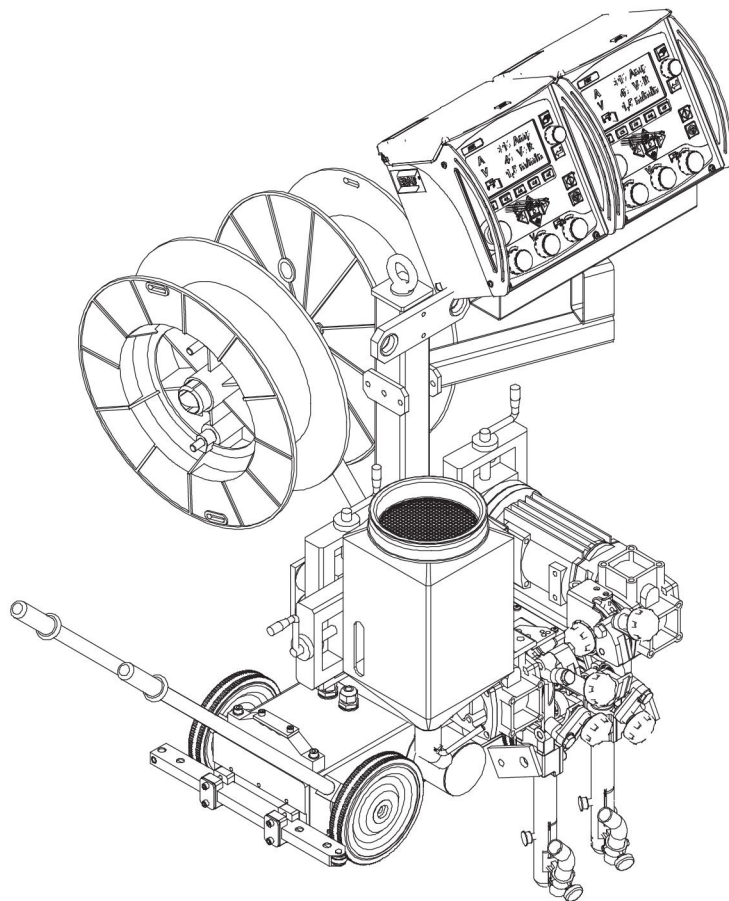




# ***A6 Mastertrac Tandem***

## ***A6TF F2***



## **Manual de instruções**



## 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>SEGURANÇA</b> .....	<b>5</b>
1.1	Significado dos símbolos .....	5
1.2	Precauções de segurança .....	5
<b>2</b>	<b>INTRODUÇÃO</b> .....	<b>9</b>
2.1	Geral .....	9
2.2	Método de soldadura .....	9
2.2.1	Soldadura por arco submerso (SAW).....	9
2.3	Soldadura horizontal.....	9
<b>3</b>	<b>DADOS TÉCNICOS</b> .....	<b>10</b>
<b>4</b>	<b>INSTALAÇÃO</b> .....	<b>11</b>
4.1	Geral .....	11
4.2	Componentes principais, A6TF F2 (SAW).....	11
4.3	Descrição dos componentes principais .....	12
4.3.1	Carro.....	12
4.3.2	Transportador .....	12
4.3.3	Alimentador de fio .....	12
4.3.4	Elementos deslizantes manuais.....	12
4.3.5	Conector .....	12
4.3.6	Motor com engrenagem (A6 VEC) .....	12
4.3.7	Funil de fundente/tubo de fundente/bocal de fundente .....	12
4.4	Montagem.....	13
4.4.1	Tambor de fio (acessórios) .....	13
4.5	Ligações .....	13
4.5.1	Geral.....	13
4.5.2	Equipamento de soldadura automática A6TF F2 (soldadura por arco submerso, SAW) .....	14
<b>5</b>	<b>FUNCIONAMENTO</b> .....	<b>15</b>
5.1	Geral .....	15
5.2	Introdução do fio de soldadura .....	15
5.2.1	Acessórios .....	16
5.3	Substituir o rolo de alimentação.....	16
5.3.1	Fio simples .....	16
5.3.2	Fio com núcleo fundente para rolos serrilhados (acessórios).....	16
5.4	Equipamento de contacto para soldadura por arco submerso .....	17
5.4.1	Para fio simples de 3,0-6,0 mm de alta resistência (D35).....	17
5.4.2	Para fio com núcleo fundente de 1,6-4,0 mm (D20 e D35) (acessórios).....	17
5.4.3	Ajuste do fio para soldadura tandem.....	17
5.5	Voltar a encher com pó de fundente.....	18
5.6	Transporte .....	19
<b>6</b>	<b>SERVICO</b> .....	<b>20</b>
6.1	Geral .....	20

6.2	Diariamente .....	20
6.3	Periodicamente .....	20
7	DETEÇÃO DE AVARIAS .....	21
7.1	Geral .....	21
7.2	Possíveis erros .....	21
8	ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSELENTES .....	22
	ESQUEMA DE DIMENSÕES .....	23
	NÚMEROS DE ENCOMENDA .....	25
	PEÇAS DE DESGASTE .....	26

# 1 SEGURANÇA

## 1.1 Significado dos símbolos

Conforme utilizados ao longo deste manual, significam que deve ter atenção e estar alerta!

**PERIGO!**

Indica perigos imediatos que, se não forem evitados, resultarão em ferimentos pessoais graves ou fatais.

**AVISO!**

Indica potenciais perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais ou fatais.

**CUIDADO!**

Indica perigos que poderão resultar em ferimentos pessoais menores.

**AVISO!**

Antes de utilizar, leia e compreenda o manual de instruções e respeite todas as etiquetas, as práticas de segurança do empregador e as fichas de dados de segurança (SDS).



## 1.2 Precauções de segurança

São os utilizadores de equipamento ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo respeita todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança têm de satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem respeitar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. A utilização incorreta do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento tem de estar familiarizada com:
  - a utilização do equipamento
  - a localização das paragens de emergência
  - o funcionamento do equipamento
  - as medidas de precaução de segurança pertinentes
  - soldadura e corte ou outra operação aplicável do equipamento
2. O operador deve certificar-se de que:
  - dentro da área de funcionamento do equipamento, aquando da sua colocação em funcionamento, apenas estão pessoas autorizadas
  - ninguém está desprotegido quando se forma o arco ou se inicia o trabalho com o equipamento
3. O local de trabalho deverá satisfazer os seguintes requisitos:
  - ser adequado ao fim a que se destina
  - não ter correntes de ar

4. Equipamento de segurança pessoal:
  - Use sempre o equipamento de segurança pessoal recomendado como, por exemplo, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança
  - Não use artigos largos ou soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, pulseiras, anéis, etc., que possam ser apanhados pelo equipamento ou provocar queimaduras
5. Precauções gerais:
  - Certifique-se de que o cabo de retorno está bem ligado
  - O trabalho em equipamento de alta tensão **só pode ser executado por um electricista qualificado**
  - O equipamento de extinção de incêndios apropriado tem de estar claramente identificado e em local próximo
  - A lubrificação e a manutenção **não** podem ser executadas no equipamento durante o seu funcionamento



#### **AVISO!**

A soldadura por arco e o corte acarretam perigos para si e para os outros. Tome as precauções adequadas sempre que soldar e cortar.



