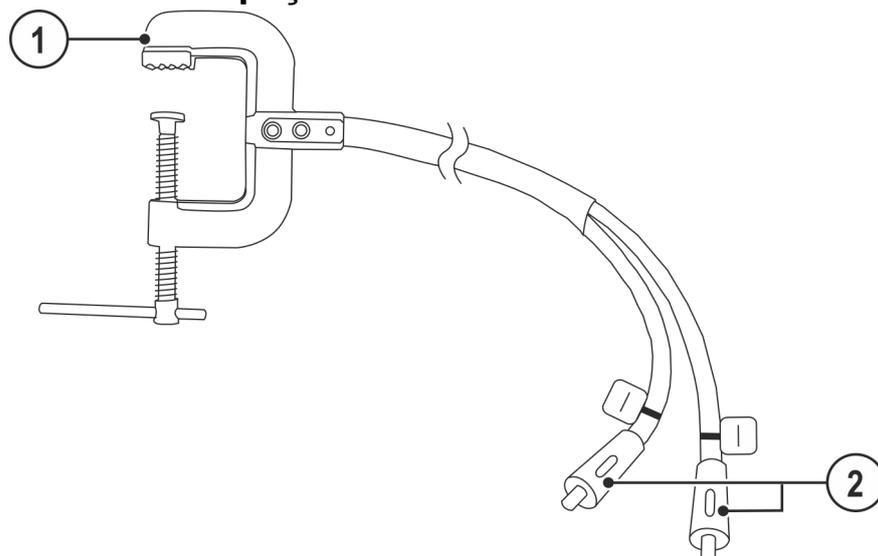


Imagem 4-2

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Pinça – Cabo de massa
2		Ficha de ligação da corrente de soldadura, potencial "-"

4.3 GT 1000 SKK95

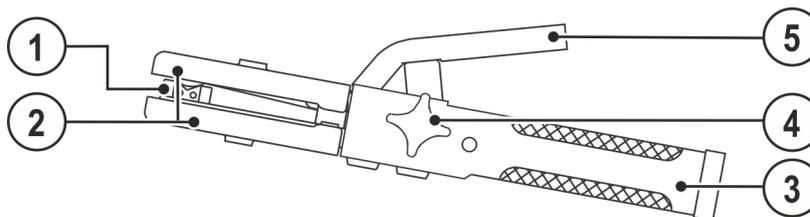


Imagem 4-3

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Bocal de ar comprimido
2		Mordentes de isolamento
3		Manípulo
4		Válvula de ar comprimido
5		Alavanca de fixação

4.3.1 Ligação

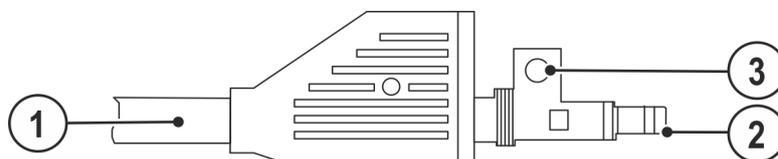


Imagem 4-4

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Pacote de mangueiras
2		Ligação de ar comprimido de G 3/8"
3		Peça de fixação para M 12

5 Estrutura e funcionamento

5.1 Indicações gerais

Ler e observar a documentação de todos os componentes do sistema e acessórios!

AVISO



Perigo de lesões devido a tensão elétrica!

O contacto direto com peças condutoras de corrente, p. ex., ligações de corrente, pode pôr em risco a vida!

- Observar as instruções de segurança nas primeiras páginas das instruções de operação!
- Colocação em serviço exclusivamente por pessoas que têm conhecimentos apropriados sobre o manuseamento de fontes de energia!
- Ligar os cabos de alimentação e corrente com o aparelho desligado!

CUIDADO



Perigo de queimaduras devido à conexão incorreta da corrente de soldadura!

Devido a fichas de corrente de soldadura (conexões do aparelho) não bloqueadas ou a sujidade na conexão da peça de trabalho (tinta, corrosão), estes pontos de união e cabos podem sobreaquecer e provocar queimaduras no caso de contacto!

