

# MANUALE DI ISTRUZIONI PER GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

## IMPORTANTE:

PRIMA DELLA INSTALLAZIONE, DELL'USO O DI QUALSIASI MANUTENZIONE AL GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO LEGGERE IL CONTENUTO DI QUESTO MANUALE PONENDO PARTICOLARE ATTENZIONE ALLE NORME DI SICUREZZA. CONTATTARE IL VOSTRO DISTRIBUTORE SE NON AVETE COMPRESO COMPLETAMENTE QUESTE ISTRUZIONI.

## 1 REGOLE DI SICUREZZA

### 1.1 INTRODUZIONE

Prima di utilizzare l'apparecchio ogni persona addetta all'uso, alla riparazione o al controllo deve leggere le seguenti istruzioni di sicurezza e di uso.

Ricordate: la VOSTRA SICUREZZA DIPENDE DA VOI !!!  
L'operatore è responsabile della propria sicurezza e di quella di coloro che si trovano nella zona di lavoro. Deve quindi conoscere tutte le norme di sicurezza ed osservarle. NIENTE PUO' SOSTITUIRE IL BUON SENSO !!!!!

## 2. DESCRIZIONI GENERALI

### 2.1 SPECIFICHE

Questo apparecchio è un gruppo di raffreddamento autonomo studiato per raffreddare le torce utilizzate negli impianti di saldatura TIG, MIG, MAG e di taglio al plasma.

### 2.2 SPIEGAZIONE DEI DATI TECNICI

N°	
$U_1 \sim 1x - V$ 50/60 Hz	$I_1 - A$
capacità serbatoio tank capacity Behälterfassungsvermögen capacité du réservoir capacidad del tanque	4 L.
IP 21	ventilazione forzata forced ventilation Kühlart F ventile ventilación forzada

N° Numero di matricola che deve essere sempre citato per qualsiasi richiesta relativa alla saldatrice.

$U_1$  Tensione nominale di alimentazione.

1x - V Alimentazione monofase.

50/60 Hz Frequenza.

$I_1$  Corrente massima assorbita.

IP21 Grado di protezione della carcassa.

### 2.3 DESCRIZIONE DELLE PROTEZIONI

#### 2.3.1 Protezione elettrica



Il gruppo di raffreddamento è protetto dai sovraccarichi tramite fusibile.

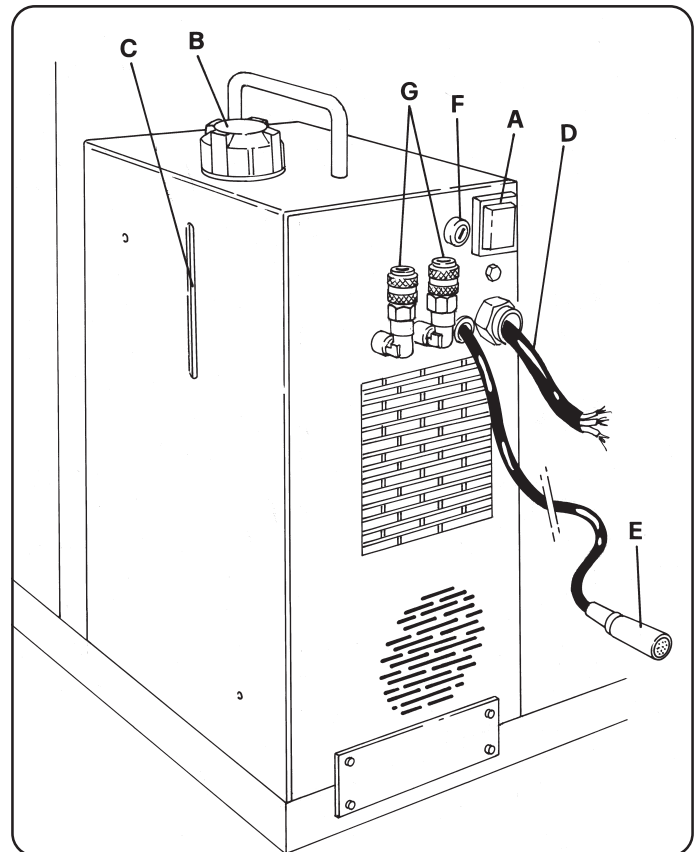
#### 2.3.2 Protezione "pressione liquido refrigerante".

Questa protezione è realizzata mediante un pressostato, inserito sul circuito di mandata del liquido refrigerante, che comanda un microinterruttore.

N.B. Per utilizzare questa protezione il connettore (E) deve essere inserito nella apposita presa del generatore per la saldatura o per il taglio.

