

A6S SAW

***Cabeçote para
soldagem automatizada***



Manual de Instruções



Ref.: A6 S (42 volts) 0400833

A6 S (110 volts) 0401030

INSTRUÇÕES GERAIS

- Estas instruções referem-se a todos os equipamentos produzidos por ESAB S.A. respeitando-se as características individuais de cada modelo.
- Seguir rigorosamente as instruções contidas no presente Manual e respeitar os requisitos e demais aspectos do processo de soldagem a ser utilizado.
- Não instalar, operar ou fazer reparos neste equipamento sem antes ler e entender este Manual.
- Antes da instalação, ler os Manuais de instruções dos acessórios e outras partes (reguladores de gás, pistolas ou tochas de soldar, horímetros, controles, medidores, relés auxiliares, etc) que serão agregados ao equipamento e certificar-se de sua compatibilidade.
- Certificar-se de que todo o material necessário para a realização da soldagem foi corretamente especificado e está devidamente instalado de forma a atender a todas as especificações da aplicação prevista.
- Quando usados, verificar que:
 - * os equipamentos auxiliares (tochas, cabos, acessórios, porta-eletrodos, mangueiras, etc.) estejam corretamente e firmemente conectados. Consultar os respectivos manuais.
 - * o gás de proteção é apropriado ao processo e à aplicação.
- Em caso de dúvidas ou havendo necessidade de informações ou esclarecimentos a respeito, deste ou de outros produtos ESAB, consultar o Departamento de Serviços Técnicos ou um Serviço Autorizado ESAB.
- ESAB S.A. não poderá ser responsabilizada por qualquer acidente, dano ou parada de produção causados pela não observância das instruções contidas neste Manual ou por não terem sido obedecidas as normas adequadas de segurança industrial.
- Acidentes, danos ou paradas de produção causados por instalação, operação ou reparação deste ou outro produto ESAB efetuada por pessoa (s) não qualificada (s) para tais serviços são da inteira responsabilidade do Proprietário ou Usuário do equipamento.
- O uso de peças não originais e/ou não aprovadas por ESAB S.A. na reparação deste ou de outros produtos ESAB é da inteira responsabilidade do proprietário ou usuário e implica na perda total da garantia dada.
- Ainda, a garantia de fábrica dos produtos ESAB será automaticamente anulada caso seja violada qualquer uma das instruções e recomendações contidas no certificado de garantia e/ou neste Manual.

ATENÇÃO !

*** Este equipamento ESAB foi projetado e fabricado de acordo com normas nacionais e internacionais que estabelecem critérios de operação e de segurança; conseqüentemente, as instruções contidas no presente manual e em particular aquelas relativas à instalação, à operação e à manutenção devem ser rigorosamente seguidas de forma a não prejudicar o seu desempenho e a não comprometer a garantia dada.**

*** Os materiais utilizados para embalagem e as peças descartadas no reparo do equipamento devem ser encaminhados para reciclagem em empresas especializadas de acordo com o tipo de material.**

1) SEGURANÇA

Este Manual é destinado a orientar pessoas experimentadas sobre a instalação, operação e manutenção do equipamento para soldagem automatizada A6 S.

Não se deve permitir que pessoas não habilitadas instalem, operem ou reparem estes equipamentos.

É necessário ler com cuidado e entender todas as informações aqui apresentadas.

Lembrar-se de que:



Choques elétricos podem matar



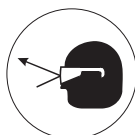
Fumos e gases de soldagem podem prejudicar a saúde



Arcos elétricos queimam a pele e ferem a vista



Ruídos em níveis excessivos prejudicam a audição



Fagulhas, partículas metálicas e pontas de arame podem ferir os olhos

1.1) Recomendações especiais

O usuário de um equipamento automático de soldagem ESAB é responsável pelas medidas de segurança relacionadas com o pessoal que trabalha com o sistema ou nas suas proximidades.

O conteúdo destas recomendações pode ser considerado como um suplemento às regulamentações normais relacionadas com o local de trabalho. O trabalho deve ser efetuado, respeitando as instruções dadas, por pessoal bem familiarizado com o modo de funcionamento do equipamento automático de soldagem.

O manuseio incorreto, provocado por manobras incorretas, ou por uma seqüência errada de funções, pode causar uma situação anormal que pode resultar em ferimentos pessoais ou danos ao equipamento.

1) Todo o pessoal que trabalha com o equipamento automático de soldagem deve conhecer bem:

- * Os procedimentos básicos aqui reunidos.
- * A localização da chave de emergência do equipamento.
- * O seu funcionamento.
- * Os regulamentos de segurança industrial em vigor.

2) O operador deve assegurar-se de que:

- * Não se encontra nenhuma pessoa estranha a função, dentro da zona de trabalho do equipamento automático de soldagem, antes de pôr o equipamento em funcionamento.
- * Que nenhuma pessoa se encontra em lugar errado ou perigoso, ao pôr em andamento o carro automotor.

3) O local de trabalho deve:

- * Estar isento de peças de máquinas, ferramentas ou material armazenado que possam impedir a livre movimentação do operador dentro da área de trabalho.
- * Estar disposto de modo a satisfazer as exigências de fácil acesso à parada de emergência.

4) Equipamento de proteção pessoal

- * Usar sempre o equipamento de proteção pessoal completo recomendado, por ex. óculos de proteção, roupas resistentes ao fogo, luvas de proteção.
- * Nunca usar peças de roupa soltas durante o trabalho, como cintos, nem pulseiras, fios, etc. que possam ficar presos.

5) Restante

- * As peças condutoras de corrente estão normalmente protegidas.
- * Verificar se os cabos de retorno estão corretamente ligados.
- * As intervenções nas unidades elétricas devem ser **exclusivamente efetuadas por pessoal especializado**.
- * O equipamento necessário para extinção de incêndios deve estar facilmente acessível em lugar bem sinalizado.
- * A lubrificação e manutenção do equipamento automático de soldagem não devem nunca ser efetuadas com o equipamento em funcionamento.

2) DESCRIÇÃO

2.1) Generalidades

O cabeçote automático para soldagem A6 S pode ser montado sobre o pórtico MechTrac ou outro posicionador para soldagem de juntas topo a topo e em filete.

Qualquer outra utilização é expressamente proibida.

Os cabeçotes automáticos de soldagem são usados juntamente com a caixa de comando PEJ da ESAB.

A tensão de alimentação para a caixa de comando e para os motores do equipamento automático de soldagem é obtida das fontes de corrente de soldagem da ESAB modelos LAE.

A posição do tubo de contacto é regulável tanto horizontal como verticalmente, mediante um sistema de cursores. O ângulo é regulado através de posicionador angular na cabeça de soldagem.

Numa cabeça de soldagem completa inclui-se um motor de alimentação para fazer avançar o arame e um equipamento de contato (tubo e bico/mandíbula) que fornece corrente de solda ao mesmo.

3) CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

3.1) Características técnicas

A Tabela 3-1 indica as especificações para o A6 S.