- Verificar diariamente as conexões de corrente de soldagem e, se necessário, bloqueá-las, rodando-as para a direita.
- Limpar minuciosamente o ponto de conexão da peça de trabalho e fixá-la bem! Não utilizar partes estruturais da peça de trabalho como retorno de corrente de soldadura!



Perigos por corrente eléctrica!

Caso se solde alternadamente com diferentes processos e a tocha de soldagem e o suporte do eléctrodo fiquem conectados no aparelho, está presente tensão de circuito em aberto e tensão de soldagem em todos os cabos!

- Por esse motivo, no início do trabalho e nas interrupções de trabalho pousar a tocha de soldagem e o suporte do eléctrodo sempre isolados!



Devido a ligação incorreta podem ser danificados componentes acessórios e a fonte de energia!

- **Inserir e bloquear componentes acessórios na respetiva tomada de ligação apenas com o aparelho de soldadura desligado!**
- **Para descrições detalhadas, consultar o manual de operação dos respetivos componentes acessórios!**
- **Os componentes acessórios são identificados automaticamente após a ligação da fonte de energia.**



As capas protetoras de poeira protegem as tomadas de ligação e desse modo também o aparelho contra sujidade e danos no aparelho.

- **Se nenhum componente acessório for operado na ligação, a capa protetora de poeira deve ser inserida.**
- **Em caso de defeito ou perda, a capa protetora de poeira deve ser substituída!**

5.2 Esquema de ligação

⚠ AVISO



Perigo quando estão interligadas várias fontes de energia!

Caso se pretenda ter várias fontes de energia interligadas paralelamente ou em série, tal só poderá ser feito por uma profissional qualificado de acordo com a norma IEC/IPQ EN 60974-9 "Instalação e operação" e os regulamentos de prevenção de acidentes BGV D1 (Regulamentos das Associações Profissionais Alemãs) (anteriormente VGB 15 (Regulamentos da Associação Alemã de Trabalhadores Sindicados)) ou com as disposições específicas do país!

Os dispositivos só podem ser autorizados para trabalhos de soldagem por arco voltaico após uma verificação para se garantir que a tensão em vazia admissível não seja excedida.

- A ligação do aparelho deve ser realizada exclusivamente por um profissional qualificado!
- Durante a colocação fora de funcionamento de fontes de energia individuais, todos os cabos da rede e de corrente de soldagem devem ser isolados de forma fiável de todo o sistema de soldagem. (Perigo devido a tensão de retorno!)
- Não interligar aparelhos de soldadura com comutador de inversão de pólos (série PWS) ou aparelhos de soldadura de corrente alternada (CA), uma vez que com um simples erro de operação podem ser adicionadas tensões de soldagem inadmissíveis.

Ler e observar a documentação de todos os componentes do sistema e acessórios!

