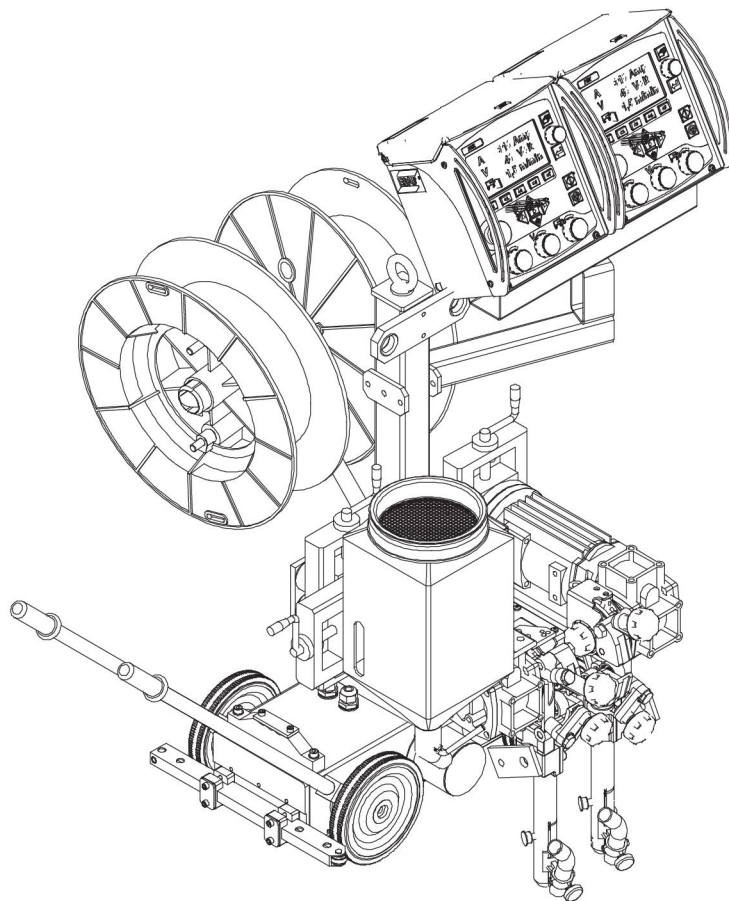




# ***A6 Mastertrac Tandem***

## ***A6TF F2***



## **Manual de instrucciones**



## EU DECLARATION OF CONFORMITY

**According to:**

The Machine Directive 2006/42/EC;      The EMC Directive 2014/30/EU;  
The RoHS Directive 2011/65/EU;

**Type of equipment**

Wire Feeder with control box PEK

**Type designation etc.**

A2 Multitrac, A2 Tripletrac, A2 S-series  
A6 Mastertrac, A6 Mastertrac Tandem, A6 S-series

**Brand name or trade mark**

ESAB

**Manufacturer or his authorised representative established within the EEA**

**Name, address, telephone no:**

ESAB AB  
Lindholmsallén 9, Box 8004, SE-402 77 Göteborg, Sweden  
Phone: +46 31 50 90 00

**The following harmonised standard in force within the EEA has been used in the design:**

|                      |  |
|----------------------|--|
| EN ISO 12100:2010    | Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction |
| EN IEC 60974-5:2019  | Arc Welding Equipment – Part 5: Wire Feeders   |
| EN IEC 60974-10:2021 | Arc Welding Equipment - Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements        |

Additional Information: Restrictive use, Class A equipment, intended for use in location other than residential

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety requirements stated above.**

**By signing this document, the undersigned declares as manufacturer, or the manufacturer's authorised representative established within the EEA, that the equipment in question complies with the safety and environmental requirements stated above.**

Place/Date

Signature

Gothenburg  
2023-02-07

Peter Kjällström  
Product Director Welding Automation and Handling

|          |  |           |
|----------|--|-----------|
| <b>1</b> | <b>SEGURIDAD</b> .....   | <b>5</b>  |
| 1.1      | Significado de los símbolos .....  | 5         |
| 1.2      | Precauciones de seguridad .....  | 5         |
| <b>2</b> | <b>INTRODUCCIÓN</b> .....  | <b>9</b>  |
| 2.1      | Generales .....  | 9         |
| 2.2      | Método de soldadura .....  | 9         |
| 2.2.1    | Soldadura por arco sumergido (SAW).....  | 9         |
| 2.3      | Soldadura horizontal .....   | 9         |
| <b>3</b> | <b>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS</b> .....  | <b>10</b> |
| <b>4</b> | <b>INSTALACIÓN</b> .....   | <b>11</b> |
| 4.1      | Generales .....  | 11        |
| 4.2      | Componentes principales A6TF F2 (SAW).....                                       | 11        |
| 4.3      | Descripción de los componentes principales .....                                 | 12        |
| 4.3.1    | Carro.....   | 12        |
| 4.3.2    | Portador.....  | 12        |
| 4.3.3    | Unidad de alimentación de hilo .....   | 12        |
| 4.3.4    | Deslizadores manuales .....  | 12        |
| 4.3.5    | Conector .....   | 12        |
| 4.3.6    | Motor con engranaje (A6 VEC) .....   | 12        |
| 4.3.7    | Tolva para flux / tubo de flux / boquilla de flux.....                           | 12        |
| 4.4      | Montaje .....  | 13        |
| 4.4.1    | Tambor de hilo (accesorios) .....  | 13        |
| 4.5      | Conexiones .....   | 13        |
| 4.5.1    | Generales .....  | 13        |
| 4.5.2    | Equipo de soldadura automática A6TF F2 (soldadura por arco sumergido, SAW) ..... | 14        |
| <b>5</b> | <b>FUNCIONAMIENTO</b> .....  | <b>15</b> |
| 5.1      | Generales .....  | 15        |
| 5.2      | Carga del hilo de soldadura .....  | 15        |
| 5.2.1    | Accesorios .....   | 16        |
| 5.3      | Cambio del rodillo de alimentación .....   | 16        |
| 5.3.1    | Un cable .....   | 16        |
| 5.3.2    | Hilo tubular relleno de flux para rodillos moleteados (accesorios) .....         | 16        |
| 5.4      | Equipo de contacto para soldadura por arco sumergido.....                        | 17        |
| 5.4.1    | Para un hilo individual de 3,0–6,0 mm. Servicio pesado (D35).....                | 17        |
| 5.4.2    | Para hilo tubular relleno de flux de 1,6–4,0 mm (D20 y D35) (accesorios).....    | 17        |
| 5.4.3    | Ajuste del hilo para soldadura en tándem .....                                   | 17        |
| 5.5      | Rellene con polvo para soldar .....  | 18        |
| 5.6      | Transporte .....   | 19        |
| <b>6</b> | <b>MANTENIMIENTO</b> .....   | <b>20</b> |
| 6.1      | Generales .....  | 20        |

TABLA DE CONTENIDO

---

|     |                              |    |
|-----|------------------------------|----|
| 6.2 | A diario .....               | 20 |
| 6.3 | Periódicamente.....          | 20 |
| 7   | DIAGNÓSTICO .....            | 21 |
| 7.1 | Generales .....              | 21 |
| 7.2 | Posibles errores .....       | 21 |
| 8   | PEDIDO DE REPUESTOS.....     | 22 |
|     | IMAGEN CON DIMENSIONES ..... | 23 |
|     | NÚMEROS DE REFERENCIA.....   | 25 |
|     | CONSUMIBLES.....             | 26 |

# 1 SEGURIDAD

## 1.1 Significado de los símbolos

Tal como se utilizan en este manual: Significa ¡Atención! ¡Cuidado!



