

FastMig

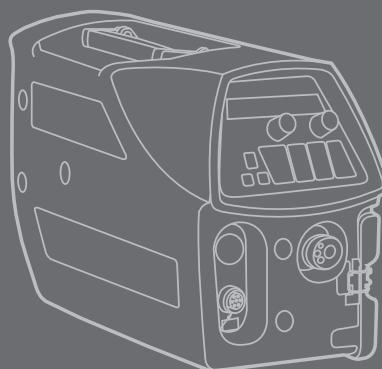
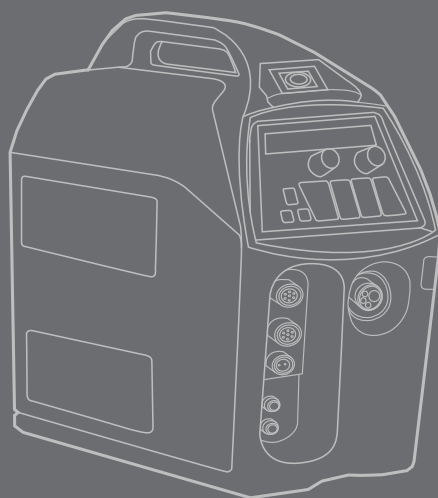
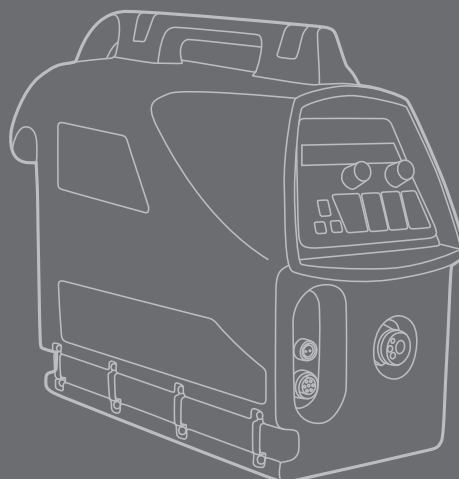
200, 300

200 P Fe, 300 P Fe

200 P Ss, 300 P Ss

200 AMC, 300 AMC

200-T, 300 P-T, 300-T



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Español

CONTENIDO

1.	Introducción	3
1.1	General	3
1.2	Acerca de los alimentadores de alambre WFX	3
2.	Instalación	4
2.1	Presentación de la máquina	4
2.2	Conexión de los cables	6
2.3	Montaje del sistema MIG/MAG	8
2.4	Accesorios según el diámetro del alambre	8
2.5	Selección de la pistola de soldar	8
2.6	Montaje y bloqueo del carrete de alambre	9
2.7	Carga del alambre de relleno y alimentación automática	9
2.8	Mecanismo de alimentación de alambre GT04	10
2.9	Mecanismo de alimentación de alambre DuraTorque™ 400 de 4 rodillos	12
2.10	Ajuste de los brazos de presión	14
2.11	Ajuste del freno del carrete	14
2.12	Tiempo de retardo de fusión del alambre	14
2.13	Cable de puesta a tierra	14
2.14	Gas de protección	15
2.15	Interruptor principal I/O	16
2.16	Funcionamiento de la unidad de refrigeración Cool X	16
2.17	Conjunto para suspensión	16
3.	Panel de control XF 37 y XF 38	16
3.1	Conexión y montaje	16
3.2	Distribución	17
3.3	Funciones de los botones	18
3.4	Software de soldadura	20
3.5	Visualización del voltaje del arco	24
4.	Solución de problemas básicos	25
5.	Mantenimiento	27
5.1	Mantenimiento diario	27
5.2	Mantenimiento periódico	27
5.3	Mantenimiento en el taller	27
6.	Cómo desechar el equipo de forma segura	28
7.	Códigos de pedido	28
8.	Datos técnicos	31

1. INTRODUCCIÓN

1.1 General

Felicitaciones por haber elegido el equipo de soldadura Kemppi WFX. Utilizados de manera correcta, los productos de Kemppi pueden aumentar considerablemente la productividad de sus soldaduras y proporcionar años de servicio y ahorro.