TABELA 3.1

Dados Técnicos	Arame único	Twin (Duplo)	Tandem
	SAW	SAW	SAW
Tensão de alimentação VAC	42	42	42
Carga Permitida 100% (A)	1500	1500	2 x 1500
Diâmetro de arame sólido (mm)	3,0 - 6,0	2 x 2,0 - 3,0	2 x 3,0 - 6,0
Diâmetro de arame tubular (mm)	3,0 - 4,0	2 x 2,0 - 3,0	2 x 3,0 - 4,0
Velocidade de alimentação do arame (m/min)	0,2 - 4,0	0,2 - 4,0	0,2 - 4,0
Ângulo de inclinação lateral máximo	25	25	25
Torque do miolo freiador (Nm)	1,5	1,5	1,5
Nível de ruído (dB)	68	68	68
Bobina de arame (Kg)	30	2 x 30	2 x 30
Capacidade do reservatório de fluxo (l)	10	10	10
Peso sem arame e fluxo (Kg)	110	110	158

4) PROCESSOS DE SOLDAGEM

4.1) Soldagem por Arco Submerso

Para soldagem ao arco submerso com correntes até 1250 A, utilizando pórtico de soldagem é necessário o uso do cabeçote par soldagem A6 S.

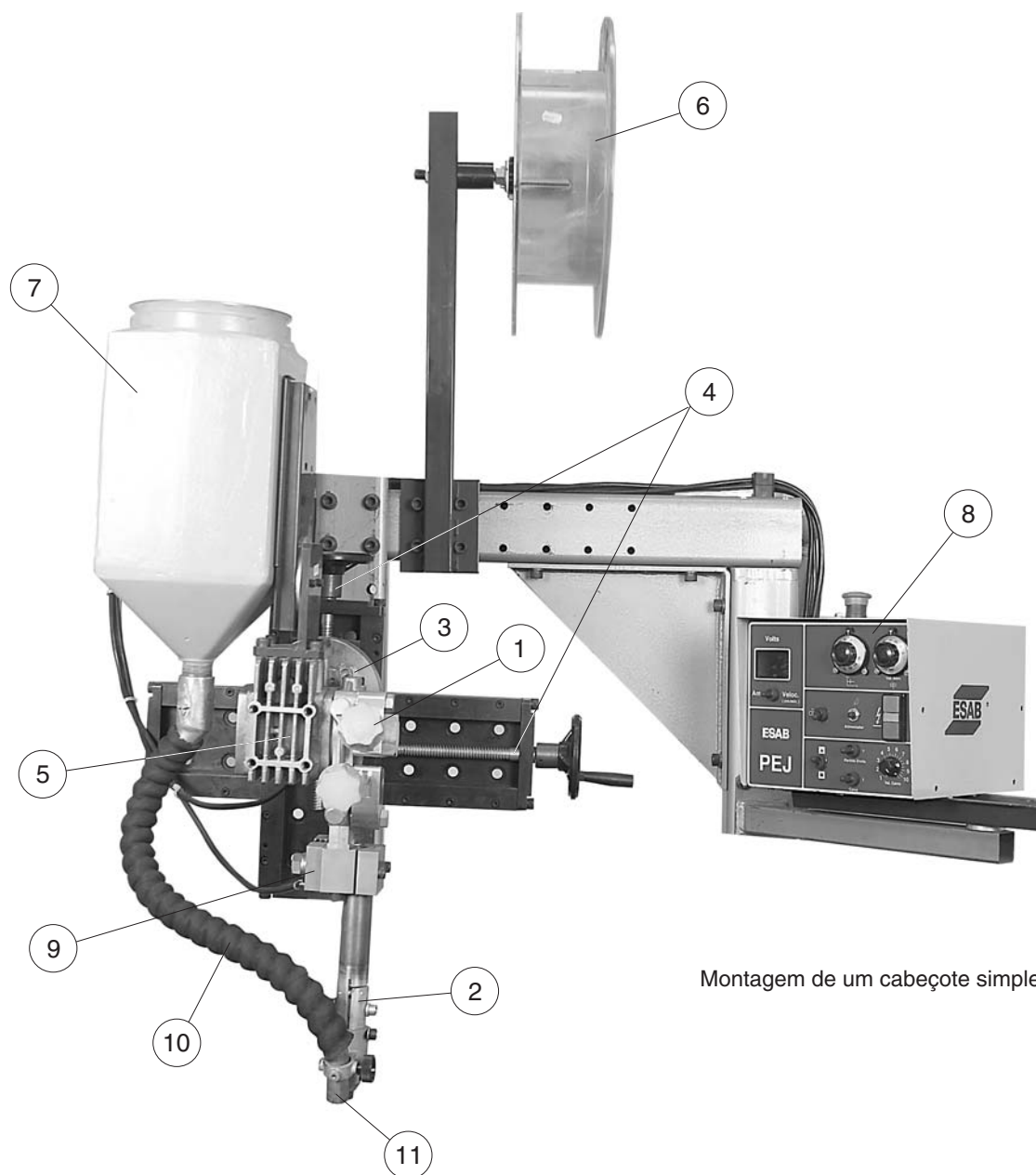
O cabeçote para soldagem pode ser equipado com roletes alimentadores para arames de soldagem simples ou duplos (twinarc). Para Arames tubulares há roletes alimentadores especiais recartilhados que garantem um avanço seguro do fio sem que este se deforme devido à elevada pressão de alimentação.

4.2) Soldagem em configuração Tandem

Para a soldagem tandem usa-se sempre o cabeçote de soldagem A6 S que deve ser conectado a duas fontes de corrente de soldagem e duas caixas de controle PEJ.

No cabeçote para soldagem *Tandem* incluem-se dois sistemas de tração em duas cabeças de soldagem simples, cada uma com o seu tubo de contato. Cada sistema de contato pode receber uma carga máxima de até 1500 A.

5) CONTROLES E CONEXÕES



Montagem de um cabeçote simples

- 1) Endireitador de arame
- 2) Equipamento de contato composto de bico/mandíbula de contato, tubo de contato e tubo de fluxo
- 3) Cursor angular
- 4) Cursores lineares
- 5) Motor com redutor (A6 VEC)
- 6) Bobina de arame
- 7) Depósito de fluxo
- 8) Unidade de comando
- 9) Shunt
- 10) Mangueira de fluxo
- 11) Tubo pulverizador

6) INSTALAÇÃO

6.1) Recebimento

Ao receber um equipamento A6 S, retirar todo o material de embalagem em volta da unidade e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte. Quaisquer reclamações relativas a danificação em trânsito devem ser dirigidas à Empresa transportadora.

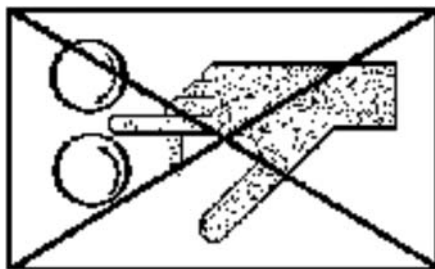
Remover cuidadosamente todo material que possa obstruir a passagem do ar de refrigeração.

A instalação deve ser efetuada por pessoa credenciada.

6.2) O cabeçote para soldagem automatizada A6S SAW é entregue contendo:

- 1 Motorreductor A6 VEC
- 1 Caixa de comando PEJ
- 1 Cabo de comando de 25 m
- 1 Rolo de alimentação simples de liso 3 mm
- 1 Bico de contato 3 mm
- 1 Reservatório de fluxo com mangueira
- 1 Carretel para arame
- 1 Shunt
- 1 Manual de operação A6 S SAW
- 1 Manual de segurança
- 1 Manual PEJ

N.B.: caso um cabeçote para soldagem A6 S não seja instalada de imediato, conservá-la na sua embalagem original ou armazená-la em local seco e bem ventilado.



AVISO !

As peças em rotação constituem risco de acidentes, seja portanto, extremamente cuidadoso.

