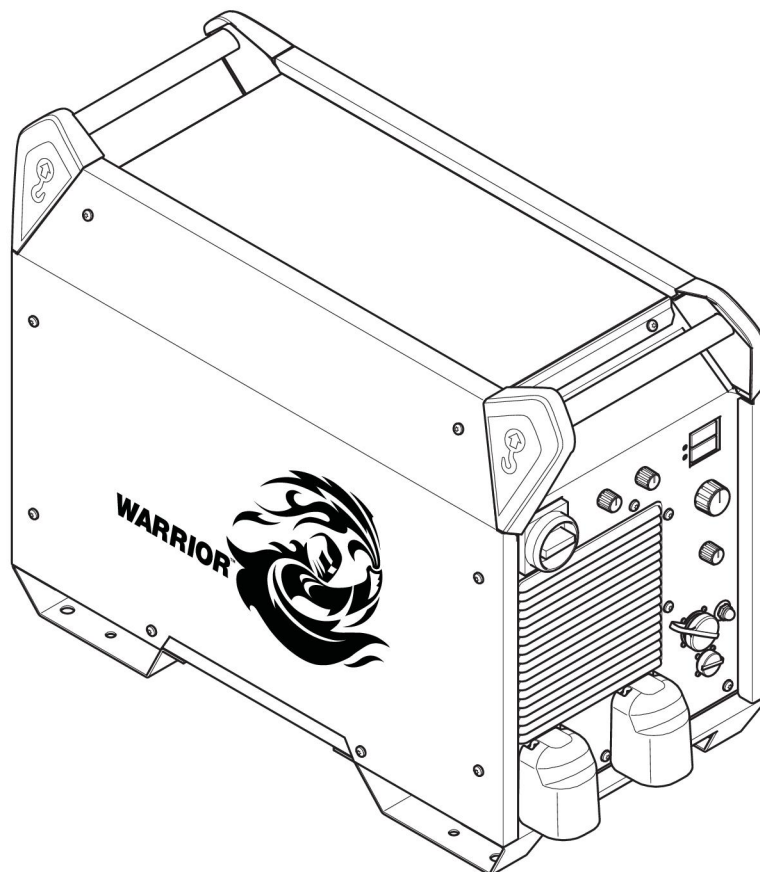




# Warrior™ 750i CC/CV



## Instrucciones de uso

<b>1</b>	<b>SEGURIDAD</b> .....	<b>3</b>
1.1	Significado de los símbolos .....	3
1.2	Precauciones de seguridad .....	3
1.3	Responsabilidad del usuario .....	8
1.4	Advertencia de la Propuesta 65 de California .....	11
<b>2</b>	<b>INTRODUCCIÓN</b> .....	<b>12</b>
2.1	Información general .....	12
2.2	Equipo .....	12
<b>3</b>	<b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....	<b>13</b>
<b>4</b>	<b>INSTALACIÓN</b> .....	<b>15</b>
4.1	General .....	15
4.2	Instrucciones para el izaje .....	15
4.3	Ubicación .....	16
4.4	Alimentación eléctrica .....	16
4.4.1	Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables de Warrior 750i CC/CV .....	17
4.4.2	Alimentación por generadores .....	17
4.4.3	Instrucciones para la conexión .....	18
4.4.4	Instalación de cable eléctrico .....	18
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMIENTO</b> .....	<b>20</b>
5.1	Información general .....	20
5.2	Conexiones y dispositivos de control .....	21
5.3	Conexión de los cables de soldadura y de retorno .....	21
5.4	Encendido/apagado de la alimentación eléctrica .....	22
5.5	Control del ventilador .....	23
5.6	Símbolos y funciones .....	23
<b>6</b>	<b>RECOMENDACIÓN PARA GAS DE PROTECCIÓN</b> .....	<b>26</b>
<b>7</b>	<b>PROCEDIMIENTO PARA EL PROCESO CAG</b> .....	<b>27</b>
7.1	Operación en paralelo del proceso CAG .....	28
<b>8</b>	<b>MANTENIMIENTO</b> .....	<b>29</b>
8.1	Información general .....	29
8.2	Fuente de alimentación .....	29
8.3	Soplete de soldadora .....	30
<b>9</b>	<b>SOLUCIÓN DE PROBLEMAS</b> .....	<b>31</b>
<b>10</b>	<b>PEDIDOS DE REPUESTOS</b> .....	<b>33</b>
	<b>DIAGRAMA DE BLOQUES</b> .....	<b>34</b>
	<b>NÚMEROS DE PEDIDO</b> .....	<b>35</b>
	<b>ACCESORIOS</b> .....	<b>36</b>

# 1 SEGURIDAD

## 1.1 Significado de los símbolos

Según se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Tenga cuidado!



### ¡PELIGRO!

Significa peligros inmediatos que, si no se evitan, causarán lesiones personales graves o incluso la pérdida de la vida.



### ¡ADVERTENCIA!

Significa peligros potenciales que podrían causar lesiones personales o la pérdida de la vida.



### ¡PRECAUCIÓN!

Significa peligros que podrían causar lesiones personales menores.



### ¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar el equipo, lea y comprenda el manual de instrucciones y siga todas las etiquetas, las prácticas de seguridad del empleador y las hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



## 1.2 Precauciones de seguridad



### ¡ADVERTENCIA!

Estas precauciones de seguridad son para su protección. Resumen la información de precaución de las distintas referencias enumeradas en la sección Información de Seguridad Adicional. Antes de realizar los procedimientos de instalación u operación, asegúrese de leer y respetar todas las precauciones de seguridad enumeradas anteriormente, como también todos los manuales, hojas de datos de seguridad de materiales, etiquetas, etc. Si no respeta las precauciones de seguridad, se podrían ocasionar lesiones o incluso la muerte.



### PROTÉJASE Y PROTEJA A LAS OTRAS PERSONAS

Algunos procesos de soldadura, corte y ranurado son ruidosos y requieren protección auditiva. El arco, al igual que el sol, emite rayos ultravioletas (UV) y otras radiaciones y puede dañar la piel y los ojos. El metal caliente puede causar quemaduras. La capacitación sobre el uso adecuado de los procesos y del equipo es fundamental para evitar accidentes. Por lo tanto:

1. Use un careta para soldar equipado con oscurecimiento adecuado para proteger su rostro y los ojos cuando suelde o presencie una soldadura.
2. Use siempre gafas de seguridad con protección lateral en cualquier área de trabajo, aun cuando también se requiera el uso de cascos para soldar, pantallas protectoras y gafas protectoras.

3. Use una pantalla protectora con el filtro correcto y cubiertas protectoras para protegerse los ojos, rostro, cuello y orejas de las chispas y los rayos del arco al operar el equipo o al observar las operaciones. Adviértales a las personas que se encuentran en el lugar que no deben mirar el arco ni exponerse a los rayos del arco eléctrico o del metal caliente.
4. Use guantes de seguridad ignífugos, camisa gruesa de mangas largas, pantalones sin dobladillo, calzado de caña alta y un casco o gorro para soldar para protegerse de los rayos del arco, de las chispas calientes y del metal caliente. También se puede requerir el uso de un delantal ignífero como protección contra el calor irradiado y las chispas.
5. Las chispas o metal calientes pueden caer en las mangas enrolladas, en los dobladillos de los pantalones o en los bolsillos. Las mangas y los cuellos deben mantenerse abotonados y no debe haber bolsillos abiertos en la parte delantera de la vestimenta.
6. Proteja a las demás personas de los rayos del arco y de las chispas calientes con paneles o cortinas no inflamables adecuados.
7. Use gafas protectoras sobre las gafas de seguridad al quitar la escoria o al esmerilar. La escoria podría estar caliente y podría volar lejos del lugar de trabajo. Las personas que se encuentran en el lugar también deben usar gafas protectoras sobre las gafas de seguridad.



### INCENDIOS Y EXPLOSIONES

**El calor de las llamas y de los arcos puede ocasionar incendios. La escoria caliente o las chispas también pueden ocasionar incendios y explosiones. Por lo tanto:**

1. Protéjase y proteja a los demás de chispas y metal caliente.
2. Retire todos los materiales combustibles y aléjelos del área de trabajo o cubra los materiales con una cubierta protectora no inflamable. Los materiales combustibles son, entre otros, madera, tela, aserrín, combustibles líquidos, gas combustible, solventes, pinturas y papel de revestimiento, etc.
3. Las chispas calientes o el metal caliente pueden atravesar grietas o fisuras, pasar a otros pisos o aberturas en la pared y ocasionar un fuego latente oculto en el piso de abajo. Asegúrese de que estas aberturas estén protegidas de las chispas y del metal caliente.
4. No suelde, corte ni realice trabajos con calor hasta que la pieza de trabajo se haya limpiado completamente, de manera que en ella no haya sustancias que ocasionen vapores tóxicos o inflamables. No realice trabajos con calor en contenedores cerrados, ya que podrían explotar.
5. Tenga a mano los equipos extintores de incendios para su uso inmediato, por ejemplo, una manguera de jardín, baldes con agua, baldes con arena o un extintor de incendios portátil. Asegúrese de estar capacitado para utilizar estos equipos.
6. No use los equipos fuera de los valores establecidos. Por ejemplo, un cable de soldadura con sobrecarga puede recalentarse y ocasionar peligro de incendio.
7. Al finalizar las operaciones, inspeccione el área de trabajo para asegurarse de que no haya chispas calientes ni metal caliente que pudiera ocasionar un incendio más tarde. Use sistemas de detección de incendios si es necesario.



### DESCARGA ELÉCTRICA

**El contacto con piezas eléctricas con tensión y el suelo puede ocasionar lesiones graves o incluso la muerte. NO use corriente de soldadura de tipo CA en áreas húmedas, si el movimiento es reducido o si hay riesgo de caída. Por lo tanto:**

1. Asegúrese de que el bastidor de la fuente de alimentación (chasis) esté conectado al sistema de puesta a tierra de la potencia de entrada.
2. Conecte la pieza de trabajo a una conexión de puesta a tierra adecuada.
3. Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo. Si no hay conexión o si la conexión es deficiente, usted puede quedar expuesto o exponer a otras personas a una descarga mortal.
4. Use equipo con buen mantenimiento. Reemplace los cables gastados o dañados.
5. Mantenga todo seco, incluidos la vestimenta, el área de trabajo, los cables, el soporte para electrodo/soplete y la fuente de alimentación.
6. Asegúrese de tener todas las partes del cuerpo aisladas tanto de la pieza de trabajo como del suelo.
7. No se pare directamente sobre metal ni sobre el suelo cuando trabaja en lugares estrechos o áreas húmedas; párese sobre tablas secas o sobre una plataforma aislante y use calzado con suela de goma.
8. Colóquese guantes secos sin agujeros antes de encender la fuente de alimentación.
9. Apague la fuente de alimentación antes de quitarse los guantes.
10. Consulte la norma ANSI/ASC Z49.1 para conocer las recomendaciones específicas relacionadas con la puesta a tierra. No confunda el conductor eléctrico con el cable de puesta a tierra.