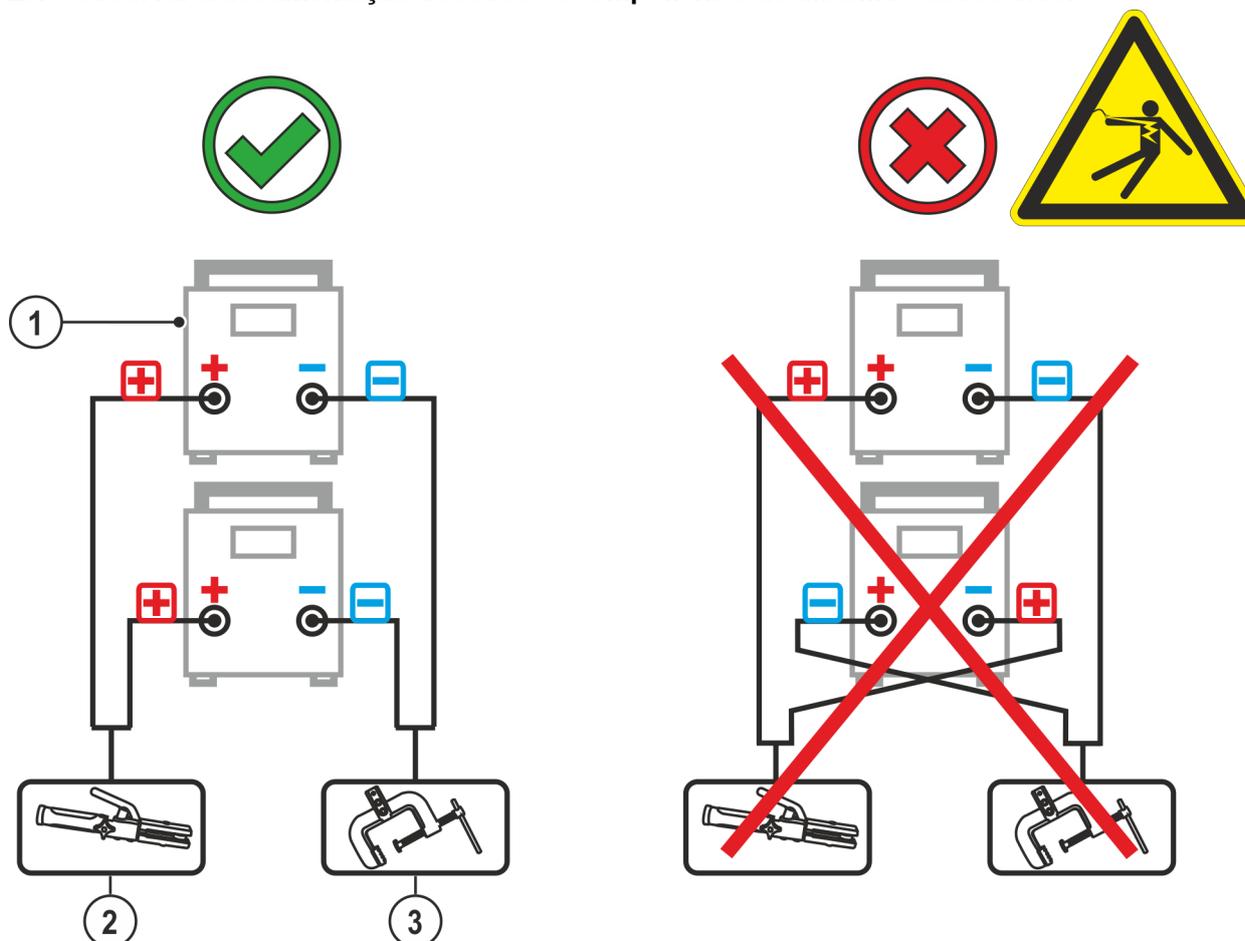


Imagem 5-1

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Fonte de energia de soldagem
2		Maçarico de goivagem por arco voltaico
3		Cabo de massa de trabalho

5.2.1 Ligação do controlo remoto



Danos no aparelho devido à ligação inadequada!

Os controlos remotos foram especificamente desenvolvidos para a ligação a fontes de soldadura e alimentadores de arame. Uma ligação a outros aparelhos pode causar danos no aparelho!

- Observar as instruções de operação da fonte de soldadura e/ou do alimentador de arame!
- Desligar a fonte de soldadura antes de estabelecer a ligação!

