



Cepillo acanalador

GT600

099-016099-EW504

17.05.2010

Register now!
For your benefit
Jetzt Registrieren
und Profitieren!

www.ewm-group.com



3 Years | **5 Years**
transformer
and rectifier

ewm-warranty*
24 hours / 7 days

* Details for ewm-warranty
www.ewm-group.com

Notas generales

PRECAUCIÓN



¡Lea el manual de instrucciones!

El manual de instrucciones le informa sobre el uso seguro de los productos.

- ¡Lea el manual de instrucciones de todos los componentes del sistema!
- ¡Tenga en cuenta las medidas de prevención de accidentes!
- ¡Tenga en cuenta las disposiciones específicas de cada país!
- Dado el caso, será necesaria una confirmación por medio de firma.

NOTA



Para cualquier consulta relacionada con la instalación, con la puesta en marcha, el funcionamiento, con las particularidades del lugar de la instalación o con la finalidad de uso del equipo, diríjase a su distribuidor o a nuestro servicio técnico, con el que puede ponerse en contacto llamando al +49 2680 181 -0. En la página www.ewm-group.com, encontrará una lista de los distribuidores autorizados.

La responsabilidad relacionada con la operación de este equipo se limita expresamente a su funcionamiento. Queda excluido explícitamente cualquier otro tipo de responsabilidad. El usuario acepta esta exclusión de responsabilidad en el momento en que pone en marcha el equipo.

El fabricante no puede controlar ni el cumplimiento de estas instrucciones, ni las condiciones y métodos de instalación, operación, utilización y mantenimiento del aparato.

Una instalación incorrecta puede causar daños materiales y por ende lesiones personales. Por ello, no asumimos ningún tipo de responsabilidad por pérdidas, daños o costes, que hayan resultado de una instalación defectuosa, de una operación incorrecta o de un uso y mantenimiento erróneos o bien que tengan algún tipo de relación con las causas citadas.

© EWM HIGHTEC WELDING GmbH, Dr. Günter-Henle-Straße 8, D-56271 Mündersbach

El fabricante conserva los derechos de autor de este documento.

La reproducción, incluso cuando sea parcial, únicamente está permitida con autorización por escrito.

Reservado el derecho a introducir modificaciones técnicas.

1 Índice

1 Índice	3
2 Instrucciones de Seguridad	4
2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones.....	4
2.2 Definición de símbolo.....	5
2.3 Generalidades.....	6
2.4 Transporte.....	9
2.4.1 Volumen de suministro.....	9
2.5 Condiciones ambientales.....	9
2.5.1 En funcionamiento.....	9
2.5.2 Transporte y almacenamiento.....	9
3 Utilización de acuerdo a las normas	10
3.1 Generalidades.....	10
3.2 Campo de aplicación.....	10
3.2.1 Soldadura eléctrica manual.....	10
3.2.2 Cepillo acanalador.....	10
3.3 Documentación vigente.....	11
3.3.1 Garantía.....	11
3.3.2 Declaración de Conformidad.....	11
3.3.3 Soldar en un entorno con un elevado nivel de riesgo eléctrico.....	11
3.3.4 Datos del servicio (recambios).....	11
4 Descripción del aparato - Breve vista general	12
4.1 Conexiones.....	13
5 Estructura y función	14
5.1 Generalidades.....	14
5.2 Conexión.....	15
5.3 Funcionamiento.....	16
5.3.1 Coloque el electrodo de carbón.....	16
5.3.2 Cepillo acanalador.....	17
5.3.3 Soldadura eléctrica manual.....	17
6 Mantenimiento, cuidados y eliminación	18
6.1 Mantenimiento diario.....	18
6.2 Trabajos de reparación.....	18
6.2.1 Sustituya la junta tórica de la válvula de corredera.....	19
6.3 Eliminación del aparato.....	20
6.3.1 Declaración del fabricante al usuario final.....	20
6.4 Cumplimiento de la normativa sobre el medio ambiente.....	20
7 Solución de problemas	21
7.1 Lista de control para el cliente.....	21
8 Datos Técnicos	22
8.1 GT600.....	22
9 Piezas de desgaste	23
10 Anexo A	24
10.1 Vista general de las sedes de EWM.....	24

2 Instrucciones de Seguridad

2.1 Notas sobre la utilización de este manual de instrucciones



PELIGRO

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «PELIGRO» con un símbolo de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ADVERTENCIA

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para descartar posibles lesiones graves o la muerte de personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «AVISO» con una señal de advertencia general.
- Además el peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.



ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que son necesarios seguir estrictamente para descartar posibles lesiones leves a otras personas.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra señal "ATENCIÓN" con una señal de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

ATENCIÓN

Procedimientos de operación y trabajo que hay que seguir estrictamente para evitar daños o destrucciones del producto.

- Las advertencias de seguridad contienen en el título la palabra «ATENCIÓN» sin una símbolo de advertencia general.
- El peligro se ilustra mediante un pictograma al margen de la página.

NOTA

Particularidades técnicas que el usuario debe tener en cuenta.

- Las indicaciones contienen en el título la palabra «NOTA» sin un símbolo de advertencia general.

Instrucciones de utilización y enumeraciones que indican paso a paso el modo de proceder en situaciones concretas, y que identificará por los puntos de interés, p. ej.:

- Enchufe y asegure el zócalo del conducto de corriente de soldadura en el lugar correspondiente.

