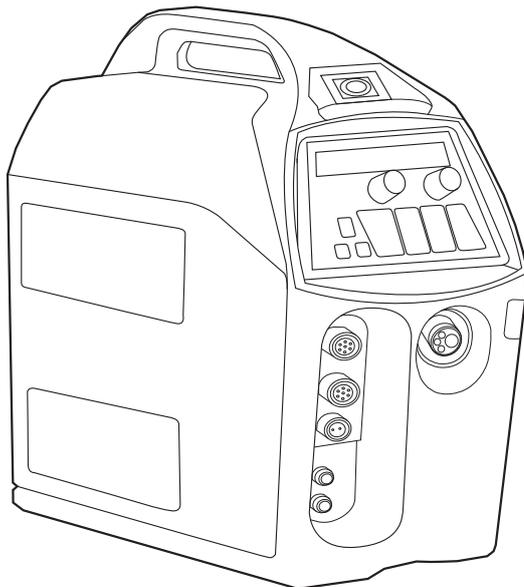
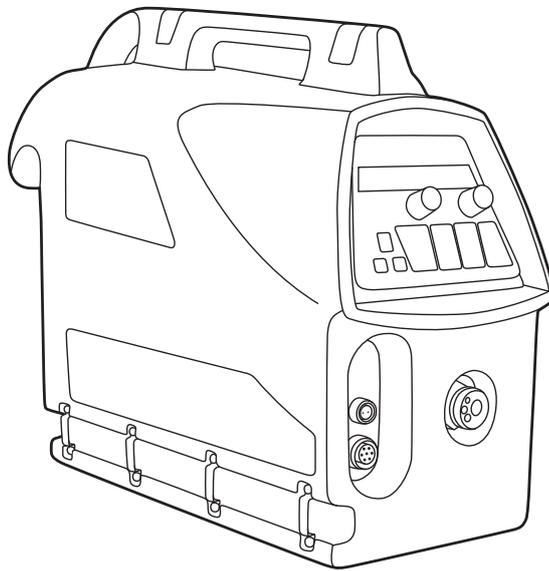


FastMig

MXP 37 Pipe Steel

MXP 37 Pipe Stainless

MXP 38



Operating manual	EN
Brugsanvisning	DA
Gebrauchsanweisung	DE
Manual de instrucciones	ES
Käyttöohje	FI
Manuel d'utilisation	FR
Manuale d'uso	IT
Gebruiksaanwijzing	NL
Bruksanvisning	NO
Instrukcja obsługi	PL
Manual de utilização	PT
Инструкции по эксплуатации	RU
Bruksanvisning	SV
操作手册	ZH

MANUAL DE UTILIZAÇÃO

Português

CONTEÚDO

1.	Introdução.....	3
1.1	Geral.....	3
1.2	Sobre o FastMig MXP 37 Pipe e MXP 38.....	3
2.	Instalação.....	4
2.1	Apresentação da máquina: MXP 37 Pipe e MXP 38.....	4
2.2	Cabos de conexão.....	5
2.3	Montagem do sistema MIG/MAG.....	6
2.4	Acessórios correspondentes ao diâmetro do arame.....	7
2.5	Seleção de pistola de soldagem.....	7
2.6	Como instalar e travar a bobina de arame.....	7
2.7	Como carregar o arame de enchimento e alimentação automática.....	8
2.8	Mecanismo de alimentação de arame GT04 no MXP 37 Pipe.....	8
2.9	Mecanismo alimentador de arame com 4 roletes DuraTorque™ 400.....	10
2.10	Ajuste dos braços de pressão.....	12
2.11	Ajuste do freio da bobina.....	12
2.12	Tempo de burnback.....	12
2.13	Cabo de retorno de aterramento.....	12
2.14	Gás de proteção.....	12
2.15	Interruptor principal I/O.....	14
2.16	Operação da unidade de refrigeração FastCool 10.....	14
2.17	Kit para pendurar.....	14
3.	Painéis de controle XF 38 e XF 38.....	14
3.1	Conexão e montagem.....	14
3.2	Layout.....	15
3.3	Funções dos botões.....	16
3.4	Software de soldagem.....	18
3.5	Exibição da tensão de arco.....	20
4.	Resolução de problemas básica.....	21
5.	Manutenção.....	23
5.1	Manutenção diária.....	23
5.2	Manutenção periódica.....	23
5.3	Manutenção na oficina.....	24
6.	Descarte da máquina.....	24
7.	Códigos para encomenda.....	24
8.	Dados técnicos.....	27

PT

1. INTRODUÇÃO

1.1 Geral

Parabéns por escolher o equipamento FastMig MXP. 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 de operação e o folheto de instruções de segurança 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.

1.2 Sobre o FastMig MXP 37 Pipe e MXP 38

O Kemppi FastMig MXP 37 Pipe é um alimentador de arame projetado para o uso profissional exigente. É equipado com o processo de soldagem WiseRoot+™, desenvolvido especialmente para a soldagem de raiz eficiente em tubos e chapas.

O Kemppi FastMig MXP 38 é um alimentador de arame projetado para o uso profissional exigente. É equipado com o processo de soldagem WiseThin+™, desenvolvido especialmente para a soldagem eficiente em chapas finas e soldagem posicional também com gás de proteção CO₂.

Os alimentadores de arame FastMig MXP 37 Pipe e MSP 38 podem ser usados com as fontes de energia FastMig X 450 e FastMig Pulse. Porém, os processos de soldagem especiais WiseRoot+™ e WiseThin+™ só estão disponíveis quando usados com a fonte de energia FastMig X 450.

A operação do alimentador de arame é controlada e ajustada pelo microprocessador. Com a instalação de uma unidade de sincronização opcional (MXF Sync 65), o dispositivo subalimentador SuperSnake pode ser conectado aos alimentadores de arame MXP 37 Pipe ou MXP 38.

Declaração de exoneração de responsabilidade

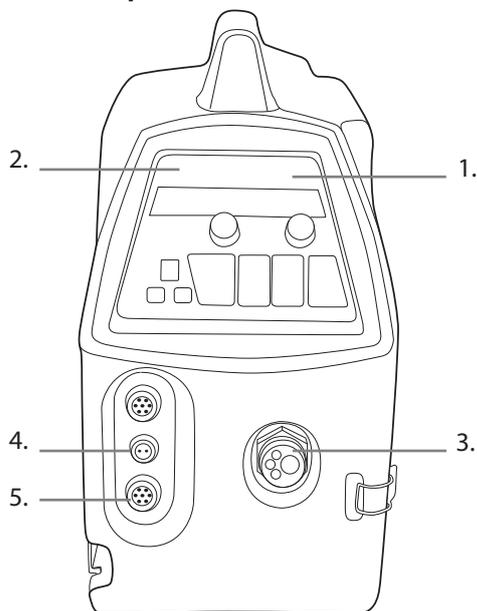
Embora tenham sido feitos todos os esforços para tornar as informações deste manual precisas e completas, nenhuma responsabilidade por erros ou omissões será aceita. A Kemppi se reserva o direito de alterar a especificação do produto descrito a qualquer momento sem prévio aviso. Não copie, grave, reproduza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

PT

2. INSTALAÇÃO

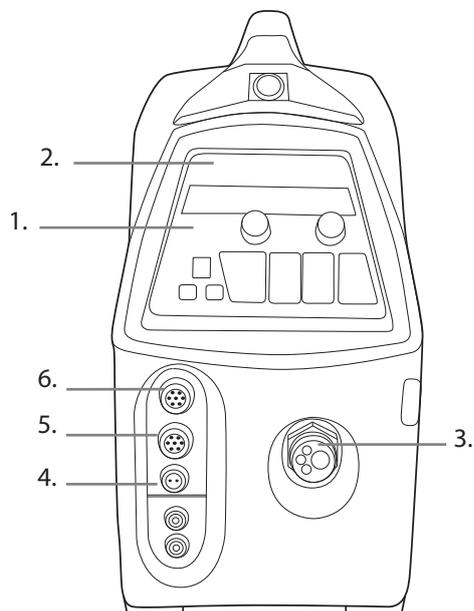
2.1 Apresentação da máquina: MXP 37 Pipe e MXP 38

MXP 37 Pipe

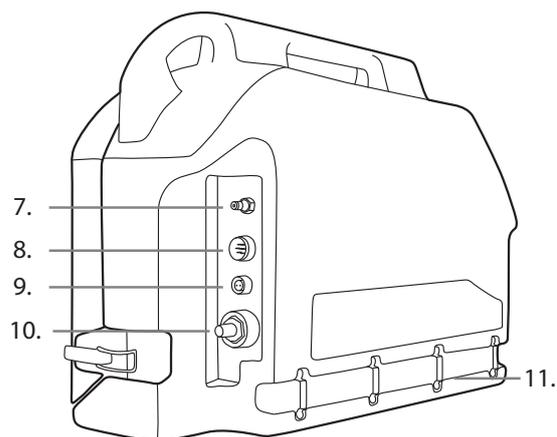


1. Painel de controle XF 37
2. Botão Liga/Desliga
3. Conexão de pistola Euro
4. Conexão do cabo de detecção de tensão
5. Conexão do controle remoto
6. Conector de sincronismo do subalimentador (kit opcional)