6.2) Conexões

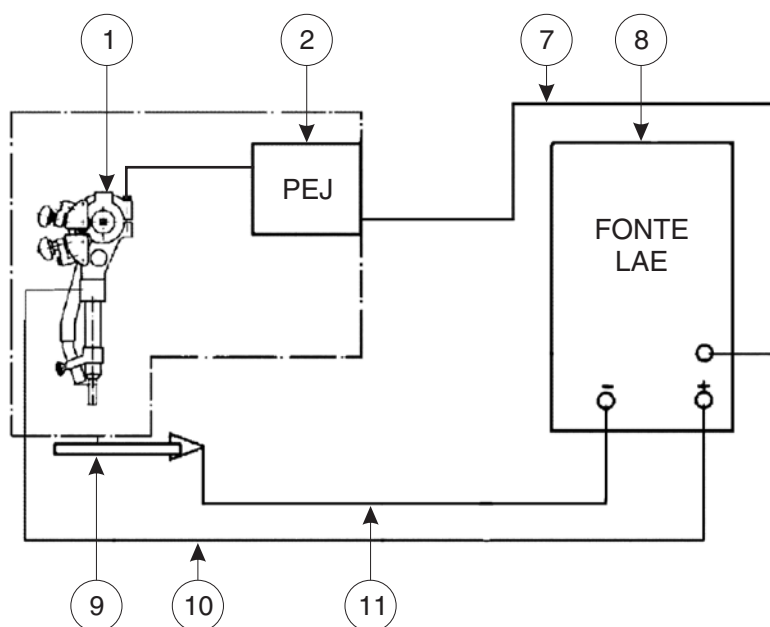
Fazer a ligação da caixa de comando PEJ conforme manual do comando PEJ.

Para mais informações, ver o manual de instruções da Unidade de Comando PEJ.

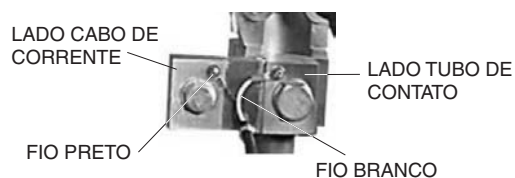
Ligar o equipamento automático de soldagem A6 S segundo o esquema.

6.2.1) Soldagem por arco submerso

- 1) Ligar o cabo de comando (7) entre a fonte de corrente para soldagem (8) e a caixa de controle PEJ (2).
- 2) Ligar o cabo de corrente de solda(10) entre a fonte de soldagem (8) e o cabeçote automático de soldagem (1).
- 3) Ligar o cabo negativo (11) entre a fonte de corrente para soldagem (8) e a peça de trabalho (9).



6.2.2) Ligação de shunt de medição



7) OPERAÇÃO

7.1) Geral

Para um bom resultado é necessária uma preparação adequada das superfícies.

Nota: Não deverão ocorrer variações de aberturas na junta a ser soldada.

A fim de evitar-se o risco de perfurações pelo excesso de calor, os parâmetros de soldagem devem ser regulados de forma adequada ao trabalho que se deseja executar.

Deve-se sempre executar procedimentos pré testados com o mesmo tipo de união que se deseja executar como trabalho.

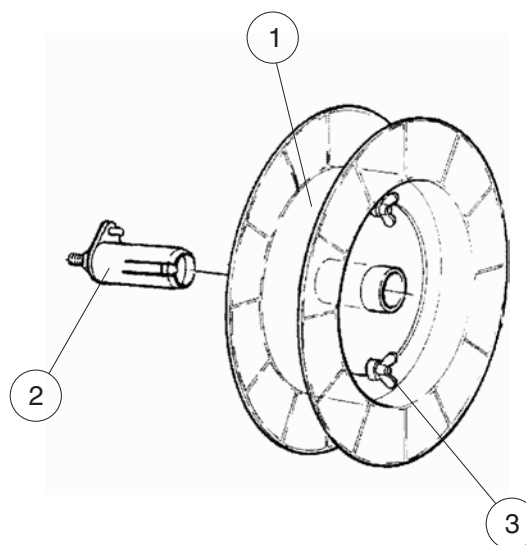
Para o controle e ajuste do controlador de soldagem e da fonte de corrente, ver o manual de instruções da unidade PEJ.

7.2) Acionamento

Escolher o tipo de arame e fluxo de modo que sejam compatíveis com o material de base. Escolher a dimensão do arame e os dados de soldagem conforme os valores recomendados por procedimento de soldagem adequado.

7.2.1) Colocação do arame de soldagem

- 1) Desmontar suporte da bobina (1) do miolo freiador (2) e liberar as travas laterais através das porcas tipo "borboleta" (3).
- 2) Colocar a bobina de arame no suporte (1).
- 3) Cortar os fios de amarração da bobina.
- 4) Colocar as travas e as porcas tipo borboleta (3), apertando para que o conjunto não fique solto durante o uso.
- 5) Girar e prender as travas laterais (3).
- 6) Montar o suporte de bobina já pronto (1) no miolo freiador (2).

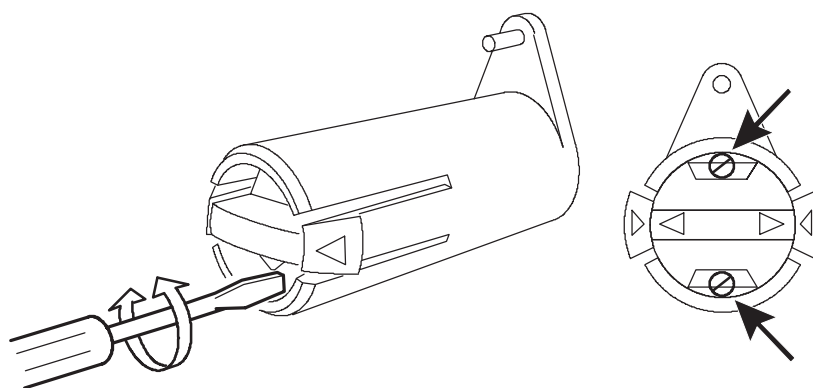


Ajuste do miolo freiador:

- Coloque o manípulo vermelho na posição de bloqueado.
- Insira uma chave de fenda dentro das molas do cubo.

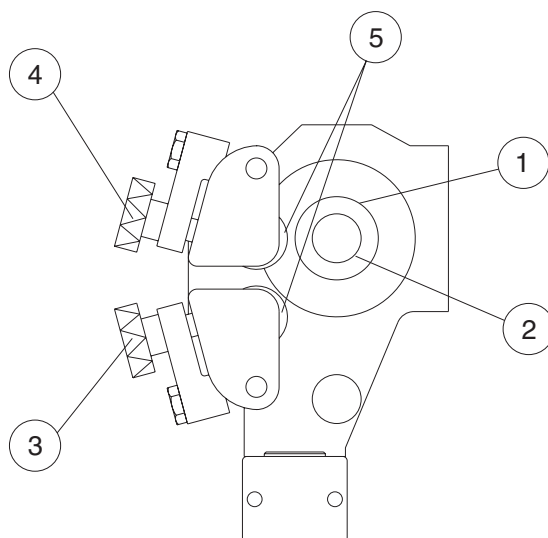
N.B.: Gire o mesmo para as duas molas.

- Gire as molas da esquerda para a direita para reduzir a força de travagem
- Gire as molas da direita para a esquerda para aumentar a força de travagem.



7.3) Substituição do rolete alimentador de arame

7.3.1) Fio simples



- 1) Afrouxar os volantes (3) e (4).
- 2) Afrouxar o volante de comando (2).
- 3) Substituir o rolete alimentador (1). Estes são marcados com a mesma dimensão do fio. Para montar, seguir a ordem inversa.

