

Aristo®

U82



Instrucciones de uso



DECLARATION OF CONFORMITY

According to

The EMC Directive 2004/108/EC, entering into force 20 July 2007
The RoHS Directive 2011/65/EC, entering into force 2 January 2013

Type of equipment

Control unit

Type designation

Aristo U8 ₂	Stock Code 0460 820 880
Aristo U8 ₂ Plus	Stock Code 0460 820 881
Aristo U8 ₂ Plus I/O	Stock Code 0460 820 882

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, Fax: +46 584 411 924

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

EN 60974-1, Arc Welding Equipment – Part 1: Welding Power Sources
EN 60974-10, Arc Welding Equipment – Part 10: Electromagnetic Compatibility (EMC) requirements

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.

Date

Gothenburg

2014-05-02

Signature

A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'Stephen Argo'.

Stephen Argo

Clarification

Position

Global Director Equipment

1	SEGURIDAD	6
2	INTRODUCCIÓN	8
2.1	Panel de control Aristo U82	8
2.1.1	Teclas y mandos	8
2.2	Ubicación	9
2.3	Conexión USB	10
2.3.1	Inserte la memoria USB.	10
2.4	Primer paso: elección del idioma	10
2.5	Pantalla	12
2.5.1	Símbolos de la pantalla	13
2.5.2	Icono para VRD e indicaciones de fallo	13
2.6	Información general sobre los ajustes	14
2.6.1	Ajuste de valores numéricos	14
2.6.2	Ajuste con listas de opciones	14
2.6.3	Ajustes de activación/desactivación	14
2.6.4	SALIR y ENTER	15
3	MENÚS	16
3.1	Menú principal	16
3.1.1	Menú configuración	17
3.1.2	Menú herramientas	17
3.1.3	Menú de ajuste de datos de soldadura	18
3.1.4	Medida	19
3.1.5	Menú de memoria de datos	20
3.1.6	Menú de modo rápido	20
4	SOLDADURA MIG/MAG	21
4.1	Parámetros del menú Ajuste de datos de soldadura	21
4.1.1	Soldadura MIG/MAG con cortocircuito/spray	21
4.1.2	Soldadura MIG/MAG con arco pulsado	23
4.1.3	Soldadura MIG/MAG con SuperPulse, primario/secundario, cortocircuito/spray/pulsado	24
4.2	Información sobre los parámetros para su ajuste	26
4.2.1	QSet	33
4.2.2	Grupo sinérgico	33
4.3	SuperPulse	34
4.3.1	Combinaciones de hilo y gas	35
4.3.2	Diferentes tipos de arco pulsado	35
4.3.3	Unidad de alimentación de hilo	35
5	SOLDADURA MMA	38
5.1	Soldadura MMA CC	38
5.2	Soldadura MMA CA	38
5.3	Información sobre los parámetros para su ajuste	39
6	SOLDADURA TIG	40
6.1	Parámetros del menú Ajuste de datos de soldadura	40
6.1.1	Soldadura TIG no pulsada CC	40
6.1.2	Soldadura TIG pulsada CC	40
6.2	Información sobre los parámetros para su ajuste	41

6.3	Información sobre otras funciones	45
7	RESANADO POR ARCO-AIRE	46
7.1	Parámetros del menú Ajuste de datos de soldadura	46
7.2	Información sobre los parámetros	46
8	GESTIÓN DE LA MEMORIA	47
8.1	Método de funcionamiento del panel de control	47
8.2	Almacenar	48
8.3	Recuperar	49
8.4	Borrar	50
8.5	Copiar	50
8.6	Editar	52
8.7	Nombre	53
9	MENÚ DE CONFIGURACIÓN	54
9.1	Función de bloqueo	54
9.1.1	Estado de bloqueo	55
9.1.2	Definir/modificar el código de bloqueo	55
9.2	Controles remotos	55
9.2.1	Ignorar omisión	56
9.2.2	Configuración del control remoto digital	56
9.2.3	Configuración del control remoto analógico	56
9.2.4	Escala en entradas	57
9.3	Datos por defecto MIG/MAG	57
9.3.1	Modo de gatillo (2 tiempos/4 tiempos)	58
9.3.2	Configuración de 4 tiempos	59
9.3.3	Asociar funciones a teclado	60
9.3.4	Medida de tensión pulsada	61
9.3.5	Alimentador AVC	61
9.3.6	Pulso de desbloqueo	62
9.3.7	Voltage regulator flat static (Estabilizador de tensión de estática plana)	62
9.3.8	Relleno de cráter con tiempo de retardo activo	62
9.3.9	Inicio de soldadura de arco con tiempo de retardo desactivado	62
9.3.10	Visualización de la estimación de amperaje	62
9.4	Datos por defecto MMA	62
9.5	Teclas de modo rápido	63
9.6	Activar doble fuente	63
9.7	Panel remoto listo	63
9.8	Supervisión de alimentación de hilo	63
9.9	Guardar en modo automático	64
9.10	Límites de detención de soldadura	64
9.11	Se requiere inicio de sesión para soldar	64
9.12	Selector de disparo de datos de soldadura	64
9.13	Doble alimentador de hilo	66
9.14	Funciones de calidad	67
9.15	Mantenimiento	68

9.16	Unidades	68
9.17	Frecuencia de valor medida	68
9.18	Clave de registro	68
10	HERRAMIENTAS	70
10.1	Listado de errores	70
10.1.1	Descripción de los códigos de error	71
10.2	Exportar/Importar	75
10.3	Administrador de archivos	76
10.3.1	Borrar un archivo o carpeta	77
10.3.2	Renombrar un archivo o carpeta	77
10.3.3	Crear una carpeta nueva.....	78
10.3.4	Copiar y pegar archivos	78
10.4	Edición de límites	78
10.5	Editar límites de medida	79
10.6	Estadísticas de producción	80
10.7	Funciones de calidad	81
10.7.1	Guardar datos de calidad	82
10.8	Datos sinérgicos de usuario	83
10.8.1	Especificación de las coordenadas de tensión/hilo	83
10.8.2	Determinación de la combinación de hilo/gas adecuada	84
10.8.3	Creación de una combinación de hilo/gas propia	85
10.9	Calendario	85
10.10	Cuentas de usuario	86
10.11	Información de la unidad	86
11	PEDIDOS DE REPUESTOS	88
	ESTRUCTURA DE MENÚS	89
	DIMENSIONES DE HILO Y GAS	95
	NÚMEROS DE REFERENCIA	102
	ACCESORIOS	103

1 SEGURIDAD

**¡NOTA!**

ESAB prueba los equipos en una configuración de sistema general. La responsabilidad en materia de seguridad y funcionamiento de la configuración de sistema específica corresponde al integrador.

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

Antes de instalar o utilizar el equipo, lea el manual de instrucciones, asegurándose de que lo entiende

PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS



¡PRECAUCIÓN!

Estas INSTRUCCIONES están destinadas a operarios con experiencia. Si no está familiarizado con los principios de funcionamiento y las prácticas de seguridad de los equipos de soldadura por arco, le rogamos que lea el manual "Precautions and Safe Practices for Arc Welding, Cutting and Gouging" (en inglés), documento 52-529. NO permita que personas sin formación instalen o manejen este equipo, ni que realicen operaciones de mantenimiento en él. NO intente instalar o usar este equipo hasta que haya leído y comprendido perfectamente estas instrucciones. Si no comprende totalmente estas instrucciones, póngase en contacto con su proveedor para obtener más información. Asegúrese de leer las Precauciones de seguridad antes de instalar o usar este equipo.



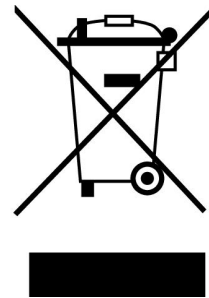
¡NOTA!

¡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.



2 INTRODUCCIÓN

Para sacar el máximo partido de su equipo de soldadura, es recomendable que lea este manual de instrucciones.

Si desea información general sobre el funcionamiento, consulte los manuales de instrucciones de la fuente de corriente y del alimentador de hilo.

El texto que se presenta en pantalla está disponible en los siguientes idiomas: Inglés, sueco, finés, noruego, danés, alemán, francés, italiano, neerlandés, español, portugués, húngaro, polaco, inglés americano, checo, chino y turco.



¡NOTA!

Según el producto en el que está instalado, el panel puede presentar funciones diferentes.

2.1 Panel de control Aristo U82

El panel de control se suministra con soporte de montaje con tornillos y manual de instrucciones en inglés. El panel está equipado con un cable de 1,2 m. Puede que haya disponibles como accesorios una memoria USB y un cable de extensión; consulte el capítulo "ACCESORIOS" de este manual.

Los manuales de instrucciones en otros idiomas se pueden descargar de Internet:

www.esab.com

1. Puerto para memoria USB
2. Mando para mover el cursor
3. Pantalla

4. Teclas programables 

5. Menú 

6. Enter 

7. Mando para aumentar o reducir valores configurados y ajustar la tensión, #
8. Mando para aumentar o reducir valores configurados y ajustar la velocidad de alimentación de hilo, *



2.1.1 Teclas y mandos

Teclas programables (4)

Las cinco teclas que aparecen en una línea debajo de la pantalla tienen funciones variables. Son teclas «programables», lo que significa que pueden tener funciones diferentes según el menú que se esté utilizando. La función asignada en cada momento aparece indicada en el texto que se muestra en la línea inferior de la pantalla. Cuando la función está activa, la tecla de la pantalla se pone en

blanco: 



Tecla Menú (5)

La tecla MENÚ  le devuelve siempre al menú principal:

MIG/MAG	
PROCESS	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY
QSET	OFF
SYNERGY GROUP	STANDARD
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2
WIRE DIAMETER	1.2 mm
CONFIGURATION▶	
TOOLS▶	

SET	MEASURE	MEMORY	FAST MODE
-----	---------	--------	--------------

Tecla Enter (6)

La tecla Enter  confirma una selección.

Mando de cursor (2)

El mando situado a la izquierda desplaza el cursor por las distintas líneas de la pantalla.

Mandos más/menos (7, 8)

Los mandos situados a la derecha aumentan o reducen el valor de un ajuste. Junto a ellos aparece un símbolo: una almohadilla # o un asterisco *. La mayoría de los valores numéricos se pueden ajustar con cualquiera de estos mandos, aunque algunos requieren que se use uno concreto.

2.2 Ubicación

La parte trasera del panel de control lleva un pie que le permite poner el panel sobre una superficie y seguir viendo la pantalla en vertical. El pie también sirve como elemento de soporte para colgar el panel de control del alimentador de hilo.



2.3 Conexión USB

Se pueden usar memorias USB externas para transferir programas al o del panel de control. Puede obtener más información en la sección "Exportación/importación".

Los archivos que se crean en el panel de control se guardan como archivos xml. Para que la memoria USB funcione, es necesario darle formato FAT32.

Durante el uso normal, es imposible que un "virus" infecte el equipo. No obstante, para eliminar este riesgo totalmente, es recomendable usar la memoria exclusivamente con este equipo, y no destinarla a ningún otro fin.

Algunas memorias USB pueden no funcionar en este equipo, por lo que es recomendable utilizar memorias USB de un fabricante conocido. ESAB no asume responsabilidad alguna por los posibles daños que puedan derivarse del uso incorrecto de la memoria USB.

2.3.1 Inserte la memoria USB.

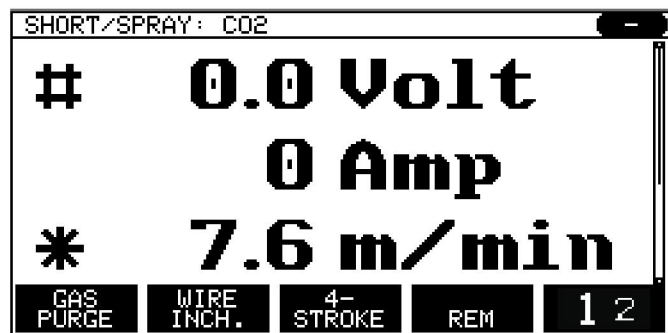
Siga estos pasos:

- Apague la fuente de corriente accionando el interruptor principal.
- Abra la tapa situada en el lateral izquierdo de la unidad de control.
- Conecte la memoria USB al puerto USB.
- Cierre la tapa.
- Encienda la fuente de corriente accionando el interruptor principal.



2.4 Primer paso: elección del idioma

Cuando se enciende por primera vez el equipo, la pantalla muestra el menú siguiente:



A la entrega, el panel de control tiene seleccionado el idioma inglés. Siga estas instrucciones para cambiar el idioma:

Pulse la tecla **MENÚ**  para acceder al menú principal.

Con el mando de la izquierda, ponga el cursor en la línea CONFIGURACIÓN.

MIG/MAG	
PROCESS	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY
QSET	OFF
SYNERGY GROUP	STANDARD
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2
WIRE DIAMETER	1.2 mm
CONFIGURATION ▶	
TOOLS▶	

SET
MEASURE
MEMORY
FAST MODE

Pulse ENTER .

Desplace el curso a la línea IDIOMA. Pulse ENTER para acceder a una lista de los idiomas disponibles en el panel de control.

CONFIGURATION	
LANGUAGE ENGLISH	
CODE LOCK▶	
REMOTE CONTROLS▶	
MIG/MAG DEFAULTS▶	
MMA DEFAULTS▶	
FAST MODE SOFT KEYS▶	
DOUBLE START SOURCES	OFF
PANEL REMOTE ENABLE	OFF
WF SUPERVISION	ON
AUTO SAVE MODE	OFF
TRIGGER WELDDATA SWITCH▶	

QUIT

Desplace el cursor a la línea correspondiente a su idioma y pulse ENTER.

NORSK
POLSKI
PORTUGUES
SUOMI
SVENSKA
CHINESE

2.5 Pantalla

MIG/MAG	
PROCESS	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY
QSET	OFF
SYNERGY GROUP	STANDARD
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2
WIRE DIAMETER	1.2 mm
CONFIGURATION ▶	
TOOLS▶	

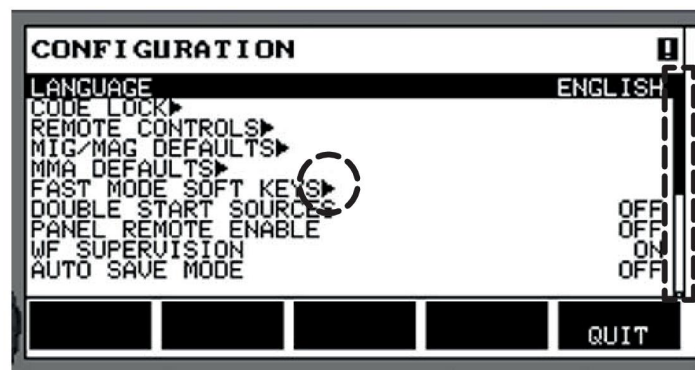
SET	MEASURE	MEMORY	FAST MODE	
-----	---------	--------	-----------	--

Cursor

El cursor del panel de control se muestra como un campo sombreado que rodea el texto seleccionado, que aparece en color blanco. En el manual, el texto seleccionado se muestra en negrita.

Flechas y barras de desplazamiento

Cuando una línea incluye más información de la que aparece en pantalla, se indica con una flecha negra a la derecha del texto. Si una lista incluye más líneas, aparece una barra de desplazamiento a la derecha de la pantalla:



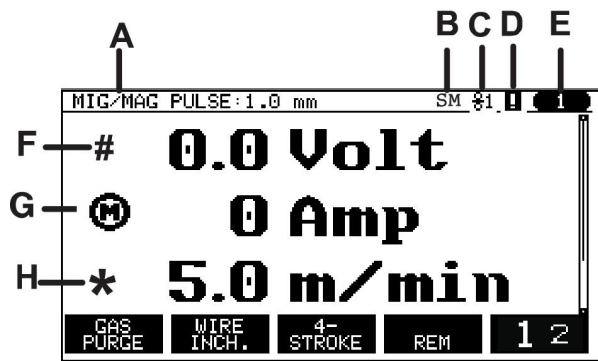
Cuadros de texto

En la parte inferior de la pantalla hay cinco cuadros de texto que describen la función activa en las cinco teclas situadas inmediatamente debajo de ellos.

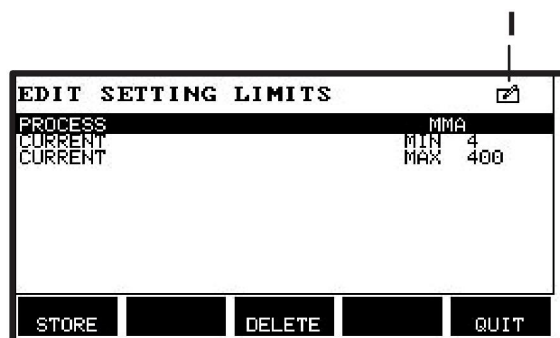
Modo de ahorro de energía

Para prolongar la duración de la luz de fondo, ésta se apaga al cabo de tres minutos de inactividad.

2.5.1 Símbolos de la pantalla



- A** Juego de datos de soldadura seleccionado
- B** S = Activados los límites
M = Activados los límites de medida
- C** Alimentador de hilo seleccionado
- D** Icono para el estado VRD y para mostrar si se ha producido un fallo; consulte "Icono para VRD e indicaciones de fallo", página 13.
- E** Número de la posición de memoria recuperada
- F** Seleccione el mando más/menos marcado con el símbolo # para aumentar o reducir el valor de un parámetro
- G** Corriente medida del motor
- H** Seleccione el mando más/menos marcado con el símbolo * para aumentar o reducir el valor de un parámetro






- I** Modo de edición; edición de la posición de memoria

2.5.2 Icono para VRD e indicaciones de fallo

Dos indicaciones independientes usan este icono:

- Muestra el estado del VRD en la fuente de corriente conectada
- Indica si se ha producido un fallo

La función VRD impide que la tensión en circuito abierto supere los 35 V cuando no se está soldando. La función VRD se bloquea en la fuente de corriente cuando el sistema detecta que se ha empezado a soldar. El mismo icono muestra si la función VRD está activa o inactiva e indica si se ha producido un fallo. Consulte la tabla siguiente.

Icono	Estado de VRD	Estado de fallo
	Función VRD inactiva.	Se ha producido un fallo; consulte la sección "Listado de errores" del capítulo "HERRAMIENTAS".
	Función VRD activa.	Se ha producido un fallo; consulte la sección "Listado de errores" del capítulo "HERRAMIENTAS".
	Función VRD activa.	No hay fallos.
El icono no aparece.	Función VRD inactiva.	No hay fallos.

**¡NOTA!**

La función VRD sirve para las fuentes de energía de donde se implante.

2.6 Información general sobre los ajustes

Existen tres tipos principales de ajustes:

- Ajuste de valores numéricos
- Ajuste con listas de opciones
- Ajuste del modo de encendido/apagado

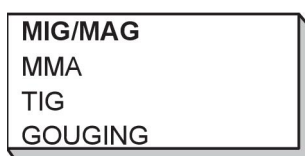
2.6.1 Ajuste de valores numéricos

Para ajustar un valor numérico, aumente o reduzca su valor con uno de los mandos más/menos. Algunos valores se pueden modificar también desde el control remoto.

2.6.2 Ajuste con listas de opciones

Algunos ajustes se hacen seleccionando una opción en una lista.

Dicha lista puede tener un aspecto similar al siguiente:



En este caso, el cursor está en la línea MIG/MAG. Si pulsa ENTER en esta posición, se seleccionará la opción MIG/MAG. Si desea seleccionar otra opción, desplace el cursor a la línea correspondiente subiendo o bajando por la lista con el mando izquierdo. Luego pulse ENTER. Para salir de la lista sin seleccionar ninguna de sus opciones, pulse SALIR.

2.6.3 Ajustes de activación/desactivación

Algunas funciones se pueden activar (ON) o desactivar (OFF). La función de sinergia durante la soldadura MIG/MAG y MMA es un ejemplo. ON y OFF también pueden aparecer en una lista de opciones, en cuyo caso se seleccionan del modo ya descrito.

2.6.4 SALIR y ENTER

La tecla «programable» situada más a la derecha se usa principalmente para SALIR, aunque ocasionalmente tiene asignadas otras funciones.

- Pulsando SALIR se vuelve al menú o pantalla anterior.

La tecla  se denomina ENTER en este manual.

- Al pulsar ENTER se ejecuta la opción seleccionada en un menú o una lista.

3 MENÚS

El panel de control ofrece diferentes menús: menú principal, configuración, herramientas, ajuste de datos de soldadura, medida, memoria de datos y modo rápido. Las estructuras de los menús se presentan en el apéndice "ESTRUCTURA DE MENÚS" al final de este manual. Durante el arranque, se muestra durante unos instantes una pantalla inicial con información sobre la versión de programa instalada.



Pantalla inicial

3.1 Menú principal

En el MENÚ PRINCIPAL puede modificar el procedimiento de soldadura, el método de soldadura, el tipo de hilo, etc.

Este menú da acceso a todos los submenús.

MIG/MAG	
PROCESS	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY
QSET	OFF
SYNERGY GROUP	STANDARD
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2
WIRE DIAMETER	1.2 mm
CONFIGURATION ▶	
TOOLS ▶	

SET	MEASURE	MEMORY	FAST MODE
-----	---------	--------	--------------

3.1.1 Menú configuración

En el menú CONFIGURACIÓN puede cambiar el idioma, modificar diversos ajustes básicos, definir las unidades de medida, etc.

CONFIGURATION	
LANGUAGE	ENGLISH
CODE LOCK▶	
REMOTE CONTROLS▶	
MIG/MAG DEFAULTS▶	
MMA DEFAULTS▶	
FAST MODE SOFT KEYS▶	
DOUBLE START SOURCES	OFF
PANEL REMOTE ENABLE	OFF
WF SUPERVISION	ON
AUTO SAVE MODE	OFF
TRIGGER WELD DATA SWITCH▶	
QUIT	

3.1.2 Menú herramientas

Desde el menú HERRAMIENTAS puede transferir archivos, ver estadísticas de calidad y producción, listados de errores, etc.

TOOLS	
ERROR LOG▶	
EXPORT/IMPORT▶	
FILE MANAGER▶	
SETTING LIMIT EDITOR▶	
MEASURE LIMIT EDITOR▶	
PRODUCTION STATISTICS▶	
QUALITY FUNCTIONS▶	
USER DEFINED SYNERGIC DATA▶	
CALENDAR▶	
USER ACCOUNTS▶	
QUIT	

3.1.3 Menú de ajuste de datos de soldadura

SET

En el menú AJUSTE DE DATOS DE SOLDADURA puede modificar varios parámetros de soldadura. El menú presenta diferentes aspectos según el procedimiento de soldadura seleccionado. El ejemplo muestra soldadura MIG/MAG por cortocircuito y spray.

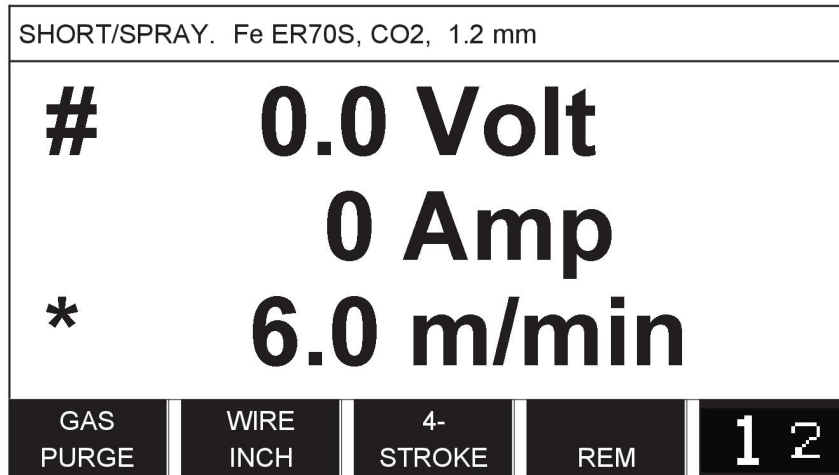
WELD DATA SETTING	
VOLTAGE	28.2 (+3.5) V
WIRE SPEED	6.0 M/MIN
INDUCTANCE	80%
SYNERGIC MODE	ON
START DATA▶	
STOP DATA▶	
SETTING LIMITS▶	
MEASURE LIMITS▶	
SPOT WELDING▶	
EDIT DESCRIPTION▶	

CRATER FILL	HOT START	4- STROKE	QUIT
----------------	--------------	--------------	------

3.1.4 Medida

MEASURE

En MEDIDA puede ver valores medidos de varios parámetros de soldadura mientras realiza la soldadura.



En la pantalla Medida puede modificar el valor de algunos parámetros. Los parámetros que se pueden modificar dependen del procedimiento de soldadura seleccionado, y van siempre acompañados del símbolo # o *.