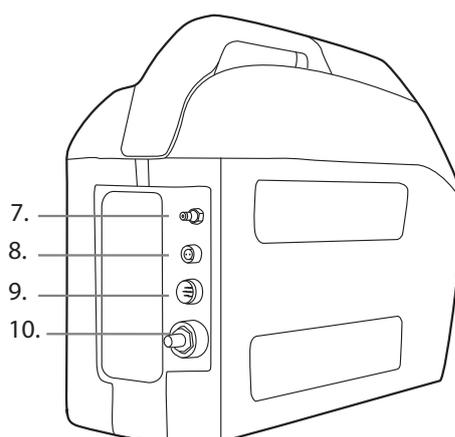
MXP 38



1. Painel de controle XF 38
2. Botão Liga/Desliga
3. Conexão de pistola Euro
4. Conexão do cabo de detecção de tensão
5. Conexão do controle remoto
6. Conector de sincronismo do subalimentador (kit opcional)



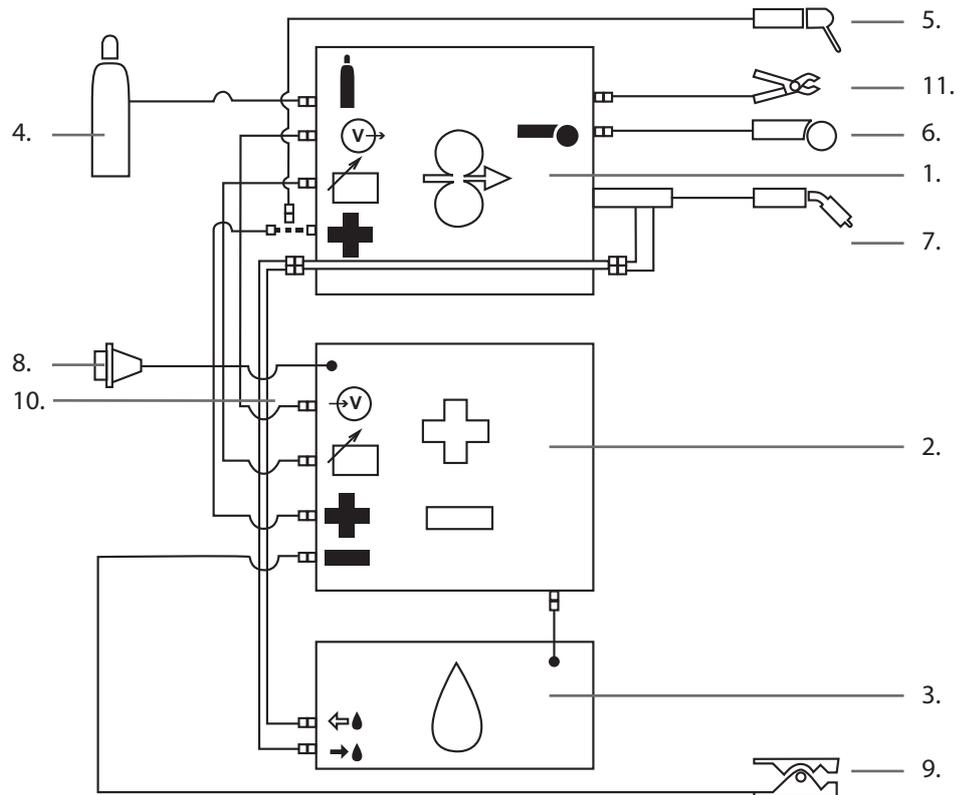
7. Conexão do gás de proteção
8. Conexão do cabo de controle
9. Ligação do cabos de alimentação
10. Conexão do cabo de corrente de soldagem
11. Entrada e conexão das mangueiras de líquido refrigerante



7. Conexão do gás de proteção
8. Ligação do cabos de alimentação
9. Conexão do cabo de controle
10. Conexão do cabo de corrente de soldagem

2.2 Cabos de conexão

2.2.1 Sistema resfriado a líquido: FastMig X 450 + MXP + FastCool 10

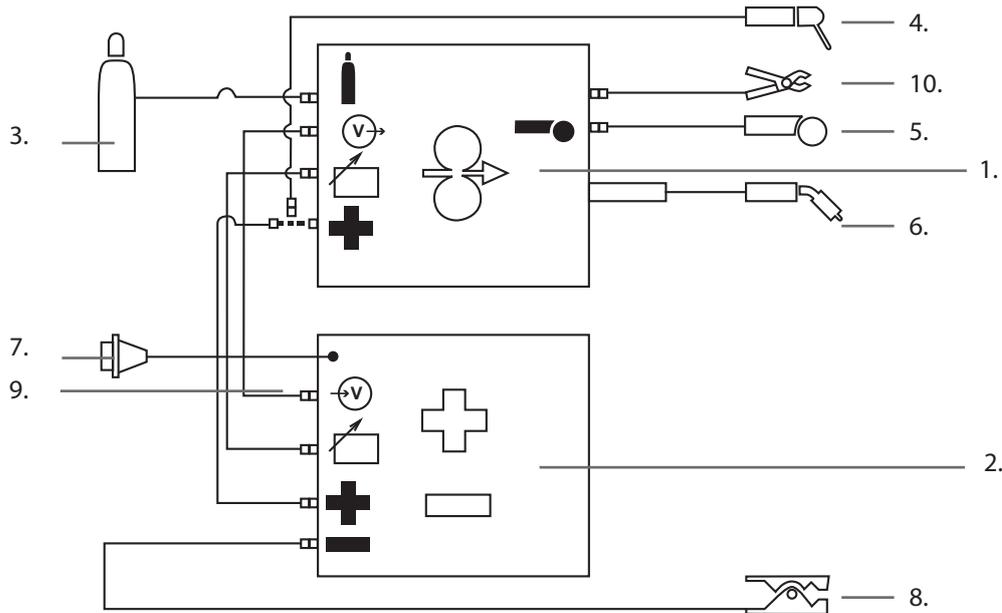


1. Unidade de alimentação de arame
2. Fonte de energia FastMig X 450
3. Unidade de refrigeração FastCool e conexão da alimentação
4. Alimentação do gás
5. Suporte de eletrodo MMA
6. Dispositivo de controle remoto
7. Pistola de soldagem refrigerada a líquido
8. Cabo de alimentação
9. Cabo e grampo de aterramento
10. Cabo de medição (da fonte de energia ao alimentador de arame)
11. Cabo de detecção de tensão (do alimentador de arame à peça de trabalho)

ATENÇÃO! Os alimentadores de arame MXP também podem ser usados com a fonte de energia FastMig Pulse, mas nesse caso não serão usados os cabos de medição e de detecção de tensão.

PT

2.2.2 Sistema refrigerado a ar: FastMig X 450 + MXP



1. Unidade de alimentação de arame
2. Fonte de energia FastMig X 450
3. Alimentação do gás
4. Suporte de eletrodo MMA
5. Dispositivo de controle remoto
6. Pistola de soldagem refrigerada a ar
7. Cabo de alimentação
8. Cabo e grampo de aterramento
9. Cabo de medição (da fonte de energia ao alimentador de arame)
10. Cabo de detecção de tensão (do alimentador de arame à peça de trabalho)

ATENÇÃO! Os alimentadores de arame MXP também podem ser usados com a fonte de energia FastMig Pulse, mas nesse caso não serão usados os cabos de medição e de detecção de tensão.

2.3 Montagem do sistema MIG/MAG

Monte as unidades na sequência mencionada abaixo. Siga as instruções adicionais de montagem e operação entregues com cada pacote.

1. Instalação de fonte de energia

Leia e siga as instruções de instalação fornecidas no manual de operação da fonte de energia FastMig.

2. Montagem de fontes de energia em carrinhos de transporte

Leia e siga as instruções fornecidas nas instruções de montagem do carrinho de transporte.

3. Conexão da unidade de alimentação de arame FastMig MXP à fonte de energia

Retire o adesivo da tampa na parte superior da fonte de energia. Parafuse o pivô de fixação na fonte de energia – aperte somente com as mãos. Coloque os espaçadores plásticos fornecidos sobre o pivô. Posicione o alimentador de arame MXP no lugar, sobre o pivô.

4. Cabos de conexão

Conecte os cabos conforme as anotações do equipamento fornecidas neste manual.

A polaridade do arame de soldagem (+ ou -) pode ser selecionada ao conectar a unidade de alimentação de arame aos terminais positivos ou a negativos da fonte de energia.

A maioria das aplicações MIG/MAG empregam a unidade de alimentação de arame conectada ao terminal positivo da fonte de energia.