7.3.2) Arame duplo (Twin-arc)

- 1) Substituir o rolete alimentador (1) com canais duplos do mesmo modo que o de fio simples.

7.3.3) Arame tubular (para roletes recartilhados)

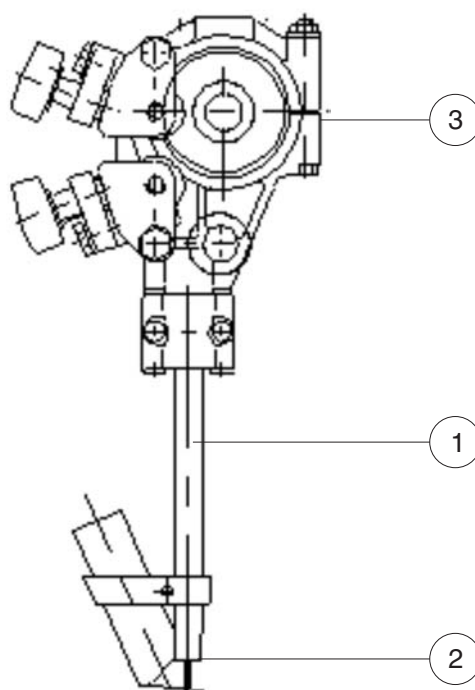
- 1) Substituir o rolete de alimentação (1) e o rolete de pressão (5) aos pares para a respectiva dimensão de fio.

NOTA: para o rolete de pressão, quando usado arame tubular, é necessário um eixo especial (nº de encomenda 0706562).

- 2) Apertar o parafuso de pressão (4) com pressão moderada para não deformar o fio tubular.

7.4) Equipamentos de contato para soldagem

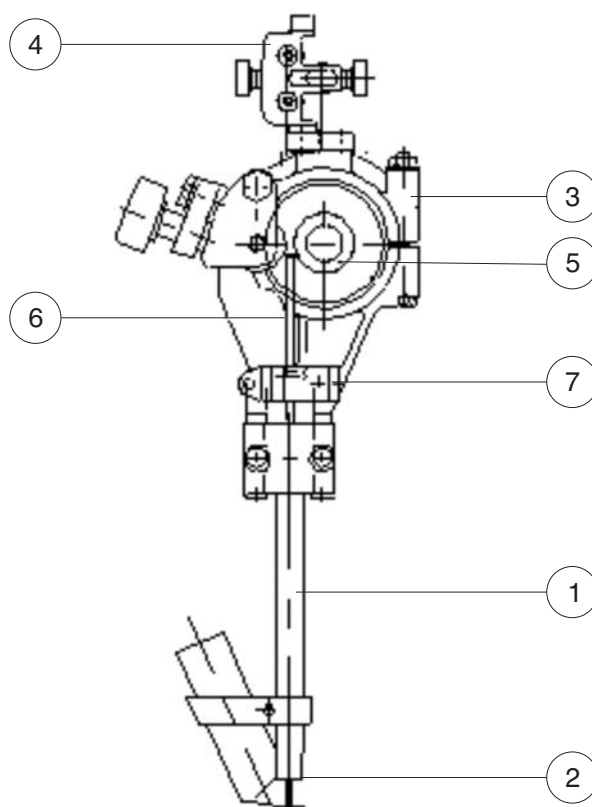
7.4.1) Para fio simples 3,0 - 4,0 mm, Light duty (D20)



1) Utilizar o alinhador (3), tubo de contato contato (1) D20 com bico de contato (2) (rosca M12).

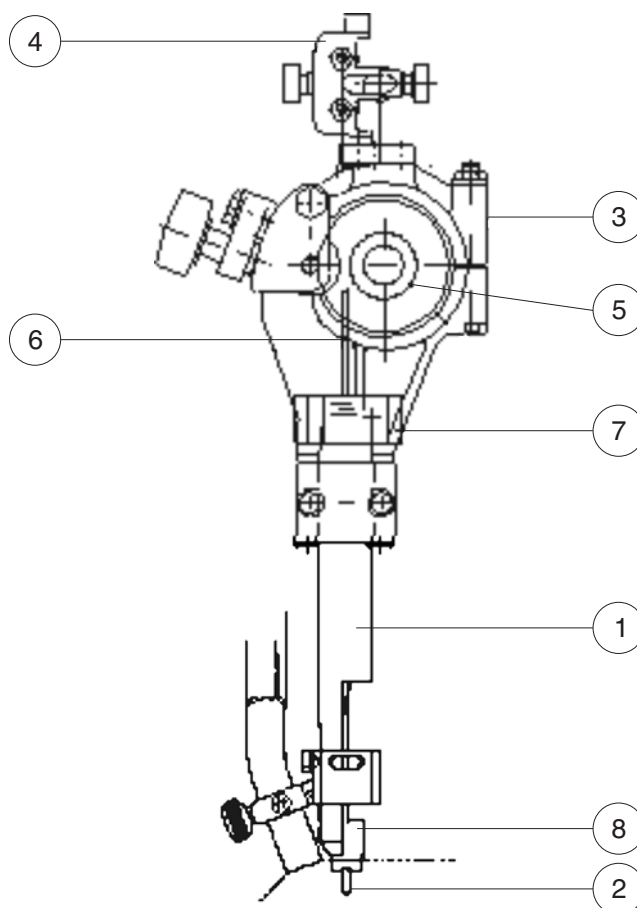
2) Apertar firmemente, com a chave, o bico de contato (2) para que se possa obter um bom contato elétrico.

7.4.2) Para fio simples 1,6 - 2,5 mm , Light duty (D20)



- 1) Utilizar o alinhador (3), tubo de contato (1) D20 com bico de contacto (2) (rosca M12) e endireitador de arame fino separado (4) com tubo de guia (6).
- 2) Montar o bloco de alinhamento (7) com o tubo de guia (6) no furo M12 do alinhador (3). O tubo de guia (6) deverá encostar no bocal de contato (2).
- 3) Se necessário, cortar o tubo de guia no comprimento, de modo que o rolete alimentador (5) corra livremente.
- 4) Montar o endireitador de fio fino (4) na parte superior do sistema de tração.

7.4.3) Para arame duplo 2 x 1,2 - 2,0 mm, LightTwin (D35) (Acessório)



- 1) Utilizar o alinhador (3), o tubo de contato (1) D35 com o bloco de cobre adaptador para dois arames (8) e 2 bicos de contacto (2) (rosca M6) e o endireitador de fio fino separado (4) com dois tubos de guia (6). Para fio duplo < 1,6 mm utiliza-se uma guia espiral que se coloca em cada um dos tubos de guia.
- 2) Montar o bloco de cobre adaptador para dois arames (8) para bicos de contato M6 (2) com o parafuso M5 na parte fixa do dispositivo de contato bi-partido (1).
- 3) Montar o bloco de alinhamento (7) com os tubos de guia (6) no furo M12 do endireitador standard (3). Os tubos de guia deverão encostar no o bloco de cobre adaptador (8) dos bicos de contato (2).
- 4) Apertar com chave os bicos de contato (2) para obter um bom contato elétrico.
- 5) Cortar eventualmente o tubo de guia (6) no comprimento de modo que o rolete alimentador (5) corra livremente.

Ajuste dos fios para soldagem com arame duplo:

Para obtenção de um resultado ótimo, ajuste os arames na abertura girando o dispositivo de contato. Ambos os arames podem ser girados de modo que fiquem colocados um após o outro, em linha com a união ou em posição a escolher até 90° através da união, ou seja, um fio de cada lado da união.

7.5) Enchimento de fluxo no reservatório

- 1) Fechar a válvula do depósito de fluxo.
- 2) Soltar o ciclone, se houver, do aspirador de fluxo.
- 3) Encher o reservatório com fluxo.

Nota: o fluxo em pó deverá estar seco. Evitar, se possível, a utilização de fluxo aglomerado em ambientes úmidos.

- 4) Colocar o tubo de fluxo de modo tal que a mangueira de fluxo não se dobre.
- 5) Ajustar o bocal de fluxo a frente do sentido de soldagem, sobre a soldagem, de modo que se possa obter a quantidade de fluxo apropriada.

A cobertura de fluxo deverá ser alta o suficiente para não provocar a interrupção do arco elétrico.

8) MANUTENÇÃO

8.1) Diariamente

- 1) Manter as peças móveis do equipamento de soldagem limpas de quaisquer tipos de pó.
- 2) Verificar se o bico e todos os fios elétricos estão ligados.
- 3) Verificar se todas as junções aparafusadas estão bem apertadas, e que os guias e os rolos alimentadores não estão gastos nem danificados.
- 4) Verificar se o miolo freiador do arame está em condições de operação. Nem com excesso e nem com falta de pressão que permita que a bobina de arame continue a rodar ao parar a alimentação do arame, e não deve ser tão alto que permita a patinagem dos rolos de alimentação. O valor recomendado para o binário de travão numa bobina de arame de 30 kg é de 1,5 Nm.

Regulagem do miolo freiador:

- Remover a porca-trava plástica da extremidade do miolo freiador
- Introduzir uma chave de fendas grande no parafuso que está sobre a mola.
- Rodando no sentido horário se consegue mais pressão e portanto mais freio. Rodando-se no sentido anti-horário pode-se diminuir a força de frenagem.

8.2) Periodicamente

- 1) Verificar o controle do arame no sistema tracionador de arame, roletes acionadores e bicos de contato.
- 2) Verifique as escovas do motor uma vez a cada três meses e substitua-as sempre que atingirem aproximadamente 6 mm.
- 3) Substituir peças gastas ou danificadas (ver peças de reposição no final do manual).
- 4) Verificar os cursores, lubrificar se estiverem sem movimentação livre.

9) REPARAÇÃO

Para assegurar o funcionamento e o desempenho ótimos de um equipamento ESAB, usar somente peças de reposição originais fornecidas por ESAB S/A ou por ela aprovadas. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva ao cancelamento automático da garantia dada.

Peças de reposição podem ser obtidas dos Serviços Autorizados ESAB ou das Filiais de Vendas conforme indicado na última página deste manual. Sempre informar o modelo e o número de série do cabeçote para soldagem A6 S considerado.

Nota: todas as obrigações de garantia do fornecedor são inválidas se o cliente, durante o período da garantia, por iniciativa própria fizer qualquer intervenção na máquina para remediar avarias.

10) PROBLEMAS E SOLUÇÕES

Para serviço da caixa de comando PEJ, ver as instruções de uso em seu respectivo manual.

Verificar se:

- 1) A fonte de corrente para soldagem está ligada à tensão de rede correta.
- 2) As três fases da rede estão presentes (a sequência de fases não tem importância).
- 3) Os cabos de soldagem e as ligações aos mesmos estão intactos.
- 4) Os comandos estão na posição desejada.
- 5) A corrente é desligada antes de iniciar uma reparação.

ATENÇÃO !

Antes de se efetuar qualquer serviço de assistência, assegure-se de que a energia elétrica está desligada.

1) Sintoma: alimentação irregular de arame.

Causa: regulagem errônea da pressão nos rolos de alimentação.

Solução: modificar a pressão nos rolos de alimentação.

Causa: dimensões incorretas dos rolos de alimentação.

Solução: substituir os rolos de alimentação.

Causa: as ranhuras nos rolos de alimentação estão gastas.

Solução: substituir os rolos de alimentação.

2) Sintoma: os cabos de soldadura ficam sobre-aquecidos.

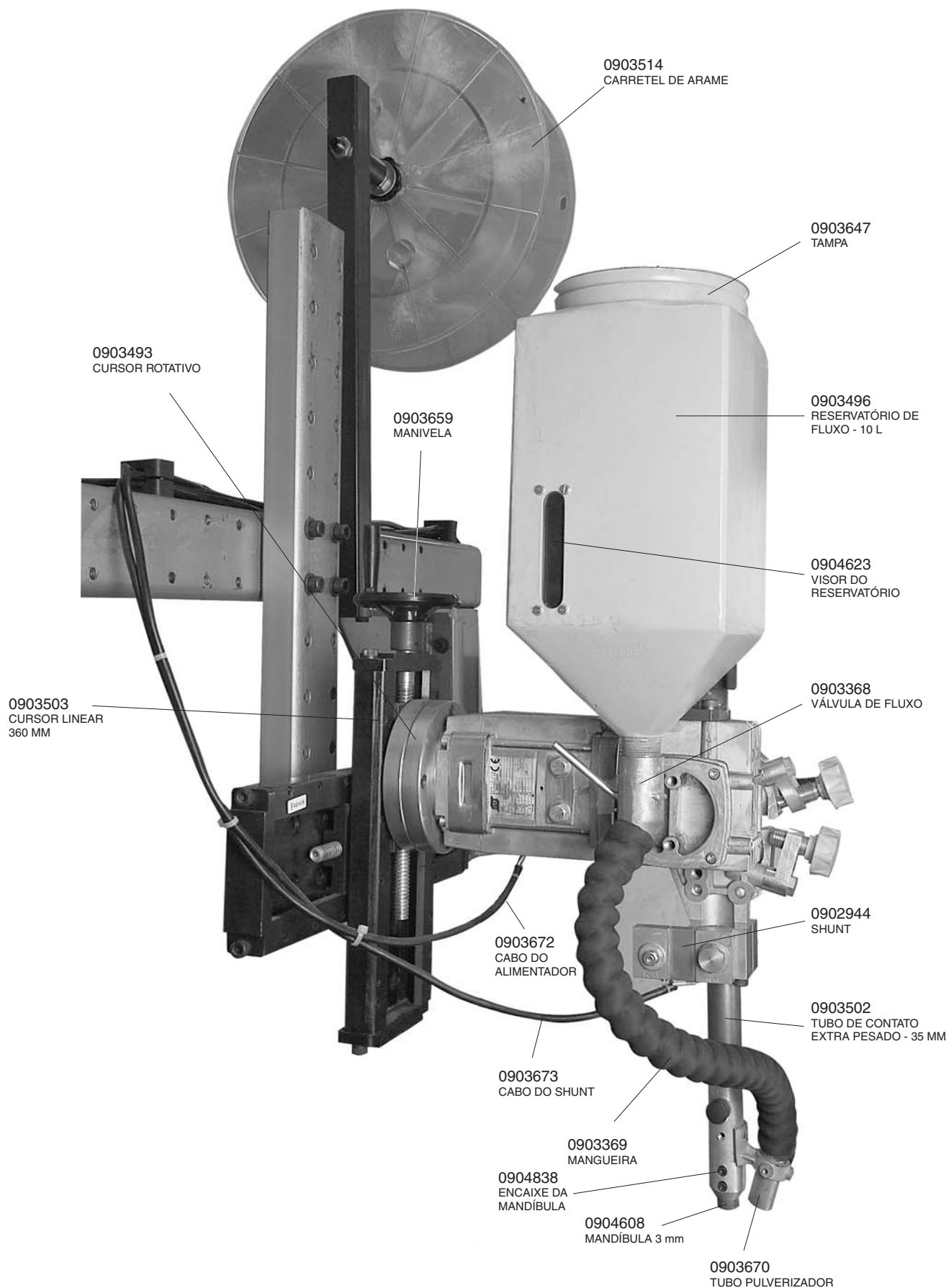
Causa: ligações elétricas defeituosas.