#### **CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar**

- Instale a unidade e ligue-a à terra de acordo com o manual de instruções.
- Não toque em peças elétricas ou em elétrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio da peça de trabalho e da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura



#### **CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS – Podem ser perigosos para a saúde**

- Os soldadores portadores de "pacemakers" devem contactar o seu médico antes de realizar trabalhos de soldadura. Os campos elétricos e magnéticos (EMF) podem provocar interferências em alguns "pacemakers".
- A exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF) pode ter outros efeitos sobre a saúde que são desconhecidos.
- Os soldadores devem seguir os seguintes procedimentos para minimizar a exposição a campos elétricos e magnéticos (EMF):
  - Encaminhe conjuntamente o elétrodo e os cabos de trabalho no mesmo lado do seu corpo. Prenda-os com fita adesiva sempre que possível. Não coloque o seu corpo entre o maçarico e os cabos de trabalho. Nunca enrole o maçarico nem o cabo de trabalho em redor do seu corpo. Mantenha a fonte de alimentação de soldadura e os cabos tão longe do seu corpo quanto possível.
  - Ligue o cabo de trabalho à peça de trabalho tão perto quanto possível da área a ser soldada.



#### **FUMOS E GASES – Podem ser perigosos para a saúde**

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação, extração no arco, ou ambas, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área geral.



#### **RAIOS DO ARCO – Podem ferir os olhos e queimar a pele**

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldadura e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas em volta através de proteções ou cortinas adequadas.



### **RUÍDO – O ruído excessivo pode provocar danos na audição**

Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção auricular.



### **PEÇAS MÓVEIS - Podem provocar ferimentos**



- Mantenha todas as portas, painéis e tampas fechados e fixos no devido lugar. Permita apenas a remoção de tampas para a realização de trabalhos de manutenção e resolução de problemas por pessoas qualificadas, conforme necessário. Volte a colocar os painéis ou as tampas e feche as portas quando terminar os trabalhos de manutenção e antes de ligar o motor.
- Desligue o motor antes de instalar ou de ligar a unidade.
- Mantenha as mãos, o cabelo, o vestuário largo e as ferramentas afastados de peças móveis.



### **PERIGO DE INCÊNDIO**

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Certifique-se de que não existem materiais inflamáveis por perto.
- Não utilizar em compartimentos fechados.



### **SUPERFÍCIE QUENTE - As peças podem queimar**

- Não toque nas peças sem proteção nas mãos.
- Antes de trabalhar no equipamento, aguarde algum tempo até arrefecer.
- Utilize ferramentas adequadas e/ou luvas de soldadura isoladas para evitar queimaduras quando manusear peças quentes.

**AVARIAS - Peça a assistência de um perito caso surja uma avaria.**

**PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!**



#### **CUIDADO!**

Este produto foi concebido exclusivamente para soldadura por arco elétrico.



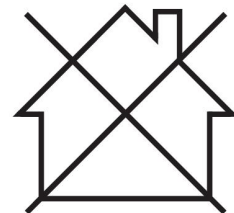
#### **AVISO!**

Não utilize a fonte de alimentação para descongelar tubos congelados.



#### **CUIDADO!**

O equipamento de Classe A não se destina a ser utilizado em zonas residenciais onde a alimentação elétrica seja fornecida pela rede pública de baixa tensão. Poderá haver dificuldades em garantir a compatibilidade eletromagnética de equipamento de Classe A nessas zonas devido a perturbações conduzidas bem como a perturbações radiadas.





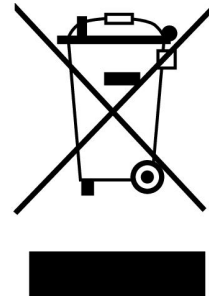
**NOTA!**

**Eliminação de equipamento eletrónico nas instalações de reciclagem!**

De acordo com a Diretiva Europeia 2012/19/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrónicos e respetiva implementação em conformidade com o direito nacional, o equipamento elétrico e/ou eletrónico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser eliminado em instalações de reciclagem.

Como responsável pelo equipamento, faz parte das suas funções informar-se sobre estações de recolha aprovadas.

Para mais informações, contacte o revendedor ESAB mais perto de si.



**A ESAB dispõe de uma variedade de acessórios de soldadura e equipamento de proteção pessoal para aquisição. Para obter informações de encomenda, contacte o seu revendedor ESAB local ou visite o nosso website.**



## 2 INTRODUÇÃO

---

### 2.1 Geral

O equipamento de soldadura automático **A6TF F2** com duas cabeças de soldadura está montado num carrinho autopropulsado. Foi concebido para **soldadura por arco submerso (SAW)** de soldaduras de junção.

**Todas as outras aplicações são proibidas.**

Destina-se a ser utilizado em combinação com fontes de alimentação de soldadura **PEK** e **ESAB LAF, TAF** ou **Aristo 1000**.



**NOTA!**

**Aristo 1000** apenas em combinação com **PEK** com o n.º de série 747-xxx-xxxx ou posterior.

### 2.2 Método de soldadura

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

O cordão de soldadura está protegido por uma cobertura de fluxo durante a tarefa de soldadura.

- Arco submerso de alta resistência

Arco submerso de alta resistência com um conector com Ø 35 mm que permite uma carga de até 1500 A.

É possível equipar esta versão com rolos de alimentação para soldadura de fio simples. Está disponível um rolo de alimentação serrilhado especial para fio com núcleo fundente, que garante uma alimentação de fio uniforme sem o risco de deformação resultante de uma elevada pressão de alimentação.

- Soldadura tandem (arco submerso)

Para a soldadura tandem, é sempre utilizada uma cabeça de soldadura do tipo **A6SF**, que tem de ser ligada a 2 fontes de alimentação de soldadura e 2 unidades de controlo do tipo **PEK**.

A cabeça de soldadura dupla inclui 2 cabeças de soldadura simples (A6SF), cada uma com a sua própria ponta de contacto. Cada ponta de contacto tem uma carga nominal máxima de 1500 A.

### 2.3 Soldadura horizontal

Os produtos descritos neste manual foram concebidos para soldadura horizontal.



**NOTA!**

Não utilize o **A6 Mastertrac Tandem** ao soldar em planos inclinados.