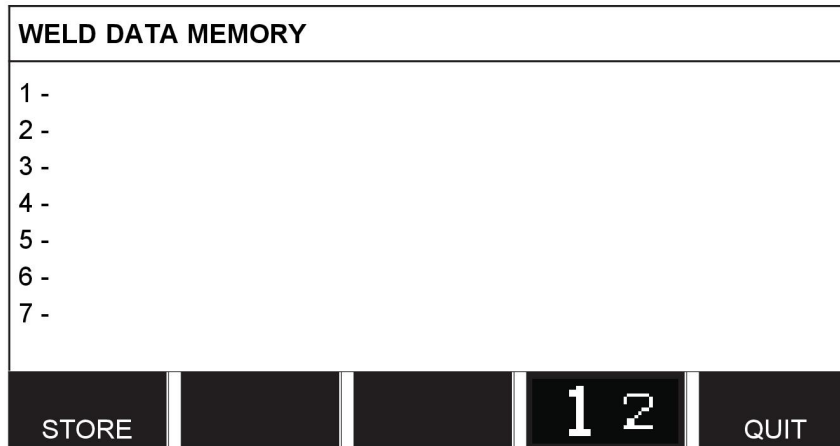
Los valores medidos permanecen en pantalla incluso una vez terminada la soldadura. Además, puede pasar a otros menús sin que se pierdan. Si modifica el valor configurado mientras no hay ninguna soldadura en curso, el valor medido se pone en cero para evitar confusiones.

SUGERENCIA: En el modo pulsado, puede elegir entre mostrar el valor de tensión como valor medio o como valor máximo. Este parámetro se puede ajustar en los valores predeterminados de MIG/MAG; consulte la sección "Valores predeterminados de MIG/MAG".

3.1.5 Menú de memoria de datos

MEMORY

En el menú MEMORIA DE DATOS puede almacenar, recuperar, borrar y copiar varios juegos de datos. Los juegos de datos pueden almacenarse en 255 posiciones de memoria diferentes.

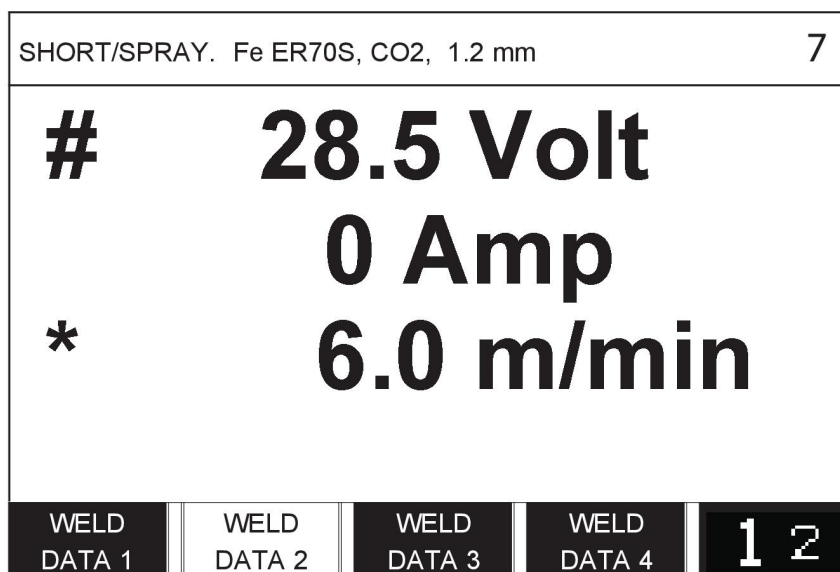


Para obtener más información, consulte el capítulo "GESTIÓN DE LA MEMORIA".

3.1.6 Menú de modo rápido

FAST MODE

En el menú MODO RÁPIDO puede "asociar" teclas a posiciones de la memoria de datos. Estos ajustes se realizan en el menú Configuración. El número de la posición de memoria seleccionada se muestra en la esquina superior derecha.



Si desea más información, consulte el apartado "Teclas de modo rápido".

4 SOLDADURA MIG/MAG

Menú principal → Procedimiento

En la soldadura MIG/MAG se funde un hilo de aportación continuo y el baño de soldadura se protege con gas.

Se utilizan pulsos para regular la transferencia de gotas desde el arco, con el fin de que se mantenga estable y no produzca salpicaduras ni siquiera con datos de soldadura bajos.

Para conocer los diámetros del hilo que se pueden usar para la soldadura **MIG/MAG** por **CORTOCIRCUITO/SPRAY** y **PULSACIÓN**, consulte el apéndice "DIMENSIONES DE HILO Y GAS" al final de este manual.

El procedimiento MIG/MAG le permite elegir entre cuatro métodos de soldadura seleccionando Tipo de arco con el mando izquierdo y pulsando ENTER. Elija entre cortocircuito/spray, arco pulsado o SuperPulse y luego vuelva a pulsar ENTER.

MIG/MAG	
PROCESS METHOD	MIG/MAG SHORT/SPRAY
QSET	OFF
SYNERGY GROUP	STANDARD
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	CO2
WIRE DIAMETER	1.2 mm
CONFIGURATION	MIG/MAG
TOOLS ▶	MIG/MAG
	QUIT

4.1 Parámetros del menú Ajuste de datos de soldadura

4.1.1 Soldadura MIG/MAG con cortocircuito/spray

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Tensión	8 - 60 V	0,25 V (se muestra con un decimal)	x	x
Velocidad de alimentación de hilo ¹⁾	0,8 - 30,0 m/min	0,1 m/min		x
Inductancia	0 - 100%	1%	x	x
Tipo de regulador	1 - 12, 17	1	x	x
Sinergia ³⁾	OFF u ON	-	-	-
Preflujo de gas	0,1 - 25 s	0,1 s		x
Arranque lento	OFF u ON	-		x
"Arranque en caliente"	OFF u ON	-		x
Tiempo de "arranque caliente"	0,0 - 10,0 s	0,1 s		x
Velocidad de hilo en "arranque caliente"	Todo el rango de alimentación de hilo	0,1 m/min		x

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Tensión de "arranque caliente"	8,0 - 60,0 V	0,25 V (se muestra con un decimal)	x	x
"Detección del contacto" ⁵⁾	10 - 16 A (0 - 16 A)			
Arranque progresivo	OFF u ON	-		x
Parámetro de inicio R	8 - 60	0,25 (se muestra con un decimal)	x	
Relleno de cráteres	OFF u ON	-		x
Duración del relleno de cráteres	0 - 10 s	0,1 s		x
Alimentación de hilo durante relleno de cráteres final	1,5 m/min a velocidad de alimentación actual	0,1 m/min		x
Tensión durante relleno de cráteres final	8 - 24,7 V		x	
Duración de relleno de cráteres final	0,0 - 5,0 s	0,1 s	x	
El pulso de corte	10 % - 120 %	1 %		x
"Pulso de desbloqueo" ⁶⁾	OFF u ON			
Duración del postquemado	0 - 1 s	0,01 s		x
SCT ⁷⁾	OFF, ON o SYNERGIC	-	x	x
Postflujo de gas	0,1 - 25 s	0,1 s		x
Límites	1 - 50	-	-	-
Límites de medida	1 - 50	-	-	-
Soldadura por puntos ⁸⁾	OFF u ON	-		x
Tiempo de soldadura por puntos	0 - 25 s	0,1 s		x

¹⁾El rango de ajuste depende del alimentador de hilo utilizado.

³⁾El rango de ajuste depende del alimentador de hilo utilizado. La línea sinérgica viene equipada de fábrica con: hilo sólido (Fe ER70S), gas protector CO2 con hilo de 1,2 mm.

⁵⁾0-16 A es aplicable para las fuentes de corriente de la serie 5000.

⁶⁾El rango de ajuste depende del alimentador de hilo utilizado. Se define en el menú Configuración, Datos por defecto MIG/MAG.

⁷⁾Cuando la función SCT está activada (ON), el valor **Duración del postquemado** se establece en -0,05 s. Si la función SCT está desactivada (OFF), se usa el valor guardado como **Duración del postquemado**. Cuando SCT está configurado en SYNERGIC, el valor de SCT (On u OFF) se toma de la línea sinérgica.

⁸⁾No es posible seleccionar la soldadura por puntos (ON) si el modo de gatillo es de 4 tiempos.

4.1.2 Soldadura MIG/MAG con arco pulsado

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Tensión	10 - 50 V	0,25 V (se muestra con un decimal)	x	x
Velocidad de alimentación de hilo ¹⁾	0,8 - 30,0 m/min	0,1 m/min		x
Corriente pulsada ²⁾	100 - 650 A	1 A	x	x
Duración del pulso	1,7 - 25,5 ms	0,1 ms	x	
Frecuencia de pulso	16 - 312 Hz	2 Hz	x	
Intensidad de corriente de base	4 - 300 A	1 A	x	
Rampa	1 - 9	1	x	
Sinergia ³⁾	OFF u ON	-	-	
Ka	0 - 100%	1%	x	
Ki	0 - 100%	1%	x	
Preflujo de gas	0,1 - 25 s	0,1 s		x
Arranque lento	OFF u ON	-		x
"Touch sense" ⁵⁾	10 - 16 A (0 - 16 A)			
Arranque progresivo	OFF u ON	-		x
Parámetro de inicio S	8 - 60	0,25 (se muestra con un decimal)	x	
"Arranque en caliente"	OFF u ON	-		x
Tiempo de "arranque caliente"	0,0 - 10,0 s	0,1 s		x
Velocidad de hilo en "arranque caliente"	Todo el rango de alimentación de hilo	0,1 m/min		x
Tensión de "arranque caliente"	8,0 - 50,0 V	0,25 V (se muestra con un decimal)	x	x
Corriente de pulso de "arranque caliente" ²⁾	100 - 650 A	1 A	x	
Corriente base de "arranque caliente"	4 - 300 A	1 A	x	
Frecuencia de pulso de "arranque caliente"	16 - 312 Hz	2 Hz	x	
Parámetro de inicio R	8,0 - 50,0	0,25 (se muestra con un decimal)	x	
"Detección del contacto"	10 - 16 A			
Relleno de cráteres (pulsado/no pulsado)	OFF u ON	-		x
Duración del relleno de cráteres	0 - 10 s	0,1 s		x

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Alimentación de hilo durante relleno de cráteres final	1,5 m/min a velocidad de alimentación actual	0,1 m/min		x
Tensión durante relleno de cráteres final	8 - 33,2 V		x	
Corriente pulsada final	100 - máx. A		x	
Corriente de base final	12 - 50 A		x	
Frecuencia final	20 - 270 Hz		x	
Duración de relleno de cráteres final	0,0 - 5,0 s	0,1 s	x	
El pulso de corte	20 % - 200 %	1 %		x
"Pulso de desbloqueo" ⁶⁾	OFF u ON			
Duración del postquemado	0 - 1 s	0,01 s		x
SCT ⁷⁾	OFF, ON o SYNERGIC	-	x	x
Postflujo de gas	0,1 - 25 s	0,1 s		x
Límites	1 - 50	-	-	-
Límites de medida	1 - 50	-	-	-
Soldadura por puntos ⁸⁾	OFF u ON	-		x
Tiempo de soldadura por puntos	0 - 25 s	0,1 s		x

¹⁾El rango de ajuste depende del alimentador de hilo utilizado.

²⁾La corriente base y la corriente de pulso mínimas dependen del tipo de producto que se utilice.

³⁾La línea sinérgica viene equipada de fábrica con: hilo sólido (Fe ER70S), gas protector CO2 con hilo de 1,2 mm.

⁵⁾0 - 16 A es aplicable para las fuentes de corriente de la serie 5000.

⁶⁾Se define en el menú Configuración, Datos por defecto MIG/MAG.

⁷⁾Cuando la función SCT está activada (ON), el valor **Duración del postquemado** se establece en -0,05 s. Si la función SCT está desactivada (OFF), se usa el valor guardado como **Duración del postquemado**. Cuando SCT está configurado en SYNERGIC, el valor de SCT (On u OFF) se toma de la línea sinérgica.

⁸⁾No es posible seleccionar la soldadura por puntos (ON) si el modo de gatillo es de 4 tiempos.

4.1.3 Soldadura MIG/MAG con SuperPulse, primario/secundario, cortocircuito/spray/pulsado

Menú principal → Procedimiento de soldadura → Tipo de arco → Fase → Tipo de arco

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Fase	Primario o secundario	-		x
Tipo de arco	Cortocircuito, spray o pulsado	-		x
Tensión	10 - 50 V	0,25 V (se muestra con un decimal)	x	x
Velocidad de alimentación de hilo ¹⁾	0,8 - 30,0 m/min	0,1 m/min		x
Inductancia	0 - 100%	1%	x	x
Corriente pulsada ²⁾	100 - 650 A	1 A	x	
Duración del pulso	1,7 - 25,5 ms	0,1 ms	x	
Frecuencia de pulso	16 - 312 Hz	2 Hz	x	
Intensidad de corriente de base	4 - 300 A	1 A	x	
Rampa	1 - 9	1	x	
Ka	0 - 100%	1%	x	
Ki	0 - 100%	1%	x	
Tipo de regulador		1		
Sinergia ³⁾	OFF u ON	-	-	-
Tiempo de soldadura	0,10 - 2,50 s	0,01 s		x
Preflujo de gas	0,1 - 25 s	0,1 s		x
Arranque lento	OFF u ON	-		x
Arranque progresivo	OFF u ON	-		x
Parámetro de inicio S	8,0 - 60,0	0,25 (se muestra con un decimal)	x	
"Arranque en caliente"	OFF u ON	-		x
Tiempo de "arranque caliente"	0,0 - 10,0 s	0,1 s		x
Velocidad de hilo en "arranque caliente"	Todo el rango de alimentación de hilo	0,1 m/min		x
Tensión de "arranque caliente"	-14 a +27 V			-
Corriente de pulso de "arranque caliente" ²⁾	100 - 650 A	1 A	x	
Corriente base de "arranque caliente"	4 - 300 A	1 A	x	
Frecuencia de pulso de "arranque caliente"	16 - 312 Hz	2 Hz	x	
Parámetro de inicio R	8,0 - 50,0	0,25 (se muestra con un decimal)	x	
"Detección del contacto" ⁵⁾	10 - 16 A (0 - 16 A)			x

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Relleno de cráteres (pulsado/no pulsado)	OFF u ON	-		x
Duración del relleno de cráteres	0 - 10 s	0,1 s		x
Alimentación de hilo durante relleno de cráteres final	1,5 m/min a velocidad de alimentación actual	0,1 m/min		x
Tensión durante relleno de cráteres final	8 - 33,2 V		x	
Corriente pulsada final	100 - máx. A		x	
Corriente de base final	12 - 50 A		x	
Frecuencia final	20 - 270 Hz		x	
Duración de relleno de cráteres final	0,0 - 5,0 s	0,1 s	x	
Impulso de corte	%			
Duración del postquemado	0 - 1 s	0,01 s		x
SCT ⁷⁾	OFF, ON o SYNERGIC	-	x	x
Postflujo de gas	0,1 - 25 s	0,1 s		x
Límites	1 - 50	-	-	-
Límites de medida	1 - 50	-	-	-
Soldadura por puntos	OFF u ON	-		x
Tiempo de soldadura por puntos	0 - 25 s	0,1 s		x
"Pulso de desbloqueo" ⁶⁾	OFF u ON			x

¹⁾El rango de ajuste depende del alimentador de hilo utilizado.

²⁾La corriente base y la corriente de pulso mínimas dependen del tipo de producto que se utilice.

³⁾La línea sinérgica viene equipada de fábrica con: hilo sólido (Fe ER70S), gas protector CO2 con hilo de 1,2 mm.

⁵⁾0 - 16 A es aplicable para las fuentes de corriente de la serie 5000.

⁶⁾Se define en el menú Configuración, Datos por defecto MIG/MAG.

⁷⁾Cuando la función SCT está activada (ON), el valor **Duración del postquemado** se establece en -0,05 s. Si la función SCT está desactivada (OFF), se usa el valor guardado como **Duración del postquemado**. Cuando SCT está configurado en SYNERGIC, el valor de SCT (On u OFF) se toma de la línea sinérgica.

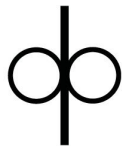
4.2 Información sobre los parámetros para su ajuste

Tensión

Cuanto mayor es la tensión, mayor es la longitud del arco, más ancho el baño de soldadura y más elevada la temperatura a la que se realiza.

El ajuste de la tensión difiere según sea el modo sinérgico y no sinérgico. En el modo sinérgico, la tensión se ajusta como una desviación positiva o negativa respecto de la línea sinérgica de la tensión. En el modo no sinérgico, el valor de la tensión se ajusta como un valor absoluto.

La tensión se puede ajustar en los menús Medida, Ajuste de datos de soldadura o Modo rápido. Si se utiliza el control remoto, los ajustes pueden realizarse desde éste.



Velocidad de aporte de hilo

Permite fijar la velocidad de alimentación de hilo en m/minuto.

La velocidad de alimentación de hilo se puede ajustar en los menús Medida, Ajuste de datos de soldadura o Modo rápido. Si se utiliza el control remoto, los ajustes pueden realizarse desde éste.



Inductancia

Cuando la inductancia es elevada, el baño de soldadura es más ancho y se producen menos salpicaduras. Cuando la inductancia es reducida, se produce un ruido más estridente pero el arco es más concentrado y estable.

La inductancia se define en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG por cortocircuito/spray.

Tipo de regulador

Afecta a la transferencia por cortocircuito y al calor en la zona de soldadura.

Este parámetro no debe modificarse.

Corriente pulsada

Si la corriente pulsada está activada, es el mayor de los dos valores de corriente actuales.

La corriente pulsada se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura con la función de sinergia desactivada.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Duración del pulso

Es el tiempo durante el cual la corriente pulsada está activada durante un periodo de pulso.

La corriente pulsada se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura con la función de sinergia desactivada.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Frecuencia de pulso

Es la duración de la corriente de base que, junto con la duración de la corriente pulsada, determina el periodo de pulso.

La frecuencia de pulso se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura con la función de sinergia desactivada.

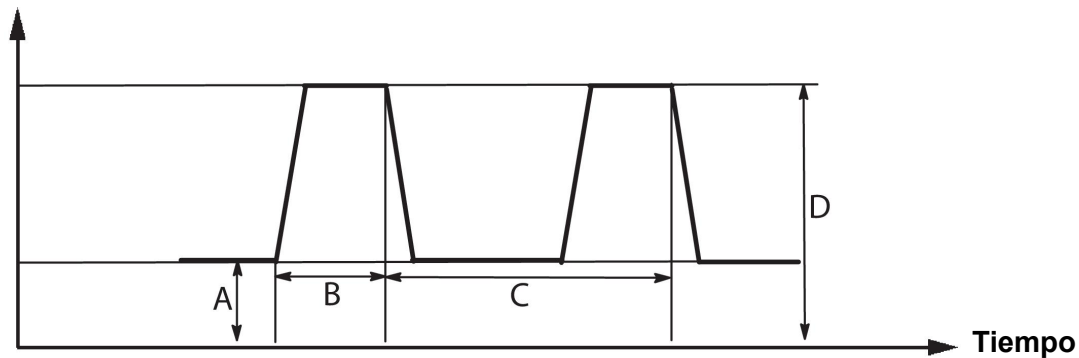
Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Intensidad de corriente de base

Si la corriente pulsada está activada, es el menor de los dos valores de corriente actuales.

La corriente de base se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura con la función de sinergia desactivada.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Corriente**Soldadura MIG/MAG con arco pulsado**

A = Corriente de base

B = Duración del pulso

C = Duración del periodo de pulso

D = Corriente del pulso

Rampa

El parámetro "Rampa" hace que la corriente pulsada aumente o disminuya lentamente hasta el valor configurado. "Rampa" se puede ajustar en nueve intervalos, cada uno de los cuales equivale a 100 μ s.

La rampa es importante para el ruido. Si es acusada, genera un ruido más elevado y agudo. Si es demasiado suave puede llegar a afectar, en el peor de los casos, a la capacidad del pulso de interrumpir el goteo.

El parámetro "Rampa" se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura con la función de sinergia desactivada.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Ka

Ka es el elemento proporcional y corresponde a la amplificación del regulador. Un valor bajo hace más difícil mantener una tensión constante precisa.

El parámetro Ka se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Constantes internas, con la función de sinergia desactivada.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Ki

Ki es el elemento de integración, cuya función a plazo más largo es eliminar un fallo. También en este caso, un valor bajo disminuye el efecto regulador.

El parámetro Ki se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Constantes internas, con la función de sinergia desactivada.

Sólo es aplicable a la soldadura MIG/MAG con arco pulsado.

Sinergia

Con el fin de obtener un arco estable, cada combinación de tipo de hilo, diámetro de hilo y mezcla de gas requiere una relación única entre la velocidad de alimentación de hilo y la tensión (longitud del arco). La tensión (longitud del arco) se ajusta automáticamente con arreglo a la línea sinérgica preprogramada seleccionada, lo cual hace mucho más sencillo seleccionar los parámetros de soldadura correctos con rapidez. La relación entre velocidad de alimentación de hilo y otros parámetros se conoce como línea sinérgica.

Para conocer las combinaciones de hilo y gas, consulte el apéndice "DIMENSIONES DE HILO Y GAS" al final de este manual.

Es posible solicitar paquetes diferentes de líneas sinérgicas pero, en tal caso, su instalación debe realizarla un técnico autorizado del servicio ESAB.

Para la creación de sus propias líneas sinérgicas, consulte la sección "Datos sinérgicos de usuario".

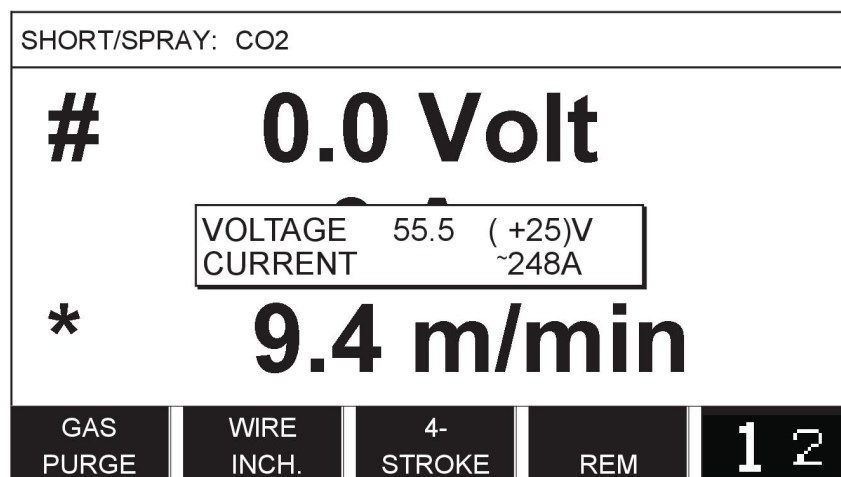
La sinergia se activa en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Visualización de la estimación de amperaje

Conforme a la línea sinérgica elegida, se calcula una estimación del amperaje a partir de la velocidad de alimentación del hilo actual. El parámetro se define en el menú Configuración → Datos por defecto MIG/MAG.

La estimación de amperaje se muestra como referencia cuando el soldador no sabe qué velocidad de alimentación del hilo debe establecer. En función del tipo de junta y de la altura de la punta de contacto con respecto al cordón (stick-out) que use el soldador, habrá una ligera desviación entre la estimación del amperaje y el amperaje real medido. Una gran desviación puede significar que se debe ajustar la altura de la punta de contacto con respecto al cordón para obtener un resultado de soldadura óptimo.

El amperaje estimado se muestra en el menú Medida al ajustar la velocidad de alimentación del hilo o la tensión.



El amperaje estimado no se muestra nunca al **soldar con los grupos sinérgicos ROBOT o SAT**, aunque la opción "Mostrar estimación de amperaje" esté activada.

Fase

En esta función se elige entre primario y secundario.

Los valores altos se ajustan en el primario y los bajos en el secundario.

Los ajustes se utilizan para establecer qué datos deben poderse editar: los primarios o los secundarios. También determinan qué datos se ven afectados en los modos de medida y remoto. La velocidad de alimentación de hilo que se muestra en la pantalla Medida indica la velocidad en la fase seleccionada. Sin embargo, la tensión, la corriente y el resultado de la soldadura tienen en cuenta ambas fases.

Puede elegir distintas sinergias en las fases primaria y secundaria.

La fase primaria o secundaria se configura en AJUSTE MIG/MAG con el tipo SuperPulse seleccionado y la sinergia desactivada.



Preflujo de gas

Controla el tiempo durante el cual fluye gas de protección antes de que se forme el arco.

El preflujo de gas se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos iniciales.



Arranque lento

El arranque lento aporta hilo al 50% de la velocidad configurada hasta que se establece el contacto eléctrico con la pieza de trabajo.