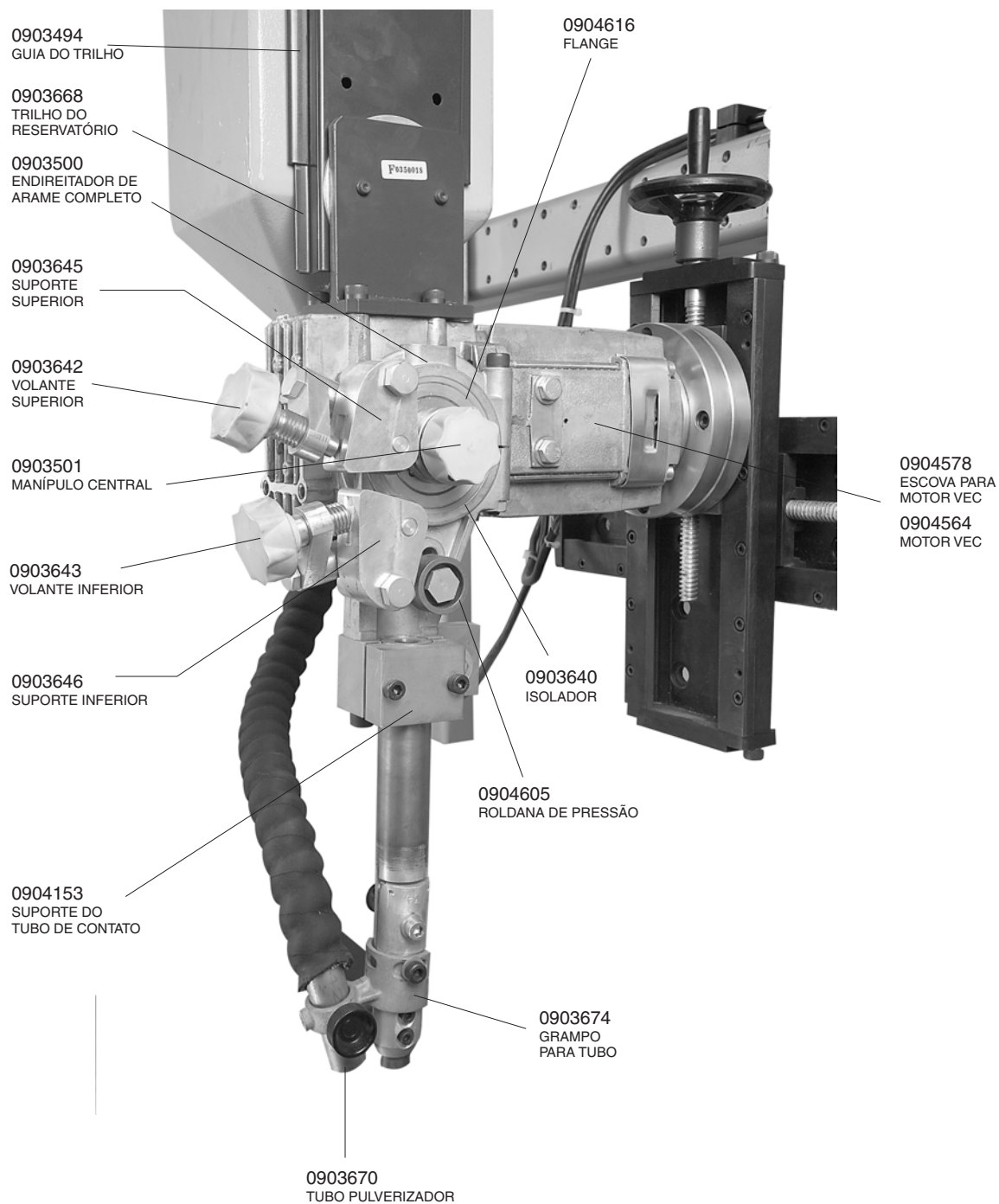
Solução: limpar, reavaliar e apertar as ligações elétricas.

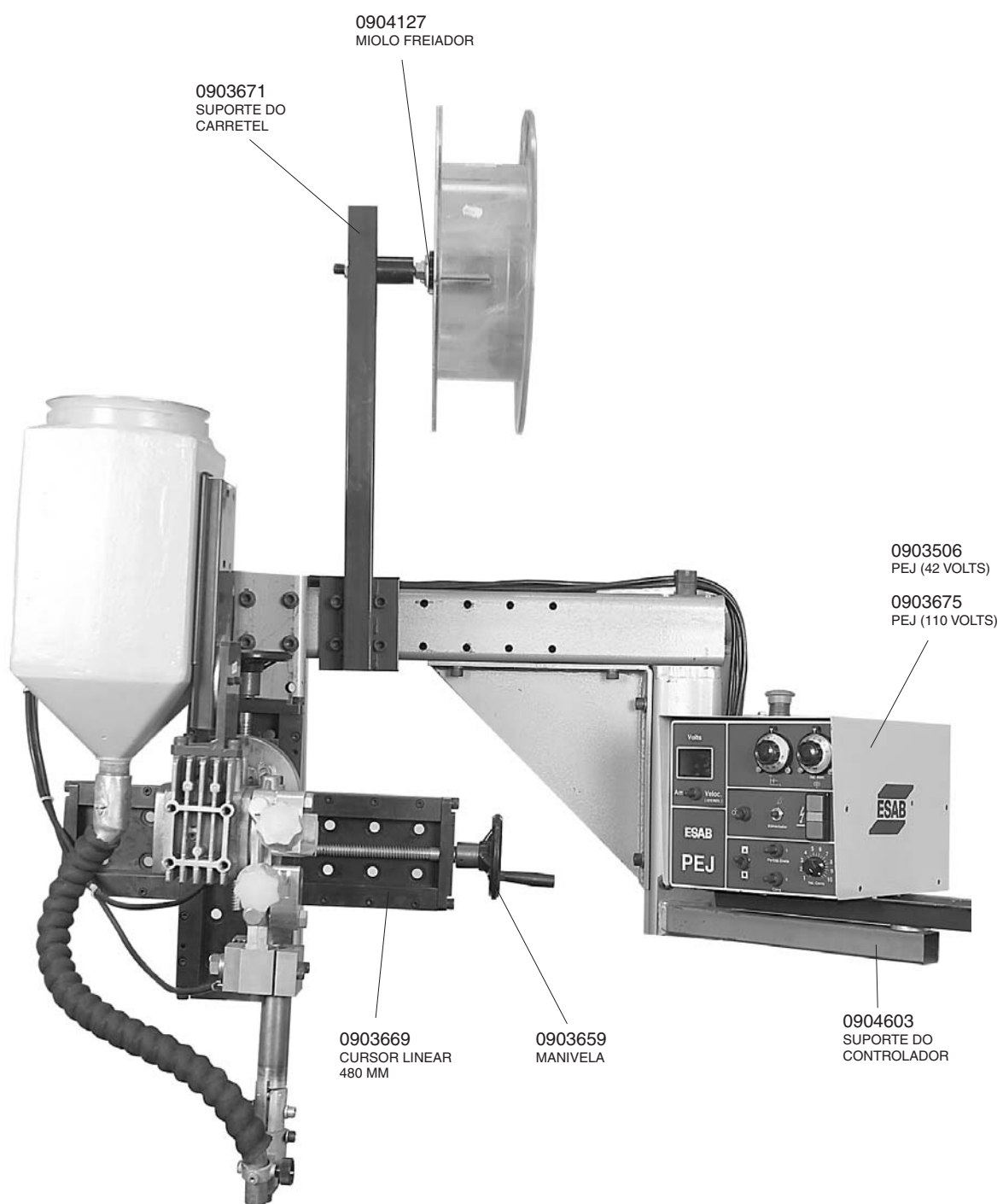
Causa: os cabos de soldagem têm dimensões demasiado pequenas.

Solução: aumentar as dimensões dos cabos de soldagem ou utilizar cabos paralelos.

11) PEÇAS DE REPOSIÇÃO







12) ACESSÓRIOS

12.1) Roldanas de alimentação

12.1.1) SAW e MIG / MAG

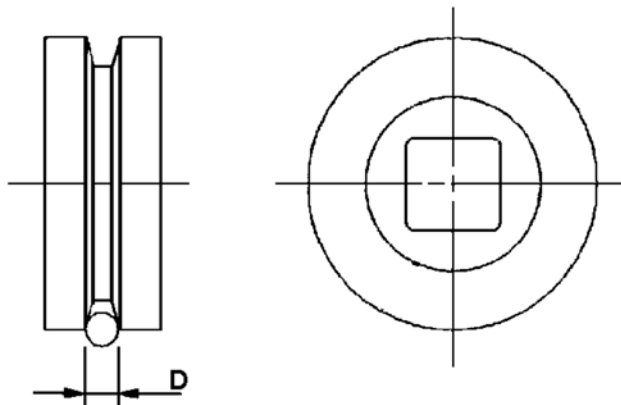


TABELA 12.1

D (mm)	Código
1,6	0706516
2,0	0705093
2,5	0704998
3,0 -3,2	0704999
4,0	0705000
5,0	0705094
6,0	0706517

12.1.2) SAW e MIG / MAG - Arames Tubulares (D35)

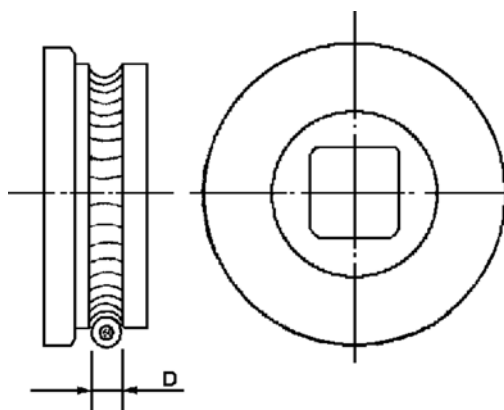


TABELA 12.2

D (mm)	Código
1,2 - 1,6	0706518
2,0 - 4,0	0706519

12.1.3) MIG / MAG

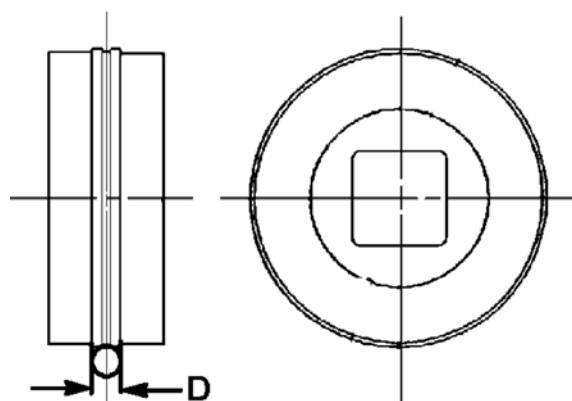


TABELA 12.3

D (mm)	Código
1,0	0706544
1,2	0706545
1,6	0706516
2,0	0705093
2,4 - 2,5	0704998
3,0 - 3,2	0704999

12.1.4) SAW - Twin (Arame duplo Twin-arc)

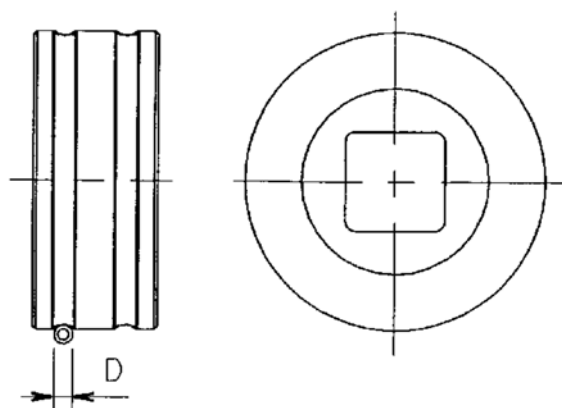


TABELA 12.4

D (mm)	Código
2 x 1,2	0706543
2 x 1,6	0706486
2 x 2,0	0706487
2 x 2,5	0706483
2 x 3,0 / 3,2	0706482

12.2) Roldanas de pressão

12.2.1) Arames Tubulares - SAW e MIG / MAG

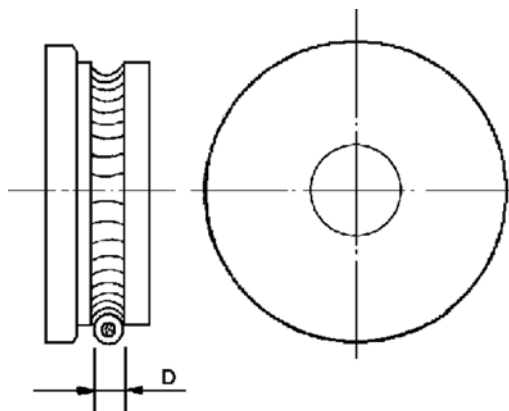


TABELA 12.5

D (mm)	Código
1,2 - 1,6	0706560
2,0 - 4,0	0706561

12.2.2) Eixo da Roldana de Pressão para SAW com Arame Tubular

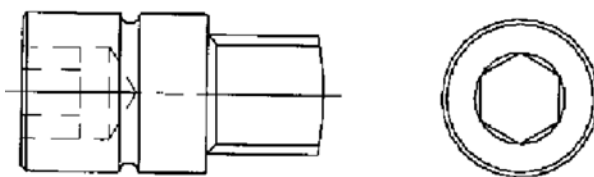


TABELA 12.6

	Código
Manípulo para roldana de pressão recort.	0706562

12.2.3) Mandíbula SAW - Extra Pesado (D35)

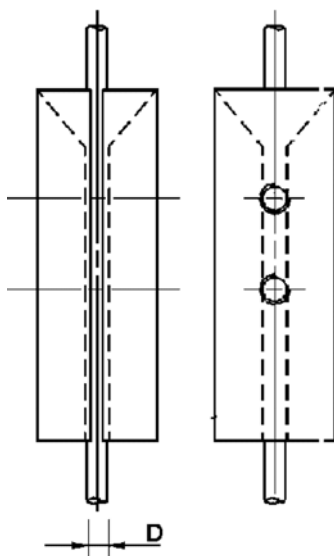


TABELA 12.7

D (mm)	Código
2,4	0901441
3,0	0705095
4,0	0705096
5,0	0705097
6,0	0706554

12.2.4) Mandíbula SAW - Twin Extra Pesado (D35)