### 3 DADOS TÉCNICOS

	<b>A6TF F2 (SAW)</b>
<b>Tensão de alimentação</b>	42 V CA
<b>Carga permitida a 100%</b>	1500 A
<b>Tamanhos de fio</b>	
Fio simples sólido	3,0-6,0 mm
Fio com núcleo fundente	3,0-4,0 mm
<b>Velocidade máxima de alimentação do fio</b>	4 m/min
<b>Binário de travagem do cubo do travão</b>	1,5 Nm
<b>Velocidade de deslocação</b>	0,1-2,0 m/min
<b>Peso máximo do fio</b>	2×30 kg
<b>Volume do funil de fluxo</b>	10 l
<b>Peso</b> (excluindo o fio e o fundente)	158 kg
<b>Pressão sonora contínua ponderada em A</b>	68 dB
<b>Classe de blindagem</b>	IP10
<b>Classificação EMC</b>	Classe A

## 4 INSTALAÇÃO

### 4.1 Geral

A instalação deve ser efetuada por um profissional.

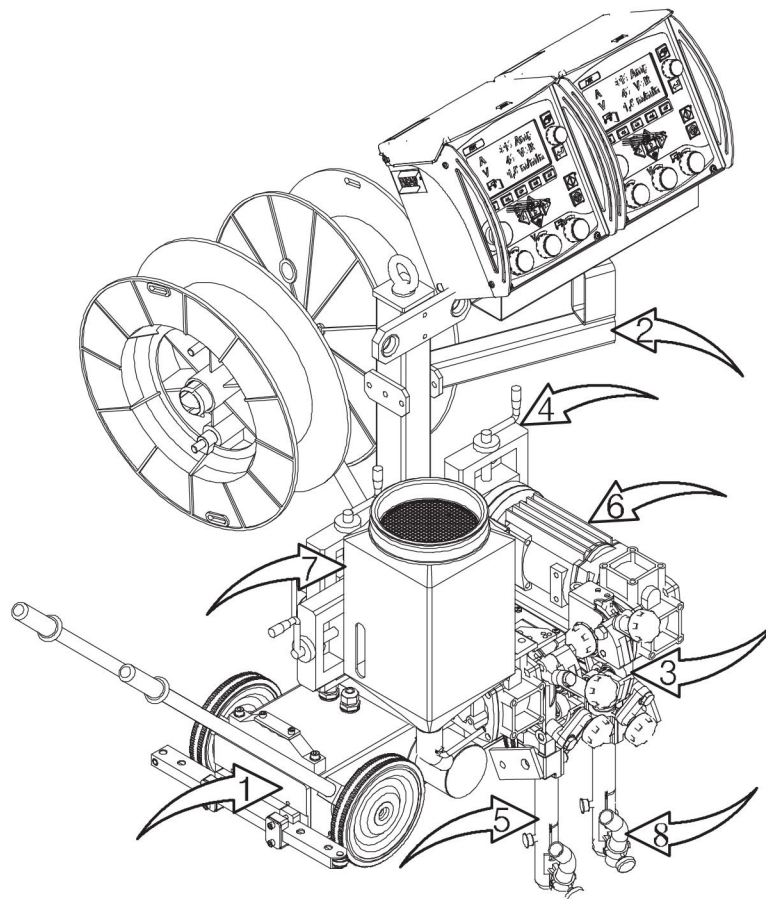


**AVISO!**

As peças rotativas podem provocar ferimentos; tenha muito cuidado.



### 4.2 Componentes principais, A6TF F2 (SAW)

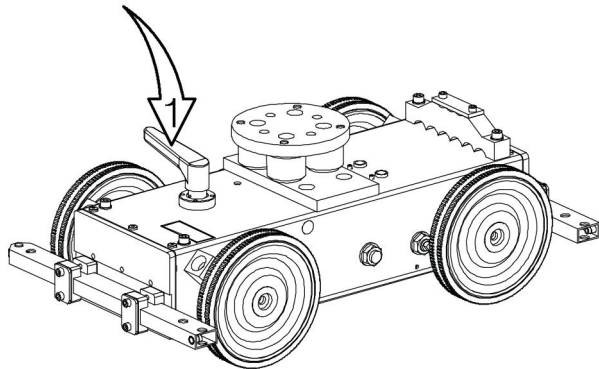


- |                                      |                                  |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| 1. Carro                             | 5. Conector                      |
| 2. Transportador                     | 6. Motor com engrenagem (A6 VEC) |
| 3. Alimentador de fio                | 7. Funil do fluxo                |
| 4. Kit elementos deslizantes, manual | 8. Bocal de fundente             |

## 4.3 Descrição dos componentes principais

### 4.3.1 Carro

O carro é fornecido com tração às 4 rodas. Fixe o carro com a alavanca de bloqueio (1).



### 4.3.2 Transportador

Instale a unidade de controlo, a unidade de alimentação de fio e o funil de fundente, entre outras coisas, no transportador.

### 4.3.3 Alimentador de fio

A unidade de alimentação de fio guia e alimenta o fio de soldadura no conetor.

### 4.3.4 Elementos deslizantes manuais

As posições horizontal e vertical da cabeça de soldadura são ajustadas através de elementos deslizantes lineares. O movimento angular pode ser ajustado livremente utilizando o elemento deslizante rotativo.

### 4.3.5 Conector

Transfere a corrente de soldadura para o fio durante a soldadura.

### 4.3.6 Motor com engrenagem (A6 VEC)

O motor alimenta o fio de soldadura.

Para mais informações sobre o **A6 VEC**, consulte o manual de instruções 0443 393 xxx.

### 4.3.7 Funil de fundente/tubo de fundente/bocal de fundente

O fundente é colocado no funil de fundente. Em seguida, é transferido para a peça de trabalho através do tubo de fundente e do bocal de fundente.

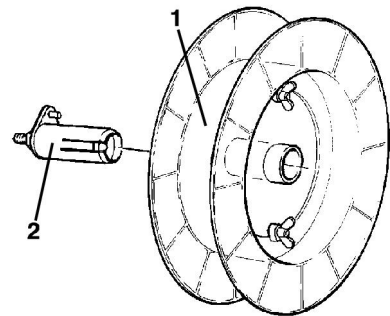
A quantidade de fundente a aplicar é controlada através da válvula de fundente instalada no funil de fundente.

Para obter mais informações, consulte a secção "**Voltar a encher com pó de fundente**".

## 4.4 Montagem

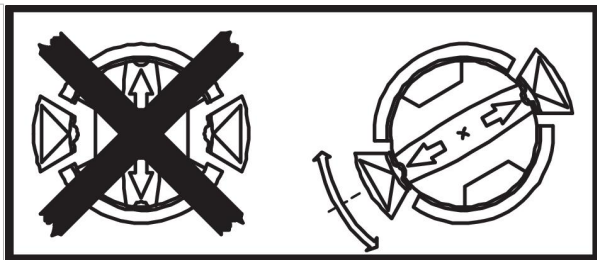
### 4.4.1 Tambor de fio (acessórios)

Instale o tambor de fio (1) no cubo do travão (2).



