

LAE 1250 BR



***Fonte de energia para soldagem
nos processos arco-submerso,
arames tubulares e
MIG / MAG automatizado***

Manual de Instruções



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 instalação, operação e manutenção das fonte de energia para soldagem LAE 1250 BR.

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



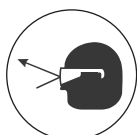
Fumos e gases de soldagem podem prejudicar a saúde



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

- Como qualquer máquina ou equipamento elétrico, o retificador LAE 1250 BR deve estar desligado da sua rede de alimentação elétrica antes de ser executada qualquer manutenção preventiva ou corretiva.
- Para executar medições internas ou intervenções que requeiram que o equipamento esteja energizado, assegurar-se de que:
 - * o equipamento esteja corretamente aterrado;
 - * o local não se encontre molhado;
 - * todas as conexões elétricas, internas e externas, estejam corretamente apertadas.

2) DESCRIÇÃO

A Fonte de energia LAE 1250 BR é uma fonte retificadora com característica de Tensão Constante especialmente projetada para soldagem nos processos Arco-Submerso (SAW), Soldagem com Arames Tubulares (FCAW) e MIG/MAG (GMAW) automatizado.

A fonte de energia LAE 1250 BR incorpora os últimos avanços tecnológicos em matéria de projeto de transformadores e circuitos eletrônicos.

A tensão em vazio é ajustada pelo controle no painel frontal do LAE 1250 BR ou por controle remoto permitindo um amplo e preciso ajuste da tensão do arco para qualquer aplicação dentro da faixa de utilização do equipamento.

A LAE 1250 BR - ref. 0400119 - fornece alimentação para alimentadores de arame 42 volts ou 110 volts, (configurável). Possui sistema de proteção contra sobreaquecimento que desliga a fonte evitando danos ao equipamento.

3) FATOR DE TRABALHO

Chama-se fator de trabalho a razão entre o tempo durante o qual uma máquina de soldar pode fornecer uma determinada corrente máxima de soldagem (tempo de carga) e um tempo de referência; conforme normas internacionais, o tempo de referência é igual a 10 minutos.

O fator de trabalho nominal da LAE 1250 BR de 100% significa que a máquina pode fornecer repetidamente a sua corrente de soldagem nominal (carga), sem necessidade de ser seguido um período de descanso (a máquina não fornece corrente de soldagem) e sem que a temperatura dos seus componentes internos ultrapasse os limites previstos por projeto.

4) CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

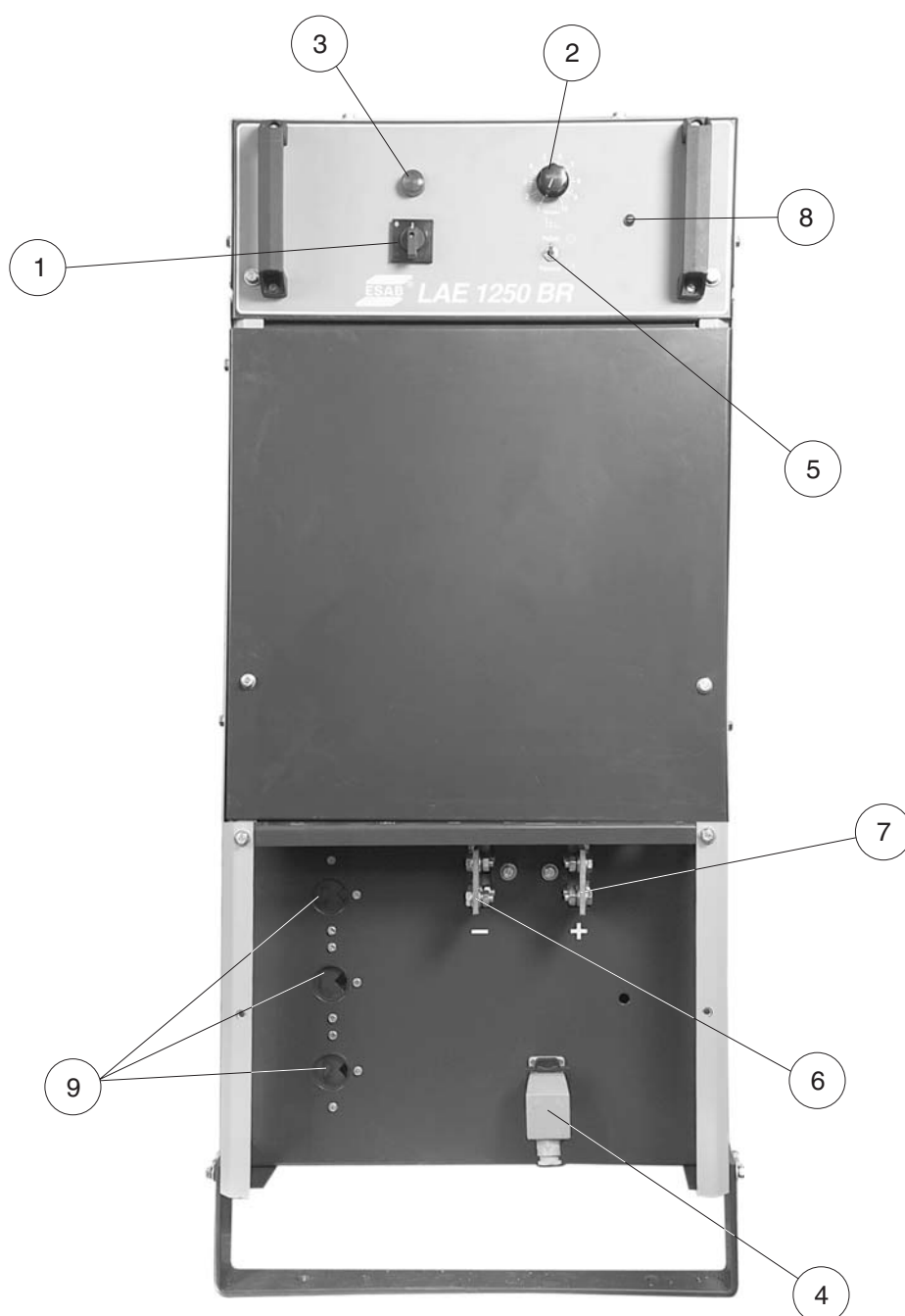
TABELA 4.1

MODELO	LAE 1250 BR
Classe ABNT	I
Corrente nominal (A)	1250
Faixa de corrente/tensão (A/V)	250/24 - 1250/44
Faixa de tensão em vazio (V)	17 - 53
Cargas autorizadas	
Fator de trabalho (%)	100
Corrente de soldagem (A)	1250
Tensão em carga convencional (V)	44
Alimentação elétrica (V-Hz)	3Ø 220/380/440 - 50/60
Potência aparente nominal (KVA)	75
Classe térmica	H (180°C)
Grau de proteção	IP22
Dimensões (l x c x a - mm)	620 x 750 x 1450
Peso (kg)	490

5) CONTROLES E COMPONENTES (ver esquema elétrico)

Painel frontal

- 1) Chave Liga/Desliga.
- 2) Potenciômetro de regulação da Tensão de Solda ou Tensão em Vazio.
- 3) Lâmpada Piloto.
- 4) Tomada para conexão dos controles externos.
- 5) Chave para seleção do modo de controle de tensão (remoto ou local).
- 6) Terminal de saída negativo (-): para conexão do cabo Obra.
- 7) Terminal de saída positivo (+): para conexão do cabo de corrente.
- 8) Sinaleiro (temperatura).
- 9) Entrada para os cabos de alimentação.