### ¡PELIGRO!

Significa peligro inmediato que, de no evitarse, provocará de forma inmediata lesiones personales graves o fatales.



### ¡ADVERTENCIA!

Significa que los riesgos potenciales pueden provocar daños personales, que podrían ser fatales.



### ¡PRECAUCIÓN!

Significa que los riesgos podrían provocar lesiones personales leves.



### ¡ADVERTENCIA!

Antes de utilizar la unidad asegúrese de leer y comprender el manual de instrucciones, y siga todas las etiquetas, prácticas de seguridad de la empresa y hojas de datos de seguridad (SDS, por sus siglas en inglés).



## 1.2 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos ESAB tienen la responsabilidad de asegurarse de que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca de este respete todas las medidas de seguridad necesarias. Las precauciones de seguridad deben cumplir los requisitos aplicables a este tipo de equipo. Además de los reglamentos habituales de aplicación en el lugar de trabajo, se deben respetar las siguientes recomendaciones.

Todas las tareas debe realizarlas personal cualificado que conozca bien el funcionamiento del equipo. Una utilización incorrecta del equipo puede conducir a situaciones de riesgo que ocasionen lesiones al operario y daños en el equipo.

1. Todas las personas que utilicen el equipo deben conocer:
  - su manejo
  - la ubicación de los botones de parada de emergencia
  - su funcionamiento
  - las medidas de seguridad aplicables
  - los procedimientos de soldadura y corte o cualquier otro trabajo que se pueda realizar con el equipo
2. El operario debe asegurarse de que:
  - ninguna persona no autorizada se encuentre en la zona de trabajo al poner en marcha el equipo
  - nadie está desprotegido cuando se inicia el arco o se empieza a trabajar con el equipo
3. El lugar de trabajo debe:
  - ser adecuado para el uso que se le va a dar
  - estar protegido de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad personal:
  - Utilice siempre el equipo de protección personal recomendado (gafas protectoras, prendas ignífugas, guantes...)
  - Evite llevar bufandas, pulseras, anillos y otros artículos que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución:
  - Asegúrese de que el cable de retorno esté bien conectado
  - Solamente pueden trabajar en equipos de alta tensión **electricistas cualificados**
  - Debe haber equipos de extinción de incendios adecuados claramente identificados y a mano
  - Las tareas de lubricación y mantenimiento **no** se pueden llevar a cabo con el equipo de soldadura en funcionamiento



### ¡ADVERTENCIA!

La soldadura y el corte por arco pueden producirle lesiones a usted mismo y a los demás. Adopte las debidas precauciones al cortar o soldar.



### DESCARGAS ELÉCTRICAS. Pueden causar la muerte.

- Instale la unidad y conéctela a tierra tal y como se explica en el manual de instrucciones.
- No toque piezas o electrodos eléctricamente vivos con la piel directamente, ropa o guantes húmedos.
- Aíslese de la pieza de trabajo y de tierra.
- Asegúrese de que su posición de trabajo es segura



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

- Los soldadores que tengan implantado un marcapasos deben consultar a su médico antes de soldar. Los campos electromagnéticos (CEM) pueden interferir con algunos marcapasos.
- La exposición a los CEM puede tener otros efectos en la salud que son desconocidos.
- Los soldadores deben usar los siguientes procedimientos para minimizar la exposición a los CEM:
  - Tienda los cables del electrodo y de trabajo juntos por el mismo lado del cuerpo. Fíjelos con cinta adhesiva cuando sea posible. No coloque su cuerpo entre el soplete y los cables de trabajo. Nunca se enrolle el soplete o los cables de trabajo alrededor del cuerpo. Mantenga la fuente de alimentación y los cables de soldadura tan alejados del cuerpo como sea posible.
  - Conecte el cable de trabajo a la pieza lo más cerca posible de la zona de soldadura.



### HUMOS Y GASES. Pueden ser peligrosos para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los humos.
- Utilice ventilación, extracción en el arco, o ambos, para extraer los humos y gases de la zona para respirar y el área general.



**RADIACIONES PROCEDENTES DEL ARCO. Pueden ocasionar lesiones oculares y quemaduras cutáneas.**

- Protéjase los ojos y el cuerpo en general. Utilice una máscara de soldadura y unos lentes filtrantes adecuados y lleve ropa de protección
- Proteja asimismo a los que le rodean utilizando las pantallas y cortinas pertinentes.



**RUIDO. Un nivel de ruido excesivo puede causar lesiones de oído.**

Protéjase los oídos. Utilice protectores auriculares u otro dispositivo de protección similar.



**PIEZAS MÓVILES - pueden causar lesiones**

- Mantenga todas las puertas, paneles y cubiertas cerrados y asegurados en su lugar. Sólo personas cualificadas deben quitar las cubiertas para el mantenimiento y la solución de problemas cuando sea necesario. Vuelva a colocar los paneles o tapas y cierre las puertas cuando el servicio haya finalizado y antes de arrancar el motor.
- Pare el motor antes de instalar o conectar la unidad.
- Mantenga las manos, el pelo, la ropa holgada y las herramientas alejados de las partes móviles.



**RIESGO DE INCENDIO.**

- Las chispas (salpicaduras) pueden provocar un incendio. Asegúrese de que no hay materiales inflamables cerca.
- No utilice la unidad en contenedores cerrados.



**SUPERFICIE CALIENTE: las piezas pueden quemar**

- No toque las piezas con las manos sin protección.
- Deje que se enfríen antes de trabajar con el equipo.
- Para manipular las piezas calientes, utilice las herramientas adecuadas o guantes de soldadura aislados para evitar quemaduras.

**FALLOS DE FUNCIONAMIENTO. En caso de que el equipo no funcione correctamente, pida ayuda a un experto**

**PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS**



**¡PRECAUCIÓN!**

Este producto está destinado exclusivamente a soldadura por arco.



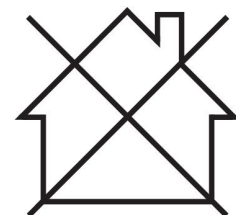
**¡ADVERTENCIA!**

No utilice la fuente de corriente de soldadura para descongelar tubos congelados.



**¡PRECAUCIÓN!**

Los equipos de clase A no son adecuados para uso en locales residenciales en los que la energía eléctrica proceda de la red pública de baja tensión. En tales lugares puede resultar difícil garantizar la compatibilidad electromagnética de los equipos de clase A, debido tanto a perturbaciones conducidas como radiadas.





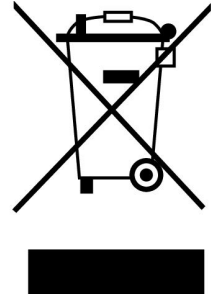
**¡NOTA!**

**¡Elimine los aparatos electrónicos en una instalación de reciclado!**

De conformidad con la Directiva europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos y su aplicación con arreglo a la normativa nacional, los aparatos eléctricos o electrónicos que han llegado al final de su vida útil se deben eliminar en una instalación de reciclado.