5. Montagem das unidades de alimentação de arame FastMig na haste e nos braços da tocha

Ao montar unidades de alimentação de arame na haste e nos braços da tocha a unidade deve estar eletricamente isolada de ambos.

O ângulo de suspensão da unidade de alimentação de arame pode ser modificado movendo o ponto de fixação na alça.

2.4 Acessórios correspondentes ao diâmetro do arame

Os rolos de alimentação de arame e os tubos guias codificados por cores estão disponíveis para ajustar atender a diversos tipos e tamanhos de arames de enchimento. A geometria e o projeto da ranhura da roldana de tração variam de acordo com a aplicação. Os detalhes adicionais estão disponíveis nas tabelas de peças de reposição.

Verifique se as roldanas de acionamento e os tubos guias selecionados estão corretos de acordo com a tabela para atender a sua aplicação de soldagem em particular.

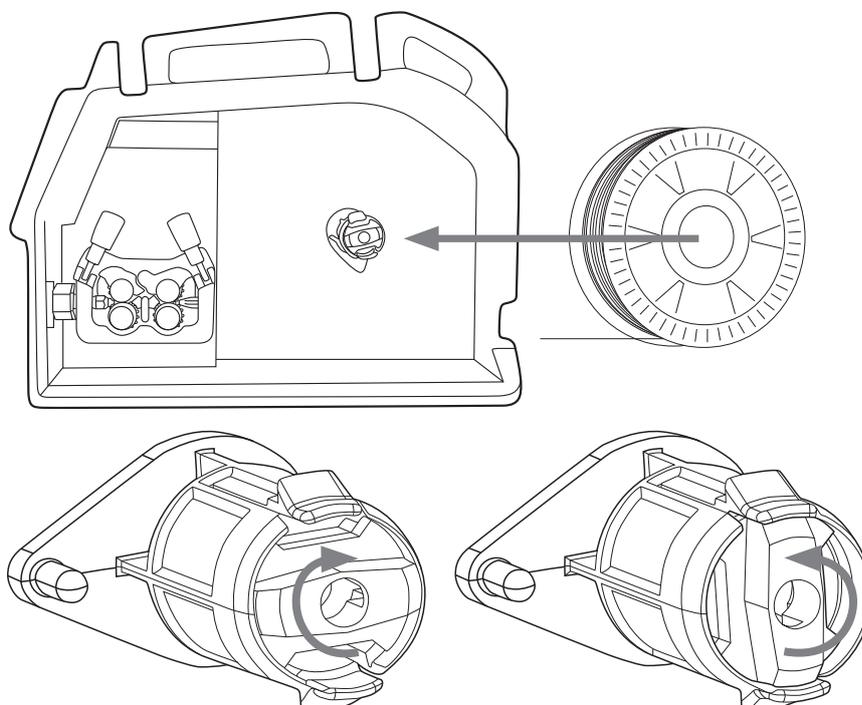
2.5 Seleção de pistola de soldagem

Verifique se a pistola de soldagem selecionada é adequada à aplicação pretendida. Os produtos de pistola de soldagem Kemppi são projetados para atender a muitas aplicações diferentes. Conduítes de arame e bicos de contato especiais estão disponíveis para diversos tipos e bitolas de arames.

Para a configuração do FastMig X 450 e do MXP 37 Pipe a Kemppi oferece o modelo de pistola de soldagem PMT MN, que é especialmente projetado para soldagem de raiz e passagens de enchimento pelo tubo. O pescoço é substituível, portanto, é possível selecionar o ângulo de dobra correto para diferentes etapas do trabalho.

A alimentação de arame a distância é possibilitada com os produtos WeldSnake e SuperSnake, tanto nos modelos refrigerados a ar como nos refrigerados a líquido.

2.6 Como instalar e travar a bobina de arame



ATENÇÃO! Verifique se a bobina de arame está corretamente montada e travada na posição. Certifique-se de que a bobina não esteja danificada ou deformada de modo que possa raspar ou ser cortada pela superfície interna do chassi ou da porta da unidade de alimentação de arame. Isto poderá levar a um aumento no arrasto, interferindo na qualidade da solda. Em longo prazo, isto poderá levar também a danos na unidade de alimentação, tornando a unidade inútil ou insegura para uso.

2.7 Como carregar o arame de enchimento e alimentação automática

A alimentação automática agiliza a troca da bobina de arame. Ao trocar a bobina de arame a pressão das roldanas de tração não precisa ser liberada.

Certifique-se de que a ranhura da roldana de tração corresponde ao diâmetro do arame utilizado. Solte a ponta do arame da bobina e corte todo o comprimento que estiver deformado. Tenha o cuidado de não permitir que o arame escape pelas laterais da bobina.

Endireite cerca de 20 cm de arame de enchimento e observe se ele não apresenta bordas afiadas. Lixe se necessário, pois uma borda do arame pode danificar o conduíte da pistola – principalmente conduítes de plástico mais macios.

Posicione a ponta do arame de enchimento na parte de trás das roldanas de alimentação de arame e pressione o botão de avanço do arame (Wire Inch) no painel do alimentador de arame. Alimente o arame até o bico de contato da pistola e prepare-se para soldar.

ATENÇÃO! Arames com diâmetros menores podem ter de ser carregados manualmente e com os braços de pressão da roldana de tração soltos. Isto acontece porque é fácil estimar a pressão necessária para alimentar estes arames de enchimento menores. Pressões muito altas na roldana de tração podem facilmente deformar os arames e contribuir para problemas de alimentação mais tarde.

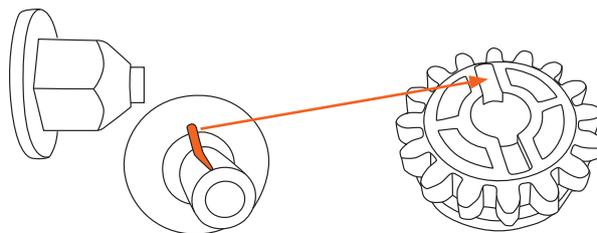
2.8 Mecanismo de alimentação de arame GT04 no MXP 37 Pipe

Tubos guias de arame					
	Ø mm		tubo de saída	tubo intermediário	tubo de entrada
Al, Ss (Fe, Mc, Fc) plástico	0,6		SP007285	SP007273	SP007293
	0,8 – 0,9		SP007286	SP007274	SP007294
	1,0		SP007287	SP007275	SP007295
	1,2		SP007288	SP007276	SP007296
	1,4		SP007289	SP007277	SP007297
	1,6		SP007290	SP007278	SP007298
	2,0		SP007291	SP007279	SP007299
	2,4		SP007292	SP007280	SP007300
Fe, Mc, Fc metal	0,8 – 0,9		SP007454	SP007465	SP007536
	1,0		SP007455	SP007466	SP007537
	1,2		SP007456	SP007467	SP007538
	1,4 – 1,6		SP007458	SP007469	SP007539
	2,0		SP007459	SP007470	SP007540
	2,4		SP007460	SP007471	SP007541

Roldana de tração, plástico				
	∅ mm		inferior	superior
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Ranhura em V V	0,6		W001045	W001046
	0,8 – 0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
	1,4		W001049	W001050
	1,6		W001051	W001052
	2,0		W001053	W001054
	2,4		W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) Ranhura em V, serrilhada V≡	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
	1,4 – 1,6		W001061	W001062
	2,0		W001063	W001064
	2,4		W001065	W001066
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Ranhura em U U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

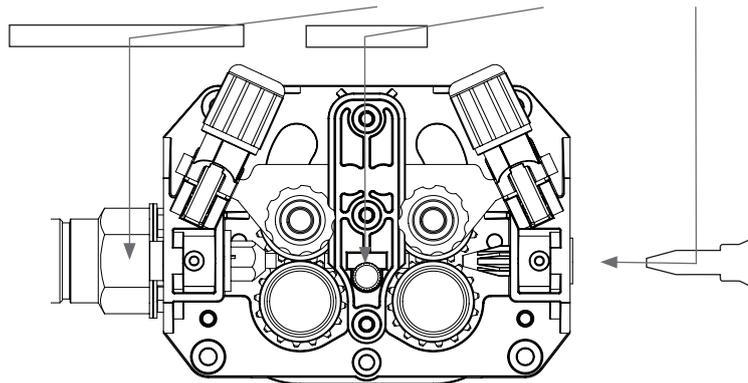
Roldana de tração, metal			
	∅ mm	inferior	superior
Fe, Ss, (Al, Mc, Fc) Ranhura em V V	0,8 – 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Ranhura em V, serrilhada V≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4 – 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Fc, Mc, Ss, Fe Ranhura em U U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

ATENÇÃO! Monte a roldana de tração inferior, garantindo que o pino do eixo se encaixe no corte da roldana de tração.