### **CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS**

**Podría ser peligroso. La corriente eléctrica que fluye a través de cualquier conductor causa campos eléctricos y magnéticos (EMF) localizados. La corriente de soldadura y corte crea EMF alrededor de los cables de soldadura y máquinas de soldar. Por lo tanto:**

1. Los soldadores que usan marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los EMF podrían interferir con algunos marcapasos.
2. La exposición a EMF podría tener otras consecuencias para la salud que son desconocidas.
3. Los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para reducir la exposición a EMF:
  - a) Pase el electrodo y los cables de trabajo juntos. Sujételos con cinta si es posible.
  - b) Nunca debe enrollarse el cable de trabajo o soplete por el cuerpo.
  - c) No coloque el cuerpo entre los cables de trabajo y del soplete. Pase los cables a un mismo lado del cuerpo.
  - d) Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se soldará.
  - e) Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura lo más lejos posible del cuerpo.



### **HUMOS Y GASES**

**Los humos y gases pueden ocasionar molestias o daños, especialmente en espacios reducidos. Los gases de protección pueden causar asfixia. Por lo tanto:**

1. Protéjase la cabeza de los humos. No respire los humos ni los gases.
2. Siempre debe contar con una ventilación adecuada en el área de trabajo ya sea por medios naturales o mecánicos. No realice soldaduras, cortes ni ranuras en materiales como acero galvanizado, acero inoxidable, cobre, zinc, plomo, berilio o cadmio a menos que cuente con ventilación mecánica positiva. No respire los humos de estos materiales.

3. No opere el equipo cerca de las operaciones de desengrasado y rociado. El calor o arco puede reaccionar a los vapores de hidrocarburos clorados y formar fosgeno, un gas altamente tóxico y otros gases irritantes.
4. Si experimenta una irritación momentánea en la vista, nariz o garganta mientras opera el equipo, es una indicación de que no hay ventilación adecuada en el lugar. Deje de trabajar y realice los pasos necesarios para mejorar la ventilación en el área de trabajo. No siga operando el equipo si estas molestias físicas persisten.
5. Consulte la norma ANSI/ASC Z49.1 para obtener las recomendaciones específicas relacionadas con la ventilación.
6. **ADVERTENCIA:** Cuando este producto se utiliza para soldar o cortar, produce humos o gases que contienen químicos que el Estado de California considera como causantes de malformaciones congénitas y, en algunos casos, cáncer (Código de salud y seguridad de California §25249.5 y siguientes).



### MANEJO DE CILINDROS

**Si los cilindros se manejan incorrectamente, se pueden romper y pueden liberar gas de forma violenta. Una ruptura repentina del dispositivo de alivio o válvula del cilindro puede ocasionar lesiones o incluso la muerte. Por lo tanto:**

1. Coloque los cilindros lejos del calor, las chispas y las llamas. Nunca golpee un arco en un cilindro.
2. Utilice el gas adecuado para el proceso y utilice el regulador de reducción de presión adecuado diseñado para el cilindro de gas comprimido. No use adaptadores. Mantenga las mangueras y los accesorios en buenas condiciones. Siga las instrucciones de operación del fabricante para montar el regulador en un cilindro de gas comprimido.
3. Sujete siempre los cilindros en posición vertical con una cadena o correa a carretillas de mano, carrocerías, bancos, paredes, postes o soportes adecuados. Nunca sujete los cilindros a mesas de trabajo o accesorios en los que podrían formar parte de un circuito eléctrico.
4. Cuando esté fuera de uso, mantenga las válvulas del cilindro cerradas. Coloque la tapa de protección de la válvula si el regulador no está conectado. Sujete y mueva los cilindros utilizando carretillas de mano adecuadas.



### PIEZAS MÓVILES

**Las piezas móviles, como ventiladores, rotores y correas, pueden provocar lesiones. Por lo tanto:**

1. Mantenga todos los paneles, las puertas, los dispositivos y las cubiertas cerrados y bien seguros en su lugar.
2. Detenga el motor o los sistemas de alimentación antes de instalar o conectar la unidad.
3. Si es necesario, solo personal calificado puede retirar cubiertas para realizar mantenimiento o solucionar problemas.
4. Para evitar el arranque accidental del equipo durante el servicio, desconecte el cable negativo (-) de la batería.
5. Mantenga las manos, el cabello, la ropa holgada y las herramientas alejadas de las piezas móviles.
6. Vuelva a instalar los paneles o las cubiertas y cierre las puertas cuando haya finalizado el servicio y antes de arrancar el motor.



**¡ADVERTENCIA!**

**LA CAÍDA DE EQUIPOS PUEDE CAUSAR LESIONES**

- Utilice únicamente el cárcamo para izado para levantar la unidad. NO use mecanismos de rodadura, cilindros de gas o cualquier otro accesorio.
- Utilice el equipo de capacidad adecuada para levantar y sostener la unidad.
- Si usa un montacargas para mover la unidad, asegúrese de que las horquillas tengan el largo suficiente como para extenderse hasta el lado opuesto de la unidad.
- Mantenga los cables y las cuerdas alejados de los vehículos en movimiento cuando trabaje en una ubicación aérea.



**¡ADVERTENCIA!**

**MANTENIMIENTO DEL EQUIPO**

**El equipo defectuoso o sin el mantenimiento adecuado puede ocasionar lesiones o incluso la muerte. Por lo tanto:**

1. Los trabajos de instalación, reparación y mantenimiento siempre deben ser realizados por personal calificado. No realice ningún trabajo eléctrico a menos que esté capacitado para hacerlo.
2. Antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento dentro de una fuente de alimentación, desconecte la fuente de alimentación de la energía eléctrica de entrada.
3. Mantenga los cables, el conductor a tierra, las conexiones, el cable de alimentación y la fuente de alimentación en buenas condiciones de operación. No opere ningún equipo que se encuentre en malas condiciones.
4. No haga mal uso del equipo ni de los accesorios. Mantenga el equipo lejos de las fuentes de calor como hornos, de las áreas húmedas como charcos de agua, aceite o grasa, de las atmósferas corrosivas y de las inclemencias del tiempo.
5. Mantenga todos los dispositivos de seguridad y cubiertas de gabinetes en su lugar y en buenas condiciones.
6. Utilice el equipo solo con el fin indicado. No realice ninguna modificación.



## **¡PRECAUCIÓN! INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ADICIONAL**

**Para obtener más información sobre las prácticas seguras correspondientes al equipo de corte y soldadura por arco eléctrico, solicite al proveedor una copia del documento "Precauciones y prácticas seguras para arco, corte y ranurado", formulario 52-529.**

Le recomendamos que lea las siguientes publicaciones:

- ANSI/ASC Z49.1 - "Safety in Welding and Cutting"
- AWS C5.5 - "Recommended Practices for Gas Tungsten Arc Welding"
- AWS C5.6 - "Recommended Practices for Gas Metal Arc welding"
- AWS SP - "Safe practices" - Reprint, Welding Handbook
- ANSI/AWS F4.1 - "Recommended Safe Practices for Welding and Cutting of Containers That Have Held Hazardous Substances"
- OSHA 29 CFR 1910 - "Safety and health standards"
- CSA W117.2 - "Code for safety in welding and cutting"
- NFPA Standard 51B, "Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work"
- CGA Standard P-1, "Precautions for Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders"
- ANSI Z87.1, "Occupational and Educational Personal Eye and Face Protection Devices"

### **1.3 Responsabilidad del usuario**

Los usuarios del equipo ESAB tienen la absoluta responsabilidad de garantizar que toda persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las precauciones de seguridad correspondientes. Las precauciones de seguridad deben cumplir con los requisitos que se aplican a este tipo de equipo. Se deben tener en cuenta las siguientes recomendaciones, además de las regulaciones estándar que se aplican en el lugar de trabajo.

Todo trabajo debe ser realizado por personal capacitado que esté familiarizado con la operación del equipo. La operación incorrecta del equipo podría generar situaciones peligrosas que pueden ocasionar lesiones al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo debe estar familiarizada con:
  - su operación
  - la ubicación de las paradas de emergencia
  - su función
  - las precauciones de seguridad correspondientes
  - las operaciones de soldadura y corte u otras operaciones aplicables del equipo
2. El operador debe garantizar que:
  - no haya ninguna persona no autorizada en el área de trabajo cuando se arranque el equipo
  - no haya ninguna persona sin protección cuando se golpee el arco o se inicie el trabajo con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
  - ser adecuado para la operación
  - estar libre de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
  - Use siempre el equipo de seguridad personal recomendado, como gafas protectoras, prendas ignífugas y guantes de seguridad
  - No use accesorios que suelen quedar holgados, como bufandas, pulseras, anillos, etc. que podrían quedar atrapados u ocasionar quemaduras
5. Precauciones generales:
  - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
  - Los trabajos en el equipo de alta tensión **solo pueden ser realizados por un electricista calificado**
  - El equipo extintor de incendios adecuado debe estar muy cerca y claramente marcado
  - **No** se debe realizar la lubricación ni el mantenimiento del equipo durante la operación

### Si está equipado con un enfriador ESAB

Utilice únicamente un refrigerante aprobado por ESAB. Un refrigerante no aprobado puede dañar el equipo y poner en peligro la seguridad del producto. En este caso, todos los compromisos de garantía asumidos por ESAB dejarán de ser aplicables.

Número de pedido del refrigerante recomendado por ESAB: 0465 720 002.

Para conocer la información sobre pedidos, consulte el capítulo "ACCESORIOS" del manual de instrucciones.



#### ¡ADVERTENCIA!

El corte y la soldadura por arco pueden ser perjudiciales para usted y otras personas. Tome precauciones al soldar y cortar.



#### DESCARGA ELÉCTRICA: peligro de muerte

- Instale y conecte a tierra la unidad según el manual de instrucciones.
- No toque las piezas eléctricas con tensión o electrodos con la piel, con guantes húmedos ni con la ropa húmeda.
- Utilice elementos aislantes.
- Asegúrese de que la posición para trabajar sea segura



#### CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS: pueden ser peligrosos para la salud

- Los soldadores que usan marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los EMF podrían interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a EMF podría tener otras consecuencias para la salud que son desconocidas.
- Los soldadores deben utilizar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a EMF:
  - Pase el electrodo y los cables de trabajo juntos a un mismo lado del cuerpo. Sujételos con cinta si es posible. No coloque el cuerpo entre los cables de trabajo y del soplete. Nunca debe enrollarse el cable de trabajo o soplete por el cuerpo. Mantenga los cables y la fuente de alimentación de soldadura lo más lejos posible del cuerpo.
  - Conecte el cable de trabajo a la pieza de trabajo lo más cerca posible al área que se soldará.



#### HUMOS Y GASES: pueden ser peligrosos para la salud

- Protéjase la cabeza de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco o ambas para expulsar los humos y gases de la zona de respiración y del área en general.