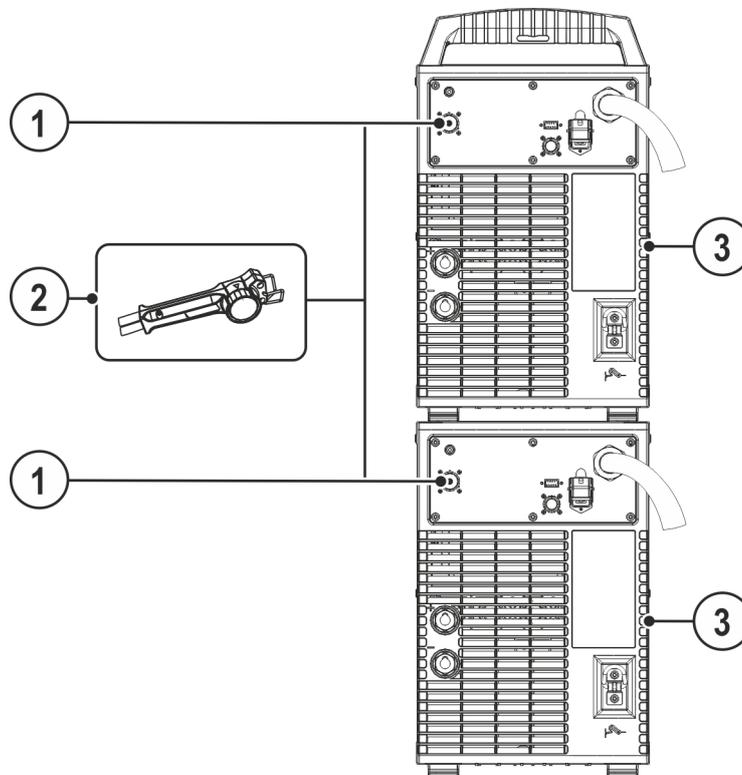


Imagem 5-2

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Tomada de ligação, de 19 pinos Ligação do controlo remoto / ligação do alimentador de arame
2		Controlo remoto manual
3		Fonte de energia de soldagem

5.3 Ligação para goivagem por arco voltaico

⚠ AVISO



Perigo de ferimentos devido a tensão elétrica!

Em caso de contacto, as tensões elétricas podem provocar choques elétricos fatais e queimaduras. Mesmo em caso de contacto com tensões mais baixas, é possível assustar-se e subseqüentemente ter um acidente.

- Não tocar diretamente em peças condutoras de tensão, como tomadas da corrente de soldagem, elétrodos de barra, elétrodos de tungsténio ou elétrodos de arame de solda!
- Pousar a tocha de soldagem ou o suporte do elétrodo sempre isolado!
- Usar equipamento de proteção individual completo (depende da aplicação)!
- Abertura do aparelho exclusivamente por parte do técnicos autorizados!
- O aparelho não pode ser utilizado para descongelar tubos!

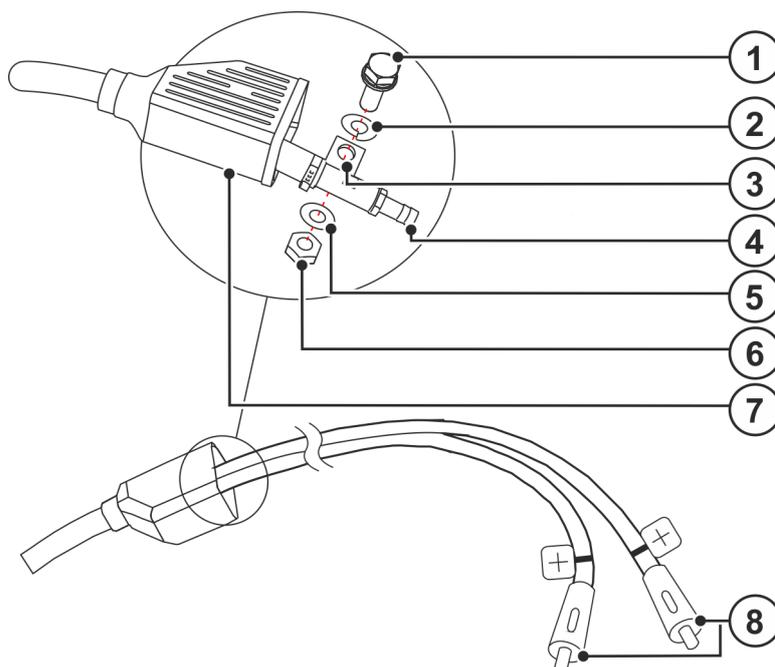


Imagem 5-3

Pos.	Símbolo	Descrição
1		Parafuso de fixação com arruela
2		Anilha de pressão
3		Peça de fixação para M 12
4		Ligação de ar comprimido de 3/8"
5		Arruela
6		Porca
7		Tampa de proteção
8	+	Ligação da corrente de soldadura, potencial positivo