Este manual de instrucciones contiene información importante acerca del uso, el mantenimiento y la seguridad de su producto Kemppi. Las características técnicas del dispositivo se indican al final del manual.

Lea atentamente el manual de instrucciones y el folleto de instrucciones de seguridad antes de utilizar el equipo por primera vez. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad aquí descritas.

Para obtener más información sobre los productos Kemppi, póngase en contacto con Kemppi Oy, consulte a un distribuidor autorizado Kemppi, o visite el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com.

Las características incluidas en este manual pueden ser modificadas sin previo aviso.

Notas importantes

Las partes de este manual que requieren especial atención para reducir al mínimo los daños y las lesiones se indican con la palabra «**IMPORTANTE**». Lea detenidamente estas secciones y siga las instrucciones.

Descargo de responsabilidad

Nos hemos esforzado para asegurar que la información de esta guía sea precisa y completa, sin embargo, la empresa declina toda responsabilidad por errores u omisiones. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni divulgar el contenido de esta guía sin el consentimiento previo de Kemppi.

1.2 Acerca de los alimentadores de alambre WFX

Kemppi WFX 200 y 300 son los modelos básicos de alimentadores de alambre para la soldadura pulsada convencional. Están equipados con el proceso de soldadura WiseFusion™ y son la mejor opción para la soldadura MIG/MAG con placas metálicas gruesas.

Kemppi WFX 200 P Fe, WFX 300 P Fe, WFX 200 P Ss y WFX 300 P Ss son alimentadores de alambre para un uso profesional más exigente como sucede en la soldadura de tuberías. Están equipados con el proceso de soldadura WiseRoot+™, desarrollado especialmente para la soldadura de raíz eficiente en cañerías y placas. En función del modelo escogido, el alimentador de alambre viene con un paquete preinstalado para acero (Fe) o acero inoxidable (Ss).

WFX 200 AMC y 300 AMC de Kemppi son alimentadores de alambre diseñados para un uso profesional exigente que disponen de la mayoría de las opciones de software de Kemppi. Están equipados con el proceso de soldadura WiseThin+™, desarrollado especialmente para la soldadura eficiente de láminas finas y en posición, también con CO₂ como gas de protección.

Los alimentadores de alambre WFX 200 AMC y 300 AMC también pueden controlarse junto con las fuentes de potencia FastMig X a través de ARC Mobile Control de Kemppi, una interfaz de control inalámbrica que se ejecuta desde una tableta. El adaptador "ARC Mobile Control" está incluido en los modelos de alimentador de alambre AMC y se ofrece como accesorio en el resto de alimentadores de alambre WFX.

Sí un cliente necesita un conjunto de software específico para su producción, existe una opción de alimentador de alambre personalizada. Con la herramienta de configuración especial, los clientes pueden seleccionar los productos de software que quieren que se instalen de fábrica en el alimentador de alambre o simplemente pueden encargar un alimentador de alambre vacío sin software preinstalado que solo tenga la opción MIG habilitada.

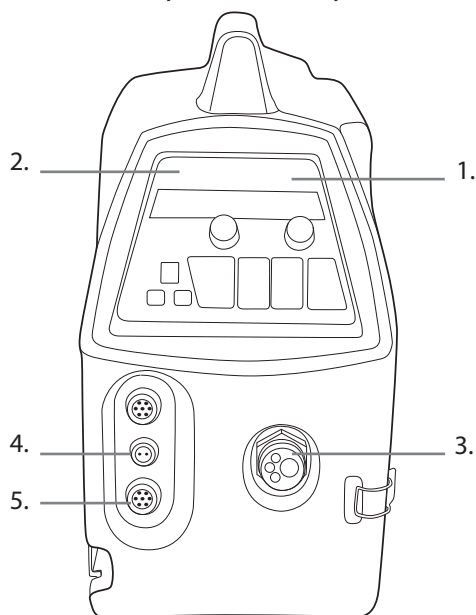
Los alimentadores de alambre WFX pueden utilizarse con fuentes de potencia FastMig X.

Un microprocesador controla y ajusta el funcionamiento del alimentador de alambre. Si agrega una unidad opcional de sincronización MXF Sync 65, podrá conectar el dispositivo subalimentador SuperSnake a la serie de alimentadores de alambre WFX 300 (no disponible para la serie WFX 200).

