

1903490
1515

FastMig

MR 200, MR 300

MANUAL DE UTILIZAÇÃO

Português

CONTEÚDO

1.	Prefácio.....	3
1.1	Geral.....	3
2.	Utilização.....	4
2.1	Conexão e montagem dos painéis.....	4
2.2	Funções dos painéis MR 200 e MR 300.....	5
2.3	Operações dos painéis MR 200 e MR 300.....	6
2.4	Parâmetros de ajuste dos painéis MR 200 e MR 300.....	8
3.	Códigos de erro da FastMig.....	10
4.	Descarte.....	11
5.	Códigos para encomenda.....	11

1. PREFÁCIO

1.1 Geral

Parabéns por ter escolhido o painel MR. Se usados corretamente, os produtos Kemppi podem elevar significativamente a produtividade da soldagem e possibilitar anos de funcionamento com economia.

Este manual de instruções contém informações importantes sobre o uso, a manutenção e a segurança do seu produto Kemppi. As especificações técnicas do equipamento podem ser encontradas no fim do manual.

Leia o manual cuidadosamente antes de usar o equipamento pela primeira vez. Para a sua segurança e também para a segurança do ambiente de trabalho, dê atenção especial às instruções de segurança do manual.

Para mais informações sobre produtos Kemppi, entre em contato com a Kemppi Oy, consulte um distribuidor autorizado Kemppi ou visite o site da Kemppi em www.kemppi.com.

As especificações apresentadas neste manual estão sujeitas a alteração sem prévio aviso.

Observações importantes

Os itens do manual que exigem cuidado especial visando minimizar danos e ferimentos pessoais são identificados com **ATENÇÃO!**. Leia essas seções com cuidado e siga as instruções encontradas.

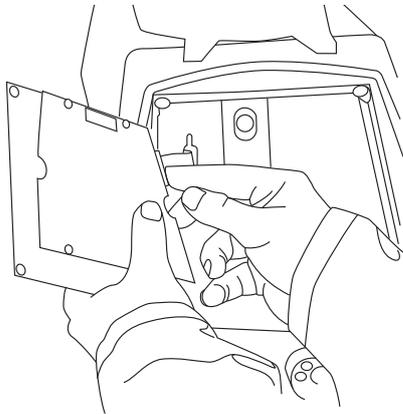
Declaração de exoneração de responsabilidade

Embora tenham sido feitos todos os esforços para tornar as informações deste manual precisas e completas, nenhuma responsabilidade por erros ou omissões será aceita. A Kemppi se reserva o direito de alterar a especificação do produto descrito a qualquer momento sem prévio aviso. Não copie, grave, reproduza nem transmita o conteúdo deste manual sem ter obtido permissão da Kemppi.

2. UTILIZAÇÃO

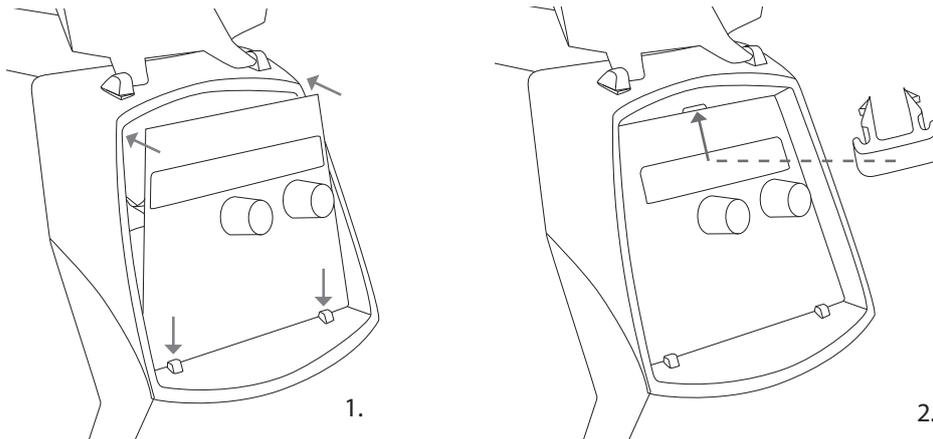
Os painéis de controle FastMig MR 200 e Mr 300 devem ser usados apenas com as fontes de energia sinérgicas FastMig M 320, 420 ou 520. O painel MR 200 pode ser montado no alimentador de arame MXF 63 (bobina de arame de 200 mm) e o painel MR 300 pode ser montado nos alimentadores de arame MXF 65 e 67 (bobina de arame de 300 mm).