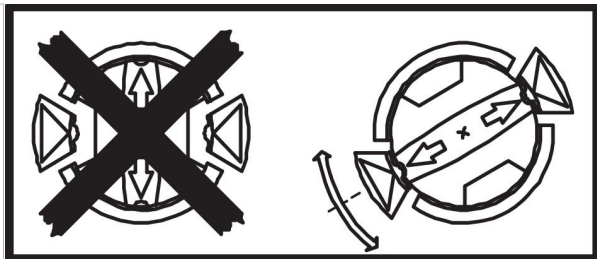
#### AVISO!

Para evitar que o tambor escorregue do cubo: prenda o tambor no devido lugar rodando o botão vermelho da forma apresentada na etiqueta de aviso colada junto ao cubo.



#### AVISO!

Para evitar que o tambor escorregue do cubo: prenda o tambor no devido lugar rodando o botão vermelho da forma apresentada na etiqueta de aviso colada junto ao cubo.



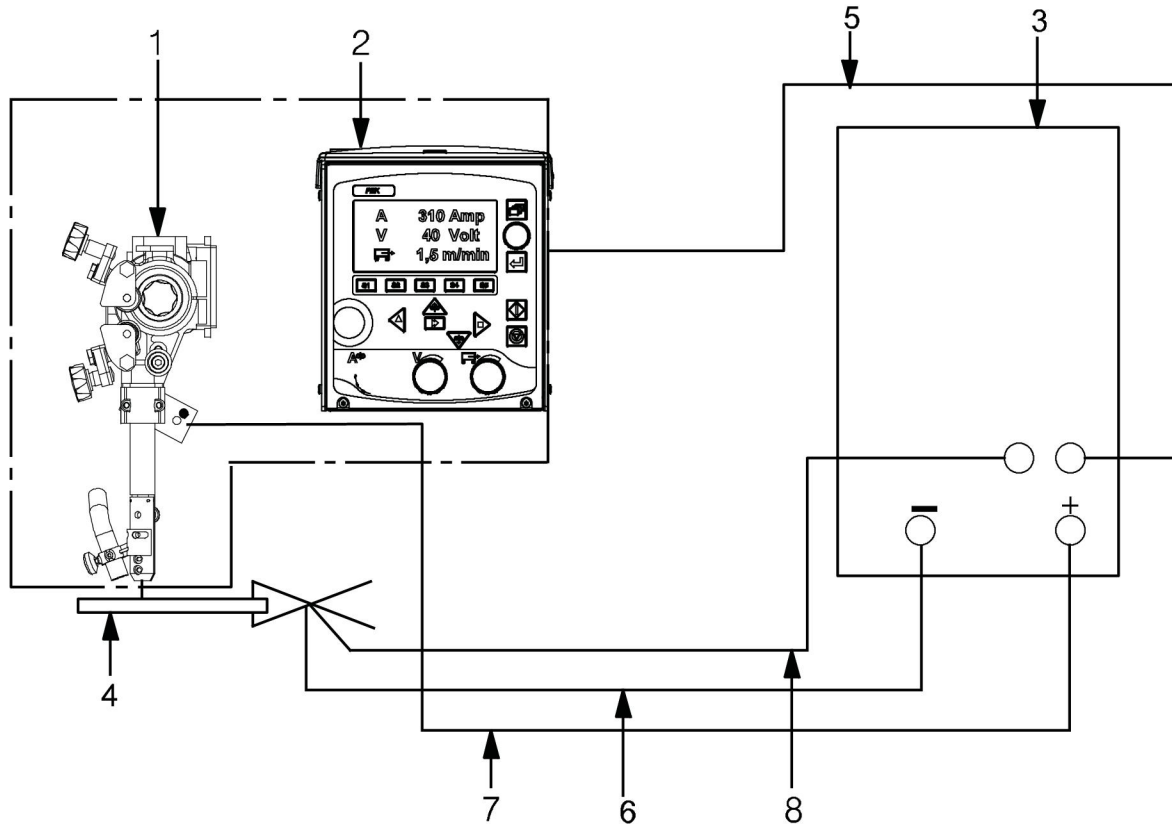
## 4.5 Ligações

### 4.5.1 Geral

- O **PEK** tem de ser ligado por uma pessoa qualificada. Consulte o manual de instruções separado.
- Para a ligação do **A6 GMH**, consulte o manual de instruções em separado.
- Para a ligação do **A6 PAV**, consulte o manual de instruções em separado.

#### 4.5.2 Equipamento de soldadura automática A6TF F2 (soldadura por arco submerso, SAW)

1. Ligue o cabo de controlo entre a fonte de alimentação e o PEK.
2. Ligue o cabo de retorno entre a fonte de alimentação e a peça de trabalho.
3. Ligue o cabo de soldadura entre a fonte de alimentação e o equipamento de soldadura automático.
4. Ligue o cabo de medição entre a fonte de alimentação e a peça de trabalho.



- |  |                      |
|--|----------------------|
| 1. Equipamento de soldadura automático | 5. Cabo de controlo  |
| 2. PEK                                 | 6. Cabo de retorno   |
| 3. Fonte de alimentação                | 7. Cabo de soldadura |
| 4. Peça de trabalho                    | 8. Cabo de medição   |

## 5 FUNCIONAMENTO

### 5.1 Geral



#### CUIDADO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar a unidade.

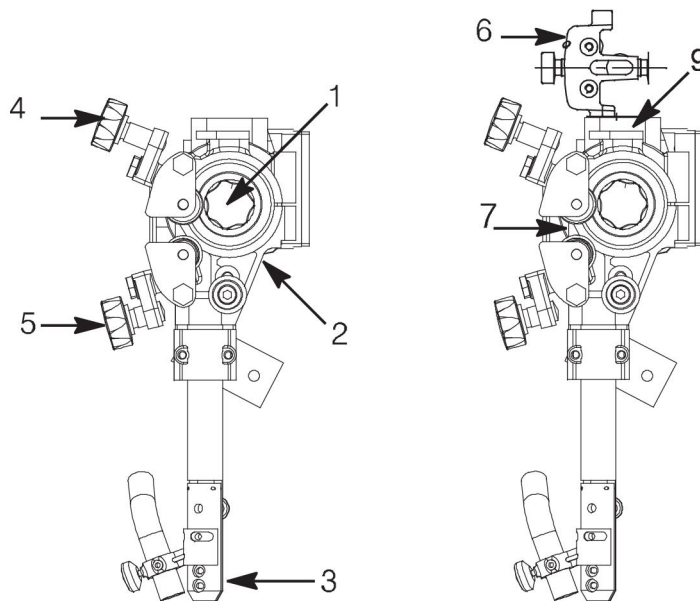


Os regulamentos gerais de segurança para o manuseamento do equipamento encontram-se no capítulo "SEGURANÇA" deste manual. Leia-os com atenção antes de começar a utilizar o equipamento!