2. INSTALACIÓN

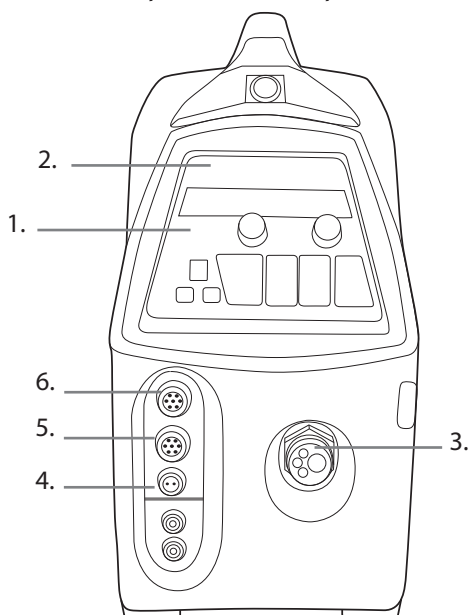
2.1 Presentación de la máquina

WFX 300 P Fe, WFX 300 P Ss, WFX 300 P-T

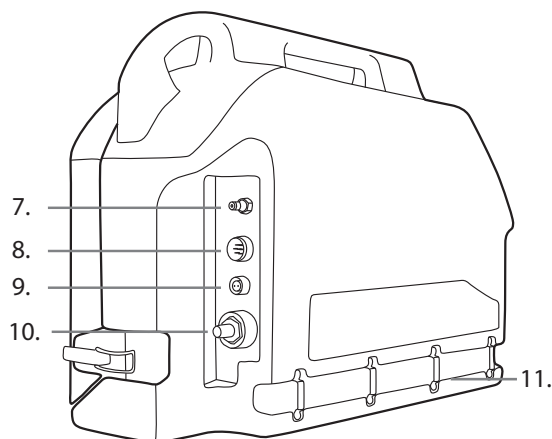


- 1. Panel de control
- 2. Botón de Encendido/Apagado (ON/OFF)
- 3. Euroconector para pistola
- 4. Conexión para cable sensor de voltaje
- 5. Conexión para control remoto
- 6. Conexión para sincronización con el subalimentador (kit opcional)

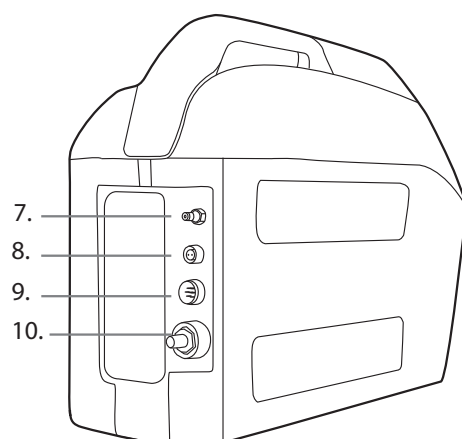
WFX 300, WFX 300 AMC, WFX 300-T



- 1. Panel de control
- 2. Botón de Encendido/Apagado (ON/OFF)
- 3. Euroconector para pistola
- 4. Conexión para cable sensor de voltaje
- 5. Conexión para control remoto
- 6. Conexión para sincronización con el subalimentador (kit opcional)



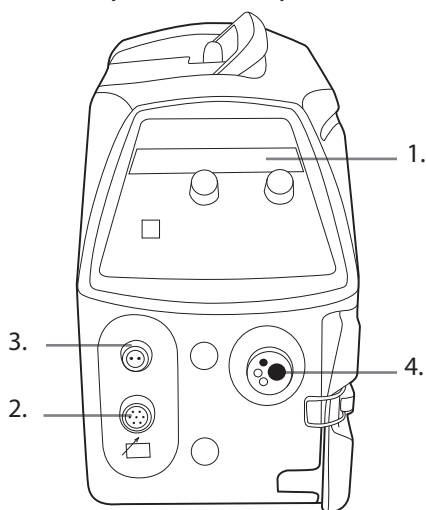
- 7. Conexión para gas de protección
- 8. Conexión para cable de control
- 9. Conexión para cable de medición
- 10. Conexión para cable de corriente de soldadura
- 11. Entrada y sujeción para mangueras de líquido refrigerante