Si "Arranque caliente" está activado, es el 50% del tiempo de arranque caliente.

El arranque suave se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos iniciales.

Arranque progresivo

El arranque progresivo detiene el aporte de hilo cuando el hilo de soldadura produce un cortocircuito contra la pieza de trabajo. La unidad de alimentación de hilo empieza a recoger hilo de soldadura hasta que se interrumpe el circuito con la pieza de trabajo y se forma el arco. A continuación la unidad de alimentación de hilo empieza a aportar hilo de soldadura y se inicia el proceso de soldadura.

El arranque progresivo se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos iniciales.

Sólo se puede usar con unidades de alimentación de hilo que admitan recogida de hilo.

Parámetro de inicio R

El parámetro de inicio R permite ajustar con precisión el arco eléctrico durante el momento de inicio al soldar. La sinergia debe estar desactivada para que este parámetro esté disponible.

"Arranque caliente"

El "arranque caliente" aumenta la velocidad de alimentación de hilo y la tensión durante un periodo de tiempo ajustable al inicio del proceso de soldadura. El propósito principal de esta función es suministrar más energía al inicio de la soldadura, lo que reduce el riesgo de que la fusión no sea la adecuada al principio de la junta.

Sinergia - arranque caliente

La velocidad de aporte de hilo aplicada se puede incrementar durante un periodo concreto para aumentar la energía al inicio de la soldadura y garantizar la penetración. La velocidad se ajusta respecto de la velocidad de alimentación de hilo normal. El tiempo comienza a

contar cuando se forma el arco y la duración coincide con el tiempo de “arranque caliente” configurado. La sinergia produce un aumento de 2 m/min en la velocidad de alimentación de hilo.

Sin sinergia - arranque caliente

Si no se selecciona la sinergia, se puede configurar la tensión.

Con corriente pulsada, pero sin sinergia, se pueden ajustar la tensión, la corriente pulsada, la corriente de base y la frecuencia.



¡NOTA!

Los parámetros de alimentación de hilo con arranque caliente y de tensión con arranque caliente se pueden ajustar a valores negativos. Este procedimiento es útil cuando los datos de soldadura son elevados, pues produce un arranque suave de la soldadura mediante un "aumento" inicial de los datos de soldadura.

El arranque caliente se activa en la pantalla Medida o en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos iniciales.

Detección de contacto

El sistema detecta el momento en que el hilo entra en contacto con la pieza a soldar.

La detección del contacto se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos iniciales.

Sólo es aplicable en caso de soldadura automatizada.

Relleno de cráteres

El relleno de cráteres produce una reducción controlada del calor y el tamaño del baño de soldadura al final de la soldadura. Así contribuye a evitar que se formen poros, fisuras térmicas o cráteres en la junta de soldadura.

En la soldadura con arco pulsado se puede elegir entre relleno de cráteres pulsado y no pulsado. El relleno de cráteres no pulsado es más rápido. El relleno de cráteres pulsado tarda un poco más, pero evita que se produzcan salpicaduras si se utilizan los valores adecuados.

Sinergia – relleno de cráteres

En el modo sinérgico, la duración del relleno de cráteres y la velocidad de alimentación de hilo final se ajustan tanto en relleno de cráteres pulsado como no pulsado. La tensión y los parámetros de arco pulsado se reducen hasta los valores finales con ayuda de la sinergia.

Sin sinergia – relleno de cráteres

En el modo no sinérgico, los ajustes se pueden modificar para usar otra longitud de arco al final del relleno de cráteres. También se puede ajustar una duración definitiva para el valor final del relleno de cráteres.

En el caso del relleno de cráteres no pulsado, se puede ajustar la tensión final. En el caso del relleno de cráteres pulsado, se pueden ajustar los siguientes parámetros: tensión final, corriente pulsada final, corriente de base final y frecuencia final.

Los valores de los parámetros finales deben ser siempre iguales o inferiores a los valores configurados para la soldadura continua. Si los valores de la soldadura continua son inferiores a los valores finales configurados, estos últimos se reducirán y no volverán a aumentar aunque se incrementen los valores de la soldadura continua.

Ejemplo:

Supongamos que la velocidad de aporte de hilo final es de 4 m/min y que reducimos la velocidad de aporte de hilo a 3,5 m/min. La velocidad de aporte de hilo final también disminuirá a 3,5 m/min. La velocidad de hilo final permanecerá a 3,5 m/min aunque se vuelva a aumentar la velocidad de aporte de hilo.

El relleno de cráteres se activa en la pantalla Medida o en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos finales.

El pulso de corte

El pulso de corte es un pulso que se aplica para garantizar que no se formarán bolas en el hilo cuando se detenga la soldadura.

Se aplica a la soldadura MIG/MAG por cortocircuito/spray y arco pulsado. El final de la soldadura está sincronizado con un pulso de acabado.

El pulso de corte se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos finales.

**Duración del postquemado**

El tiempo de postquemado es el tiempo que transcurre desde que la velocidad de alimentación del hilo empieza a disminuir hasta que la fuente de corriente deja de suministrar tensión. Si este periodo de tiempo es demasiado breve, queda demasiado hilo al terminar la soldadura y existe el riesgo de que el hilo quede atrapado en el baño de soldadura al solidificarse este. En cambio, si la duración del postquemado es excesiva, sobra menos hilo, pero aumenta el riesgo de que el arco salte a la punta de contacto del hilo.

El tiempo de postquemado se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos finales.

Terminación

Aquí puede seleccionar pulso final o SCT (terminación en cortocircuito). SCT es una función que produce pequeños cortocircuitos repetidos al final de la soldadura hasta que la alimentación de hilo se detiene por completo y el contacto con la pieza de trabajo se interrumpe.

La función de terminación se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos finales.

Sólo se puede usar con unidades de alimentación de hilo que admitan recogida de hilo.

Pulso de desbloqueo

Si el hilo se pega a la pieza a soldar, el sistema lo detecta y genera un pulso que libera el hilo de la superficie.

Se aplica a la soldadura MIG/MAG por cortocircuito/spray y arco pulsado. Durante la pulsación, la finalización se sincroniza con un pulso final, que se puede ajustar entre el 20 y el 200%.

El parámetro se define en el menú Configuración → Datos por defecto MIG/MAG.

**Postflujo de gas**

Controla el tiempo durante el cual fluye gas de protección después de que se extinga el arco.

El postflujo de gas se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura → Datos finales.

Límites y límites de medida

En límites se selecciona un número de límite. Para obtener más información de configuración, consulte la secciones "Edición de límites" y "Edición de límites de medida".

Los límites se activan en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Soldadura por puntos

La soldadura por puntos es adecuada para soldar chapas finas.

**¡NOTA!**

No se puede acortar el tiempo de soldadura soltando el gatillo.

La soldadura por puntos se activa en el menú Ajuste de datos de soldadura, donde también se configura su duración.

4.2.1 QSet

QSet facilita el ajuste de los parámetros de soldadura. Con los mandos más/menos, la longitud del arco se puede incrementar o reducir de -18 a +18 pasos.

ARCO POR CORTOCIRCUITO

Cuando se empieza a soldar por primera vez con una combinación de hilo/gas, QSet ajusta automáticamente todos los parámetros de soldadura necesarios. A continuación, QSet guarda todos los datos para producir una soldadura adecuada. De este modo, la tensión se ajusta automáticamente a los cambios en la velocidad de alimentación de hilo.

SPRAY

Al acercarse a la zona de arco en spray, el valor de QSet debe incrementarse. Desactive la función QSet cuando vaya a soldar con arco en spray puro. Todos los parámetros se toman de QSet, salvo la tensión, que hay que ajustar.

Recomendación: haga la primera soldadura (6 segundos) con QSet en una pieza de trabajo de prueba para asegurarse de que todos los datos son correctos.

El valor QSet se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura, seleccionando MIG/MAG como procedimiento de soldadura y CORTO/SPRAY como tipo de arco.

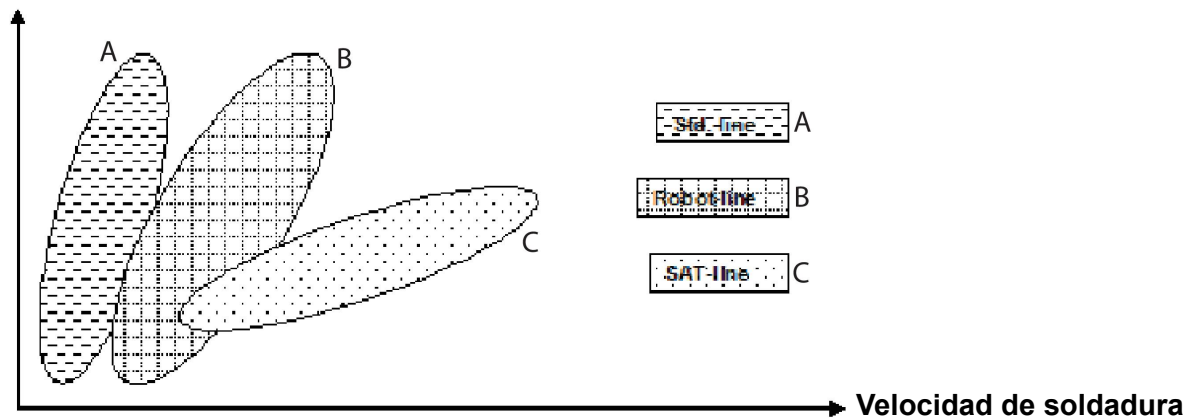
4.2.2 Grupo sinérgico

Se puede elegir entre tres grupos sinérgicos para soldadura mecanizada:

- STANDARD
- ROBOT
- SAT

La relación entre la velocidad de soldadura y el espesor de chapa de los diferentes grupos sinérgicos es la siguiente:

Espesor de la chapa



A = Línea STANDARD

B = Línea ROBOT

C = Línea SAT

El grupo sinérgico **ROBOT** se usa para soldadura robotizada u otro tipo de soldadura mecanizada. Es adecuado para velocidades de transferencia más altas que las habituales en líneas estándar.

SAT es la abreviatura del inglés Swift Arc Transfer. Este grupo sinérgico es adecuado para velocidades de transferencia elevadas, ángulos extremos y espesores de chapa de 2–3 mm.

Para combinaciones de hilo y gas para SAT, consulte el apéndice "DIMENSIONES DE HILO Y GAS" al final de este manual.

El grupo sinérgico se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura, seleccionando MIG/MAG como procedimiento de soldadura.

4.3 SuperPulse

Menú principal → **Procedimiento de soldadura** → **Tipo de arco**

El tipo de arco SuperPulse se utiliza para mejorar el control del baño de soldadura y del proceso de solidificación. El baño de soldadura se solidifica parcialmente entre cada pulso.

Ventajas de usar SuperPulse:

- Menor sensibilidad a variaciones en la separación de la raíz.
- Mejor control del baño de soldadura durante la soldadura sobre plano.
- Mejor control de la penetración y del perfil de penetración.
- Menor sensibilidad a la conducción desigual del calor.

SuperPulse se puede considerar una alternancia programada entre dos ajustes MIG/MAG. Los intervalos de tiempo se determinan mediante los ajustes efectuados en los parámetros de tiempo de fase primaria y secundaria.

La soldadura siempre comienza en la fase primaria. Si se selecciona arranque caliente, se utilizan los datos primarios durante todo el tiempo de arranque en caliente, además de durante todo el tiempo de fase configurado en los datos primarios. El relleno de cráteres siempre se basa en los datos secundarios. Cuando se activa un comando de parada durante

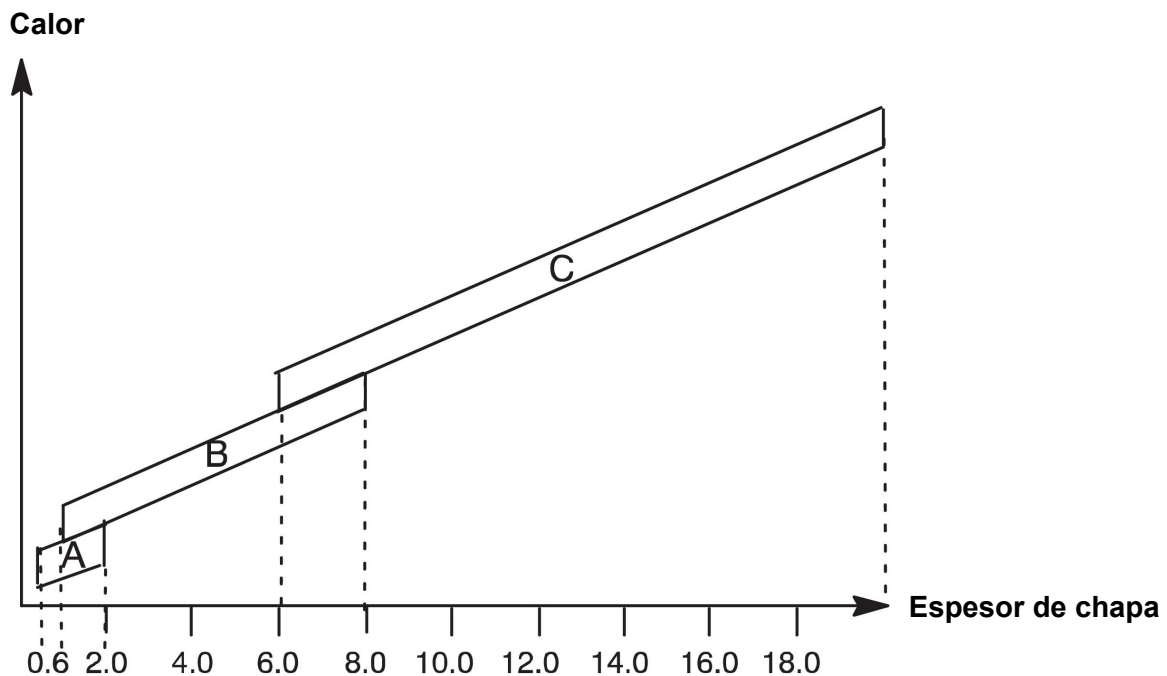
el tiempo de fase primaria, el proceso pasa inmediatamente a los datos secundarios. El final de la soldadura se basa en los datos secundarios.

4.3.1 Combinaciones de hilo y gas

Para conocer las combinaciones de hilo y gas, consulte el apéndice "DIMENSIONES DE HILO Y GAS" al final de este manual.

4.3.2 Diferentes tipos de arco pulsado

A continuación se indica el tipo de arco pulsado que se puede usar dependiendo del espesor de la chapa a soldar.



A = Arco pulsado en la fase primaria y **arco por cortocircuito** en la fase secundaria

B = Arco pulsado en la fase primaria y **arco pulsado** en la fase secundaria

C = Spray en la fase primaria y **arco pulsado** en la fase secundaria

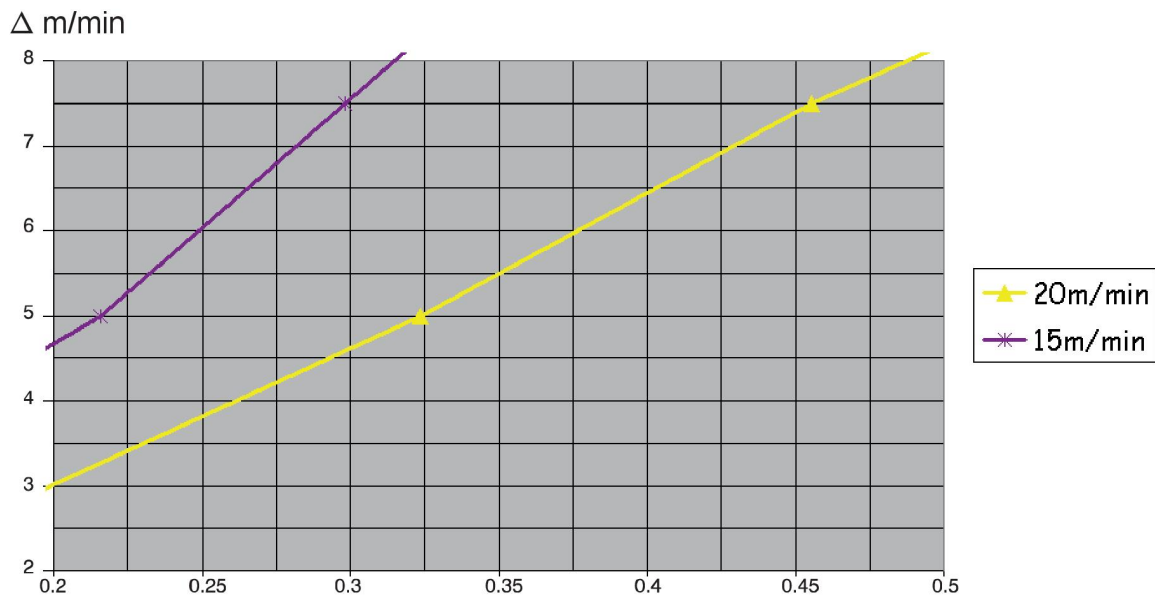
4.3.3 Unidad de alimentación de hilo

Use siempre el alimentador Feed 3004 para soldadura SuperPulse.

¡Medidas de precaución!

Cuando se utiliza SuperPulse, el alimentador de hilo soporta una carga considerable. Con el fin de que la seguridad de funcionamiento del alimentador de hilo no se vea comprometida, aplique los valores límite indicados en la gráfica siguiente.

Diferencias en la velocidad de alimentación de hilo



Las gráficas correspondientes a 15 m/min y 20 m/min se refieren a la velocidad de alimentación de hilo primaria. El tiempo de ciclo es la suma del tiempo de fase primaria y de fase secundaria.

La diferencia entre la velocidad de alimentación de hilo primaria y secundaria no debe superar la velocidad indicada en las gráficas de velocidad de alimentación de hilo primaria.

Ejemplo: Si el tiempo de ciclo es de 0,25 s y la velocidad de alimentación de hilo primaria es de 15 m/min, la diferencia entre la velocidad de alimentación de hilo primaria y secundaria no debe ser superior a 6 m/min.

Ejemplo de soldadura A

Supongamos que se va a soldar una **chapa de 10 mm** con **hilo de aluminio de 1,2 mm** y **argón como gas de protección**.

Realice los siguientes ajustes en el panel de control:

Procedimiento	SuperPulse	SuperPulse
Fase	Primaria	Secundaria
Tipo de arco	Cortocircuito/spray	Pulsado
Hilo	AlMg ER5356	AlMg ER5356
Gas de protección	Ar	Ar
Diámetro de hilo	1,2 mm	1,2 mm
Tensión	(+1,0 V)	(+3,0 V)
Velocidad de alimentación de hilo	15,0 m/min	11,0 m/min
Tiempo de soldadura	0,1 s	0,1 s

El tiempo de soldadura primaria y secundaria es de 0,1 s + 0,1 s = **0,2 s**.

La diferencia de velocidad de hilo de soldadura es de 15,0 m/min - 11,0 m/min = **4 m/min**.

Ejemplo de soldadura B

Supongamos que se va a soldar una **chapa de 6 mm** con **hilo de aluminio de 1,2 mm** y **argón como gas de protección**.

Realice los siguientes ajustes en el panel de control:

Procedimiento	SuperPulse	SuperPulse
Fase	Primaria	Secundaria
Tipo de arco	Pulsado	Pulsado
Hilo	AlMg ER5356	AlMg ER5356
Gas de protección	Ar	Ar
Diámetro de hilo	1,2 mm	1,2 mm
Tensión	(+1,0 V)	(+2,0 V)
Velocidad de alimentación de hilo	12,5 m/min	9,0 m/min
Tiempo de soldadura	0,15 s	0,15 s

El tiempo de soldadura primaria y secundaria es de 0,15 s + 0,15 s = **0,3 s**.

La diferencia de velocidad de hilo de soldadura es de 12,5 m/min - 9,0 m/min = **3,5 m/min**.

5 SOLDADURA MMA

Menú principal → Procedimiento de soldadura

La soldadura MMA también se conoce como soldadura con electrodos revestidos. El arco funde el electrodo y el revestimiento de éste forma una capa protectora.

Para conocer el diámetro de los electrodos que se pueden usar para la soldadura **MMA**, consulte el apéndice "DIMENSIONES DE HILO Y GAS" al final de este manual.

5.1 Soldadura MMA CC

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Corriente ¹⁾	16 - 650 A	1 A		x
Fuerza de arco	0 - 100%	1%	x	
Factor de mínima corriente	0 - 100%	1%	x	
Tipo de regulador	0 - 1		x	
Sinergia	OFF u ON	-	-	-
Arranque caliente	OFF u ON	-	x	
Duración del arranque caliente	1 - 30	1	x	
Amplitud de arranque caliente	%	-	x	
Límites	0 - 50	1	-	-
Límites de medida	0 - 50	1	-	-

¹⁾La corriente máxima depende del tipo de producto utilizado.

5.2 Soldadura MMA CA

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de	Según la sinergia	Ajustable en sinergia
Corriente ¹⁾	16 - 650 A	1 A		x
Fuerza de arco	0 - 100%	1%	x	
Factor de mínima corriente	0 - 100%	1%	x	
Tipo de regulador	0 - 1		x	
Sinergia	OFF u ON	-	-	-
Arranque caliente	OFF u ON	-	x	
Duración del arranque caliente	1 - 30		x	
Amplitud de arranque caliente	%	-	x	
Límites	0 - 50	1	-	-
Límites de medida	0 - 50	1	-	-

¹⁾La corriente máxima depende del tipo de producto utilizado.

5.3 Información sobre los parámetros para su ajuste

CC, corriente continua

Una corriente elevada produce un baño de soldadura más ancho, con mejor penetración en la pieza de trabajo.

La corriente se ajusta en los menús Medida, Ajuste de datos de soldadura o Modo rápido.



Empuje del arco

El empuje del arco tiene importancia para determinar cómo cambia la corriente en respuesta a un cambio en la longitud del arco. Los valores más bajos aumentan la estabilidad del arco y reducen las salpicaduras.

La fuerza de arco se define en el menú Ajuste de datos de soldadura, con la función de sinergia desactivada.

Factor de mínima corriente

El ajuste del factor de mínima corriente se emplea cuando se usan determinados electrodos específicos.

Este parámetro no debe modificarse.

Tipo de regulador

Afecta a la transferencia por cortocircuito y al calor en la zona de soldadura.

Este parámetro no debe modificarse.

Sinergia

En la soldadura MMA, la sinergia significa que la fuente de corriente optimiza automáticamente las propiedades de tipo de electrodo y diámetro seleccionados.

La sinergia de la soldadura MMA se activa en el menú Ajuste de datos de soldadura.



Arranque rápido

El arranque rápido aumenta la corriente de soldadura durante un periodo de tiempo ajustable al inicio del proceso, lo que reduce el riesgo de que la fusión no sea la adecuada al principio de la junta.

El parámetro "Arranque caliente" de la soldadura MMA se activa en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Límites y límites de medida

En límites se selecciona un número de límite. Para obtener más información de configuración, consulte la secciones "Edición de límites" y "Edición de límites de medida" en el capítulo "HERRAMIENTAS".

Los límites se activan en el menú Ajuste de datos de soldadura.

6 SOLDADURA TIG

Menú principal → Procedimiento de soldadura



Soldadura TIG

La soldadura TIG funde el metal de la pieza a partir de un arco y un electrodo de wolframio no consumible. El baño de soldadura y el electrodo están protegidos con gas.



Corriente pulsada

La emisión de pulsos se utiliza para mejorar el control del baño de soldadura y del proceso de solidificación. La frecuencia de pulso es lo suficientemente baja para permitir que el baño de soldadura se solidifique al menos parcialmente entre pulso y pulso. La emisión de pulsos se ajusta con cuatro parámetros: corriente pulsada, tiempo de pulso, corriente de baja y tiempo de baja.

6.1 Parámetros del menú Ajuste de datos de soldadura

6.1.1 Soldadura TIG no pulsada CC

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de
HF/LiftArc™	HF o LiftArc™	-
Arranque TIG directo ¹⁾	-	-
2/4 tiempos ²⁾	2 tiempos o 4 tiempos	-
Corriente ¹⁾	4 - 500 A	1 A
Tiempo de rampa de subida ²⁾	0 - 25 s	0,1 s
Tiempo de rampa de bajada ²⁾	0 - 25 s	0,1 s
Preflujo de gas ²⁾	0 - 25 s	0,1 s
Postflujo de gas ²⁾	0 - 25 s	0,1 s
Pulso inicial automático HF ²⁾	OFF u ON	-
Pulso inicial HF ²⁾	4 - 500 A	1 A
Límites	0 - 50	1
Límites de medida	0 - 50	1

¹⁾Depende del tipo de producto utilizado.

²⁾No válido o visible para arranque TIG directo.

