



IT

Saldatrici

Pico 160 cel puls

Pico 160 cel puls VRD (RU)

Pico 160 cel puls VRD (AUS)

099-002129-EW503

26.03.2018

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

www.ewm-group.com



Indicazioni generali

AVVERTENZA



Leggere il manuale d'uso!

Il manuale d'uso fornisce istruzioni per un impiego sicuro del prodotto.

- Leggere e rispettare il manuale d'uso di tutti i componenti di sistema, in particolare le avvertenze e le indicazioni di sicurezza!
- Rispettare le disposizioni in materia di prevenzione infortuni e le norme vigenti nel paese di installazione!
- Conservare il manuale d'uso sul luogo di utilizzo dell'impianto.
- I cartellini di avvertenza e sicurezza applicati all'impianto forniscono informazioni sui possibili pericoli. Devono quindi essere sempre riconoscibili e ben leggibili.
- L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti; l'utilizzo, la manutenzione e i lavori di riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale specializzato.
- Le modifiche tecniche, dovute all'evoluzione tecnologica dell'impianto, possono portare a comportamenti di saldatura diversi.



In caso di domande riguardanti l'installazione, la messa in funzione, il funzionamento, particolarità nell'ambiente di utilizzo o finalità di utilizzo, rivolgersi al proprio partner di distribuzione o al nostro servizio clienti al numero +49 2680 181-0.

È possibile trovare un elenco dei nostri partner di distribuzione autorizzati al sito www.ewm-group.com/en/specialist-dealers.

La responsabilità in relazione al funzionamento di questo impianto è limitata espressamente alla funzione dell'impianto. Qualsiasi responsabilità ulteriore, di qualsiasi tipo, è espressamente esclusa. Questa esclusione di responsabilità viene riconosciuta alla messa in funzione dell'impianto da parte dell'utente.

Sia il rispetto di queste istruzioni, sia le condizioni e i metodi di installazione, funzionamento, utilizzo e manutenzione dell'apparecchio non possono essere controllati dal produttore.

Un'esecuzione inappropriata dell'installazione può portare a danni materiali e di conseguenza a danni a persone. Non assumiamo pertanto alcuna responsabilità per perdite, danni o costi che derivano o sono in qualche modo legati a un'installazione scorretta, a un funzionamento errato, nonché a un utilizzo e a una manutenzione inappropriati.

© EWM AG

Dr. Günter-Henle-Straße 8

56271 Mündersbach Germany

Tel.: +49 2680 181-0, Fax: -244

E-mail: info@ewm-group.com

www.ewm-group.com

I diritti d'autore del presente documento rimangono presso il produttore.

La riproduzione, anche parziale, è consentita solo previa autorizzazione scritta.

Il contenuto del presente documento è frutto di scrupolose ricerche ed è stato accuratamente controllato ed elaborato; si pubblica comunque con riserva di modifiche e salvo errori di battitura ed errori vari.

1 Indice

1	Indice	3
2	Per la vostra sicurezza	5
2.1	Istruzioni per l'uso del presente manuale	5
2.2	Spiegazione dei simboli	5
2.2.1	Documentazione complessiva.....	6
2.3	Informazioni generali.....	6
3	Utilizzo conforme alle norme	7
3.1	Documenti applicabili	7
3.1.1	Garanzia	7
3.1.2	Dichiarazione di conformità	7
3.1.3	Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico	7
3.1.4	Tarare / validare	7
4	Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico	8
4.1	Vista frontale	8
4.2	Vista posteriore	9
4.3	Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi	10
5	Installazione e funzionamento	12
5.1	Trasporto e allestimento	12
5.1.1	Raffreddamento dell'apparecchio.....	12
5.1.2	Cavo di massa, informazioni generali	12
5.1.3	Condizioni dell'ambiente circostante	13
5.1.3.1	In funzione.....	13
5.1.3.2	Trasporto e stoccaggio	13
5.1.4	Impostare la lunghezza della cinghia di trasporto	13
5.1.5	Indicazioni per la posa e la disposizione dei cavi della corrente di saldatura	14
5.1.6	Correnti di saldatura vaganti	15
5.1.7	Collegamento di rete	15
5.1.7.1	Forma della rete	16
5.2	Utilizzo del dispositivo di comando dell'apparecchio	16
5.3	Campo di visualizzazione dell'apparecchio	16
5.3.1	Impostazione della potenza di saldatura	16
5.3.2	Impostazione dei parametri di saldatura durante il funzionamento.....	16
5.3.3	Impostare parametri di saldatura avanzati (menu Expert)	16
5.3.4	Modificare le impostazioni di base (menu di configurazione impianto).....	16
5.4	Saldatura manuale con elettrodo	17
5.4.1	Collegamento portaelettrodo e cavo di massa	17
5.4.2	Selezione lavoro di saldatura manuale	18
5.4.3	Arcforce	18
5.4.4	Hot start	18
5.4.5	Anti-incollamento	19
5.4.6	Impulso a valore medio	19
5.4.7	Menu Expert (saldatura manuale con elettrodo)	20
5.5	Saldatura TIG.....	21
5.5.1	Collegamento della torcia di saldatura TIG con valvola rotante per gas.....	21
5.5.2	Alimentazione del gas di protezione.....	21
5.5.3	Collegamento riduttore di pressione.....	22
5.5.4	Selezione lavoro di saldatura manuale	22
5.5.5	Prova gas - Impostazione quantità di gas di protezione	22
5.5.6	Accensione dell'arco.....	23
5.5.6.1	Liftarc	23
5.5.7	Impulso a valore medio	23
5.5.8	Menu Expert (TIG).....	24
5.6	Dispositivo di regolazione remota.....	25
5.7	Limitazione della lunghezza dell'arco (USP)	25
5.8	Modalità risparmio energia (Standby).....	25
5.9	Dispositivo riduttore di tensione.....	25
5.10	Comando dell'accesso.....	25
5.11	Menu di configurazione dell'apparecchio	26

6	Manutenzione, cura e smaltimento	28
6.1	Informazioni generali	28
6.1.1	Pulizia	28
6.1.2	Filtro	28
6.2	Lavori di manutenzione, intervalli	29
6.2.1	Lavori di manutenzione giornaliera	29
6.2.2	Lavori di manutenzione mensili	29
6.2.3	Controllo annuale (ispezione e verifica durante il funzionamento)	29
6.3	Smaltimento dell'apparecchio	30
7	Eliminazione delle anomalie	31
7.1	Messaggi di errore (fonte di corrente)	32
7.2	Checklist per la risoluzione dei problemi	33
7.3	Visualizzazione della versione software del dispositivo di comando	33
7.4	Sistema di adattamento dinamico della potenza	33
7.5	Riportare i parametri di saldatura all'impostazione di fabbrica	34
8	Dati tecnici	35
8.1	Pico 160 cel puls	35
9	Accessori	36
9.1	Portaelettrodo/cavo di massa	36
9.2	Dispositivo di regolazione remota e accessori	36
9.3	Torcia TIG	36
9.4	Accessori generali	36
9.5	Opzioni	36
10	Documenti di servizio	37
10.1	Parti di ricambio e ricambi di consumo	37
10.2	Schema elettrico	39
11	Appendice A	40
11.1	Panoramica dei parametri - campi di impostazione	40
12	Appendice B	41
12.1	Ricerca rivenditori	41

2 Per la vostra sicurezza

2.1 Istruzioni per l'uso del presente manuale

2.2 Spiegazione dei simboli

Simbolo	Descrizione	Simbolo	Descrizione
	Particolarità tecniche che l'utente deve osservare.		Azionare e rilasciare / pressione rapida / premere
	Spegnere l'impianto		Rilasciare
	Accendere l'impianto		Premere e tenere premuto
			Azionare l'interruttore
	errato / non valido		Ruotare
	corretto / valido		Valore numerico - impostabile
	Ingresso		La spia luminosa si accende con luce verde
	Naviga		La spia luminosa lampeggia di colore verde
	Uscita		La spia luminosa si accende con luce rossa
	Rappresentazione del tempo (esempio: aspettare 4 s/confermare)		La spia luminosa lampeggia di colore rosso
	Interruzione nella rappresentazione del menu (sono possibili altre impostazioni)		
	Strumento non necessario/non utilizzarlo		
	Strumento necessario/utilizzarlo		

2.2.1 Documentazione complessiva

Il presente manuale d'uso è parte della documentazione complessiva ed è valido soltanto in combinazione con il documento "Norme di sicurezza"!

Leggere e rispettare quanto riportato nei documenti di tutti i componenti di sistema!

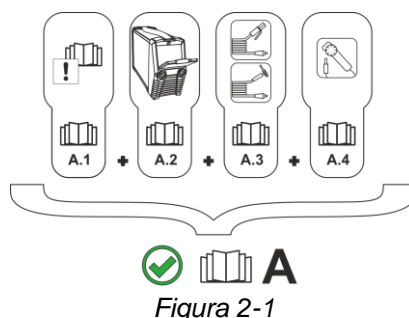


Figura 2-1

Pos.	Documentazione
A.1	Norme di sicurezza
A.2	Generatore
A.3	Portaelettrodo/torcia
A.4	Dispositivo di regolazione remota
A	Documentazione complessiva

2.3 Informazioni generali

Obblighi del gestore!

Per il funzionamento dell'impianto devono essere rispettate le rispettive direttive e leggi nazionali!

- **Trasposizione a livello nazionale della direttiva quadro (89/391/EWG) mediante l'applicazione di provvedimenti per il miglioramento della sicurezza e della tutela della salute dei lavoratori durante l'attività lavorativa e delle direttive specifiche connesse.**
- **In particolare la direttiva (89/655/EWG) in merito alle prescrizioni minime in materia di sicurezza e tutela della salute nell'utilizzo di strumenti di lavoro da parte dei lavoratori durante l'attività lavorativa.**
- **Le norme relative alla sicurezza sul lavoro e alla prevenzione degli infortuni del rispettivo Paese.**
- **Installazione e gestione dell'impianto conformemente a IEC 60974-9.**
- **Richiamare gli utenti, a intervalli regolari, ad operare in modo sicuro e coscienzioso.**
- **Controllo regolare dell'impianto secondo IEC 60974-4.**

La garanzia del costruttore decade in caso di danni causati all'apparecchio da componenti esterni.

- **Utilizzare esclusivamente componenti ed accessori della nostra gamma di produzione (fonti di corrente, torce di saldatura, portaelettrodi, dispositivi di regolazione remota, ricambi e componenti soggetti a usura, ecc.).**
- **Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.**

Requisiti per il collegamento alla rete di alimentazione pubblica

Gli apparecchi ad alte prestazioni possono influenzare la qualità della rete elettrica tramite la corrente che traggono dalla rete di alimentazione. Per alcune tipologie di apparecchi devono quindi essere considerate alcune limitazioni nel collegamento alla rete, oppure specifici requisiti per quanto riguarda l'impedenza massima possibile, oppure ancora la capacità di alimentazione minima necessaria per l'interfaccia con la rete pubblica (punto di accoppiamento comune PCC); anche in questi casi occorre fare riferimento ai dati tecnici dell'apparecchio. In questo caso è responsabilità del gestore dell'impianto o dell'utilizzatore dell'apparecchio assicurarsi, ev. previo consulto con il gestore della rete di alimentazione, che l'apparecchio possa essere collegato alla rete.

3 Utilizzo conforme alle norme

AVVERTENZA



Pericolo in caso di utilizzo in maniera non conforme alle norme.

L'impianto è costruito conformemente allo stato della tecnica ed in base ai regolamenti e alle norme vigenti per l'impiego industriale e professionale. L'impianto è destinato esclusivamente ai processi di saldatura indicati sul cartellino del modello. In caso di utilizzo in maniera non conforme alle disposizioni, dall'impianto potrebbe mettere a rischio persone, animali e cose. Il costruttore non si assume quindi alcuna responsabilità per i danni causati da un tale utilizzo.

- L'impianto deve essere utilizzato in modo corretto ed esclusivamente da personale addestrato e specializzato.
- Non apportare all'impianto variazioni o modifiche strutturali non consentite.

Generatore di saldatura ad arco per saldatura in corrente continua con elettrodo rivestito e saldatura TIG in corrente continua con Liftarc (accensione a contatto) come procedimento secondario.