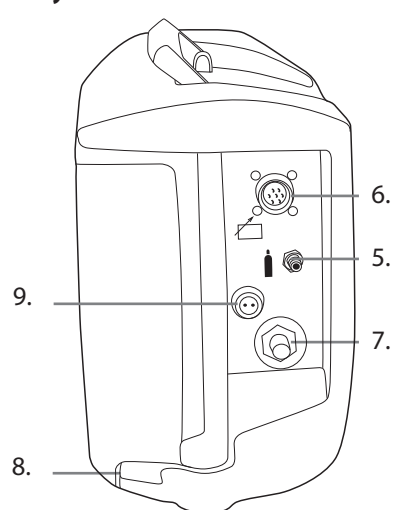
- 7. Conexión para gas de protección
- 8. Conexión para cable de medición
- 9. Conexión para cable de control
- 10. Conexión para cable de corriente de soldadura

ES

WFX 200, WFX 200 P Fe, WFX 200 P Ss, WFX 200 AMC y WFX 200-T



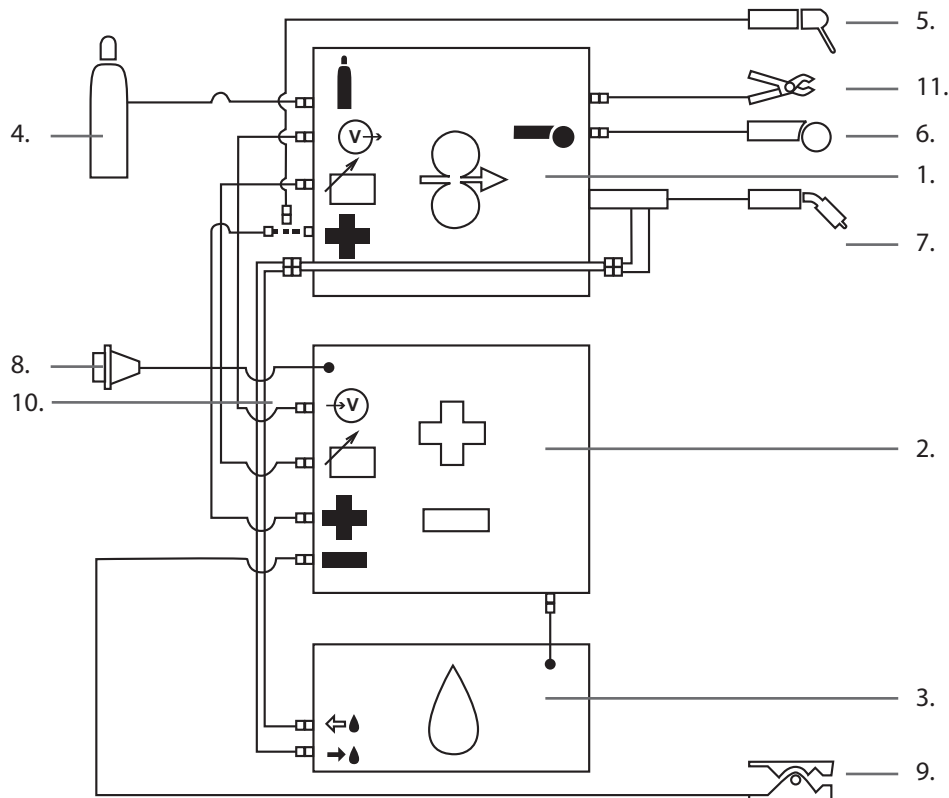
- 1. Panel de control
- 2. Conexión para control remoto
- 3. Conexión para cable sensor de voltaje
- 4. Euroconector para pistola
- 5. Conexión para gas de protección
- 6. Conexión para cable de control



- 7. Conexión para cable de corriente de soldadura
- 8. Entrada y sujeción para mangueras de líquido refrigerante
- 9. Conexión para cable de medición