2.9 Mecanismo alimentador de arame com 4 roletes DuraTorque™ 400

Tubos guias de arame					
	Ø mm		tubo de saída	tubo intermediário	tubo de entrada
Ss, Al, (Fe, Mc, Fc) plástico	0,6		SP007437	SP007429	SP007293
	0,8 – 0,9		SP007438	SP007430	SP007294
	1,0		SP007439	SP007431	SP007295
	1,2		SP007440	SP007432	SP007296
	1,4		SP007441	SP007433	SP007297
	1,6		SP007442	SP007434	SP007298
	2,0		SP007443	SP007435	SP007299
	2,4		SP007444	SP007436	SP007300
Fe, Mc, Fc metal	0,8 – 0,9		SP007454	SP007465	SP007536
	1,0		SP007455	SP007466	SP007537
	1,2		SP007456	SP007467	SP007538
	1,4 – 1,6		SP007458	SP007469	SP007539
	2,0		SP007459	SP007470	SP007540
	2,4		SP007460	SP007471	SP007541



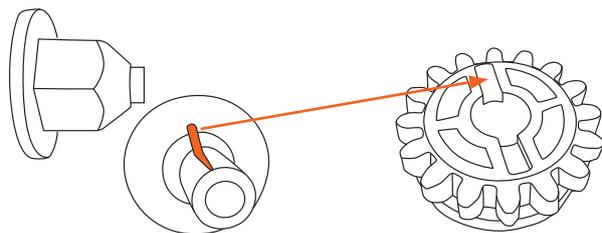
Roldana de tração, plástico				
	Ø mm		inferior	superior
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) Ranhura em V	0,6		W001045	W001046
	0,8 – 0,9		W001047	W001048
	1,0		W000675	W000676
	1,2		W000960	W000961
	1,4		W001049	W001050
	1,6		W001051	W001052
	2,0		W001053	W001054
	2,4		W001055	W001056
Fc, Mc, (Fe) Ranhura em V, serrilhada	1,0		W001057	W001058
	1,2		W001059	W001060
	1,4 – 1,6		W001061	W001062
	2,0		W001063	W001064
	2,4		W001065	W001066

PT

Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Ranhura em U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
U	1,6		W001071	W001072

Roldana de tração, metal			
	∅ mm	inferior	superior
Fe, Ss (Al, Mc, Fc) Ranhura em V	0,8 – 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
V	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Ranhura em V, serrilhada	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
V≡	1,4 – 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Al, (Fc, Mc, Ss, Fe) Ranhura em U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
U	1,6	W006092	W006093

ATENÇÃO! Monte a roldana de tração inferior, garantindo que o pino do eixo se encaixe no corte da roldana de tração.



2.10 Ajuste dos braços de pressão

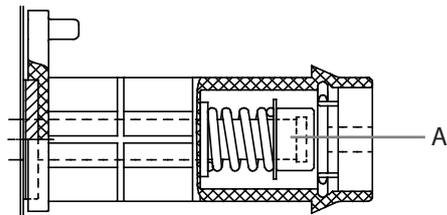
Ajuste a pressão de acionamento para o arame de soldagem com os parafusos de fixação montados ao longo dos braços de pressão. Observe as escalas graduadas indicando a carga. A carga aplicada deve ser suficiente para vencer uma leve força de frenagem aplicada manualmente ao arame de enchimento enquanto ele sai do bico de contato da pistola de soldagem.

Para arames de enchimento de menores diâmetros e mais macios, é necessária uma pressão de tração menor. Deve ser possível a aplicação de uma leve força de frenagem ao arame de enchimento manualmente à medida que ele sai do bico de contato da pistola. Mas um pouco mais de restrição ao fluxo do arame deve proporcionar o acionamento para que as roldanas deslizem um pouco sobre o arame de enchimento sem deformá-lo.

ATENÇÃO! Pressão excessiva provoca achatamento do arame de enchimento e danos a arames revestidos ou tubulares. Isso também causa desgaste indevido das roldanas de tração e aumenta a carga na caixa de redução, reduzindo sua vida útil.

2.11 Ajuste do freio da bobina

A força do freio é ajustada através do furo atrás do grampo de travamento. Remova o grampo de travamento com a mão e ajuste a tensão e a pressão para as pastilhas de fricção montadas no interior com uma chave de fendas. Veja o diagrama e a localização A.



A carga aplicada varia de acordo com o tamanho e o peso do arame de enchimento e a bobina, mas também com a velocidade de alimentação do arame ajustada. Quanto mais pesado a bobina de arame e mais rápida a velocidade de alimentação, maior será a necessidade de aumentar a carga de frenagem. Ajuste a pressão, prenda o clipe de travamento, defina a velocidade de alimentação do arame e verifique se a força de frenagem é suficiente para garantir que o arame de enchimento não desenrole da bobina ou corra demais.

ATENÇÃO! Cargas excessivas ou desnecessárias podem impactar a qualidade da solda, sobrecarregar e desgastar o sistema de alimentação de arame.

2.12 Tempo de burnback

A eletrônica da FastMig controla o tempo de burnback. Quando a soldagem para, uma sequência automática garante que o arame de enchimento não se funda à peça de trabalho e que nenhuma bolota seja formada na ponta do arame, assegurando a reignição confiável. Este sistema funciona independente da velocidade de alimentação do arame.

2.13 Cabo de retorno de aterramento

O cabo e o grampo de aterramento devem ser conectados, de preferência, diretamente ao material de soldagem.

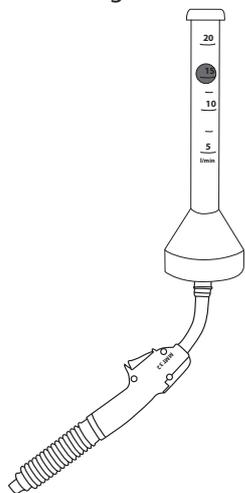
Sempre use um cabo de cobre de boa qualidade, de 70 mm², e, se possível, um grampo do tipo parafuso para 600 A. Garanta que a superfície de contato com a peça de trabalho esteja isenta de oxidação ou pintura. Verifique se o grampo está fixado firmemente.

2.14 Gás de proteção

ATENÇÃO! Manuseie o cilindro de gás de proteção com cuidado. Avalie os riscos associados ao manejo e uso de gás comprimido. Use sempre um carro de transporte de cilindro, que deve ser fixado com segurança.

Há diversos fornecedores de gás de proteção de qualidade para soldagem. Verifique se o gás correto para sua aplicação foi escolhido. Os produtos FastMig usam programas de soldagem para soldagem sinérgica e pulsada. Estes programas são criados e recomendam o uso de um gás de proteção específico.

O gás de proteção afeta o desempenho da soldagem e é um componente fundamental para a qualidade de geral da solda.

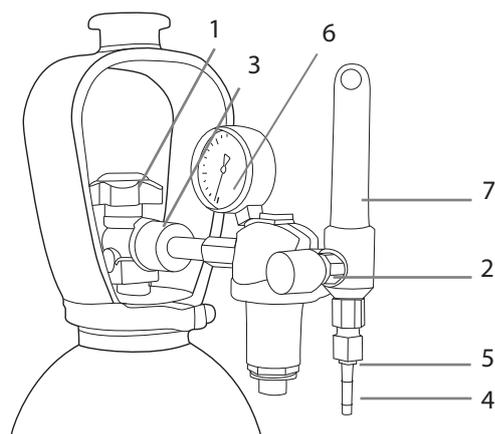


ATENÇÃO! A taxa de fluxo do gás de proteção da pistola de soldagem é estabelecida de acordo com a aplicação, a junta de solda, o tipo de gás e a forma e tamanho do bocal de gás. A taxa de fluxo deve ser medida no bocal da pistola de soldagem antes de soldar, com o uso de um Fluxometro (bibímetro), e normalmente fica entre 10 e 20 litros por minuto para muitas aplicações de soldagem.

2.14.1 Instalação do cilindro de gás

Fixe sempre o cilindro de gás apropriadamente, na posição vertical, em um suporte especial na parede ou em um carro para cilindros. Lembre-se de fechar a válvula do cilindro de gás após a soldagem.

Partes do regulador de fluxo de gás



1. Válvula do cilindro de gás
2. Parafuso de regulagem de fluxo
3. Porca de conexão
4. Espigão da mangueira
5. Porca do espigão da mangueira
6. Medidor de pressão do cilindro de gás
7. Medidor de fluxo do gás de proteção

2.15 Interruptor principal I/O

Ao colocar o chave principal da fonte de energia FastMig na posição I, o LED piloto ao lado desta chave acenderá, indicando que a fonte de energia está pronta para a soldagem. O equipamento voltará ao mesmo estado de operação em que estava antes de ser desligado. Sempre ligue e desligue a máquina usando acionando a chave principal. Nunca use o plugue como interruptor!