2.1 Conexão e montagem dos painéis



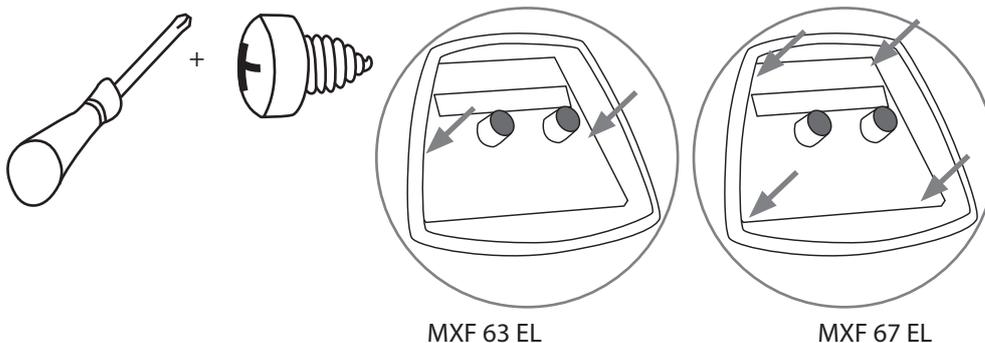
Encaixe o conector do cabo plano na unidade de alimentação de arame MXF no painel de funções.

MXF 65 EL



1. Coloque a borda inferior do painel atrás dos cliques de fixação da máquina. Retire o pino de fixação da borda superior usando, por exemplo, uma chave de fenda. Empurre suavemente a parte superior do painel para o lugar. Verifique se os cabos não estão sendo danificados, continue a empurrar com cuidado a parte superior do painel até que ele se encaixe no lugar.
2. Para concluir, fixe o painel no lugar com o clipe plástico preto de segurança fornecido (somente MXF 65 EL). Verifique se o clipe está posicionado corretamente. Você notará que o clipe não se encaixa corretamente se for posicionado invertido.