Como responsable del equipo, le corresponde informarse sobre los puntos de recogida autorizados.

Si desea más información, póngase en contacto con el distribuidor ESAB más cercano.



**ESAB comercializa un amplio surtido de accesorios de soldadura y equipos de protección personal. Para obtener información sobre cómo adquirirlos, póngase en contacto con su distribuidor local de ESAB o visite nuestro sitio web.**



---

## 2 INTRODUCCIÓN

---

### 2.1 Generales

El equipo de soldadura automática **A6TF F2** con dos cabezales de soldadura está montado sobre un carro autopropulsado. Está diseñado para **soldadura por arco sumergido (SAW)** de soldaduras a tope.

**Todas las demás aplicaciones están prohibidas.**

Diseñado para su uso en combinación con las fuentes de corriente de soldadura **PEK** y **ESAB LAF, TAF o Aristo 1000**.



**¡NOTA!**

**Aristo 1000** solo junto con **PEK** con número de serie 747-xxx-xxxx o posterior.

### 2.2 Método de soldadura

#### 2.2.1 Soldadura por arco sumergido (SAW)

El cordón de soldadura está protegido por una cubierta de flux durante la soldadura.

- Arco sumergido de servicio pesado

El arco sumergido de servicio pesado con un conector de 35 mm de diámetro permite una carga de hasta 1500 A.

Esta versión puede equiparse con rodillos de alimentación para la soldadura de un solo hilo. Existe un rodillo especial de alimentación estriado disponible para los alambres tubulares con flux, lo que garantiza una alimentación uniforme sin el riesgo de deformación debido a la alta presión de alimentación.

- Soldadura en tándem (arco sumergido)

Para la soldadura en tándem, se utiliza siempre un cabezal de soldadura del tipo **A6SF**, que debe conectarse a 2 fuentes de corriente de soldadura y 2 unidades de control del tipo **PEK**.

El cabezal de soldadura en tándem incluye 2 cabezales de soldadura individuales (A6SF), cada uno con su propia punta de contacto. Cada punta de contacto tiene una carga nominal máxima de 1500 A.

### 2.3 Soldadura horizontal

Los productos descritos en este manual se han diseñado para soldadura horizontal.



**¡NOTA!**

No utilice **A6 Mastertrac Tandem** cuando suelde en planos inclinados.

### 3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

|  | <b>A6TF F2 (SAW)</b> |
|--|----------------------|
| <b>Tensión de red</b>                              | 42 V CA              |
| <b>Carga admisible al 100 %</b>                    | 1500 A               |
| <b>Medidas del hilo</b>                            |                      |
| Hilo único sólido                                  | 3,0-6,0 mm           |
| Hilo tubular relleno de flux                       | 3,0-4,0 mm           |
| <b>Velocidad de alimentación de hilo máxima</b>    | 4 m/min              |
| <b>Par de frenado del cubo de freno</b>            | 1,5 Nm               |
| <b>Velocidad de desplazamiento</b>                 | 0,1-2,0 m/min        |
| <b>Peso máximo del hilo</b>                        | 2×30 kg              |
| <b>Volumen de la tolva para flux</b>               | 10 l                 |
| <b>Peso</b><br>(Sin incluir el hilo y el flux)     | 158 kg               |
| <b>Presión acústica con ponderación A continua</b> | 68 dB                |
| <b>Grado de estanqueidad</b>                       | IP10                 |
| <b>Clasificación EMC</b>                           | Clase A              |

## 4 INSTALACIÓN

### 4.1 Generales

La instalación debe encargarse a un profesional.

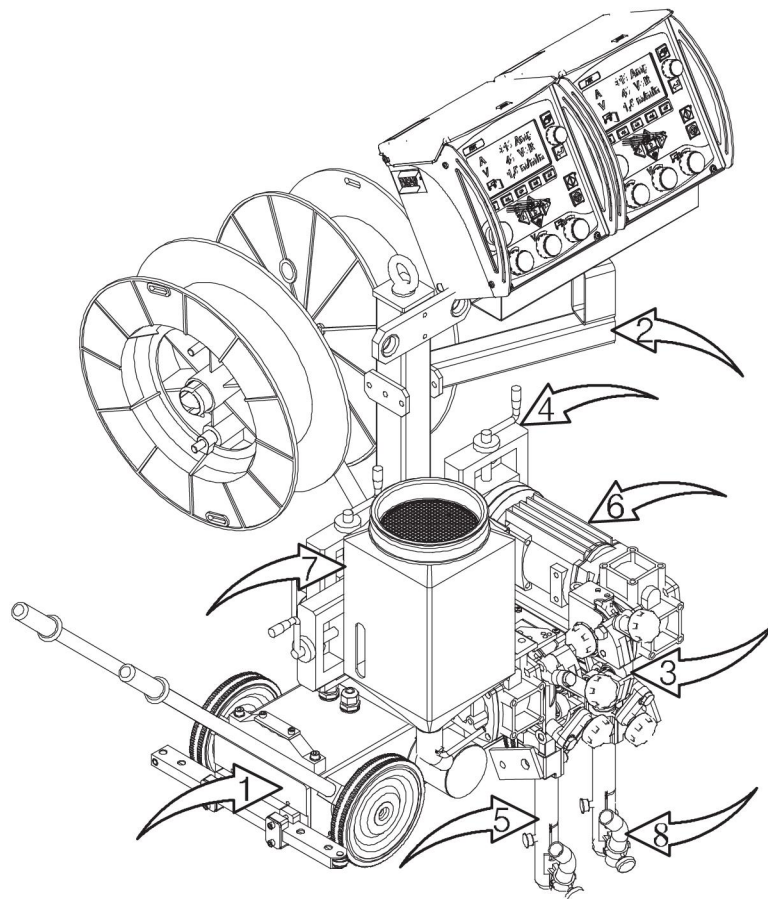


#### ¡ADVERTENCIA!

Las piezas giratorias pueden ocasionar lesiones; extreme las precauciones.



### 4.2 Componentes principales A6TF F2 (SAW)

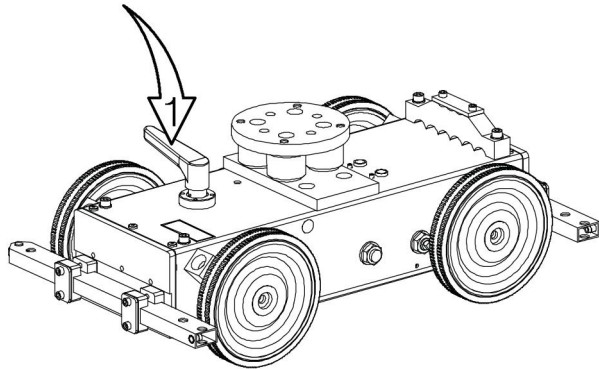


- |                                   |                                 |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| 1. Carro                          | 5. Conector                     |
| 2. Portador                       | 6. Motor con engranaje (A6 VEC) |
| 3. Unidad de alimentación de hilo | 7. Tolva para flux              |
| 4. Kit de deslizador, manual      | 8. Boquilla de flux             |

## 4.3 Descripción de los componentes principales

### 4.3.1 Carro

El carro cuenta con tracción a las 4 ruedas. El carro se asegura con la palanca de bloqueo (1).