2.16 Operação da unidade de refrigeração FastCool 10

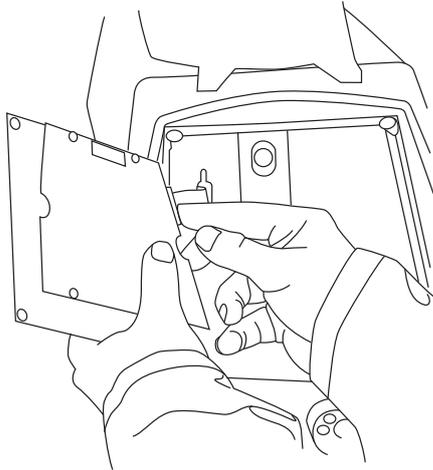
Quando a unidade de refrigeração a líquido FastCool 10 é conectada à fonte de energia FastMig pela primeira vez, a função de resfriamento normalmente está ativa. Para desativar a função de refrigeração, siga as instruções fornecidas no manual de operação da FastCool 10.

2.17 Kit para pendurar

Os alimentadores de arame MXP podem ser montados em uma haste de soldagem com o dispositivo para pendurar KFH 1000, disponível como acessório. Isto permite que a unidade de alimentação de arame fique suspensa acima da área de trabalho.

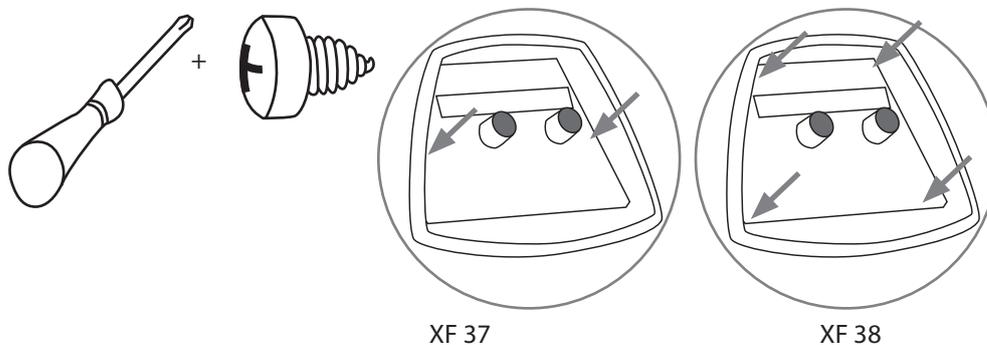
3. PAINÉIS DE CONTROLE XF 38 E XF 38

3.1 Conexão e montagem

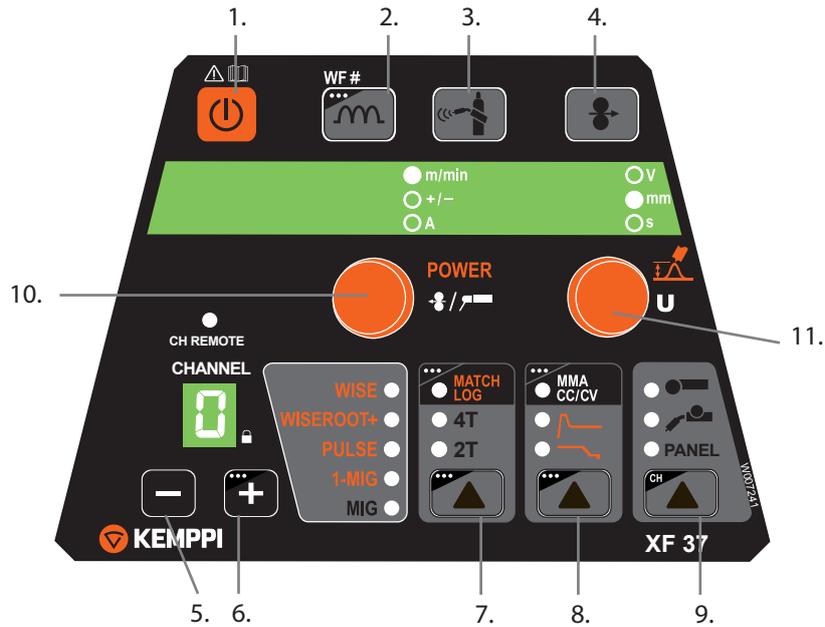


Encaixe o conector do cabo plano da unidade de alimentação de arame MXP no painel de controle. Encaixe o cabo de aterramento verde e amarelo no conector tipo garfo do painel de controle XF.

PT



3.2 Layout



1. Botão Liga/Desliga
2. Ativa as dinâmicas de soldagem MIG (pressionar e soltar)
Seleciona o alimentador de arame ativo, se houver vários alimentadores de arame (manter pressionado)
3. Teste de gás
4. Avanço do arame (wire inch)
5. Seleciona o canal de memória anterior
6. Seleciona o próximo canal de memória (pressionar e soltar)
Trava o canal de memória selecionado (manter pressionado)
7. Seleciona o modo do gatilho da pistola de soldagem (pressionar e soltar) ou liga e desliga a função de MatchLog
8. Seleciona o enchimento de cratera, partida a quente (pressionar e soltar) ou MMA/CC/CV (manter pressionado)
9. Seleciona o painel de controle, a unidade de controle da pistola ou a unidade de controle portátil (pressionar e soltar).
Liga e desliga a seleção remota de canal de memória (manter pressionado).
10. Botão de controle de potência
11. Botão de controle do comprimento e da tensão do arco.

Visor dos dados de soldagem automática

Os últimos valores de soldagem registrados são exibidos após a soldagem.

Visor de tensão

O visor de tensão exibirá a tensão de arco se for selecionado no painel de configuração. O último ponto no visor de tensão indica que a exibição da tensão de arco está selecionada (por exemplo 23.5 . V). Se o recurso de tensão de arco não for usado, a tensão de saída da fonte de energia é exibida.

3.3 Funções dos botões

3.3.1 Botão Liga/Desliga (1)



Pressionar e soltar: O painel XF 37/X 38 retorna à exibição inicial.

Manter pressionado: O painel XF 37/X 38 é ligado ou desligado.

ATENÇÃO! Quando o painel de controle XF 37 / X 38 do alimentador de arame é ligado, o painel de controle X37 da fonte de energia também liga e se conecta automaticamente a este alimentador de arame.

3.3.2 Botão Dynamics (2)



Pressionar e soltar: Ajuste de dinâmicas para MIG convencional, MIG sinérgico e CC/CV. Ajuste de Força do Arco para MMA.

Manter pressionado: Seleção do número do alimentador de arame. Se houver mais de um alimentador de arame conectado ao sistema, é possível selecionar qual deles está ativo. Cada alimentador de arame tem seu número (1 – 3).

ATENÇÃO! O número do alimentador de arame não está disponível em processos MMA, CC e CV.

3.3.3 Botão de Teste de gás



Este botão exibe o tempo do teste de gás. É possível alterar o tempo com o botão de controle.

O teste de gás começa quando o ajuste de tempo é feito, após um retardo curto.

É possível interromper o teste de gás com o pressionamento de qualquer botão.

3.3.4 Botão de avanço do arame (Wire Inch) (3)



Esse botão inicia a alimentação do arame com a velocidade padrão de 5,0 m/minuto. A alimentação de arame para quando o botão é liberado.

É possível alterar a velocidade de alimentação do arame com o botão de controle. A velocidade alterada é usada se o botão for pressionado novamente.

3.3.5 Botão canal para baixo (5)



Este botão seleciona o canal de memória anterior que pode ser encontrado.

3.3.6 Botão canal para cima (6)



Pressionar e soltar: Seleciona o próximo canal de memória que pode ser encontrado.

Manter pressionado: Trava ou destrava o canal de memória selecionado. Nenhuma alteração de parâmetro é permitida em um canal de memória travado.

3.3.7 Botão 2T/4T (7)



Pressionar e soltar: Alterna entre os modos 2T ou 4T de gatilho da pistola.

Manter pressionado: Liga ou desliga o MatchLog. Esta pode ser uma funcionalidade do Minilog ou do MatchChannel, dependendo de qual deles está definido no canal de memória selecionado. Se nenhum deles estiver definido, esta seleção não está disponível.

3.3.8 Botão de funções extras (8)



Pressionar e soltar: Seleciona a função Enchimento de cratera ou de partida a quente.

Manter pressionado: Liga e desliga o modo MMA/CC/CV.

3.3.9 Botão de seleção remota (9)



Pressionar e soltar: Alterna o controle entre o painel de controle, a unidade de controle remoto da pistola e a unidade de controle remoto portátil.

ATENÇÃO! Se a configuração de RemoteAutoRecog estiver ligada no painel de controle X 37, só é possível selecionar estes controles remotos que podem ser encontrados no sistema.

Manter pressionado: Liga e desliga a seleção remota de canal de memória. Isto só está disponível se tiver sido selecionado a unidade de controle remoto da pistola ou a unidade de controle remoto portátil. Não está disponível em modo MMA/CC/CV.

3.3.10 Botão de controle de potência (10)



Este botão de controle ajusta

- a velocidade de alimentação de arame ou a potência em processos MIG/MAG (antes ou durante a soldagem)
- o nível de corrente MMA/CC (antes ou durante a soldagem).
- valores de parâmetros selecionados.