2.2 Definición de símbolo

Símbolo	Descripción
	Accionar
	No accionar
	Girar
	Conmutar
	Desconectar el aparato
	Conecte el aparato
	ENTER (Inicio del menú)
	NAVIGATION (Navegar por el menú)
	EXIT (Abandonar menú)
	Representación del tiempo (Ejemplo: espere 4 s/pulse)
	Interrupción en la representación del menú (hay más posibilidades de ajuste)
	No es necesaria/no utilice una herramienta
	Es necesaria/ utilice una herramienta
	Aparato de alimentación de alambre
	Fuente de alimentación (Aparatos de soldadura)

2.3 Generalidades



PELIGRO



¡Descarga eléctrica!

Los aparatos de soldadura utilizan tensiones elevadas que en caso de contacto pueden producir descargas eléctricas mortales y quemaduras. Incluso las tensiones de bajo nivel pueden desencadenar accidentes a causa del susto producido por el contacto.

- ¡No toque ninguna pieza que esté bajo tensión dentro o fuera del aparato!
- Las conexiones de cable y de unión deben estar en perfecto estado.
- No basta con desconectar el aparato. Espere 4 minutos hasta que se hayan descargado los condensadores.
- Deposite siempre el quemador y el portaelectrodos sobre superficies aislantes.
- La apertura del aparato sólo está permitida si los conectores de red están desenchufados y se lleva a cabo por personal cualificado.
- Sólo se puede llevar ropa de seguridad seca.
- Espere 4 minutos hasta que se hayan descargado los condensadores.



¡Campos electromagnéticos!

Debido a la fuente de alimentación, pueden generarse campos eléctricos o electromagnéticos que pueden afectar las funciones de instalaciones electrónicas como aparatos de procesamiento electrónico de datos, aparatos CNC, cables de telecomunicaciones, cables de red, de señal y marcapasos.

- ¡Cumpla con las normas de mantenimiento! (véase capítulo Cuidados y Mantenimiento)
- ¡Desenrolle por completo los cables de soldadura!
- ¡Apantalle de forma correspondiente los aparatos o las instalaciones sensibles a las radiaciones!
- La función de los marcapasos puede verse afectada (si es necesario, consulte con su médico).



Validez del documento.

Este documento describe un componente accesorio y sólo es válido en relación con las instrucciones de manejo de la fuente de alimentación (aparato de soldadura).

- Leer las instrucciones de uso, especialmente las advertencias de seguridad, de la fuente de alimentación (aparato de soldadura).



ADVERTENCIA



Peligro de accidente en caso de incumplimiento de las advertencias de seguridad. El incumplimiento de las indicaciones de seguridad puede llevar a consecuencias mortales.

- Leer detenidamente las instrucciones de seguridad de este manual.
- Observe las medidas de prevención de accidentes de cada país.
- Advertir al personal de su área de trabajo sobre el cumplimiento de la normativa.



¡Peligro de incendio!

Se pueden formar llamas debido a las altas temperaturas, a las chispas que saltan, a piezas candentes y a escoria caliente que se forman durante la soldadura.

¡Las corrientes de soldadura vagabundas también pueden provocar la formación de llamas!

- ¡Vigilar los focos de incendio en el área de trabajo!
- No llevar objetos fácilmente inflamables, como p. ej. cerillas o mecheros.
- ¡Disponer de extintores adecuados en el área de trabajo!
- Retirar los residuos de material inflamable de la pieza de trabajo antes de empezar a soldar.
- Seguir trabajando con las piezas de trabajo soldadas una vez que se hayan enfriado.
¡No poner en contacto con material inflamable!
- ¡Unir los cables de soldadura correctamente!

 **ADVERTENCIA**

¡La radiación o el calor pueden provocar lesiones!

La radiación del arco voltaico provoca daños en piel y ojos.

El contacto con piezas de trabajo calientes y con chispas provoca quemaduras.

- ¡Utilice una máscara de soldadura o un casco de soldadura con un nivel suficiente de protección (dependerá de la aplicación)!
- Utilice vestimenta de protección seca (p. ej. máscara de soldadura, guantes, etc.) según la normativa respectiva del país correspondiente.
- Proteja a las demás personas contra la radiación y el peligro de deslumbramiento mediante una cortina de protección o una pared de protección.



Riesgo de lesiones debido a chispas calientes de metal o escoria.

El contacto con chispas de metal o escoria calientes provoca quemaduras. La proyección de chispas puede alcanzar una distancia de 10 m. Los materiales inflamables y con peligro de explosión pueden encenderse.

- Utilice un delantal de cuero y un traje protector de soldador de difícil inflamabilidad al emplear el cepillo acanalador.
- Reduzca el área en peligro de proyección de chispas con apantallamientos efectivos.
- Retire los materiales inflamables y con peligro de explosión del área en peligro.



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. ¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!



Riesgo de lesiones debido a aire a presión.

El aire a presión utilizado durante el empleo del cepillo acanalador puede provocar lesiones en caso de aplicación inadecuada.

- No dirija nunca el aire a presión a usted mismo, a otras personas o a animales.
- No se debe nunca superar la presión de trabajo indicada en los datos técnicos.
- El aire a presión utilizado debe estar libre de aceite y agua.



¡Humo y gases!

El humo y los gases pueden provocar insuficiencias respiratorias y envenenamientos. Además, ¡la acción de la radiación ultravioleta del arco voltaico puede transformar los vapores del disolvente (hidrocarburo clorado) en fosfato tóxico!

- ¡Procúrese suficiente aire fresco!
- ¡Mantenga los vapores del disolvente alejados del área de influencia del arco!
- De ser necesario, ¡porte protección de la respiración!

 **ATENCIÓN**

¡Exposición a ruidos!