6) INSTALAÇÃO

6.1) Recebimento

Ao receber uma fonte de energia LAE 1250 BR, 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.

N.B.: Caso uma fonte de energia LAE 1250 BR não seja instalada de imediato, conservá-la na sua embalagem original ou armazená-la em local seco e bem ventilado.

6.2) Local de trabalho

Vários fatores devem ser considerados ao se determinar o local de trabalho de uma máquina de soldar, de maneira a proporcionar uma operação segura e eficiente. Uma ventilação adequada é necessária para a refrigeração do equipamento e a segurança do operador e a área deve ser mantida limpa.

É necessário deixar um corredor de circulação em torno de uma fonte de energia LAE 1250 BR com pelo menos 700 mm de largura tanto para a sua ventilação, como para acesso de operação, manutenção preventiva e eventual manutenção corretiva.

A instalação de qualquer dispositivo de filtragem do ar ambiente restringe o volume de ar disponível para a refrigeração da máquina e leva a um sobreaquecimento dos seus componentes internos. A instalação de qualquer dispositivo de filtragem não autorizado pelo Fornecedor anula a garantia dada ao equipamento.

6.3) Alimentação elétrica

Os requisitos de tensão de alimentação elétrica são indicados na placa nominal. A fonte de energia LAE 1250 BR é projetada para operar em redes trifásicas de 220, 380 ou 440 V em 50 ou 60 Hz. Ela deve ser alimentada a partir de uma linha elétrica independente e de capacidade adequada de maneira a se garantir o seu melhor desempenho e a se reduzir as falhas de soldagem ou eventuais danos causados por outros equipamentos tais como máquinas de soldar por resistência, prensas de impacto, motores elétricos, etc.

A alimentação elétrica deve ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção adequadamente dimensionados.

A tabela 6.1 fornece orientação para o dimensionamento dos cabos e dos fusíveis de linha; eventualmente, consultar as normas vigentes.

N.B.: Fazer o fechamento da alimentação auxiliar para 42V ou 110V (Tapes 1 e 2) de acordo com o dispositivo que será alimentado (ver esquema elétrico páginas 10 e 11).

TABELA 6.1

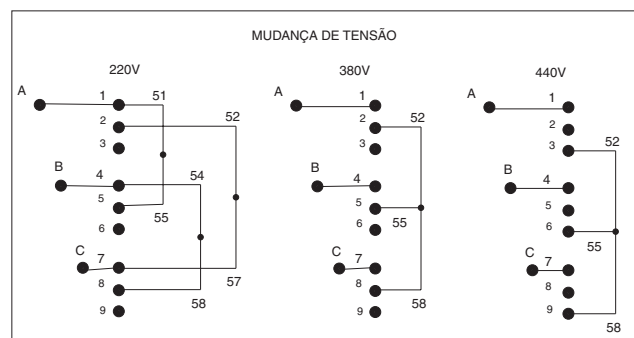
Tensão de alimentação (V)	Consumo na carga nominal (A)	Condutores de alimentação (Cu - mm ²)	Fusíveis retardados (A)
220	183	90	200
380	120	70	150
440	90	50	100

A fonte de energia LAE 1250 BR é fornecida para ligação a uma rede de alimentação de 440 V. Caso a tensão de alimentação seja diferente, as conexões primárias e do transformador auxiliar deverão ser modificadas como indicado no esquema elétrico. A remoção das laterais proporciona acesso direto à barra de terminais das conexões primárias.



TRANSFORMADOR AUXILIAR

BARRA DE TERMINAIS PARA TROCA DE TENSÃO



Importante: o terminal de aterramento está ligado ao chassi. Ele deve estar ligado a um ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica geral. **NÃO** ligar o condutor de aterramento do cabo de entrada a qualquer um dos bornes da chave Liga/Desliga, o que colocaria o chassi da máquina sob tensão elétrica.

Todas as conexões elétricas devem ser completamente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobre-aquecimento ou queda de tensão nos circuitos.

N.B.: NÃO USAR O NEUTRO DA REDE PARA O ATERRAMENTO.

6.4) Conexão dos dispositivos utilizados no processo de soldagem.

Para interligação da fonte de energia LAE 1250 BR com cabeçotes Alimentadores de Arame, Tratores p/ Arco-submerso ou outros dispositivos utilizados para soldagem, consulte o Manual de Instrução do equipamento a ser conectado para verificar e (se necessário) fazer alterações nas conexões de modo que o comando da LAE 1250 BR seja executado corretamente, antes de iniciar a operação. Em caso de dúvidas consulte o Departamento de Assistência Técnica ESAB (relação na última página do manual) ou um Serviço Autorizado ESAB.

7) OPERAÇÃO

ATENÇÃO:

A DEFINIÇÃO DO PROCESSO E RESPECTIVO PROCEDIMENTO DE SOLDAGEM DOS CONSUMÍVEIS (ARAME, GÁS, FLUXO, ETC.) ASSIM COMO OS RESULTADOS DA OPERAÇÃO E APLICAÇÃO DOS MESMOS SÃO DE RESPONSABILIDADE DO USUÁRIO.

- a) Ligar o cabo Obra à peça a ser soldada.
- b) Ligar o cabo positivo (+) no dispositivo utilizado para soldagem.
- c) Conectar o plugue do cabo de comando do dispositivo utilizado para soldagem ao conector (4.).
- d) Colocar a chave LIGA / DESLIGA da LAE 1250 BR na posição 1 (Liga): a lâmpada indicadora acende, indicando que o equipamento está energizado e o ventilador passa a funcionar para proporcionar a refrigeração necessária.
- e) Posicionar a chave REMOTO / LOCAL da LAE 1250 BR em remoto para regular a tensão pelo potenciômetro do dispositivo acoplado ou em painel para regular a tensão pelo potenciômetro do painel da LAE 1250 BR.
- f) Iniciar a operação de soldagem e reajustar os parâmetros de acordo com o processo utilizado.

8) MANUTENÇÃO

8.1) Recomendações

Em condições normais de ambiente e de operação, a LAE 1250 BR requer somente uma limpeza mensal, externa e interna, com ar comprimido sob baixa pressão, seco e isento de óleo.

Para assegurar o funcionamento e o desempenho ótimos de um equipamento ESAB, usar somente peças de reposição originais fornecida 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 da Fonte LAE 1250 BR.

N.B.: A limpeza e manutenção preventiva devem ser intensificadas quando operando em ambientes contaminados por pó, fuligem ou outro poluente que possa causar danos ou prejudicar o desempenho da LAE 1250 BR.