3.3.11 Botão de controle do comprimento e da tensão do arco (11)



Este botão de controle ajusta o comprimento do arco, a tensão ou valores de parâmetros selecionados antes ou durante a soldagem.

3.4 Software de soldagem

O alimentador de arame FastMig MXP é compatível com os seguintes processos e funções de soldagem modificada

- **WiseRoot+™** é um processo de soldagem modificado para soldagem de raiz de fenda aberta sem apoio.
- **O WiseThin+™** é um processo de soldagem modificado desenvolvido especialmente para a soldagem eficiente em chapas finas e soldagem posicional também com gás de proteção CO₂.
- **WisePulseMig™** é uma licença que permite a soldagem MIG pulsada.
- **WiseFusion™** é uma função de soldagem para garantir a qualidade uniforme da solda em todas as posições.
- **WisePenetration™** é uma função de soldagem para fornecer potência de soldagem constante apesar das alterações no comprimento do eletrodo.
- **MatchLog™** contém a função MiniLog™ e a função MatchChannel™, para alterar rapidamente parâmetros de soldagem durante a soldagem.

Alimentador de arame	Instalado pela fábrica
MXP 37 Pipe Steel	WiseRoot+, WiseFusion, Pacote Pipe Steel
MXP 37 Pipe Stainless	WiseRoot+, WiseFusion, WisePulseMig, pacote Pipe Stainless
MXP 38	WiseThin+, WisePulseMig, Pacote Steel para WiseThin+, Work Pack

Se sua soldagem precisa de alterações e você deseja atualizar seu sistema no futuro, você pode encomendar programas de soldagem adicionais ou outros softwares de soldagem e carregá-los para seu sistema com o dispositivo de programação em campo Kemppi Memory Stick. Recursos opcionais podem ser comprados na Kemppi DataStore.

Para mais informações sobre os programas de soldagem, processos modificados e soluções avançadas de desempenho de arco especiais acesse o site da Kemppi na web, em www.kemppi.com ou entre em contato com um distribuidor Kemppi.

PACOTE PIPE STAINLESS

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	WiseRoot+	S04
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15-25%CO ₂	1-MIG	S84
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	CO ₂	1-MIG	S85
Ss	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S87
Ss	CrNiMo 19 12	0,8	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S01
Ss	CrNiMo 19 12	0,9	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S02
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+He+CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S26
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+He+CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S24

PACOTE PIPE STEEL

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	WiseRoot+	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	WiseRoot+	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	WiseRoot+	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	WiseRoot+	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	WiseRoot+	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	WiseRoot+	M24
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	1-MIG	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Fe	Fe	1,6	InnerShield	1-MIG	R56
Fe	Fe	2,0	InnerShield	1-MIG	R57
Fe	Fe	2,4	InnerShield	1-MIG	R58

Mais programas de soldagem estão disponíveis através da compra de produtos MatchCurve e MatchCustom.

PACOTE PARA AÇO PARA WISETHIN+

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Fe	Fe	0,8	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F01
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	WiseThin+	F04
Fe	Fe	0,8	CO ₂	WiseThin+	F21
Fe	Fe	0,9	CO ₂	WiseThin+	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	WiseThin+	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	WiseThin+	F24

WORK PACK

Grupos	Material	Ø do arame (mm)	Gás de proteção	Processo	Número
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulsado/Duplo pulsado	A12
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	F04
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Duplo pulsado	S04
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Fe	Fe	0,9	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F02
Fe	Fe	1,0	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F03
Fe	Fe	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F04
Fe	Fe	0,9	CO ₂	1-MIG	F22
Fe	Fe	1,0	CO ₂	1-MIG	F23
Fe	Fe	1,2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Metal	1,2	CO ₂	1-MIG	M24
Fe	Fe Rutil	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutil	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Ss	CrNiMo 19 12	1,0	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1,2	Ar+2%CO ₂	1-MIG	S04
Ss	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	S84

Mais programas de soldagem estão disponíveis através da compra de produtos MatchCurve e MatchCustom.

3.5 Exibição da tensão de arco

O FastMig X é capaz de medir e exibir a tensão próxima ao arco de soldagem. Ao usar esse recurso não é mais necessário se preocupar com as perdas de tensão em cabos de soldagem. Com esse recurso só é necessário ajustar a tensão do arco antes de soldar, e depois de soldar é possível ler a tensão próxima ao arco.

Para usar o recurso de tensão de arco, siga estes passos:

1. Depois de ajustar o equipamento de soldagem pela primeira vez, conecte o cabo de detecção de tensão à peça a ser soldada e o cabo de medição entre o alimentador de arame e a fonte de energia.
2. Se estiver usando um subalimentador, informe o comprimento do subalimentador no parâmetro de Comprimento do subalimentador (SubFeederLenght).
3. Ajuste os parâmetros de soldagem segundo sua aplicação. Observe que a tensão ajustada ao usar os processos de soldagem MIG convencional, MIG e WiseThin+ sempre significa a tensão no arco, independente da configuração da tensão de arco.
4. Solde com MIG convencional, MIG ou com MIG Pulsado por pelo menos 5 segundos. Durante esse tempo, a máquina de soldagem se calibra para o comprimento do cabo de soldagem em uso. Os valores de calibração são armazenados no equipamento de soldagem, por isso essa calibração só é necessária uma vez após instalar o pacote na máquina de soldagem.
5. Se quiser exibir a tensão de arco em painéis durante e após a soldagem, coloque a configuração da tensão de arco em ON na configuração do painel X 37. O ponto após o valor da tensão nos painéis XF 37 ou XF 38 significa que o valor exibido é a tensão de arco. Nos dados de soldagem após soldar no painel X 37, 'AVol' também significa tensão de arco.

6. O cabo de detecção de tensão pode ser retirado após o procedimento de calibração, mas recomenda-se usá-lo sempre.

ATENÇÃO! Os passos 1 a 3 devem ser repetidos toda vez que o comprimento do cabo de soldagem ou de aterramento for modificado.

4. RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS BÁSICA

ATENÇÃO! Os problemas relacionados e as possíveis causas não são definitivas, mas servem para sugerir algumas situações padrão típicas e que podem estar presentes durante o uso normal ao utilizar o processo MIG/MAG com a FastMig X 450 e o MXP 37 Pipe ou MXP 38.

Problema	Verifique o seguinte
A máquina não funciona	<ul style="list-style-type: none"> • Confira se o plugue está conectado corretamente • Verifique se a energia elétrica está ligada • Verifique o fusível ou o disjuntor • Verifique se o interruptor I/O da fonte de energia está em ON • Verifique se o conjunto de cabos de interconexão e os conectores entre a fonte de energia e a unidade de alimentação de arame estão conectados corretamente. Consulte o manual esquemático • Verifique se o cabo de aterramento está conectado • Verifique se os painéis de controle estão ligados.
Solda suja, de má qualidade	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique a alimentação do gás de proteção • Verifique e ajuste a vazão de gás • Verifique o tipo de gás para a aplicação • Verifique a polaridade da tocha/eletrodo • Verifique se o programa de soldagem correto está selecionado • Verifique se o número correto do canal está selecionado no painel de controle do alimentador de arame • Verifique a fonte de alimentação - A fase caiu?
Desempenho variável da soldagem	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se o mecanismo de alimentação de arame está ajustado corretamente. • Verifique se estão instaladas as roldanas de tração corretas • Verifique se o limite de tensão do eixo da bobina de arame está ajustado corretamente • Confira se o guia do conduíte da tocha não está obstruído, substitua se necessário • Verifique se o guia do conduíte está instalada corretamente para o diâmetro e tipo do arame de enchimento • Verifique o tamanho, tipo e desgaste de bico de contato • Verifique se a tocha não está superaquecendo durante a aplicação • Verifique as conexões do cabo e do grampo de aterramento • Verifique as configurações dos parâmetros de soldagem.
O arame de enchimento não é alimentado	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique se os braços de pressão estão fechados e ajustados no mecanismo de alimentação de arame • Verifique o funcionamento do interruptor da pistola de soldagem • Verifique se o colar Euro da pistola está instalado corretamente • Confira se o guia do conduíte da pistola não está obstruída • Verifique o tamanho, tipo e desgaste do bico de contato • Verifique e tente uma outra pistola