Los niveles de ruido superiores a 70 dBA pueden ocasionar daños permanentes en el oído.

- ¡Utilizar protección para el oído adecuada!
- ¡Las personas que se encuentren en el área de trabajo deben utilizar protección adecuada para el oído!

ATENCIÓN



Obligaciones del usuario.

¡Para manejar el aparato, se deben cumplir las correspondientes directivas y leyes nacionales!

- Implementación nacional de la directiva marco (89/391/EEG), así como de la normativa específica correspondiente.
- Especialmente la normativa (89/655/EEG), sobre la reglamentación mínima de seguridad y prevención en la utilización de medios de trabajo por los empleados en su trabajo.
- Las disposiciones sobre seguridad laboral y prevención de accidentes de cada país.
- Implementar y manejar el aparato de acuerdo a IEC 60974-9.
- Comprobar regularmente que los usuarios sean conscientes de las medidas de seguridad de su trabajo.
- Comprobación periódica del aparato según IEC 60974-4.



¡Daños causados por componentes ajenos!

¡Si el aparato ha resultado dañado por componentes ajenos, la garantía del fabricante no será válida!

- ¡Utilice exclusivamente los componentes del sistema y las opciones (fuentes de alimentación, quemadores, soporte de electrodos, control remoto, piezas de recambio y de desgaste, etc.) de nuestro programa de suministro!
- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión correspondiente únicamente cuando el equipo de soldadura esté apagado.



¡Personal cualificado!

La puesta en marcha está reservada a personas que dispongan de los conocimientos correspondientes sobre el manejo de aparatos de soldadura de arco voltaico.

2.4 Transporte

⚠ ATENCIÓN



Daños por cables de alimentación no separados.

En el transporte los cables de alimentación no separados (cables de red, cables de control, etc.) pueden provocar daños, como por ejemplo, volcar aparatos conectados y herir a otras personas.

- Separar los cables de alimentación

2.4.1 Volumen de suministro

El volumen de suministro se comprueba y se embala cuidadosamente antes del envío; sin embargo, no se puede descartar que se ocasionen daños durante el transporte.

Control de entrada

- ¡Controlar que no falte nada de acuerdo con el albarán!

En caso de daños en el embalaje

- ¡Comprobar que la entrega no presenta desperfectos (inspección visual)!

En caso de reclamaciones

Si la entrega ha resultado dañada durante el transporte:

- ¡Póngase en contacto inmediatamente con el último transportista!
- Conserve el embalaje (por si se eventualmente el transportista realiza alguna comprobación o por si lo tiene que enviar de vuelta).

Embalaje para el envío de vuelta

Utilice si es posible el embalaje original y el material de embalaje original. En caso de dudas sobre el embalaje y el seguro de transporte, contacte con su proveedor.

2.5 Condiciones ambientales

⚠ ATENCIÓN



Daños en el aparato por acumulación de suciedad.

Cantidades elevadas de polvo, ácidos, gases o sustancias corrosivas pueden dañar al aparato.

- Evitar grandes cantidades de humo, vapores, vapores de aceite y polvo de esmerilar.
- Evitar el aire ambiental salino (aire marino).

2.5.1 En funcionamiento

Rango de temperatura del aire del ambiente:

- -10 hasta +40

Humedad relativa del aire:

- hasta 50% con 40 °C
- hasta 90% con 20 °C

2.5.2 Transporte y almacenamiento

Almacenamiento en espacios cerrados, rango de temperatura del aire del ambiente:

- -25° C hasta +55° C

Humedad relativa del aire

- hasta 90 % con 20° C

3 Utilización de acuerdo a las normas

3.1 Generalidades

El útil cepillo acanalador está compuesto por: paquete de manguera, asa, sujeción del electrodo y boquilla de aire a presión con las piezas correspondientes accesorias y de desgaste.

El conjunto de todos los elementos forma una unidad funcional que es capaz de crear con los medios correspondientes un arco voltaico y un chorro de aire a presión para la utilización del cepillo acanalador. Para la utilización del cepillo acanalador se crea un baño fundente con un electrodo de carbón, que se elimina con el chorro de aire a presión.

La válvula de corredera en el cepillo acanalador cumple fundamentalmente la función del encendido y apagado del chorro de aire a presión.

Este aparato se ha fabricado de acuerdo con el estado actual de la técnica, así como con las regulaciones y normas vigentes. Deberá utilizarse exclusivamente conforme a sus condiciones de uso.



ADVERTENCIA



¡Peligros por uso indebido!

Si el aparato no se utiliza correctamente, puede representar un peligro para personas, animales o valores efectivos. ¡No se asumirá ninguna responsabilidad por los daños que de ello pudieran resultar!

- ¡El aparato se debe utilizar exclusivamente conforme a las indicaciones y sólo por personal experto o cualificado!
- ¡No modifique ni repare el aparato de manera inadecuada!

3.2 Campo de aplicación

3.2.1 Soldadura eléctrica manual

Soldadura manual por arco voltaico o, abreviado, soldadura eléctrica manual. Se caracteriza porque el arco voltaico arde entre un electrodo que se funde y el baño fundente. No hay ninguna protección externa, cualquier efecto de protección frente a la atmósfera procede del electrodo.

3.2.2 Cepillo acanalador

Con el cepillo acanalador, se calientan las costuras de soldadura incorrectas con un electrodo de carbón y, después, se eliminan con aire a presión. Para el cepillo acanalador, se requieren sujeciones de electrodo y electrodos de carbón especiales.