**ARCOS ELÉCTRICOS: pueden causar lesiones en los ojos y quemaduras en la piel**

- Protéjase los ojos y el cuerpo. Utilice la pantalla para soldar y las lentes filtradoras correctas y use vestimenta protectora.
- Proteja a las personas que se encuentran en el lugar utilizando pantallas o cortinas adecuadas.



**RUIDO: el ruido excesivo puede dañar la audición**

Protéjase los oídos. Utilice orejeras o alguna otra protección para los oídos.



**PIEZAS MÓVILES: peligro de lesiones**

- Mantenga todos los paneles, las puertas y las cubiertas cerrados y bien seguros en su lugar. Si es necesario, solo personal calificado puede retirar cubiertas para realizar mantenimiento o solucionar problemas. Vuelva a instalar los paneles o las cubiertas y cierre las puertas cuando haya finalizado el servicio y antes de arrancar el motor.
- Detenga el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el cabello, la ropa holgada y las herramientas alejadas de las piezas móviles.



**PELIGRO DE INCENDIO**

- Las chispas (salpicaduras) pueden causar incendios. Asegúrese de que no haya materiales inflamables cerca.
- Evite que se produzcan en contenedores cerrados.



**SUPERFICIES A ALTA TEMPERATURA: las piezas pueden provocar quemaduras**

- No toque las piezas con las manos desprotegidas.
- Deje que transcurra el período de enfriamiento antes de trabajar en el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura con aislamiento térmico para evitar quemaduras.

**FUNCIONAMIENTO INCORRECTO: llame al servicio de asistencia de expertos en caso de falla.**

**¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LAS OTRAS PERSONAS!**



**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de alimentación para descongelar las tuberías congeladas.



**¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado únicamente a la soldadura por arco.

**ESAB cuenta con una gran variedad de accesorios de soldadura y equipos de protección personal a la venta. Para obtener información relacionada con pedidos, comuníquese con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.**

## 1.4 Advertencia de la Propuesta 65 de California



### ¡ADVERTENCIA!

Los equipos de soldadura o corte producen humos o gases que contienen sustancias químicas que el Estado de California considera como causantes de malformaciones congénitas y, en algunos casos, cáncer. (Código de Sanidad y Seguridad de California, Sección 25249.5 et seq).



### ¡ADVERTENCIA!

Este producto puede exponerlo a sustancias químicas, incluido plomo, conocidas en el estado de California como causantes de cáncer, defectos de nacimiento u otros daños reproductivos. Lávese las manos después de usarlo.

Para obtener más información, visite [www.P65Warnings.ca.gov](http://www.P65Warnings.ca.gov).

## 2 INTRODUCCIÓN

---

### 2.1 Información general

El equipo **Warrior 750i CC/CV** es una fuente de alimentación de soldadura que se diseñó expresamente para el ranurado por arco de aire, la soldadura GMAW, la soldadura con hilo tubular lleno de polvo (FCAW-S), la soldadura GTAW y la soldadura con electrodos recubiertos (SMAW).

Las fuentes de alimentación se diseñaron para su uso con las siguientes unidades de alimentación de hilo:

- Robust Feed PRO
- Warrior Feed 304
- Warrior Feed 404HD

**Los accesorios de ESAB correspondientes al producto se detallan en el capítulo "ACCESORIOS" de este manual.**

### 2.2 Equipo

La fuente de alimentación se suministra con:

- 5m de cable de retorno con pinza a tierra
- Instrucciones de uso
- 5m de cable eléctrico

### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

<b>Warrior 750i CC/CV</b>						
<b>Tensión de funcionamiento</b>	De 380 a 575 V, $\pm 10\%$ , 3~50/60 Hz					
<b>Alimentación eléctrica <math>S_{scmin}</math></b>	5,4 MVA					
<b>Alimentación eléctrica <math>Z_{m\acute{a}x.}</math></b>	0,0319 ohmios					
<b>Corriente primaria</b>	380 V	400 V	415 V	440 V	460 V	575 V
$I_{m\acute{a}x}$ GMAW: MIG	70 A	66 A	64 A	60 A	58 A	46 A
$I_{m\acute{a}x}$ GTAW: TIG	55 A	52 A	50 A	47 A	45 A	36 A
$I_{m\acute{a}x}$ SMAW: MMA	70 A	66 A	64 A	60 A	58 A	46 A
$I_{m\acute{a}x}$ Ranurado	70 A	66 A	64 A	60 A	58 A	46 A
<b>Sin carga</b> en modo de ahorro de energía 6,5 mín. después de la soldadura	30 W					
<b>Rango de ajuste para todos los modos</b>						
Característica plana de GMAW - MIG						
Característica de inclinación de GTAW - TIG	16 A/15 V - 820 A/44 V					
Característica de inclinación de SMAW - MMA	10 A/10 V - 820 A/34 V 15 A/15 V - 820 A/44 V					
Ranurado	100 A/18 V - 820 A/44 V					
<b>Carga admisible a GMAW</b>						
Factor de intermitencia de un 60%	820 A/44 V					
un factor de intermitencia del 100%	750 A/44 V					
<b>Carga admisible en GTAW</b>						
Factor de intermitencia de un 60%	820 A/34 V					
un factor de intermitencia del 100%	750 A/34 V					
<b>Carga admisible en SMAW</b>						
Factor de intermitencia de un 60%	820 A/44 V					
un factor de intermitencia del 100%	750 A/44 V					
<b>Ranurado</b>						
un factor de intermitencia del 35%	850 A/44 V					
Factor de intermitencia de un 60%	820 A/44 V					
un factor de intermitencia del 100%	750 A/44 V					
<b>Factor de potencia con corriente máxima</b>						

<b>Warrior 750i CC/CV</b>	
GMAW	0.91
GTAW	
SMAW	
Ranurado	
<b>Rendimiento con corriente máxima</b>	
GMAW	91%
GTAW	
SMAW	
Ranurado	
<b>Tensión de circuito abierto sin función VRD (RMS/máximo)</b>	61/94 V CC
<b>Temperatura de funcionamiento</b>	14 a 104 °F (-10 a 40 °C)
<b>Temperatura de transporte</b>	-4 a + 131 °F (-20 a 55 °C)
<b>Presión acústica constante sin desplazamiento</b>	< 70 dB (A)
<b>Dimensiones (largo × ancho × alto)</b>	33,5 × 16,3 × 25,1 in. (850 × 415 × 637 mm)
<b>Peso (fuente de alimentación de soldadura)</b>	231,5 lb (105 kg)
<b>Clase aislante</b>	H
<b>Clase de protección de la carcasa</b>	IP23
<b>Clase de aplicación</b>	S

**Alimentación eléctrica,  $S_{SC}$  mín**

Potencia de cortocircuito mínima en la red de acuerdo con la norma IEC 61000-3-12.

**Ciclo de trabajo**

El factor de intermitencia define el tiempo como porcentaje de un período de diez minutos que puede soldar o cortar a una cierta carga sin sobrecarga. El factor de intermitencia es válido para 40 °C/104 °F o inferior.

**Clase de protección de la carcasa**

El código **IP** indica la clase de protección de la carcasa (por ejemplo, el grado de protección contra la penetración de agua u objetos sólidos).

Los equipos de la clase **IP23** pueden utilizarse tanto en interiores como al aire libre.

**Clase de aplicación**

El símbolo **S** indica que la fuente de alimentación está diseñada para ser utilizada en áreas con mayor peligro eléctrico.

## 4 INSTALACIÓN

### 4.1 General

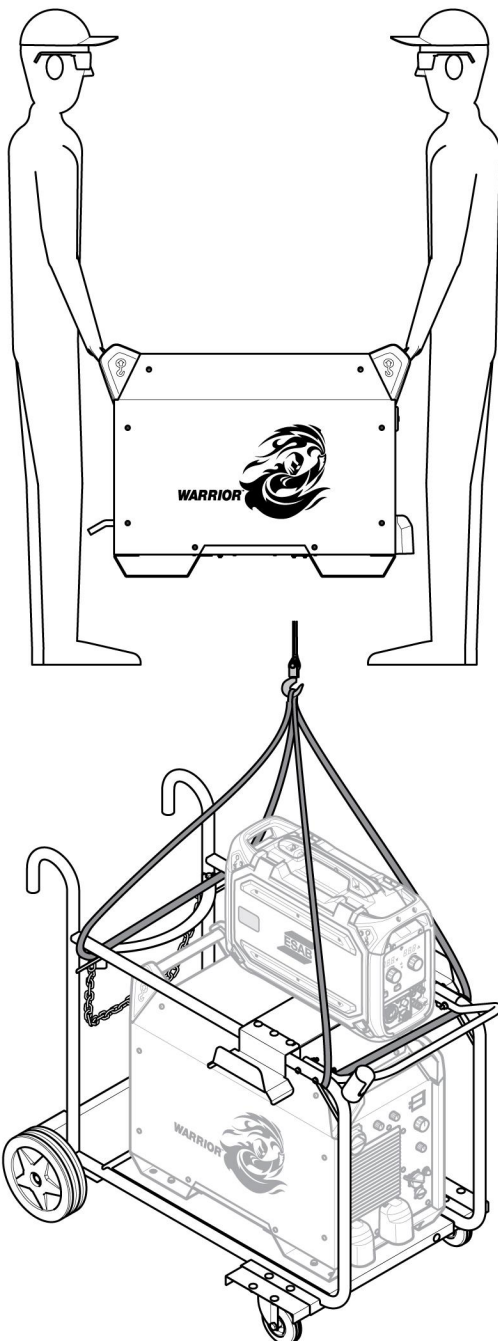
La instalación debe ser realizada por un profesional.



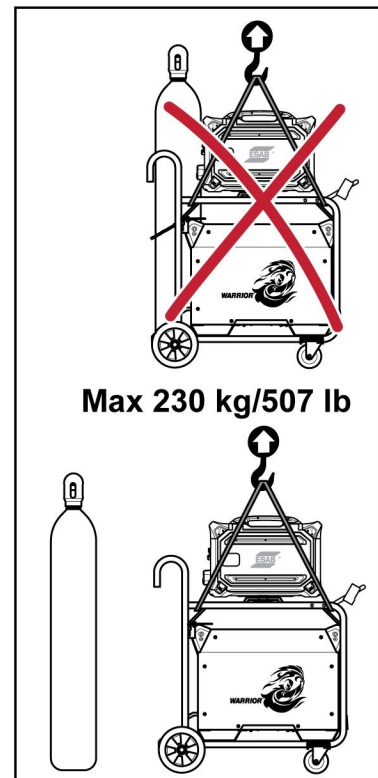
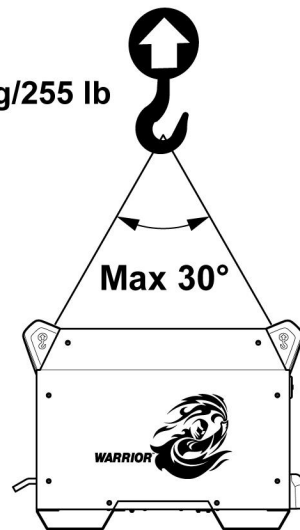
#### ¡PRECAUCIÓN!