#### Cabo de retorno

Antes de iniciar a soldadura, verifique se o cabo de retorno está ligado. Consulte a secção "Ligações".

### 5.2 Introdução do fio de soldadura



1. Instale o tambor de fio de acordo com as instruções no capítulo "Instalação".
2. Verifique se o rolo de alimentação (1) e a mandíbula ou a ponta de contacto (3) têm a dimensão correta para o tamanho de fio seleccionado.
3. Quando soldar com fio fino:
  - Alimente o fio através da unidade de alimentação do fio fino (6).  
Certifique-se de que o endireitador está corretamente ajustado para que o fio saia diretamente através das mandíbulas ou da ponta de contacto (3).
4. Puxe a extremidade do fio através do endireitador (2).
  - Para um fio com um diâmetro superior a 2 mm, endireite 0,5 m de fio e introduza-o manualmente pelo endireitador.
5. Localize a extremidade do fio na ranhura do rolo de alimentação (1).
6. Defina a tensão do fio no rolo de alimentação com o botão (4).



#### NOTA!

Não aplique tensão superior à necessária para obter uma introdução uniforme.

7.

Alimente o fio à frente 30 mm abaixo da ponta de contacto, premindo no **PEK**.



8. Direcione o fio ajustando o botão (5).

**NOTA!**

Utilize **sempre** um tubo-guia (7) para garantir uma alimentação uniforme do fio fino (1,6–2,5 mm).

**5.2.1 Acessórios**

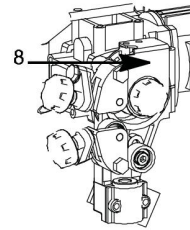
- Endireitador de fio fino (6) para instalação na parte superior do grampo da unidade de alimentação de fio (2).

**NOTA!**

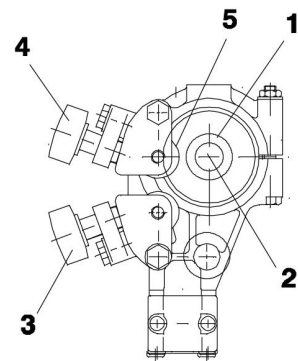
Durante a montagem do endireitador de fio fino, retire a placa (9) (se instalada).

**NOTA!**

Não retire a placa de proteção (8).

**5.3 Substituir o rolo de alimentação****5.3.1 Fio simples**

- Solte os botões (3) e (4).
- Solte a roda manual (2).
- Substitua o rolo de alimentação (1).  
Os rolos de alimentação estão marcados com os respectivos tamanhos do fio.

**5.3.2 Fio com núcleo fundente para rolos serrilhados (acessórios)**

- Substitua o rolo de alimentação (1) e o rolo de pressão (5) como um par para o tamanho de fio a utilizar.

**NOTA!**

É necessário um veio de ponta especial para o rolo de pressão (n.º de encomenda 0212 901 101).

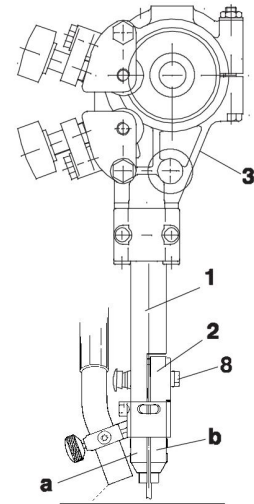
- Aperte o parafuso de pressão (4) com uma pressão moderada para garantir que não deforma o fio com núcleo fundente.



## 5.4 Equipamento de contacto para soldadura por arco submerso

### 5.4.1 Para fio simples de 3,0-6,0 mm de alta resistência (D35)

- Utilize o endireitador (3) e o conector (1) D35 com as mandíbulas de contacto (2).
- Monte uma mandíbula de contacto na ponta de contacto fixa (a) com os parafusos M5 fornecidos.
- Monte a outra mandíbula de contacto na metade livre do conector de duas peças (b) sob o parafuso (8). Aperte bem para garantir bom contacto entre as mandíbulas de contacto e o fio.



### 5.4.2 Para fio com núcleo fundente de 1,6–4,0 mm (D20 e D35) (acessórios)



#### NOTA!

Caso sejam utilizadas mandíbulas de contacto (D35), as mandíbulas de contacto não podem ser apertadas com demasiada força, para garantir que o fio com núcleo fundente não é distorcido.

Garanta bom contacto com o fio.

### 5.4.3 Ajuste do fio para soldadura tandem



#### NOTA!

A distância entre o primeiro e o segundo fios tem de ser pequena o suficiente para a escória ter tempo de solidificar entre os fios.

Certifique-se de que obtém uma boa cobertura de fundente entre o primeiro e o segundo fios.

## 5.5 Voltar a encher com pó de fundente

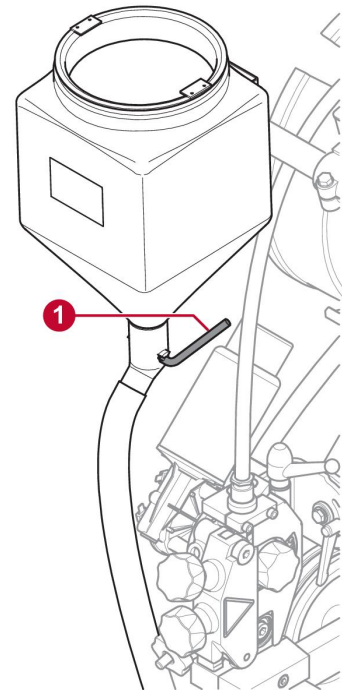
1. Feche a válvula de fundente (1) do funil do fundente.
2. Retire o ciclone opcional da unidade de recuperação de fundente, se instalado.
3. Encha com pó de fundente.



### NOTA!

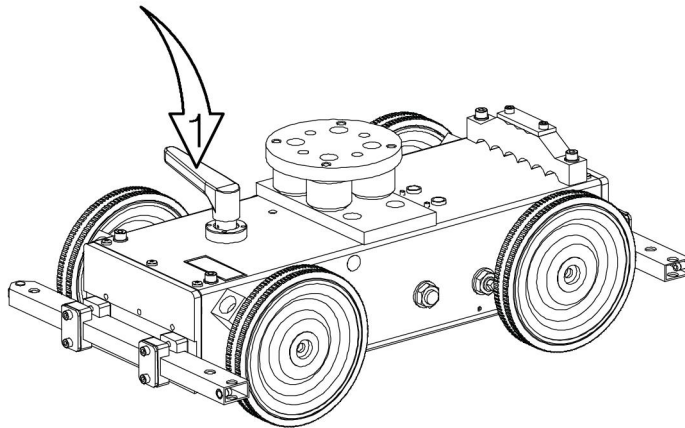
O pó de fundente tem de secar. Utilize pó de fundente pré-aquecido quando o funil de fundente for concebido para tal.