3.3 Documentación vigente

3.3.1 Garantía

NOTA



¡Para más información, consulte las hojas de suplemento adjuntas «Datos de aparatos y empresa, mantenimiento y revisión, garantía»!

3.3.2 Declaración de Conformidad



El aparato mencionado cumple las directivas y las normas de la CE con respecto a su concepción y su construcción:

- directiva de baja tensión de la CE (2006/95/CE),
- directiva sobre compatibilidad electromagnética de la CE (2004/108/CE),

La presente declaración pierde su validez en caso de realizarse en el equipo modificaciones no autorizadas, reparaciones incorrectas, de que no se cumplan los plazos de las comprobaciones periódicas y/o en caso de que se lleven a cabo transformaciones no permitidas que no hayan sido explícitamente autorizadas por EWM.

La declaración de conformidad original se adjunta con el aparato.

3.3.3 Soldar en un entorno con un elevado nivel de riesgo eléctrico



Los aparatos se pueden utilizar según la VDE 0544 (IEC / DIN EN 60974) en entornos con alto riesgo eléctrico.

3.3.4 Datos del servicio (recambios)



PELIGRO



Ninguna reparación o modificación no autorizada.

Para evitar lesiones y daños en el aparato, el aparato sólo debe ser reparado o modificado por personal cualificado y experto en la materia.

La garantía no será válida en caso de intervenciones no autorizadas.

- En caso de reparación, déjelo a cargo de personal autorizado (personal de servicio formado).

Se pueden adquirir los recambios a través del distribuidor autorizado.

4 Descripción del aparato - Breve vista general

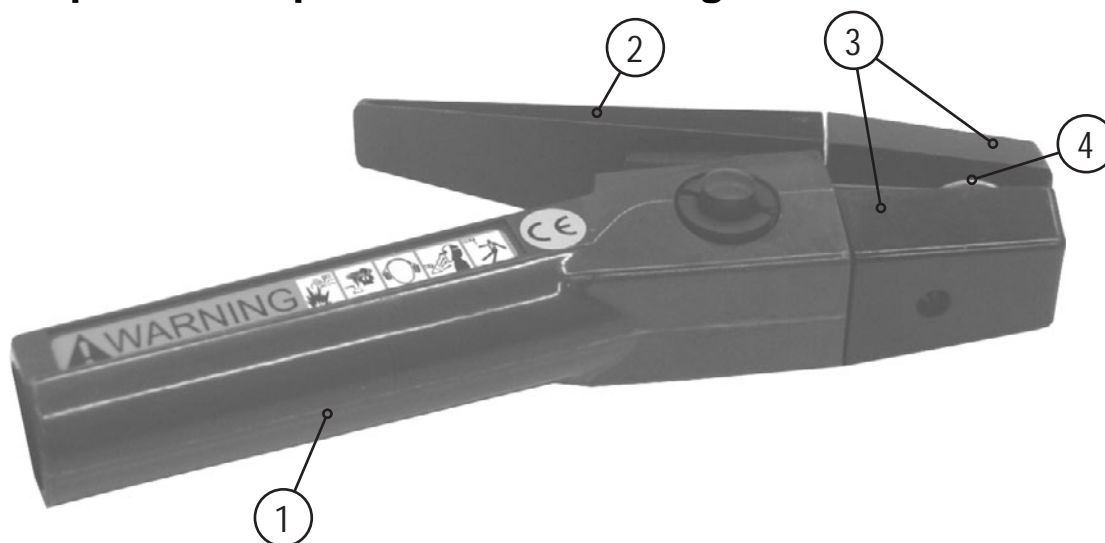


Figura 4-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Asa
2		Sujeción del electrodo
3		Cubiertas aislantes
4		Boquilla de aire a presión

4.1 Conexiones



Figura 4-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Enchufe de corriente de soldadura
2		Acoplamiento rápido de aire a presión

5 Estructura y función

5.1 Generalidades



PELIGRO



Peligro de lesiones por descarga eléctrica.

Si toca piezas que transmiten corriente, por ejemplo, zócalos de corriente de soldadura, corre peligro de muerte.

- Observe las instrucciones de seguridad en las primeras páginas del manual de instrucciones.
- Uso exclusivo por personas que dispongan de conocimientos correspondientes sobre el manejo de aparatos de soldadura de arco voltaico.
- Conectar los cables de conexión y del soldador solamente en aparatos apagados (por ejemplo, sujeción del electrodo, soldador, conducto de piezas de trabajo, interfaces).



ATENCIÓN



¡Riesgo de quemadura en la conexión de corriente de soldadura!

Si las uniones de corriente de soldadura no están bien ajustadas, se pueden calentar los conexiones y las líneas y causar quemaduras en caso de contacto.

- Comprobar diariamente las uniones de corriente de soldadura y si fuera necesario bloquearlas girando a la derecha.



Peligro de corriente eléctrica

Si se utilizan alternativamente diversos métodos de soldadura y si hay tanto un soldador como un portaelectrodos conectados al aparato, en todos ellos habrá presente una tensión de vacío o de soldadura.

- Por lo tanto, cada vez que comience o interrumpa el trabajo, coloque siempre el soplete y el portaelectrodos en lugares aislados eléctricamente.

ATENCIÓN



¡Daños causados por una conexión incorrecta!

¡Debido a una conexión incorrecta, los componentes accesorios y la fuente de alimentación pueden resultar dañados!

- Inserte y bloquee los componentes accesorios en el zócalo de conexión correspondiente únicamente cuando el aparato de soldadura esté apagado.
- ¡Para descripciones detalladas, consulte el manual de instrucciones de los componentes accesorios correspondientes!
- Los componentes accesorios son reconocidos automáticamente después de encender la fuente de alimentación.



