



ASSISTÊNCIAS TÉCNICAS AUTORIZADAS

acesse: www.bambozzi.com.br/assistencias.html

ou ligue: **+55 (16) 3383-3818**

BAMBOZZI SOLDAS LTDA.

Rua Bambozzi, 522 • Centro • CEP 15990-668 • Matão (SP) • Brasil

Fone (16) 3383-3800 • Fax (16) 3382-4228

bambozzi@bambozzi.com.br • www.bambozzi.com.br

CNPJ (MF) 03.868.938/0001-16 • Ins. Estadual 441.096.140.110

S.A.B. (Serviço de Atendimento Bambozzi)

0800 773.3818

sab@bambozzi.com.br

As especificações técnicas do equipamento podem ser alteradas sem prévio aviso.



bambozzi

Manual de Instruções



Fonte Inversora

INVERT WMI-205EP AC/DC

ÍNDICE

- 01. Especificações Técnicas
- 02. Placa de Identificação
- 03. Símbolos Utilizados
- 04. Características Gerais
 - 4.1 Parâmetros Principais
 - 4.2 Limites dos Parâmetros Principais
 - 4.3 Acesso a Parâmetros de Compensação

01. Especificações Técnicas

Dados Técnicos:

Peso (Kg):	14,900
Dimensões (mm):	A - 410 x L - 210 - C - 400
Grau de Proteção:	IP21S
Altura (mm):	410
Temperatura de uso (°C):	-10/40
Temperatura de armazenamento (°C):	-20/55
Proteção Térmica:	Termostato Incorporado

Dados Elétrico de Entrada:

Tensão de linha (V):	220
Nº Fases:	1
Frequência (Hz):	50/60
Corrente (A):	39

Modalidade TIG:**Faixa de Soldagem (A) / (V):**

AC/DC:	5 A - 210 A
Tensão em vazio (V):	62

Correntes de Saída (A) / (V):

35%:	210 A
60%:	160 A
100%:	120 A

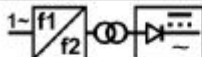
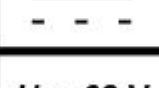
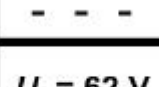
Modalidade MMA:**Faixa de Soldagem (A) / (V):**

AC/DC:	10 A - 160 A
Tensão em vazio (V):	62

Correntes de Saída (A) / (V):

35%:	160 A
60%:	125 A
100%:	95 A

02. Placa de Identificação

				MODEL: INVERT WMI-205EP AC/DC				
	 $U_0 = 62\text{ V}$	5A/10.0V-210A/18V						
		X	35%	60%	100%			
		I_2	210A	160A	120A			
		U_2	18V	17V	14V			
	 $U_0 = 62\text{ V}$	10A/20.6V-160A/20,4V						
		X	35%	60%	100%			
		I_2	160A	125A	95A			
		U_2	26.4V	25V	24V			
	$U_1 = 220\text{V}$	$I_{1\text{ MAX}} = 39\text{A}$					IP 23	

4.3 Acesso a Parâmetros de Compensação

Os Parâmetros de compensação são variáveis corresponde a ajustes mais detalhados da **INVERT WMI-205EP AC/DC** correspondendo tanto a solda no modo “Eletrodo” quanto “Tig”.

Para acessar esses parâmetros é necessário manter o knob de ajuste de corrente (29) pressionado por aproximadamente 4 segundos.

Abaixo a tabela correspondente a descrição desses parâmetros de compensação.

Pressionando o Botão de Acesso aos Parâmetros (29) por 4 Segundos		
D01	-	
D02	Alta Tensão de Início do Arco	Segundos
D03	Alta Tensão de Início do Arco	Hz
D04	Corrente de Início de Arco - DC	Amperes
D05	Corrente de Início de Arco - AC	Amperes
D06	Tempo de Curto-Circuito - Eletrodo	Segundos
D07	Corrente de Início de Arco - AC/DC	Amperes
D08	Flag de Adaptação a Tocha	ON/OFF
D09	Alta Tensão de Abertura	ON/OFF
D10	Seleção de Pulso - AC	

4.2 Limites dos Parâmetros Principais

Limites dos Parâmetros		
Pré -Vazão	0.1 - 9.9	Segundos
Pós - Vazão	0 - 25	Segundos
Rampa Subida	0 - 10	Segundos
Rampa Descida	1 - 10	Segundos
Frequência Modo Pulsado DC	0.5 - 500	Hz
Frequência Modo Pulsado AC	0.5 - 10	Hz
Balanço	30 à -30	%
I/Hot	0 - 100	%
Arc Force	0 - 100	%
T/Hot	0,5 - 2	Segundos

03. Símbolos Utilizados



Antes de usar o aparelho, ler o conteúdo deste manual e preservá-lo consigo, guardá-lo em local seguro.

Operação

Este equipamento deve ser usado exclusivamente para soldagem.

Precauções de Segurança**A solda e o Corte a Arco Elétrico**

Eles podem ser prejudiciais a você e a outras pessoas, então seguir as instruções de segurança conforme descrito neste manual.

**O Choque Elétrico pode Matar**

Instalar e conectar à terra a máquina de solda de acordo com as normas aplicáveis. Nunca toque as partes vivas, porta eletrodos ou eletrodo sem as luvas de proteção ou com as mesmas úmidas.