Este producto está destinado al uso industrial. En un entorno doméstico, este producto podría causar interferencia de radiofrecuencias. Es responsabilidad del usuario tomar las precauciones correspondientes.

### 4.2 Instrucciones para el izaje



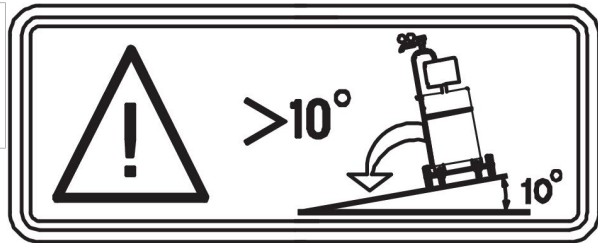
Max 115 kg/255 lb



Max 230 kg/507 lb

**¡ADVERTENCIA!**

Sujete el equipo, en especial, si el suelo es desparejo o está inclinado.



### 4.3 Ubicación

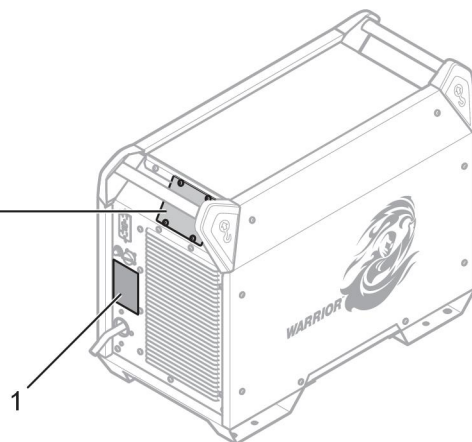
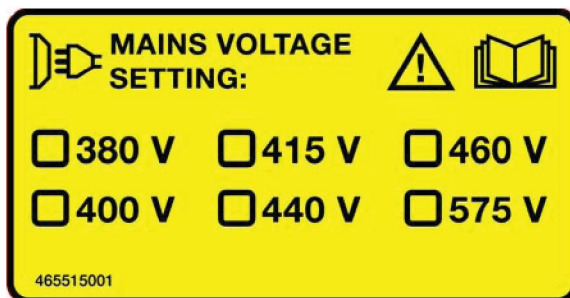
Coloque la fuente de alimentación de soldadura de manera que las entradas y salidas del aire de refrigeración no estén obstruidas.

### 4.4 Alimentación eléctrica

**¡NOTA!****Requisitos de la alimentación eléctrica**

Este equipo cumple con la norma IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito sea mayor o igual a  $S_{scmin}$  en el punto de interfaz entre la fuente de suministro del usuario y el sistema público. Es responsabilidad del instalador o del usuario del equipo el garantizar, mediante una consulta al operador de la red de distribución si es necesario, que el equipo solo está conectado a un suministro con una potencia de cortocircuito mayor o igual a  $S_{scmin}$ . Consulte los datos técnicos en el capítulo de DATOS TÉCNICOS.

Compruebe que la fuente de alimentación de soldadura esté conectada a la tensión de alimentación correcta y que esté protegida por el valor nominal del fusible correcto. De acuerdo con la normativa, es necesario contar con una toma de tierra de protección.



1. Placa de características con los datos para la conexión a la red eléctrica

#### 4.4.1 Tamaño recomendado de los fusibles y sección mínima de los cables de Warrior 750i CC/CV

Warrior 750i CC/CV		
Tensión de red	380V 3~ 50/60 Hz	400V 3~ 50/60 Hz
Área de cable eléctrico	4×6 AWG (4×16 mm <sup>2</sup> )	4×6 AWG (4×16 mm <sup>2</sup> )
Corriente de fase I <sub>eff</sub>	65 A	62 A
Fusible contra sobretensión tipo C MCB	80 A	63 A

Warrior 750i CC/CV		
Tensión de red	415V 3~ 50/60 Hz	440V 3~ 50/60 Hz
Área de cable eléctrico	4×6 AWG (4×16 mm <sup>2</sup> )	4×8 AWG (4×12 mm <sup>2</sup> )
Corriente de fase I <sub>eff</sub>	60 A	56 A
Fusible contra sobretensión tipo C MCB	63 A	63 A

Warrior 750i CC/CV		
Tensión de red	460V 3~ 50/60 Hz	575V 3~ 50/60 Hz
Área de cable eléctrico	4×8 AWG (4×12 mm <sup>2</sup> )	4×8 AWG (4×12 mm <sup>2</sup> )
Corriente de fase I <sub>eff</sub>	54 A	43 A
Fusible contra sobretensión tipo C MCB	63 A	63 A



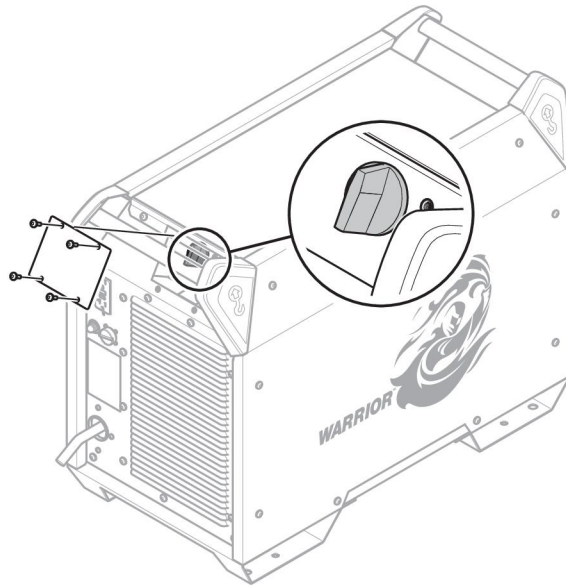
#### ¡NOTA!

Las áreas de los cables eléctricos y los tamaños de los fusibles, tal como se muestran arriba, se establecen según la normativa sueca. Utilice la fuente de alimentación de acuerdo con la normativa nacional correspondiente.

#### 4.4.2 Alimentación por generadores

La alimentación puede suministrarse con distintos tipos de generadores. Sin embargo, algunos generadores quizá no proporcionan suficiente energía para que funcione correctamente la fuente de alimentación de soldadura. Se recomiendan los generadores con Regulación Automática de Tensión (AVR) o con un tipo de regulación equivalente o mejor, con potencia nominal  $\geq 75$  kW.

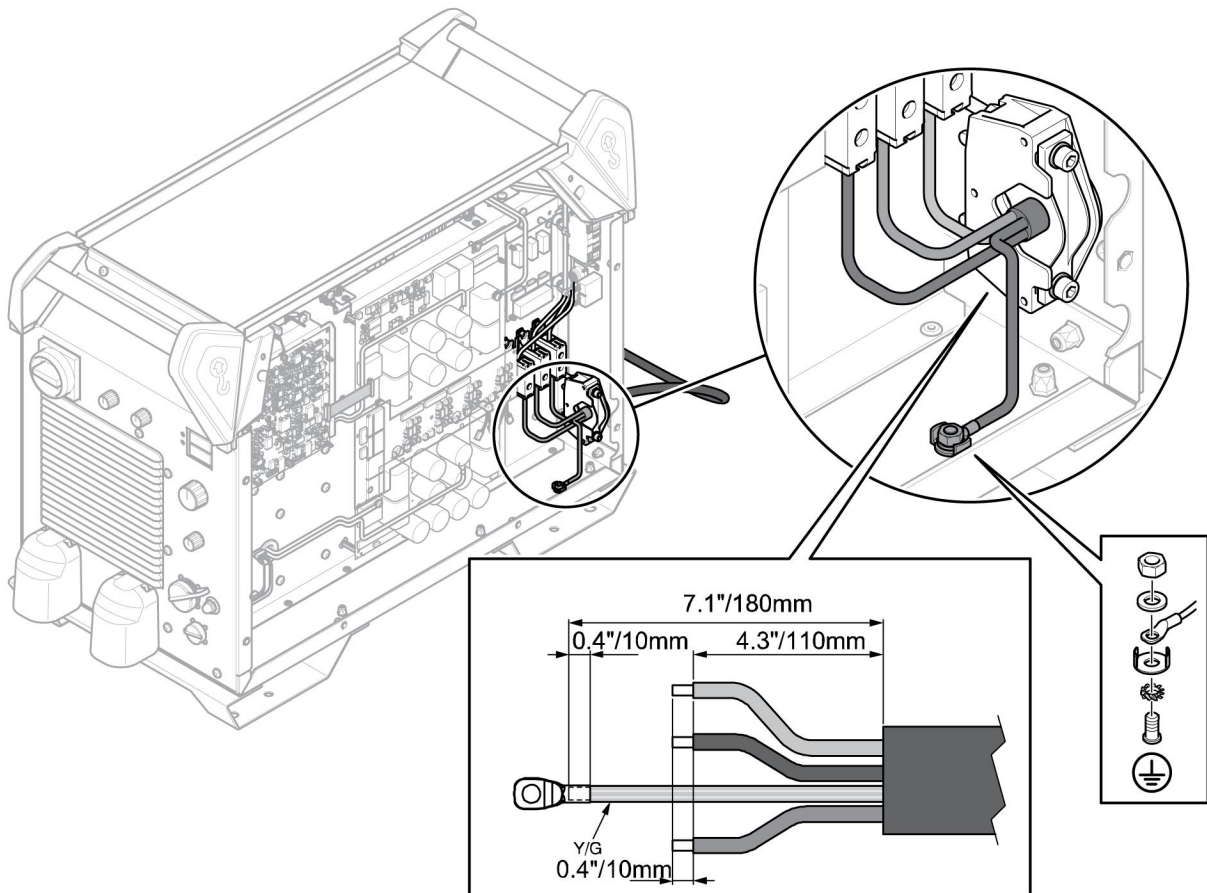
### 4.4.3 Instrucciones para la conexión



La fuente de alimentación de Warrior 750i CC/CV (0445 555 881) para Norteamérica está conectada a 460 V desde la fábrica.

Si se requiere una tensión distinta, desconecte la alimentación eléctrica y, luego, retire la placa de la cubierta. El interruptor selector se podrá posicionar en conformidad con la tensión requerida.

### 4.4.4 Instalación de cable eléctrico



#### 4 INSTALACIÓN

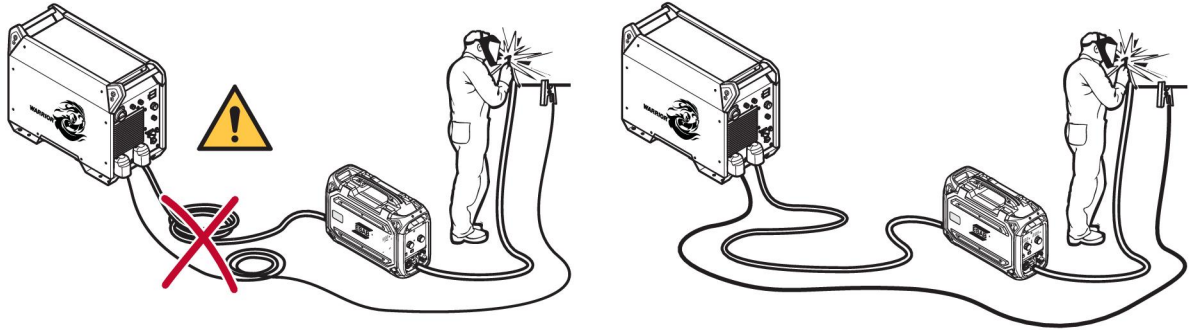
---

Se debe instalar un cable eléctrico. Es importante que la conexión a tierra en la placa inferior se realice de la manera correcta. Consulte la imagen anterior para ver el orden en que se colocan las arandelas, las tuercas y los tornillos.