2.2 Conexión de los cables

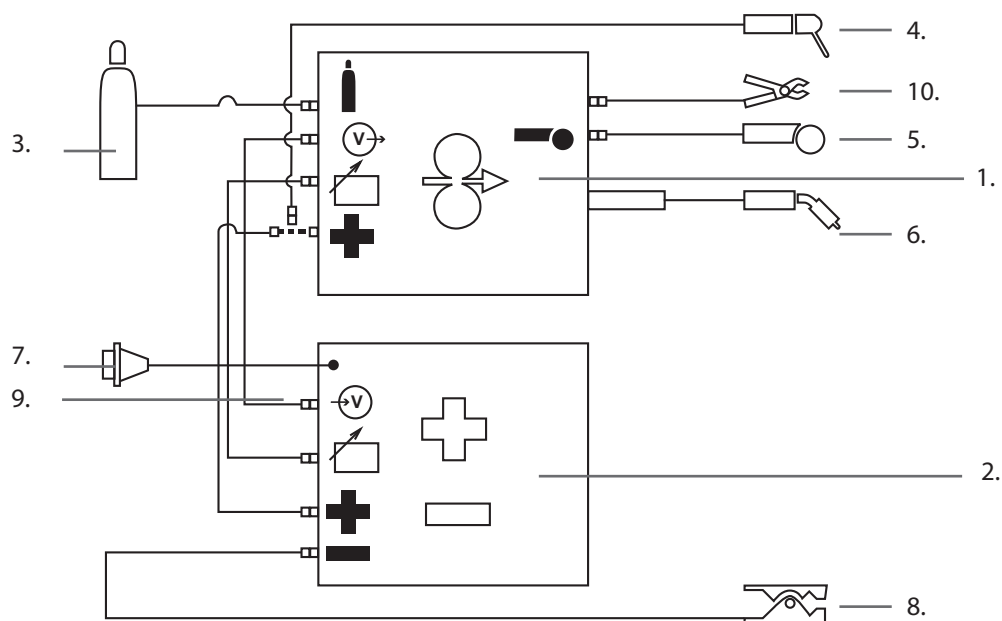
2.2.1 Sistema refrigerado por líquido: FastMig X + WFX + Cool X



1. Unidad de alimentación de alambre WFX
2. Fuente de potencia FastMig X
3. Unidad de refrigeración Cool X y conexión para alimentación
4. Suministro de gas
5. Portaelectrodos MMA
6. Dispositivo de control remoto
7. Pistola de soldadura refrigerada por líquido
8. Cable de alimentación
9. Cable y pinza de puesta a tierra
10. Cable de medición (de la fuente de potencia al alimentador de alambre)
11. Cable sensor de voltaje (del alimentador de alambre a la pieza de trabajo)

IMPORTANTE: También puede conectar los alimentadores de alambre WFX a fuentes de potencia FastMig Pulse, pero en ese caso no usará el cable de medición ni el cable sensor de voltaje.

2.2.2 Sistema refrigerado por gas: FastMig X + WFX



1. Unidad de alimentación de alambre WFX
2. Fuentes de potencia FastMig X
3. Suministro de gas
4. Portaelectrodos MMA
5. Dispositivo de control remoto
6. Pistola de soldadura refrigerada por aire
7. Cable de alimentación
8. Cable y pinza de puesta a tierra
9. Cable de medición (de la fuente de potencia al alimentador de alambre)
10. Cable sensor de voltaje (del alimentador de alambre a la pieza de trabajo)

IMPORTANTE: También puede conectar los alimentadores de alambre WFX a fuentes de potencia FastMig Pulse, pero en ese caso no usará el cable de medición ni el cable sensor de voltaje.

2.3 Montaje del sistema MIG/MAG

Monte las unidades en el orden que se indica a continuación. Siga las instrucciones adicionales de montaje y funcionamiento provistas con cada paquete.

1. Instalación de la fuente de potencia

Lea y siga las indicaciones que figuran en el manual de instrucciones de la fuente de potencia FastMig.

2. Montaje de fuentes de potencia en carros de transporte

Lea y siga las instrucciones que figuran en el manual montaje del carro de transporte.

3. Montaje del alimentador de alambre FastMig WFX en la fuente de potencia

Retire el adhesivo de la parte superior de la fuente de potencia. