

MANUAL DE OPERAÇÃO

Fontes de Soldagem para Eletrodo Revestido

Easy 125 DV / 145 DV / 165 DV



A maior fabricante de equipamentos de soldagem e corte da América do Sul



Leia este manual completamente antes de utilizar o equipamento. Conserve-o em local acessível para as próximas consultas.

Fricke Soldas Ltda.

CNPJ: 88.490.610/0001-61
BR 285, km 456,4 S/N – Bairro Lambari
CEP: 98700-000 – Ijuí – RS – Brasil



55 3305 0700



55 9 8437 0117



Grupo Fricke



www.balmer.com.br



contato@fricke.com.br



fb.com/balmersoldas

Agradecimento

A BALMER agradece a sua preferência e descreve aqui em detalhes, todo o procedimento para a instalação, operação e utilização adequada dos recursos disponíveis no seu equipamento de soldagem, inclusive a resolução de dúvidas.

Leia atentamente todas as páginas deste manual e garanta a plena satisfação no uso do seu novo equipamento, e assim certifique-se que a BALMER utilizou toda a sua tecnologia para satisfazer você.

Etiqueta WEEE – disposição do equipamento no final da vida útil

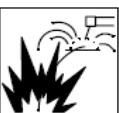
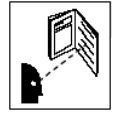


Não descarte este produto juntamente com lixo comum.

Reuse ou recicle resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos (WEEE) entregando a um coletor habilitado para tal serviço.

Entre em contato com as autoridades locais competentes para realização da reciclagem ou com seu distribuidor local para maiores informações.

Riscos no processo de soldagem a arco elétrico

 CHOQUE ELÉTRICO PODE MATAR Tocar em partes elétricas pode resultar em choques fatais ou graves queimaduras.	 PARTES QUENTES PODEM OCASIONAR QUEIMADURAS Não toque em partes quentes sem a devida proteção.
 FUMAÇAS E GASES PODEM SER PERIGOSOS O procedimento de soldagem gera gases e fumaças. O ato de respirar ou inalar estes gases pode ocasionar danos à sua saúde.	 LUZ DO ARCO ELÉTRICO PODE QUEIMAR OLHOS E PELE Os raios do arco elétrico produzem radiações intensas visíveis e invisíveis, que podem queimar os olhos e a pele. Utilize proteção.
 SOLDAGEM PODE CAUSAR FOGO OU EXPLOSÃO Verifique e certifique-se que o ambiente de soldagem está seguro antes do início de qualquer procedimento.	 CAMPOS MAGNÉTICOS PODEM AFETAR DISPOSITIVOS MÉDICOS IMPLANTADOS Usuários de marca passo ou outros dispositivos médicos implantados devem manter distância do procedimento de soldagem.
 RÚIDO PODE PREJUDICAR A AUDIÇÃO O ruído de alguns processos ou equipamentos pode prejudicar seriamente a audição. Utilize protetores auriculares se o nível de ruído for elevado.	 A QUEDA DA UNIDADE PODE CAUSAR FERIMENTOS Certifique-se que a unidade está desconectada da rede elétrica para movimentação e içamento. Não levante ou erga a unidade com cabos ou outros acessórios acoplados à fonte de soldagem.
 SOBREUTILIZAÇÃO PODE CAUSAR SOBREAQUECIMENTO Respeite o ciclo de trabalho. Reduza à corrente ou o ciclo de trabalho antes de recomençar o processo de soldagem. Não bloqueie o fluxo de ar destinado à unidade.	 FAÍSCA E RESPINGOS QUE SE PROJETAM PODEM CAUSAR FERIMENTOS Utilize capacete de soldagem para proteger os olhos e face; utilize equipamentos de proteção individual, compostos de proteção para face, mãos e corpo.
 LEIA AS INSTRUÇÕES Leia as instruções do Manual do Proprietário antes de utilizar a fonte de soldagem. Utilize apenas peças genuínas para reposição obtidas a partir do fabricante e das assistências autorizadas.	

1 Descrição geral

As fontes inversoras de soldagem **Easy 125 DV**, **Easy 145 DV** e **Easy 165 DV** são projetadas para soldagem a arco elétrico de eletrodos revestidos. O circuito de potência é um moderno conversor AC/DC chaveado com IGBT's de última geração. Devido a isto, há uma drástica redução de tamanho e peso, aumento considerável da economia de energia elétrica e incremento da qualidade da solda. Possuem excelente performance com corrente constante de saída e grande estabilidade do arco elétrico. A malha fechada de controle proporciona uma resposta dinâmica de alta velocidade, reduzindo a variação do valor da corrente ajustada. As fontes de soldagem incluem funções de proteção contra sobretensão, sobrecorrente e sobretemperatura.

As fontes inversoras de soldagem **Easy 125 DV**, **Easy 145 DV** e **Easy 165 DV** possuem Hot Start, Arc Force, e Anti Stick de valores fixos, aumentando ainda mais a facilidade de abertura de arco, resistência do arco a variação de altura e impedindo que o eletrodo revestido fique grudado caso entre em contato direto com a peça.

1.1 Materiais

As fontes inversoras de soldagem **Easy 125 DV**, **Easy 145 DV** e **Easy 165 DV** são indicadas para os mais variados tipos de soldagem com eletrodo revestido, permite o uso de eletrodos como E6013, E7018, dentre outros.

1.2 Composição

Você está recebendo os seguintes itens:

- 01 (uma) Fonte de Soldagem modelo **Easy 125 DV** ou **Easy 145 DV** ou **Easy 165 DV**;
- 01 (um) Cabo de solda com garra negativa e engate rápido;
- 01 (um) Cabo de solda com porta eletrodo e engate rápido;
- 01 (uma) Manual de instruções.

1.3 Ciclo de trabalho - Norma NBR IEC 60974-1 e sobretemperatura

O ciclo de trabalho, é definido pela razão entre o tempo de solda e o tempo de pausa, dentro de um período de 10 minutos. Ou seja, por exemplo, se soldar com ciclo de trabalho de 100 A a 30%, isto quer dizer que é permitido soldar por 3 minutos com 100 A e depois deve-se deixar o equipamento refrigerar (sem soldar) por 7 minutos para então poder soldar novamente, sem que haja acionamento da proteção térmica.

Se o operador exceder o ciclo de trabalho, a proteção térmica acionará, a corrente de solda será interrompida e a luz indicadora de sobre temperatura no painel irá acender. Ocorrendo isso, a fonte de soldagem deve permanecer ligada, para permitir a refrigeração. Ao operar a máquina novamente, o soldador deverá reduzir o ciclo de trabalho da máquina.

Easy 125 DV

127 V e 220 V Com uma corrente de **100 A**, o ciclo de trabalho é de **10%** (10 min);
Com uma corrente de **32 A**, o ciclo de trabalho é de **100%** (10 min);

Easy 145 DV

127 V Com uma corrente de **100 A**, o ciclo de trabalho é de **10%** (10 min);
Com uma corrente de **32 A**, o ciclo de trabalho é de **100%** (10 min);

220 V Com uma corrente de **120 A**, o ciclo de trabalho é de **10%** (10 min);
Com uma corrente de **38 A**, o ciclo de trabalho é de **100%** (10 min);

Easy 165 DV

127 V Com uma corrente de **100 A**, o ciclo de trabalho é de **15%** (10 min);
Com uma corrente de **39 A**, o ciclo de trabalho é de **100%** (10 min);

220 V Com uma corrente de **140 A**, o ciclo de trabalho é de **15%** (10 min);
Com uma corrente de **55 A**, o ciclo de trabalho é de **100%** (10 min);

Os valores são válidos para temperatura ambiente de até 40°C e 1000 m de altitude. Temperaturas mais elevadas e maiores altitudes diminuem o ciclo de trabalho.

1.4 Dados técnicos

Modelo	Easy 125 DV	Easy 145 DV	Easy 165 DV
Código	30079566	30179573	30179574
Primário			
Tensão (V) (50/60 Hz)	1 ~ 127/220 V		
Potência Máxima (kVA)	4,06 / 7	3,8 / 6,6	3,8 / 6,6
Potência Nominal (kVA)	1,3 / 1,54	1,2 / 1,65	1,48 / 2,3
Corrente Máxima I _{1max} (A)	32	30	30
Corrente Nominal I _{1eff} (A)	10,2 / 7	9,5 / 7,5	11,7 / 10,5
Secundário			
Tensão a Vazio (V)	90 / 78	87,5 / 76,3	87,6 / 76,7
Tensão de Trabalho (V)	20,6 a 24	20,6 a 24 / 24,8	20,6 a 24 / 25,6
Faixa de Corrente (A)	15 a 100	15 a 100/120	15 a 100/140
Ciclo de trabalho 40°C (A@%) – 127V	100@10	100@10	100@15
Ciclo de trabalho 40°C (A@%) – 127V	32@100	32@100	39@100
Ciclo de trabalho 40°C (A@%) – 220V	100@10	120@10	140@15
Ciclo de trabalho 40°C (A@%) – 220V	32@100	38@100	55@100
Classe de isolamento Térmica (tipo)	F		
Grau de Proteção (classe)	IP21S		
Ventilação (tipo)	Forçada		
Norma	NBR IEC 60974-1		
Peso (kg)	2,2		
Dimensões (C x L x A) (mm)	285 x 115 x 185		
Recursos			
Anti Stick	Sim		
Hot Start	Sim		
Arc Force	Sim		
LEDs			
Indicação de fonte energizada (verde)	Sim		
Indicação de sobretemperatura e sobrecorrente primária (amarelo)	Sim		

Tabela 1 – Dados técnicos Easy 125 DV, Easy 145 DV e Easy 165 DV.

OBS.: Características técnicas dos equipamentos podem ser alteradas sem prévio aviso. Os valores são válidos para temperatura ambiente de até 40°C e 1000m de altitude. Temperaturas mais elevadas e maiores altitudes diminuem o ciclo de trabalho.

2 Instalação da fonte de soldagem

2.1 Avaliações da área de instalação

Antes de instalar o equipamento, o usuário deverá fazer uma avaliação na área, quanto às condições físicas, elétricas e magnéticas, buscando identificar possíveis fatores que possam gerar problemas ao equipamento, o operador e às pessoas em torno da área.

Em caso de dúvidas sugerimos consultar o Departamento de Suporte Técnico ou um Serviço Autorizado da BALMER.

2.2 Seleção do local da instalação

Movimentação: Para movimentar a fonte, desligue-a da rede elétrica e utilize a alça para transporte. Não a puxe ou transporte pelos cabos de entrada ou de solda!

Localização: Não instale a fonte em locais que possa tombar! Não empilhe fontes!

Observe os dados técnicos para dimensionar a rede elétrica e proteções! Localize a fonte próxima a um disjuntor!

Manter a fonte distante de outros materiais ou paredes em pelo menos 30 centímetros.

2.3 Conexão da fonte de soldagem à rede elétrica

	• Antes de instalar consulte a concessionária de energia de sua região sobre a possibilidade de conexão de máquinas de solda em sua rede elétrica. • As fontes inversoras de soldagem modelo Easy 125 DV, Easy 145 DV e Easy 165 DV somente podem ser ligadas em redes elétricas monofásica 1x127 V (±10%) ou 1 x 220 V (±10%) ou bifásicas de 220 V (±10%). • Sua seleção de tensão entre 127 V ou 220 V é de forma automática, não havendo necessidade de alterações na máquina para conexão em 127 V ou 220 V • Antes de instalar a máquina verifique sempre a tensão de entrada da máquina e da rede elétrica local. • A ligação errada (subtensão ou sobretensão) pode danificar componentes da máquina! • Utilize o aterramento! Proteja você, os demais a sua volta e o seu patrimônio! Sua segurança depende do aterramento!
---	---

Tabela 2 – Conexão da fonte a rede elétrica.

A conexão com a rede elétrica deve ser feita com tomada e plugue apropriado com capacidade mínima de 16 A (consulte a norma ABNT NBR IEC 60309-1). A tomada deve ser adequada ao uso do plugue original, nunca o substitua.

Somente use rede elétrica de alimentação exclusiva para fonte de soldagem com bitola de fios de cobre igual ou maior que 1,5 mm² protegida com disjuntor monopolar curva “C” ou fusíveis de retardo de 16 A.

Dados informativos para extensões de até 20 metros de comprimento – para extensões mais longas consulte o fabricante.

3 Instruções operacionais

3.1 Identificação frontal e traseira



Figura 1 – Detalhe painel frontal.

Posição [1]: LED indicador de máquina ligada;

Posição [2]: LED indicador de sobretemperatura/sobrecorrente: adverte que a proteção térmica contra sobretemperatura ou sobrecorrente primária da fonte de soldagem foi acionada;

Posição [3]: Potenciômetro de ajuste de corrente.

- Para **Easy 125 DV**, o ajuste de corrente é de 15 a 100 A;
- Para **Easy 145 DV**, o ajuste de corrente é de 15 a 100 A com tensão de entrada de 127 V e de 15 a 120 A com tensão de entrada de 220 V;
- Para **Easy 165 DV**, o ajuste de corrente é de 15 a 100 A com tensão de entrada de 127 V e de 15 a 140 A com tensão de entrada de 220 V.

Posição [4]: Conector 9 mm de polaridade negativa. Normalmente utilizado para conectar a garra negativa;

Posição [5]: Conector 9 mm de polaridade positiva. Normalmente utilizado para conectar o porta eletrodo. Sempre deve ser verificado com o fornecedor do eletrodo revestido a polaridade de soldagem;

Posição [6]: Chave geral;

Posição [7]: Cabo de entrada de energia.

3.2 Tabela de ajuste de corrente conforme diâmetro do eletrodo revestido

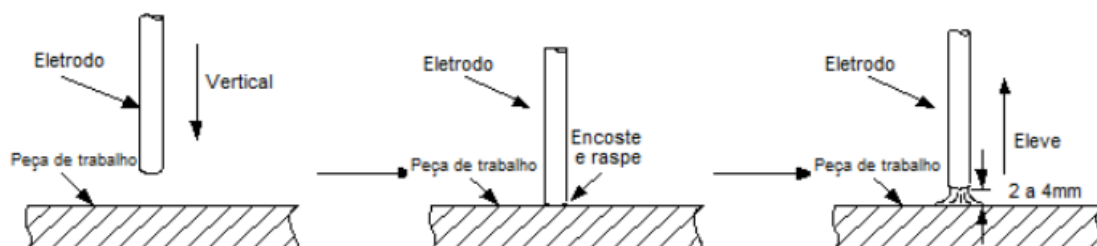
A seleção do diâmetro do eletrodo é baseada na espessura da peça, posição desoldagem, forma da junta, camada de soldagem, etc. Consulte a tabela a seguir.

Referência da corrente de soldagem para diferentes diâmetros do eletrodo					
Diâmetro do eletrodo (mm)	1.6	2.0	2.5	3.2	4.0
Corrente de soldagem (A)	25 ~ 40	40 ~ 60	50 ~ 80	100 ~ 130	150 ~ 210

Referência: Dicionário de Soldagem (P66 e P67, Volume 1 da Edição 2.).

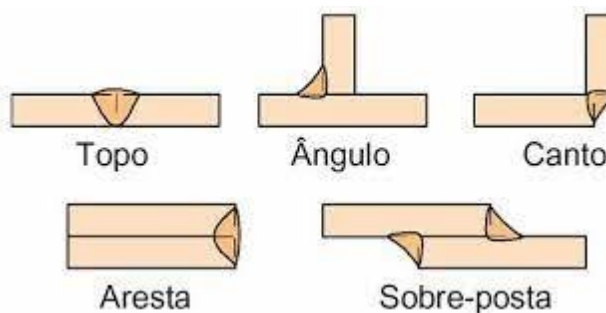
3.3 Modo de ignição com eletrodo revestido

Para abrir o arco, deve-se raspar o eletrodo na posição vertical a peça de trabalho, então erga o eletrodo a uma distância de 2 a 4 mm assim que haja ignição do arco elétrico.



3.4 Tipos de juntas

Os tipos mais comuns de juntas de soldagem podem ser vistos abaixo.



3.5 Manutenção periódica

	É importante manter a rotina de manutenção, principalmente a anual, pois a sua não execução pode representar riscos de ferimentos graves ou morte ao soldador!
	Antes de iniciar a limpeza e inspeção: • Desconecte o equipamento da rede elétrica. Deixe-o resfriar. • Espere os capacitores eletrolíticos descarregarem (aprox. 5 minutos).

Período	Itens de manutenção
Diário	Depois de ligar a alimentação, observe / ouça se a fonte de soldagem tem vibrações, sons estranhos ou cheiro peculiar. Se houver um dos problemas acima, descubra o motivo e elimine-o. Se você não conseguir descobrir o motivo, entre em contato com a assistência técnica. Verifique se o ventilador está funcionando. Se o ventilador estiver danificado, troque imediatamente. Observe se os engates rápidos dos terminais positivo e negativo estão frouxos e/ou superaquecidos. Se estiver danificado, entre em contato com a assistência técnica. Observe se os cabos estão danificados. Caso necessário, entre em contato com a assistência técnica. Observe se o knob não está patinando ou se está danificado. Caso afirmativo, entre em contato com a assistência técnica pois o mesmo deve ser substituído.
Mensal	Usar ar comprimido seco para limpar o interior da máquina. Especialmente limpar a poeira dos dissipadores de calor e dos PCB's. Verifique os parafusos e porcas. Se algum estiver solto, aperte-o firmemente. Se estiver danificado ou enferrujado, substitua. Caso seja necessário substituir parafusos de fixação de IGBT's ou Diodos entre em contato com a assistência técnica.
A cada 4 meses	Observe se os valores mín. / Máx. na escala de corrente do painel estão de acordo com os valores ajustados no knob de ajuste de corrente de solda. Se houver alguma diferença maior que +- 10%, ajuste-o. Para isso, verifique com

	um alicate amperímetro.
Anual	Meça a resistência de isolamento com um megômetro capaz de entregar 500 V CC na saída, entre o circuito de solda e o circuito de alimentação. Deve ser medido valor maior que 5 MΩ. Entre o circuito de solda e o aterramento do gabinete, deve ser medido maior que 2,5 MΩ. Entre o circuito de alimentação e o aterramento do gabinete, deve ser medido maior que 2,5 MΩ. Se medidas menores que as expressas forem encontradas, o isolamento está danificado e é necessário alterar ou fortalecer o isolamento. Se este não for corrigido, podem haver riscos de ferimento ou morte para o operador!

4. Guia de identificação e solução de problemas



- Verifique o equipamento conforme o guia de identificação de problemas e soluções antes de chamar a assistência técnica;
- Todos e quaisquer serviços de manutenção só devem ser executados por pessoas qualificadas e autorizadas. Em caso de dúvida favor entrar em contato com a assistência técnica.

• Máquina não liga. • Nenhum componente do equipamento funciona.	• Chave liga/desliga na posição desligado ou com defeito. • Ligação do equipamento inadequada. • Problema na rede elétrica.	• Coloque a chave liga/desliga na posição "ligado". • Verifique e corrija a ligação elétrica do equipamento.
• Não há tensão em vazio. • LED da temperatura está ligando. • O ventilador está operando, mas não há tensão entre os terminais "+" e "-" localizados no painel frontal da fonte de soldagem.	• Provável sobreaquecimento da fonte por excesso no ciclo de trabalho. • Defeito no termostato de monitoramento da temperatura. • Provável defeito no sistema de controle da fonte.	• Mantenha a fonte ligada até o LED da temperatura apagar. • Contate a assistência técnica
• Corrente de saída baixa. • O eletrodo não derrete/funde adequadamente quando em contato com a peça.	• Condições do porta-eletrodo, cabos e conexões elétricas inadequadas. • Procedimentos de soldagem inadequados ao eletrodo e chapa.	• Verifique as conexões do porta eletrodos e dos cabos elétricos. • Consulte um procedimento de soldagem. • Verifique a placa de potência da fonte.
• Aquecimento excessivo do cabo de soldagem e do terra.	• Conexões frouxas do cabo de soldagem ou do cabo terra. • Cabo de soldagem muito longo. • Excedendo o ciclo de trabalho.	• Verifique e aperte as conexões dos cabos. • Melhore o cabo e o aterramento. Substitua-o por outro de bitola maior ou, se possível, reduza o comprimento. • Use um ciclo menos intenso.
• Desligamento repentino da fonte.	• Tensão da rede muito elevada, ou muito baixa. • Regulador de tensão interno com defeito.	• Verifique a tensão de alimentação. • Contate o serviço de assistência técnica autorizada.



Em caso de as soluções apresentadas nos guias presentes nesse manual serem insuficientes para sanar um determinado problema, consultar sempre a Assistência Técnica Autorizada BALMER



Os pontos de Assistências Técnicas Autorizadas BALMER podem ser consultados na aba Suporte do site www.balmer.com.br, mapeados por região.

5. Termos da Garantia

A BALMER, nesta melhor forma de direito, certifica ao cliente entregar um equipamento novo ou como novo, em perfeitas condições de uso, sem defeitos de fabricação. Todo e qualquer eventual defeito de fabricação poderá ser reclamado nos termos da Lei nº 8.078 de 11 de setembro de 1990. A garantia cobre componente e mão de obra.

Prazo de garantia:

Todos os prazos de garantia iniciam-se a partir da data de emissão da nota fiscal. Para comprovação deste prazo o cliente deve apresentar uma via original da nota fiscal, ou outro documento fiscal equivalente ao mesmo, com o número de série do equipamento, havendo a falta ou não apresentação de um dos comprovantes a garantia não será concedida.

1 (UM) ANO (90 dias garantia legal mais 275 dias concedidos pela fábrica):

Fontes de soldagem para Eletrodo Revestido descritas neste manual do instruções.

90 DIAS

Aos produtos que acompanham o equipamento mencionados no item 1.2, por exemplo: filtros de ar, mangueiras, cabos, correntes, rodízios, roletes de tração, guias de arame, tochas, porta eletrodos, garras negativas, e demais acessórios, são considerados como sendo consumíveis, cobertos somente por garantia contra defeitos de fabricação, prazo máximo de 90 dias.

Os consertos em garantia devem ser efetuados por um Serviço Técnico Autorizado BALMER, devidamente autorizado, que para tanto, se utiliza de técnicos especializados e peças originais, garantindo o serviço executado.

Se a inspeção do equipamento pela BALMER confirmar a existência de um defeito, este será consertado através de reparo ou substituição, decisão que cabe exclusivamente à Balmer.

Custos de garantia

O equipamento em garantia deve ser levado e retirado do Serviço Técnico Autorizado. O custo de deslocamento ou do envio do aparelho à fábrica fica sob a responsabilidade do cliente.

Limitações importantes da garantia

Resultará nula a garantia em caso de:

- Danos provocados por acidentes, agente da natureza, uso indevido ou maus tratos;
- Modificações ou reparos efetuados por pessoas ou empresas não autorizadas pela BALMER;
- Instalação da fonte de soldagem em rede elétrica inadequada (subtensão ou sobretensão) ou imprópria (sem aterramento, sem conformidade com normas vigentes ou não dimensionadas para atender os requisitos da máquina, etc);
- A fonte de soldagem não ser operada em condições normais, ou de não compreensão dos intervalos de manutenção preventiva exigida de acordo com o manual de operações.

A BALMER não se responsabiliza por prejuízos, consequentes dos defeitos ou atrasos na correção destes, como por exemplo, perda de negócios, atrasos de produção, etc.

A responsabilidade da BALMER não ultrapassará o custo das peças substituídas dentro do período de garantia, bem como a mão de obra para a substituição das mesmas.

Informativo para o cliente / Custos:

O Serviço Técnico Autorizado BALMER restringe sua responsabilidade à substituição de peças defeituosas, desde que, a critério de seu técnico credenciado, se constata a falha em condições normais de uso, durante o período de garantia estabelecida.

A mão de obra e a substituição de peça (s) com defeito (s) de fabricação, em uso normal do equipamento, serão gratuitas dentro do período de garantia de acordo com os Termos de Garantia.

Caso a solicitação de serviço feita pelo cliente esteja fora do prazo de garantia ou não relacionada ao produto BALMER, ou seja, relacionados aos periféricos, consumíveis, peças não originais, dispositivos de automação, erros operacionais, rede elétrica, etc., os custos não serão assumidos pela empresa e a contratação do serviço e das peças serão de responsabilidade do cliente.

Componentes e peças de reposição

Com base no capítulo V, seção II, art. 32 do Código de Proteção e Defesa do Consumidor, que se refere a oferta de componentes e peças de reposição, que obriga os fabricantes e importadores a assegurar a oferta destas enquanto não cessar a fabricação ou importação do produto, além de que quando cessadas a produção ou importação, a oferta deverá ser mantida por período razoável de tempo, na forma da lei. A Balmer determina como período de 5 anos, contados a partir da data de fabricação dos equipamentos, como período razoável. Após os 5 anos, a Balmer não se responsabiliza pelo fornecimento, seja ele pago ou não, de componentes e/ou peças de reposição. Para saber se o seu equipamento está dentro do período compreendido, verifique a etiqueta de identificação do equipamento onde encontra-se especificada a data de fabricação. Em situações em que não é possível identificar a data de fabricação do equipamento, a Balmer irá avaliar caso a caso.

Certificado de Garantia

Data da Compra: ____/____/____

Nota Fiscal: N° _____

Data da Nota Fiscal: ____/____/____

Carimbo da Empresa ou Revenda

Cliente:

Nome: _____

Endereço: _____

Cidade: _____ UF: _____ CEP: _____

Fone: _____

Equipamento:

Modelo: _____

Número de Série: _____

IMPORTANTE! Solicitações de garantia somente serão válidas se o certificado for preenchido no ato da compra. O certificado deve ser apresentado a cada solicitação de garantia, acompanhado da Nota fiscal de compra.



RECORTE E GUARDE

Solicitação de Serviço *



RECORTE E ENVIE

Recebida em: ____/____/____ Por (nome assistência Técnica): _____

Motivo: _____

Data da Compra: ____/____/____

Nota Fiscal: N° _____

Data da Nota Fiscal: ____/____/____

Carimbo da Empresa ou Revenda

Cliente:

Nome: _____

Endereço: _____

Cidade: _____ UF: _____ CEP: _____

Fone: _____

Equipamento:

Modelo: _____

Número de Série: _____

* Recomendamos ao cliente fazer uma cópia deste.