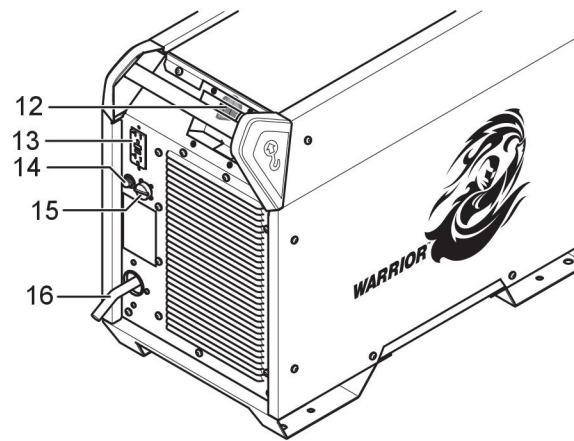
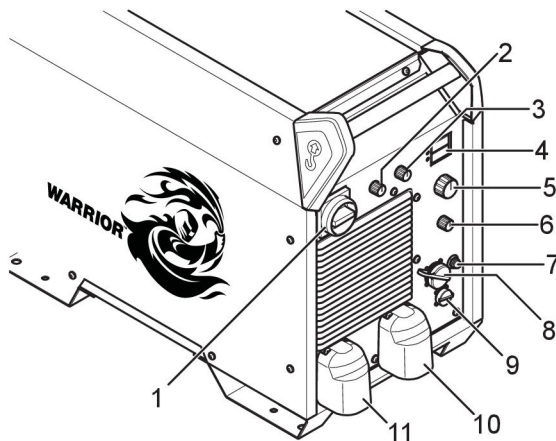
## 5 FUNCIONAMIENTO

### 5.1 Información general

Las regulaciones generales de seguridad para manejar el equipo se detallan en el capítulo "Seguridad". Léalo atentamente antes de encender el equipo.



## 5.2 Conexiones y dispositivos de control



- |   |  |
|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Interruptor de alimentación eléctrica, O/I</li> <li>2. Perilla para seleccionar el tipo de electrodo</li> <li>3. Perilla para inductancia (MIG/MAG) y arco eléctrico (MMA)</li> <li>4. Pantalla, corriente (A) y tensión (V)</li> <li>5. Perilla para ajustar: SMAW/GTAW: corriente (A) y ranurado: tensión (V)</li> <li>6. Perilla de selección del proceso (SMAW, GMAW, GTAW, Mobile feed, ranurado)</li> <li>7. Disyuntor del circuito, 10 A, 42 V</li> <li>8. Conexión para la unidad de alimentación del hilo</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>9. Conexión para la unidad de control remoto</li> <li>10. Conexión de la lengüeta (-): MIG/MAG: cable de retorno TIG: soldadura con soplete MMA: cable de soldadura o cable de retorno para el ranurado: cable de retorno</li> <li>11. Conexión de la lengüeta (+): MIG/MAG: cable de soldadura TIG: cable de retorno MMA: cable de soldadura o cable de retorno para el ranurado: soldadura con soplete</li> <li>12. Interruptor selector de tensión</li> <li>13. Toma de corriente para la máquina de amolado, calefactor de CO<sub>2</sub>, iluminación (115 V CA)</li> <li>14. Disyuntor, 20 A, 115 V CA</li> <li>15. Conexión para la fuente de alimentación eléctrica del enfriador</li> <li>16. Conexión de la fuente de alimentación eléctrica</li> </ol> |
|---|--|



### ¡NOTA!

Los terminales de soldadura, positivo (+) y negativo (-), son conectores de lengüeta, y se requieren cables adaptadores para conectar la lengüeta a OKC de 70 mm<sup>2</sup> y cables de 95 mm<sup>2</sup>.



### ¡NOTA!

Alimentación externa del transformador auxiliar (115 V CA). Neutral no ligada a PE.

## 5.3 Conexión de los cables de soldadura y de retorno

La fuente de alimentación tiene dos salidas, un terminal positivo (+) y un terminal negativo (-) para conectar los cables de soldadura y de retorno. La salida a la cual se conecta el cable de soldadura depende del método de soldadura o el tipo de electrodo utilizado.

Conecte el cable de retorno a otra salida en la fuente de alimentación. Asegure la abrazadera de contacto del cable de retorno a la pieza de trabajo y cerciórese de que exista un buen contacto entre la pieza de trabajo y la salida del cable de retorno a la fuente de alimentación.

Para soldadura SMAW, el cable de soldadura puede estar conectado a un terminal positivo (+) o a un terminal negativo (-) según el tipo de electrodo utilizado. La polaridad de conexión se establece en el embalaje de los electrodos.

### Valores recomendados de corriente máxima para el conjunto de cables de conexión

A una temperatura ambiente de +25 °C y en un ciclo normal de 10 minutos:

Área del cable	Ciclo de trabajo			Pérdida de tensión/10 m
	100%	60%	35%	
50 mm <sup>2</sup>	280 A	310 A	370 A	0,35 V/100 A
70 mm <sup>2</sup>	350 A	400 A	480 A	0,25 V/100 A
95 mm <sup>2</sup>	430 A	500 A	600 A	0,19 V/100 A
120 mm <sup>2</sup>	500 A	580 A	720 A	0,15 V/100 A
2 × 70 mm <sup>2</sup>	700 A	800 A	960 A	0,25 V/100 A

Si se supera la capacidad de corriente del cable que se presenta en la tabla, utilice cables adicionales en paralelo.

A una temperatura ambiente de +40 °C y en un ciclo normal de 10 minutos:

Área del cable	Ciclo de trabajo			Pérdida de tensión/10 m
	100%	60%	35%	
50 mm <sup>2</sup>	250 A	270 A	320 A	0,37 V/100 A
70 mm <sup>2</sup>	310 A	350 A	420 A	0,27 V/100 A
95 mm <sup>2</sup>	370 A	430 A	520 A	0,20 V/100 A
120 mm <sup>2</sup>	430 A	510 A	620 A	0,16 V/100 A
2 × 95 mm <sup>2</sup>	740 A	860 A	1040 A	0,20 V/100 A

Si se supera la capacidad de corriente del cable que se presenta en la tabla, utilice cables adicionales en paralelo.

### Ciclo de trabajo

El factor de intermitencia define el tiempo como porcentaje de un período de diez minutos que puede soldar o cortar a una cierta carga sin sobrecarga.

## 5.4 Encendido/apagado de la alimentación eléctrica

Para encender la alimentación eléctrica coloque el interruptor en la posición "I", consulte 1 en la imagen anterior.

Para apagar la unidad coloque el interruptor en la posición "O".

Ya sea que se interrumpa el suministro de alimentación eléctrica o que la fuente de alimentación esté apagada de la manera normal, los datos de la soldadura se almacenarán de modo que estén disponibles la próxima vez que se inicie la unidad.













### ¡PRECAUCIÓN!

No apague la fuente de alimentación durante la soldadura (con carga).

## 5.5 Control del ventilador

La fuente de alimentación tiene un regulador horario, eso significa que los ventiladores siguen funcionando durante 6,5 minutos una vez detenida la soldadura y que la fuente de alimentación pasa al modo de ahorro de energía. Los ventiladores vuelven a arrancar cuando se reinicia la soldadura.

## 5.6 Símbolos y funciones

	Ubicación del cárcamo para izado	VRD	Dispositivo de reducción de tensión
	Protección contra el sobrecalentamiento	Basic	Electrodo básico
Rutile	Electrodo de rutilo	Cel	Electrodo celulósico
	Arco eléctrico		Inductancia
	Soldadura TIG (TIG activo)		Ranurado por arco de aire
	Soldadura MMA		Soldadura MIG/MAG
	Unidad de alimentación de hilo Modo Mobile feed CV (voltaje constante)		Toma de tierra de protección

### Protección contra el sobrecalentamiento

La fuente de alimentación de soldadura tiene una protección contra el sobrecalentamiento que funciona si la temperatura es muy elevada. Cuando esto sucede, se interrumpe la corriente de la soldadura y se enciende la lámpara de indicación de sobrecalentamiento.

La protección contra el sobrecalentamiento se restablece automáticamente cuando disminuye la temperatura, dentro de temperaturas de trabajo normales.

### Arco eléctrico

El arco eléctrico es importante para determinar cómo cambia la corriente en respuesta a un cambio en la longitud de arco. Un valor inferior refleja un arco más calmo con menos salpicaduras.

*Solo se aplica a la soldadura SMAW.*

### Inductancia

La inductancia más elevada se refleja en un depósito de soldadura más amplio y menos salpicaduras. Una menor inductancia produce un sonido más chillón, pero un arco estable, concentrado.

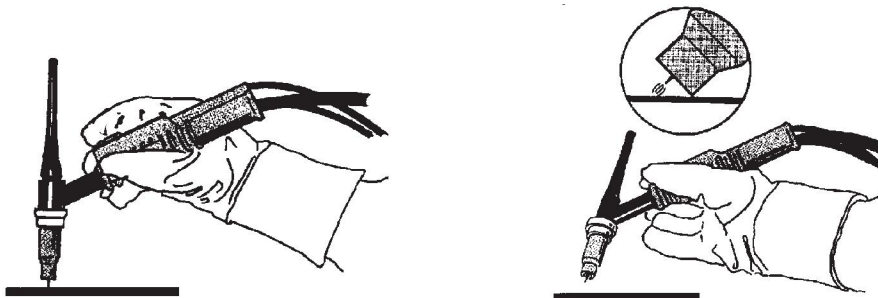
*Solo se aplica a la soldadura GMAW.*

### Soldadura GTAW

La soldadura GTAW funde el metal de la pieza de trabajo, mediante un golpe de arco desde un electrodo de tungsteno, que no se funde. El depósito de soldadura y el electrodo están preservados por el gas de protección.

"Arranque con TIG activo"

En un "Arranque con TIG activo", el electrodo de tungsteno se coloca frente a la pieza de trabajo. Una vez que se levanta el electrodo de la pieza de trabajo, el arco se golpea a un nivel de corriente limitado.



En el caso de la soldadura GTAW, la fuente de alimentación de soldadura se deberá complementar con:

- un soplete TIG con válvula de gas
- un cilindro de gas argón
- un regulador de gas argón
- electrodo de tungsteno

### Ranurado por arco de aire

Con el ranurado por arco de aire, se utiliza un electrodo especial que incluye una barra de carbón con un revestimiento de cobre.

Se forma un arco entre la barra de carbón y la pieza de trabajo, que funde el material. Se suministra aire comprimido de manera que desaparece el material fundido.

En el caso de ranurado por arco de aire la fuente de alimentación se deberá complementar con:

- Sopletes ARCAIR
- aire comprimido
- cable de retorno con pinza



#### ¡NOTA!

Los ajustes mínimos y máximos son puntos de partida para los rodillos indicados. Con metal relativamente limpio, se debe esperar una ranura de escarnado aceptable. Estas recomendaciones específicas se basan en el resultado de la prueba que se realizó en acero suave A36/ASME.

Para diferentes tipos de metal, ajuste la configuración de voltios y el flujo de aire para obtener un mejor rendimiento.

Para cualquier problema de escarnado que no sea el rendimiento, consulte la sección de SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

### **Soldadura SMAW**

La soldadura SMAW también puede denominarse soldadura con electrodos recubiertos. Cuando el arco golpea, se funde el electrodo y su película forma una chatarra protectora.

En el caso de la soldadura SMAW, la fuente de alimentación se deberá complementar con:

- cable de soldadura con soporte para electrodo
- cable de retorno con pinza

### **GMAW y soldadura con hilo tubular autoprotegido**

Un arco funde un hilo suministrado continuamente. El depósito de soldadura está cubierto por el gas de protección.

En el caso de GMAW y la soldadura con hilo tubular autoprotegido, la fuente de alimentación deberá estar complementada con:

- unidad de alimentación de hilo
- soplete de soldadora
- cable de conexión entre la fuente de alimentación y la unidad de alimentación de hilo
- cilindro de gas
- cable de retorno con pinza

## 6 RECOMENDACIÓN PARA GAS DE PROTECCIÓN

Soldadura	Gas de protección	Material	Velocidad de caudal recomendada (l/mín)
MAG	Mezcla de Ar/CO <sub>2</sub>	Acero al carbono	Cable Ø × 10
MAG	Mezcla de Ar/CO <sub>2</sub>	Acero inoxidable	Cable Ø × 10
MIG	100 % de Ar	Aluminio	Cable Ø × 12
FCAW	Mezcla de Ar/CO <sub>2</sub>	Acero al carbono	Cable Ø × 12
FCAW	100 % de CO <sub>2</sub>	Acero al carbono	Cable Ø × 12
FCAW	Mezcla de Ar/CO <sub>2</sub>	Acero inoxidable	Cable Ø × 12
FCAW	100 % de CO <sub>2</sub>	Acero inoxidable	Cable Ø × 12
TIG CC	100 % de Ar	Acero al carbono	Tamaño del tapón o número de boquilla × 1,2
TIG CC	100 % de Ar	Acero inoxidable	Tamaño del tapón o número de boquilla × 1,2
TIG CC	100 % de Ar	Acero inoxidable	Tamaño del tapón o número de boquilla × 1,2
TIG CA	100 % de Ar	Aluminio	Tamaño del tapón o número de boquilla × 1,2

Como regla general, el caudal de gas de protección debe ser 10 a 12 veces el tamaño del cable. Se puede aumentar para diferentes aplicaciones de soldadura en las que se utilizan parámetros y salidas más altos. Cuando se utilizan mezclas de helio, el caudal debe ser de 1,5 a 3 veces más que con argón.

## 7 PROCEDIMIENTO PARA EL PROCESO CAG

### Ranurado por arco de aire

Con el ranurado por arco de aire, se utiliza un electrodo especial que incluye una barra de carbón con un revestimiento de cobre.

Se forma un arco entre la barra de carbón y la pieza de trabajo, que funde el material. Se suministra aire comprimido de manera que desaparece el material fundido.

En el caso de ranurado por arco de aire la fuente de alimentación se deberá complementar con:

- Sopletes ARCAIR
  - aire comprimido
  - cable de retorno con pinza
1. Mida el grosor del metal que va a ranurar y seleccione el tamaño del electrodo que corresponda. Consulte la tabla "*Configuración de tensión recomendada y profundidad de ranura para electrodos de ranurado ARCAIR*", página 27.
  2. Fije la varilla de ranurado en el soplete de ranurado de modo que la proyección de la varilla pueda ser de aproximadamente 150 mm
  3. Ajuste la presión del aire comprimido entre 80 y 100 psi
  4. Antes realizar el ranurado, asegúrese de que el aire comprimido apunte al área de trabajo para que se sople correctamente
  5. Establezca la tensión en la fuente de alimentación según la tabla de ranurado en el manual o la fuente de alimentación
  6. Inicie el arco rasgando el metal con la varilla de ranurado
  7. Mantenga la varilla de ranurado en un ángulo de 30 a 40 grados para la mayoría de las aplicaciones de ranurado. Puede que sea necesario un ángulo más pronunciado o una velocidad de desplazamiento más baja cuando haga un corte profundo
  8. Mantenga una velocidad de desplazamiento constante para obtener un mejor resultado
  9. Después de terminar la ranura, se debe limpiar la guía o las virutas para obtener una superficie lisa



#### ¡NOTA!

Con el fin de asegurar el ajuste correcto para el proceso, derrita el recubrimiento de cobre en la varilla de ranurado al mismo nivel que la varilla de carbono.

*Configuración de tensión recomendada y profundidad de ranura para electrodos de ranurado ARCAIR*

Tamaño del electrodo	Profundidad de la ranura (de mín. a máx.)	Establecer tensión (V)
3,2 mm (1/8")	De 2 a 3,5 mm	18,5-24 V
4 mm (5/32")	De 3,2 a 4 mm	25-32 V
4,8 mm (3/16")	De 3,2 a 6,4 mm	32-37 V
6,4 mm (1/4")	De 3,2 a 8 mm	33-38 V
7,9 mm (5/16")	De 4 a 9,5 mm	35-41,5 V
9,5 mm (3/8")	De 4,8 a 12,7 mm	35-41,5 V
13 mm (1/2")	De 6,4 a 19 mm	38-45,5 V

**¡NOTA!**

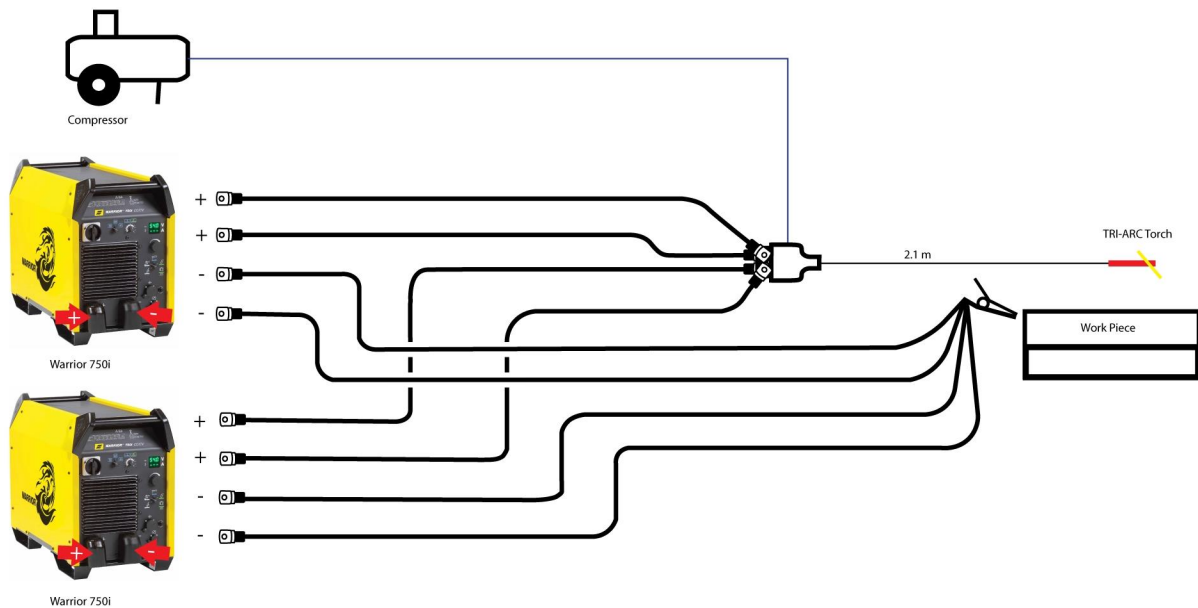
Los resultados en terreno pueden variar debido al tipo de metal, el suministro de aire comprimido, la velocidad de desplazamiento y la experiencia del operador.

Los ajustes mínimos y máximos son puntos de partida para los rodillos indicados. Con metal relativamente limpio, se debe esperar una ranura de escarnado aceptable. Estas recomendaciones específicas se basan en el resultado de la prueba que se realizó en acero suave A36/ASME.

Para diferentes tipos de metal, ajuste la configuración de tensión y el flujo de aire para obtener un mejor rendimiento.

Para cualquier problema de escarnado que no sea el rendimiento, consulte la sección de SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.

## 7.1 Operación en paralelo del proceso CAG



1. Conecte un cable de  $2 \times 70 \text{ mm}^2$  para cada terminal si la temperatura ambiente es de  $25 \text{ }^\circ\text{C}$ .
2. Conecte un cable de  $2 \times 95 \text{ mm}^2$  para cada terminal si la temperatura ambiente es de  $40 \text{ }^\circ\text{C}$ .
3. Conecte el cable del terminal positivo de la unidad al soplete y el cable del terminal negativo a la pieza de trabajo.
4. Conecte el gas comprimido al soplete.
5. Ajuste una tensión igual en ambas fuentes de alimentación y comience el ranurado.

## 8 MANTENIMIENTO

### 8.1 Información general

El mantenimiento regular es muy importante para un funcionamiento seguro y confiable.

Solo el personal con el conocimiento sobre electricidad adecuadas (personal autorizado) puede retirar las placas de seguridad.



#### ¡PRECAUCIÓN!

Todos los compromisos asumidos por el proveedor en la garantía se dejan de aplicar si el cliente intenta realizar algún trabajo para rectificar las fallas del producto durante el período de garantía.

### 8.2 Fuente de alimentación

Para mantener el rendimiento y aumentar la vida útil de la fuente de alimentación, resulta imperativo limpiar el producto de manera regular. La frecuencia depende de los siguientes factores:

- El proceso de soldadura
- El tiempo de arco
- El entorno de trabajo
- El entorno cercano, donde se realicen trabajos de rectificación, etc.

Las herramientas necesarias para el procedimiento de limpieza son:

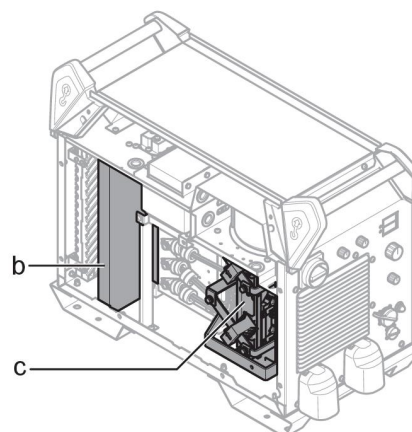
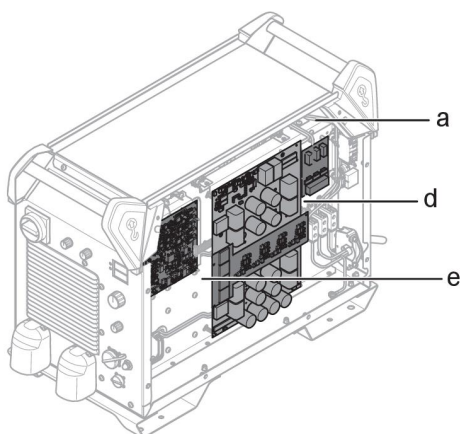
- Destornillador delgado T25 y T30
- Aire comprimido seco a una presión de 4 bar
- Equipo de protección como tapones para los oídos, lentes de seguridad, máscaras, guantes y zapatos de seguridad



#### ¡PRECAUCIÓN!

Asegúrese de que el procedimiento de limpieza se realice en un espacio de trabajo adecuado y preparado.

#### Procedimiento de limpieza



1. Desconecte el suministro eléctrico.
2. Espere 4 minutos para que se descarguen los capacitores.
3. Retire los paneles laterales de la fuente de alimentación.
4. Retire el panel superior de la fuente de alimentación.

5. Retire la cubierta plástica que se encuentra entre el disipador de calor y el ventilador (b).
6. Limpie la fuente de alimentación con aire comprimido seco (4 bar) de la siguiente manera:
  - a) La parte posterior superior.
  - b) Desde el panel posterior hasta el disipador de calor secundario.
  - c) El inductor, transformador y sensor de corriente.
  - d) El lado de los componentes eléctricos, desde la parte posterior detrás del PCB 15AP1.
  - e) Los PCB en ambos lados.
7. Asegúrese de que no quede polvo en ninguna pieza.
8. Instale la cubierta plástica entre el disipador de calor y el ventilador (b) y asegúrese de que quede bien instalada contra el disipador de calor.
9. Instale el panel superior de la fuente de alimentación.
10. Instale los paneles laterales de la fuente de alimentación.
11. Conecte el suministro eléctrico.

### **8.3 Soplete de soldadora**

Un programa regular de cuidado y mantenimiento reduce los tiempos de parada innecesarios y costosos.

Cada vez que se cambia una bobina de hilo, es necesario retirar el soplete de soldadura de la fuente de alimentación y soplar con aire comprimido.

El extremo del cable no debe tener aristas filosas cuando se inserte en la guía del hilo.

Para obtener información detallada, consulte los manuales de instrucción para sopletes de soldadura.

## 9 SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Antes de avisar a un técnico del servicio autorizado, efectúe las siguientes comprobaciones.

Tipo de falla	Acción correctiva
Sin visualización.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifique que la fuente de alimentación esté disponible y que el interruptor principal esté en la posición CONECTADA.</li> <li>• Compruebe los fusibles de la fuente de alimentación/MCB (consulte la sección “Fuente de alimentación eléctrica”).</li> <li>• Presione el fusible reiniciable cerca del selector de tensión en el lado trasero de la fuente de alimentación.</li> </ul>
Sobrecalentamiento de las conexiones del cable de soldadura/retorno.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise las conexiones eléctricas y asegúrese de que los cables de soldadura estén correctamente apretados en las barras de cobre.</li> <li>• Verifique el tamaño del cable de soldadura (consulte la sección “Conexión de los cables de soldadura y retorno”).</li> </ul>
No se forma el arco.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegúrese de que el interruptor de alimentación eléctrica esté encendido.</li> <li>• Asegúrese de que los cables de red, de soldadura y de retorno estén correctamente conectados.</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Revise los fusibles de la instalación eléctrica.</li> </ul>
La corriente de soldadura se interrumpe durante la soldadura.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegúrese de que se haya implementado la protección de sobrecarga (indicada en la parte delantera).</li> <li>• Revise los fusibles de la instalación eléctrica.</li> <li>• Compruebe que el cable de retorno esté correctamente atado.</li> </ul>
La protección contra el sobrecalentamiento se dispara con frecuencia.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cerciórese de no estar sobrepasando los valores nominales de la fuente de alimentación (es decir, de no estar sobrecargando la fuente).</li> </ul>

<b>Tipo de falla</b>	<b>Acción correctiva</b>
La soldadura es deficiente.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Asegúrese de que los cables de soldadura y de retorno estén correctamente conectados</li> <li>• Asegúrese de que el valor de corriente seleccionado sea el adecuado.</li> <li>• Asegúrese de que se utilice el hilo o electrodo correcto.</li> <li>• Revise los fusibles de la instalación eléctrica.</li> <li>• Verifique la presión de gas del equipo conectado a la fuente de alimentación.</li> </ul>
Aparece "Err" en el modo de circuito abierto.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Revise los fusibles de la instalación eléctrica.</li> <li>• Verifique que el voltaje en la etiqueta de selección de voltaje en la parte de atrás de la fuente de alimentación sea igual que la tensión de red nominal.</li> <li>• Reinicie la fuente de alimentación con el interruptor principal.</li> </ul>
Se detiene el escarnado intermitente o se pierde el contacto entre el carbono y el metal.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La presión de aire es demasiado alta. Reduzca la presión de aire.</li> <li>• Verifique la presión de aire para ver si está configurada en el valor recomendado. Revise el manual del tipo de soplete que se utilizó.</li> </ul>
Depósitos de carbono en el metal escarnado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• La presión de aire es demasiado baja. Encienda el aire antes de golpear el arco y el aire debe fluir entre el electrodo y la pieza de trabajo.</li> <li>• Verifique la presión de aire para ver si está configurada en el valor recomendado. Revise el manual del tipo de soplete que se utilizó.</li> </ul>
No hay arco durante el arranque o hay un arco irregular durante el escarnado.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si el voltaje está configurado en el valor recomendado.</li> </ul>
Acción de arco intermitente que produce una superficie de ranura o una deposición de cobre irregular en la placa metálica.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Compruebe si el voltaje está configurado en el valor recomendado.</li> </ul>

## 10 PEDIDOS DE REPUESTOS

---



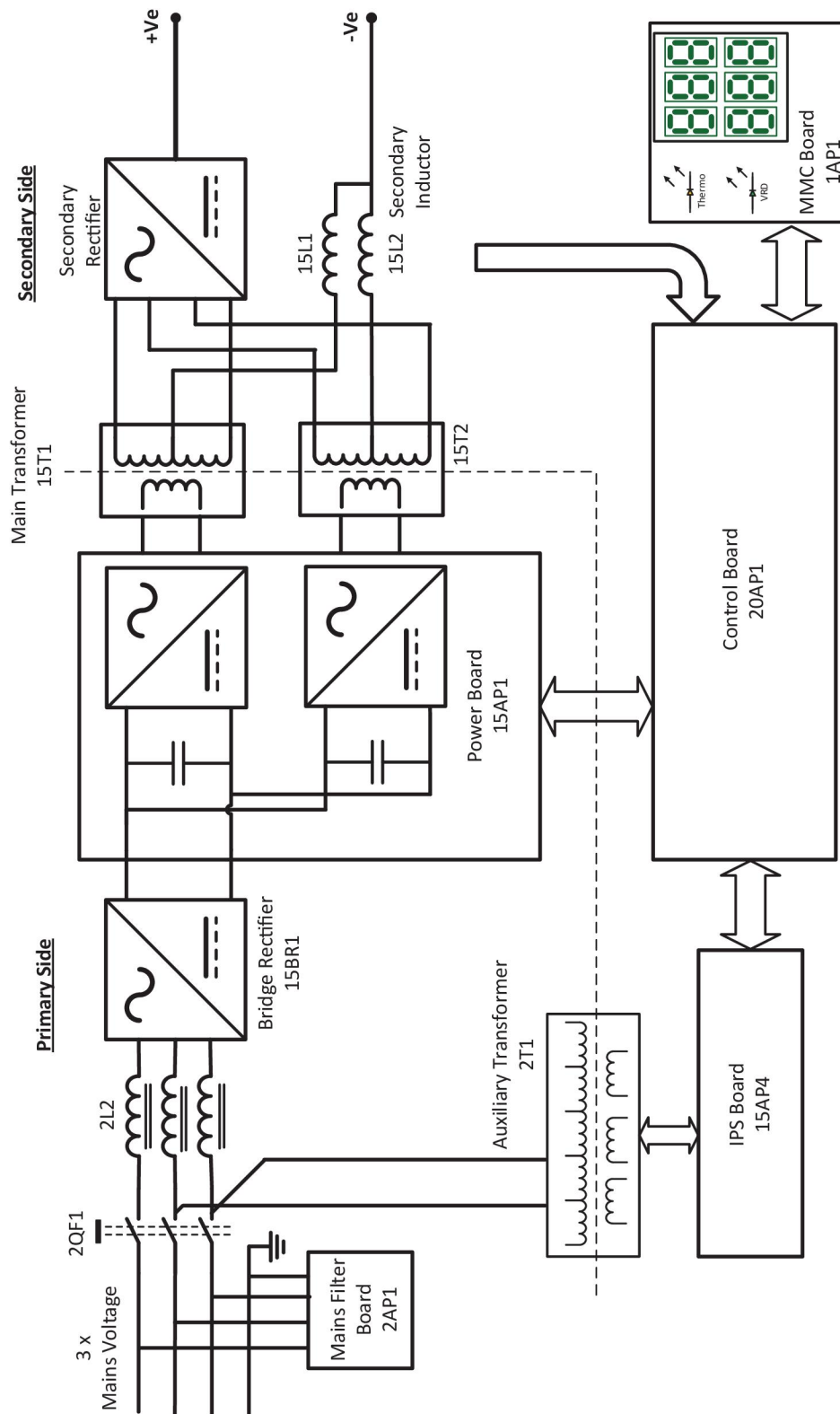
### ¡PRECAUCIÓN!

Las reparaciones y los trabajos eléctricos deben ser realizados por un técnico del servicio autorizado de ESAB. Utilice solo piezas usadas y repuestos originales de ESAB.