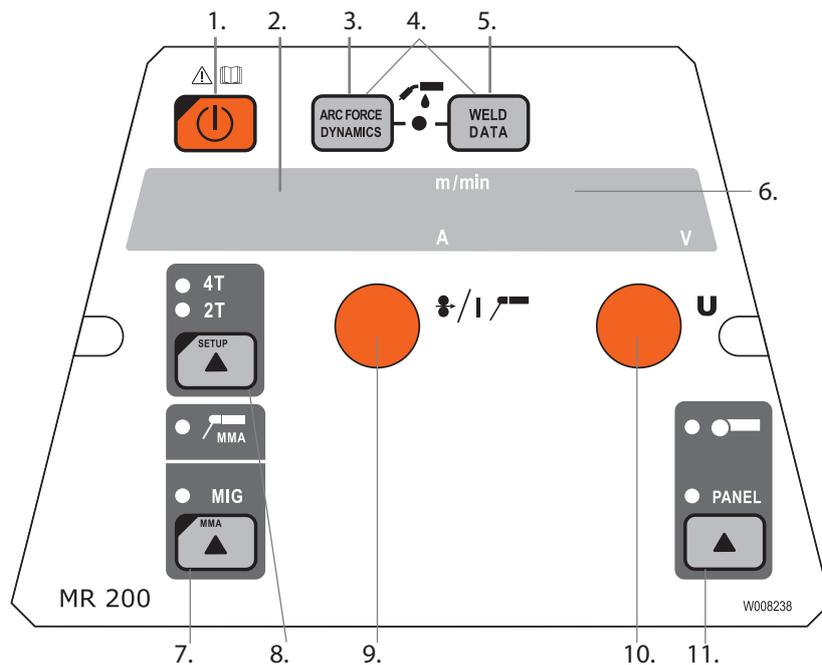
MXF 63 EL + MXF 67 EL



MXF 63 EL

MXF 67 EL

2.2 Funções dos painéis MR 200 e MR 300



1. Botão Liga/Desliga
2. a) Exibição da velocidade de alimentação do arame/corrente de soldagem
b) Exibição da entrada de CONFIGURAÇÃO selecionada
3. Seleção de dinâmicas MIG/arco de força MMA
4. Seleção de pistola de soldagem MIG resfriada a ar/líquido
5. Dados de soldagem: Exibe no visor os últimos parâmetros de soldagem usados
6. a) Exibição da tensão de soldagem
b) Exibição dos parâmetros ajustáveis
7. Seleção do processo MIG/MMA
8. a) Seleção da lógica de chaveamento: 2T / 4T
b) Manter pressionado: Ajuste dos parâmetros básicos (CONFIGURAÇÃO)
9. a) Ajuste da velocidade de alimentação de arame
b) Ajuste da corrente MMA
c) Seleção de parâmetros de CONFIGURAÇÃO
10. a) Ajuste da tensão de soldagem
b) Ajuste de dinâmicas MIG
c) Ajuste de parâmetros de CONFIGURAÇÃO
11. Seleção de controle manual/unidade de controle remoto

ATENÇÃO! Com os painéis MR 200 e MR 300, os botões "Tamanho do arame" e "Teste de gás" devem ser usados a partir do interior da unidade de alimentação de arame.

PT

2.3 Operações dos painéis MR 200 e MR 300



Liga/Desliga (1)

A unidade de alimentação de arame permanece na posição OFF (desligada) quando a fonte de energia é ligada, evitando assim a inicialização. O visor exibe 'OFF'.

Quando o botão ON/OFF é pressionado durante mais de 1 segundo, a unidade é iniciada. A unidade agora está pronta para a soldagem e retornará automaticamente à posição anterior em que estava antes de a alimentação ter sido interrompida. A unidade de alimentação de arame também é inicializada se a chave da pistola de soldagem for pressionada três vezes rapidamente.

Ajustes e exibições no visor básicas

A velocidade de alimentação de arame é estabelecida pelo potenciômetro esquerdo (botão de controle) e o valor é exibido no visor esquerdo. A tensão de soldagem é ajustada por meio do potenciômetro direito (botão de controle) e o valor é exibido no visor direito.

Durante a soldagem, o visor esquerdo exibe o valor da corrente de soldagem real e o visor direito mostra a tensão de soldagem.

Na soldagem com eletrodo (MMA) o valor da corrente de soldagem é ajustado por meio do potenciômetro e o valor é exibido no visor esquerdo. O visor direito exibe a tensão em aberto da fonte de energia. Durante a soldagem, o visor esquerdo exibe o valor da corrente de soldagem real e o visor direito mostra a tensão de soldagem.

Quando o ajuste das dinâmicas MIG é ativado com o botão Força do arco/Dinâmicas, o valor é ajustado por meio do potenciômetro direito (botão de controle) (consulte a informação sobre o ajuste das dinâmicas MIG).

Ajuste de dinâmicas MIG/força do arco (3)



Com a soldagem MIG, o ajuste das dinâmicas de soldagem influenciam na estabilidade da soldagem e na quantidade de respingo. O ajuste básico recomendado é zero. Valores -> minuto (-9...-1), arco mais suave para reduzir a quantidade de respingo. Valores -> máx (1...9), arco mais duro para aumentar a estabilidade e quando é usado 100% CO₂ como gás de proteção ao soldar aço.

Na soldagem com eletrodo, o ajuste da força do arco influencia na estabilidade da soldagem. O ajuste é necessário para usar diferentes tipos de eletrodos. Faixa de controle (-9 ... 0) é normalmente usado para eletrodos de soldagem para aço inoxidável. Faixa de controle (0... 9) é usada para característica de arco mais duro para aumentar a estabilidade, por exemplo, para soldar com eletrodos básicos mais grossos e usar um valor de corrente inferior ao recomendado. O valor zero ajustado na fábrica é um bom valor geral para ajustar a dureza do arco.

Seleção de pistola MIG refrigerada a líquido/gás (4)



A seleção de pistola MIG refrigerada a líquido/gás é ativada ao pressionar os botões 3 e 5 simultaneamente (por mais de um segundo). Quando 'Gas' é exibido no visor, o equipamento de soldagem assume que tenha sido conectada uma pistola MIG refrigerada a gás. Se os botões citados acima forem pressionados novamente, a palavra 'CoolEr' é exibida no visor e o LED que indica a seleção de refrigeração a líquido acende. Nesse caso, o equipamento de soldagem assume que tenha sido conectada ao equipamento uma pistola MIG refrigerada a líquido. Quando o resfriamento a líquido é selecionado, a unidade de resfriamento a líquido será iniciada juntamente com a próxima inicialização do equipamento.