PT

Grande volume de respingos	<ul style="list-style-type: none"> • Verifique os valores dos parâmetros de soldagem • Verifique os valores de indutância/dinâmicos • Verifique o valor de compensação do cabo se forem usados cabos longos • Verifique o tipo de gás e a vazão • Verifique a polaridade de soldagem e as conexões dos cabos • Verifique a escolha do material de enchimento • Verifique se o programa de soldagem correto está selecionado • Verifique se o número correto do canal está selecionado • Verifique o sistema de fornecimento do arame de enchimento • Verifique a fonte de alimentação – as três fases estão presentes?
Err1	<p>A fonte de energia não está calibrada ou a calibração não pode ser lida</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reinicie a fonte de energia • se o problema persistir após diversas reinicializações, entre em contato com um representante de serviço Kemppi
Err 3	<p>Sobretensão na rede elétrica</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique a tensão da rede
Err 4	<p>A fonte de energia está superaquecida</p> <ul style="list-style-type: none"> • Não desligue, deixe as ventoinhas esfriarem a máquina. • Verifique a ventilação. • Se as ventoinhas de resfriamento não estiverem funcionando, entre em contato com o representante de serviço Kemppi.
Err 5	<p>A tensão de alimentação da fonte está muito baixa, ou uma das fases está ausente, ou a alimentação auxiliar apresenta falhas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique a alimentação da rede de alimentação e da fonte auxiliar e entre em contato com o representante de serviço Kemppi, se necessário.
Err 8	<p>O FPGA não está configurado</p> <ul style="list-style-type: none"> • Reinicie a fonte de energia. • Se o erro persistir, entre em contato com um representante de serviço Kemppi
Err 9	<p>Conexões dos cabos de alimentação frouxas</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique os cabos de detecção de tensão, de medição e de aterramento.
Err 10	<p>Processo ilegal</p> <ul style="list-style-type: none"> • O processo de soldagem não está disponível na máquina.
Err 12	<p>Os conectores positivo e negativo do cabo DIX estão em contato</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique os cabos de soldagem
Err 27	<p>Erro na unidade de refrigeração a líquido</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique as conexões da unidade de resfriamento.
Err 42 ou Err 43	<p>Sobrecorrente no motor do alimentador de arame</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique se a pistola de soldagem e os consumíveis estão devidamente instalados
Err 45	<p>Alerta de gás de proteção</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique o gás de proteção e todas as conexões.
Err 50	<p>A função não está ativada nesta máquina</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se você precisa desta função, solicite uma licença para ela por meio de um representante da Kemppi.
Err 51	<p>A roldana de tração traseira pode estar solta</p> <ul style="list-style-type: none"> • Confira se os rolos de tração estão adequadamente apertados.
Err 52	<p>A roldana de tração dianteira pode estar solta</p> <ul style="list-style-type: none"> • Confira se os roldanas de tração estão adequadamente apertadas
Err 62	<p>A fonte de energia não está conectada ou não foi identificada pela alimentador de arame</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verifique o cabo intermediário e suas conexões.
Err 81	<p>Programa de soldagem não encontrado</p> <ul style="list-style-type: none"> • Se você precisa deste programa de soldagem, solicite uma licença para ele por meio de um representante da Kemppi.

MEM ERR & NO DAT	A máquina não pode concluir as funções de leitura ou escrita a partir do cartão de memória do alimentador de arame <ul style="list-style-type: none"> • Verifique os cabos e as conexões. • Entre em contato com um representante de serviço Kemppi.
SEM BARRAMENTO	O painel de controle não pode estabelecer uma conexão com o barramento CAN <ul style="list-style-type: none"> • Verifique os cabos planos e os painéis de controle. • Entre em contato com um representante de serviço Kemppi.
SUB ERR	Erro na mudança de número do alimentador de arame <ul style="list-style-type: none"> • Conecte apenas um alimentador de arame ao sistema e tente novamente.

ATENÇÃO! Muitas dessas verificações podem ser realizadas pelo operador. Porém, algumas verificações referentes à rede elétrica devem ser realizadas por um electricista treinado autorizado.

ATENÇÃO! No caso de um código de erro que não seja o listado acima, entre em contato com o representante de serviço Kemppi.

5. MANUTENÇÃO

Ao considerar e planejar a manutenção de rotina, leve em conta a frequência de uso do equipamento e o ambiente de trabalho.

A operação correta do equipamento e a manutenção regular ajudarão a evitar paralisações desnecessárias e falhas do equipamento.

ATENÇÃO! Desconecte o equipamento da rede elétrica antes de manusear os cabos elétricos.

5.1 Manutenção diária

- Verifique as condições gerais da pistola de soldagem. Remova os respingos de solda do bico de contato e limpe o bocal de gás. Substitua as peças gastas ou danificadas. Use somente peças de reposição originais Kemppi.
- Verifique o estado e a conexão dos componentes do circuito de soldagem: pistola de soldagem, cabo e grampo de retorno de aterramento, soquetes e conectores.
- Verifique o estado das roldanas de tração, rolamentos e eixos. Limpe e lubrifique os rolamentos e eixos com uma pequena quantidade de óleo de máquina leve, se necessário. Monte, ajuste e teste o funcionamento.
- Verifique se as roldanas de tração são adequadas para o arame de enchimento que está sendo usado, e que seu ajuste de pressão esteja correto.

5.2 Manutenção periódica

ATENÇÃO! A manutenção periódica só deve ser realizada por um profissional devidamente qualificado. Desligue o plugue da máquina da tomada e espere cerca de 2 minutos (devido à carga do capacitor) antes de remover a tampa.

Verifique pelo menos semestralmente:

- Os conectores elétricos da máquina – limpe todas as peças oxidadas e aperte as conexões frouxas.

ATENÇÃO! Você deve conhecer os valores corretos de tensão antes de iniciar a reparação das conexões soltas.

Limpe a poeira e sujeira das partes internas da máquina, por exemplo, com uma escova macia e aspirador de pó. Limpe também a tela de ventilação por trás da grade frontal.

Não utilize ar comprimido, há um risco de que a sujeira se compacte ainda mais firmemente em lacunas dos perfis de resfriamento.

Não use dispositivos de lavagem a pressão.

Apenas um electricista treinado autorizado deve realizar reparos nas máquinas Kemppi.

5.3 Manutenção na oficina

As Oficinas de Manutenção Kemppi realizam a manutenção de acordo com seu contrato de serviço Kemppi.

Os principais pontos no processo de manutenção estão listados abaixo:

- Limpeza da máquina
- Verificação e manutenção das ferramentas de soldagem
- Verificação de conectores, interruptores e potenciômetros
- Verificação de conexões elétricas
- Verificação de cabo e plugue de alimentação
- As peças danificadas ou em mau estado são substituídas por novas
- Teste de manutenção.
- Os valores operacionais e de desempenho da máquina são verificados e, quando necessário, ajustados por meio de software e equipamentos de teste.

Carregamento de software

As oficinas de manutenção Kemppi também podem testar e carregar o firmware e software de soldagem.

6. DESCARTE DA MÁQUINA



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.

7. CÓDIGOS PARA ENCOMENDA

Alimentador de arame FastMig MXP 37 Pipe Steel, 300 mm		6103700
Alimentador de arame FastMig MXP 37 Pipe Stainless, 300 mm		6103710
Alimentador de arame FastMig MXP 38, 300 mm		6103720
Cabos		
Cabo de retorno de aterramento	5 m, 50 mm ²	6184511
Cabo de retorno de aterramento	5 m, 70 mm ²	6184711
Cabo para soldagem MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Cabo para soldagem MMA	5 m, 70 mm ²	6184701
Grampo magnético (cabo de detecção de tensão)	200 A	9871580
Grampo magnético (cabo de retorno de aterramento)	600 A	9871570

Cabos de interligação, resfriados a ar		
FASTMIG X 70-1.8-GH	1,8 m	6260468
FASTMIG X 70-5-GH	5 m	6260469
FASTMIG X 70-10-GH	10 m	6260470
FASTMIG X 70-20-GH	20 m	6260471
FASTMIG X 70-30-GH	30 m	6260472
– Para outros comprimentos, entre em contato com a Kemppi.		
Cabos de interconexão, resfriados a líquido		
FASTMIG X 70-1.8-WH	1,8 m	6260473
FASTMIG X 70-5-WH	5 m	6260474
FASTMIG X 70-10-WH	10 m	6260475
FASTMIG X 70-20-WH	20 m	6260476
FASTMIG X 70-30-WH	30 m	6260477
– Para outros comprimentos, entre em contato com a Kemppi.		
Produtos de software		
MatchLog™		9991017
MatchChannel™	Incluído com a licença MatchLog™	
Licença WisePulseMig™ para soldagem por pulso	Incluído com os alimentadores de arame MXP 37 Pipe Stainless e MXP 38	9990417
WiseRoot+™	Incluído com o alimentador de arame MXP 37	9990418
WiseThin+™	Incluído com o alimentador de arame MXP 38	9990419
WiseFusion™	Incluído com o alimentador de arame MXP 37	9991014
Função WisePenetration™		9991000
Pacote de programa de soldagem Pipe Steel	Incluído no alimentador de arame FastMig MXP 37 Pipe Steel	99904274
Pacote de programa de soldagem Pipe Stainless	Incluído no alimentador de arame FastMig MXP 37 Pipe Stainless	99904275
Pacote Steel de programa de soldagem para WiseThin+	Incluído com o alimentador de arame MXP 38	99904301
Work Pack	Incluído com o alimentador de arame MXP 38	99904230
– Outros softwares de soldagem disponíveis.		
Acessórios		
Unidade de resfriamento FastCool 10		6068100
Subalimentador SuperSnake GT02S	10 m	6153100
Subalimentador SuperSnake GT02S	15 m	6153150
Subalimentador SuperSnake GT02S	20 m	6153200
Subalimentador SuperSnake GT02S	25 m	6153250
Subalimentador SuperSnake GT02S W	10 m	6154100
Subalimentador SuperSnake GT02S W	15 m	6154150
Subalimentador SuperSnake GT02S W	20 m	6154200