- Aparafusar o cabo da corrente de soldadura na peça de fixação com material de fixação (ver figura).
- Fixar o tubo de ar comprimido na ligação de ar comprimido de 3/8" com a braçadeira de fixação.
- Enfiar a tampa de proteção sobre as ligações.
- Inserir a ficha do cabo da corrente de soldadura na ligação da corrente de soldadura, potencial positivo e travá-la, rodando para a direita.

Observar a pressão máxima admissível > consulte a secção 8!

6 Manutenção, tratamento e eliminação

6.1 Geral

PERIGO



Perigo de ferimentos devido a tensão elétrica depois de desligar o aparelho!

A intervenção no aparelho aberto pode causar ferimentos graves com consequências mortais!

Durante o funcionamento, os condensadores no aparelho são carregados com tensão elétrica. Essa tensão continua presente até 4 minutos depois de se desligar a ficha de rede.

1. Desligar o aparelho.
2. Retirar a ficha de rede.
3. Aguardar no mínimo 4 minutos até os condensadores descarregarem!

AVISO



Manutenção, verificação e reparação incorretas!

A manutenção, a verificação e a reparação do produto só podem ser realizadas por pessoas competentes autorizadas. Uma pessoa competente é alguém que consegue reconhecer os perigos existentes e possíveis danos subsequentes durante a verificação de fontes de energia e tomar as medidas de segurança necessárias devido à sua formação, conhecimentos e experiência.

- Respeitar as instruções de manutenção > consulte a secção 6.2.
- Se não for realizada uma das verificações abaixo, o aparelho só pode ser colocado em funcionamento novamente após a reparação e uma nova verificação.

Os trabalhos de reparação e de manutenção só podem ser efetuados por técnicos especializados e autorizados, caso contrário o direito à garantia extingue-se. Dirija-se em todos os assuntos de assistência sempre ao seu revendedor, ao fornecedor do aparelho. Devoluções em casos de garantia podem ocorrer apenas através do seu revendedor. Para substituir peças, utilize exclusivamente peças de reposição originais. Ao encomendar peças de reposição é necessário indicar o modelo do aparelho, o número de série e o número do artigo do aparelho, a designação e o número de artigo da peça de reposição.

Sob as condições ambientais indicadas e as condições de trabalho normais, a necessidade de efetuar manutenção a este aparelho é relativamente baixa e necessita de uma conservação mínima.

Num aparelho sujo, a vida útil e o ciclo de trabalho são reduzidos. Os intervalos de limpeza orientam-se, de forma determinante, pelas condições ambientais e pela respetiva sujidade do aparelho (no mínimo, semestralmente).

6.1.1 Limpeza

- Limpar as superfícies exteriores com um pano húmido (não utilizar detergentes agressivos).
- Soprar o canal de ventilação e, se necessário, as lamelas de refrigeração do aparelho com ar comprimido sem óleo e água. O ar comprimido pode fazer rodar excessivamente o ventilador do aparelho e destruí-lo. Não soprar diretamente para cima do ventilador do aparelho e, se necessário, bloqueá-lo mecanicamente.
- Verificar o refrigerante quanto a sujidade e, se necessário, substituir.

6.1.2 Filtro para sujidade

Devido ao débito reduzido do ar de refrigeração, o ciclo de trabalho do aparelho de soldadura é reduzido. O filtro de sujidade tem de ser desmontado regularmente e limpo, mediante sopro com ar comprimido (depende do volume de sujidade).