### 4.3.2 Portador

Coloque la unidad de control, la unidad de alimentación de hilo y la tolva para flux, entre otras cosas, en el portador.

### 4.3.3 Unidad de alimentación de hilo

La unidad de alimentación de hilo guía y alimenta el hilo de soldadura en el conector.

### 4.3.4 Deslizadores manuales

La posición horizontal y vertical del cabezal de soldadura se ajusta mediante guías lineales. El movimiento angular se puede ajustar libremente con el botón deslizante giratorio.

### 4.3.5 Conector

Transfiere la corriente de soldadura al hilo durante la soldadura.

### 4.3.6 Motor con engranaje (A6 VEC)

El motor alimenta el hilo de soldadura.

Para obtener más información sobre **A6 VEC**, consulte el manual de instrucciones 0443 393 xxx.

### 4.3.7 Tolva para flux / tubo de flux / boquilla de flux

El flux se llena en la tolva para flux. A continuación, se transfiere a la pieza de trabajo a través del tubo de flux y la boquilla de flux.

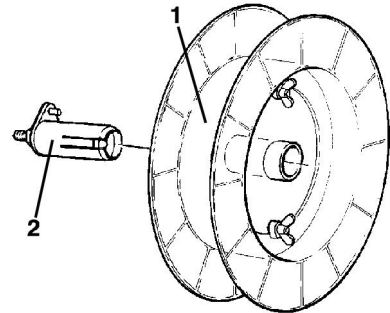
La cantidad de flux que se debe bajar se controla mediante la válvula de flux instalada en la tolva para flux.

Para obtener más información, consulte la sección "**Llenado con polvo para soldar**".

## 4.4 Montaje

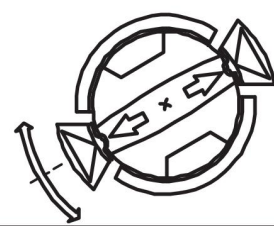
### 4.4.1 Tambor de hilo (accesorios)

Monte el tambor de hilo (1) en el cubo de freno (2).



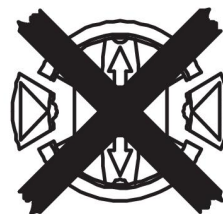
#### ¡ADVERTENCIA!

Para evitar que la bobina se salga del cubo: bloquéela girando el mando rojo como se muestra en la etiqueta de advertencia situada junto al cubo.



#### ¡ADVERTENCIA!

Para evitar que la bobina se salga del cubo: bloquéela girando el mando rojo como se muestra en la etiqueta de advertencia situada junto al cubo.



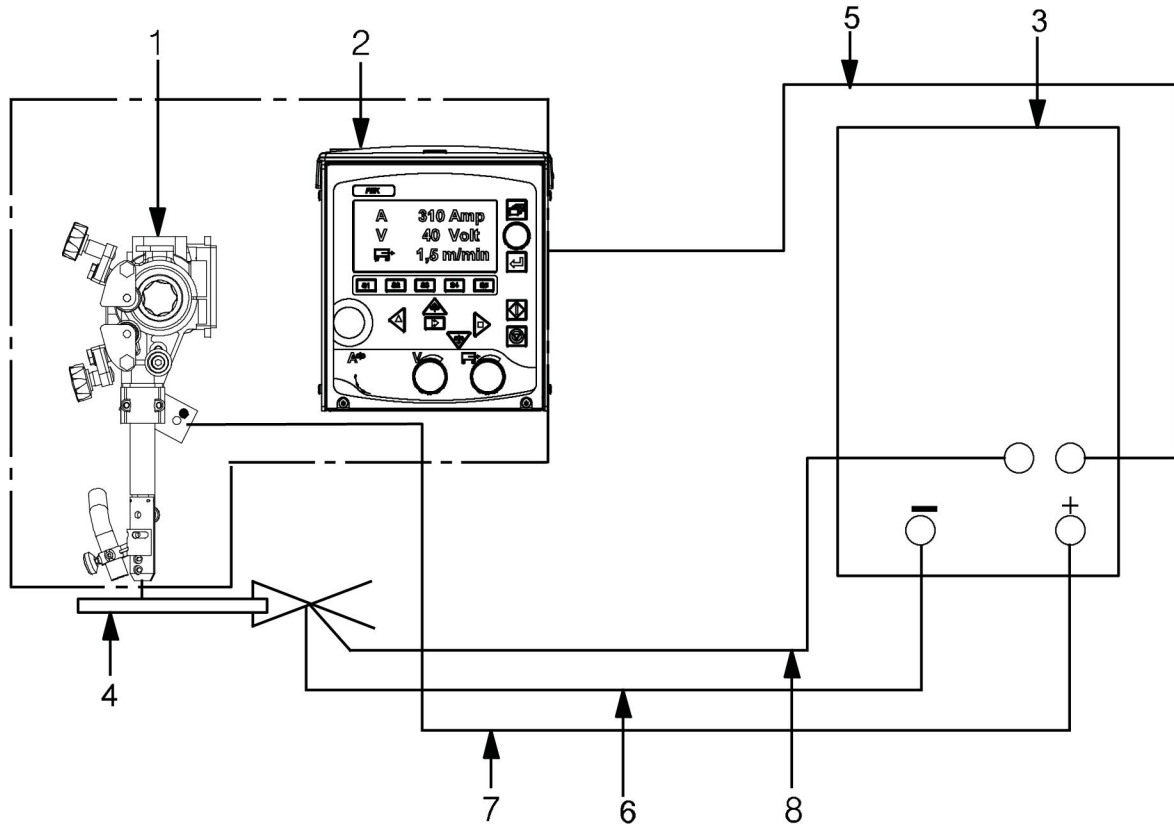
## 4.5 Conexiones

### 4.5.1 Generales

- La **PEK** debe conectarla una persona cualificada. Consulte el manual de instrucciones correspondiente.
- Para la conexión de **A6 GMH**, consulte el manual de instrucciones correspondiente.
- Para la conexión de **A6 PAV**, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

### 4.5.2 Equipo de soldadura automática A6TF F2 (soldadura por arco sumergido, SAW)

1. Conecte el cable de control entre la fuente de corriente y la **PEK**.
2. Conecte el cable de retorno entre la fuente de corriente y la pieza de trabajo.
3. Conecte el cable de soldadura entre la fuente de corriente y el equipo de soldadura automática.
4. Conecte el cable de medición entre la fuente de corriente y la pieza de trabajo.



- |                                   |                       |
|-----------------------------------|-----------------------|
| 1. Equipo de soldadura automática | 5. Cable de control   |
| 2. PEK                            | 6. Cable de retorno   |
| 3. Fuente de corriente            | 7. Cable de soldadura |
| 4. Pieza de trabajo               | 8. Cable de medición  |

## 5 FUNCIONAMIENTO

### 5.1 Generales



#### ¡PRECAUCIÓN!

Lea y comprenda el manual de instrucciones antes de instalar u operar este equipo.