### 2.4 DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIO

- A) Interruttore acceso/spento (I/O).
  - B) Tappo del serbatoio.
  - C) Asola per controllo del livello del liquido.
  - D) Cavo di alimentazione.
  - E) Connettore per la protezione "pressione liquido refrigerante".
  - F) Porta fusibile.
  - G) Raccordi rapidi per i tubi di raffreddamento della torcia.
-  Uscita acqua fredda  
 Ingresso acqua calda.



## 3 INSTALLAZIONE

### 3.1 SISTEMAZIONE.

Collocare l'apparecchio seguendo le istruzioni riportate nel manuale della macchina con la quale deve essere utilizzato.

### 3.2 MESSA IN OPERA

L'installazione del gruppo deve essere fatta da personale qualificato. Tutti i collegamenti devono essere eseguiti in

conformità delle vigenti norme e nel pieno rispetto della legge anti infortunistica.

**Prima di collegare il cavo di alimentazione assicurarsi che tutti i tubi siano già collegati, che la tensione di alimentazione corrisponda a quella indicata sulla targa dati tecnici e che la presa di terra sia efficiente.**

Il gruppo di raffreddamento viene fornito senza liquido refrigerante.

Per riempire il serbatoio svitare il tappo (B) ed inserire circa 4 litri di liquido.

Collegare la torcia di saldatura e tutti i tubi di collegamento, accendere l'interruttore(A) in modo che il liquido entri in circolo, quindi rabboccare il serbatoio fino al livello "max". E' importante che durante l'uso si mantenga il serbatoio costantemente a livello "max" per avere la massima resa. Pertanto, periodicamente, controllare il livello attraverso l'asola (C).

Il liquido deve essere del tipo usato nel settore auto per i circuiti di raffreddamento. Questo viene ottenuto mescolando acqua (preferibilmente del tipo deionizzato) con anticongelante a base di glicole, in percentuale che dipende dalle condizioni ambientali.

Per facilitare questa operazione seguire le seguenti indicazioni:

20% di anticongelante con temperatura ambiente di -9°C

30% di anticongelante con temperatura ambiente di -17°C

40% di anticongelante con temperatura ambiente di -26°C

50% di anticongelante con temperatura ambiente di -38°C

**Importante!** Questa miscela non serve solo per mantenere la fluidità del liquido a bassissime temperature, ma serve anche a non avere depositi calcarei dovuti ad acque dure che pregiudicherebbero la durata del sistema ed in particolare il buon funzionamento della pompa. Pertanto è consigliabile usare l'anticongelante anche d'estate.

**Attenzione!** Un prolungato funzionamento a secco della pompa puo' pregiudicarne la funzionalità e la durata.

Per salvaguardare la torcia, all'uscita della pompa c'è un pressostato il quale ha il compito di controllare la pressione di mandata. Nel momento in cui si ha il calo di pressione, dovuto a mancanza di liquido o alla pompa bloccata, il pressostato comanda, tramite il connettore (E), l'arresto del generatore. Questa anomalia è spesso segnalata dalla accensione di una apposita spia, posta sul generatore.

Al termine delle operazioni di saldatura o di taglio ricordarsi di spegnere l'apparecchio.

#### 4 DATI DI TARGA MOTOPOMPA

$$U_1 = 230V$$

Frequenza = 50 Hz

Potenza assorbita = 200 W

Corrente assorbita = 1 A

Giri motore = 2850 g/min.

Portata max. = 7 litri/min.

Prevalenza max. = 3 Bar

Frequenza = 60 Hz

Potenza assorbita = 270 W

Corrente assorbita = 1.2 A

Giri motore = 3300 g/min.

Portata max. = 8,5 litri/min.

Prevalenza max. = 4 Bar

#### 5 MANUTENZIONE.

Prima di effettuare qualsiasi ispezione all'interno del gruppo disconnettere il cavo di alimentazione dalla rete.

Asportare periodicamente polveri o materiali estranei dall'interno del gruppo e soprattutto dal radiatore.

Controllare la chiusura di tutte le fascette stringitubo, l'integrità dei raccordi ed il livello del liquido.

##### 5.1 ACCORGIMENTI DA UTILIZZARE DOPO UN INTERVENTO DI RIPARAZIONE.

Dopo aver eseguito una riparazione fare attenzione a riordinare il cablaggio in modo che vi sia un sicuro isolamento tra le parti connesse alla alimentazione e le parti connesse al circuito in bassa tensione.

Evitare che i fili possano andare a contatto con parti in movimento o con parti che si riscaldano durante il funzionamento. Rimontare tutte le fascette come sulla macchina originale in modo da evitare che, se accidentalmente un conduttore si rompe o si scollega, possa avvenire un collegamento tra la alimentazione e i circuiti in bassa tensione.