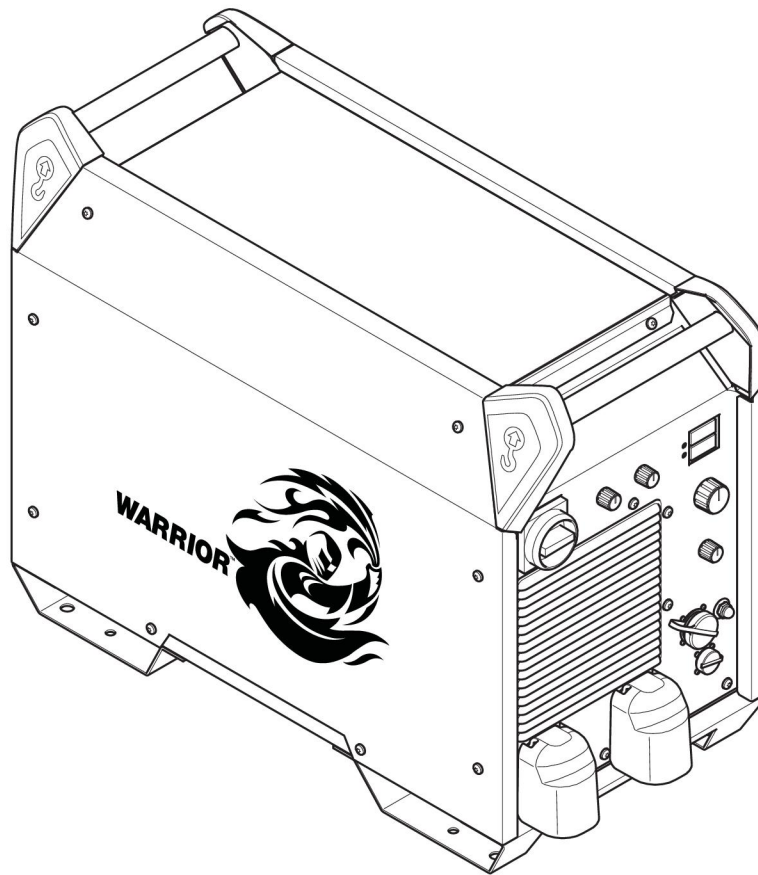
El equipo Warrior 750i CC/CV está diseñado y probado según el estándar internacional **IEC 60974-1**, el estándar canadiense **CAN/CSA E60974-1:11** y el estándar estadounidense **ANSI/IEC 60974-1:2008**. Al finalizar el trabajo de servicio de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de las personas que realizan el trabajo garantizar que el producto sigue cumpliendo con los requisitos de los estándares anteriores.

Las piezas de repuesto y de desgaste se pueden solicitar a través del distribuidor de ESAB más cercano. Consulte [esab.com](http://esab.com). Al realizar el pedido, detalle el tipo de producto, número de serie, designación y número de repuesto de acuerdo con la lista de repuestos. Esto facilita el envío y garantiza la correcta entrega.

# DIAGRAMA DE BLOQUES








## NÚMEROS DE PEDIDO

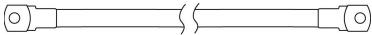

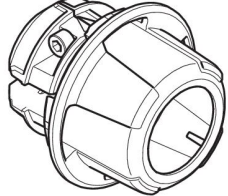
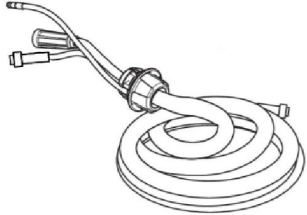
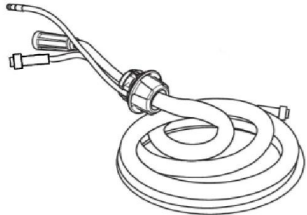


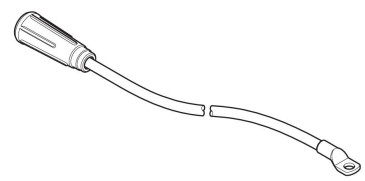
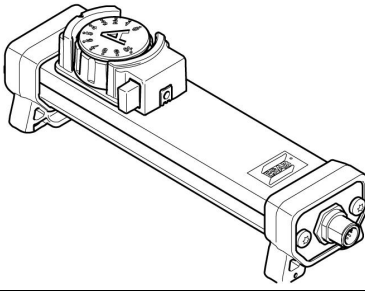

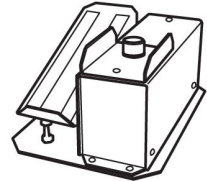
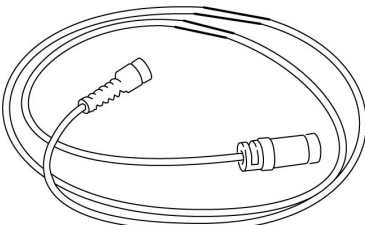
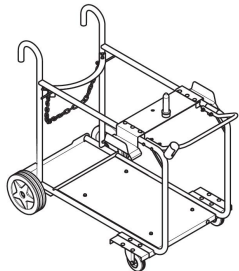
Ordering number	Denomination	Type	Notes
0445 555 881	Welding power source	Warrior 750i CC/CV	Factory set voltage: 460 VAC
0463 734 001	Spare parts list		
0463 733 001	Service manual		

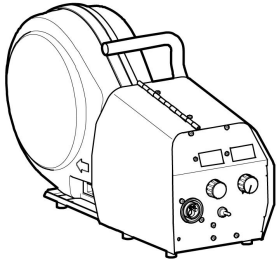

La documentación técnica está disponible en Internet, en: <http://manuals.esab.com>.

## ACCESORIOS

6106 5006	<b>K3000</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Medium-duty general-purpose torch</li> <li>• Accepts 5/32" (4.0 mm) to 3/8" (9.5 mm) round electrodes and 3/8" (9.5 mm) flat electrodes</li> <li>• Maximum of 600 A</li> </ul>	
6108 2008	<b>K4000</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Heavy-duty general-purpose torch</li> <li>• Accepts 5/32" (4.0 mm) to 1/2" (13 mm) round electrodes and 3/8" (9.5 mm) and 5/8" (16 mm) flat electrodes</li> <li>• Maximum of 1000 A</li> </ul>	
6108 4008	<b>AirPro X4000</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Heavy-duty general-purpose torch</li> <li>• Accepts 3/16" (4.8 mm) to 1/2" (13 mm) pointed round, 3/8" (9.5 mm) and 5/8" (16 mm) flat, 5/8" (16 mm) half round</li> <li>• Maximum of 1000 A</li> </ul>	
6110 4007	<b>K5</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Heavy-duty general-purpose torch</li> <li>• Accepts 5/16" (7.9 mm) to 1/2" (13 mm) pointed, 5/16" (7.9 mm) to 5/8" (16 mm) jointed, and 5/8" (16 mm) half round</li> <li>• Maximum of 1250 A</li> </ul>	
6299 1417	<b>Tri ARC</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Heavy-duty general-purpose torch</li> <li>• Accepts 5/16" (7.9 mm) to 1" (25 mm) round electrodes</li> <li>• Maximum of 2200 A</li> </ul>	

<b>Welding cable for gouging, 95 mm<sup>2</sup></b>		
0413 768 897	5 m	
0413 768 898	10 m	
0413 768 899	15 m	
0413 768 880	18 m	
0413 768 881	21 m	
0413 768 882	24 m	
0413 768 883	27 m	
0413 768 884	30 m	
<b>Wire feeder-Robust feed Pro</b>		
0445 800 880	<b>Robust Feed PRO</b>	
0445 800 882	<b>Robust Feed PRO, Offshore</b>	
0445 800 884	<b>Robust Feed PRO, Tweco</b>	
0445 800 885	<b>Robust Feed PRO Offshore, Tweco</b>	
0446 050 880	<b>Interconnection strain relief kit</b> (for update of cables without strain relief)	
<b>Interconnection cable with pre-assembled strain relief (Use with Robust Feed Pro)</b>		
Must order Lug to OKC adapter along with interconnection cable set.		
<b>Interconnection cable set, 70 mm<sup>2</sup>, 19 poles</b>		
0446 160 880	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 2.0 m	
0446 160 881	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 5.0 m	
0446 160 882	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 10.0 m	
0446 160 883	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 15.0 m	
0446 160 884	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 25.0 m	
0446 160 885	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 35.0 m	
0446 160 887	70 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 20.0 m	
<b>Interconnection cable set, 95 mm<sup>2</sup>, 19 poles</b>		
0446 160 980	95 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 2.0 m	
0446 160 981	95 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 5.0 m	
0446 160 982	95 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 10.0 m	
0446 160 983	95 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 15.0 m	
0446 160 984	95 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 25.0 m	
0446 160 985	95 mm <sup>2</sup> , gas cooled, 35.0 m	

0446 507 880	<b>Lug to OKC adapter</b>	
0459 491 896	<b>Remote control unit AT1</b> SMAW and GTAW current	
0459 491 897	<b>Remote control unit AT1 CF</b> SMAW and GTAW: course and fine setting of current	
0349 090 886	<b>Foot control FS002</b> MMA and TIG: current	
<b>Remote control cable, 12 pole, 8 pole</b>		
0459 552 880	5 m	
0459 552 881	10 m	
0459 552 882	15 m	
0459 552 883	25 m	
0446 398 880	<b>Carro (refrigerado con aire)</b>	

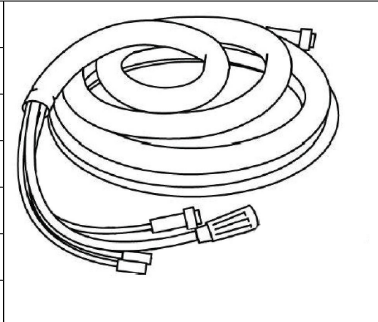
0465 250 880	<b>Warrior Feed 304</b>	
0558 102 235	<b>Warrior Feed 404 HD</b>	

**Interconnection set for Warrior Feed 304**

Must order Lug to OKC adapter along with interconnection cable set.

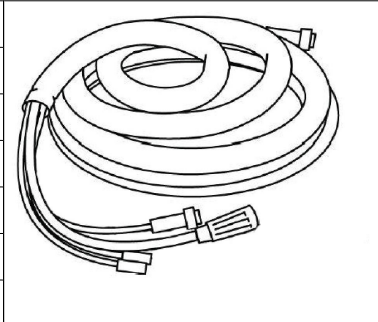
**Interconnection cable set, 70 mm<sup>2</sup>, 19 poles**

0459 836 880	2 m
0459 836 881	5 m
0459 836 882	10 m
0459 836 883	15 m
0459 836 884	25 m
0459 836 885	35 m



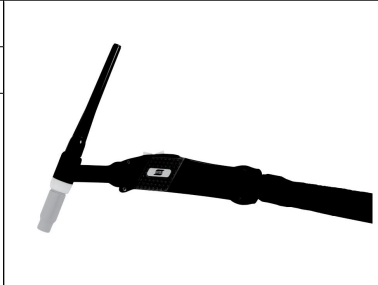
**Interconnection cable set, 95 mm<sup>2</sup>, 19 poles**

0459 836 980	2 m
0459 836 981	5 m
0459 836 982	10 m
0459 836 983	15 m
0459 836 984	25 m
0459 836 985	35 m



**GTAW torches**

0700 025 530	TIG Torch SR-B 26V HD, 4 m
0700 025 531	TIG Torch SR-B 26V HD, 8 m





# A WORLD OF PRODUCTS AND SOLUTIONS.



For contact information visit [esab.com](http://esab.com)

ESAB AB, Lindholmsallén 9, Box 8004, 402 77 Gothenburg, Sweden, Phone +46 (0) 31 50 90 00

<http://manuals.esab.com>