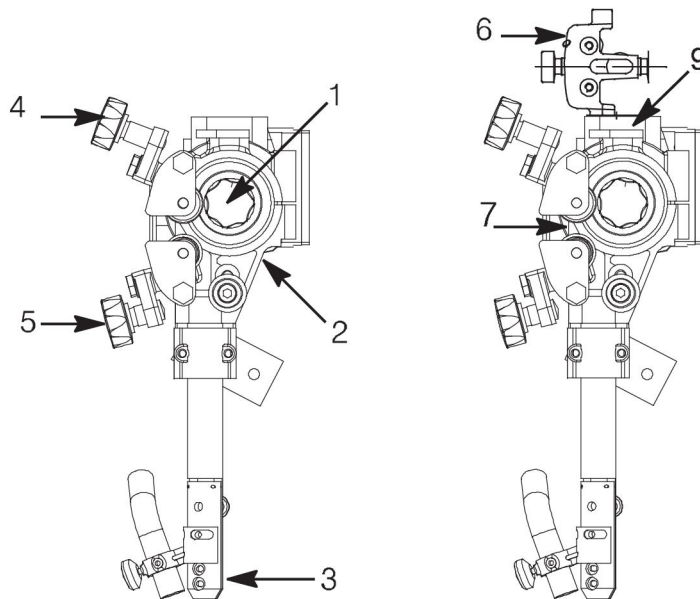


Las normas de seguridad generales sobre el manejo del equipo figuran en el apartado "SEGURIDAD" de este manual. Léalas atentamente antes de empezar a usar el equipo.

#### Cable de retorno

Antes de comenzar la soldadura, compruebe que el cable de retorno está conectado. Consulte la sección "Conexiones".

### 5.2 Carga del hilo de soldadura




1. Monte el tambor de hilo según las instrucciones del capítulo "Instalación".
2. Compruebe que el rodillo de alimentación (1) y la mordaza o punta de contacto (3) sea del tamaño correcto para el hilo seleccionado.
3. Al soldar con hilo fino:
  - Pase el hilo a través de la unidad de alimentación de hilo fino (6). Asegúrese de que el enderezador está correctamente ajustado de forma que el hilo salga recto a través de las mordazas de contacto o la punta de contacto (3).
4. Tire del extremo del hilo, pasándolo por el enderezador (2).
  - Si el diámetro del hilo es superior a 2 mm, enderece 0,5 m de hilo y aliméntelo a mano pasándolo por el enderezador.
5. Localice el extremo del hilo en la ranura del rodillo de alimentación (1).
6. Establezca la tensión del hilo en el rodillo de alimentación con el mando (4).



#### ¡NOTA!

No lo tense más que lo necesario para lograr una alimentación uniforme.

7.

Introduzca el hilo 30 mm por debajo de la punta de contacto pulsando  en la **PEK**.

8. Dirija el cable ajustando la rueda de mano (5).

**¡NOTA!**

Utilice **siempre** un tubo guía (7) para asegurar una alimentación uniforme de hilo fino (1,6–2,5 mm).

**5.2.1 Accesorios**

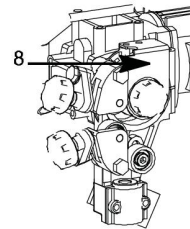
- El enderezador de hilo fino (6) se debe colocar en la parte superior de la pinza de la unidad de alimentación de hilo (2).

**¡NOTA!**

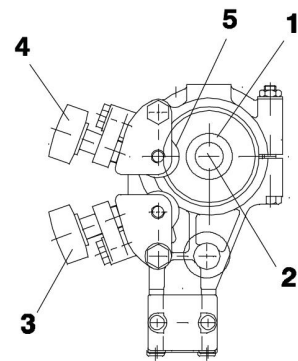
Para montar el enderezador de hilo fino, retire la placa (9) si está presente.

**¡NOTA!**

No retire la placa de protección (8).

**5.3 Cambio del rodillo de alimentación****5.3.1 Un cable**

- Suelte las ruedas de mano (3) y (4).
  - Suelte la rueda de mano (2).
  - Cambie el rodillo de alimentación (1).
- Los rodillos de alimentación están marcados con sus tamaños de hilo correspondientes.

**5.3.2 Hilo tubular relleno de flux para rodillos moleteados (accesorios)**

- Cambie el rodillo de alimentación (1) y el rodillo de presión (5) para usarse para el tamaño del hilo.

**¡NOTA!**

Se necesita un eje de lengüeta especial para el rodillo de presión (n.º de pedido 0212 901 101).

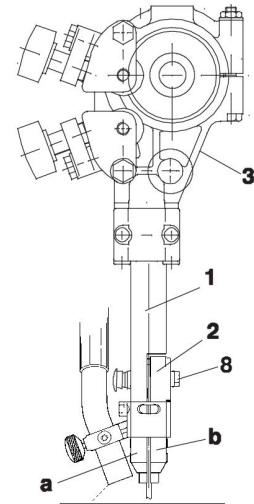
- Apriete el tornillo de presión (4) con presión moderada para asegurarse de que el hilo tubular no se deforma.



## 5.4 Equipo de contacto para soldadura por arco sumergido

### 5.4.1 Para un hilo individual de 3,0–6,0 mm. Servicio pesado (D35)

- Utilice el enderezador (3), conector (1) D35 con las mordazas de contacto (2).
- Monte una mordaza de contacto con los pernos M5 suministrados, en la punta de contacto fija (a).
- Monte la otra mordaza de contacto en la mitad libre del conector de dos piezas (b) debajo del perno (8). Apriete con fuerza para asegurarse de que se consiga un buen contacto entre las mordazas de contacto y el hilo.



### 5.4.2 Para hilo tubular relleno de flux de 1,6–4,0 mm (D20 y D35) (accesorios)



#### ¡NOTA!

Si se utilizan mordazas de contacto (D35), las mordazas de contacto no deben apretarse con fuerza para garantizar que el hilo tubular relleno de flux no se deforme.

Asegúrese de que se consigue un buen contacto con el hilo.

### 5.4.3 Ajuste del hilo para soldadura en tándem



#### ¡NOTA!

La distancia entre el primer y el segundo hilo no debe ser tan grande que la escoria tenga tiempo de solidificarse entre los hilos.

Asegúrese de que se consigue una buena cobertura de flux entre el primer y el segundo hilo.

## 5.5 Rellene con polvo para soldar

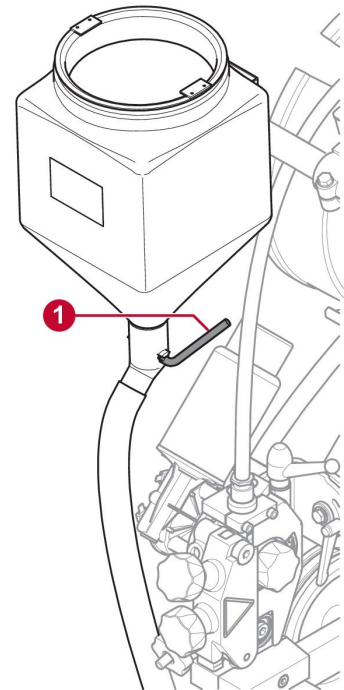
1. Cierre la válvula de flux (1) en la tolva para flux.
2. Retire el ciclón opcional de la unidad de recuperación de flux en caso de que esté instalado.
3. Rellene con polvo para soldar.