6.1.2 Soldadura TIG pulsada CC

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de
HF/LiftArc™	HF o LiftArc™	-
2/4 tiempos	2 tiempos o 4 tiempos	-
Corriente pulsada ¹⁾	4 - 500 A	1 A
Intensidad de corriente de base	4 - 500 A	1 A
Duración del pulso	0,001 - 5 s	0,001 s
Duración de la corriente de base	0,001 - 5 s	0,001 s
Tiempo de rampa de subida	0 - 25 s	0,1 s

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de
Tiempo de rampa de bajada	0 - 25 s	0,1 s
Preflujo de gas	0 - 25 s	0,1 s
Postflujo de gas	0 - 25 s	0,1 s
Pulso inicial automático HF	OFF u ON	-
Pulso inicial HF	4 - 500 A	1 A
Límites	0 - 50	1
Límites de medida	0 - 50	1

¹⁾La corriente máxima depende del tipo de producto utilizado.

6.2 Información sobre los parámetros para su ajuste



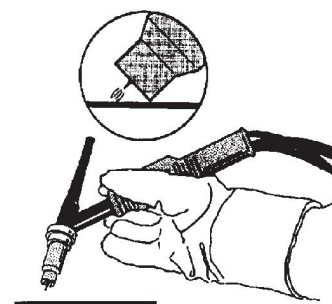
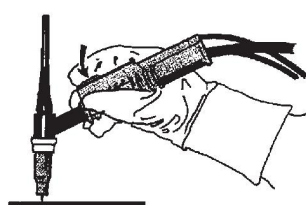
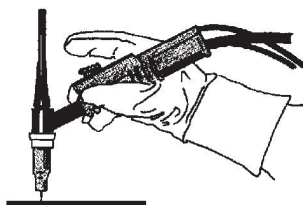
Cebado HF

La función HF (alta frecuencia) forma el arco mediante una chispa que salta del electrodo a la pieza de trabajo cuando se aproxima el electrodo a dicha pieza.



LiftArc™

La función LiftArc™ forma el arco cuando el electrodo toca la pieza de trabajo y luego se retira de esta.



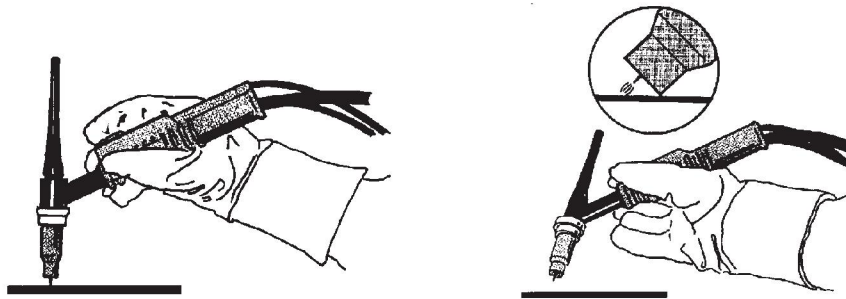
Formación del arco con la función LiftArc™:

1. Apoye el electrodo en la pieza.
2. Presione el gatillo. Se genera una corriente débil.
3. Retire el electrodo de la pieza. El arco se forma y la corriente aumenta automáticamente hasta el valor establecido.

LiftArc™ se activa en Menú principal → Método de cebado.

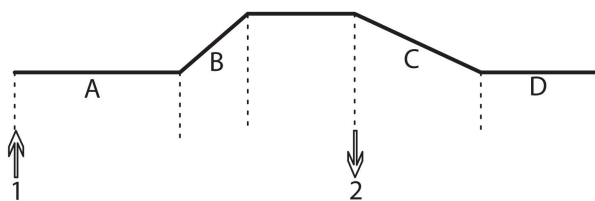
Arranque TIG directo

Con la función "Arranque TIG directo", el arco se forma cuando el electrodo de wolframio toca la pieza a soldar y luego se retira de ésta.



- La activación de Arranque TIG directo se realiza en el menú de procesamiento.

2 tiempos



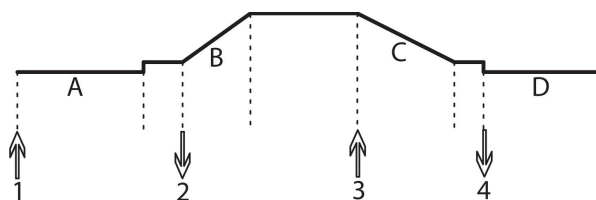
A = preflujo de gas
b = rampa ascendente
C = rampa descendente
D = postflujo de gas

Funciones con control de 2 tiempos del soplete de soldadura.

En el modo de control de 2 tiempos, al presionar el gatillo del soplete TIG (1) comienza el preflujo de gas (si se ha activado) y se forma el arco. La corriente aumenta hasta el valor configurado (controlada por la función de rampa ascendente, si está activada). Al soltar el gatillo (2), la corriente disminuye (o se inicia la función de rampa descendente, si está activada) y el arco se extingue. Por último, se inicia el postflujo de gas, si se ha seleccionado.

La función de 2 tiempos se activa en Menú principal → Modo de gatillo o en la pantalla Medida.

4 tiempos



A = preflujo de gas
b = rampa ascendente
C = rampa descendente
D = postflujo de gas

Funciones con control de 4 tiempos del soplete de soldadura.

En el modo de control de 4 tiempos, al presionar el gatillo (1) comienza el preflujo de gas (si se ha activado). Cuando ha transcurrido el tiempo de preflujo de gas establecido, la corriente aumenta hasta el nivel de control (unos pocos amperios) y se forma el arco. Cuando se suelta el gatillo (2), la corriente asciende hasta el valor fijado (con la función de rampa ascendente, si se ha activado). Al concluir la soldadura, se presiona nuevamente el gatillo (3), lo que reduce la corriente al nivel de control (con la función de rampa descendente, si se ha activado). Por último, cuando se vuelve a soltar el gatillo (4), el arco se extingue y comienza el postflujo de gas.

La función de 4 tiempos se activa en Menú principal → Modo de gatillo o en la pantalla Medida.

Corriente

Una corriente más elevada produce un baño de soldadura más ancho, con mejor penetración en la pieza de trabajo.

La corriente se ajusta en los menús Medida, Ajuste de datos de soldadura o Modo rápido.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG con corriente constante.

Corriente pulsada

Si la corriente pulsada está activada, es el mayor de los dos valores de corriente actuales. Cuando se trabaja con corriente pulsada, las funciones de rampa ascendente y descendente también van pulsadas.

La corriente pulsada se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG pulsada.

Intensidad de corriente de base

Si la corriente pulsada está activada, es el menor de los dos valores de corriente actuales.

La corriente de base se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG pulsada.

Duración del pulso

Es el tiempo durante el cual la corriente pulsada está activada durante un periodo de pulso.

El tiempo de pulso se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.

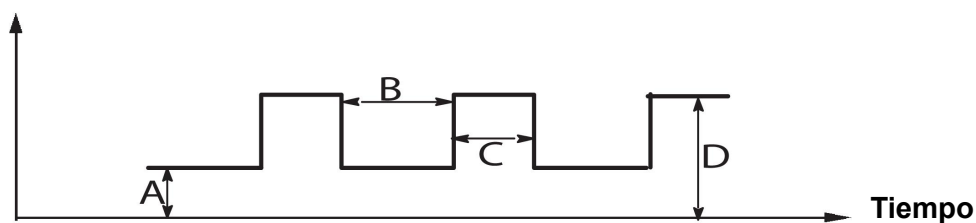
Sólo es aplicable a la soldadura TIG pulsada.

Duración de la corriente de base

Es la duración de la corriente de base que, junto con la duración de la corriente pulsada, determina el periodo de pulso.

El tiempo de base se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG pulsada.

Corriente

Soldadura TIG pulsada.

A = Corriente de base

B = Tiempo de base

C = Duración del pulso

D = Corriente del pulso



Rampa ascendente

Esta función implica que, cuando se forma el arco TIG, la corriente aumenta lentamente hasta el valor fijado. De este modo, el electrodo se calienta más lentamente y el operario puede colocarlo correctamente antes de que se alcance el valor de corriente de soldadura establecido.

El tiempo de subida se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.



Rampa descendente

La soldadura TIG utiliza esta función, en la que la corriente disminuye “lentamente” durante un periodo de tiempo controlado, para evitar que se formen cráteres o fisuras en la soldadura terminada.

El tiempo de bajada se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.



Preflujo de gas

Controla el tiempo durante el cual fluye gas de protección antes de que se forme el arco.

El preflujo de gas se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.



Postflujo de gas

Controla el tiempo durante el cual fluye gas de protección después de que se extinga el arco.

El postflujo de gas se configura en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Pulso inicial automático

Esta función se usa para obtener rápidamente un arco estable.

Precalentamiento					
Electrodo de wolframio				Valor de ajuste	
				Gas de protección	
Ø	Color	Tipo		Ar	Ar + 30% He
1,6	Verde	WP	∩	-	-
1,6	Verde	WP	∪	30	35
1,6	Dorado	WL15	∩	20	20
1,6	Dorado	WL15	∪	30	35
2,4	Verde	WP	∩	45	-
2,4	Verde	WP	∪	55	60
2,4	Dorado	WL15	∩	40	40
2,4	Dorado	WL15	∪	45	50
3,2	Verde	WP	∩	55	-
3,2	Verde	WP	∪	65	65
3,2	Dorado	WL15	∩	60	60
3,2	Dorado	WL15	∪	70	70
4,0	Verde	WP	∩	70	75

4,0	Verde	WP	U	80	85
4,0	Dorado	WL15	V	65	65
4,0	Dorado	WL15	U	70	75

WP = Electrodo de wolframio puro; WL15 = Electrodo de wolframio-lantano

El precalentamiento del electrodo se define en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG CA.



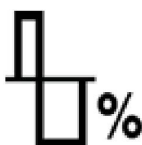
Frecuencia

Una frecuencia más baja (corriente alterna) transfiere más calor a la pieza de trabajo y produce un baño de soldadura más ancho.

Una frecuencia más alta produce un arco más estrecho y con mayor empuje (baño de soldadura más estrecho).

La frecuencia se define en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG CA.



Equilibrio

Ajuste del equilibrio entre el semiperiodo del electrodo positivo (+) y del negativo (-) durante la soldadura con corriente alterna (CA).

Un valor de equilibrio más bajo produce más calor en el electrodo y mejor eliminación del óxido en la pieza de trabajo.

Un valor de equilibrio más alto produce más calor en la pieza de trabajo y mejor penetración.

El equilibrio se define en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG CA.

Desviación

Esta función permite subir o bajar el nivel cero.

Un nivel cero más alto calienta más la pieza a soldar y mejora la penetración.

Un nivel cero más bajo calienta más el electrodo y reduce la penetración en la pieza a soldar.

La desviación se define en el menú Ajuste de datos de soldadura.

Sólo es aplicable a la soldadura TIG CA.

6.3 Información sobre otras funciones



Purga de gas

La función de purga de gas se utiliza para medir el flujo de gas o para extraer el aire o la humedad de los tubos del gas antes de empezar a soldar. La purga de gas continúa mientras se mantiene pulsado el botón y no requiere tensión ni alimentación de hilo.

La purga de gas se activa en la pantalla Medida.

7 RESANADO POR ARCO-AIRE

Menú principal → Procedimiento de soldadura

En el resanado por arco-aire se usa un electrodo especial formado por una varilla de carbono recubierta de cobre.

Entre la varilla de carbono y la pieza de trabajo se forma un arco que funde el material. Se aporta aire para eliminar el material fundido.

Los diámetros de electrodo siguientes son adecuados para resanar por arco-aire: 4,0; 5,0; 6,0; 8,0 y 10 mm.

No es recomendable utilizar el resanado por arco-aire con fuentes de corriente de menos de 400 A.

7.1 Parámetros del menú Ajuste de datos de soldadura

Ajustes	Rango de ajuste	En pasos de
Tensión	8 - 60 V	1 V

7.2 Información sobre los parámetros

Tensión

Una tensión más alta produce un baño de soldadura más ancho, con mejor penetración en la pieza a soldar.

La tensión se ajusta en la pantalla de medidas o en los menús de ajuste de datos de soldadura o de modo rápido.

Inductancia



¡NOTA!

Este parámetro no debe modificarse.

Tipo de regulador

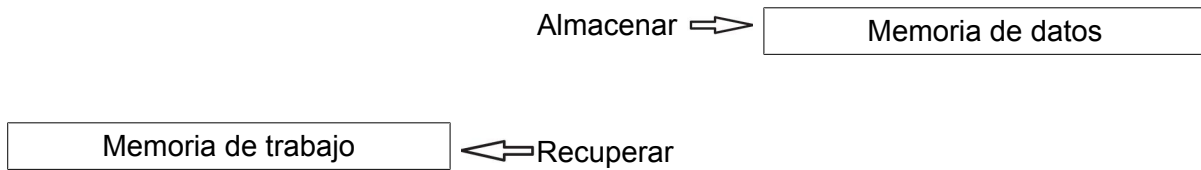
Afecta a la transferencia por cortocircuito y al calor en la zona de soldadura.

Este parámetro no debe modificarse.

8 GESTIÓN DE LA MEMORIA

8.1 Método de funcionamiento del panel de control

Se puede decir que el panel de control está formado por dos unidades: memoria de trabajo y memoria de datos de soldadura.



En la memoria de trabajo se crea un juego de datos que se puede almacenar en la memoria de datos.

Durante la soldadura, el contenido de la memoria de trabajo controla siempre el procedimiento, pero siempre es posible recuperar un juego de datos de la memoria de datos y transferirlo a la memoria de trabajo.

Tenga en cuenta que la memoria de trabajo siempre contiene los parámetros del juego de datos más reciente. Estos parámetros se pueden recuperar de la memoria de datos o se pueden modificar de forma individual. Dicho de otro modo, la memoria de trabajo nunca está vacía ni "a cero".

Menú principal → Memoria → Memoria de datos

MIG/MAG	
PROCESS	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY
QSET	OFF
SYNERGY GROUP	STANDARD
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2
WIRE DIAMETER	1.2 mm
CONFIGURATION ▶	
TOOLS ▶	
SET	MEASURE
MEMORY	FAST MODE

En el panel de control se pueden **guardar hasta 255 juegos** de datos. Cada grupo recibe un número del 1 al 255.

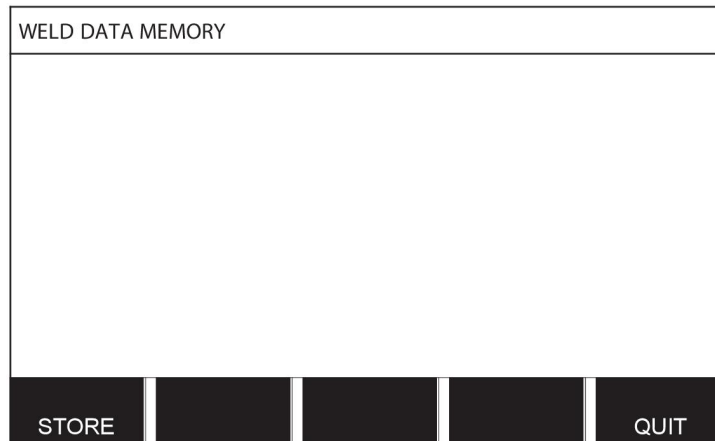
También es posible **borrar** y **copiar** juegos de datos, así como **recuperar** un juego de datos en la memoria de trabajo.

A continuación se incluyen algunos ejemplos de los procedimientos para almacenar, recuperar, copiar y borrar juegos de datos.

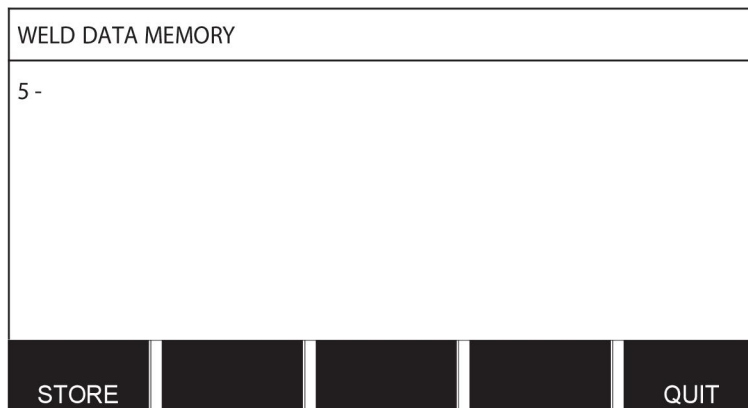
8.2 Almacenar

Si la memoria de datos está vacía, aparece la siguiente pantalla.

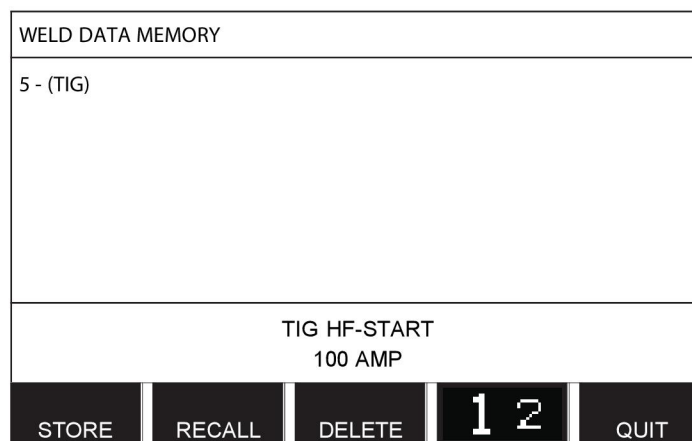
Vamos a guardar un juego de datos. Se asignará la posición 5. Pulse GUARDAR. Se muestra la posición 1. Gire uno de los mandos de ajuste hasta que aparezca la posición 5. Pulse GUARDAR.



Seleccione la línea cinco con uno de los mandos. Pulse GUARDAR.



Aparece la siguiente pantalla.

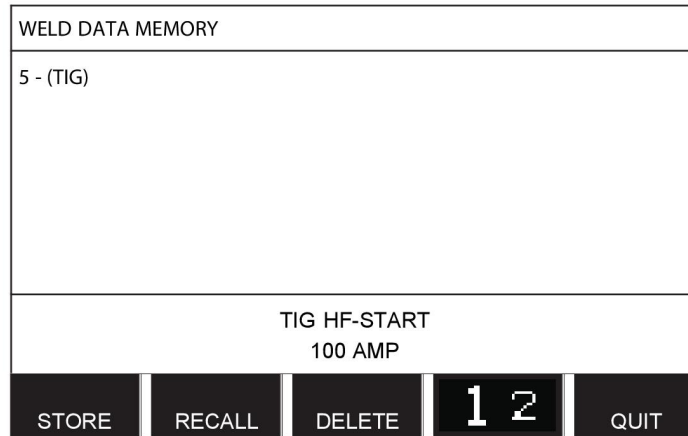


Partes del contenido del juego de datos número 5 se presentan en la parte inferior de la pantalla.

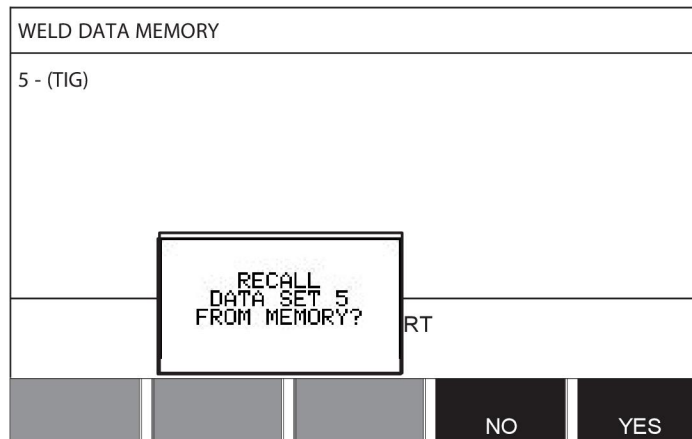
8.3 Recuperar

Vamos a recuperar un juego de datos guardado:

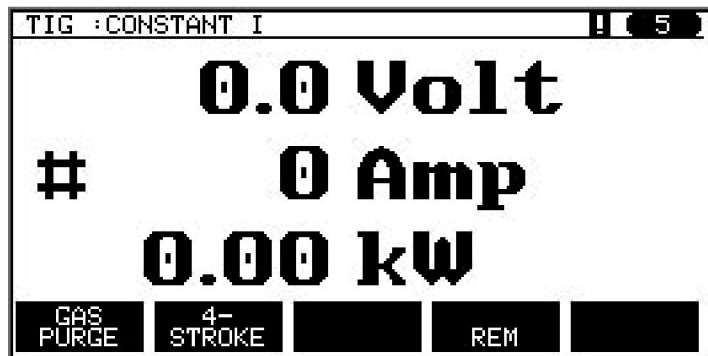
Seleccione la línea con uno de los mandos. Pulse RECUPERAR.



Pulse SÍ para confirmar que desea recuperar el juego de datos número 5.



El icono de la esquina superior derecha de la pantalla de medida muestra qué número de posición de la memoria se ha recuperado.



8.4 Borrar

Si desea borrar uno o más juegos de datos, puede hacerlo desde el menú Memoria.

Vamos a borrar el juego de datos guardado en el ejemplo anterior.

Seleccione el juego de datos. Pulse BORRAR.

WELD DATA MEMORY				
5 - (TIG)				
TIG HF-START 100 AMP				
STORE	RECALL	DELETE	1 2	QUIT

Pulse SÍ para confirmar que desea borrar el juego de datos.

WELD DATA MEMORY				
5 - (TIG)				
DELETED WELD DATA NR. 5? Y/N				
			NO	YES

Vuelva al menú Memoria pulsando la tecla NO.

8.5 Copiar

Para copiar el contenido de un juego de datos en otra posición de la memoria, siga estos pasos:

Seleccione la posición de memoria que desee copiar y pulse "1 2" (2A FUNCIÓN).

WELD DATA MEMORY				
5 - (TIG)				
TIG HF-START 100 AMP				
STORE	RECALL	DELETE	1 2	QUIT

Pulse COPIAR.

WELD DATA MEMORY				
5 - (TIG)				
TIG HF-START 100 AMP				
COPY		EDIT	1 2	QUIT

Vamos a copiar el contenido de la posición de memoria 5 en la posición 50.

Desplácese a la posición de memoria seleccionada, en este caso la 50, con uno de los mandos.

Pulse Sí.

WELD DATA MEMORY				
50 -				
COPY DATA SET 5 TO POSITION: 50				
			NO	YES

El juego de datos número 5 se ha copiado en la posición de memoria número 50.


Vuelva al menú Memoria pulsando SALIR.

8.6 Editar


Para editar el contenido de un juego de datos, siga estos pasos:

Seleccione la posición de memoria que desee editar y pulse "1 2" (2A FUNCIÓN). A continuación pulse EDITAR.


WELD DATA MEMORY				
5 - (TIG)				
TIG HF-START 100 AMP				
COPY		EDIT	1 2	QUIT

Aparece parte del menú principal y el menú muestra el símbolo , lo que le indicará que se encuentra en el modo de edición.

Seleccione el parámetro que desee editar y pulse ENTER. Seleccione una opción de la lista y vuelva a pulsar ENTER.

TIG	
START METHOD	HF-START
GUN TRIGGER MODE	4-STROKE
TIG HF-START 100 AMP	
SET	QUIT

Pulse AJUSTE para acceder al AJUSTE DE DATOS DE SOLDADURA. Seleccione los valores que desee editar y modifíquelos con los mandos más/menos. Pulse SALIR cuando termine.

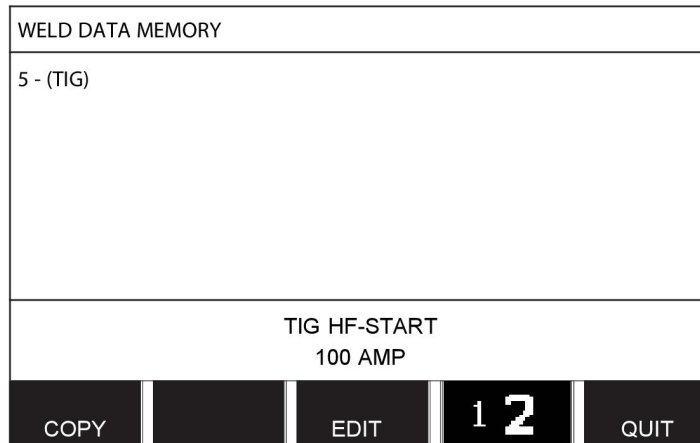
WELD DATA SETTING		
CURRENT		100 A
SLOPE UP TIME		0.0 S
SLOPE DOWN TIME		2.0 S
GAS PREFLOW		0.5 S
GAS POSTFLOW		5.0 S
SETTING LIMITS		-
MEASURE LIMITS		-
EDIT DESCRIPTION	
GAS PURGE	4-STROKE	REM QUIT

Los parámetros del juego de datos 5 ya están modificados y guardados.