6.2 Trabalhos de manutenção, intervalos

6.2.1 Trabalhos de manutenção diários

Verificação visual

- Cabo de alimentação de rede e respectiva alívio de tração
- Elementos de segurança da botija de gás
- Verificar o pacote de mangueiras e as ligações de corrente quanto a danos exteriores e, se necessário, substituí-lo ou mandar repará-lo por pessoal qualificado!
- Mangueiras do gás e respectivos dispositivos de controlo (válvula magnética)
- Verificar o assento firme de todas as ligações assim como das peças de desgaste e, se necessário, reapertá-las.
- Verificar a correta fixação da bobina de arame.
- Roldanas de transporte respetivos elementos de segurança
- Elementos de transporte (cinta, olhais de elevação, pega)
- Outros, estado geral

Verificação da função

- Equipamentos de comando, aviso, proteção e de accionamento (verificação de funcionamento).
- Cabos de corrente de soldagem (verificar se estão firmemente bloqueados)
- Mangueiras do gás e respectivos dispositivos de controlo (válvula magnética)
- Elementos de segurança da botija de gás
- Verificar a correta fixação da bobina de arame.
- Verificar o correto assento das uniões roscadas e uniões de conexão de ligações assim como peças de desgaste e, se necessário, reapertá-las.
- Retirar respingos aderentes.
- Limpar roldanas de alimentação do arame com regularidade (depende do nível de sujidade).

6.2.2 Trabalhos de manutenção mensais

Verificação visual

- Danos na caixa (paredes frontal, traseira e laterais)
- Roldanas de transporte respetivos elementos de segurança
- Elementos de transporte (cinta, olhais de elevação, pega)
- Verificar as mangueiras de refrigerante e respetivas ligações quanto a impurezas

Verificação da função

- Selectores, aparelhos de comando, equipamentos de paragem de emergência, dispositivos de redução de tensão, lâmpadas de aviso e de controlo
- Controlar a fixação firme dos elementos de guia do arame (suporte das roldanas de alimentação do arame, niple de entrada de arame, tubo de guia de arame). Recomendação de substituição do suporte das roldanas de alimentação do arame (eFeed) após 2 000 horas de serviço, ver peças de desgaste).
- Verificar as mangueiras de refrigerante e respetivas ligações quanto a impurezas
- Verificar e limpar a tocha de soldagem. As deposições na tocha de soldagem podem provocar curto-circuitos, afetar os resultados de soldagem e, conseqüentemente, provocar danos na tocha!

6.2.3 Verificação anual (Inspeção e verificação durante o funcionamento)

É necessário realizar um teste periódico de acordo com a norma IEC 60974-4 ".Inspeção e teste periódico". Além das prescrições aqui mencionadas relativamente à verificação, as prescrições ou leis dos respetivos países devem ser cumpridas.

Para mais informações, consulte a brochura fornecida "Warranty registration", bem como as nossas informações sobre a garantia, manutenção e verificação disponíveis em www.ewm-group.com!

6.3 Eliminação do aparelho



Eliminação correta!

O aparelho contém boas matérias-primas que devem ser enviadas para reciclagem e componentes eletrônicos que devem ser eliminados.

- Não deitar no lixo doméstico!
- Observar os regulamentos oficiais para eliminação!
- De acordo com as disposições europeias (diretiva 2012/19/UE, relativa a equipamentos elétricos e eletrônicos usados), os aparelhos elétricos e eletrônicos usados deixam de poder ser eliminados nos resíduos urbanos indiferenciados. Têm de ser eliminados de forma separada. O símbolo do caixote de lixo sobre rodas indica a obrigatoriedade de recolha separada. Este aparelho tem de ser entregue para eliminação ou reciclagem nos sistemas de recolha separada previstos para o efeito.
- Conforme a lei na Alemanha (lei relativa à comercialização, retoma e eliminação ecológica de equipamentos elétricos e eletrônicos (ElektroG)), um equipamento usado tem de ser encaminhado para os resíduos urbanos indiferenciados. As entidades de direito público de eliminação (municípios) estabeleceram pontos de recolha para o efeito, onde os equipamentos usados de lares privados podem ser entregues gratuitamente.
- Para informações sobre a retoma ou recolha de equipamentos usados, contacte a administração competente da sua cidade ou do seu município.
- Além disso, é possível a devolução em toda a Europa também junto aos parceiros de vendas da EWM.