3.1 Documenti applicabili

3.1.1 Garanzia



Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito www.ewm-group.com/

3.1.2 Dichiarazione di conformità



La concezione e la costruzione dell'impianto descritto sono conformi alle direttive CE:

- Direttiva Bassa Tensione (LVD)
- Direttiva sulla Compatibilità Elettromagnetica (EMC)
- Restrizione dell'uso di Sostanze Pericolose (RoHS)

In caso di modifiche non autorizzate, riparazioni non eseguite a regola d'arte, mancato rispetto dei termini relativi a "Sistemi di saldatura ad arco - Ispezione e controllo durante l'esercizio" e/o di modifiche non autorizzate espressamente dal produttore, la presente dichiarazione perde ogni validità. Ogni prodotto è corredato da una specifica Dichiarazione di Conformità in originale.

3.1.3 Saldatura in condizioni di elevato pericolo elettrico



Gli apparecchi possono essere impiegati secondo la norma VDE 0544 (IEC / DIN EN 60974) in ambienti con alto rischio elettrico.

3.1.4 Tarare / validare

Con la presente si conferma che l'apparecchio in oggetto è stato controllato in base alle vigenti normative IEC/EN 60974, ISO/EN 17662, EN 50504 tramite strumenti di misura calibrati; si certifica quindi che l'apparecchio rispetta le tolleranze consentite. Intervallo di taratura consigliato: 12 mesi

4 Descrizione dell'apparecchio - Prospetto sintetico

4.1 Vista frontale

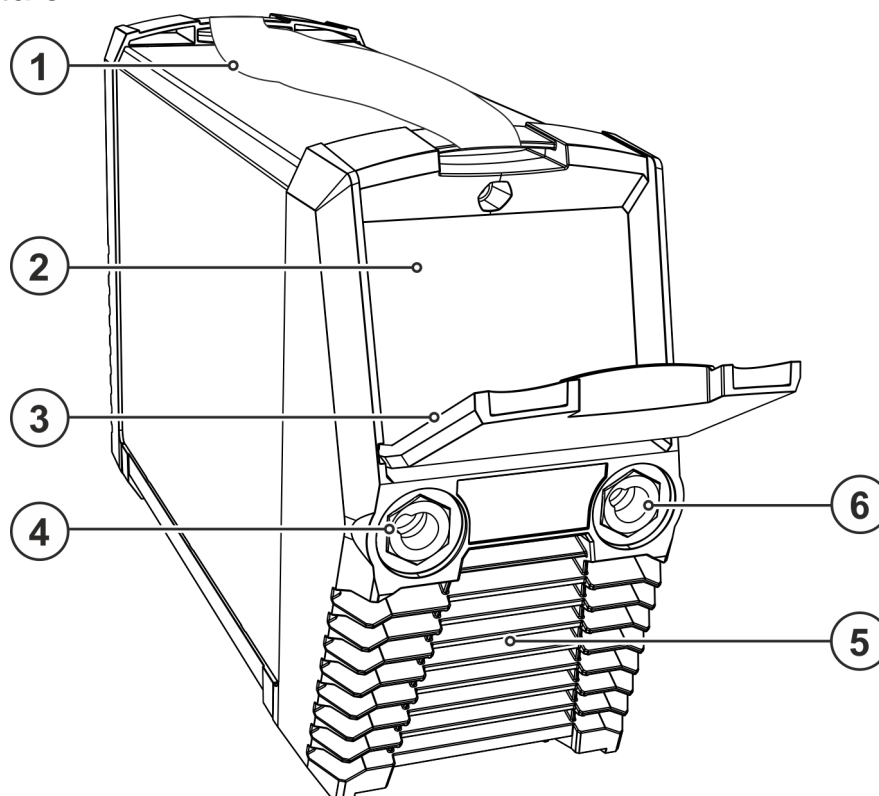


Figura 4-1

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Cinghia di trasporto > vedere capitolo 5.1.4
2		Dispositivo di comando > vedere capitolo 4.3
3		Sportello di protezione
4	+	Pres a, corrente di saldatura "+" <ul style="list-style-type: none"> • Manuale con elettrodo: collegamento portaelettrodo o cavo di massa • TIG: Collegamento del cavo di massa
5		Apertura di deflusso aria di raffreddamento
6	—	Pres a, corrente di saldatura "-" <ul style="list-style-type: none"> • Manuale con elettrodo: collegamento portaelettrodo o cavo di massa • TIG: collegamento della torcia TIG

4.2 Vista posteriore

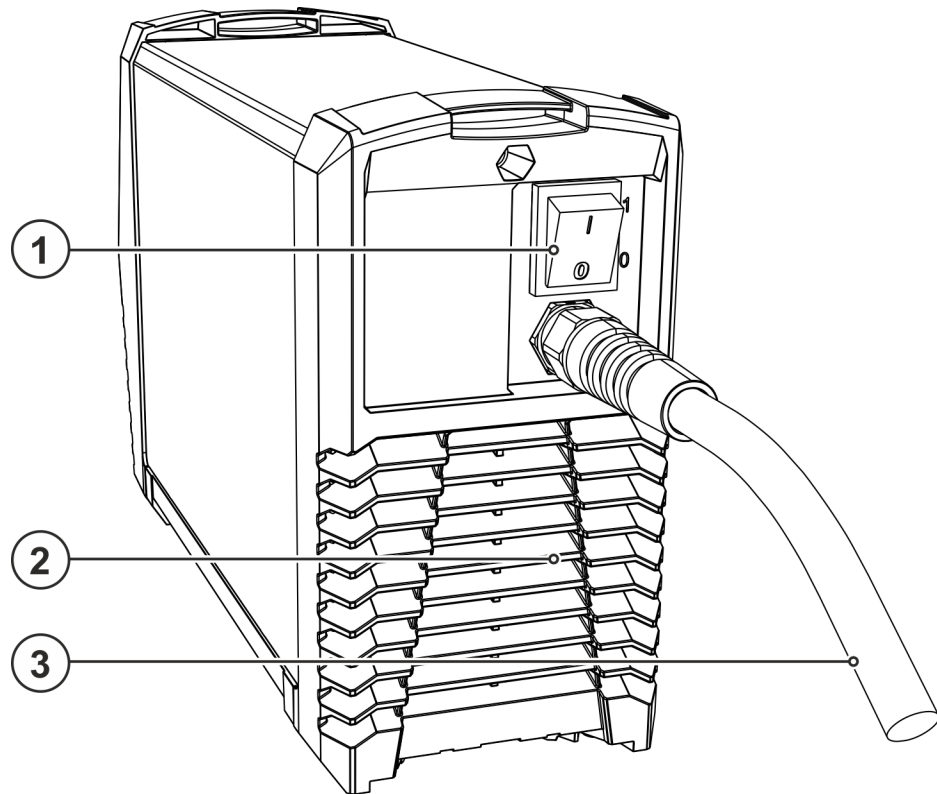



Figura 4-2

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Interruttore generale, accensione/spegnimento apparecchio
2		Apertura di afflusso aria di raffreddamento
3		Cavo di allacciamento alla rete > vedere capitolo 5.1.7

4.3 Dispositivo di comando della saldatrice - Comandi

I campi di impostazione di valori dei parametri sono riassunti nel capitolo Panoramica dei parametri > vedere capitolo 11.1.

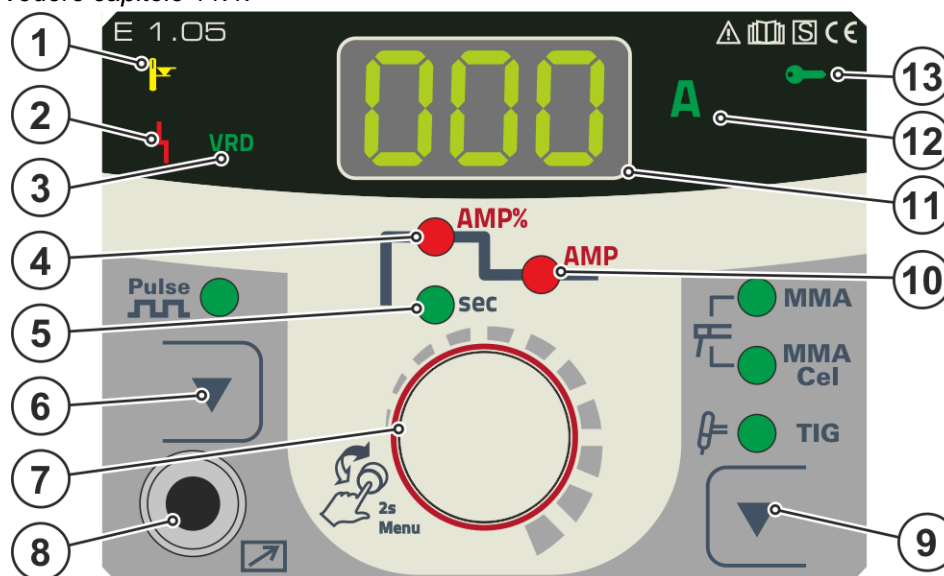



Figura 4-3

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Spia luminosa Sovratemperatura In caso di sovratemperatura, i termostati dell'impianto si spengono e la spia "Sovratemperatura" si illumina. Dopo avere lasciato raffreddare la saldatrice, è possibile continuare a saldare senza ulteriori precauzioni.
2		Spia luminosa di "Anomalia generale" Per i messaggi di errore > vedere capitolo 7
3	VRD	Spia luminosa riduttore di tensione (VRD) > vedere capitolo 5.9
4	AMP%	Spia luminosa "corrente di hot start"
5	sec	Spia luminosa "tempo di hot start"
6		Pulsante saldatura a impulsi/modalità risparmio energia Saldatura a impulsi elettrodo rivestito > vedere capitolo 5.4.6 TIG pulsato > vedere capitolo 5.5.7 Dopo 2 sec. di attivazione l'impianto commuta nella modalità risparmio energia. Per riattivare l'impianto è sufficiente azionare un comando qualsiasi > vedere capitolo 5.8.
7		Pulsante di comando Pulsante di comando centrale per il comando tramite rotazione e pressione > vedere capitolo 5.2.
8		Presca, 3 poli Cavo di comando dispositivo di regolazione remota
9		Pulsante processo di saldatura MMA----- Saldatura manuale con elettrodo MMA Cel----- Saldatura manuale con elettrodo (curva caratteristica Cel) TIG----- Saldatura TIG
10	AMP	Corrente principale I min-I max (in intervalli da 1 A)
11		Visualizzazione dati di saldatura (tre cifre) Visualizzazione dei parametri di saldatura e dei relativi valori > vedere capitolo 5.3
12	A	Spia luminosa unità corrente di saldatura Si accende quando vengono visualizzate le correnti di saldatura.

Pos.	Simbolo	Descrizione
13		Spia luminosa comando dell'accesso La spia luminosa si accende quando il comando dell'accesso del dispositivo di comando è attivo > <i>vedere capitolo 5.10.</i>

5 Installazione e funzionamento

AVVERTENZA



Pericolo di lesioni per tensione elettrica!

Il contatto con componenti conduttori di corrente, ad es. collegamenti elettrici, può essere mortale!

- Osservare le norme di sicurezza sulle prime pagine del manuale d'uso!
- Messa in funzione esclusivamente da parte di persone che dispongano di conoscenze relative all'utilizzo delle fonti di corrente!
- Collegare i cavi di saldatura e le linee di collegamento quando l'impianto è spento!



Leggere e rispettare la documentazione di tutti i componenti di sistema o degli accessori!

5.1 Trasporto e allestimento

AVVERTENZA



Pericolo di incidenti in caso di trasporto non consentito di impianti non trasportabili a mezzo gru!

Non sono consentiti il trasporto a mezzo gru e la sospensione dell'impianto! L'impianto potrebbe cadere e ferire il personale! Le maniglie, le cinghie e i supporti sono idonei esclusivamente al trasporto manuale!

- L'impianto non è idoneo al trasporto a mezzo gru o alla sospensione!



Gli apparecchi sono concepiti per il funzionamento in posizione verticale!

Il funzionamento in posizioni non autorizzate può causare danni all'apparecchio.

- **Il trasporto e il funzionamento devono avvenire esclusivamente in posizione verticale!**



A causa di un collegamento inappropriato gli accessori e la fonte di corrente possono essere danneggiati.

- **Inserire e bloccare gli accessori nel relativo connettore soltanto quando la saldatrice è spenta.**
- **Consultare le descrizioni dettagliate del manuale d'uso dei rispettivi accessori.**
- **Gli accessori vengono automaticamente riconosciuti dopo l'accensione della fonte di corrente.**

5.1.1 Raffreddamento dell'apparecchio



Una ventilazione insufficiente provoca una riduzione delle prestazioni, nonché danni all'apparecchio.