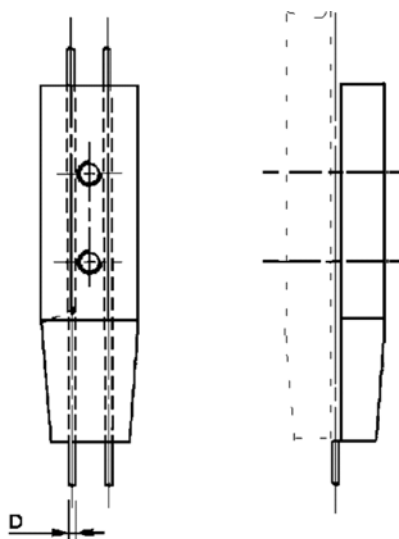


TABELA 12.8

D (mm)	Código
2,5 - 3,0	0903302
2,0	0903307

12.2.5) SAW - Leve (D20)

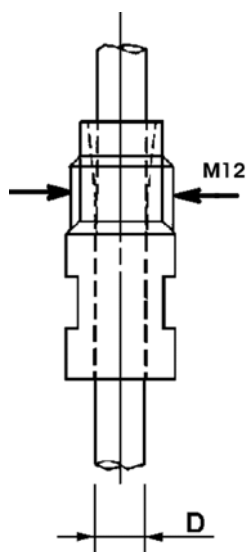


TABELA 12.9

D (mm)	Código
4,0	0705092
3,0	0705091
2,5	0705090
2,0	0705089
1,6	0706542

12.2.6) MIG / MAG e SAW

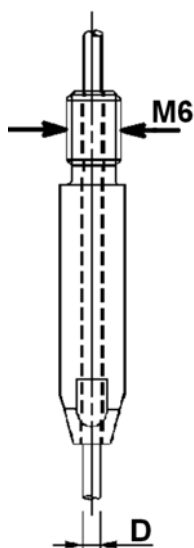


TABELA 12.10

D (mm)	Código
1,0	0706547
1,2	0706548
1,6	0706549

12.2.7) MIG / MAG (D35)

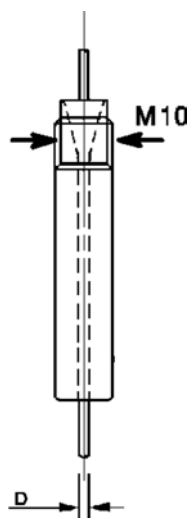


TABELA 12.11

D (mm)	Código
1,6	0706550
2,0	0706551
2,4	0706552
3,2	0706553

13) UTILIZAÇÃO

O A2 Multitrac SAW pode ser utilizado com uma ampla gama de acessórios disponíveis no mercado. Porém algumas partes são imprescindíveis ao pronto funcionamento.

FONTES DE TENSÃO

LAE 800 (220 / 380 / 440 V)	0400674
LAE 1250 (220 / 380 / 440 V)	0400119

CONJUNTO DE CABOS

Cabo de controle (20 m)	0400682
Cabo de controle (35 m)	0401270
Conjunto de cabos: positivo (30 m) e negativo (15 m)	0401290

14) OPCIONAIS

TABELA 14.1

DESCRIÇÃO	SAW Duplo
Equipamento de contato Twin-Arc pesado, completo	0705017
Equipamento de contato Twin-Arc leve, completo	0706485
Miolo freiador extra	0903078
Kit de conversão para GMAW	0706530
Kit de soldagem com fita	0705086
Bobina para fita, 30 - 100 mm	0706531
Bocal de recuperação de fluxo, solda com fita	0706532
Bocal de fluxo concêntrico	0903350
Extensão para bocal de fluxo concêntrico	0706533
Lâmpada guia, lâmpada	0705085
Lâmpada guia, diodo de laser	0706534
Unidade de recuperação de fluxo OPC	0704997
Funil para alimentação de fluxo	0904569
Cruzeta para carretel em aço	0905291



CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: () A6S SAW

Nº de série:



Informações do Cliente

Empresa: _____

Endereço: _____

Telefone: (____) _____ Fax: (____) _____ E-mail: _____

Modelo: () A6S SAW

Nº de série:

Observações: _____

Revendedor: _____ Nota Fiscal Nº: _____



Prezado Cliente,

Solicitamos o preenchimento e envio desta ficha que permitirá a ESAB S.A. conhecê-lo melhor para que possamos lhe atender e garantir a prestação do serviço de Assistência Técnica com o elevado padrão de qualidade ESAB.

Favor enviar para:

ESAB S.A.

Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial

Contagem - Minas Gerais

CEP: 32.210-080

Fax: (31) 2191-4440

Att: Departamento de Controle de Qualidade

--- página em branco ---

TERMO DE GARANTIA

ESAB S/A Indústria e Comércio, garante ao Comprador/Usuário que seus Equipamentos são fabricados sob rigoroso Controle de Qualidade, assegurando o seu funcionamento e características, quando instalados, operados e mantidos conforme orientado pelo Manual de Instrução respectivo a cada produto.

ESAB S/A Indústria e Comércio, garante a substituição ou reparo de qualquer parte ou componente de equipamento fabricado por ESAB S/A em condições normais de uso, que apresenta falha devido a defeito de material ou por fabricação, durante o período da garantia designado para cada tipo ou modelo de equipamento.

A obrigação da ESAB S/A nas Condições do presente Termo de Garantia, está limitada, somente, ao reparo ou substituição de qualquer parte ou componente do Equipamento quando devidamente comprovado por ESAB S/A ou SAE - Serviço Autorizado ESAB.

Peças e partes como Roldanas e Guias de Arame, Medidor Analógico ou Digital danificados por qualquer objeto, Cabos Elétricos ou de Comando danificados, Porta Eletrodos ou Garras, Bocal de Tocha/Pistola de Solda ou Corte, Tochas e seus componentes, sujeitas a desgaste ou deterioração causados pelo uso normal do equipamento ou qualquer outro dano causado pela inexistência de manutenção preventiva, não são cobertos pelo presente Termo de Garantia.

Esta garantia não cobre qualquer Equipamento ESAB ou parte ou componente que tenha sido alterado, sujeito a uso incorreto, sofrido acidente ou dano causado por meio de transporte ou condições atmosféricas, instalação ou manutenção impróprias, uso de partes ou peças não originais ESAB, intervenção técnica de qualquer espécie realizada por pessoa não habilitada ou não autorizada por ESAB S/A ou aplicação diferente a que o equipamento foi projetado e fabricado.

A embalagem e despesas transporte/frete - ida e volta de equipamento que necessite de Serviço Técnico ESAB considerado em garantia, a ser realizado nas instalações da ESAB S/A ou SAE - Serviço Autorizado ESAB, correrá por conta e risco do Comprador/Usuário - Balcão.

O presente Termo de Garantia passa a ter validade, somente após a data de Emissão da Nota Fiscal da Venda, emitida por ESAB S/A Indústria e Comércio e/ou Revendedor ESAB.

O período de garantia para o **equipamento para soldagem automatizada A6 S** é de 1 ano.

A ESAB S/A se reserva o direito de alterar as características técnicas de seus equipamentos sem prévio aviso.

Belo Horizonte (MG)	Tel.: (31) 2191-4370	Fax: (31) 2191-4376	vendas_bh@esab.com.br
São Paulo (SP)	Tel.: (11) 2131-4300	Fax: (11) 5522-8079	vendas_sp@esab.com.br
Rio de Janeiro (RJ)	Tel.: (21) 2141-4333	Fax: (21) 2141-4320	vendas_rj@esab.com.br
Porto Alegre (RS)	Tel.: (51) 2121-4333	Fax: (51) 2121-4312	vendas_pa@esab.com.br
Salvador (BA)	Tel.: (71) 2106-4300	Fax: (71) 2106-4320	vendas_sa@esab.com.br

esab.com.br