A seleção também pode ser feita pela função de CONFIGURAÇÃO.

Dados de soldagem (5)



A função de dados de soldagem é ativada ao pressionar o botão. A função de dados de soldagem exibe os valores de corrente e tensão de soldagem nos visores que estiverem em uso durante a última soldagem.

Seleção do processo de soldagem (7)



O processo de soldagem — MIG/MAG normal — pode ser escolhido com o botão de seleção de processo de soldagem. No modo de soldagem MIG, a velocidade de alimentação do arame e a tensão de soldagem são ajustadas de modo separado.

A soldagem com eletrodo (MMA) é selecionada ao pressionar o botão por mais de um segundo.

ATENÇÃO! Quando a soldagem com eletrodo é selecionada, a fonte de energia, o suporte do eletrodo conectado a ela e a pistola MIG são energizados (tensão de circuito aberto).

Seleção de procedimento de operação MIG (8)



Seleção lógica do gatilho da pistola.

Pressionar e soltar: Seleção 2T/4T.

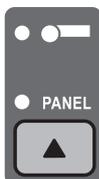
Manter pressionado: Funções de configuração.

Ajuste (8)



Quando o ajuste de parâmetros de CONFIGURAÇÃO for confirmado ao manter pressionado o botão SETUP (8b), o parâmetro ajustável é selecionado por meio do potenciômetro esquerdo (botão de controle) e o nome do parâmetro é exibido no visor esquerdo. O valor do parâmetro é selecionado por meio do potenciômetro direito (botão de controle) e o valor pode ser visto no visor direito. (Consulte a informação em funções de CONFIGURAÇÃO)

Botão de seleção remota (11)



A unidade de controle remoto é conectada ao dispositivo ao pressionar o botão 11. As operações de ajuste de velocidade de alimentação do arame e da tensão de soldagem são realizadas via controle remoto. Nesse caso, os potenciômetros 9 e 10 (botões de controle) do painel são desconectados.

2.4 Parâmetros de ajuste dos painéis MR 200 e MR 300

Configuração de parâmetros de soldagem MIG normal

Nome do parâmetro	Nome exibido	Valores do parâmetro	Configuração de fábrica	Descrição
Pre Gas Time	PrG	0,0 – 9,9 s	0,0 s	Tempo de pré-gás, em segundos
Post Gas Time	PoG	0,0 – 9,9 s	Aut	Tempo de pós-gás em segundos ou automático de acordo com a corrente de soldagem (Aut)
Creep Start Level	CrE	10 – 170%	50%	Percentual de velocidade de alimentação de arame: partida com velocidade reduzida em 10% 100% = função de arranque suave desativada Arranque acelerado 170%
Start Power	StA	-9 – +9	0	Força do pulso inicial
Post Current Time	PoC	-9 – +9	0	Pós-corrente
Arc Voltage	Ard	OFF, on	OFF	ON: O visor exibe a tensão de arco Desligado: O visor exibe a tensão do polo
Cable Length	CAb	padrão, 5 – 80 m	padrão	A perda no cabo é calculada para um controle de arco otimizado e para a exibição da Tensão de arco

Parâmetros de configuração comum para processos MIG

Nome do parâmetro	Nome exibido	Valores do parâmetro	Configuração de fábrica	Descrição
Device Address	Add	3 ou 6	3	Endereço do barramento do alimentador de arame
Using features of PMT Gun	Gun	OFF, on	on	on = pistola PMT OFF (desligado) = outra pistola
Gas Guard Connected	GG	não, SIM	on	Implementação do gás de proteção
LongSystem Mode	LSY	OFF, on	OFF	on: Otimiza as características de soldagem com cabos de soldagem longos
Code Entry	Cód	---, Ent	---	Informar os códigos de licença manualmente: 1. Ajuste o potenciômetro da direita para ('Ent'). 2. Pressione REMOTO. 3. Ajuste o código com o potenciômetro correto. 4. Escolha o próximo com o potenciômetro da esquerda. 5. Volte ao ponto 3 até que todos os códigos tenham sido definidos. 6. Aprove pressionando REMOTO. ('Suc cEs')
Water Cooler	Coo	OFF, on	on	Aciona o resfriamento a líquido
Wire Inch Stop	Inc	OFF, on	ON	OFF = interrompe a alimentação de arame caso o arco não acenda on = alimenta o arame enquanto a chave de partida da pistola de soldagem estiver pressionada.
Auto Wire Inch	Aln	OFF, on	ON	Função de tamanho do arame automático SuperSnake. O botão Tamanho do arame (wire inch) movimenta o arame de enchimento até o SuperSnake.