### ¡NOTA!

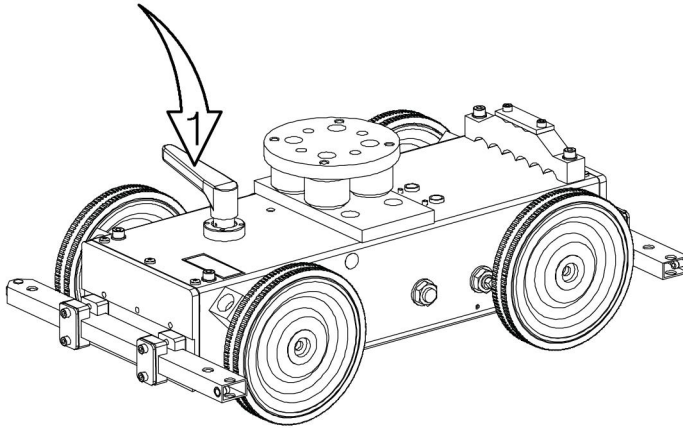
El polvo para soldar debe estar seco. Utilice únicamente polvo para soldar precalentado cuando la tolva para flux esté diseñada para ello.

4. Coloque el tubo de flux sin torcerlo.
5. Ajuste la altura de la boquilla de flux por encima de la soldadura para suministrar la cantidad correcta de polvo.  
El revestimiento con polvo debe ser adecuado para que no se produzca la penetración del arco.



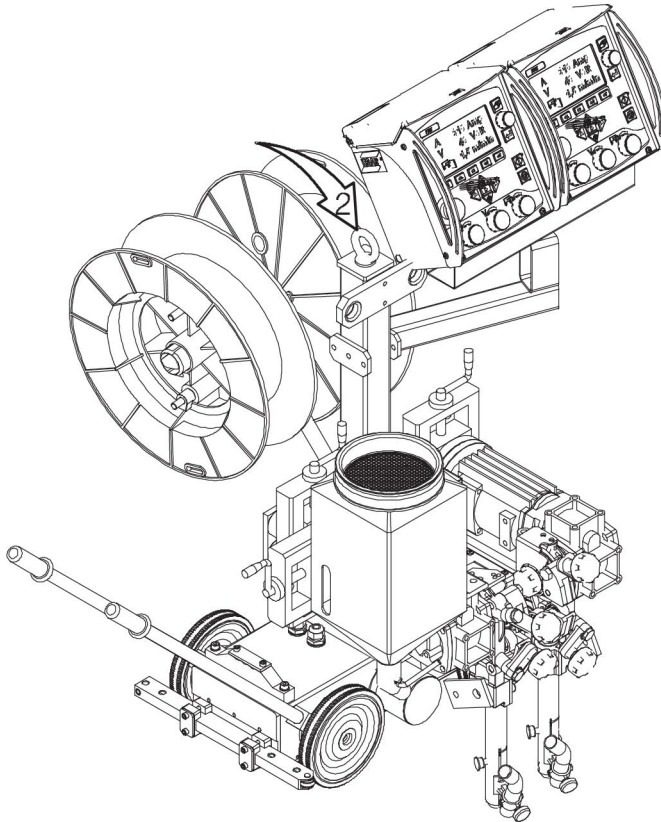
## 5.6 Transporte

Desacople las ruedas girando la palanca de bloqueo (1).



### ¡NOTA!

Utilice el cáncamo de suspensión (2) para levantar el equipo.



## 6 MANTENIMIENTO

### 6.1 Generales



#### ¡PRECAUCIÓN!

Las obligaciones del proveedor derivadas de la garantía no serán aplicables si el cliente manipula el producto por su cuenta durante el periodo de vigencia de la garantía con el fin de reparar cualquier tipo de fallo o avería.



#### ¡NOTA!

Antes de llevar a cabo cualquier tipo de trabajo de mantenimiento, asegúrese de que el cable de red está desconectado.

Para el mantenimiento de la unidad de control, consulte el manual de instrucciones correspondiente.

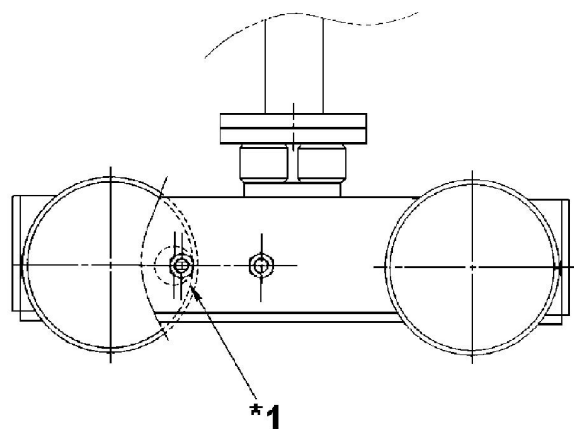
### 6.2 A diario

- Limpie el flux y la suciedad de las partes móviles.
- Compruebe que la punta de contacto y todos los cables eléctricos están conectados.
- Asegúrese de que todas las juntas atornilladas están apretadas.
- Compruebe que las guías y los rodillos de transmisión no están desgastados o dañados.
- Compruebe el par de frenado del cubo de freno. Apriete si el rollo de alambre continúa girando cuando se detenga la alimentación del alambre. Afloje si los rollos de alimentación patinan. Como guía, el par de frenado para un rollo de alambre de 30 kg debe ser de 1,5 Nm.

Para ajustar el par de frenado, consulte la sección "**Ajuste del cubo de freno**".

### 6.3 Periódicamente

- Compruebe las escobillas del motor de alimentación de hilo una vez cada tres meses. Sustitúyalos cuando estén desgastados hasta 6 mm.
- Inspeccione los deslizadores y lubríquelos si se atascan.
- Inspeccione las guías de hilo, los rodillos de accionamiento y la punta de contacto de la unidad de alimentación de hilo. Sustituya cualquier componente desgastado o dañado; consulte la sección "**PIEZAS DESGASTADAS**".
- Si el desplazamiento del carro se vuelve brusco, compruebe que la cadena está correctamente tensada. Tense la cadena si es necesario.
- Para tensar la cadena, afloje la tuerca (\*1) y gire la leva; a continuación, apriete la tuerca.



---

## 7 DIAGNÓSTICO

---

### 7.1 Generales

#### Equipamiento

- Manual de instrucciones para las piezas incluidas.

#### Comprobación

- Compruebe que la fuente de alimentación esté conectada para la tensión de alimentación eléctrica correcta.
- Compruebe que las tres fases suministran la tensión correcta (la secuencia de fases no es importante).
- Compruebe que los hilos y conexiones de soldadura no están dañados.
- Compruebe que los controles están configurados correctamente.
- Compruebe que la alimentación eléctrica esté desconectada antes de iniciar las reparaciones.