- **Rispettare le condizioni ambientali suggerite!**
- **Lasciare libere le aperture di afflusso e deflusso dell'aria di raffreddamento!**
- **Mantenere una distanza minima di 0,5 m da eventuali ostacoli!**

5.1.2 Cavo di massa, informazioni generali

ATTENZIONE



Pericolo di ustioni in caso di collegamento errato della corrente di saldatura!

Dei connettori per la corrente di saldatura (collegamenti impianto) non bloccati oppure della sporcizia presente presso il collegamento del pezzo da lavorare (colore, corrosione) potrebbero causare il surriscaldamento dei cavi e dei collegamenti stessi, provocando ustioni in caso di contatto!

- Verificare quotidianamente i collegamenti alla corrente di saldatura ed eventualmente bloccarli ruotandoli in senso orario.
- Pulire accuratamente e fissare con cura il punto di collegamento del pezzo da lavorare! Non utilizzare le parti strutturali del pezzo da lavorare come conduttori di ritorno della corrente di saldatura!

5.1.3 Condizioni dell'ambiente circostante

- ☞ **L'apparecchio deve essere installato ed azionato esclusivamente su una superficie adeguata, stabile e piana, e non all'aperto.**
- **L'utilizzatore deve assicurarsi che il suolo sia piano e non scivoloso e che il posto di lavoro sia sufficientemente illuminato.**
 - **Deve essere sempre garantito un impiego sicuro dell'apparecchio.**

- ☞ **Danni all'apparecchio causati dallo sporco!**
L'apparecchio può essere danneggiato da quantità particolarmente elevate di polvere, acidi, gas o sostanze corrosive (rispettare gli intervalli di manutenzione > vedere capitolo 6.2).
- **Evitare il contatto dell'apparecchio con quantità elevate di fumo, vapore, nebbia d'olio o polveri di rettifica!**

5.1.3.1 In funzione

Range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -25 °C a +40 °C (da -13 F a 104 F)

Umidità relativa dell'aria:

- fino al 50 % a 40 °C (104 F)
- fino al 90 % a 20 °C (68 F)

5.1.3.2 Trasporto e stoccaggio

Stoccaggio in un ambiente chiuso; range di temperatura dell'aria nell'ambiente:

- da -30 °C a +70 °C (da -22 F a 158 F)

Umidità relativa dell'aria

- fino al 90 % a 20 °C (68 F)

5.1.4 Impostare la lunghezza della cinghia di trasporto

- ☞ **Come esempio per l'impostazione, nell'immagine è raffigurato il prolungamento della cinghia. Per accorciarla, i passacavi della cinghia devono essere infilati in direzione opposta.**

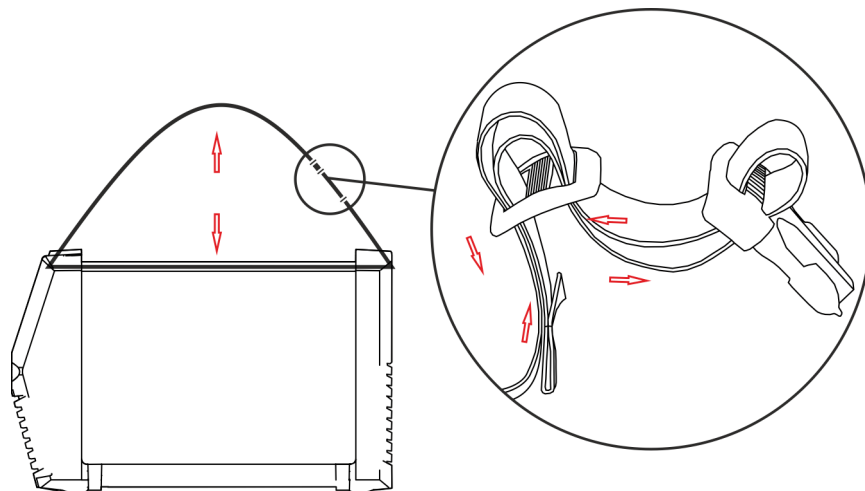


Figura 5-1

5.1.5 Indicazioni per la posa e la disposizione dei cavi della corrente di saldatura

Utilizzare per ogni saldatrice un proprio cavo di massa al pezzo in lavorazione!

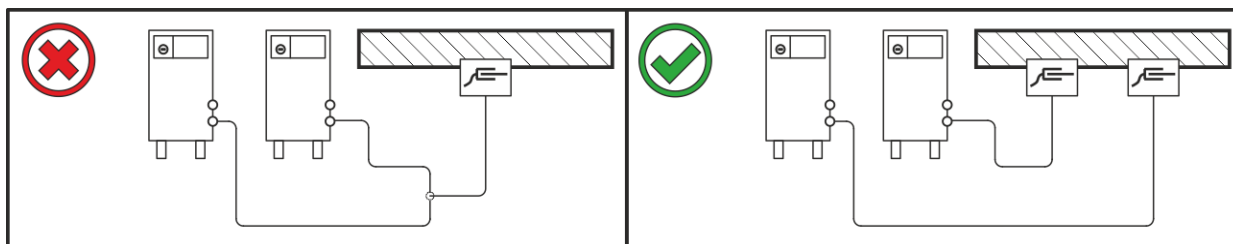


Figura 5-2

Srotolare completamente i cavi della corrente di saldatura, nonché i pacchi di cavi delle torce di saldatura e i pacchi di cavi di collegamento. Evitare i passacavi!

Le lunghezze dei cavi non devono, di norma, essere superiori al necessario.

Disporre il cavo in eccesso in forma serpentina.

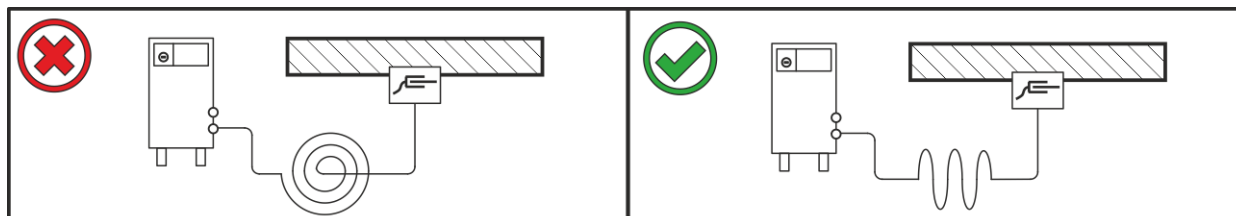


Figura 5-3

5.1.6 Correnti di saldatura vaganti

⚠ AVVERTENZA**Pericolo di lesioni dovuti a correnti di saldatura vaganti!****Le correnti di saldatura vaganti possono distruggere i conduttori di protezione, danneggiare gli impianti e le attrezzature elettriche, nonché surriscaldare gli elementi dell'impianto; di conseguenza potrebbero generarsi degli incendi.**

- Controllare regolarmente che i collegamenti della corrente di saldatura siano saldamente in sede e che la connessione elettrica sia corretta.
- Tutti i componenti del generatore con proprietà di conduzione elettrica, quali involucro, carrello e supporto per gru, devono essere montati, fissati o appesi in modo elettricamente isolato!
- Non depositare mai in modo non isolato altri elementi elettrici (quali trapani, levigatori angolari ecc.) sul generatore, sul carrello o sul supporto per gru!
- Quando non vengono utilizzati, riporre sempre il portaelettrodo e la torcia in modo elettricamente isolato!

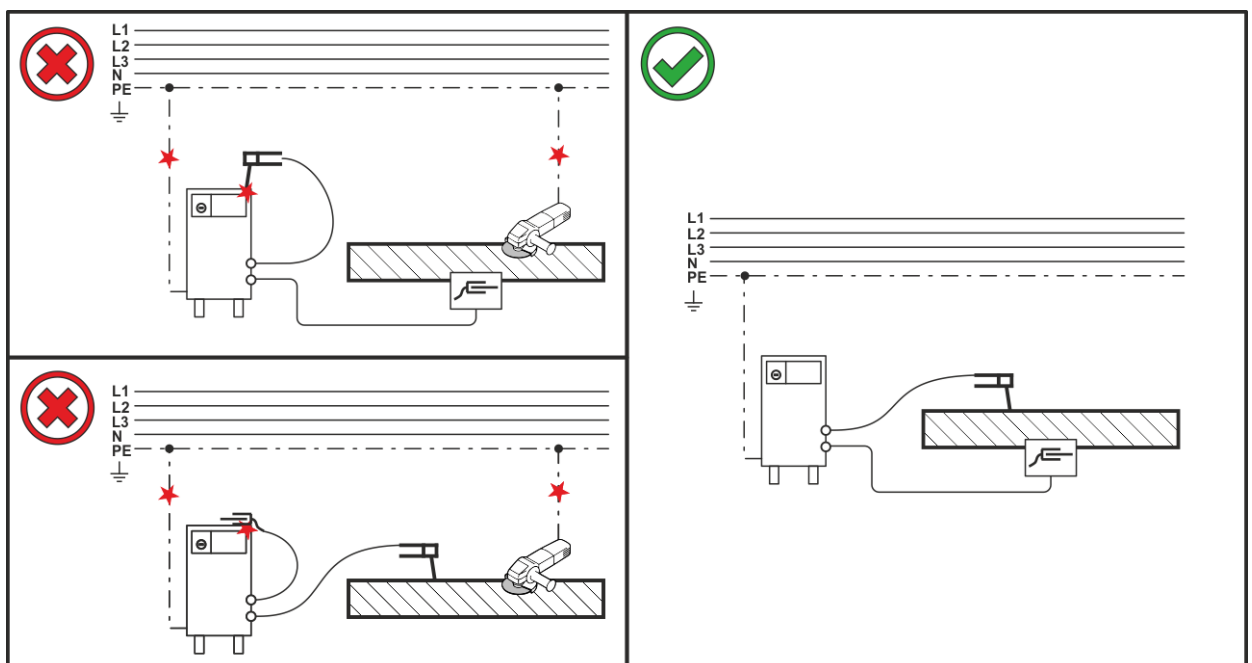


Figura 5-4

5.1.7 Collegamento di rete

⚠ PERICOLO**Rischi a seguito di collegamento inappropriato!****Un collegamento inappropriato può portare a danni materiali e a persone!**

- Il collegamento (spina o cavo), la riparazione o l'adattamento della tensione dell'apparecchio deve essere effettuato da un elettricista specializzato conformemente alle rispettive leggi e disposizioni nazionali!
- La tensione di rete indicata sulla targhetta deve corrispondere alla tensione di alimentazione.
- Attivare l'impianto esclusivamente mediante una presa con un conduttore di protezione correttamente collegato.
- La spina, la presa e l'alimentazione di rete devono essere controllati a intervalli regolari da un elettricista specializzato!
- In caso di funzionamento con generatore, quest'ultimo dovrà essere dotato di messa a terra secondo il suo manuale d'uso. La rete creata dovrà essere idonea al funzionamento di impianti secondo la classe di protezione I.

5.1.7.1 Forma della rete



L'apparecchio può essere messo in funzione esclusivamente se collegato ad un sistema monofase a 2 conduttori, con il neutro dotato di messa a terra.

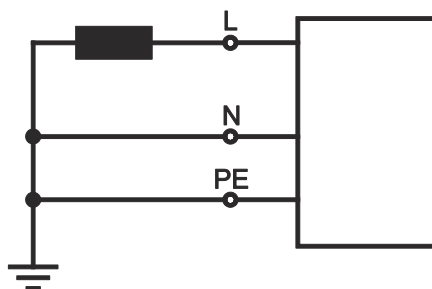


Figura 5-5

Legenda

Pos.	Denominazione	Codice colore
L	Conduttore esterno	marrone
N	Conduttore di neutro	azzurro
PE	Conduttore di protezione	verde-giallo

- Inserire la spina nella presa corrispondente quando la saldatrice è spenta.

5.2 Utilizzo del dispositivo di comando dell'apparecchio

5.3 Campo di visualizzazione dell'apparecchio

Dopo l'accensione dell'impianto o dopo aver terminato un'impostazione, il dispositivo di comando passa alla visualizzazione di base. Questo significa che le impostazioni selezionate in precedenza vengono adottate (ev. segnalate dalle spie luminose) e che il valore nominale della corrente (A) viene indicato nella visualizzazione dei dati di saldatura.

5.3.1 Impostazione della potenza di saldatura

L'impostazione della potenza di saldatura avviene tramite il pulsante di comando. Inoltre è possibile adattare i parametri in funzionamento oppure modificare le impostazioni nei diversi menu dell'impianto.