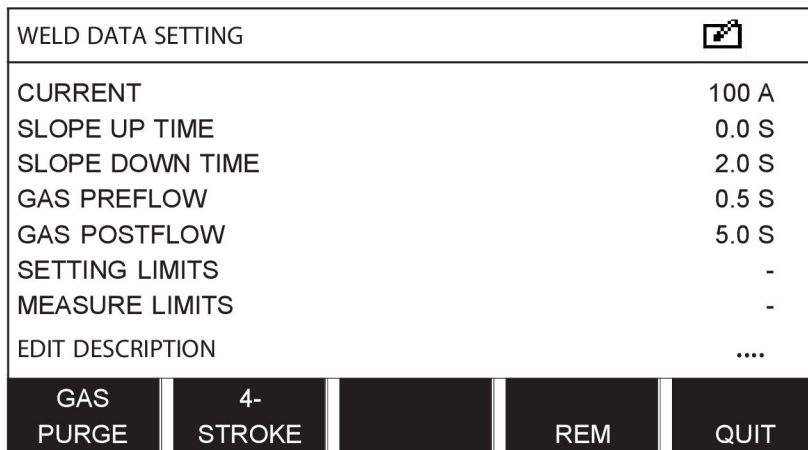
8.7 Nombre

Para asignar un nombre a un juego de datos, siga estos pasos:

Seleccione la posición de memoria a la que desee asignar un nombre y pulse "1 2" (2A FUNCIÓN). A continuación pulse EDITAR.

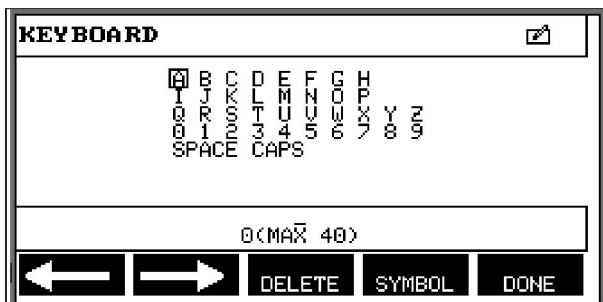


Pulse AJUSTE para acceder al AJUSTE DE DATOS DE SOLDADURA. Seleccione EDITAR DESCRIPCIÓN. Pulse ENTER.



Aparece entonces un teclado que se usa de la manera siguiente:

- Coloque el cursor sobre el carácter deseado con el mando izquierdo y las teclas de flecha. Pulse ENTER. Introduzca una cadena completa de hasta 40 caracteres del mismo modo.
- Pulse LISTO para guardarla. El nombre guardado aparece en la lista.



9 MENÚ DE CONFIGURACIÓN

Menú principal → Menú configuración

Este menú contiene los siguientes submenús:

- Idioma; consulte la sección "Primer paso: selección del idioma" en el capítulo "INTRODUCCIÓN".
- Función de bloqueo
- Control remoto
- Datos por defecto MIG/MAG
- Datos por defecto MMA
- Teclas de modo rápido
- Activar doble fuente
- Panel remoto listo
- Supervisión de alimentación de hilo
- Guardar en modo automático
- Límites de detención de soldadura
- Se requiere inicio de sesión para soldar
- Selector de disparo de datos de soldadura
- Doble alimentador de hilo
- Funciones de calidad
- Mantenimiento
- Unidades
- Frecuencia de valor medida
- Clave de registro

9.1 Función de bloqueo

Menú principal → Menú de configuración → Función de bloqueo

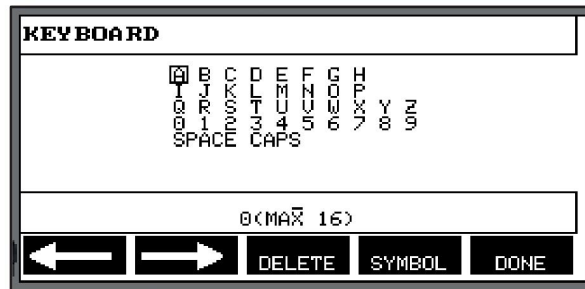
Si la función de bloqueo está activada, para salir de la pantalla Medida, el modo remoto o el modo rápido debe introducir una contraseña (código de bloqueo).

CODE LOCK	
LOCK STATUS	OFF
SET / CHANGE LOCK CODE	
<div style="display: flex; justify-content: space-between; border-top: 1px solid black; border-bottom: 1px solid black;"> QUIT </div>	

La función de bloqueo se activa en el menú Configuración.

9.1.1 Estado de bloqueo

La función de bloqueo se puede activar/desactivar en Estado de bloqueo. Aunque desactive el código de bloqueo existente, éste no se borra. Si no hay ningún código de bloqueo guardado e intenta activar la función de bloqueo, aparece un teclado que le permite introducir un código de bloqueo nuevo.



Para salir del estado de bloqueo.

Si la función de bloqueo está **desactivada** y está en la pantalla Medida o en el menú Modo rápido, puede salir con sólo pulsar SALIR o la tecla MENÚ para ir al menú principal.

Si está **activada** y trata de salir suelte REMOTO o presione el botón "1 2" (2A FUNCIÓN) del software. Aparecerá la siguiente pantalla para avisarle de que existe una protección con código de bloqueo.

PULSE ENTER PARA CÓDIGO DE BLOQUEO...

PRESS ENTER FOR
LOCK CODE...

Puede seleccionar SALIR para cancelar y volver al menú anterior, o seguir adelante pulsando ENTER e introducir el código de bloqueo.

En este segundo caso aparecerá un teclado para que introduzca el código. Pulse ENTER después de cada carácter y confirme el código pulsando LISTO.

Aparecerá el siguiente cuadro de texto:

¡UNIDAD DESBLOQUEADA!

UNIT UNLOCKED!

Si el código es incorrecto, aparecerá un mensaje de error que le permitirá volver a intentarlo o regresar al menú original, es decir, la pantalla Medida o el menú Modo rápido.

Si el código es correcto, todos los bloqueos a otros menús se cancelarán, aunque la *función de bloqueo seguirá activada*. Esto significa que puede salir de la pantalla Medida y el menú Modo rápido temporalmente, y conservar el estado de bloqueo cuando vuelva a ellos.

9.1.2 Definir/modificar el código de bloqueo

En Definir/modificar el código de bloqueo puede editar un código de bloqueo ya existente o introducir uno nuevo. El código de bloqueo puede tener hasta 16 caracteres, entre letras y números.

9.2 Controles remotos

Menú principal → Menú de configuración → Control remoto

Los controles remotos sin conexión por bus CAN deben conectarse con un adaptador de control remoto. Esta función no es compatible con el tipo de arco SuperPulse.

Conecte el control remoto y actívelo en la pantalla Medida pulsando la tecla REMOTO.

9.2.1 Ignorar omisión

Desplace el cursor a la línea CONTROLES REMOTOS. Pulse ENTER para acceder a una lista de opciones.

MIG/MAG REMOTE CONTROLS	
FORGET OVERRIDE	ON
DIGITAL OP	5-PROG
ANALOG 1	WIRE SPEED
-MIN	0.8
-MAX	25.0
ANALOG 2	VOLTAGE
-MIN	-10
-MAX	+10
QUIT	

Si IGNORAR OMISIÓN está activado (ON), se recuperará automáticamente la última memoria recuperada cada vez que inicie una nueva soldadura. El objetivo es eliminar los resultados de todos los ajustes de datos de soldadura efectuados en el último procedimiento de soldadura.

9.2.2 Configuración del control remoto digital

Sin adaptador de control remoto

Si conecta un control remoto basado en CAN, OPERACIÓN DIGITAL se configura automáticamente.

Con adaptador de control remoto

Si utiliza un control remoto digital, especifique qué tipo de control remoto está usando.

Desplace el cursor a la línea OPERACIÓN DIGITAL y pulse ENTER. Aparecerá una lista de opciones entre las que escoger.

CÓDIGO BINARIO	• Unidad de 32 programas	BINARY CODED 10-PROGR
10-PROGR	• Unidad de 10 programas *	

* o pistola de soldadura con selector de programas RS3

9.2.3 Configuración del control remoto analógico

Sin adaptador de control remoto

Si conecta un control remoto basado en CAN, ANALÓGICO 1 y ANALÓGICO 2 se configuran automáticamente. La configuración no se puede modificar.

Con adaptador de control remoto

Si el control remoto es analógico, puede utilizar el panel de control para especificar qué potenciómetros desea emplear (máximo 2).

Los potenciómetros se denominan ANALÓGICO 1 y ANALÓGICO 2 en el panel de control, y remiten a su propio juego de parámetros para el procedimiento de soldadura, por ejemplo, parámetro de alimentación de hilo (ANALÓGICO 1) y parámetro de tensión (ANALÓGICO 2) con MIG/MAG.

Si pone el cursor en la línea ANALÓGICO 1 y pulsa ENTER, aparece una lista de opciones.

NONE
WIRE SPEED

En ella puede seleccionar si el potenciómetro ANALÓGICO 1 debe usarse para ALIMENTACIÓN DE HILO o si no debe usarse: NINGUNA.

Seleccione ALIMENTACIÓN DE HILO y pulse ENTER.

Si pone el cursor en la línea ANALÓGICO 2 y pulsa ENTER, aparece una lista de opciones.

NONE
VOLTAGE

En ella puede seleccionar si el potenciómetro ANALÓGICO 2 debe usarse para TENSIÓN o si no debe usarse: NINGUNA.

Seleccione TENSIÓN y pulse ENTER.

La configuración del control remoto afecta a cualquier alimentador de hilo conectado. Si elimina ANALÓGICO 1 en la configuración y utiliza doble alimentador de hilo, el cambio afectará a ambos alimentadores.

9.2.4 Escala en entradas

Puede ajustar el rango de control de los potenciómetros que va a utilizar. Para ello, debe definir un valor mínimo y un valor máximo en el panel de control con los mandos más/menos.

Tenga en cuenta que puede configurar distintos límites de tensión en los modos sinérgico y no sinérgico. El ajuste de tensión en el modo sinérgico es una desviación (más o menos) del valor de sinergia. En el modo no sinérgico, el ajuste de tensión es un valor absoluto. En el modo sinérgico, el ajuste del valor se aplica a la sinergia. Si no está en modo sinérgico, es un valor absoluto.

También existen límites de control de tensión diferentes para soldadura con arco con cortocircuito/spray y arco pulsado en modo no sinérgico.

Valor tras el restablecimiento

Con sinergia, cortocircuito/spray y pulsado	mín -10 V	máx 10 V
Sin sinergia, cortocircuito/spray	mín 8 V	máx 60 V
Sin sinergia, arco pulsado	mín 8 V	máx 50 V

9.3 Datos por defecto MIG/MAG

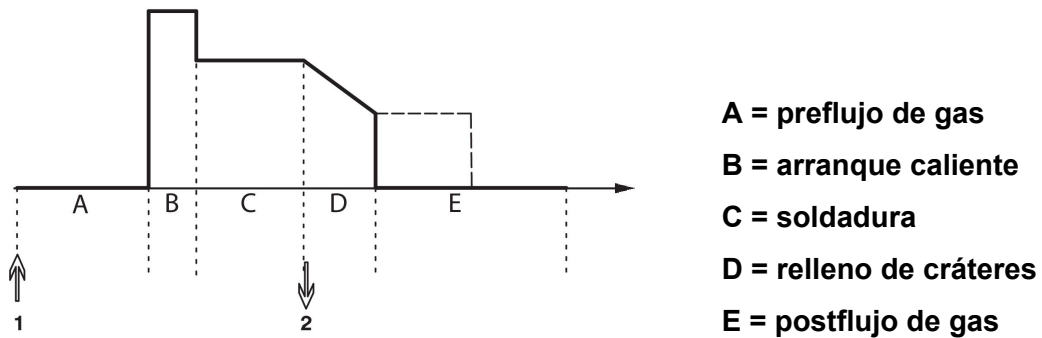
Menú principal → Menú de configuración → Datos por defecto MIG/MAG

En este menú puede definir los parámetros siguientes:

- Modo de gatillo (2 tiempos/4 tiempos)
- Configuración de 4 tiempos
- Asociar funciones a teclado
- Medida de tensión pulsada
- Alimentador AVC
- "Pulso de desbloqueo"
- Voltage regulator flat static (Estabilizador de tensión de estática plana)
- Relleno de cráter con tiempo de retardo activo
- Inicio de soldadura de arco con tiempo de retardo desactivado
- Visualización de la estimación de amperaje

9.3.1 Modo de gatillo (2 tiempos/4 tiempos)

2 tiempos



Funciones con control de 2 tiempos del soplete de soldadura

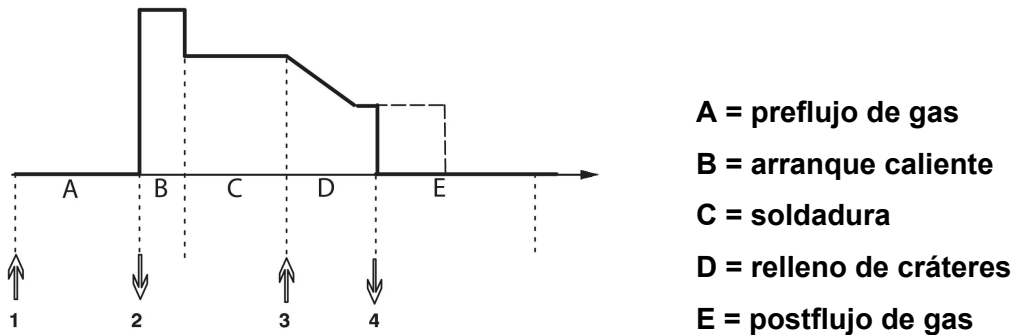
El preflujo de gas (si se utiliza) comienza cuando se presiona el gatillo del soplete (1). A continuación se inicia el proceso de soldadura. Cuando se suelta el gatillo (2), comienza el relleno de cráteres (si se ha seleccionado) y se interrumpe la corriente de soldadura. Por último, se inicia el postflujo de gas (si se ha activado).

SUGERENCIA: Si presiona el gatillo de nuevo durante el proceso de relleno de cráteres, éste proseguirá hasta que suelte el gatillo (línea de puntos). No obstante, el relleno de cráteres también se puede interrumpir presionando y soltando rápidamente el gatillo en cualquier momento del proceso.

2-tiempos se activa en la pantalla Medida, el menú Configuración o pulsando una tecla en la pantalla Medida.

4 tiempos

El funcionamiento en 4 tiempos ofrece 3 posiciones de arranque y 2 de parada. Esta es la posición 1 de arranque y parada. Cuando se restablece, se selecciona la posición 1. Consulte la sección "Configuración de 4 tiempos".



Funciones con control de 4 tiempos del soplete de soldadura

El preflujo de gas comienza cuando se presiona el gatillo del soplete (1). Al soltar el gatillo, se inicia el proceso de soldadura. Si se presiona de nuevo el gatillo (3) comienza el relleno de cráteres (si se ha seleccionado) y los datos de soldadura toman un valor menor. Cuando se suelta el gatillo (4), la soldadura se detiene por completo y comienza el postflujo de gas (si se ha seleccionado).

SUGERENCIA: El relleno de cráteres se detiene cuando se suelta el gatillo. Manteniéndolo apretado, el proceso continúa (línea de puntos).

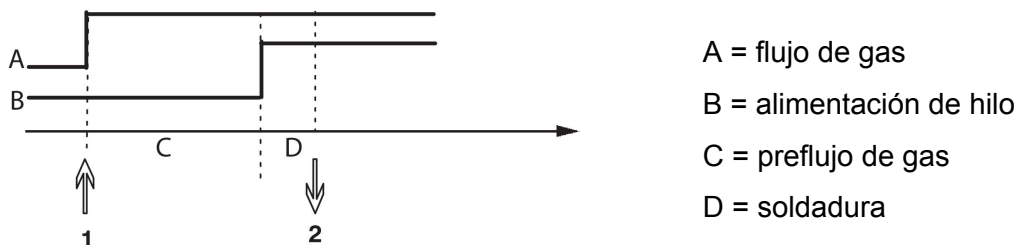
4-tiempos se activa en la pantalla Medida, el menú Configuración o pulsando una tecla en la pantalla Medida. No es posible seleccionar la soldadura por puntos (4 tiempos) si el modo de gatillo está activado (ON).

9.3.2 Configuración de 4 tiempos

La configuración de 4 tiempos ofrece distintas funciones de arranque y parada en 4 tiempos.

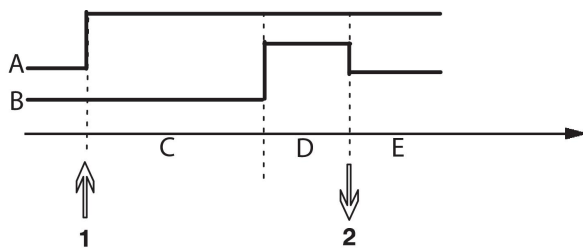
Ajuste del arranque en 4 tiempos

- Preflujo de gas controlado con el gatillo; consulte la sección "4 tiempos".
- Preflujo de gas controlado por tiempo.



Presione el gatillo (1) y se iniciará el preflujo de gas. Cuando el tiempo de preflujo de gas haya transcurrido, comenzará la soldadura. Suelte el gatillo (2).

- Arranque caliente controlado con el gatillo

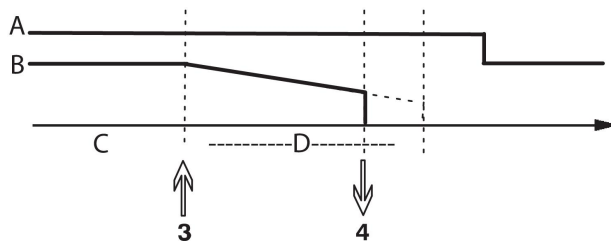


A = flujo de gas
 B = alimentación de hilo
 C = preflujo de gas
 D = arranque caliente
 E = soldadura

Apriete el gatillo (1). El preflujo de gas comienza y el arranque caliente permanece activo hasta que se suelta el gatillo (2).

Ajuste de la parada en 4 tiempos

- Relleno de cráteres controlado con el gatillo con posibilidad de extensión; consulte la sección "4 tiempos".
- Duración del relleno de cráteres controlada con el gatillo



A = flujo de gas
 B = alimentación de hilo
 C = soldadura
 D = relleno de cráteres

Apriete el gatillo (3). El relleno de cráteres comenzará y terminará. Si suelta el gatillo (4) antes de que transcurra todo el tiempo de relleno de cráteres (relleno de cráteres acortado), la soldadura se interrumpirá.

9.3.3 Asociar funciones a teclado

Las teclas "programables" del panel de control ya se han descrito en otra parte de este manual. En la soldadura MIG/MAG, el usuario tiene la posibilidad de configurar la función de estas teclas seleccionándola en una lista de opciones predeterminadas. Hay siete teclas programables a las que se les puede asignar una función.

Las opciones posibles son las siguientes:

- Ninguna
- Purga de gas
- Alimentación de hilo
- 2-tiempos/4-tiempos
- Relleno de cráteres ON/OFF
- Arranque suave ON/OFF
- Hot start ON/OFF
- Interruptor de datos de soldadura con soplete

La pantalla tiene dos columnas, una para la **función** y otra para el **número de tecla**.

SOFT KEYS SETUP	
Function	Soft key
NONE	
GAS PURGE	1
WIRE INCHING	2
TRIGGER MODE (2/4)	3
CRATER FILL ON/OFF	4
CREEP START ON/OFF	5
HOT START ON/OFF	6
TRIGGER SWITCH	7

GAS PURGE	WIRE INCH	4-STROKE	1 2	QUIT
-----------	-----------	----------	-----	------

El panel tiene cinco teclas programables. Pulsando la tecla "1 2" (2A FUNCIÓN) aparecen otras cinco teclas.

Al asignar funciones a estas teclas, éstas se van numerando desde la izquierda de la siguiente manera:

1	2	3	1 2	QUIT
4	5	6	7	1 2

Para asignar otra función a una tecla, siga estos pasos:

- Coloque el cursor en la línea de función NINGUNA y pulse la tecla programable de la función a la que desea cambiar el número de tecla.
- Repita el mismo procedimiento con la tecla que tiene el número que desea utilizar.
- Coloque el cursor en la línea de función a la que quiere asignar un nuevo número de tecla y pulse la tecla a la que quiere asignarle la función.

Puede asignar nuevas funciones a las otras teclas del mismo modo, emparejando una función de la columna izquierda con un número de tecla de la columna derecha.

9.3.4 Medida de tensión pulsada

Las opciones de tensión pulsada son las siguientes:

- Valor máximo en la tensión pulsada: PULSO. La tensión se mide sólo durante la sección pulsada y se filtra antes de mostrar su valor en pantalla.
- Valor de tensión porcentual: PORCENTAJE

La tensión se mide continuamente y se filtra antes de mostrar su valor en pantalla.

Los valores medidos que se muestran en la pantalla se utilizan como datos de entrada en las funciones de calidad internas y externas.

9.3.5 Alimentador AVC

Si conecta un alimentador de hilo AVC (CONTROL DE TENSIÓN DE ARCO), vaya al menú Configuración, DATOS POR DEFECTO MIG/MAG. Pulse ENTER en la línea Alimentador

AVC y seleccione ON. El equipo se reconfigurará automáticamente para adaptarse al alimentador AVC.

9.3.6 Pulso de desbloqueo

Si el hilo se pega a la pieza a soldar, el sistema lo detecta y genera un pulso que libera el hilo de la superficie.

Para activar esta función, en Datos por defecto MIG/MAG seleccione PULSO DE DESBLOQUEO, pulse ENTER y seleccione ON.

9.3.7 Voltage regulator flat static (Estabilizador de tensión de estática plana

VOLTAGE REGULATOR FLAT STATIC debería estar activada (ON) normalmente.

La función se utiliza para las soluciones específicas del cliente.

9.3.8 Relleno de cráter con tiempo de retardo activo

RELL DE CRÁTER TIEMPO RETARDO ACTIV es un tiempo que tiene que transcurrir para activar la función RELL DE CRÁTER cuando el relleno de cráteres está activado.

El valor por defecto para RELL DE CRÁTER TIEMPO RETARDO ACTIV es de 1,0 s.

9.3.9 Inicio de soldadura de arco con tiempo de retardo desactivado

Este tiempo de retardo define un periodo de tiempo que comienza con el **inicio de soldadura** y finaliza en (**inicio soldadura + INICIO SOLD ARCO TIEMP RETAR DESACT**).

Si se producen varios eventos **arco activado** y **arco desactivado** durante el periodo de tiempo definido y el último evento antes del final del periodo de tiempo definido es un evento **arco activado**, los eventos **arco desactivado** no se comunican.

Si se producen varios eventos **arco activado** y **arco desactivado** durante el periodo de tiempo definido y el último evento antes del final de periodo de tiempo definido es un evento **arco desactivado**, ese evento **arco desactivado** se comunica después del final del periodo de tiempo definido.

Solo se comunica el primer evento **arco activado** que se produce durante el periodo de tiempo definido.

Ejemplo: Si la secuencia **arco activado**, **arco desactivado** y **arco activado** se produce durante el periodo de tiempo definido, solo se comunica el primer evento **arco activado** desde la fuente de corriente al equipo conectado. El evento **arco desactivado** se retarda primero en la fuente de corriente, pero luego se elimina cuando se recibe el último evento **arco activado**.

El valor por defecto de **INICIO SOLD ARCO TIEMP RETAR DESACT** es 0,00 s.

La función se utiliza para las soluciones específicas del cliente.

9.3.10 Visualización de la estimación de amperaje

Conforme a la línea sinérgica elegida, se calcula una estimación del amperaje a partir de la velocidad de alimentación del hilo actual. El valor predeterminado de esta función es desactivada (OFF).

El amperaje estimado no se muestra nunca al **soldar con los grupos sinérgicos ROBOT o SAT**, aunque la opción "Mostrar estimación de amperaje" esté activada.

9.4 Datos por defecto MMA

Menú principal → Menú de configuración → Datos por defecto MMA

Soldadura alterna

La soldadura alterna se puede utilizar para soldar con electrodos inoxidables. Esta función forma y extingue el arco de forma alterna para controlar mejor la aplicación de calor. Basta con levantar ligeramente el electrodo para extinguir el arco.

Puede seleccionar ON u OFF.

9.5 Teclas de modo rápido

El menú Modo rápido muestra las teclas DATO 1 a DATO 4. Se configuran de la siguiente forma:

Desplace el cursor a la línea TECLA NÚMERO.