4. Posicione o tubo do fundente sem o dobrar.
5. Ajuste a altura do bocal de fundente acima da soldadura para obter a quantidade correta de fundente.  
A cobertura do fundente deve ser suficiente para não permitir a penetração do arco.



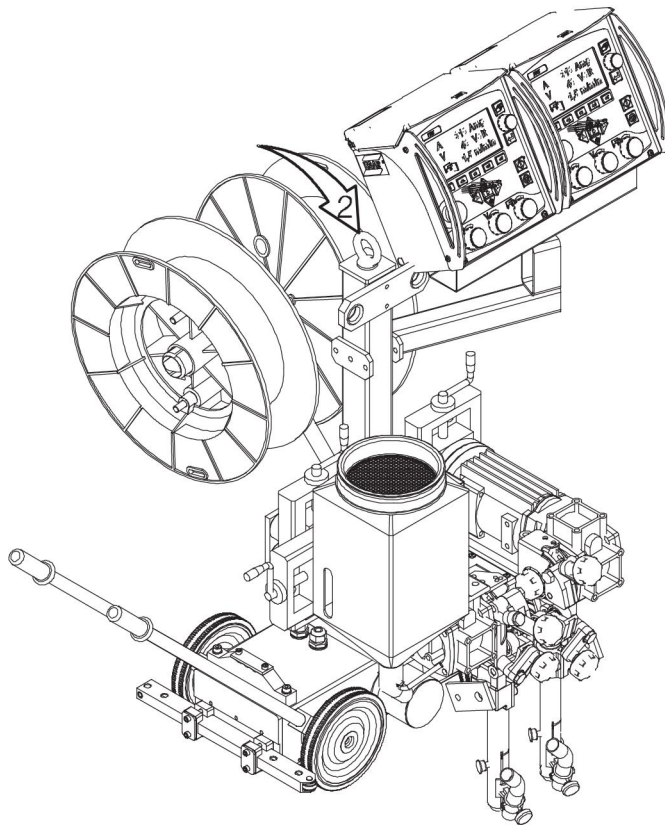
## 5.6 Transporte

Desengate as rodas rodando a alavanca de bloqueio (1).



### NOTA!

Utilize o parafuso do olhal de elevação (2) quando elevar o equipamento.



## 6 SERVIÇO

### 6.1 Geral



#### CUIDADO!

Todos os compromissos de garantia dados pelo fornecedor deixam de existir se o cliente tentar executar qualquer trabalho no produto durante o período de garantia para retificar quaisquer avarias.



#### NOTA!

Antes de realizar qualquer tipo de tarefas de manutenção, certifique-se de que o cabo de alimentação está desligado da rede elétrica.

Para efetuar a manutenção da unidade de controlo, consulte o manual de instruções separado.

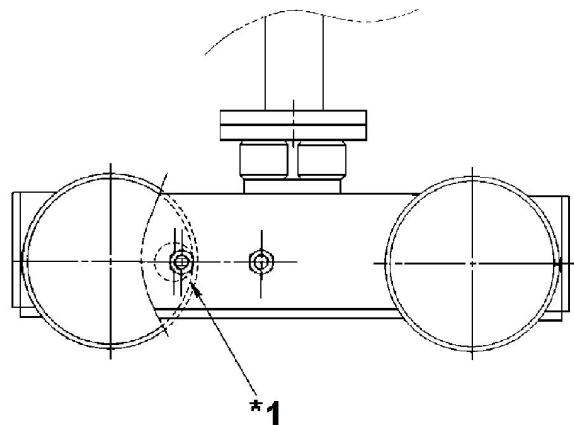
### 6.2 Diariamente

- Limpe o fluxo e a sujidade das peças móveis.
- Verifique se a ponta de contacto e todos os cabos elétricos estão ligados.
- Certifique-se de que todas as juntas aparafusadas estão apertadas.
- Verifique se as guias e os rolos de direção não estão gastos nem danificados.
- Verifique o binário de travagem do cubo do travão. Aperte se o carretel de fio continuar a rodar após a paragem do alimentador do fio. Desaperte se os rolos de alimentação deslizarem. Como referência, o binário de travagem para um carretel de fio de 30 kg deve ser de 1,5 Nm.

Para ajustar o binário de travagem, consulte a secção "**Ajustar o cubo do travão**".

### 6.3 Periodicamente

- Verifique as escovas do motor de alimentação do fio a cada três meses. Substitua-as quando estiverem gastas até 6 mm.
- Inspeccione os elementos deslizantes e lubrifique-os se estiverem a prender.
- Inspeccione as guias de fio, os rolos de direção e a ponta de contacto da unidade de alimentação do fio. Substitua quaisquer componentes gastos ou danificados e consulte a secção "**PEÇAS DE DESGASTE**".
- Se o curso do carro ficar irregular, verifique se a corrente está corretamente tensionada. Tensione a corrente, se necessário.
- Para tensionar corrente, desaperte a porca (\*1), rode o came e, em seguida, aperte a porca.



## 7 DETEÇÃO DE AVARIAS

---

### 7.1 Geral

#### Equipamento

- Manual de instruções para peças incluídas.

#### Verificar

- Se a fonte de alimentação está ligada ao tipo de alimentação da rede correto.
- Se as três fases estão a fornecer a tensão correta (a sequência de fases não é importante).
- Se nenhum dos cabos e ligações estão danificados.
- Se os controlos estão corretamente definidos.
- Se a alimentação elétrica está desligada antes de iniciar as reparações.