Se o equipamento for utilizado em condições diferentes das especificadas ou se houver falta de refrigeração, causando superaquecimento, o led localizado no painel frontal acenderá, desativando os circuitos e a soldagem será interrompida, o sistema retorna a operação somente após restabelecida a condição de temperatura e refrigeração normal.

ATENÇÃO:

- 1) A ESAB S.A. não se responsabiliza por danos causados por alimentadores de arame, dispositivos de soldagem ou acessórios incorporados em sua anuência prévia.
- 2) Em caso de dúvida na operação ou manutenção deste ou de outro produto de marca e fabricação ESAB S.A., contactar o Departamento de Serviços Técnicos ou um serviço autorizado ESAB nos endereços que constam na última página deste manual.

8.2) Reparação

Desligar a fonte de energia da linha de alimentação na chave de parede ou disjuntor antes de proceder a qualquer inspeção ou trabalho dentro do equipamento.

Não permita que pessoas não treinadas e qualificadas operem ou reparem o equipamento.

Para assegurar o ótimo funcionamento e desempenho do equipamento, 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 o cancelamento da garantia dada.

Peças de reposição podem ser obtidas dos Serviços Autorizados ou das filiais de venda conforme indicado na última página deste manual, sempre informar o número de série do equipamento.

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 os retificadores LAE 1250 BR é de 1 ano.



CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: () LAE 1250 BR

Nº de série:



Informações do Cliente

Empresa: _____

Endereço: _____

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

Modelo: () LAE 1250 BR

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 ---

LAE 1250 BR



***Fuente de energía para soldadura
en los procesos arco-sumergido,
alambres tubulares y
MIG / MAG automatizado.***

Manual de Instrucciones



INSTRUCCIONES GENERALES

- Estas instrucciones se refieren a todos los equipos producidos por ESAB S.A. respetándose las características individuales de cada modelo.
- Siga rigurosamente las instrucciones contempladas en este Manual. Respete los requisitos y demás aspectos en el proceso de soldadura el corte que emplee.
- No instale, ni accione ni repare este equipo, sin leer previamente este Manual.
- Lea los Manuales de instrucciones antes de instalar accesorios y otras partes (reguladores de gas, pistolas, el sopletes para soldadura el corte, horímetros, controles, medidores, relees auxiliares, etc.) que serán agregados al equipo y verifique su compatibilidad.
- Verifique que todo el material necesario para la realización de la soldadura o el corte haya sido correctamente detallado y está debidamente instalado de manera que cumpla con todas las especificaciones de la aplicación prevista.
- Cuando vaya a utilizar, verifique:
 - * Si los equipos auxiliares (sopletes, cables, accesorios, porta-electrodos, mangueras, etc.) estén correctamente y firmemente conectados. Consulte los respectivos manuales.
 - * Si el gas de protección de corte es apropiado al proceso y aplicación.
- En caso de duda o necesidad de informaciones adicionales o aclaraciones a respecto de éste u otros productos ESAB , por favor consulte a nuestro Departamento de Asistencia Técnica o a un Representante Autorizado ESAB en las direcciones indicadas en la última página de este manual o a un Servicio Autorizado ESAB.
- ESAB no podrá ser responsabilizada por ningún accidente, daño o paro en la producción debido al incumplimiento de las instrucciones de este Manual o de las normas adecuadas de seguridad industrial.
- Accidentes, daños o paro en la producción debidos a instalación, operación o reparación tanto de éste u otro producto ESAB efectuado por persona(s) no calificada(s) para tales servicios son de entera responsabilidad del Propietario o Usuario del equipo.
- El uso de piezas de repuesto no originales y/o no aprobadas por ESAB en la reparación de éstos u otros productos ESAB es de entera responsabilidad del Propietario o Usuario e implica en la pérdida total de garantía.
- Así mismo, la garantía de fábrica de los productos ESAB será automáticamente anulada en caso que no se cumplan cualquiera de las instrucciones y recomendaciones contempladas en el certificado de garantía y/o en este Manual.

¡ A T E N C I Ó N !

*** Este equipo ESAB fue proyectado y fabricado de acuerdo con normas nacionales e internacionales que establecen criterios de operación y seguridad; por lo tanto las instrucciones presentadas en este manual, en especial las relativas a la instalación, operación y mantenimiento deben ser rigurosamente seguidas para no perjudicar el rendimiento del mismo y comprometer la garantía otorgada.**

*** Los materiales utilizados para embalaje y los repuestos descartados al reparar el equipo deben ser enviados para reciclaje a empresas especializadas de acuerdo con el tipo de material.**

1) SEGURIDAD

Este manual tiene a finalidad de orientar a personal calificado sobre la instalación, operación y mantenimiento de la fuente de energía para soldadura LAE 1250 BR.

No se debe permitir que personas no habilitadas instalen, operen o reparen estos equipamientos.

Es necesario leer con cuidado y entender todas las informaciones aquí presentadas.

Recuerde que:



Los choques eléctricos pueden matar



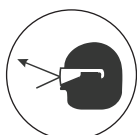
Los humos y gases de soldadura pueden perjudicar la salud



Arcos eléctricos quemam la piel y dañan la vista



Los ruidos a niveles excesivos perjudican la audición



Las chispas, partículas metálicas o de revestimiento pueden herir los ojos.

- Como cualquier máquina o equipo eléctrico, la fuente de energía para soldadura LAE 1250 BR debe desconectarse de la red de alimentación eléctrica antes de realizar cualquier tipo de mantenimiento preventivo o correctivo.
- Para ejecutar mediciones internas o intervenciones que requieran conectar el equipo, asegúrese de que:
 - * el equipo esté correctamente conectado a tierra;
 - * el área no se encuentre mojada;
 - * todas las conexiones eléctricas, internas y externas, estén correctamente ajustadas.

2) DESCRIPCIÓN

La Fuente de energía LAE 1250 BR es una Fuente rectificadora multi-proceso con característica de tensión constante proyectada para soldadura en los procesos por Arco Sumergido (SAW), Soldadura con Alambres Tubulares (FCAW) y MIG/MAG (GMAW) automatizado.

La fuente de energía LAE 1250 BR incorpora los últimos avances tecnológicos en materia de diseño de transformadores y circuitos electrónicos.

La tensión en vacío es ajustada por el control en el tablero frontal de la LAE 1250 BR o por control remoto proporcionando un amplio y preciso ajuste de la tensión del arco para cualquiera aplicación dentro del rango de utilización del equipo.

3) FACTOR DE TRABAJO

Se llama factor de trabajo a la razón entre el tiempo durante el cual una máquina de soldar puede suministrar una determinada corriente máxima de soldadura (tiempo de carga) y un tiempo de referencia; conforme normas internacionales, el tiempo de referencia es igual a 10 minutos.

Un factor de trabajo nominal de la LAE 1250 BR de 100% significa que la máquina puede suministrar repetidamente su corriente de soldadura nominal (carga), sin requerir descanso y sin que la temperatura de sus componentes internos sobrepase los límites previstos por diseño.

4) CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABLA 4.1

MODELO	LAE 1250 BR
Corriente nominal (A)	1250
Rango de corriente/tensión (A/V)	250/24 - 1250/44
Rango de tensión en vacío (V)	17 - 53
Cargas autorizadas	
Factor de trabajo (%)	100
Corriente de soldadura (A)	1250
Tensión en carga convencional (V)	44
Alimentación eléctrica (V-Hz)	3Ø 220/380/440 - 50/60
Potencia aparente nominal (KVA)	75
Clase térmica	H (180° C)
Grado de protección	IP22
Dimensiones (l x c x a - mm)	620 x 750 x 1450
Peso (kg)	490

5) CONTROLES Y COMPONENTES (ver esquema eléctrico)

Tablero frontal

- 1) Llave Encender / Apagar.
- 2) Potenciómetro de regulación de la tensión de Soldadura o Tensión en Vacío.
- 3) Enchufe para conexión de los controles externos.
- 4) Llave para selección del modo de control de tensión (remoto o panel).
- 5) Terminal de salida negativo (-): para conexión del cable de masa.
- 6) Terminal de salida positivo (+): para conexión del cable de corriente.

6) INSTALACIÓN

6.1) Recepción

Al recibir una Fuente de energía LAE 1250 BR retirar todo el material de embalaje alrededor de la unidad y verificar la existencia de eventuales daños que puedan haber ocurrido durante el traslado. Cualquier reclamo relativo a daños en el transporte deben ser dirigidas a la Empresa transportadora.

Remover cuidadosamente todo material que pueda obstruir el pasaje del aire de refrigeración.

N.B.: En caso de una Fuente de energía LAE 1250 BR no sea instalado de inmediato, conservarlo en su embalaje original o almacenarla en local seco y bien ventilado.

6.2) Lugar de Trabajo

Diversos factores deben ser considerados al determinarse el lugar de trabajo de una máquina de soldar, para conseguir una operación segura y eficiente. Una ventilación adecuada es necesaria para la refrigeración del equipo y la seguridad del operador y el área debe mantenerse limpia.

Es necesario dejar un corredor de circulación en torno de una fuente de energía LAE 1250 BR de por lo menos 700 mm de ancho tanto para su ventilación, como para acceso de operación, mantenimiento preventivo y eventual mantenimiento correctivo.

La instalación de cualquiera dispositivo de filtración del aire ambiente restringe el volumen de aire disponible para la refrigeración de la máquina y lleva a un sobrecalentamiento de sus componentes internos. La instalación de cualquiera dispositivo de filtración no autorizado por el proveedor anula la garantía ofrecida al equipo.

6.3) Alimentación eléctrica

Los requisitos de tensión de alimentación eléctrica son indicados en la placa nominal. La Fuente de energía LAE 1250 BR está diseñada para operar en redes trifásicas de 220, 380 o 440 V en 50/60 Hz. El misma debe ser alimentada a partir de una línea eléctrica independiente y de capacidad adecuada de manera de garantizar su mejor desempeño y de reducir las fallas de soldadura o eventuales daños causados por otros equipos tales como máquinas de soldar por resistencia, prensas de impacto, motores eléctricos, etc.

La alimentación eléctrica debe ser hecha a través de una llave exclusiva con fusibles o disyuntores de protección adecuadamente dimensionados.

La tabla de abajo detalla el dimensionado de los cables y de los fusibles de línea; eventualmente, consultar las normas vigentes.

TABLA 6.1

Tensión de alimentación (V)	Consumo en la carga nominal (A)	Conductores de Alimentación (Cu - mm ²)	Fusibles con retardo (A)
220	183	90	250
380	120	70	200
440	90	50	130

La Fuente de energía LAE 1250 BR se suministra para conexión a una red de alimentación de 440 V. En caso que la tensión de alimentación sea diferente, las conexiones primarias deberán ser modificadas como si indica en el esquema eléctrico. La remoción del lateral proporciona acceso directo a la barra de terminales de las conexiones primarias.

N.B.: NO USAR EL NEUTRO DE LA RED ELÉCTRICA PARA CONEXIÓN A TIERRA.

6.4) Conexión de los dispositivos usados en el proceso de soldadura

Para conexión de la Fuente de Energía LAE 1250 BR con cabezales alimentadores de alambre, tractores para Arco-Sumergido u otros dispositivos usados para soldadura, consulte el Manual de Instrucciones del equipo a ser conectado para verificar y, si es necesario, hacer alteraciones en las conexiones de manera que el comando de la Fuente LAE 1250 BR se efectue correctamente, antes de iniciar la operación. En caso de dudas, consulte el Departamento de Asistencia Técnica ESAB (relación en la última página del manual) o un servicio autorizado ESAB.

7) OPERACIÓN

ATENCIÓN: LA DEFINICIÓN DEL PROCESO Y RESPECTIVO PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA, DE LOS CONSUMIBLES (ALAMBRE, GAS, FLUJO, ETC.) ASÍ COMO LOS RESULTADOS DE LA OPERACIÓN Y SU APLICACIÓN SON DE TOTAL RESPONSABILIDAD DEL USUARIO.

- Conectar el cable de masa con la pieza a ser soldada y verificar de que tengan óptimo contacto eléctrico.
- Conectar el cable positivo (+) con el dispositivo utilizado para soldadura.
- Conectar el enchufe del cable de mando del dispositivo utilizado para soldadura en el conector.
- Colocar la llave K6 del LAE 1250 BR en la posición 1 (Encender: la lámpara piloto enciende indicando que el equipo está energizado y el ventilador comienza a funcionar para proporcionar la refrigeración necesaria).
- Posicionar la llave K7 del LAE 1250 BR en remoto para regular la tensión con el potenciómetro del dispositivo acoplado o en panel para regular la tensión con el potenciómetro del panel del LAE 1250 BR.
- Iniciar la operación de soldadura y reajustar los parámetros de acuerdo con el proceso utilizado.

8) MANTENIMIENTO

8.1) Recomendaciones

En condiciones normales de ambiente y de operación, la LAE 1250 BR requiere solamente una limpieza mensual, externa e interna, con aire comprimido a baja presión, seco y sin aceite.

Después de la limpieza con aire comprimido, verificar el ajuste de las conexiones eléctricas y la fijación de los componentes. Verificar la eventual existencia de grietas en la aislación de hilos o cables eléctricos, inclusive de soldadura o en otros aislantes y sustituirlos si están dañados.

N.B.: La limpieza y mantenimiento preventivo deben ser intensificados cuando se opera en ambientes contaminados por polvo, hollín o otro contaminante que pueda causar daños o perjudicar el desempeño de la LAE 1250 BR.

En caso que el equipo sea utilizado en condiciones diferentes de las especificadas o en caso que haya falta de refrigeración, causando sobrecalentamiento, los circuitos se desactivarán y la soldadura se interrumpirá. El sistema vuelve a operar solamente después de restablecidas las condiciones de temperatura y refrigeración normales.

ATENCIÓN:

1) ESAB S.A. no se responsabiliza por daños causados por alimentadores de alambre, dispositivo de soldadura o accesorios incorporados sin su previa autorización.

2) En caso de duda en la operación o mantenimiento de este u otro producto de marca y fabricación ESAB S.A., consulte a nuestro Departamento de Asistencia Técnica o a un servicio autorizado ESAB en las direcciones que constan en la última página del manual.

8.2) Reparación

Apagar la fuente de energía de la línea de alimentación en la llave de pared o disyuntor antes de proceder a cualquier inspección o trabajo dentro del equipo.

No permita que personas no experimentadas y calificadas operen o reparen el equipo.

Para asegurar el óptimo funcionamiento y desempeño de un equipo ESAB, usar solamente piezas de reposición originales provistas por ESAB SA o por ella aprobadas. El empleo de piezas no originales o no aprobadas lleva a la cancelación de la garantía.

Las piezas de reposición pueden ser obtenidas a través de los Servicios autorizados ESAB S.A. o de las Sucursales de Ventas indicadas en la última página del Manual. Siempre informar el modelo y el número de serie del equipo.

TERMO DE GARANTÍA

ESAB S/A Industria y Comercio, garantiza al Comprador/Usuario que sus equipamientos son fabricados bajo riguroso control de Calidad, asegurando el su funcionamiento y características, cuando instalados, operados y mantenidos de acuerdo con las orientaciones de lo Manual de Instrucciones respectivo para cada producto.

ESAB S/A Industria y Comercio, garantiza la sustitución o reparación de cualquier parte o componente de equipamiento fabricado por la ESAB S/A en condiciones normales de uso, que presenta falla debido a defecto de material o por la fabricación, durante el período de la garantía designado para cada tipo o modelo de equipamiento.

El compromiso de la ESAB S/A con las condiciones del presente Termo de Garantía, está limitada, solamente, al reparo o sustitución de cualquier parte o componente del equipamiento cuando debidamente comprobado por la ESAB S/A o SAE - Servicio Autorizado ESAB.

Piezas y partes tales como Poleas y Guía de Alambre, Medidor Analógico o Digital con daños por cualquier objeto, cables eléctricos o de mando con daños, portaelectrodos o garras, Boquilla de torcha/Pistola de Soldadura o corte, Torchas y sus componentes, sujetas a la desgaste o deterioro causados por lo uso normal del equipamiento o cualquier otro daño causado por la inexistencia de mantenimiento preventivo, no són cubiertos por lo presente Termo de Garantía.

Esta garantía no cubre cualquier equipamiento ESAB o parte o componente que tenga sido alterado, sujeto el uso incorrecto, sufrido accidente o daño causado por lo medio de transporte o condiciones atmosfericas, instalación o mantenimiento impropios, uso de partes o piezas no originales ESAB, intervención técnica de cualquier especie realizada por persona no cualificada o no autorizada por ESAB S/A o aplicación diferente para lo que el equipamiento fuera proyectado y fabricado.

La embalaje y gastos con el transporte/flete - ida y vuelta de equipamiento lo que necesite de servicio técnico ESAB considerado en garantía, que sea realizado en las instalaciones de la ESAB S/A o SAE - Servicio Autorizado ESAB, són por cuenta y riesgo del Comprador/Usuário - Balcón.

El presente Termo de Garantía pasa a ter validez, solamente después de la fecha de la emisión de la factura de venta, emitida por la ESAB S/A INDÚSTRIA E COMÉRCIO y/o Revendedor ESAB.

El periodo de garantía para la fuente de energía para soldadura LAE 1250 BR es de 1 año.



CERTIFICADO DE GARANTÍA

Modelo: () LAE 1250 BR

Nº de série:



Informaciones del Cliente

Empresa: _____

Dirección: _____

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

Modelo: () LAE 1250 BR

Nº de série:

Observaciones: _____

Revendedor: _____ Factura de Venta Nº: _____



Estimado Cliente,

Solicitamos rellenar y enviar esa ficha que permitira a la ESAB S.A. conocerlo mejor para que posamos atenderlo y garantizar a la prestación del servicio de asistencia tecnica con elevado patrón de calidad ESAB.

Favor enviar para:

ESAB S.A.

Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial

Contagem - Minas Gerais

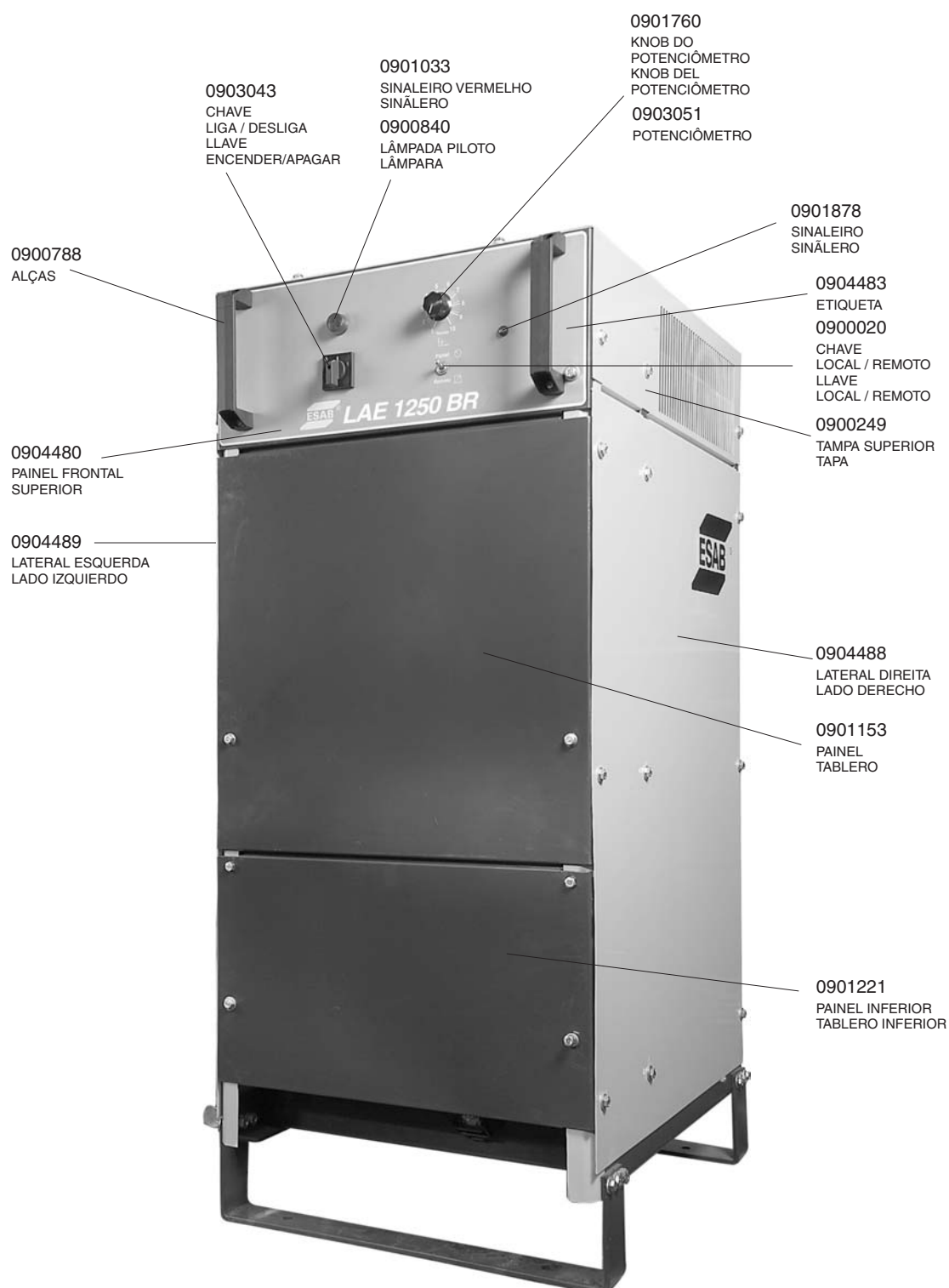
CEP: 32.210-080

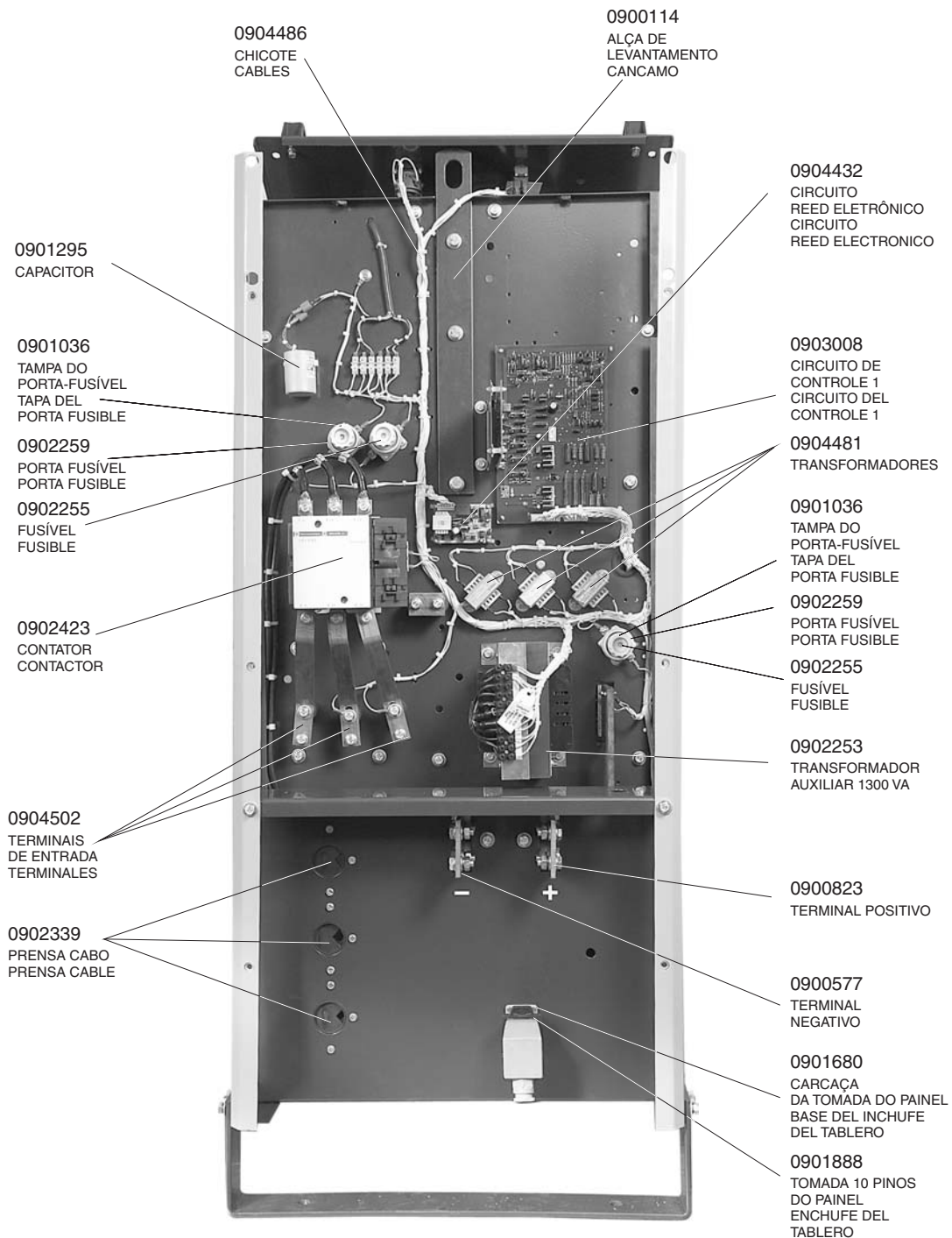
Fax: (31) 2191-4440

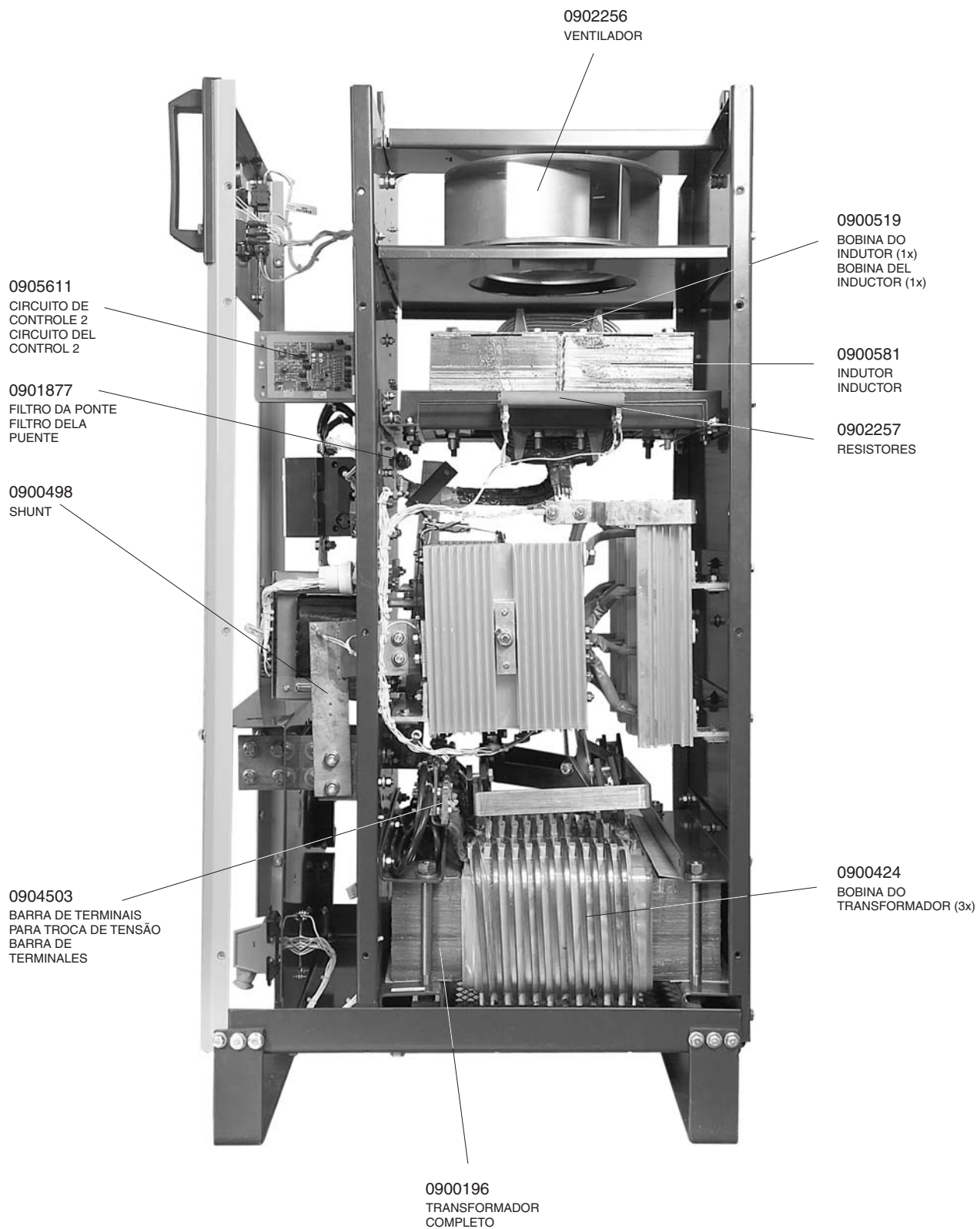
Att: Departamento de Controle de Qualidade