FAST MODE SOFT KEYS	
SOFT KEY NUMBER	1
ASSOCIATED WELD DATA	5
MIG/MAG SHORT/SPRAY SYNERGIC MODE ON Fe ER70S, C=2, 1.2 mm + 3.5 VOLT, 7.6 M/MIN	
STORE	DELETE
QUIT	

Las teclas están numeradas del 1 al 4, de izquierda a derecha. Seleccione la tecla que desee, especificando su número con ayuda de los mando más/menos.

A continuación baje con el mando izquierdo a la línea siguiente: DATO DE SOLDADURA ASOCIADO. Desde esta línea puede desplazarse por los distintos juegos de datos de soldadura almacenados en la memoria de datos. Seleccione el número del juego de datos que desee con los mandos más/menos. Pulse ALMACENAR para guardar. Si desea borrar un juego guardado, pulse BORRAR.

9.6 Activar doble fuente

Con esta opción activada (ON), puede comenzar la soldadura MIG/MAG tanto desde la entrada de arranque del alimentador de hilo como desde la entrada de arranque TIG de la fuente de corriente, y viceversa. Si inicia la soldadura desde una entrada de señal de arranque, debe detenerla desde la misma entrada.

9.7 Panel remoto listo

Menú principal → Menú de configuración → Panel remoto listo

Por lo general, si el panel está en modo de control remoto no podrá realizar ajustes con las teclas. Cuando la opción "PANEL REMOTO LISTO" está en ON, la corriente/aporte de hilo o la tensión pueden ajustarse desde el panel de control y el control remoto.

Si utiliza la función PANEL REMOTO LISTO en combinación con límites, puede limitar el uso de la máquina a un rango de ajustes específico. Esto se aplica a los siguientes parámetros: alimentación de hilo y tensión para soldadura MIG/MAG, ajuste de corriente para soldadura MMA y TIG, y corriente pulsada para soldadura TIG pulsada.

9.8 Supervisión de alimentación de hilo

Menú principal → Menú de configuración → Supervisión de alimentación de hilo

La SUPERVISIÓN DE ALIMENTACIÓN DE HILO estará por defecto activada (ON). La función se utiliza para las soluciones específicas del cliente.

9.9 Guardar en modo automático

Menú principal → Menú de configuración → Guardar en modo automático

Si recupera un juego de datos de soldadura de una posición de la memoria de datos y modifica los ajustes, los cambios se guardarán automáticamente en la posición de memoria cuando recupere un nuevo juego de datos de ésta.

Si guarda datos de soldadura manualmente en una posición de memoria, la función Guardar en modo automático se desactiva.

La posición de memoria en la que está guardado el juego de datos se muestra en la esquina superior derecha de la pantalla Medida.

9.10 Límites de detención de soldadura

Menú principal → Menú configuración → Límite detección soldadura

Esta función controla el comportamiento cuando se produce un error de límite de medición.

Hay tres ajustes disponibles:

- ON
- ON,SUPERVISE
- OFF

Cuando **Límite detección soldadura** está activada (ON) y se produce un error de límite de medición, la soldadura se detiene inmediatamente.

El ajuste ON,SUPERVISE (Supervisión activada) se puede utilizar cuando se usa la funcionalidad CUENTAS DE USUARIO de la fuente de corriente. Si se selecciona el ajuste ON,SUPERVISE y se produce un error de límite de medición de la soldadura, el proceso de soldadura se detendrá inmediatamente y **un administrador o un usuario sénior tendrá que introducir su contraseña** para poder reiniciar la soldadura (para obtener más información sobre cuentas de usuario y niveles de cuentas de usuario, consulte la sección independiente "Cuentas de usuario" de este manual).

El valor por defecto de esta función es desactivada (OFF).

9.11 Se requiere inicio de sesión para soldar

Menú principal → Menú configuración → Se requiere inicio de sesión para soldar

Si la opción Se requiere inicio de sesión para soldar está activa se deben activar las cuentas de usuario y es preciso introducir un inicio de sesión para poder soldar.

9.12 Selector de disparo de datos de soldadura

Menú principal → Menú de configuración → Selector de disparo de datos de soldadura

Esta función permite cambiar entre distintas alternativas predefinidas de datos de soldadura predefinidos con una pulsación rápida (pulsar y soltar directamente) el gatillo de la pistola de soldadura. Se puede elegir entre un clic sencillo o doble. Un clic sencillo significa un clic rápido. Un doble clic sencillo significan dos clic rápidos.

PRIMER CAMBIO EN SECUENCIA ARCO DESACTIVADO puede ajustarse en SIGUIENTE o INICIO

SIGUIENTE - UN SELECTOR DE DATOS EN GATILLO cambiará la memoria a la siguiente en la secuencia.

INICIO - UN SELECTOR DE DATOS EN GATILLO durante ARCO DESACTIVADO cambiará la memoria a la primera de la secuencia si han pasado 4 segundos desde el último selector de datos en gatillo.

UN SELECTOR DE DATOS EN GATILLO en un plazo de 4 segundos desde el último selector de datos en gatillo cambiará la memoria a la siguiente de la secuencia.

Se puede alternar entre un máximo de 5 posiciones de memoria seleccionadas; consulte el capítulo "GESTIÓN DE LA MEMORIA".

OFF: Selector de datos de soldadura desactivado.

ARC NO: El usuario no puede cambiar de una posición de memoria a otra durante la soldadura.

ARCO SL: El usuario siempre puede pasar de una posición de memoria a otra.

3-PROG - Agrega 3 posiciones de memoria. Seleccione 2 tiempos (consulte la sección 9.3.1). 3-Prog es una forma extendida de 2 tiempos con 3 memorias en el selector de datos en gatillo. El selector de datos en gatillo cambiará a la memoria 1 al pulsar el gatillo del soplete. A continuación se inicia el proceso de soldadura. Cuando se suelta el gatillo del soplete, el selector de datos en gatillo cambiará a la memoria 2 y la soldadura continúa. El selector de datos en gatillo cambiará a la memoria 3 cuando se pulse de nuevo el gatillo del soplete. Cuando se suelta el gatillo por segunda vez, comienza el relleno de cráteres (si se ha seleccionado) y se interrumpe la corriente de soldadura. Por último, se inicia el postflujado de gas (si se ha activado).

Activación del selector de disparo de datos de soldadura

Coloque el cursor en la línea SELECTOR DE DISPARO DE DATOS DE SOLDADURA y pulse ENTER. Seleccione OFF, ARC OFF, ON o 3-PROG. Pulse ENTER.

TRIGGER WELDDATA SWITCH	
TRIGGER WELDDATA SWITCH	OFF
CLICK	SINGLE
FIRST CHANGE IN SEQUENCE ARC OFF	NEXT
ADD/DELETE WELDDATA	5
SELECTED WELDDATA	
MIG/MAG SHORT/SPRAY SYNERGIC MODE ON	
Fe ER70S, CO2, 1.2 mm	
+ 3.5 VOLT, 7.6 M/MIN	
QUIT	

Elección del juego de datos de la memoria

Coloque el cursor en la línea AÑADIR/BORRAR DATOS DE SOLDADURA.

TRIGGER WELDDATA SWITCH	
TRIGGER WELDDATA SWITCH	OFF
CLICK	SINGLE
FIRST CHANGE IN SEQUENCE ARC OFF	NEXT
ADD/DELETE WELDDATA	19
SELECTED WELDDATA 5 19	
MIG/MAG SHORT/SPRAY SYNERGIC MODE ON	
Fe ER70S, CO ₂ , 1.2 mm	
+ 3.5 VOLT, 7.6 M/MIN	
STORE	DELETE
QUIT	

Seleccione los números correspondientes a las posiciones de memoria en las que están almacenados los datos de soldadura actuales con los mandos más/menos y presione ALMACENAR.

La línea DATOS DE SOLDADURA SELECCIONADOS indica qué datos de soldadura se han seleccionado y en qué orden, de izquierda a derecha. El juego de datos de la última posición de memoria seleccionada se muestra en la línea inferior de la pantalla.

Para eliminar datos de soldadura, repita el mismo procedimiento pero presionando la tecla BORRAR.

9.13 Doble alimentador de hilo

Menú principal → Menú configuración → Doble alimentador de hilo

Si conecta varios alimentadores de hilo (máx. 4), deberán ser alimentadores sin unidad de datos de soldadura, es decir, con un panel vacío.

Todos los alimentadores que se suministran al cliente tienen el número de identificación 1.

Lo primero que debe hacer al conectar un doble alimentador de hilo es cambiar el número de identificación (dirección de nodo) de un alimentador.

El procedimiento para cambiar el número de identificación es el siguiente:

- Conecte el primer alimentador de hilo y vaya al menú "DOBLE ALIMENTADOR DE HILO".
- Apriete y suelte el gatillo para activar el alimentador.
- Compruebe en la primera línea el número de identificación que tiene asignado el alimentador (debe ser 1 la primera vez). Seleccione un número de identificación nuevo entre 2 y 4.

Coloque el cursor en la línea ELIJA UN NUEVO NR. DE IDENTIFICACIÓN. Seleccione el número que desee entre 1 y 4 con los números más/menos. Pulse ENTER.

MULTIPLE WIRE FEEDERS	
CURRENT ID NUMBER	-
SELECT A NEW ID NUMBER	1
CONNECTED WIRE FEEDERS ID:	
	QUIT

En la línea superior, el número de ID cambiará al seleccionado.

- Conecte el siguiente alimentador.
- Apriete y suelte el gatillo para activarlo. Verá que tiene asignado el número de identificación 1.

Con esto termina la configuración; puede empezar a usar el equipo. Aplicando el mismo procedimiento se pueden configurar y usar hasta cuatro alimentadores de hilo. Lo importante en este caso no es el número de identificación que se les asigne, sino que cada uno tenga el suyo propio para poder distinguirlos.

Tenga cuidado de no asignar el mismo número de identificación a dos alimentadores de hilo. Si le ocurre, desconecte uno de los alimentadores y repita el procedimiento anterior desde el principio. Siempre puede acceder al menú DOBLE ALIMENTADOR DE HILO y comprobar los números de identificación de los alimentadores conectados apretando el gatillo.

En la línea ID DE ALIMENTADORES CONECTADOS, puede ver el número de identificación de todos los alimentadores de hilo conectados.

9.14 Funciones de calidad

Menú principal → Menú de configuración → Funciones de calidad

Las condiciones para registrar soldaduras terminadas se definen en la opción Funciones de calidad del menú Configuración.

QUALITY FUNCTIONS	
QUALITY DATA LOG TO FILE	ON
	QUIT

Seleccione la línea y pulse ENTER. Si la función está activada (ON), cada soldadura se guardará como un archivo de texto con la extensión .aqd, a razón de un archivo nuevo por día. El archivo contiene la información siguiente:

- Hora de inicio de la soldadura
- Duración de la soldadura
- Corriente máxima, mínima y media durante la soldadura

- Tensión máxima, mínima y media durante la soldadura
- Potencia máxima, mínima y media durante la soldadura

Puede obtener más información sobre la función de calidad en la sección "Funciones de calidad".

9.15 Mantenimiento

Menú principal → Menú configuración → Mantenimiento

En este menú puede establecer el intervalo de mantenimiento, es decir, el número de inicios de soldadura que deben realizarse antes de llevar a cabo tareas de mantenimiento (p. ej., cambiar la punta de contacto). Especifique el número de inicios de soldadura tras el cual será preciso realizar tareas de mantenimiento seleccionando la línea INTERVALO DE MANTENIMIENTO y pulsando ENTER. A continuación seleccione el valor deseado con los mandos más/menos. Cuando el intervalo definido haya transcurrido, en el listado de errores se mostrará el código de error 54. Reinicie pulsando la tecla RESTABLECER.

Si selecciona LIMITE DE TIEMPO DE FUNCIONAMIENTO TOTAL como límite del número de inicios de soldadura, se avisa a un técnico autorizado de ESAB.

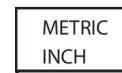
SERVICE	
MAINTENANCE INTERVAL	0 Welds
WELD COUNT	0 Welds
TOTAL RUNNING TIME LIMIT	0d00:00:00
TOTAL RUNNING TIME	0d00:00:00

RESET

QUIT

9.16 Unidades

Menú principal → Menú configuración → Unidades



Aquí puede seleccionar la unidad de medida: métrica o pulgadas.

9.17 Frecuencia de valor medida

Menú principal → Menú configuración → Frecuencia de valor medida

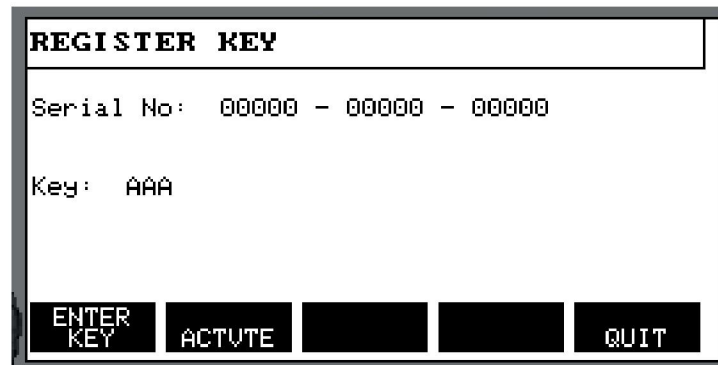
Aquí puede definir la frecuencia de valor medida seleccionando un valor comprendido entre 1 y 10 Hz con uno de los mandos más/menos. La frecuencia de valor medida solamente afecta a los datos medidos en los cálculos de los datos de calidad.

9.18 Clave de registro

Menú de configuración → Clave de registro

Con la función CLAVE DE REGISTRO puede desbloquear determinadas funciones que no están incluidas en la versión básica del panel de control. Para obtener más información sobre estas funciones, consulte la sección "MIG/MAG" en el capítulo "ESTRUCTURA DE MENÚ".

Para poder acceder a ellas, debe ponerse en contacto con ESAB. Al indicar el número de serie de la unidad, recibirá un código que tendrá que introducir en el menú CLAVE DE REGISTRO.



Pulse la tecla ENTER y escriba el código en el teclado que aparecerá en la pantalla. Coloque el cursor sobre el carácter deseado con el mando izquierdo y las teclas de flecha. Pulse ENTER. Cuando haya introducido toda la cadena de caracteres, pulse LISTO.

Para activar la clave, pulse ACTIVO. Se mostrará el mensaje CLAVE ACTIVADA. Si se ha producido algún error, se mostrará el mensaje CLAVE INCORRECTA. Compruebe el código y vuelva a intentarlo.

10 HERRAMIENTAS


Menú principal → Herramientas

Este menú contiene los siguientes submenús:

- Listado de errores
- Exportar/Importar
- Administrador de archivos
- Edición de límites
- Ajustes de edición de valores de medida
- Estadísticas de producción
- Funciones de calidad
- Datos sinérgicos de usuario
- Calendario
- Cuentas de usuario
- Información de la unidad


10.1 Listado de errores

Menú principal → Herramientas → Listado de errores

Los códigos de gestión de errores se utilizan para indicar la existencia de un error en el proceso de soldadura. Los errores se indican en pantalla con ayuda de un menú emergente y un signo de exclamación  que aparece en la esquina superior derecha de la pantalla.



¡NOTA!

 desaparece de la pantalla en cuanto se accede al menú de listado de errores.

Todos los errores que surgen al utilizar el equipo de soldadura se registran como mensajes de error en el listado de errores. El listado tiene capacidad para 99 mensajes de error. Cuando está lleno, es decir, cuando se han guardado 99 mensajes, el más antiguo se borra automáticamente al producirse el error número 100.

El menú de listado de errores contiene la información siguiente:

- Número de error
- Fecha en la que se ha producido el error
- Hora a la que se ha producido el error
- Unidad en la que se ha producido el error
- Código de gestión del error

ERROR LOG				
Index	Date	Time	Unit	Error
1	080917	11:24:13	8	19
2	080918	10:24:18	8	17
Lost contact with wire feeder				
DELETE	DELETE ALL	UPDATE	VIEW TOTAL	QUIT

Unidades

- 1 = unidad de refrigeración 4 = unidad de control remoto
 2 = fuente de corriente 5 = unidad de CA
 3 = unidad de aporte de hilo 8 = panel de control

10.1.1 Descripción de los códigos de error

Código de fallo	Descripción
1	<p>Error de memoria del programa, (EPROM) Hay un fallo en la memoria del programa. Este fallo no desactiva ninguna función. Acción: reinicie la máquina. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
2	<p>Error de RAM en el microprocesador El microprocesador no puede leer/escribir de/en una determinada ubicación de su memoria interna. Este fallo no desactiva ninguna función. Acción: reinicie la máquina. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
3	<p>Error de la RAM externa El microprocesador no puede leer/escribir de/en una determinada ubicación de su memoria externa. Este fallo no desactiva ninguna función. Acción: reinicie la máquina. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
4	<p>Alimentación de 5 V baja La tensión de alimentación es demasiado baja. Se interrumpe el proceso de soldadura y no vuelve a ponerse en funcionamiento. Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
5	<p>Tensión CC intermedia fuera de límites La tensión es demasiado alta o demasiado baja. El exceso de tensión puede deberse a la existencia de transitorios elevados en la fuente de alimentación de red o a una fuente de corriente débil (elevada inductancia o pérdida de una fase). La fuente de corriente se apaga y no vuelve a ponerse en funcionamiento. Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
6	<p>Temperatura elevada El dispositivo de sobrecarga térmica se ha disparado. Se interrumpe el proceso de soldadura y no vuelve a ponerse en marcha hasta que se reinicia el dispositivo. Acción: Compruebe que las entradas y salidas de aire de refrigeración no están bloqueadas ni obstruidas. Compruebe el ciclo de trabajo que se está utilizando para asegurarse de que el equipo no está en sobrecarga.</p>

Código de fallo	Descripción
7	<p>Corriente primaria elevada La fuente de corriente absorbe demasiada energía de la fuente CC. La fuente de corriente se apaga y no se puede encender.</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
8	<p>Alimentación 1. Tensión de la batería baja Hay que cambiar la batería de la placa de circuito dentro de la unidad de control W8₂. Si no se sustituye, el contenido completo de la memoria mantenida por batería se perderá cuando se corte la corriente.</p> <p>Acción: Póngase en contacto con un técnico de ESAB.</p>
9	<p>Alimentación 2. Código de error procedente de una fuente externa.</p> <p>Acción: Compruebe en el manual las unidades conectadas.</p>
10	<p>Alimentación 3. Código de error procedente de una fuente externa.</p> <p>Acción: Compruebe en el manual las unidades conectadas.</p>
11	<p>Servomecanismo eléctrico / servomecanismo de velocidad de alimentación de hilo Código de error procedente de una fuente externa.</p> <p>Acción: Compruebe en el manual las unidades conectadas.</p>
12	<p>Error de comunicación (advertencia) La carga del bus CAN del sistema es demasiado elevada temporalmente. La fuente de corriente de soldadura o la unidad de alimentación de hilo han perdido el contacto con el panel de control.</p> <p>Acción: Compruebe el equipo para asegurarse de que sólo hay conectada una unidad de alimentación de hilo o una unidad de control remoto. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
14	<p>Error de comunicación El bus CAN del sistema ha dejado de funcionar temporalmente debido a una sobrecarga. Se interrumpe el proceso de soldadura.</p> <p>Acción: Compruebe el equipo para asegurarse de que sólo hay conectada una unidad de alimentación de hilo o una unidad de control remoto. Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
15	<p>Mensajes perdidos El microprocesador no puede procesar los mensajes entrantes con la suficiente rapidez y, como consecuencia, se produce una pérdida de información.</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>

Código de fallo	Descripción
16	<p>Tensión de circuito abierto elevada La tensión en el circuito abierto es demasiado alta.</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el fallo no desaparece, avise a un técnico.</p>
17	<p>Pérdida de contacto con otra unidad Las actividades en curso se interrumpen y no puede reanudarse la soldadura.</p> <p>Este error puede originarse por una interrupción de la conexión (p. ej., el cable CAN) entre la unidad de datos de soldadura y la otra unidad. La unidad afectada se indica en el listado de errores.</p> <p>Acción: compruebe el cableado CAN. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
19	<p>Error de memoria en la RAM de memoria de datos alimentada con batería La batería ha perdido tensión</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. El panel de control se reinicia. Los ajustes están en inglés con MIG/MAG, cortocircuito/spray, Fe, CO2, 1,2 mm. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
22	<p>Desbordamiento del búfer del transmisor El panel de control no puede transmitir información a las demás unidades con la suficiente rapidez.</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad.</p>
23	<p>Desbordamiento del búfer del receptor El panel de control no puede procesar la información procedente de las demás unidades con la suficiente rapidez.</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad.</p>
25	<p>Formato de datos de soldadura incompatible Ha intentado guardar los datos de soldadura en una memoria USB. El formato de datos de la memoria USB es distinto del de la memoria de datos.</p> <p>Acción: utilice otra memoria USB.</p>
26	<p>Error de programa Algún problema ha impedido que el procesador desarrolle sus funciones normales en el programa.</p> <p>El programa se reinicia de forma automática. El proceso de soldadura se interrumpe. Este fallo no desactiva ninguna función.</p> <p>Acción: Revise el tratamiento de los programas de soldadura durante el proceso de soldadura. Si vuelve a producirse el error, avise a un técnico.</p>
27	<p>Sin hilo / Error del hardware Código de error procedente de una fuente externa.</p> <p>Acción: Compruebe en el manual las unidades conectadas.</p>

Código de fallo	Descripción
28	<p>Pérdida de datos de programa El programa no se ejecuta.</p> <p>Acción: Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
29	<p>No hay flujo de agua de refrigeración Código de error procedente de una fuente externa.</p> <p>Este error se genera si no se alcanza en 10 segundos un flujo de agua de refrigeración suficiente tras la reactivación del modo de espera.</p> <p>Acción: Compruebe en el manual las unidades conectadas.</p>
30	<p>Error: tiempo regulación superado Se ha producido un tiempo de regulación demasiado largo (sólo en MIG/MAG).</p>
32	<p>No hay flujo de gas Código de error procedente de una fuente externa.</p> <p>Acción: Compruebe en el manual las unidades conectadas.</p>
40	<p>Unidades incompatibles Se ha conectado un alimentador de hilo incorrecto. No es posible iniciar la soldadura.</p> <p>Acción: Conecte una unidad de aporte de hilo adecuada.</p>
54	<p>Intervalo de mantenimiento transcurrido El intervalo hasta el cambio de la punta de contacto ha transcurrido.</p> <p>Acción: Sustituya la punta de contacto</p>
60	<p>Error de comunicación El bus CAN interno del sistema ha dejado de funcionar temporalmente debido a una sobrecarga. El proceso de soldadura se detiene.</p> <p>Acción: asegúrese de que todo el equipo esté correctamente conectado. Desconecte la alimentación de red para reiniciar la unidad. Si el error no desaparece, avise a un técnico.</p>
64	<p>Error al cargar el tipo de control Se ha enviado un tipo de control no compatible desde la U8₂ a la fuente de alimentación en el inicio o al recuperar la memoria.</p> <p>Acción: Cambie el tipo de regulador.</p>
70	<p>Límites de medida de corriente excedidos Los valores de medida de corriente han superado sus límites.</p> <p>Acción: compruebe que los límites de corriente estén bien definidos y verifique la calidad de la junta.</p>
71	<p>Límites de medida de tensión excedidos Los valores de medida de tensión han superado sus límites.</p> <p>Acción: compruebe que los límites de tensión estén bien definidos y verifique la calidad de la junta.</p>

Código de fallo	Descripción
72	<p>Límites de medida de potencia excedidos Los valores de medida de potencia han superado sus límites.</p> <p>Acción: compruebe que los límites de potencia estén bien definidos y verifique la calidad de la junta.</p>
73	<p>Límites de medida de alimentación de hilo excedidos Los valores de medida de alimentación de hilo han superado sus límites.</p> <p>Acción: compruebe que los límites de alimentación de hilo estén bien definidos y verifique la calidad de la junta.</p>
75	<p>Aviso: datos sinérgicos recalcul. Se vuelven a calcular los datos sinérgicos.</p> <p>Acción: Pulse la tecla Enter para aceptar los datos recalculados.</p>
76	<p>Se requiere inicio de sesión para soldar Inicio de soldadura denegado, debido a que el usuario no ha iniciado sesión. Este error solo se produce si la función de solicitud de inicio de sesión está activa.</p> <p>Acción: Active la cuenta del usuario e inicie sesión.</p>
78	<p>Falta línea arco corto/spray corresp No está disponible la línea de arco corto/spray correspondiente a la línea de sinergia elegida para la soldadura con arco pulsado (constituida por el mismo material, mezcla de gases y dimensiones).</p> <p>Acción: Cree la correspondiente línea de arco corto/spray sinérgica definida por el usuario y reinicie.</p>

10.2 Exportar/Importar

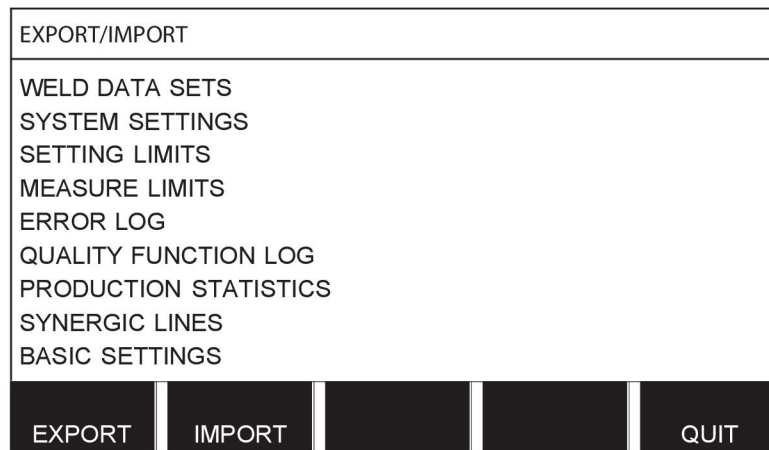
Menú principal → Herramientas → Exportar/Importar

Desde el menú Exportar/Importar se puede transferir información de y al panel de control mediante una memoria USB.