Sempre manter-se isolado do terra e partes vivas.

Certifique-se de que sua posição de trabalho é segura.

**Fumaça e Gás podem Prejudicar sua Saúde**

Durante a operação de soldagem posicione-se de tal forma que os gases e fumaça não atinjam sua cabeça.

Você deve operar em presença de ventilação satisfatória, usar aspiradores e evite o acúmulo de gases.

**Intensidade Luminosa do Arco Fere os Olhos e Queima a Pele**

Proteger seus olhos com máscara de solda e sua pele com vestimenta apropriada. Proteger outras pessoas com tela ou tapume para soldagem.

**Risco de Fogo e Queimaduras**

As faíscas podem causar incêndio ou queimaduras na pele.

Tenha certeza de que não há material inflamável dentro ou fora do local de trabalho e faça uso das roupas apropriadas para soldagem elétrica.

**Ruído**

Este equipamento não produz ruído excessivo. O processo de soldagem e plasma são capazes de produzir ruído superior, necessitando de equipamentos de proteção auricular previsto em lei.



Campo Magnético

Os campos magnéticos oriundo de máquinas e processo de solda podem afetar o funcionamento do marca-passo, neste caso é imprescindível consultar um médico antes de aproximar-se do local de trabalho.



Explosões

Fique longe de vasos ou cilindros pressurizados, combustíveis, tanques de combustível e pó excessivo, nestes casos podem ocorrer explosões. Manejar com cuidado os cilindros de gases para solda como também os reguladores de pressão.

ITEM	FUNÇÃO	DESCRIÇÃO	Unidade
29	Knob Ajuste de Parâmetros		
30	Ajuste de Balanço		
31	Botão de Selção de Forma de Onda Alternada	Para Soldagem TIG/TIG Pulsado	
32	Botão de Habilidade do Modo Pulsado		
33	Botão de Seleção Modo de Corrente		AC/DC-/DC+
34	Botão de Habilidade do Alta-Frequência		
35	Botão de Registro dos Parâmetros (Programa)		
36	Indicador do Número do Programa Atual		
37	Indicador de Corrente Instantânea		
38	Indicador de Corrente		
39	Conector de Tocha		
40	Saída de Gás		
41	Borne Negativo		
42	Borne Positivo		
43	Chave Geral ON/OFF		
44	Cabo de Alimentação		
45	Entrada de Gás		
46	Placa de Identificação		

4.1 Parâmetros Principais

ITEM	FUNÇÃO	DESCRIÇÃO	Unidade
01	Tempo de Pré-Vazão	Para Soldagem TIG (Modo 2T/4T)/TIG Pulsado	Segundos
02	Corrente de Base (Início)	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	Amperes
03	Rampa de Subida	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	Segundos
04	Corrente de Solda (Topo)	Para Soldagem Eletrodo/TIG (Modo 2T/4T)/ TIG Pulsado	Amperes
05	Corrente de Base	Para Soldagem TIG Pulsado	%
06	Rampa de Descida	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	Segundos
07	Corrente de Base (Fim)	Para Soldagem TIG (Modo 4T)	Amperes
08	Tempo de Pós-Vazão	Para Soldagem TIG	Segundos
09	Hot-Start	Para Soldagem Eletrodo	Segundos
10	Hz/THOT	Frequencia Modo Pulsado	Hertz
11	Arc Force	Para Soldagem Eletrodo	%
12	Indicador Alta-Frequência	Para Soldagem TIG	ON - OFF
13	Indicador Corrente Alternada	Para Soldagem TIG/Eletrodo	
14	Indicador Corrente Contínua (-)	Para Soldagem TIG/Eletrodo	
15	Indicador Corrente Contínua (+)	Para Soldagem TIG/Eletrodo	
16	Indicador TIG Pulsado ON	Para Soldagem TIG Pulsado	
17	Indicador TIG Pulsado OFF	Para Soldagem TIG Pulsado	
18	Indicador Onda Senoidal	Para Soldagem TIG	
19	Indicador Onda Retangular	Para Soldagem TIG	
20	Indicador Onda Trapezoidal	Para Soldagem TIG	
21	Indicador Ajuste Frequência Alternada	Para Soldagem TIG/TIG Pulsado	
22	Indicador Setup	Acesso aos Parâmetros	
23	Alarme de Temperatura		
24	Modo 2T	Para Soldagem TIG/TIG Pulsado	
25	Modo 4T	Para Soldagem TIG/TIG Pulsado	
26	Indicador Modo Eletrodo	Para Soldagem Eletrodo	
27	Botão Seleção de Modo	Acionado Por Pressão	
28	Botão de Teste de Gás		

04. Características Gerais

A máquina de solda modelo INVERT WMI-205EP AC/DC é um equipamentos monofásico portátil, realizada com a tecnologia INVERTER; trata-se de um aparelho extremamente compacto e versátil e podem ser utilizados em todas as situações, cujo mínimo volume se deve conjugar com as prestações mais elevadas. Esta máquina de solda permite de efetuar soldas na tecnologia TIG e MMA em corrente contínua ou alternada.

Número: PS53840.000.1512