### 7.2 Posibles errores

#### 1. Síntoma **Las lecturas de voltaje y corriente muestran grandes fluctuaciones**

**Causa 1.1** Las mordazas o la boquilla de contacto están desgastadas o no son del tamaño correcto.

**Acción** Sustituya las mordazas o la boquilla de contacto.

**Causa 1.2** La presión del rodillo de alimentación del hilo es inadecuada.

**Acción** Aumente la presión de los rodillos de alimentación del hilo.

#### 2. Síntoma **La alimentación del hilo es irregular**

**Causa 2.1** La presión de los rodillos de alimentación de hilo es incorrecta.

**Acción** Ajuste la presión de los rodillos de alimentación de hilo.

**Causa 2.2** Los rodillos de alimentación de hilo no son del tamaño correcto.

**Acción** Sustituya los rodillos de alimentación del hilo.

**Causa 2.3** Las ranuras de los rodillos de alimentación del hilo están desgastadas.

**Acción** Sustituya los rodillos de alimentación del hilo.

#### 3. Síntoma **Los cables de soldadura se están sobrecalentando**

**Causa 3.1** Deficiente conexión eléctrica.

**Acción** Limpie y apriete todas las conexiones eléctricas.

**Causa 3.2** El área transversal de los cables de soldadura es demasiado pequeña.

**Acción** Utilice los cables con una sección transversal mayor o cables paralelos.

## 8 PEDIDO DE REPUESTOS

---



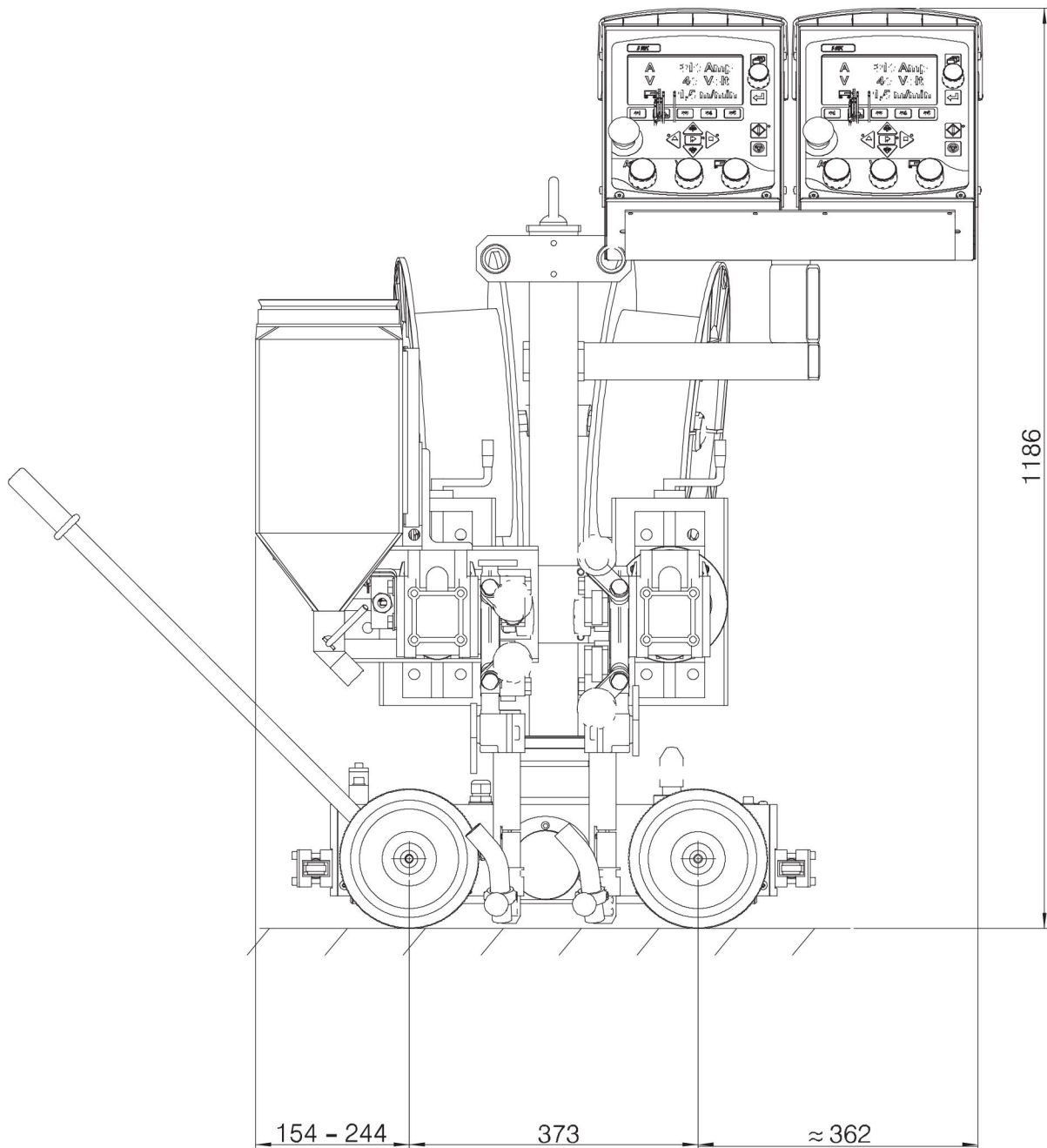
### ¡PRECAUCIÓN!

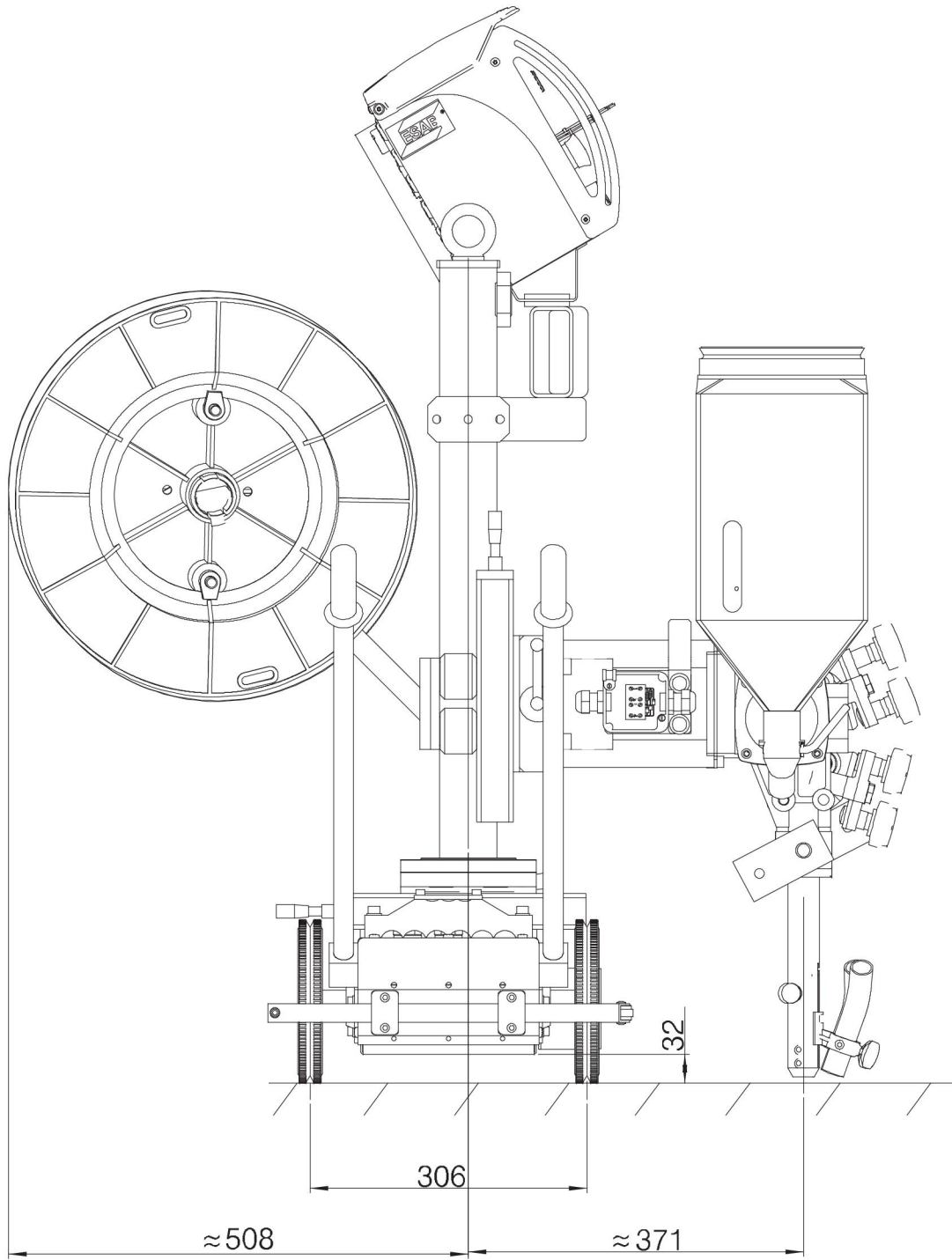
Todas las reparaciones y trabajos eléctricos deben encargarse a un servicio técnico oficial ESAB. Utilice siempre repuestos y consumibles originales de ESAB.