¡Utilización de capuchas de protección de polvo!

Las capuchas de protección de polvo evitan que tanto los zócalos de conexión como el aparato se ensucien y de que el aparato resulte dañado.

- Si no se activa ningún componente accesorio en la conexión, la capucha de protección de polvo deberá estar colocada.
- ¡En caso de que sea defectuosa o se haya perdido, debe reemplazar la capucha de protección de polvo!

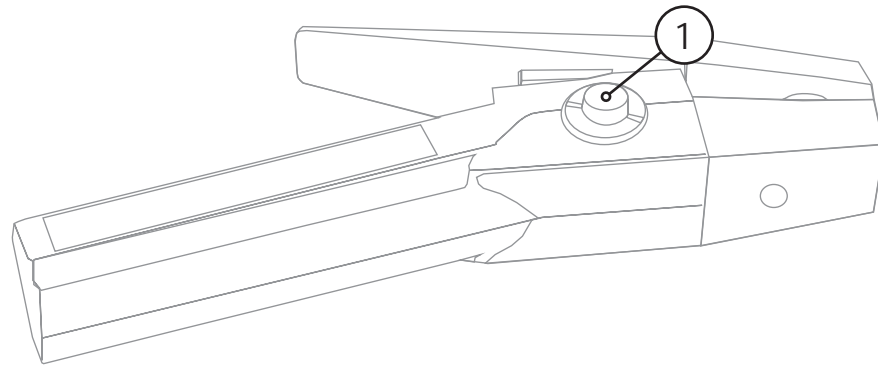
5.2 Conexión


Figura 5-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Válvula de corredera

- Mantenga la válvula de corredera cerrada en el asa antes de la conexión. La válvula está cerrada cuando el botón del lado derecho del cepillo acanalador está presionado.

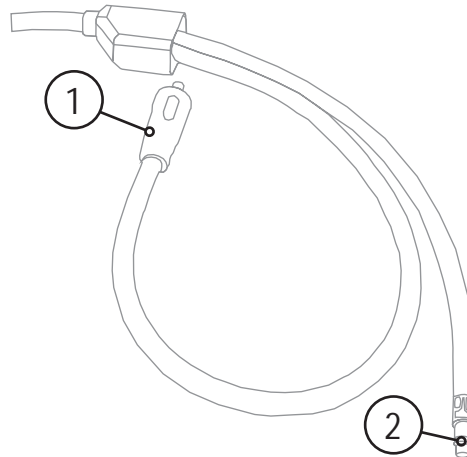


Figura 5-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Enchufe de corriente de soldadura
2		Acoplamiento rápido de aire a presión

- Introduzca el enchufe de corriente de soldadura en la conexión de corriente de soldadura del aparato de soldadura y asegúrelo.

NOTA


La polaridad depende de las instrucciones del fabricante de electrodos, las cuales figuran en el paquete.

- Conecte el acoplamiento rápido de aire a presión al generador de aire a presión o al suministro de aire a presión central.

NOTA


Tenga en cuenta la presión máxima permitida (véase el capítulo de Datos técnicos).

5.3 Funcionamiento

⚠ ADVERTENCIA



Riesgo de lesiones debido a chispas calientes de metal o escoria.

El contacto con chispas de metal o escoria calientes provoca quemaduras. La proyección de chispas puede alcanzar una distancia de 10 m. Los materiales inflamables y con peligro de explosión pueden encenderse.

- Utilice un delantal de cuero y un traje protector de soldador de difícil inflamabilidad al emplear el cepillo acanalador.
- Reduzca el área en peligro de proyección de chispas con apantallamientos efectivos.
- Retire los materiales inflamables y con peligro de explosión del área en peligro.

5.3.1 Coloque el electrodo de carbón

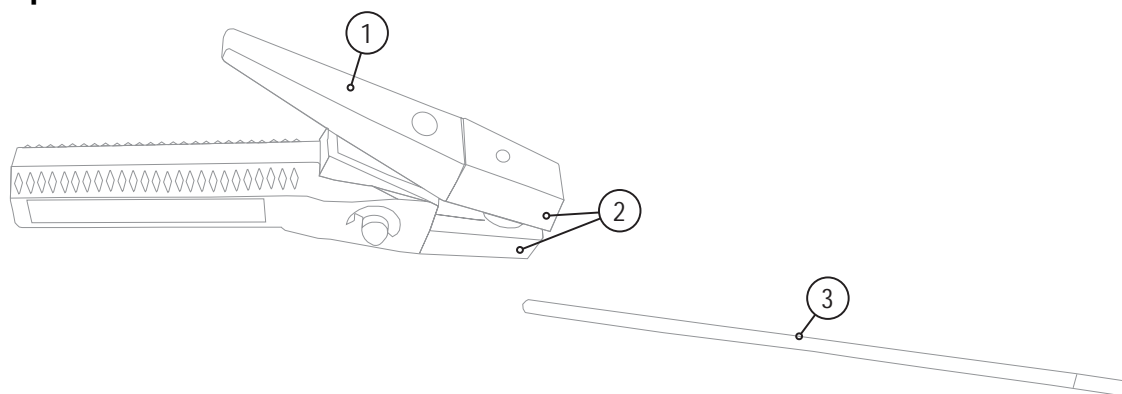


Figura 5-3

Pos	Símbolo	Descripción
1		Sujeción del electrodo
2		Cubiertas aislantes
3		Electrodo de carbón

- Mantenga presionada la sujeción del electrodo.
- Introduzca el electrodo de carbón y fíjelo con las cubiertas aislantes.
- Sujete el electrodo sólo hasta la mitad para la utilización del cepillo acanalador, para garantizar un chorro de aire a presión uniforme.