5.3.2 Impostazione dei parametri di saldatura durante il funzionamento

L'impostazione di un parametro di saldatura durante lo svolgimento di una funzione avviene tramite una breve pressione del pulsante di comando (navigazione ai parametri) e quindi con la rotazione del pulsante stesso (impostazione del parametro).

5.3.3 Impostare parametri di saldatura avanzati (menu Expert)

Il menu Expert contiene funzioni e parametri che non possono essere impostati direttamente sul dispositivo di comando o per i quali non è necessario procedere a regolari interventi di impostazione. Il numero e la visualizzazione di questi parametri avviene a seconda del processo di saldatura o delle funzioni precedentemente selezionate.

5.3.4 Modificare le impostazioni di base (menu di configurazione impianto)

Nel menu di configurazione impianto è possibile adattare le funzioni di base del sistema di saldatura. Le impostazioni dovrebbero essere modificate esclusivamente da utenti esperti > vedere capitolo 5.11.

5.4 Saldatura manuale con elettrodo

5.4.1 Collegamento portaelettrodo e cavo di massa

⚠ ATTENZIONE



Rischio di schiacciamento e di ustione!

Durante la sostituzione dell'elettrodo rivestito sussiste il pericolo di schiacciamento e di ustione!

- Indossare guanti di protezione asciutti, idonei.
- Usare sempre una pinza isolata per rimuovere gli elettrodi rivestiti consumati o per spostare i pezzi saldati.

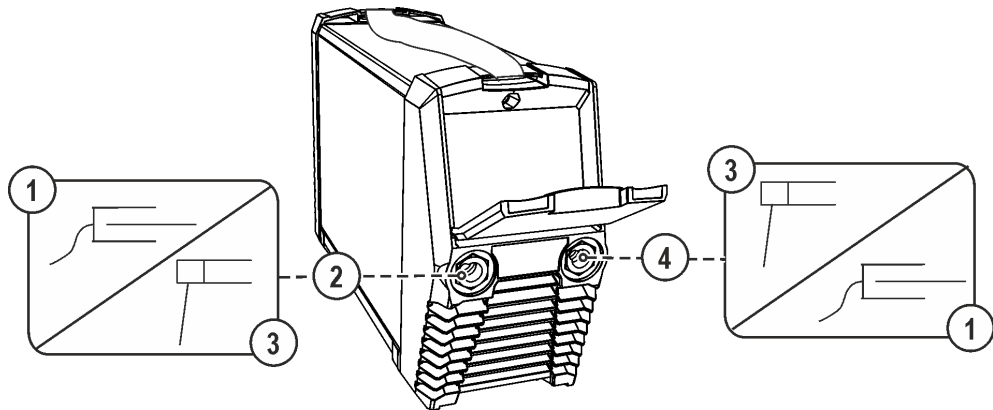


Figura 5-6

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pezzo da lavorare
2		Presa, corrente di saldatura "+" collegamento portaelettrodo o cavo di massa
3		Portaelettrodo
4		Presa, corrente di saldatura "-" Collegamento cavo di massa o portaelettrodo

La polarità è indicata dal costruttore sull'imballaggio degli elettrodi.

- Inserire il cavo del portaelettrodo o nella presa della corrente di saldatura "+" o in quella "-" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
- Inserire il connettore del cavo di massa o nella presa della corrente di saldatura "+" o in quella "-" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.

5.4.2 Selezione lavoro di saldatura manuale

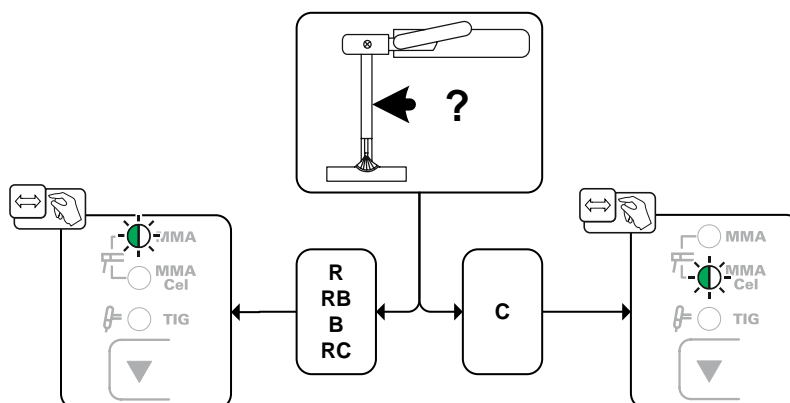


Figura 5-7

Tipo	Tipo di elettrodo
R	rutilico
RB	rutilbasico
B	basico
RC	rutilcellulosico
C	cellulosico

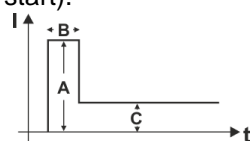
5.4.3 Arcforce

Durante il processo di saldatura l'Arcforce impedisce, con innalzamenti della corrente, il grippaggio dell'elettrodo nel bagno di saldatura. In questo modo si facilita in particolare la saldatura di tipi di elettrodi non consumabili a gocce grosse ad amperaggi ridotti con archi corti.

Per l'impostazione dei parametri, > vedere capitolo 5.4.7.

5.4.4 Hot start

La funzione di hot start garantisce un'accensione più sicura dell'arco ed un riscaldamento sufficiente del materiale base ancora freddo all'inizio della saldatura. In questo caso, l'accensione avviene con un valore della corrente aumentato (corrente di hot start) per un determinato periodo di tempo (tempo di hot start).



- A = corrente di hot start
- B = tempo di hot start
- C = corrente principale
- I = corrente
- t = tempo

Figura 5-8

Impostazione

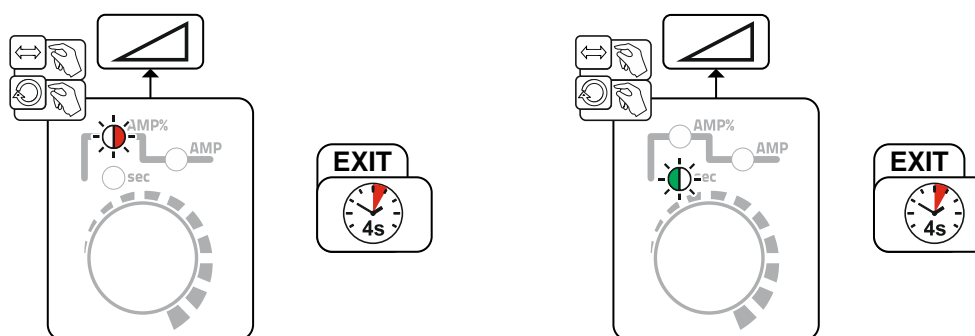
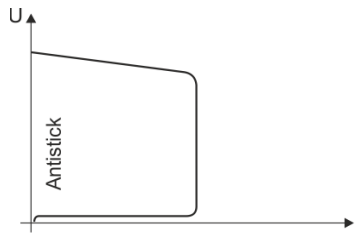


Figura 5-9

5.4.5 Anti-incollamento



La funzione Antistick (anti-incollamento) impedisce la bruciatura dell'elettrodo.

Qualora l'elettrodo dovesse incollarsi nonostante l'Arcforce, l'impianto commuta automaticamente, nell'arco di circa 1 secondo, sulla corrente minimale. Viene così impedita la bruciatura dell'elettrodo. Controllare l'impostazione della corrente di saldatura e correggerla in base al lavoro di saldatura!

Figura 5-10

5.4.6 Impulso a valore medio

Per l'impulso a valore medio viene commutato periodicamente tra due correnti; è necessario indicare un valore medio della corrente (AMP), una corrente impulso (Ipuls), un bilanciamento (bRL) e una frequenza (FrE). Il valore medio della corrente impostato ed espresso in Ampere è determinante, la corrente impulso (Ipuls) viene indicata tramite il parametro IPL ed espressa in percentuale rispetto al valore medio della corrente. La corrente di pausa impulso (IPP) non deve essere impostata. Questo valore viene calcolato dal dispositivo di comando, in modo che il valore medio della corrente di saldatura (AMP) venga rispettato.

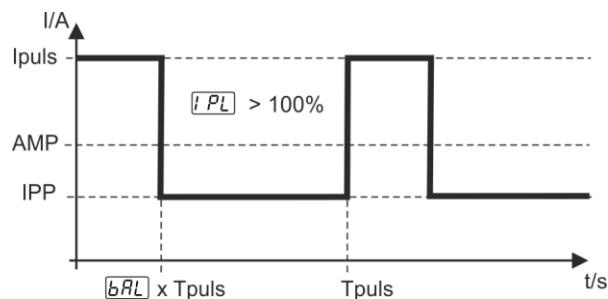


Figura 5-11

AMP = corrente principale; ad es. 100 A

IPL = corrente impulso = $IP1 \times AMP$; ad es. $170\% \times 100 A = 170 A$

IPP = corrente di pausa impulso

$Tpuls$ = durata di un ciclo impulso = $1/FrE$; ad es. $1/1 Hz = 1 s$

bAL = bilanciamento

Selezione

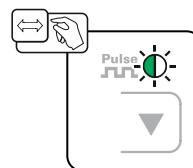


Figura 5-12



Per l'impostazione dei parametri, > vedere capitolo 5.4.7.

5.4.7 Menu Expert (saldatura manuale con elettrodo)

Nel menu Expert sono evidenziati i parametri regolabili, che non è necessario impostare con regolarità. Il numero dei parametri visualizzati può essere limitato, ad esempio, da una funzione disattivata.

I campi di impostazione di valori dei parametri sono riassunti nel capitolo Panoramica dei parametri > vedere capitolo 11.1.

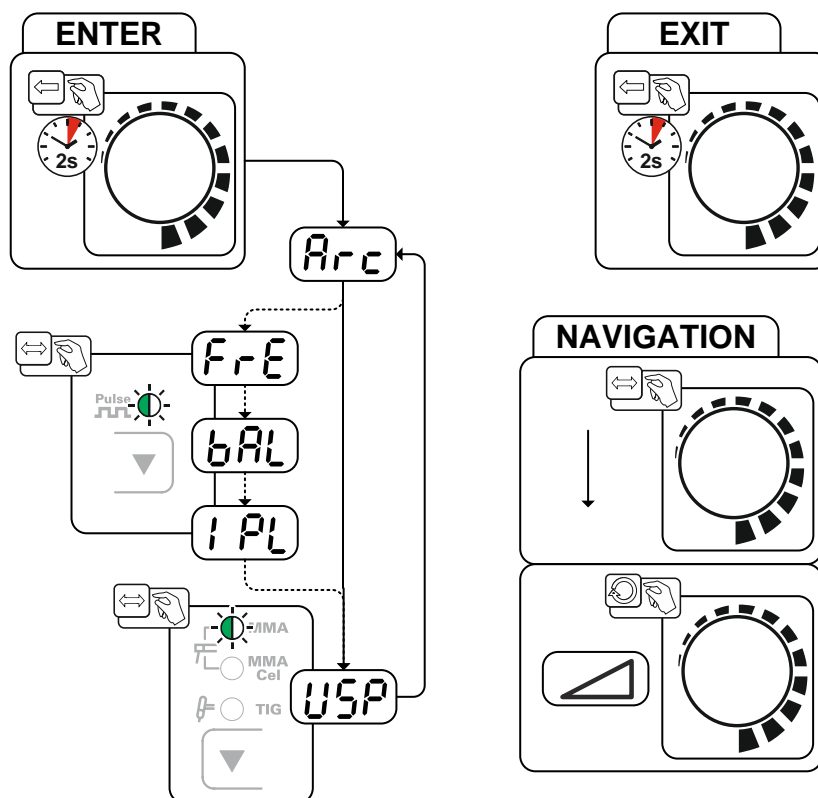


Figura 5-13

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
Arc	Correzione Arcforce <ul style="list-style-type: none"> Innalzamento del valore > arco più stabile Riduzione del valore > arco meno stabile
FrE	Frequenza degli impulsi
bAL	Bilanciamento degli impulsi
I PL	Corrente impulso > vedere capitolo 5.4.6
USP	Limitazione della lunghezza dell'arco > vedere capitolo 5.7 <input type="checkbox"/> on ----- Funzione attivata <input type="checkbox"/> off ----- Funzione disattivata

5.5 Saldatura TIG

5.5.1 Collegamento della torcia di saldatura TIG con valvola rotante per gas

Preparare la torcia in base al tipo di lavoro di saldatura (consultare il Manuale d'uso della torcia).