A6TF F2 se ha diseñado y probado de conformidad con las normas internacionales y europeas **EN 60974-5**, **EN 12100-2** y **EN 60974-10**. Una vez terminadas las tareas de mantenimiento o reparación, es responsabilidad de la persona o personas que las hayan llevado a cabo asegurarse de que el producto sigue cumpliendo dichas normas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte [esab.com](https://www.esab.com). Para realizar un pedido, indique el tipo de producto, el número de serie, y el nombre y número del repuesto que aparecen indicados en la lista de repuestos. De hacerlo así, la tramitación de su pedido resultará más sencilla y podremos garantizarle una entrega correcta de las piezas solicitadas.

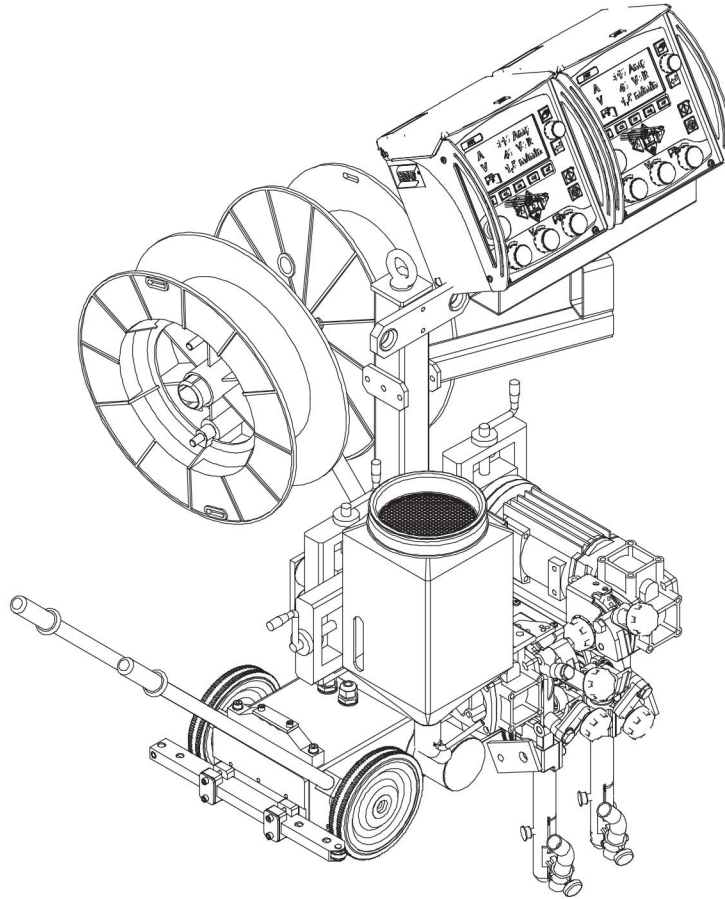
# IMAGEN CON DIMENSIONES







## NÚMEROS DE REFERENCIA

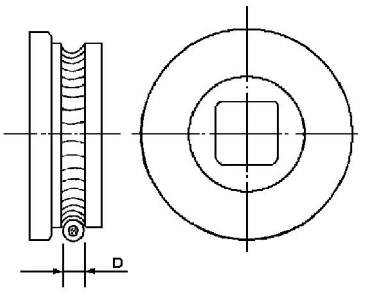


| Ordering number | Denomination         | Type              | Notes |
|-----------------|----------------------|-------------------|-------|
| 0461 232 882    | A6 Mastertrac Tandem | A6TF F2           |       |
| 0460 949 *74    | Instruction manual   | PEK Control panel |       |
| 0460 948 *01    | Instruction manual   | PEK Control unit  |       |
| 0463 649 001    | Spare parts list     |                   |       |

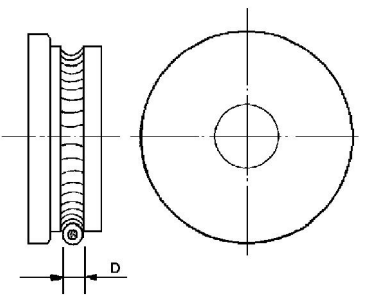
La documentación técnica está disponible en Internet en: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## CONSUMIBLES

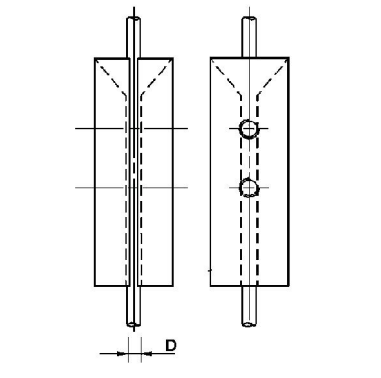
### Rodillos de alimentación

| SAW tubular wire |         |  |
|------------------|---------|---|
| Part no.         | D (mm)  |   |
| 0146 024 880     | 0.8–1.6 |   |
| 0146 024 881     | 2.0–4.0 |   |

### Rodillos de presión

| SAW tubular wire |         |  |
|------------------|---------|--|
| Part no.         | D (mm)  |  |
| 0146 025 880     | 0.8–1.6 |  |
| 0146 025 881     | 2.0–4.0 |  |

### Mordazas de contacto

| SAW HD (D35) |        |  |
|--------------|--------|---|
| Part no.     | D (mm) |   |
| 0265 900 880 | 3.0    |   |
| 0265 900 882 | 4.0    |   |
| 0265 900 883 | 5.0    |   |
| 0265 900 884 | 6.0    |   |





# 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

[manuals.esab.com](http://manuals.esab.com)