5.3.2 Cepillo acanalador

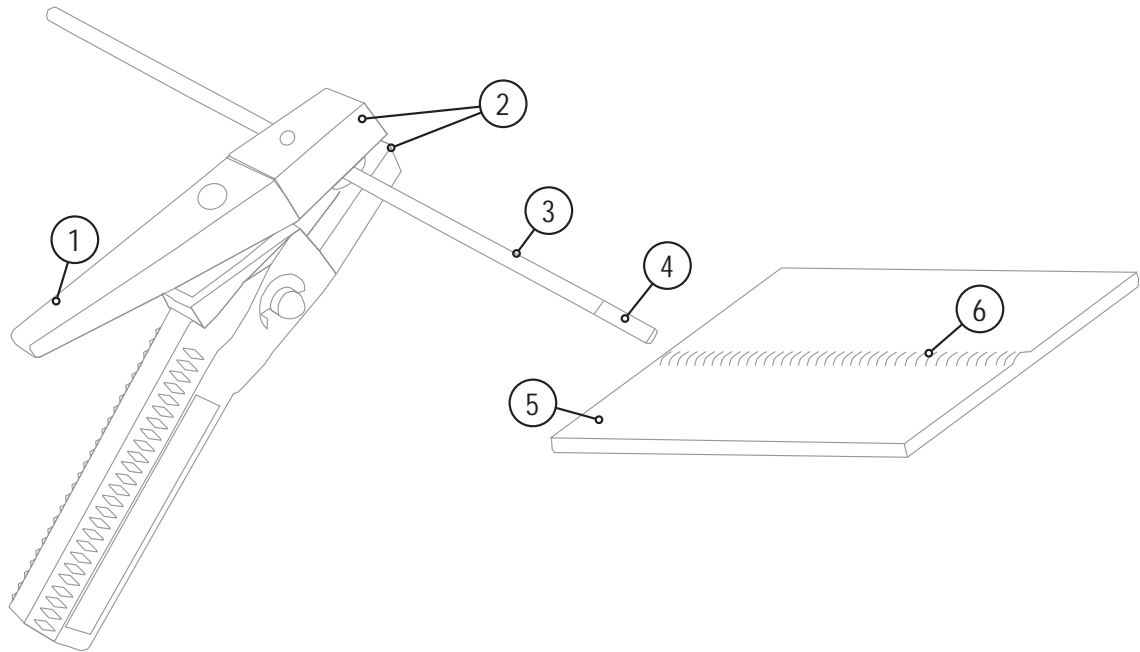


Figura 5-4

Pos	Símbolo	Descripción
1		Sujeción del electrodo
2		Cubiertas aislantes
3		Electrodo de carbón
4		Punta de carbón
5		Pieza de trabajo
6		Costura de soldadura

- Abra la válvula de aire a presión.
- Encienda el arco voltaico tocando brevemente el electrodo de carbón con la pieza de trabajo y retire levemente el electrodo de carbón.
- Mantenga una longitud del arco voltaico muy reducida y distribuya el electrodo de carbón uniformemente sobre la pieza de trabajo.
- El chorro de aire a presión a continuación sopla la fundición.

5.3.3 Soldadura eléctrica manual

- Separe el suministro de aire a presión del cepillo acanalador para la soldadura eléctrica manual y mantenga la válvula de aire a presión cerrada.

6 Mantenimiento, cuidados y eliminación

ATENCIÓN



Peligro de lesiones debido a descarga eléctrica o aire a presión.

Los trabajos que se describen a continuación deben llevarse a cabo fundamentalmente con la fuente de alimentación desconectada y en un estado libre de aire a presión.

- Desconecte el aparato de soldadura.
- Interrumpa la alimentación de aire a presión en la fuente.
- Desenchufe todos los conectores utilizados.

6.1 Mantenimiento diario

- Compruebe que todas las conexiones y las piezas de desgaste estén bien sujetas y en caso de que sea necesario, vuelva a apretarlas.
- Revise si se aprecian daños exteriores en el paquete de manguera y las tomas de corriente y en su caso, sustituya las piezas necesarias o encargue su reparación a personal especializado.
- Compruebe que las uniones roscadas y los enchufes de las conexiones, así como las piezas de desgaste estén bien sujetas y en caso de que sea necesario, vuelva a apretarlas.
- Retire virutas de soldadura adheridas.

6.2 Trabajos de reparación

ATENCIÓN



¡Corriente eléctrica!

¡Las reparaciones de aparatos conductores de corriente sólo deben ser realizadas por personal especializado y autorizado!

- ¡No separe el quemador del paquete de manguera!
- ¡Nunca sujete el cuerpo del quemador en un tornillo de banco o similar, ya que el quemador podría resultar dañado de forma irreparable!
- En caso de que se produzcan daños en el quemador o en el paquete de manguera que no se puedan solucionar mediante los trabajos de mantenimiento habituales, se tendrá que enviar de vuelta al fabricante el quemador completo para su reparación.