Demo Licence Time	dEt	3-h, 2-h, **', **', OFF		O tempo restante da licença do WiseDemo (valor somente para leitura). 3-h = máx. 3 horas restantes 2-h = máx. 2 horas restantes **' = ** minutos restantes **' = ** segundos restantes OFF (desligado) = período de demonstração expirou.
Restore Factory Settings	FAC	OFF, PAn, ALL	OFF	Função de reinicialização do painel de controle. OFF (desligado) = não reinicializa PAn = as configurações serão restauradas, mas os canais de memória permanecem inalterados ALL = todas as configurações serão restauradas aos valores de fábrica.

Parâmetros de ajuste para soldagem MMA

Nome do parâmetro	Nome exibido	Valores do parâmetro	Configuração de fábrica	Descrição
Start Power	StA	-9 – +9	0	Força do pulso inicial
Device Address	Adicionar	3 ou 6	3	Endereço do barramento do alimentador de arame
Code Entry	Cód	---, Ent	---	Informar os códigos de licença manualmente: 1. Ajuste o potenciômetro da direita para ('Ent'). 2. Pressione REMOTO. 3. Ajuste o código com o potenciômetro correto. 4. Escolha o próximo com o potenciômetro da esquerda. 5. Volte ao ponto 3 até que todos os códigos tenham sido definidos. 6. Aprove pressionando REMOTO. ('Suc cEs')
Restaurar configurações de fábrica	FAC	OFF, PAn, ALL	OFF	Função de reinicialização do painel de controle. OFF (desligado) = não reinicializa PAn = as configurações serão restauradas, mas os canais de memória permanecem inalterados ALL = todas as configurações serão restauradas aos valores de fábrica

3. CÓDIGOS DE ERRO DA FASTMIG

A existência de possíveis falhas no equipamento é investigada juntamente com cada inicialização da unidade de alimentação de arame. Se for detectada uma falha, ela será indicada como uma mensagem 'Err' no visor do painel.

Exemplos de códigos de erro:

Err 2: Subtensão

O equipamento parou devido à detecção de uma subtensão na alimentação principal que atrapalha a soldagem. Verifique a qualidade da rede de alimentação.

Err 3: Sobretensão

O equipamento parou porque transientes de tensão perigosos ou uma sobretensão contínua foram detectadas na rede elétrica. Verifique a qualidade da rede de alimentação.

Err 4: A fonte de energia está superaquecida

A fonte de alimentação superaqueceu. A causa pode ser uma das seguintes:

- A fonte de alimentação foi usada por um longo período na potência máxima.
- A circulação de ar de refrigeração para a fonte está bloqueada.
- O sistema de refrigeração passou por uma falha.

Remova qualquer obstáculo à circulação de ar e aguarde até que o ventilador da fonte de alimentação tenha resfriado o equipamento.

Err 5: Alarme da unidade de líquido

A circulação de líquido está bloqueada. A causa pode ser uma das seguintes:

- Entupimento ou desconexão na tubulação de resfriamento
- Líquido de resfriamento insuficiente
- Temperatura excessiva do líquido de resfriamento

Verifique a circulação do líquido de resfriamento e a circulação de ar da unidade de líquido.

Err 54: Sem dados de comunicação da fonte de energia

A transmissão de dados entre a fonte de energia e a unidade de alimentação de arame foi cortada ou está incorreta. Verifique os cabos de extensão e as conexões.

Err 55: A fonte de energia está ocupada

O canal de comunicação está ocupado. A fonte de energia está sendo usada por outra unidade de alimentação de arame ou a programação de algum outro dispositivo no canal (por exemplo, o painel de controle) está sendo feita.