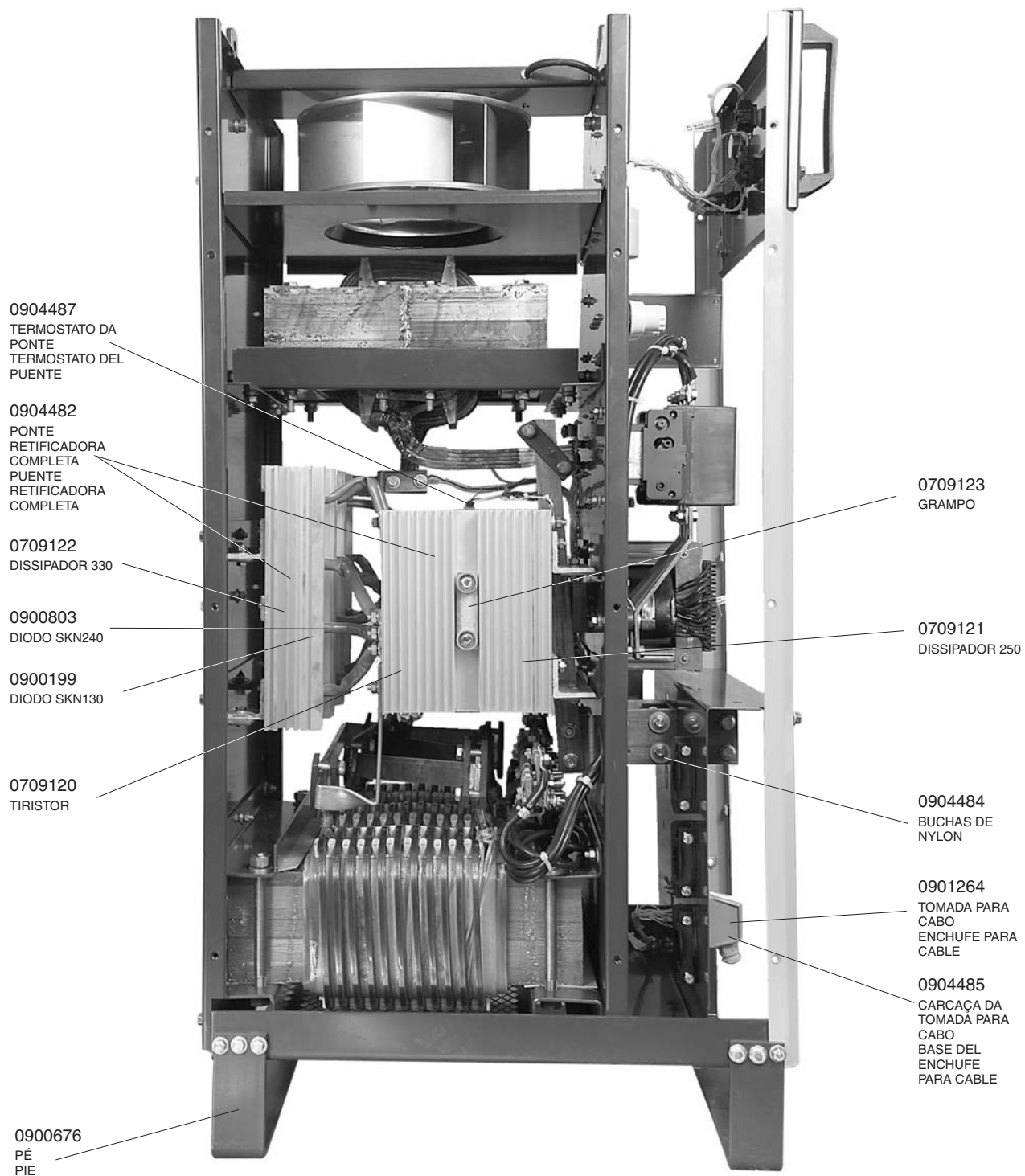
--- página en blanco ---

9) PEÇAS DE REPOSIÇÃO









--- página en blanco ---

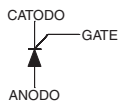
10) ESQUEMA ELÉTRICO

NOTAS

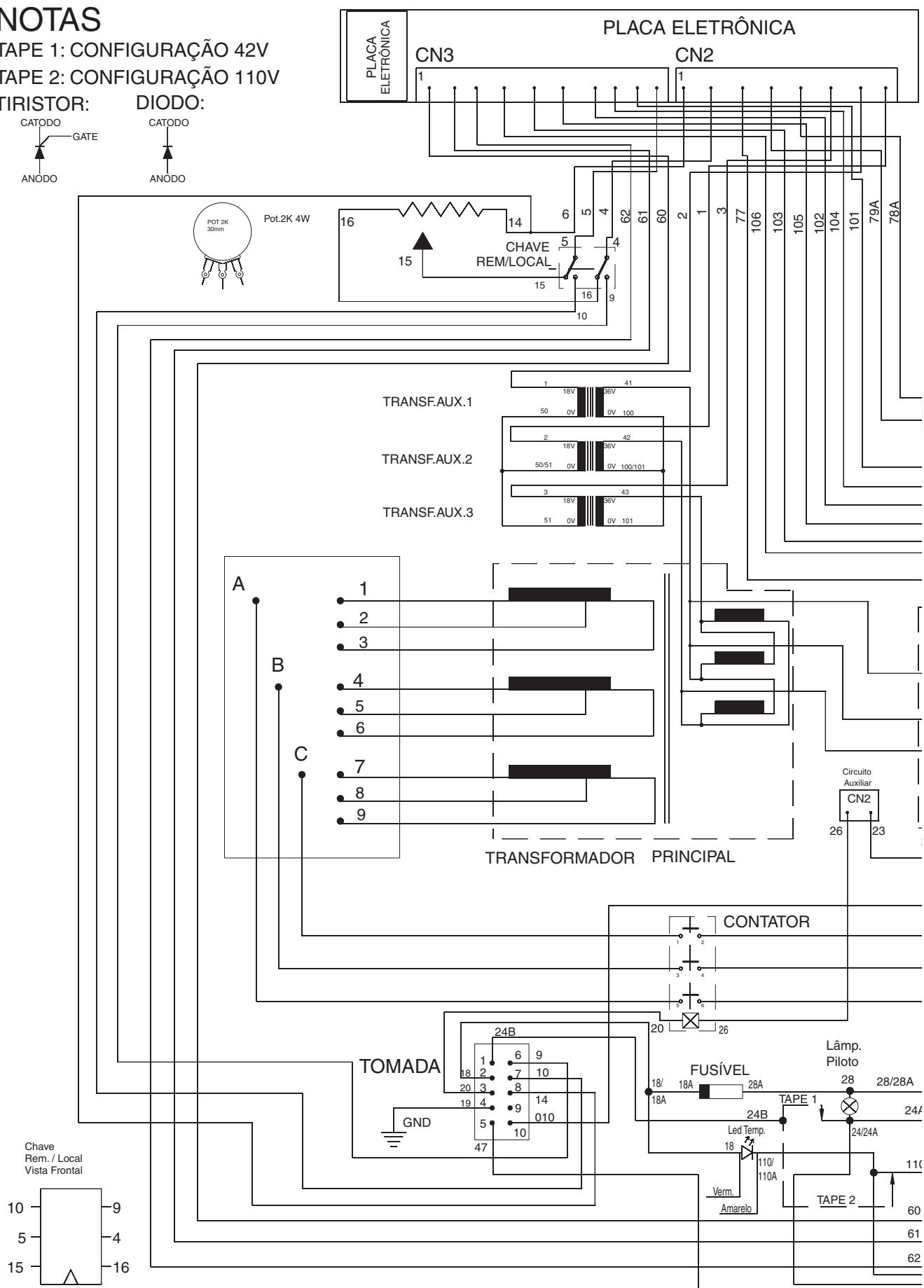
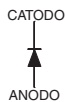
TAPE 1: CONFIGURAÇÃO 42V

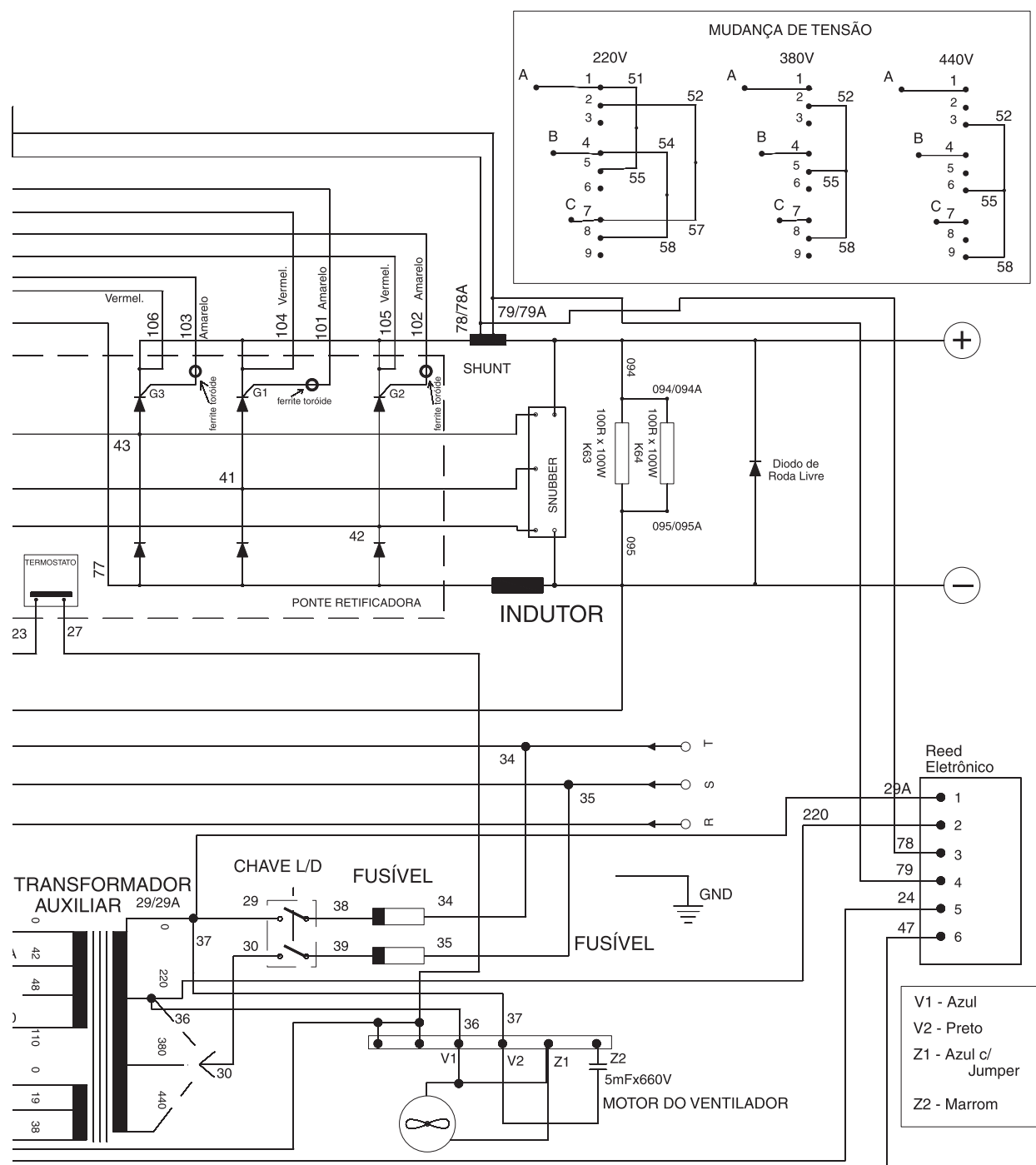
TAPE 2: CONFIGURAÇÃO 110V

TIRISTOR:



DIODO:





--- página en blanco ---

--- página en blanco ---

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

ESAB S/A has the right to alter technical characteristics of their equipment with no prior notice.

ESAB S/A se reserva el derecho de alterar las características técnicas de sus equipos sin aviso previo.



BRASIL

Belo Horizonte (MG)	Tel.: (31) 2191-4970	Fax: (31) 2191-4976	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

INTERNATIONAL

Brazilian Office Phone: +55 31 2191-4431 Fax: +55 31 2191-4439 sales_br@esab.com.br

esab.com.br