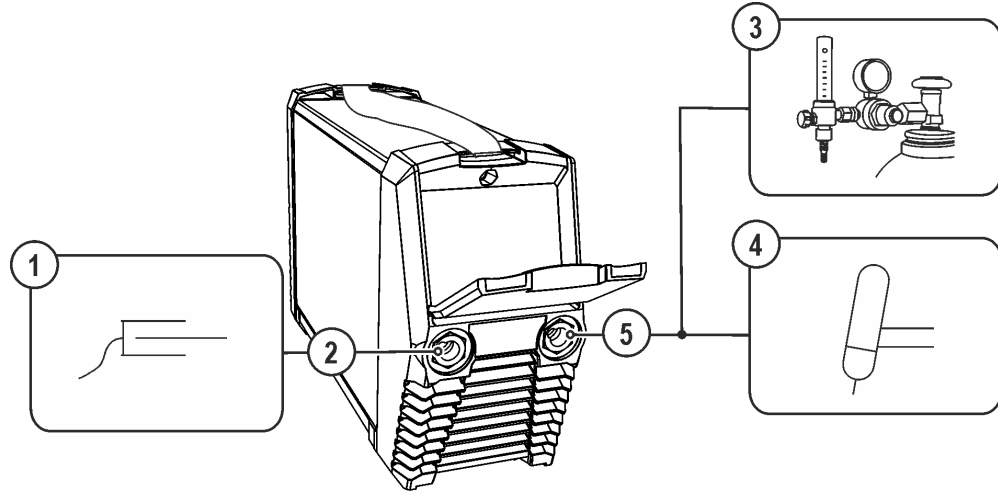


Figura 5-14

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Pezzo da lavorare
2		Presca, corrente di saldatura "+" Collegamento del cavo di massa
3		Uscita del riduttore di pressione
4		Torcia di saldatura
5		Presca, corrente di saldatura "-" collegamento del cavo della corrente di saldatura torcia TIG

- Inserire il connettore della corrente di saldatura della torcia nella presa della corrente "-" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
- Inserire il connettore del cavo di massa nella presa della corrente di saldatura "+" e bloccarlo ruotandolo in senso orario.
- Avvitare il flessibile del gas di protezione della torcia saldamente all'uscita del riduttore di pressione.

5.5.2 Alimentazione del gas di protezione

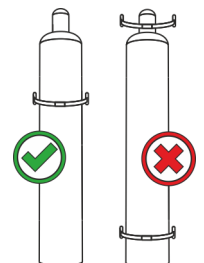
AVVERTENZA



Pericolo di lesioni in caso di utilizzo scorretto delle bombole del gas di protezione!

Un fissaggio non corretto o insufficiente delle bombole del gas di protezione può provocare gravi lesioni!

- Porre le bombole del gas di protezione nelle apposite sedi ed assicurarle con i relativi elementi di fissaggio (catena/cinghia)!
- Il fissaggio deve avvenire nella metà superiore della bombola del gas di protezione!
- Gli elementi di fissaggio devono aderire saldamente alla circonferenza della bombola!



La libera alimentazione del gas di protezione dalla relativa bombola fino alla torcia di saldatura costituisce il requisito di base per risultati di saldatura ottimali. Inoltre un blocco dell'alimentazione del gas di protezione può provocare la distruzione della torcia di saldatura!

- **Predisporre tutti i raccordi del gas di protezione in modo che siano perfettamente a tenuta di gas!**

5.5.3 Collegamento riduttore di pressione

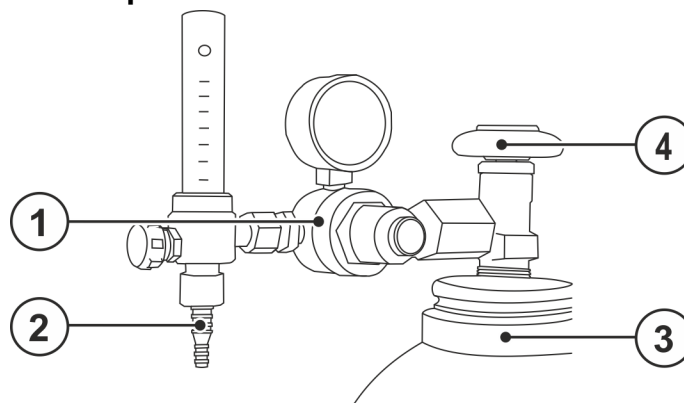


Figura 5-15

Pos.	Simbolo	Descrizione
1		Riduttore di pressione
2		Bombola del gas di protezione
3		Uscita del riduttore di pressione
4		Valvola della bombola

- Prima di collegare il riduttore di pressione alla bombola del gas, aprire brevemente la valvola della bombola per eliminare eventuali impurità.
- Avvitare saldamente a tenuta di gas il riduttore di pressione alla valvola della bombola.

5.5.4 Selezione lavoro di saldatura manuale

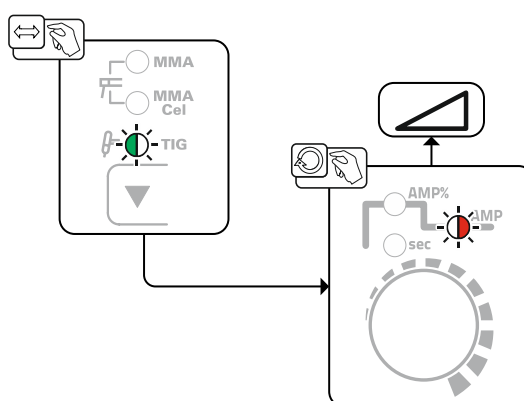


Figura 5-16

5.5.5 Prova gas - Impostazione quantità di gas di protezione

Se la valvola rotante per gas è aperta, il gas di protezione fluisce costantemente dalla torcia (nessuna regolazione tramite valvola gas separata). La valvola rotante deve venire aperta prima di ogni procedimento di saldatura e deve venire nuovamente chiusa al termine dello stesso.

Sia un'impostazione troppo bassa che un'impostazione troppo alta possono far penetrare aria nel bagno di saldatura, con conseguente formazione di pori. La quantità di gas di protezione deve essere adattata al lavoro di saldatura!

Regola generale per la quantità di flusso del gas:

Il diametro in mm dell'ugello del gas corrisponde al flusso di gas in l/min.

Esempio: un ugello del gas con diametro di 7 mm corrisponde un flusso di gas di 7 l/min

- Aprire lentamente la valvola della bombola del gas.

Regolare la quantità di gas sul riduttore di pressione a seconda dell'applicazione.

5.5.6 Accensione dell'arco

5.5.6.1 Liftarc

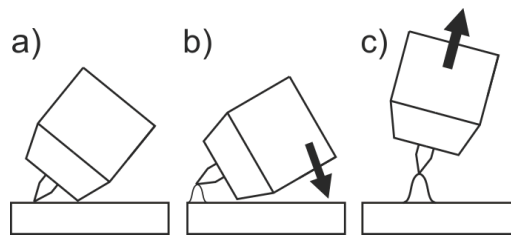


Figura 5-17

L'arco viene innescato dal contatto col pezzo da lavorare:

- Appoggiare l'ugello della torcia della torcia e la punta dell'elettrodo di tungsteno con estrema cautela sul pezzo da lavorare (la corrente Liftarc fluisce, indipendentemente dalla corrente principale impostata)
- Inclinare la torcia sull'ugello guidagas finché tra la punta dell'elettrodo e il pezzo da lavorare non si ottiene una distanza di ca. 2-3 mm (l'arco si accende, la corrente raggiunge la corrente principale impostata).
- Sollevare la torcia e orientarla nella posizione normale.

Terminare il processo di saldatura: allontanare la torcia dal pezzo da lavorare, finché l'arco non si spegne > vedere capitolo 5.7.

5.5.7 Impulso a valore medio

Per l'impulso a valore medio viene commutato periodicamente tra due correnti; è necessario indicare un valore medio della corrente (AMP), una corrente impulso (Ipuls), un bilanciamento (\overline{bAL}) e una frequenza (\overline{FrE}). Il valore medio della corrente impostato ed espresso in Ampere è determinante, la corrente impulso (Ipuls) viene indicata tramite il parametro \overline{IPL} ed espressa in percentuale rispetto al valore medio della corrente. La corrente di pausa impulso (IPP) non deve essere impostata. Questo valore viene calcolato dal dispositivo di comando, in modo che il valore medio della corrente di saldatura (AMP) venga rispettato.

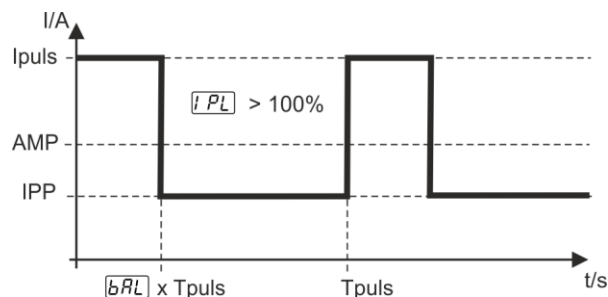


Figura 5-18

AMP = corrente principale; ad es. 100 A

IPL = corrente impulso = $\overline{IPL} \times \text{AMP}$; ad es. 170% x 100 A = 170 A

IPP = corrente di pausa impulso

T_{puls} = durata di un ciclo impulso = $1/\overline{FrE}$; ad es. 1/1 Hz = 1 s

\overline{bAL} = bilanciamento

 **Per l'impostazione dei parametri, > vedere capitolo 5.5.8.**

Selezione

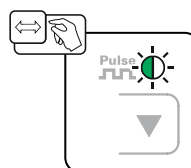


Figura 5-19

5.5.8 Menu Expert (TIG)

Nel menu Expert sono evidenziati i parametri regolabili, che non è necessario impostare con regolarità. Il numero dei parametri visualizzati può essere limitato, ad esempio, da una funzione disattivata.

I campi di impostazione di valori dei parametri sono riassunti nel capitolo Panoramica dei parametri > vedere capitolo 11.1.

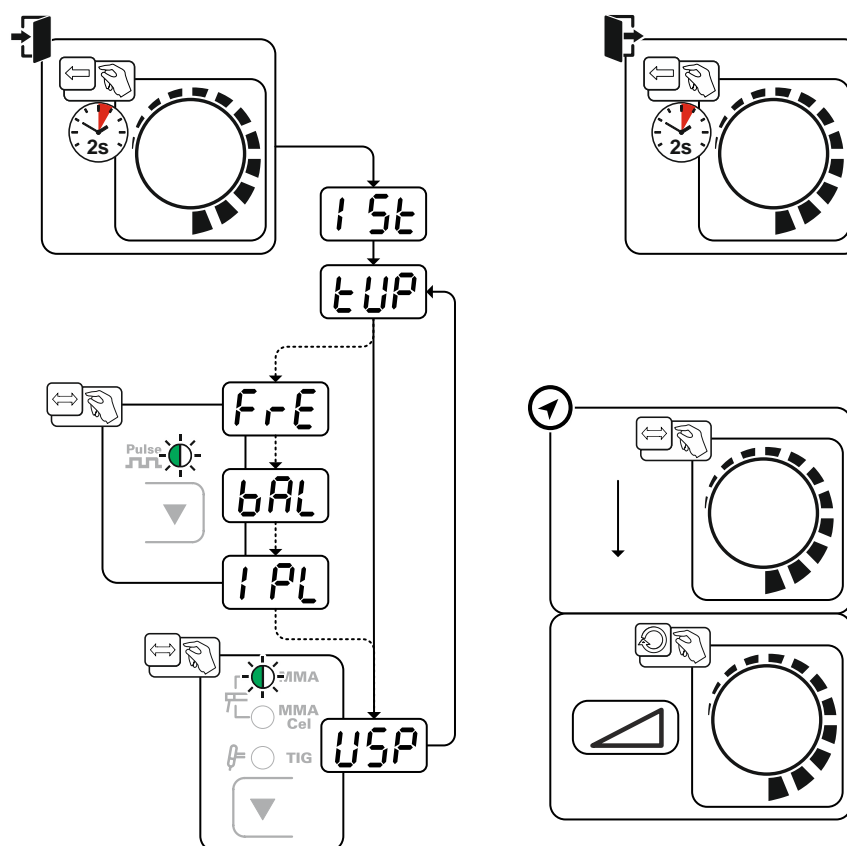


Figura 5-20

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
ISt	Corrente di innesco (percentuale, in base alla corrente principale)
tUP	Tempo di Up-Slope fino alla corrente principale
FrE	Frequenza degli impulsi
bAL	Bilanciamento degli impulsi
I PL	Corrente impulso > vedere capitolo 5.5.7
USP	Limitazione della lunghezza dell'arco > vedere capitolo 5.7
	on ----- Funzione attivata
	oFF ----- Funzione disattivata

5.6 Dispositivo di regolazione remota

I dispositivi di regolazione remota consentono il comando a distanza di diverse funzioni dell'apparecchio. Il collegamento a 2 poli del dispositivo di regolazione remota si trova sul dispositivo di comando > vedere capitolo 4.3.