Err 61: A unidade de líquido não é encontrada

A unidade de líquido não está conectada ao equipamento ou há uma falha de conexão.

Conecte a unidade de líquido ou modifique a configuração da unidade para refrigerada a gás, se estiver usando uma pistola de soldagem refrigerada a gás

Err 153: Superaquecimento da pistola PMT refrigerada a líquido

Ao começar a soldar, ou durante a soldagem, a proteção contra superaquecimento na pistola de soldagem MIG refrigerada a líquido foi ativada. Verifique se há líquido suficiente na unidade de resfriamento e se o ar está circulando livremente por ela. Garanta que o líquido esteja circulando livremente pelas mangueiras de refrigeração.

Err 154: Sobrecarga do motor da alimentação de arame

A soldagem foi interrompida porque a carga do motor de alimentação de arame aumentou para um nível elevado. A causa disso pode ser uma obstrução na linha de arame. Verifique o conduíte do arame, o bico de contato e os rolos de tração.

Err 155: Aviso de sobrecarga do motor da alimentação de arame

O nível de carga do motor da alimentação de arame subiu. A causa pode ser conduítes de arame sujos ou um cabo de pistola torcido em curvas agudas. Verifique o estado da pistola e limpe a linha de arame, se necessário

Err 165: Alarme de gás de proteção

A função de gás de proteção funcionou, porque a pressão de gás diminuiu. Causas prováveis: O gás está desconectado do alimentador de arame. O gás acabou, a mangueira de gás está vazando ou não há pressão de gás suficiente. Conecte o gás ao alimentador de arame, verifique a mangueira de gás e a pressão.

Err 171: Configuração não encontrada para o dispositivo

A transmissão de dados interna do equipamento foi cortada. As características opcionais não podem ser usadas. Desligue a máquina, desconecte a pistola de soldagem e reinicie a máquina. Se um código de erro não for exibido no visor, a falha está na pistola de soldagem. Se esse código de erro persistir, entre em contato com a manutenção.

Err 172: Foi fornecido um código de configuração incorreto

A ativação da licença com o DataGun falhou. Desligue a máquina, desconecte o DataGun e reinicie o equipamento. Reconecte o DataGun. Se esse código de erro ocorrer, entre em contato com a manutenção.

Err 201: Evite o uso da pistola PMT

Você tentou usar a pistola de soldagem PMT, mas as configurações necessárias não foram informadas no painel de controle da máquina. Selecione 'PMT gun' no menu SETUP do painel de controle, se desejar usá-la. Essa falha também pode ocorrer com outras pistolas, se os contatos do gatilho estiverem ruins ou sujos.

Err 221: Dois alimentadores de arame conectados com o mesmo endereço de dispositivo.

Duas unidades de alimentação de arame têm o mesmo endereço de dispositivo. Defina endereços diferentes para os dispositivos da seguinte forma:

1. Pressione qualquer botão no painel de controle (exceto o botão ESC). "Add" (Endereço do dispositivo) é exibido.
2. Altere o endereço do dispositivo usando o botão de controle direito.
3. Retorne à condição normal pressionando novamente qualquer botão no painel de controle.

As máquinas retornarão à condição normal dentro de 15 segundos.

Outros códigos de erro:

A máquina pode exibir códigos não relacionados aqui. No caso de um código não relacionado ser exibido, entre em contato com um agente de serviço Kemppi autorizado e informe o código exibido.

4. DESCARTE



Não descarte nenhum equipamento elétrico com o lixo normal!

Em cumprimento à diretiva europeia 2002/96/CE sobre resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos, bem como a sua implementação de acordo com a legislação nacional, os equipamentos elétricos que tenham atingido o respectivo fim de vida útil devem ser coletados separadamente e levados para instalações de reciclagem adequadas e responsáveis no que diz respeito ao meio ambiente.

O proprietário do equipamento é obrigado a entregar uma unidade fora de uso a um centro de coleta regional, segundo as instruções das autoridades locais ou de um representante da Kemppi. A aplicação dessa diretiva europeia favorece o meio ambiente e a saúde humana.

5. CÓDIGOS PARA ENCOMENDA

FastMig MR 200	MXF 63 EL	6136100
FastMig MR 300	MXF 65, MXF 67	6136200