6.2.1 Sustituya la junta tórica de la válvula de corredera

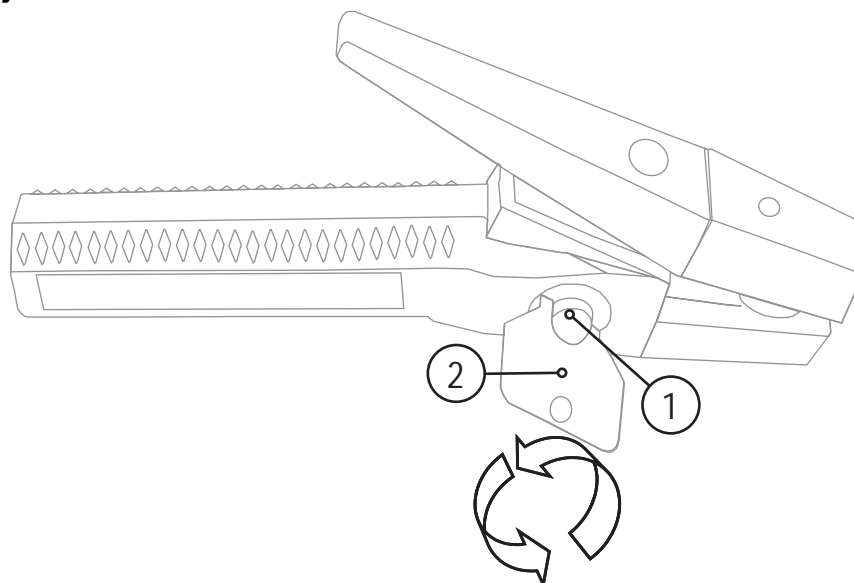


Figura 6-1

Pos	Símbolo	Descripción
1		Válvula de corredera
2		Llave para abrir la válvula de corredera

- Abra la válvula de corredera con la llave que haya sido suministrada.

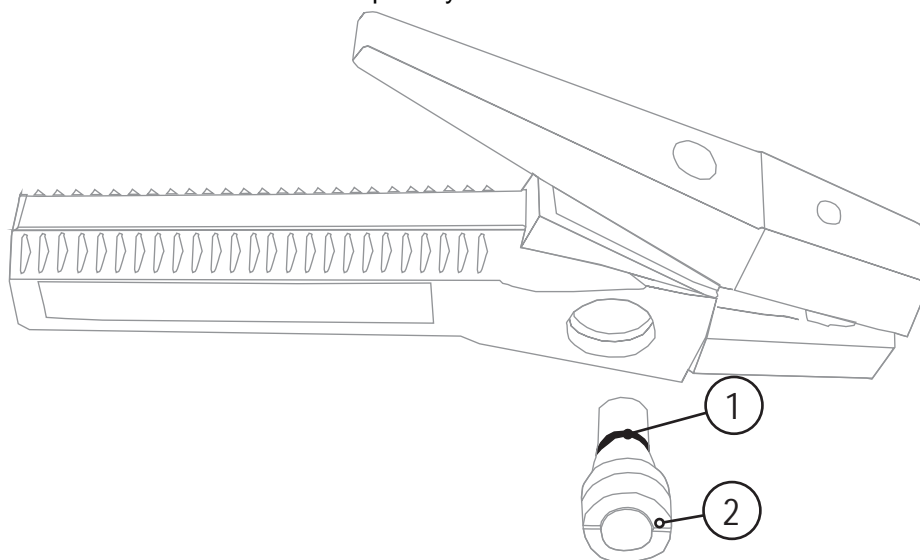


Figura 6-2

Pos	Símbolo	Descripción
1		Junta tórica
2		Válvula de corredera

- Sustituya la junta tórica, vuelva a colocar la válvula de corredera y vuelva a fijarla con la llave.

6.3 Eliminación del aparato

NOTA



¡Eliminación adecuada!

El aparato contiene valiosas materias primas que se deberían reciclar, así como componentes electrónicos que se deben eliminar.

- ¡No lo deposite en la basura doméstica!
- ¡Tenga en cuenta las disposiciones oficiales sobre la eliminación de residuos!



6.3.1 Declaración del fabricante al usuario final

- Los equipos eléctricos y electrónicos de segunda mano según los requisitos europeos (directriz 2002/96/EG del Parlamento Europeo y del consejo del 27.01.2003) no se deben depositar en contenedores de residuos urbanos sin separación para el reciclaje. Se deben separar para el reciclaje. El símbolo del contenedor de basura con ruedas indica que es necesario que se guarde y se recoja por separado.
Este aparato de debe eliminar o tirar para su reciclaje en los sistemas de contenedores previstos para ello.
- En Alemania, según la ley (Ley sobre la puesta en circulación, devolución y eliminación de desechos eléctricos y electrónicos (Electro G) biodegradables del 16/03/2005) está prohibido depositar aparatos viejos en contenedores de residuos urbanos sin separación para el reciclaje. Los contenedores de eliminación de desechos (municipales) tienen que ajustarse a los centros de recogida que acepten aparatos viejos con recogida a domicilio gratuita.
- Para más información sobre la recogida o entrega de aparatos viejos, consulte con la administración municipal o local correspondiente.
- EWM participa en un sistema de eliminación y reciclaje de residuos autorizado y está registrada en el registro de equipos electrónicos viejos (EAR) con el número WEEE DE 57686922.
- Además también es posible la devolución del aparato en toda Europa a través de cualquier distribuidor EWM.

6.4 Cumplimiento de la normativa sobre el medio ambiente

Nosotros, EWM HIGHTEC Welding GmbH Mündersbach, certificamos que todos los productos que le hemos entregado cumplen las directrices sobre el medio ambiente que corresponden a los requisitos de estas directrices (Directriz 2002/95/CE).

7 Solución de problemas

Todos los productos están sometidos a estrictos controles de fabricación y de calidad final. Si aun así algo no funcionase correctamente, deberá comprobar el producto de acuerdo a las siguientes disposiciones. Si ninguna de las medidas descritas soluciona el problema de funcionamiento del producto, informe a su distribuidor autorizado.