La información que se puede transferir es la siguiente:

- Juegos de datos de soldadura Exportar/Importar
- Ajustes del sistema Exportar/Importar
- Límites Exportar/Importar
- Límites de medida Exportar/Importar
- Listado de errores Exportar
- Listado de funciones de calidad Exportar
- Estadísticas de producción Exportar
- Líneas sinérgicas Exportar/Importar
- Ajustes básicos Exportar/Importar

Inserte la memoria USB. En la sección "Conexión USB" puede consultar el procedimiento. Seleccione la línea con la información que desee transferir. Pulse EXPORTAR o IMPORTAR, según desee exportar o importar la información.



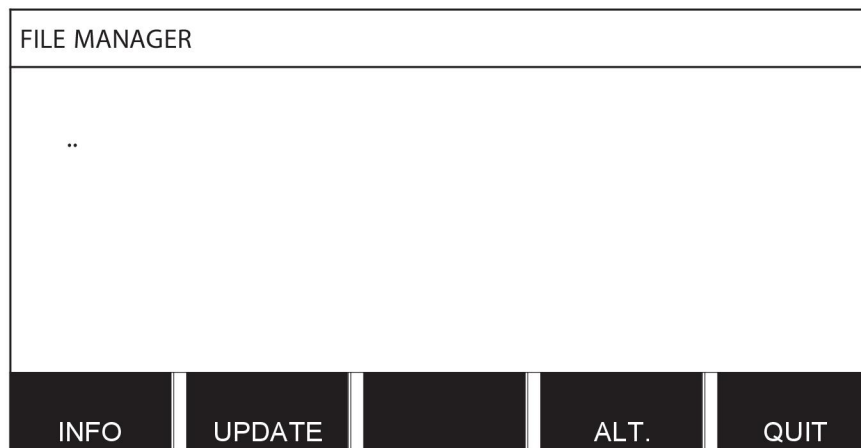
10.3 Administrador de archivos

Menú principal → Herramientas → Administrador de archivos

Con el administrador de archivos puede procesar la información de una memoria USB (C:\). El administrador de archivos permite borrar y copiar manualmente datos de soldadura y datos de calidad.

Al insertar la memoria USB, la pantalla muestra la carpeta raíz de la memoria, a menos que se haya seleccionado otra carpeta.

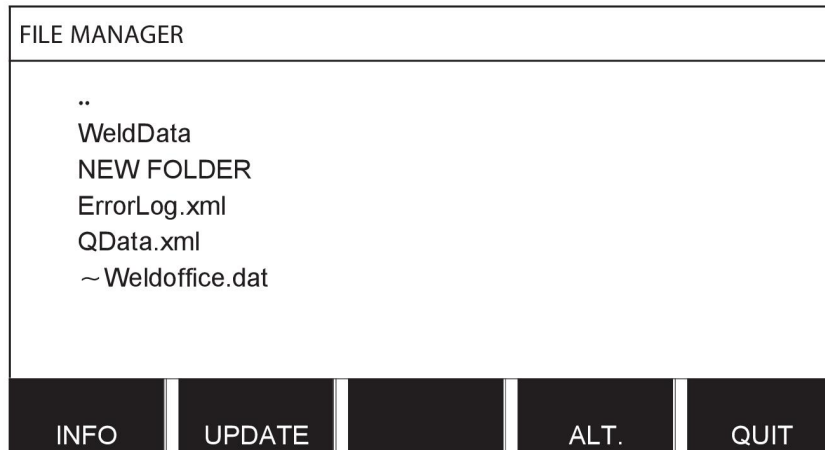
El panel de control recuerda la ruta que siguió la última vez que utilizó el administrador de archivos y le devuelve al mismo punto de la estructura de archivos.



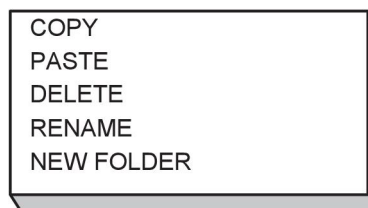
Para saber cuánto espacio libre queda en la memoria, utilice la función INFORMACIÓN. Actualice la información pulsando ACTUALIZAR.

Si desea borrar, renombrar, crear una carpeta nueva, copiar o pegar, pulse ALT. Aparecerá una lista con las opciones disponibles. Si selecciona (..), solamente podrá crear una carpeta nueva o pegar un archivo previamente copiado. Si selecciona un archivo, se activarán las opciones RENOMBRAR, COPIAR o PEGAR si previamente copió un archivo.

Seleccione una carpeta o un archivo y pulse ALT.



Al presionar ALT. aparece la lista siguiente.



10.3.1 Borrar un archivo o carpeta

Seleccione el archivo o la carpeta que desee borrar y pulse ALT.

Seleccione BORRAR y pulse ENTER.



El archivo o la carpeta se borrará. Sólo se pueden borrar carpetas vacías, por lo que antes deberá borrar todos los archivos que contenga.

10.3.2 Renombrar un archivo o carpeta

Seleccione el archivo o la carpeta que desee renombrar y pulse ALT.

Seleccione RENOMBRAR y pulse ENTER.



Aparecerá un teclado. Use el mando izquierdo para cambiar de línea y las teclas de flecha para desplazarse a la derecha y a la izquierda. Seleccione el carácter/función que desee usar y pulse ENTER.

10.3.3 Crear una carpeta nueva

Seleccione la ubicación de la carpeta nueva y pulse ALT.

Seleccione NUEVA CARPETA y pulse ENTER.

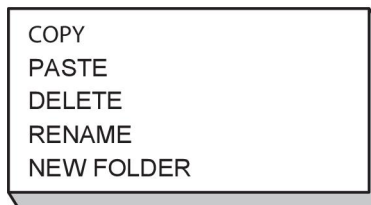


Aparecerá un teclado. Use el mando izquierdo para cambiar de línea y las teclas de flecha para desplazarse a la derecha y a la izquierda. Seleccione el carácter/función que desee usar y pulse ENTER.

10.3.4 Copiar y pegar archivos

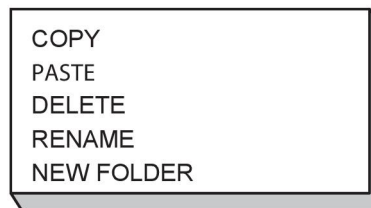
Seleccione el archivo que desee copiar y pulse ALT.

Seleccione COPIAR y pulse ENTER.



Coloque el cursor en la carpeta en la que desee copiar el archivo y pulse ALT.

Seleccione PEGAR y pulse ENTER.



La copia se guardará con el nombre original precedido de las palabras "Copiar de"; por ejemplo, Copiar de WeldData.awd.

10.4 Edición de límites

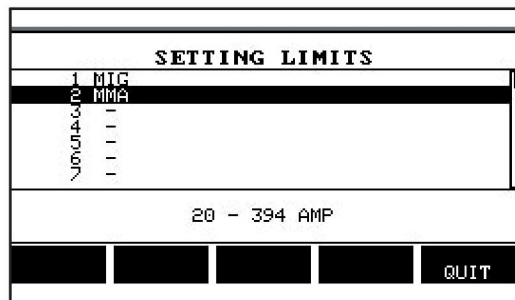
Menú principal → Herramientas → Editar límites

En este menú puede definir los valores máximo y mínimo de varios procedimientos de soldadura. Los límites no pueden estar por encima ni por debajo de los valores para los cuales esté dimensionada la fuente de corriente. Hay 50 puntos de almacenamiento. Seleccione la línea de un punto de almacenamiento vacío y pulse ENTER. Seleccione el procedimiento (MIG/MAG, MMA, TIG) y pulse ENTER. En el caso de la soldadura MIG/MAG, puede definir valores máximos y mínimos de tensión y velocidad de alimentación de hilo.

EDIT SETTING LIMITS	
PROCESS	MIG/MAG
VOLTAGE	
- MIN	8.0 V
- MAX	60.0 V
WIRE SPEED	
- MIN	0.8 M/MIN
- MAX	25.0 M/MIN

STORE	AUTO	DELETE	QUIT
-------	------	--------	------

En el caso de la soldadura MMA y TIG, puede definir valores máximos y mínimos de corriente.



Cuando haya ajustado los valores, pulse ALMACENAR. El panel de control le preguntará si desea guardar el límite en el punto de almacenamiento seleccionado. Pulse NO o SÍ. Los valores de los puntos de almacenamiento se muestran en la parte inferior de la pantalla. En el ejemplo, el punto de almacenamiento 2 para soldadura MMA tiene definidos los límites 20 - 394 A.

Con AUTO, los límites se definen automáticamente en función de los límites configurados para cada procedimiento de soldadura.

El panel de control le preguntará si desea que los límites se definan automáticamente. Pulse NO o SÍ seguido de ALMACENAR si desea conservar el ajuste.

10.5 Editar límites de medida

Menú principal → Herramientas → Editar límites de medida

En este menú puede definir sus propios valores de medición para varios procedimientos de soldadura. Hay 50 puntos de almacenamiento. Seleccione la línea de un punto de almacenamiento vacío y pulse ENTER. Seleccione el procedimiento pulsando ENTER. A continuación seleccione el procedimiento de la lista que se muestra y vuelva a pulsar ENTER.

Puede seleccionar los valores siguientes:

Para soldadura MIG/MAG

- tensión: tiempo (0 a 10 seg.), mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.
- corriente: tiempo (0 a 10 seg.), mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.
- salida: mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.
- corriente del alimentación de hilo: mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.

Sugerencia: Para evitar problemas de alimentación, especialmente en soldadura automática, se recomienda obtener un valor máximo de corriente de motor de la unidad de

alimentación de hilo. Una corriente de motor elevada indica problemas de alimentación. Para obtener el valor máximo correcto, se recomienda estudiar la corriente de motor durante un mes de trabajo. Transcurrido ese periodo de tiempo se obtiene un valor máximo adecuado.

Para soldadura MMA y TIG

- tensión: tiempo (0 a 10 seg.), mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.
- corriente: tiempo (0 a 10 seg.), mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.
- salida: mín., máx., porcentaje mín., porcentaje máx.

Ajuste el valor deseado con uno de los mandos de la derecha y pulse ALMACENAR.

Un cuadro de diálogo le preguntará si desea guardar el punto de almacenamiento seleccionado. Pulse Sí para guardar el valor. Los valores de los puntos de almacenamiento se muestran en la parte inferior de la pantalla.

MEASURE LIMITS
1 - MIG
2 - TIG
3 -
4 -
5 -
6 -
7 -
24.0 - 34.0 VOLT, 90 - 120 AMP 2000 - 3000 Kw
QUIT

Con AUTO, los límites se definen automáticamente en función de los últimos valores de medición utilizados.

El panel de control le preguntará si desea que los valores de medición se definan automáticamente. Pulse NO o SÍ seguido de GUARDAR si desea conservar el ajuste.

10.6 Estadísticas de producción

Menú principal → Herramientas → Estadísticas de producción

Las estadísticas de producción hacen un seguimiento de la duración total del arco, la cantidad total de material utilizado y el número de soldaduras efectuadas desde el último restablecimiento. También pueden hacer el seguimiento de la duración del arco y de la cantidad de material utilizado en la última soldadura. Con fines informativos, también se muestra la cantidad calculada de material fundido por unidad de longitud y la fecha del último restablecimiento.

El número de soldaduras no aumenta si la duración del arco es inferior a 1 segundo. Por este motivo, la cantidad de material utilizada en una soldadura de esta duración no se muestra. Sin embargo, el consumo de material y la duración se incluyen en los totales de consumo de material y duración del arco.

PRODUCTION STATISTICS		
	LAST WELD	TOTAL
ARC TIME	0s	0s
CONSUMED WIRE	0g	0g
BASED ON	0g/m	
NUMBER OF WELDS		0
LAST RESET	081114	08:38:03
RESET	UPDATE	QUIT

Al pulsar RESTABLECER, todos los contadores se ponen a cero. La fecha y la hora se corresponden con el último restablecimiento efectuado.

Si no pone a cero los contadores, éstos lo harán automáticamente cuando uno de ellos alcance su valor máximo.

Valores máximos de los contadores

Tiempo	999 horas, 59 minutos, 59 segundos
Peso	13350000 gramos
Cantidad	65535

El consumo de material no se tiene en cuenta cuando se utilizan datos sinérgicos de usuario.

10.7 Funciones de calidad

Menú principal → Herramientas → Funciones de calidad

Las funciones de calidad registran varios datos de soldadura útiles de cada soldadura.

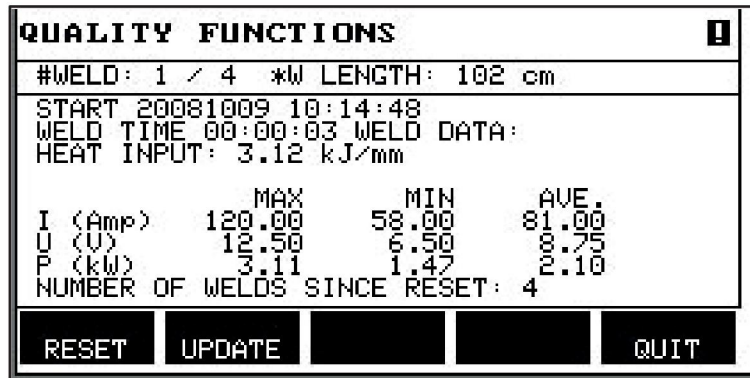
Los datos son los siguientes:

- Hora de inicio de la soldadura.
- Duración de la soldadura.
- Corriente máxima, mínima y media durante la soldadura.
- Tensión máxima, mínima y media durante la soldadura.
- Potencia máxima, mínima y media durante la soldadura.

Para calcular la entrada de calor, es preciso resaltar la soldadura seleccionada. Desplácese por las soldaduras con el mando superior del lado derecho (#) y ajuste la longitud de la junta con el mando inferior (*). Pulse ACTUALIZAR y la unidad de soldadura calculará la entrada de calor de la soldadura seleccionada.

El número de soldaduras desde el último restablecimiento se muestra en la línea de la parte inferior de la pantalla. Se puede guardar información de 100 soldaduras como máximo. Cuando se llega a la 101, se sobrescribe la primera. Para quedar registrada, la soldadura debe durar más de un segundo.

En la pantalla se muestra la última soldadura registrada, aunque también se puede navegar por las otras soldaduras registradas. Todos los listados se borran al pulsar RESTABLECER.



Descripción del programa de datos de soldadura

Cada programa de datos de soldadura puede tener una breve descripción. La opción EDITAR DESCRIPCIÓN del menú AJUSTE permite introducir una descripción de hasta 40 caracteres por medio del teclado integrado para el programa de datos de soldadura seleccionado. La descripción también se puede modificar o eliminar.

Si el programa solicitado tiene una descripción, aparece en las ventanas "MEMORIA", "MEDIDA" y "REMOTO" en lugar de los parámetros de datos de soldadura que aparecerían en caso contrario.

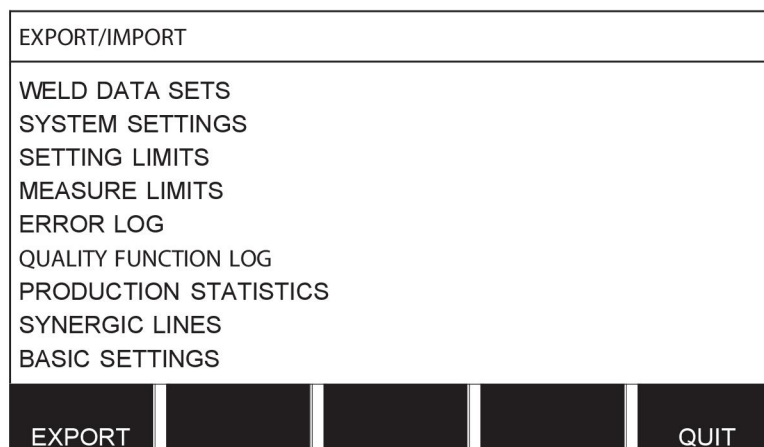
10.7.1 Guardar datos de calidad

Menú principal → Herramientas → Exportar/Importar

Los archivos que se crean en el panel de control se guardan como archivos xml. Para que la memoria USB funcione, es necesario darle formato FAT. El panel de control se puede utilizar con el software WeldPoint de ESAB, que se pide por separado.

Inserte una memoria USB en el panel de control. Consulte el apartado "Administrador de archivos".

Seleccione LISTADO DE FUNCIONES DE CALIDAD y pulse EXPORTAR.



Todo el juego de datos de calidad (que contiene información sobre las últimas 100 soldaduras) guardado en el panel de control se graba en la memoria USB.

El archivo se guarda en una carpeta llamada QData que se crea automáticamente cuando se inserta una memoria USB.

Puede obtener más información sobre la función de calidad en la sección "Función de calidad".

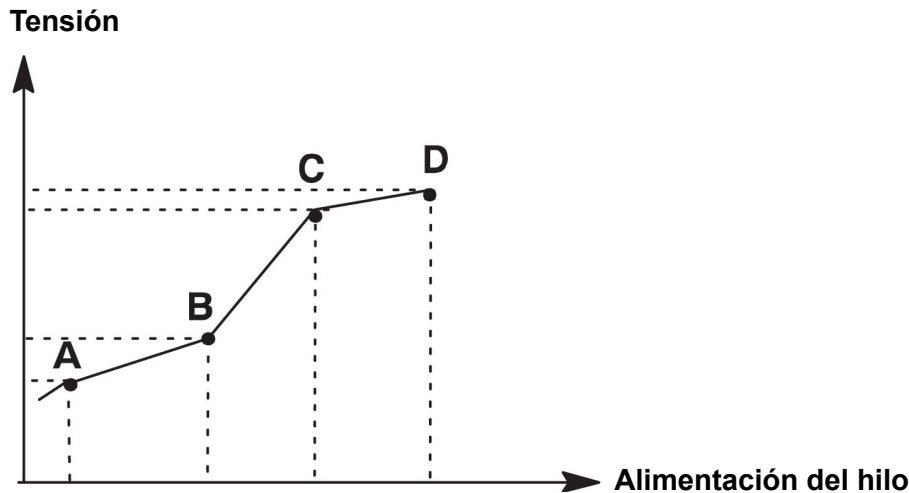
10.8 Datos sinérgicos de usuario

Menú principal → Herramientas → Datos sinérgicos de usuario

Puede crear sus propias líneas sinérgicas de velocidad de alimentación de hilo y tensión. Puede almacenar un máximo de diez líneas sinérgicas.

La creación de una nueva línea sinérgica se hace en dos pasos:

- Defina la nueva línea sinérgica especificando una serie de coordenadas de velocidad de hilo/tensión; consulte los puntos A-D de la figura siguiente:



- Especifique la combinación de hilo/gas a la que se va a aplicar la nueva línea sinérgica.

10.8.1 Especificación de las coordenadas de tensión/hilo

La creación de una línea sinérgica para el tipo de arco con cortocircuito/spray requiere cuatro coordenadas, mientras que para el tipo de arco pulsado precisa dos. Luego hay que guardar dichas coordenadas en números de datos de soldadura independientes en la memoria de datos.

Cortocircuito/spray

- Vaya al menú principal y seleccione el procedimiento MIG/MAG con arco con CORTOCIRCUITO/SPRAY.
- Introduzca los valores de tensión y velocidad de alimentación de hilo que desee asignar a la primera coordenada.
- Vaya al menú MEMORIA y guarde la primera coordenada en cualquier número. Las cuatro coordenadas de la línea de arco con cortocircuito/spray se pueden guardar en cualquier número. En la configuración de fábrica, se guardan en los números 96, 97, 98 y 99. Cada número de datos de soldadura superior debe contener valores más elevados de tensión, parámetro de inicio R y velocidad de alimentación de hilo que los del número de datos de soldadura precedente. Los parámetros Inductancia y Tipo de regulador deben tener el *mismo valor* en los cuatro números de datos de soldadura.
- Defina el número de coordenadas necesarias y siga en la sección "Determinación de la combinación de hilo/gas adecuada".

Pulsado

- Vaya al menú principal y seleccione el procedimiento MIG/MAG con ARCO PULSADO.
- Introduzca los valores de tensión y velocidad de alimentación de hilo que desee asignar a la primera coordenada.

- Vaya al menú MEMORIA y guarde la primera coordenada en cualquier número. Cada número de datos de soldadura superior debe contener valores más elevados de tensión, velocidad de alimentación de hilo, frecuencia de pulso, amplitud de pulso, parámetro de inicio R y corriente de base que los del número de datos de soldadura precedente.
Los parámetros de soldadura Tiempo de pulso, Ka, Ki y Rampa deben tener el *mismo valor* en los dos números de datos de soldadura.
- Defina el número de coordenadas necesarias y siga en la sección "Determinación de la combinación de hilo/gas adecuada".

10.8.2 Determinación de la combinación de hilo/gas adecuada

Coloque el cursor en la fila HILO y pulse ENTER.

MAKE CUSTOMISED SYNERGIC LINES	
WIRE	Fe ER70S
SHIELDING GAS	CO2
WIRE DIMENSION	0.6 mm
SYNERGIC DESIGN SCHEDULE 1	96
SYNERGIC DESIGN SCHEDULE 2	97
SYNERGIC DESIGN SCHEDULE 3	98
SYNERGIC DESIGN SCHEDULE 4	99

	DELETE		QUIT
--	--------	--	------

Seleccione una de las opciones de la lista y pulse ENTER.

Fe ER70S
Ss ER316LSi
Duplex ER2209
AlMg ER5356
AlSi ER4043
Fe E70 MCW

Seleccione del mismo modo el GAS DE PROTECCIÓN y pulse ENTER.

CO2
Ar 18%CO2
Ar2%O2
Ar
He
ArHeO2

Seleccione del mismo modo el DIÁMETRO DE HILO y pulse ENTER.

0.6 mm
0.8 mm
1.0 mm
1.2 mm
1.4 mm
1.6 mm

Seleccione la línea PROGRAMA 1 DE DISEÑO SINÉRGICO y pulse ALMACENAR.

El procedimiento de creación ha concluido: se ha definido una línea sinérgica.



¡NOTA!

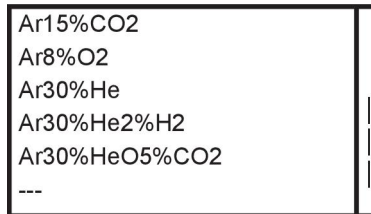
Cada línea de arco pulsado requiere su correspondiente línea sinérgica de arco con cortocircuito/spray.

Por tanto, siempre que cree una nueva línea sinérgica para arco pulsado, si no ha creado la línea correspondiente para arco con cortocircuito/spray aparecerá un mensaje de advertencia con el texto siguiente: *¡ADVERTENCIA! No hay línea sinérgica correspondiente en corto/spray.*

10.8.3 Creación de una combinación de hilo/gas propia

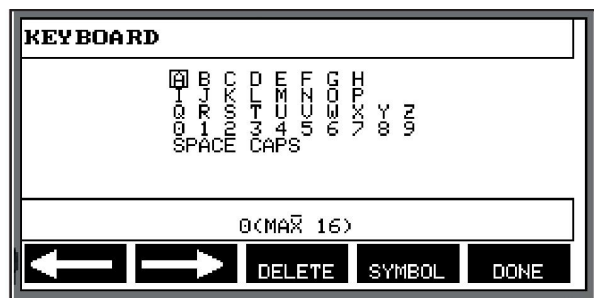
Las listas de combinaciones de hilo/gas se pueden ampliar con hasta diez combinaciones definidas por el usuario. Al final de cada lista hay una línea vacía (---). Colocando el cursor en ella y pulsando ENTER se accede a un teclado que permite introducir combinaciones definidas por el usuario.