7 Resolução de problemas

Todos os produtos são sujeitos a controlos de produção e finalização rigorosos. Se no entanto, algo não funcionar, o produto deve ser verificado de acordo com as seguintes instruções. Se nenhuma das resoluções das falhas descritas levar ao funcionamento do produto, deve-se informar o comerciante autorizado.

7.1 Lista de verificação para a resolução de problemas

A condição básica para um funcionamento perfeito é um equipamento do aparelho adequado ao material utilizado e ao gás de processo!

Legenda	Símbolo	Descrição
	↯	Erro/causa
	✘	Ajuda

Maçarico de goivagem por arco voltaico sobreaquecido

- ↯ Ligações de corrente de soldagem soltas
 - ✘ Apertar as ligações de corrente do lado da tocha e/ou para a peça de trabalho
- ↯ Sobrecarga
 - ✘ Verificar e corrigir os ajustes da corrente de soldadura
- ↯ Quantidade de ar comprimido demasiado baixa
 - ✘ Abrir a válvula completamente
 - ✘ Verificar a conduta de ar comprimido
- ↯ Eletrodo de carvão demasiado curto
 - ✘ Corrigir o comprimento de fixação
 - ✘ Substituir o eletrodo de carvão

Arco voltaico instável

- ↯ Equipamento inadequado ou desgastado
 - ✘ Verificar e, se necessário, substituir
- ↯ Ajustes de parâmetros incompatíveis
 - ✘ Verificar os ajustes e, se necessário, corrigi-los

8 Dados técnicos

Dados de desempenho e garantia somente em associação com peças de reposição e de desgaste originais!

8.1 GT1000

Eléctrodo	Eléctrodos de carvão redondos ou achatados
Diâmetro dos eléctrodos de carvão redondos	8-16 mm
Largura dos eléctrodos de carvão achatados	15/20/25 mm
Espessura dos eléctrodos de carvão achatados	4-5 mm
Tipo de tensão	CA ou CC
Polaridade do eléctrodo	CC positiva para aço fundido e ligas de aço CC negativa para metal não ferroso, aço manganês e fundição cinzenta CA para fundição cinzenta, alumínio e ligas de níquel
Tipo de refrigeração	Ar comprimido
Tipo de condução	Condução manual
Tensão em vazio / de ignição	Aprox. 60 V
Ciclo de trabalho	60 %
Corrente de soldadura máxima	1 000 A
Temperatura ambiente	- 25 °C a + 40 °C
Grau de proteção das ligações do lado da máquina (EN 60529)	IP3X
Comprimento do pacote de mangueiras	3 m
Ar comprimido	7-10 bar
Caudal volúmico	600-1 000 l/min
Sinalização de segurança	CE
Normas harmonizadas aplicadas	ver declaração de conformidade (documentação do aparelho)

8.2 RG12

Interface	19 pinos
Dimensões C x L x A	220 x 55 x 60 mm 8,66 x 2,17 x 2,36 inch
Peso	1,8 kg 3,97 lb

9 Acessórios

Receberá os componentes acessórios dependentes de desempenho tais como tocha de soldagem, cabo da peça de trabalho, suporte do eléctrodo ou pacote de mangueiras intermediárias no seu respetivo distribuidor.

9.1 Componente do sistema

Tipo	Designação	Número do artigo
Taurus 505 Basic TDM	Fonte de soldadura multiprocesso MIG/MAG, descompactada, portátil, modular, CEE32A	090-005221-06502

9.2 Sistemas de transporte

Tipo	Designação	Número do artigo
SBG/TROLLY 39-1	Carro transportador, fonte de energia	090-008708-00001

10 Anexo

10.1 Pesquisa de representantes

Sales & service partners
www.ewm-group.com/en/specialist-dealers



"More than 400 EWM sales partners worldwide"