5.7 Limitazione della lunghezza dell'arco (USP)

La funzione di limitazione della lunghezza dell'arco (USP) arresta il procedimento di saldatura in caso di riconoscimento di una tensione dell'arco troppo elevata (distanza insolitamente elevata tra elettrodo e pezzo da lavorare). La funzione può essere adattata al processo specifico nel relativo menu Expert:

Saldatura con elettrodi > vedere capitolo 5.4.7

Saldatura TIG > vedere capitolo 5.5.8

La limitazione della lunghezza dell'arco non può essere utilizzata per curve caratteristiche Cel (se presenti).

5.8 Modalità risparmio energia (Standby)

La modalità risparmio energia può essere attivata, a scelta, con una pressione prolungata del pulsante > vedere capitolo 4.3 oppure tramite l'impostazione del parametro nel menu di configurazione del dispositivo (modalità risparmio energia a tempo (SbA)) > vedere capitolo 5.11.



Se la modalità risparmio energia è attiva, i campi di visualizzazione del dispositivo mostreranno solo la riga media orizzontale.

Azionando un qualsiasi comando (ad esempio ruotando una manopola) viene disattivata la modalità risparmio energia e il dispositivo commuta nuovamente nella modalità "pronto a saldare".

5.9 Dispositivo riduttore di tensione

Soltanto le varianti di dispositivo con la sigla aggiuntiva (VRD/AUS/RU) sono dotate di riduttore di tensione (VRD). Questo contribuisce a un innalzamento del livello di sicurezza, in particolare negli ambienti pericolosi (come ad es. nei settori delle costruzioni navali, della costruzione di tubazioni, nelle attività minerarie).

Il riduttore di tensione è previsto in alcuni paesi e in molte norme di sicurezza aziendali relative alle fonti della corrente di saldatura.

La spia luminosa VRD > vedere capitolo 4.3 si accende quando il riduttore di tensione funziona correttamente e la tensione di uscita viene ridotta ai valori stabiliti dalla relativa normativa (dati tecnici > vedere capitolo 8).

5.10 Comando dell'accesso

Per la messa in sicurezza volta ad evitare una modifica accidentale o non autorizzata delle impostazioni dell'impianto, è possibile bloccare il dispositivo di comando relativamente a determinati parametri. Il blocco dell'accesso ha i seguenti effetti:

- I parametri e le relative impostazioni nel menu di configurazione impianto, nel menu Expert e in fase di funzionamento possono essere esclusivamente visualizzate ma non modificate.
- Non è possibile cambiare il processo di saldatura.

I parametri del blocco dell'accesso vengono impostati nel menu di configurazione impianto > vedere capitolo 5.11.

Attivare il blocco dell'accesso

- Assegnare il codice di accesso per il blocco dell'accesso: Selezionare il parametro (EaD) e immettere un codice numerico (000 - 999).
- Attivare il blocco dell'accesso: Impostare il parametro (Lac) su blocco dell'accesso attivato (an).

L'attivazione del blocco dell'accesso viene visualizzato tramite la spia luminosa "Blocco dell'accesso attivo" > vedere capitolo 4.3.

Rimuovere il blocco dell'accesso

- Immettere il codice di accesso per il blocco dell'accesso: Selezionare il parametro (EaD) e immettere il codice numerico scelto in precedenza (000 - 999).
- Disattivare il blocco dell'accesso: Impostare il parametro (Lac) su blocco dell'accesso disattivato (OFF). Il blocco dell'accesso può essere disattivato esclusivamente immettendo il codice numerico precedentemente selezionato.

5.11 Menu di configurazione dell'apparecchio

Nel menu di configurazione impianto vengono eseguite le impostazioni di base dell'impianto.

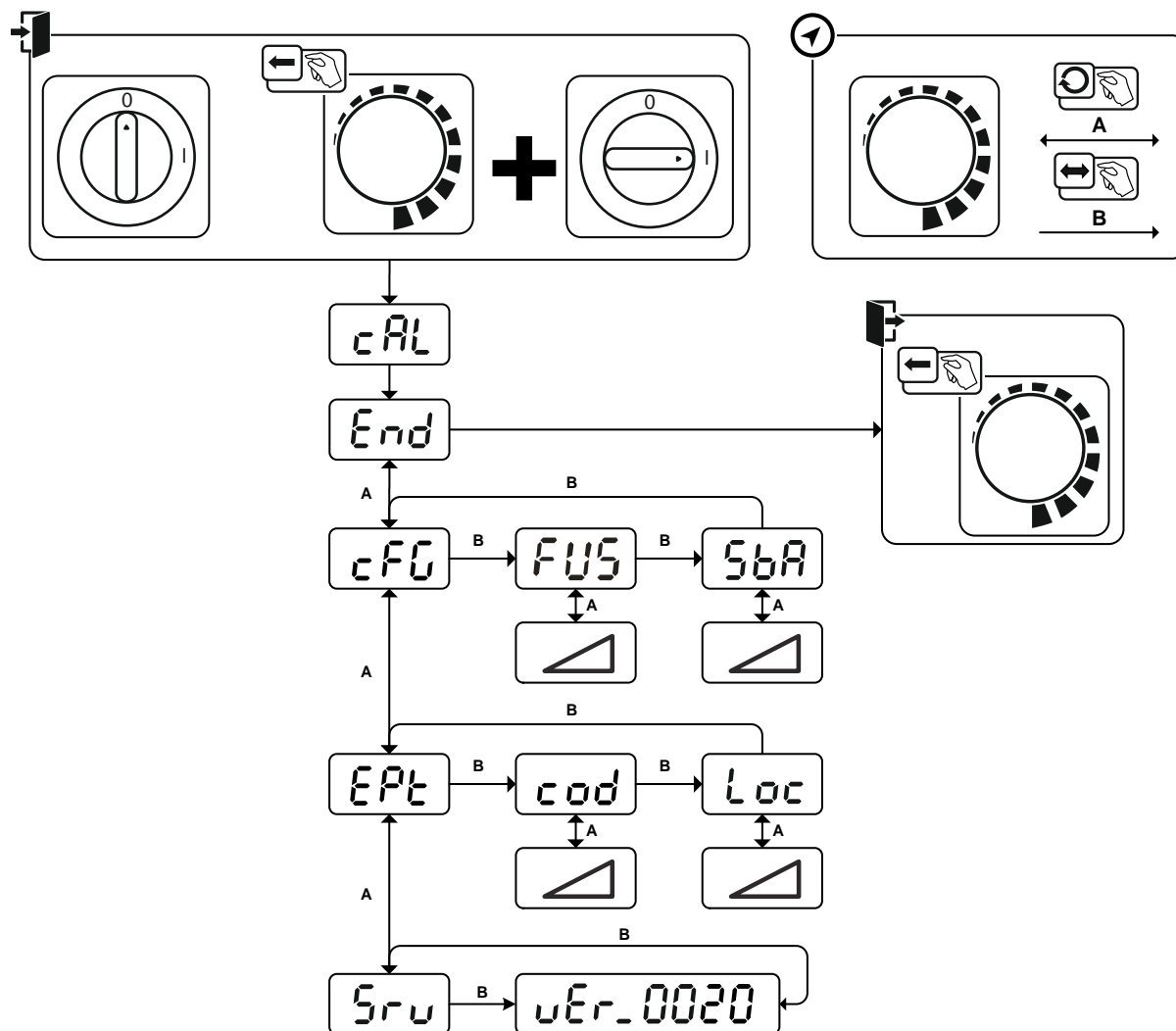




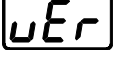


Figura 5-21

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
cAL	Calibrazione Dopo ciascuna accensione l'apparecchio viene calibrato per circa 2 s.
End	Uscire dal menu Exit
cFG	Configurazione apparecchio Impostazioni per le funzioni dell'apparecchio e la visualizzazione dei parametri
FUS	Adattamento dinamico della potenza > vedere capitolo 7.4
Sbr	Funzione di risparmio energetico a tempo > vedere capitolo 5.8 Durata del non utilizzo prima dell'attivazione della modalità risparmio energia. Impostazione [FF] = disattivata o valore numerico 5 min. - 60 min. (impostazione di fabbrica 20).
EPl	Menu esperti
cod	Comando dell'accesso - codice di accesso Impostazione: da 000 a 999 (impostazione di fabbrica: 000)

Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	<p>Comando dell'accesso > vedere capitolo 5.10  -----Funzione attivata  -----Funzione disattivata (impostazione di fabbrica)</p>
	<p>Menu di servizio Le modifiche al menu di servizio dovrebbero avvenire previo consulto con il personale autorizzato addetto all'assistenza!</p>
	<p>Versione software del dispositivo di comando Visualizzazione della versione</p>

6 Manutenzione, cura e smaltimento

6.1 Informazioni generali

PERICOLO



Pericolo di lesioni per tensione elettrica dopo lo spegnimento!

I lavori sull'apparecchio aperto possono provocare ferite con conseguente decesso. Durante il funzionamento, nell'apparecchio vengono caricati condensatori con tensione elettrica. Questa tensione è presente ancora per i 4 minuti successivi all'estrazione della presa.

1. Spegnerne l'apparecchio.
2. Estrarre la spina.
3. Attendere almeno 4 minuti, fino a che i condensatori siano scarichi.

AVVERTENZA



Manutenzione, controllo e riparazione inappropriati!

La manutenzione, il controllo e la riparazione del prodotto possono essere eseguiti soltanto da personale specializzato. Per personale specializzato si intendono coloro i quali, grazie alla propria formazione, conoscenza ed esperienza, sono in grado di riconoscere durante la verifica di un generatore di saldatura, i rischi presenti e i possibili danni al sistema e di adottare le corrette misure di sicurezza.

- Rispettare le disposizioni di manutenzione > vedere capitolo 6.2.
- Se uno dei controlli indicati di seguito non viene superato, l'apparecchio può essere rimesso in funzione solo dopo aver eseguito le opportune riparazioni e averne verificato il corretto funzionamento.

I lavori di riparazione e manutenzione devono essere eseguiti unicamente da personale specializzato autorizzato. In caso contrario decade il diritto di garanzia. In tutti i casi in cui si ha bisogno di assistenza, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato, ovvero al fornitore dell'apparecchio. Le restituzioni di prodotti in garanzia possono essere effettuate soltanto tramite il proprio rivenditore specializzato. Quando si sostituiscono i componenti, usare soltanto pezzi di ricambio originali. Quando si ordinano parti di ricambio, si deve indicare il tipo d'apparecchio, il numero di serie e il codice dello stesso, il tipo di modello e il codice del pezzo di ricambio.

Nelle condizioni ambientali indicate e in condizioni di lavoro normali, l'impianto è largamente esente da manutenzione e richiede una cura minima.

Un impianto sporco riduce la durata utile e il rapporto d'inserzione. Gli intervalli di pulizia si basano di norma sulle condizioni ambientali e sul conseguente livello di sporco dell'impianto (ad ogni modo come minimo una volta ogni sei mesi).

6.1.1 Pulizia

- Pulire le superfici esterne con un panno umido (non utilizzare detergenti aggressivi).
- Soffiare il canale di aerazione ed eventualmente le lamelle di raffreddamento dell'impianto con aria compressa priva di olio e acqua. L'aria compressa potrebbe far ruotare eccessivamente le ventole dell'impianto e quindi distruggerle. Non indirizzare il soffio d'aria direttamente sulle ventole dell'impianto ed eventualmente bloccarle in modo meccanico.
- Verificare che il refrigerante non presenti impurità ed eventualmente sostituirlo.

6.1.2 Filtro

A causa della ridotta capacità di raffreddamento si riduce il rapporto d'inserzione del generatore di saldatura. Il filtro deve essere smontato regolarmente e pulito soffiando aria compressa (a seconda del grado di sporcizia).