Subalimentador SuperSnake GT02S W	25 m	6154250
Unidade de sincronização do subalimentador SuperSnake GT02S para os alimentadores de arame MXF e MXP		W004030
Placa de montagem KV 200 para dois alimentadores de arame e a unidade TIG		6185249
Suporte da pistola GH 30		6256030
Unidade de transporte PM 500		6185291
Unidade de controle remoto R10	5 m	6185409
Unidade de controle remoto R10	10 m	618540901
Unidade de controle remoto R20	5 m	6185419
Unidade de controle remoto R30 DataRemote	5 m	6185420
Unidade de controle remoto R30 DataRemote	10 m	618542001
Cabo de extensão do controle remoto	10 m	6185481
Ferramenta de instalação de software Memory Stick		6265023

Pistolas MIG			
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198 / RAIZ	3,5 m	62503230N04
PMT MN	1,2 mm / 60° / L168 / RAIZ	3,5 m	62503230N06
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198 / RAIZ	5 m	62503250N04
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198	3,5 m	62503230N08
PMT MN	1,2 mm / 60° / L198	5 m	62503250N08
PMT MN	1,2 mm / 45° / L222	3,5 m	62503230N02
PMT MN	1,2 mm / 45° / L222	5 m	62503250N02
PMT MN	1,0 mm / Ss / 60° / L198 / RAIZ	5 m	62503250N03SS
PMT MN	1,0 mm / Ss / 60° / L198	5 m	62503250N07SS
PMT MN	1,0 mm / Ss / 45° / L222	5 m	62503250N01SS
Pescoço	45° / L222		SP007229
Pescoço	60° / L198 / RAIZ		SP007811
Pescoço	60° / L168 / RAIZ		SP007810
Pescoço	60° / L198		SP008006
Pescoço	60° / L168		SP008007
PMT 35		3 m	6253513
PMT 35		4,5 m	6253514
PMT 42		3 m	6254213
PMT 42		4,5 m	6254214
PMT 50		3 m	6255013
PMT 50		4,5 m	6255014
PMT 30W		3 m	6253043
PMT 30W		4,5 m	6253044
PMT 42W		3 m	6254203
PMT 42W		4,5 m	6254204
PMT 52W		3 m	6255203
PMT 52W		4,5 m	6255204
WS 35	AL 1,2 mm	6 m	6253516A12

WS 30 W	AL 1,2 – 1,6 mm	6 m	6253046A12
WS 30 W	AL 1,2 – 1,6 mm	8 m	6253048A12
WS 42 W	AL 1,2 – 1,6 mm	6 m	6254206A12
WS 42 W	AL 1,2 – 1,6 mm	8 m	6254208A12
WS 35	Ss 1,0 mm	6 m	6253516S10
WS 30 W	Ss 1,0 mm	6 m	6253046S10
WS 30 W	Ss 1,2 mm	6 m	6253046S12
WS 30 W	Ss 1,0 mm	8 m	6253048S10
WS 30 W	Ss 1,2 mm	8 m	6253048S12
WS 42 W	Ss 1,0 mm	6 m	6254206S10
WS 42 W	Ss 1,2 mm	6 m	6254206S12
WS 42 W	Ss 1,0 mm	8 m	6254208S10
WS 42 W	Ss 1,2 mm	8 m	6254208S12

Para uma lista completa de pistolas de soldagem, visite o site da Kemppi, em www.kemppi.com.

8. DADOS TÉCNICOS

		FastMig MXP 37 Pipe	FastMig MXP 38
Tensão de funcionamento (tensão de segurança)		50 VCC	50 VCC
Potência nominal		250 W	100 W
Saída 40 °C	60% ED	520 A	520 A
	100% ED	440 A	440 A
Velocidade de alimentação do arame		0,5 – 25 m/min	1 – 25 m/min
Mecanismo de alimentação de arame		4 roldanas, dois motores	4 roldanas
Diâmetro dos rolos de tração		32 mm	32 mm
Arames de enchimento	∅ Fe, Ss	0,6 – 2,0 mm	0,6 – 1,6 mm
	∅ arame tubular	0,8 – 2,4 mm	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	0,8 – 2,4 mm	1,0 – 2,4 mm
Bobina de arame	peso máx.	20 kg	20 kg
	máx. ∅	300 mm	300 mm
Pressão máxima do gás		0,5 MPa	0,5 MPa
Ligação da tocha		Euro	Euro
Faixa de temperatura operacional		-20...+40 °C	-20...+40 °C
Faixa de temperatura de armazenagem		-40...+60 °C	-40...+60 °C
Classe de compatibilidade eletromagnética		A	A
Grau de proteção		IP23S	IP23S
Dimensões externas	C x L x A	590 x 240 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Peso		13,1 kg	12,5 kg

PT

KEMPPI OY

Kempinkatu 1
PL 13
FIN-15801 LAHTI
FINLAND
Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 899 428
export@kemppi.com
www.kemppi.com

Kotimaan myynti:

Tel +358 3 899 11
Telefax +358 3 734 8398
myynti.fi@kemppi.com

KEMPPI SVERIGE AB

Box 717
S-194 27 UPPLANDS VÄSBY
SVERIGE
Tel +46 8 590 783 00
Telefax +46 8 590 823 94
sales.se@kemppi.com

KEMPPI NORGE A/S

Postboks 2151, Postterminalen
N-3103 TØNSBERG
NORGE
Tel +47 33 346000
Telefax +47 33 346010
sales.no@kemppi.com

KEMPPI DANMARK A/S

Literbuen 11
DK-2740 SKOVLUNDE
DANMARK
Tel +45 4494 1677
Telefax +45 4494 1536
sales.dk@kemppi.com

KEMPPI BENELUX B.V.

NL-4801 EA BREDA
NEDERLAND
Tel +31 765717750
Telefax +31 765716345
sales.nl@kemppi.com

KEMPPI (UK) LTD

Martti Kemppi Building
Fraser Road
Priory Business Park
BEDFORD, MK44 3WH
UNITED KINGDOM
Tel +44 (0)845 6444201

Telefax +44 (0)845 6444202
sales.uk@kemppi.com

KEMPPI FRANCE S.A.S.

65 Avenue de la Couronne des Prés
78681 EPONE CEDEX
FRANCE
Tel +33 1 30 90 04 40
Telefax +33 1 30 90 04 45
sales.fr@kemppi.com

KEMPPI GMBH

Perchstetten 10
D-35428 LANGGÖNS
DEUTSCHLAND
Tel +49 6 403 7792 0
Telefax +49 6 403 779 79 74
sales.de@kemppi.com

KEMPPI SPÓŁKA Z O.O.

Ul. Borzymowska 32
03-565 WARSZAWA
POLAND
Tel +48 22 7816162
Telefax +48 22 7816505
info.pl@kemppi.com

KEMPPI AUSTRALIA PTY LTD

13 Cullen Place
P.O. Box 5256, Greystanes NSW 2145
SMITHFIELD NSW 2164
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
Telefax +61 2 9605 5999
info.au@kemppi.com

OOO KEMPPИ

Polkovaya str. 1, Building 6
127018 MOSCOW
RUSSIA
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

ООО КЕМППИ

ул. Полковая 1, строение 6
127018 Москва
Tel +7 495 240 84 03
Telefax +7 495 240 84 07
info.ru@kemppi.com

KEMPPИ, TRADING (BEIJING) COMPANY LTD

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Rd.,
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA),
100176 BEIJING
CHINA
Tel +86-10-6787 6064
+86-10-6787 1282
Telefax +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

肯倍贸易 (北京) 有限公司

中国北京经济技术开发区
西环南路26号
1号楼1层105室(100176)
电话 : +86-10-6787 6064/1282
传真 : +86-10-6787 5259
sales.cn@kemppi.com

KEMPPИ INDIA PVT LTD

LAKSHMI TOWERS
New No. 2/770,
First Main Road,
Kazura Garden,
Neelankarai,
CHENNAI - 600 041
TAMIL NADU
Tel +91-44-4567 1200
Telefax +91-44-4567 1234
sales.india@kemppi.com

KEMPPИ WELDING SOLUTIONS SDN BHD

No 12A, Jalan TP5A,
Taman Perindustrian UEP,
47600 Subang Jaya,
SELANGOR, MALAYSIA
Tel +60 3 80207035
Telefax +60 3 80207835
sales.malaysia@kemppi.com