7.1 Lista de control para el cliente

NOTA



¡El equipamiento adecuado de los aparatos para el material utilizado y el gas del proceso es un requisito fundamental para obtener un funcionamiento impecable!

Leyenda

↘: Error/Causa

✘: Solución

Cepillo acanalador sobrecalentado

↘ Conexiones de corriente de soldadura sueltas

✘ Apriete las conexiones de corriente del lado del quemador y/o a la pieza de trabajo

↘ Sobrecarga

✘ Comprobar y corregir el ajuste de corriente de soldadura

↘ Cantidad de aire a presión demasiado baja

✘ Abra la válvula completamente

✘ Verifique la conducción de aire a presión

↘ El electrodo de carbón es demasiado corto

✘ Corrija la longitud de empotramiento

✘ Cambie el electrodo de carbón

Arco voltaico agitado

↘ Equipamiento no adecuado o desgastado

✘ Comprobar y, de ser necesario, sustituir

↘ Ajustes de parámetros incompatibles

✘ Comprobar o corregir los ajustes

8 Datos Técnicos

NOTA



¡El rendimiento y la garantía solo cuentan con los recambios y las piezas de desgastes originales!

8.1 GT600

Electrodo	Electrodos de carbón, redondos o planos
Diámetro de los electrodos de carbón redondos	Ø 3-10 mm
Anchura de electrodos de carbón planos	10 mm/16 mm
Grosor de electrodos de carbón planos	5 mm
Tipo de tensión	CA o CC
Polaridad del electrodo	CC positiva para acero fundido y aleaciones de acero CC negativa para metales no ferrosos, acero duro de manganeso y fundición gris CA para fundición gris, aluminio y aleaciones de níquel
Sistema de refrigeración	Aire a presión
Tipo de guía	Manual
Tensión en vacío/de cebado	Aprox. 60 V
Tiempo de encendido	60%
Corriente de soldadura máxima	600 A
Temperatura ambiente	de -20 °C a +40 °C
Tipo de protección de las conexiones del lado de la máquina (EN 60529)	IP3X
Longitud del paquete de manguera	4 m
Presión permitida	5,6 bar
Fabricación según normas	IEC 60974-7

9 Piezas de desgaste

Tipo	Denominación	Número de artículo
IS GT600	Set de aislamiento	094-016201-00000
HO GT600	Parte superior de la palanca	094-016202-00000
H GT600	Palanca	094-016203-00000
BK GT600	Cuerpo del quemador	094-016204-00000
HB GT600	Perno de la palanca	094-016205-00000
DF GT600	Muelle de presión	094-016206-00000
S GT600	Corredera	094-016207-00000
Schieber mit O-Ring	Corredera con junta tórica	094-016208-00000
O-Ring GT600	Junta tórica	094-016209-00000
Befestigungsmutter GT600	Tuerca de fijación	094-016210-00000
Ventil komplett GT600	Válvula completa	094-016211-00000
Isoliermuffe GT600	Manguito aislante	094-016212-00000
Anschlussstueck GT600	Pieza de conexión	094-016213-00000
Griff GT600	Placa de asa	094-016214-00000
Flachduese GT600	Boquilla plana	094-016215-00000

10 Anexo A

10.1 Vista general de las sedes de EWM

www.ewm-group.com

www.ewm-tv.de

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

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

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH

In der Florinskaul 14-16
56218 Mülheim-Kärlich · Deutschland
Tel: +49 261 988898-0 · Fax: -244
www.ewm-group.com/handel · nl-muelheim@ewm-group.com

EWM SCHWEISSTECHNIK-HANDELS-GMBH

Sachsstraße 28
50259 Pulheim · Deutschland
Tel: +49 2234 697-047 · Fax: -048
www.ewm-group.com/handel · nl-koeln@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Niederlassung Nord
Lindenstraße 1a
38723 Seesen-Rhüden · Deutschland
Tel: +49 5384 90798-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/handel · nl-nord@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING s.r.o.

Tr. 9. května 718
407 53 Jířkov · Tschechische Republik
Tel: +420 412 358-551 · Fax: -20
www.ewm-group.com/cz · info.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING SALES s.r.o.

Prodejní a poradenské centrum
Týršova 2106
256 01 Benešov u Prahy · Tschechische Republik
Tel: +420 317 729-517 · Fax: -712
www.ewm-group.com/cz · sales.cz@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING UK Ltd.

Unit 2B Coopies Way
Coopies Lane Industrial Estate
Morpeth · Northumberland · NE 61 6JN · Großbritannien
Tel: +44 1670 505875 · Fax: -514305
www.ewm-group.com/uk · info.uk@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING GmbH

Scharnsteinerstraße 15
4810 Gmunden · Österreich
Tel: +43 7612 778 02-0 · Fax: -20
www.ewm-group.com/at · info.at@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING (Kunshan) Ltd.

10 Yuanshan Road, Kunshan
New & High-tech Industry Development Zone
Kunshan · Jiangsu · 215300 · Volksrepublik China
Tel: +86 512 57867-188 · Fax: -182
www.ewm-group.com/cn · info.cn@ewm-group.com

EWM HIGHTEC WELDING FZCO

Regional Office Middle East
JAFZA View 18 F 14 05 · P.O. Box 262851
Jebel Ali Free Zone · Dubai · Vereinigte Arabische Emirate
Tel: +971 4 8857-789 · Fax: -500
www.ewm-group.com/me · info.me@ewm-group.com