6.2 Lavori di manutenzione, intervalli

6.2.1 Lavori di manutenzione giornaliera

Controllo visivo

- Cavo di alimentazione e rispettivo scarico della trazione
- Elementi di fissaggio della bombola del gas
- Controllare che il fascio di tubi flessibili e i collegamenti elettrici non presentino danni esterni, e se necessario sostituire o provvedere alla riparazione da parte di personale specializzato!
- Tubi del gas e relativi dispositivi di commutazione (elettrovalvola)
- Verificare la chiusura salda di tutti gli allacciamenti e dei componenti soggetti a usura ed event. eseguirne il serraggio.
- Verificare il corretto fissaggio della bobina di filo.
- Rotelle orientabili e relativi elementi di fissaggio
- Elementi di trasporto (cinghia, golfari, maniglia)
- Varie, condizioni generali

Prova di funzionamento

- Dispositivi di uso, segnalazione, protezione e posizione (Controllo del funzionamento)
- Conduttori della corrente di saldatura (verificarne la posizione salda e bloccata)
- Tubi del gas e relativi dispositivi di commutazione (elettrovalvola)
- Elementi di fissaggio della bombola del gas
- Verificare il corretto fissaggio della bobina di filo.
- Verificare la chiusura salda dei collegamenti a vite e a innesto e dei componenti soggetti ed eventualmente eseguirne il serraggio.
- Rimuovere i residui aderenti di spruzzi di saldatura.
- Pulire regolarmente i rulli di alimentazione del filo (a seconda del livello di sporcizia).

6.2.2 Lavori di manutenzione mensili

Controllo visivo

- Danni all'involucro (pareti anteriori, posteriori e laterali)
- Rotelle orientabili e relativi elementi di fissaggio
- Elementi di trasporto (cinghia, golfari, maniglia)
- Verificare se sono presenti impurità nei tubi flessibili del liquido di raffreddamento e nei relativi collegamenti

Prova di funzionamento

- Interruttori a scatto, apparecchi di comando, dispositivi per l'arresto di emergenza, dispositivo riduttore di tensione, spie di segnalazione e controllo
- Verifica che gli elementi della guida del filo (raccordo di ingresso, tubo di guida) siano in posizione salda.
- Verificare se sono presenti impurità nei tubi flessibili del liquido di raffreddamento e nei relativi collegamenti
- Controllo e pulizia della torcia di saldatura. I depositi che si formano nella torcia possono causare cortocircuiti, inficiare il risultato della saldatura e provocare danni alla torcia stessa!

6.2.3 Controllo annuale (ispezione e verifica durante il funzionamento)

È necessario effettuare un controllo periodico secondo la normativa IEC 60974-4 "Ispezioni e controlli ricorrenti". Oltre alle norme relative al controllo specificate in questa sede, è necessario osservare le leggi e le disposizioni locali.



Potete trovare ulteriori informazioni sull'allegato opuscolo "Warranty registration", mentre per le nostre informazioni circa la garanzia, la manutenzione e il controllo potete consultare il sito www.ewm-group.com!

6.3 Smaltimento dell'apparecchio



Smaltire in modo corretto!

L'apparecchio contiene materie prime pregiate che dovrebbero essere inviate ai centri di riciclaggio e componenti elettronici che devono essere smaltiti.

- **Non smaltire con i rifiuti domestici!**
- **Per lo smaltimento rispettare le disposizioni vigenti!**



In base alle norme europee (Direttiva 2012/19/UE sugli apparecchi elettrici ed elettronici usati) gli apparecchi elettrici ed elettronici usati non possono più essere smaltiti attraverso il sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. Tali apparecchi devono essere smaltiti separatamente. Il simbolo del bidone della spazzatura su ruote indica la necessità della raccolta differenziata.

Per lo smaltimento o il riciclaggio, questo apparecchio deve essere affidato agli appositi sistemi di raccolta differenziata.

- In base alla legislazione tedesca (legge sulla messa in commercio, sul ritiro e sullo smaltimento nel rispetto dell'ambiente di apparecchi elettrici ed elettronici) la raccolta di apparecchi usati deve avvenire in modo differenziato, ovvero separatamente dal sistema di raccolta dei normali rifiuti domestici. I responsabili pubblici dello smaltimento (i comuni) hanno creato appositi punti di raccolta presso i quali è possibile consegnare gratuitamente gli apparecchi vecchi usati nelle case private.
- Per informazioni sulla restituzione o la raccolta di apparecchi usati, rivolgersi all'amministrazione comunale.
- Inoltre è possibile restituire gli apparecchi usati presso i partner di distribuzione EWM in tutta Europa.

7 Eliminazione delle anomalie

Tutti i prodotti sono sottoposti a severi controlli di qualità e controlli finali. Se, tuttavia, qualcosa non dovesse funzionare, controllare il prodotto seguendo queste istruzioni. Se nessuno dei rimedi descritti ripristina il funzionamento del prodotto, rivolgersi al rivenditore autorizzato.

7.1 Messaggi di errore (fonte di corrente)

 **Un errore del generatore di saldatura viene rappresentato mediante un codice di errore (vedere tabella) nell'area di visualizzazione del dispositivo di comando. In caso di errore, l'elemento di potenza viene spento.**

 **La visualizzazione dei numeri di errore possibili dipende dal modello dell'apparecchio (interfacce/funzioni).**

- Annotare eventuali difetti dell'apparecchio e in caso di necessità, comunicarli al personale addetto all'Assistenza.
- Se si verificano più errori, questi vengono visualizzati in sequenza.

Segnalazione di errore	Possibile causa	Rimedio
E0	Segnale di avvio impostato in caso di errore	Non premere nè il pulsante torcia nè il comando a pedale.
E4	Errore temperatura	Lasciare raffreddare l'apparecchio.
E5	Sovratensione di rete	Spegnere l'apparecchio e controllare la tensione di alimentazione.
E6	Sottotensione di alimentazione	
E7	Difetto elettronico	Spegnere e riaccendere l'apparecchio. Se il difetto persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E9	Sovratensione secondaria	
E12	Errore di riduzione della tensione (VRD)	
E13	Difetto elettronico	
E14	Errore di equilibratura nel rilevamento della corrente	Spegnere l'apparecchio, posare il portaelettrodo su un appoggio isolato e riaccendere l'apparecchio. Se il difetto persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E15	Errore a carico di una delle tensioni di alimentazione dell'elettronica	Spegnere e riaccendere l'apparecchio. Se il difetto persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E23	Errore temperatura	Lasciare raffreddare l'apparecchio.
E32	Difetto elettronico	Spegnere e riaccendere l'apparecchio. Se il difetto persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E33	Errore di equilibratura nel rilevamento della tensione	Spegnere l'apparecchio, posare il portaelettrodo su un appoggio isolato e riaccendere l'apparecchio. Se il difetto persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E34	Difetto elettronico	Spegnere e riaccendere l'apparecchio. Se il difetto persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E37	Errore temperatura	Lasciare raffreddare l'apparecchio.
E40	Errore del motore	Controllare l'azionamento del dispositivo trainafile, spegnere e riaccendere l'apparecchio. Se l'errore persiste, rivolgersi all'assistenza tecnica.
E55	Perdita di una fase di rete	Spegnere l'apparecchio e controllare la tensione di alimentazione.
E58	Cortocircuito nel circuito della corrente di saldatura	Spegnere l'apparecchio e verificare che i cavi della corrente di saldatura siano installati correttamente, ad es.: deporre il portaelettrodo su un appoggio isolato; staccare la linea di corrente della smagnetizzazione.

7.2 Checklist per la risoluzione dei problemi



Il presupposto fondamentale per il perfetto funzionamento è l'equipaggiamento adeguato per il materiale utilizzato e per il gas di processo.

Legenda	Simbolo	Descrizione
	↗	Errore/ Causa
	✘	Rimedio

La spia luminosa della sovratemperatura è accesa:

- ↗ Sovratemperatura saldatrice
- ✘ Lasciare raffreddare l'apparecchio acceso.

Anomalie di funzionamento

- ↗ Tutte le spie luminose del dispositivo di comando si illuminano dopo l'accensione
- ↗ Nessuna spia luminosa del dispositivo di comando si illumina dopo l'accensione
- ↗ Nessuna potenza di saldatura
 - ✘ Mancanza di fase > verificare il collegamento di rete (fusibili)
- ↗ Problemi di collegamento
 - ✘ Preparare il collegamento della presa per il comando o verificarne l'installazione corretta.
- ↗ Collegamenti alla corrente di saldatura allentati
 - ✘ Bloccare i collegamenti elettrici alla torcia e/o al pezzo in lavorazione
 - ✘ Avvitare strettamente e in modo corretto l'ugello portacorrente

7.3 Visualizzazione della versione software del dispositivo di comando

La richiesta delle versioni software serve esclusivamente come informazione per il personale autorizzato addetto all'assistenza e può essere richiesta nel menu di configurazione impianto > vedere capitolo 5.11!

7.4 Sistema di adattamento dinamico della potenza



Presupposto è un fusibile di rete che funzioni correttamente.

Rispettare le indicazioni relative al fusibile di rete > vedere capitolo 8!

Con questa funzione è possibile adeguare l'apparecchio alla protezione sul luogo di installazione del collegamento di rete. Ciò consente di contrastare l'attivazione costante del fusibile di rete. La potenza massima assorbita dell'apparecchio viene limitata con un valore esemplificativo per il fusibile di rete presente (possibilità di più livelli).

Il valore può essere preselezionato nel menu di configurazione impianto > vedere capitolo 5.11 attraverso il parametro **FUS**. Dopo l'accensione dell'apparecchio, il valore selezionato viene visualizzato nel campo di visualizzazione dell'apparecchio **EAR** per 2 secondi.

La funzione regola automaticamente la potenza di saldatura impostandola su un valore non critico per il relativo fusibile di rete.



In caso di utilizzo di un fusibile di rete da 20 A occorre provvedere al collegamento di una spina idonea a cura di un elettricista specializzato.

7.5 Riportare i parametri di saldatura all'impostazione di fabbrica

Tutti i parametri specifici del cliente memorizzati verranno sostituiti con le impostazioni di fabbrica.

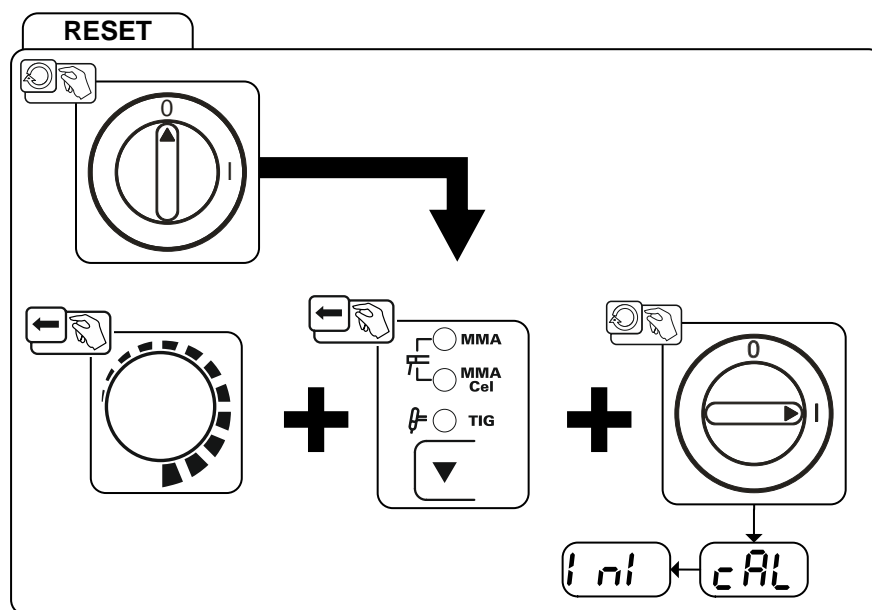


Figura 7-1


Visualizzazione	Impostazione / Selezione
	Calibrazione Dopo ciascuna accensione l'apparecchio viene calibrato per circa 2 s.
	Inizializzazione Tenere premuti i pulsanti fino a quando compare la visualizzazione "InI".

8 Dati tecnici



Dati di potenza e garanzia solo in connessione con parti di ricambio e parti soggetti ad usura originali!