### 7.2 Possíveis erros

- |                   |  |
|-------------------|--|
| <b>1. Sintoma</b> | <b>As leituras de corrente e tensão mostram grandes flutuações</b>         |
| <b>Causa 1.1</b>  | Tamanho incorreto ou desgaste das mandíbulas ou do bico de contacto.       |
| <b>Ação</b>       | Substitua as mandíbulas ou o bico de contacto.                             |
| <b>Causa 1.2</b>  | A pressão dos rolos de alimentação de fio é incorreta.                     |
| <b>Ação</b>       | Aumente a pressão nos rolos de alimentação de fio.                         |
| <b>2. Sintoma</b> | <b>A alimentação do fio é irregular</b>                                    |
| <b>Causa 2.1</b>  | A pressão dos rolos de alimentação de fio foi definida incorretamente.     |
| <b>Ação</b>       | Ajuste a pressão nos rolos de alimentação de fio.                          |
| <b>Causa 2.2</b>  | Tamanho incorreto dos rolos de alimentação de fio.                         |
| <b>Ação</b>       | Substitua os rolos de alimentação de fio.                                  |
| <b>Causa 2.3</b>  | As ranhuras dos rolos de alimentação de fio estão gastas.                  |
| <b>Ação</b>       | Substitua os rolos de alimentação de fio.                                  |
| <b>3. Sintoma</b> | <b>Os cabos de soldadura estão a sobreaquecer</b>                          |
| <b>Causa 3.1</b>  | Ligação elétrica fraca.  |
| <b>Ação</b>       | Limpe e aperte todas as ligações elétricas.                                |
| <b>Causa 3.2</b>  | A secção transversal dos cabos de soldadura é demasiado pequena.           |
| <b>Ação</b>       | Utilize cabos com uma secção transversal maior ou utilize cabos paralelos. |