Seleccione la línea --- y pulse ENTER.



El teclado del panel de control se utiliza como sigue:

- Coloque el cursor sobre el carácter deseado con el mando izquierdo y las teclas de flecha. Pulse ENTER. Introduzca una cadena completa de hasta 16 caracteres del mismo modo.
- Pulse LISTO. El nombre de la combinación se incluye en la lista.



Para borrar una combinación propia:

- Seleccione la combinación de hilo/gas propia en la lista correspondiente.
- Pulse BORRAR.



¡NOTA!

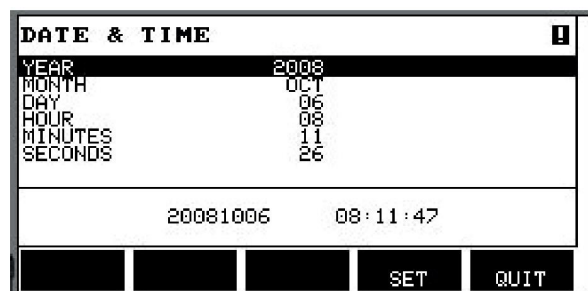
Las combinaciones de hilo/gas a las que ha asignado nombre el usuario *no se pueden borrar* si forman parte del juego de datos de soldadura que se encuentra en ese momento en la memoria de trabajo.

10.9 Calendario

Menú principal → Herramientas → Calendario

Aquí se configuran la fecha y la hora.

Seleccione la línea que desee configurar: año, mes, día, hora, minutos, segundos y huso horario UTC. Introduzca el valor correcto con uno de los mandos de la derecha. Pulse AJUSTE.



10.10 Cuentas de usuario

Menú principal → Herramientas → Cuenta de usuario

A veces es muy importante desde el punto de vista de la calidad que ninguna persona no autorizada pueda usar la fuente de corriente.

En este menú se definen el nombre de usuario, el nivel de acceso y la contraseña.

Seleccione NOMBRE DE USUARIO y pulse ENTER. Baje a una línea vacía y pulse ENTER. Escriba un nombre de usuario nuevo con el teclado, utilizando el mando izquierdo, el derecho y las teclas de flecha. Pulse ENTER. Hay espacio para 16 cuentas de usuario. En los archivos de datos de calidad quedará registrado qué usuario ha realizado cada soldadura.

USER ACCOUNTS			
USER NAME	ADMINISTRATOR		
ACCOUNT LEVEL	ADMIN		
USER PASSWORD	OFF		
USER ACCOUNTS			

STORE DELETE [] QUIT

Seleccione una opción en NIVEL DE LA CUENTA:

- Administrador, acceso total (puede añadir nuevos usuarios)
- Usuario sénior, acceso a todo excepto a:
 - función de bloqueo
 - doble alimentador de hilo
 - calendario
 - cuentas de usuario
- Usuario normal, acceso al menú Medida
- Usuario de memoria de soldadura, puede acceder al menú Medida pero no puede cambiar la tensión ni la velocidad de alimentación del hilo.
 - Un usuario de memoria de soldadura puede acceder a la memoria de datos de soldadura para recuperar otras memorias.
 - Un usuario de memoria de soldadura no puede almacenar ni editar memorias de datos de soldadura.

En la línea CONTRASEÑA DE USUARIO, escriba una contraseña con ayuda del teclado. Al encender la fuente de corriente y activar el panel de control, el sistema le indicará que introduzca su contraseña.

Si decide no utilizar esta función y que todos los usuarios puedan utilizar la fuente de corriente y el panel de control, seleccione CUENTAS DE USUARIO DESACTIVADAS.

Cambiar de usuario

Cuando las CUENTAS DE USUARIO están activadas (ON), este menú es visible. Permite cambiar de usuario. Introduzca una contraseña para el usuario y acceda o elija SALIR para volver al menú de herramientas.

CHANGE USER []

ENTER PASSWORD -

QUIT LOGIN ENTER PASSWORD

10.11 Información de la unidad

Menú principal → Herramientas → Información de la unidad

En este menú puede definir la siguiente información:

- ID de la máquina
- ID del nodo
 - 2 = fuente de corriente
 - 3 = aporte de hilo
 - 8 = panel de control
- Versión del software

UNIT INFORMATION		
Machine ID	Node ID	Software Version
44	8	1.00A
23	2	2.00 A
5	3	1.18A
WELD DATA UNIT		
QUIT		

11 PEDIDOS DE REPUESTOS



¡PRECAUCIÓN!

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

U8₂ está diseñado y probado de conformidad con las normas internacionales y europeas 60974-1 y 60974-10. Después de cada tarea de mantenimiento o reparación, la empresa o técnico de mantenimiento que la haya efectuado deberá cerciorarse de que el equipo sigue cumpliendo las normas mencionadas.

Los repuestos se pueden pedir a través de su distribuidor ESAB más cercano; consulte la contraportada de este documento. 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.

ESTRUCTURA DE MENÚS

MIG/MAG

MIG/MAG	
PROCESS	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY
QSET	OFF
WIRE	Fe ER70S
SYNERGY GROUP	STANDARD
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2
WIRE DIAMETER	1/16"
CONFIGURATION ▶	
TOOLS ▶	

SET	MEASURE	MEMORY	FAST MODE	
-----	---------	--------	--------------	--

Short/Spray	Pulse	Superpulse
SET	SET	SET
Voltage Wire speed Inductance Control type Synergic Mode Start data - gas preflow - creep start - hot start - touch sense current - soft start Stop data - crater fill - burn back time - termination final pulse - pinch off pulse SCT - gas postflow Setting limits Measure limits Spot welding Edit description	Voltage Wire speed Pulse current Pulse time Pulse frequency Background current Slope Synergic Mode Internal constants -Ka -Ki Start data - gas preflow - creep start - soft start - hot start - touch sense current Stop data - crater fill - termination - final pulse - pinch off pulse - SCT - burn back time - gas postflow Setting limits Measure limits Spot welding Edit description	Voltage Wire speed Pulse current Pulse time Pulse frequency Background current Slope Synergic Mode Phase weldtime Internal constants -Ka -Ki Start data - gas preflow - creep start - hot start - soft start - touch sense Stop data - crater fill - termination - final pulse - pinch off pulse - SCT - burn back time - gas postflow Setting limits Spot welding Edit description

MMA

MMA	
PROCESS	MMA
METHOD	DC
ELECTRODE TYPE	BASIC
ELECTRODE DIAMETER	3.2 MM
CONFIGURATION ▶	
TOOLS ▶	

SET MEASURE MEMORY FAST MODE

MMA DC

SET

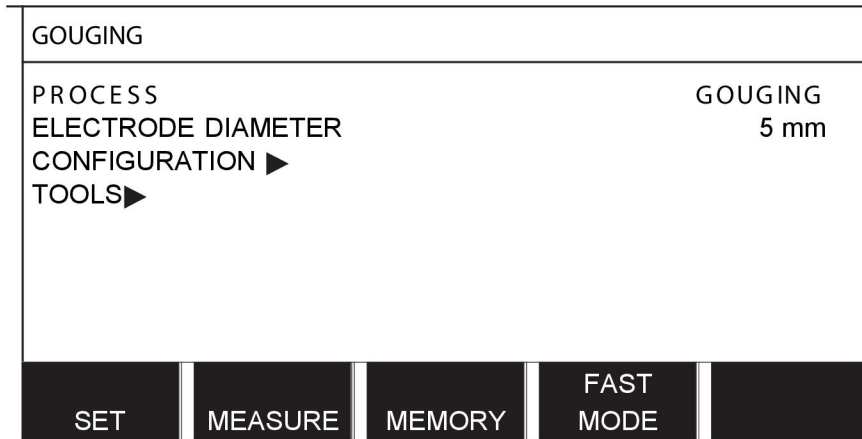
- Current
- Arc Force
- Min current factor
- Control type
- Synergic mode
- Hot start
- Setting limits
- Measure limits
- Edit description

TIG

TIG				
PROCESS				TIG
METHOD				CONSTANT I
START METHOD				HF-START
GUN TRIGGER MODE				4-STROKE
CONFIGURATION ▶				
TOOLS▶				
SET	MEASURE	MEMORY	FAST MODE	

TIG Constant I	TIG Pulsed I
SET	SET
Current Slope up time Slope down time Gas preflow Gas postflow Setting limits Measure limits Edit description	Current Background current Pulse time Background time Slope up time Slope down time Gas preflow Gas postflow Setting limits Measure limits Edit description

GOUGING



Gouging

SET

- Voltage
- Synergic mode
- Inductance
- Control type
- Edit description

CONFIGURATION - TOOLS

MIG/MAG		
PROCESS	MIG/MAG	MIG/MAG
METHOD	SHORT/SPRAY	MMA
QSET	OFF	TIG
WIRE	Fe ER70S	GOUGING
SYNERGY GROUP	STANDARD	
SHIELDING GAS	Ar+8%CO2	
WIRE DIAMETER	1/16"	
CONFIGURATION ►		
TOOLS ►		
SET	MEASURE	MEMORY
		FAST MODE

Configuration	Tools
Language	Error log
Code lock	Export/import
Remote controls	-weld data sets
MIG/MAG defaults	-system settings
-gun trigger mode	-setting limits
-4-stroke configuration	-measure limits
-soft keys configuration	-error log
-volt.measure in pulsed	-quality function log
-AVC feeder	-production statistics
-release pulse	-synergic lines
-voltage regulator flat static	-basic settings
-delay time craterfill active	File manager
-weld start arc off delay time	Setting limit editor
-show amperage set estimation	Measure limit editor
MMA defaults	Production statistics
-droplet welding	Quality functions
Fast mode soft buttons	User defined synergic data
Double start sources	Calendar
Panel remote enable	User accounts
WF Supervision	Unit information
Auto save mode	
Trigger welddata switch	
Multiple wire feeders	
Quality functions	
Maintenance	
Unit of length	
Measure value frequency	
Register key	
Error category config	

Diferencias funcionales

Functions	U8₂ Basic	U8₂ Plus
Super Pulse	No	Yes
Limit editor	Yes	Yes
File manager	No	Yes
Auto save mode	No	Yes
Release pulse	Yes	Yes
Synergic lines	Basic package = 111 lines	Complete no of available lines
User defined synergic data	No	Yes
Production statistics	No	Yes

DIMENSIONES DE HILO Y GAS

U8₂ Basic - MIG/MAG welding with SHORT-/SPRAYARC

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Low alloy or unalloyed wire (Fe ER70S)	CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 18% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 23% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
Stainless solid wire (Ss ER316LSi)	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% O ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5356)	Ar	1,0 1,2 1,6*
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4043)	Ar	1,0 1,2 1,6*
	Ar + 50% He	1,0 1,2 1,6*
Metal powder cored wire (Fe E70 MCW)	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
Rutile flux cored wire (Fe E70 RFCW)	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
Basic flux cored wire (Fe E70 BFCW)	CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
Metal powder cored stainless wire (Ss MCW)	Ar + 8% CO ₂	1,2
	Ar + 2% O ₂	1,2
	Ar + 18% CO ₂	1,2
	Ar + 2% CO ₂	1,2
Silicon bronze (ERCuSi-A)	Ar	1,0 1,2
	Ar + 1% O ₂	1,0 1,2

*) Only for Mig 4000i, 4001i, 4002c, 4004i Pulse, 5000i, 5002c, 6502c

U8₂ Basic - MIG/MAG welding with PULSE

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Low-alloy or non-alloy wire (Fe ER70S)	Ar + 18% CO ₂	1,0 1,2 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	1,0 1,2 1,6*
Stainless wire (Ss ER316LSi)	Ar + 2% O ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
Stainless solid wire (Ss ER308LSi)	Ar + 2% CO ₂	0,9 1,0 1,2 1,6
Stainless solid wire (Ss ER309LSi)	Ar + 2% CO ₂	1,0 1,2
Stainless solid wire (Ss 309 MoL)	Ar + 2% CO ₂	1,0 1,2

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Stainless duplex wire (Duplex ER2209)	Ar + 30% He + 1% O ₂	1,2
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5356)	Ar	1,0 1,2 1,6*
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5183)	Ar	1,6
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4043)	Ar	1,0 1,2 1,6*
	Ar + 50% He	1,0 1,2 1,6*
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4043)	Ar + 30% He	0,9 1,0 1,2
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4047)	Ar	1,2 1,6
Silicon bronze (ERCuSi-A)	Ar	1,0 1,2
	Ar + 1% CO ₂	1,0 1,2
Aluminium solid wire (Al99,5 ER1100)	Ar	1,2
Metal powder-filled cored wire (Fe E70 MCW)	Ar + 8% CO ₂	1,2 1,4 1,6
	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4 1,6
Metal powder cored Stainless wire (Ss MCW)	Ar + 2% O ₂	1,2
	Ar + 2% CO ₂	1,2
	Ar + 8% CO ₂	1,2

*) Only for Mig 4000i, 4001i, 4002c, 4004i Pulse, 5000i, 5002c, 6502c

U82 Plus - MIG/MAG welding with SHORT-/SPRAYARC

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Low alloy or unalloyed wire (Fe ER70S)	CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 18% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% O ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 5% O ₂ + 5% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 23% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 15% CO ₂ + 5% O ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 16% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 25% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
Stainless solid wire (Ss ER316LSi)	Ar + 5% O ₂	1,0 1,2
	Ar + 2% O ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 30% He + 1% O ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 3% CO ₂ + 1% H ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
Stainless solid wire (Ss ER307Si)	Ar + 32% He + 3% CO ₂ + 1% H ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% O ₂	1,0 1,2
Stainless duplex wire (Duplex ER2209)	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2
	Ar + 2% O ₂	1,0
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5356)	Ar + 30% He + 1% O ₂	1,0
	Ar	0,9 1,0 1,2 1,6*
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4043)	Ar	0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 50% He	0,9 1,0 1,2 1,6*
Metal powder cored wire (Fe E70 MCW)	Ar + 18% CO ₂	1,0 1,2 1,4* 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	1,0 1,2 1,4* 1,6*
Rutile flux cored wire (Fe E70 RFCW)	CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4* 1,6*
Basic flux cored wire (Fe E70 BFCW)	CO ₂	1,0 1,2 1,4* 1,6*
	Ar + 18% CO ₂	1,0 1,2 1,4* 1,6*
	SELF-SHIELDING	1,2 1,6*

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Stainless flux cored wire (Ss RFCW)	Ar + 18% CO ₂	1,2
	Ar + 8% CO ₂	1,2
	SELF-SHIELDING	1,6* 2,4*
Duplex rutile flux cored wire (E2209 FCAW)	Ar + 18% CO ₂	1,2
Metal powder cored stainless wire (Ss MCW)	Ar + 8% CO ₂	1,2
	Ar + 2% O ₂	1,2
	Ar + 18% CO ₂	1,2
	Ar + 2% CO ₂	1,2
ERNiCrMo	Ar + 50% He	0,9
Silicon bronze (ERCuSi-A)	Ar + 1% O ₂	1,0 1,2
	Ar	1,0 1,2
Ss ER347Si	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2
Almg ER5087	Ar	1,0 1,2 1,6
Copper and aluminium wire (ERCuAl-A1)	Ar	1,0 1,2
	Ar + 1% O ₂	1,0 1,2
Rutile flux cored wire (Fe RCW Dual-S)	CO ₂	1,2

*) Only for Mig 4000i, 4001i, 4002c, 4004i Pulse, 5000i, 5002c, 6502c

U82 Plus - MIG/MAG welding with PULSE

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Low alloy or unalloyed wire (Fe ER70S)	Ar + 18% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% O ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 5% O ₂ + 5% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 23% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 16% CO ₂	0,8 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 25% CO ₂	0,9
	Ar + 5% O ₂	1,0 1,2
Stainless solid wire (Ss ER316LSi)	Ar + 2% O ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar 30% He + O ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 2% O ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 3% CO ₂ + 1% H ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6
	Ar + 32% He + 3% CO ₂ + 1% H ₂	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6

Wire type	Shielding gas	Wire diameter
Stainless solid wire (Ss ER308LSi)	Ar + 2% CO ₂	0,9 1,0 1,2 1,6
Stainless solid wire (Ss ER308LSi)	Ar + 2% O ₂	0,9
Stainless solid wire (Ss ER309LSi)	Ar + 2% CO ₂	1,0 1,2
Stainless solid wire (Ss 309 MoL)	Ar + 2% CO ₂	1,0 1,2
Stainless solid wire (Ss ER307Si)	Ar + 2% O ₂	1,0 1,2
	Ar + 2% CO ₂	1,0 1,2
Stainless duplex wire (Duplex ER2209)	Ar + 30% He + 1% O ₂	1,0 1,2
	Ar + 2% O ₂	1,0
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5356)	Ar	0,8 0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 50% He	1,2
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5356)	Ar + 30% He	1,2
Magnesium-alloyed aluminium wire (AlMg ER5183)	Ar	1,6
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4043)	Ar	0,9 1,0 1,2 1,6*
	Ar + 50% He	0,9 1,0 1,2 1,6*
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4043)	Ar + 30% He	0,9 1,0 1,2
Silicon-alloyed aluminium wire (AlSi ER4047)	Ar	1,2 1,6
Metal powder cored wire (Fe E70 MCW)	Ar + 18% CO ₂	1,0 1,2 1,4* 1,6*
	Ar + 8% CO ₂	1,0 1,2 1,4* 1,6*
Metal powder cored stainless wire (Ss MCW)	Ar + 2% O ₂	1,2
	Ar + 2% CO ₂	1,2
	Ar + 8% CO ₂	1,2
ERNiCrMo	Ar	1,0 1,2
	Ar + 50% He	0,9 1,0 1,2
	Ar + 30% He + 2% H ₂	1,0
	Ar + 30% He + 0.5% CO ₂	1,0
Silicon bronze (ERCuSi-A)	Ar + 1% O ₂	1,0 1,2
	Ar	1,0 1,2
Stainless wire (1.3964)	Ar + 8% O ₂	1,0 BAJO 1,0 ALTO
Copper and aluminium wire (ERCuAl-A1)	Ar	1,0 1,2
	Ar + 1% O ₂	1,0 1,2
Aluminium solid wire (Al99,5 ER1100)	Ar	1,2

*) Only for Mig 4000i, 4001i, 4002c, 4004i Pulse, 5000i, 5002c, 6502c

MMA welding

Electrode type	Electrode diameter
Basic	1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 4,5 5,0 5,6* 6,0*
Rutile	1,6 2,0 2,5 3,2 4,0 4,5 5,0 5,6* 6,0* 7,0*
Cellulose	2,5 3,2

*) Only for Mig 4000i, 4001i, 5000i

Carbon, arc air

Electrode diameters (mm): 4.0 5.0 6.0 10.0 13.0

U8₂ Plus - MIG/MAG - ROBOT synergy group - with SHORT-/SPRAYARC

Wire type	Shielding gas	Wire diameter (mm)
AlMg ER5356	Ar	1,2 1,6
AlSi ER4043	Ar	1,2 1,6
ERCuSi-A	Ar	0,8 1,0
ERCuAl-A1	Ar	1,0
ERCuSi-A	Ar + 1% CO ₂	0,8 1,0
Fe ER70S	Ar + 18% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Fe ER70S	Ar + 8% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Fe ER70S	CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Fe MCW 14.11	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4
Fe MCW 14.11	Ar + 8% CO ₂	1,2 1,4
Fe MCW 14.13	Ar + 18% CO ₂	1,2 1,4
Fe MCW 14.13	Ar + 8% CO ₂	1,2 1,4
Ss 307	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2
Ss 307	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2
Ss ER308LSi	Ar + 2% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Ss 430 Lnb-Ti	Ar + 2% CO ₂	1,0
Ss 430LNb	Ar + 2% CO ₂	1,0
Ss 430Ti	Ar + 2% CO ₂	0,9 1,0

U8₂ Plus - MIG/MAG - ROBOT synergy group - with PULSE

Wire type	Shielding gas	Wire diameter (mm)
AlMg ER5356	Ar	1,2 1,6
AlSi ER4043	Ar	1,2 1,6
ERCuAl-A1	Ar	1,0
ERCuSi-A	Ar + 1% CO ₂	1,0

Wire type	Shielding gas	Wire diameter (mm)
Fe ER70S	Ar + 18% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Fe ER70S	Ar + 8% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Ss 307	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0 1,2
Ss ER308LSi	Ar + 2% CO ₂	0,8 0,9 1,0 1,2
Ss 430LNb	Ar + 2% CO ₂	0,8 1,0
Ss 430Ti	Ar + 2% CO ₂	0,9 1,0

U8₂ Plus - MIG/MAG - SAT synergy group

Wire type	Shielding gas	Wire diameter (mm)	Work area m/min
Fe ER70S	Ar + 8% CO ₂	1,0	16 - 25
Fe ER70S	Ar + 18% CO ₂	1,0	16 - 25
Fe ER70S	Ar + 8% CO ₂	0,9	16 - 29
Fe ER70S	Ar + 18% CO ₂	0,9	17 - 29
Fe ER70S	Ar + 8% CO ₂	0,8	19 - 29
Fe ER70S	Ar + 18% CO ₂	0,9	19 - 29
Ss 307	Ar + 2% CO ₂	0,8	20 - 26
Ss 307	Ar + 2% CO ₂	1,0	12 - 21
Fe MCW 14.11	Ar + 8% CO ₂	1,2	6,5 - 14
Fe MCW 14.11	Ar + 18% CO ₂	1,2	7 - 14
Fe MCW 14.11	Ar + 8% CO ₂	1,4	5,9 - 12
Fe MCW 14.11	Ar + 18% CO ₂	1,4	6,6 - 12
Ss 430LNb	Ar + 2% CO ₂	1,0	14,2 - 25
Ss 430Ti	Ar + 2% CO ₂	0,9	16 - 27
Ss 430Ti	Ar + 2% CO ₂	1,0	14,2 - 25
Ss 430 Lnb-Ti	Ar + 2% CO ₂	1,0	14,2 - 27,5
Ss ER308LSi	Ar + 2% CO ₂	1,0	15 - 27,5
Ss ER308LSi	Ar + 2% CO ₂	0,9	16 - 28
Ss ER308LSi	Ar + 2% CO ₂	0,8	18 - 29,5

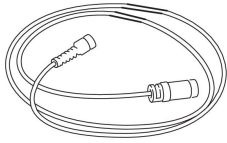


NÚMEROS DE REFERENCIA

Ordering no.	Denomination
0460 820 880	Control panel Aristo™ U8 ₂ *
0460 820 881	Control panel Aristo™ U8 ₂ Plus*
0460 820 882	Control panel Aristo™ U8 ₂ Plus I/O*
0459 839 037	Spare parts list

* For functional differences, see the "Functional differences" section.

Instruction manuals and the spare parts list are available on the Internet at www.esab.com

ACCESORIOS

0460 877 891	Extension cable (connectors included) 7.5 m 12-poles	
0457 043 880	Adapter set 230 V AC / 12 V DC, for control box (for training with the control box disconnected from the machine).	
0462 062 001	USB Memory stick Gb 2	

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Heist-op-den-Berg
Tel: +32 15 25 79 30
Fax: +32 15 25 79 44

BULGARIA

ESAB Kft Representative Office
Sofia
Tel: +359 2 974 42 88
Fax: +359 2 974 42 88

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Vamberk
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Herlev
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover

Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB Welding & Cutting GmbH
Langenfeld
Tel: +49 2173 3945-0
Fax: +49 2173 3945-218

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Bareggio (Mi)
Tel: +39 02 97 96 8.1
Fax: +39 02 97 96 87 01

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Amersfoort
Tel: +31 33 422 35 55
Fax: +31 33 422 35 44

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

ROMANIA

ESAB Romania Trading SRL
Bucharest
Tel: +40 316 900 600
Fax: +40 316 900 601

RUSSIA

LLC ESAB
Moscow
Tel: +7 (495) 663 20 08
Fax: +7 (495) 663 20 09

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
San Fernando de Henares
(MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB

Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB Europe GmbH
Baar
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

UKRAINE

ESAB Ukraine LLC
Kiev
Tel: +38 (044) 501 23 24
Fax: +38 (044) 575 21 88

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 0220
Fax: +1 905 670 4879

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting
Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 4411
Fax: +1 843 664 5748

Asia/Pacific

AUSTRALIA

ESAB South Pacific
Archerfield BC QLD 4108
Tel: +61 1300 372 228
Fax: +61 7 3711 2328

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 2326 3000
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 45 670 7073
Fax: +81 45 670 7001

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
USJ
Tel: +603 8023 7835
Fax: +603 8023 0225

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Africa

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

SOUTH AFRICA

ESAB Africa Welding & Cutting
Ltd
Durbanville 7570 - Cape Town
Tel: +27 (0)21 975 8924

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



www.esab.com