8.1 Pico 160 cel puls

	Elettrodo rivestito	TIG
Campo di impostazione corrente	5 A - 150 A	5 A - 160 A
Campo di impostazione tensione	20,2 V - 26,0 V	10,2 V - 16,4 V
Rapporto d'inserzione a 40 °C		
30%	150 A	160 A
60%	120 A	
100%	110 A	
Ciclo di carico	10min. (60% RI \pm 6 min. saldatura, 4 min. pausa)	
Tensione a vuoto	94 V	
Tensione a vuoto, ridotta (VRD AUS)	33 V	12 V
Tensione a vuoto, ridotta (VRD RU)	12 V	12 V
Tensione di alimentazione (tolleranze)	1 x 230 V (da -40 % a +15 %)	
Impedenza di rete max. (@PCC)	Zmax XXX m Ω ^[1]	
Frequenza	50/60Hz	
Fusibile di rete (fusibile ritardato)	20 A ^[2]	
Corrente permanente primaria (100 %)	20 A	13 A
Cavo di allacciamento alla rete	H07RN-F3G2,5	
Potenza massima collegamento	7,3 kVA	4,9 kVA
Potenza generatore raccomandata	10 kVA	
cos ϕ / coefficiente di efficienza	0,99 / 83 %	
Temperatura ambiente	Da -25°C a +40°C	
Raffreddamento dell'apparecchio / raffreddamento della torcia	AF / Gas	
Emissione acustica	< 70 dB(A) ^[3]	
Cavo di massa (minimo)	16 mm ²	
Classe di isolamento / Tipo di protezione	H / IP 23	
Classe compatibilità elettromagnetica	A	
Marchio di sicurezza		
Norme armonizzate applicate	vedi Dichiarazione di conformità (documentazione dell'apparecchio)	
Dimensioni lungh./largh./alt.	370 x 129 x 236 mm 14,6 x 5,1 x 9,3 inch	
Peso	4,9 kg 10.8 lb	

^[1] Questo dispositivo di saldatura non è conforme a IEC 61000-3-12. In caso di collegamento a un sistema di bassa tensione pubblico, l'installatore o l'utente del dispositivo di saldatura devono accertarsi che quest'ultimo possa essere collegato, previo accordo con il gestore della rete di alimentazione elettrica.

^[2] Si consigliano fusibili ritardati DIAZED xxA gG. Nel caso vengano utilizzati interruttori automatici, deve essere utilizzata la caratteristica di attivazione "C"!

^[3] Picco di rumore nel funzionamento a vuoto e nella modalità di funzionamento a carico normale secondo IEC 60974-1 nel punto di lavoro massimo.

9 Accessori

9.1 Portaelettrodo/cavo di massa

Tipo	Denominazione	Codice articolo
EH25 QMM 4M	Portaelettrodo	094-005800-00000
WK16mm ² 170A/60% 4m/K	Cavo di massa	094-005801-00000

9.2 Dispositivo di regolazione remota e accessori

Tipo	Denominazione	Codice articolo
RG13	Dispositivo di regolazione remota	090-008113-00000

9.3 Torcia TIG

Tipo	Denominazione	Codice articolo
TIG 26 GDV 4m	Torcia di saldatura TIG, valvola rotante per gas, raffreddata a gas, decentrata	094-511621-00100
TIG 26 GDV 8m	Torcia di saldatura TIG, valvola rotante per gas, raffreddata a gas, decentrata	094-511621-00108
DM 842 Ar/CO2 230bar 30l D	Riduttore di pressione con manometro	394-002910-00030
GH 2X1/4" 2M	Tubo flessibile del gas	094-000010-00001

9.4 Accessori generali

Tipo	Denominazione	Codice articolo
SKGS 16A 250V CEE7/7, DIN 49440/441	Spina Schuko	094-001756-00000
ADAP CEE16/SCHUKO	Adattatore innesto Schuko/connettore CEE16A	092-000812-00000

9.5 Opzioni

Tipo	Denominazione	Codice articolo
ON Filter Pico160	Opzione riequipaggiamento, filtro per immissione dell'aria	092-003206-00000
ON Handle Pico 160	Opzione riequipaggiamento maniglia	092-003205-00000

10 Documenti di servizio

⚠ AVVERTENZA

Non eseguire riparazioni o modifiche in maniera inappropriata.

**Al fine di evitare lesioni agli operatori o danni all'apparecchio, eventuali riparazioni o modifiche devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato!
In caso di interventi non autorizzati, decadono i diritti di garanzia.**

- Nel caso siano necessarie riparazioni, rivolgersi al personale specializzato (personale addestrato addetto all'assistenza).

10.1 Parti di ricambio e ricambi di consumo

I ricambi possono essere acquistati dal rivenditore responsabile.

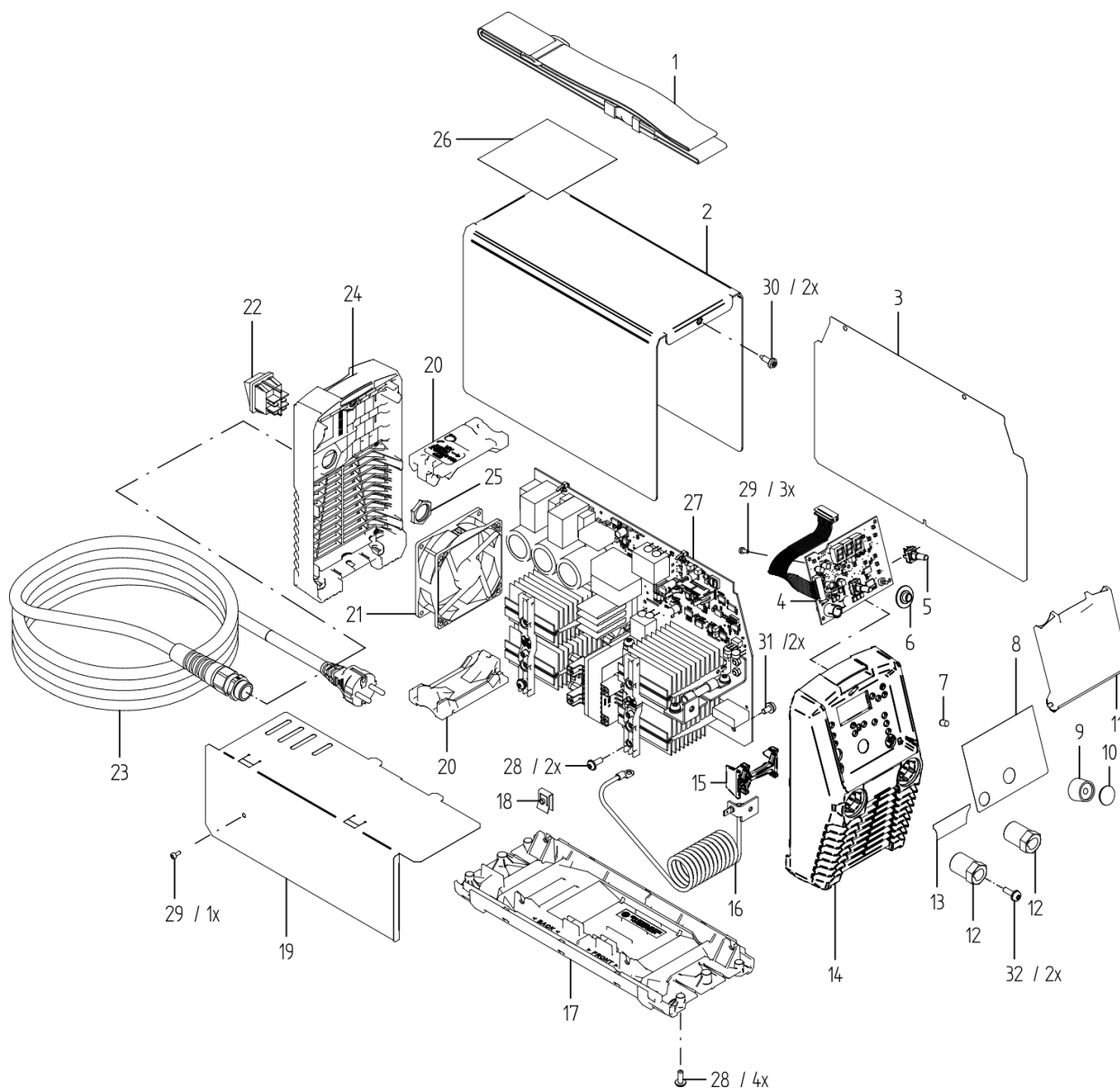


Figura 10-1

Pos.	Numero d'ordine	Denominazione	Tipo
1	094-015236-E0501	Cinghia	TG3-E
2	094-021818-E0501	Lamiera dell'involucro	BH276,5X201,5X124,2
3	094-021826-00000	Pellicola isolante	IP
4	040-001090-E0000	Gruppo strutturale pannello di comando con trasduttore	E160
5	044-004185-10015	Trasduttore	30POS/1,5NCM
6	094-019308-00000	Isolamento in plastica per trasduttore	KID/D23X7,3
7	094-021994-00000	Conduttore di luce	LL8X6
8	094-021794-00502	Pellicola adesiva	KLF-E 1.05
9	074-000315-00000	Manopola	KNOB 23MM
10	094-015043-00001	Coperchio manopola	KNOB COVER 23MM
11	094-021514-00000	Coperchio a ribalta	KKS
12	094-021511-00000	Presa da incasso	EB/35-50QMM
13	094-021795-00502	Pellicola adesiva	LOGO/PLUS/MINUS
14	094-021477-00000	Involucro, lato anteriore	KFG
15	094-022172-00002	Distanziatore	AHD35X22X4
16	092-003193-00002	Strozzamento	WD
17	094-021509-00000	Involucro, lato inferiore	KBG
18	094-014311-00000	Lamiera madre	M5/21X15X6
19	094-021508-00000	Canale aria	IPL
20	094-015248-00000	Schiuma alloggiamento ventola	S95X48X23
21	092-019418-00000	Ventola	92X92X32
22	094-008045-10000	Interruttore di rete	WS 250V/20A 2POLE
23	092-003003-00001	Cavo di rete	3X2.5QMM/3.5M SCHUKO
23a	094-020188-00032	Cavo di rete - Pico 160 VRD (AUS)	1PHASIG/2.5 3.5M BOC
24	094-021478-00000	Involucro, lato posteriore	KRG
25	094-019537-00000	Dado	M20x1,5
26	094-021796-00500	Pellicola adesiva	processes PICO CEL PULS
27	040-001084-E0000	Scheda inverter PCB	HB160
27a	040-001424-E0000	Scheda inverter PCB - Pico 160 VRD (AUS)	HB160 VRD
28	094-012942-00000	Vite	M5X14/DELTA-PT-SCHRAUBE
29	094-010089-00000	Vite, torx	M3X8-DG-SCHRAUBE
30	094-015135-00000	Vite	M5X16/KOMBITORX PLUS T25
31	094-021833-00000	Vite	M5X10/DIN6900-5 Z9/8.8/VERZ.
32	094-022122-00000	Vite a testa bombata	M5X16/DIN6900-5 Z9/8.8/VERZ.

11 Appendice A

11.1 Panoramica dei parametri - campi di impostazione

Visualizzazione dati di saldatura (tre cifre)	Parametro/funzione	Campo di impostazione			
		Standard (impostazione di fabbrica)	min.	max.	Unità
Elettrodo rivestito (MMA)					
	Corrente principale (AMP)	100	5	- 150	A
	Corrente di hot start (AMP%)	120	50	- 200	%
	Tempo di hot start (sec)	0,5	0,1	- 20,0	s
ARC	Correzione Arcforce	0	-10	- 10	
FRE	Frequenza impulso	1,2	0,2	- 500	Hz
BR	Bilanciamento impulso	30	1	- 99	%
IPL	Corrente impulso	142	1	- 200	%
USP	Limitazione della lunghezza dell'arco	off	off	- on	
TIG (TIG)					
	Corrente principale AMP	100	5	- 160	A
IST	Corrente di innesco	20	1	- 200	%
EUP	Tempo di salita della corrente	1,0	0,0	- 20,0	s
FRE	Frequenza impulso	2,8	0,2	- 2000	Hz
BR	Bilanciamento impulso	50	1	- 99	%
IPL	Corrente impulso	140	1	- 200	%
USP	Limitazione della lunghezza dell'arco	on	off	- on	
Parametri di base (indipendenti dal processo)					
CR	Taratura				
END	Uscire dal menu				
CFG	Configurazione impianti				
FUS	Adattamento dinamico della potenza	16	10	- 20	A
SBR	Funzione di risparmio energetico a tempo	off	5	- 60	min
EPT	Menu esperti				
COD	Comando dell'accesso - codice di accesso	000	000	- 999	
LOC	Comando dell'accesso	off	off	- on	
Srv	Menu di servizio				
-	Modalità risparmio energia attiva				

12 Appendice B

12.1 Ricerca rivenditori

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



"More than 400 EWM sales partners worldwide"