## 8 ENCOMENDA DE PEÇAS SOBRESSELENTES

---



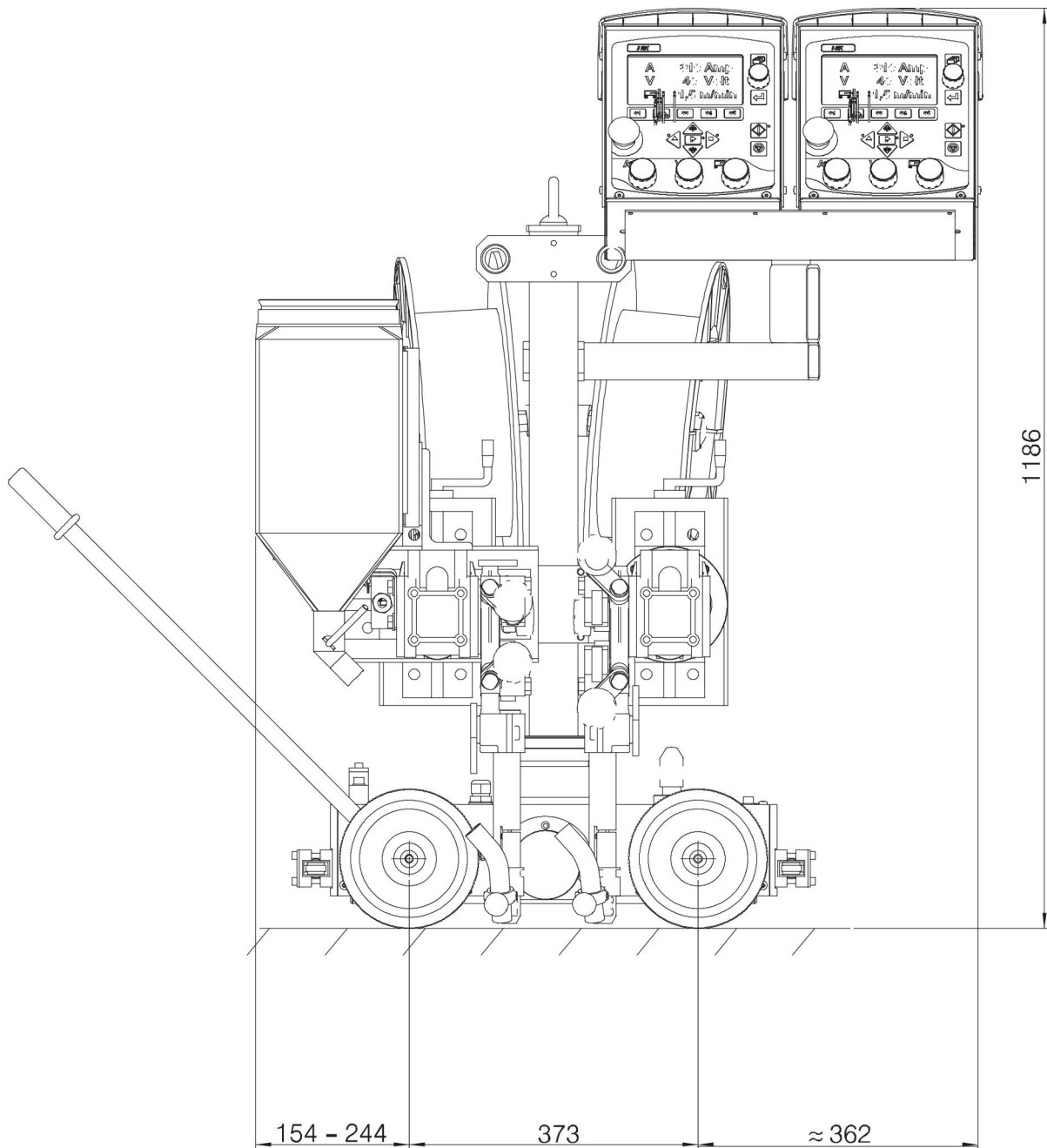
### **CUIDADO!**

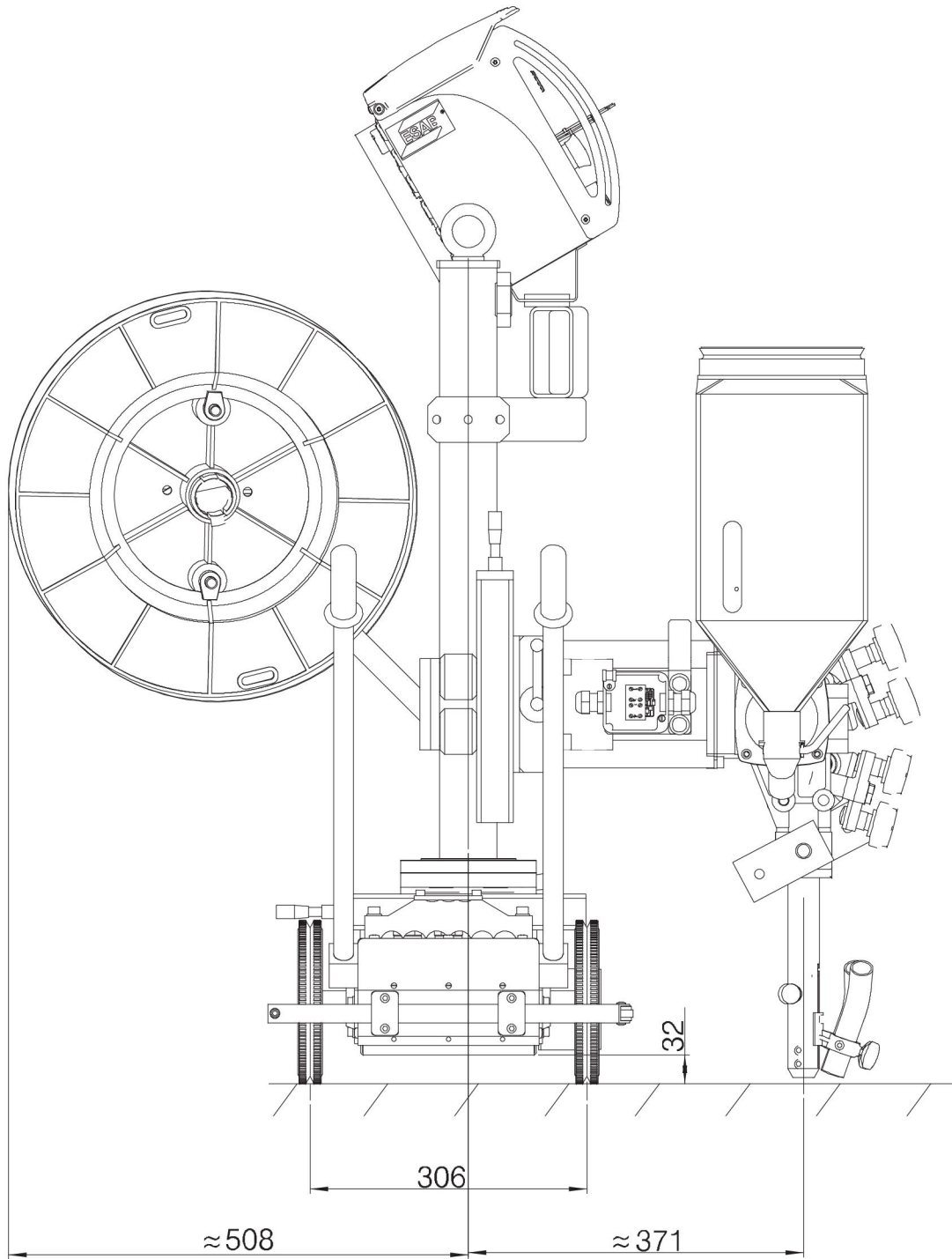
Os trabalhos de reparação e elétricos deverão ser efetuados por um técnico autorizado ESAB. Utilize apenas peças sobresselentes e de desgaste originais da ESAB.

O A6TF F2 foi concebido e testado de acordo com as normas internacionais e europeias **EN 60974-5**, **EN 12100-2** e **EN 60974-10**. Depois de terminada a assistência ou trabalho de reparação, é da responsabilidade da pessoa ou pessoas que efetuaram o trabalho certificar-se de que o produto está em conformidade com os requisitos das normas acima mencionadas.

As peças sobressalentes e de desgaste podem ser encomendadas junto do representante ESAB mais próximo; consulte [esab.com](http://esab.com). Quando fizer a encomenda, indique o tipo de produto, o número de série, a designação e o número da peça sobresselente de acordo com a lista de peças sobresselentes. Isto facilita o despacho e assegura uma entrega correta.

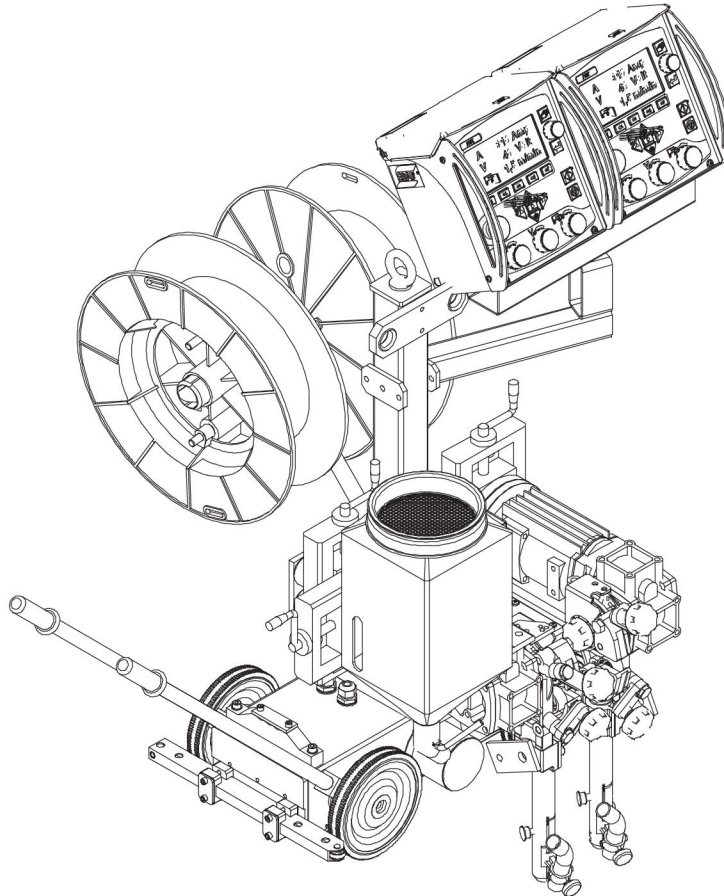
# ESQUEMA DE DIMENSÕES







# NÚMEROS DE ENCOMENDA

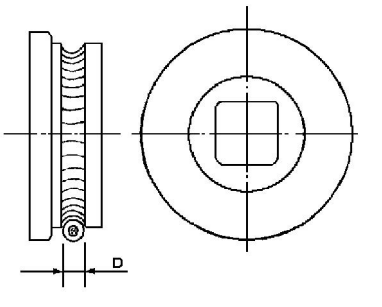


Ordering number	Denomination	Type	Notes
0461 232 882	A6 Mastertrac Tandem	A6TF F2	
0460 949 *74	Instruction manual	PEK Control panel	
0460 948 *01	Instruction manual	PEK Control unit	
0463 649 001	Spare parts list		

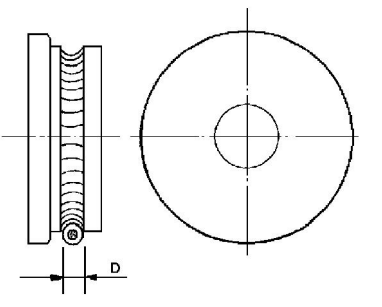
Poderá consultar a documentação técnica disponível na Internet em: [www.esab.com](http://www.esab.com)

## PEÇAS DE DESGASTE

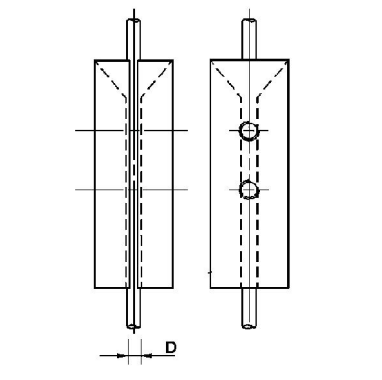
### Rolos de alimentação

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

### Rolos de pressão

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

### Mandíbulas 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)



CE

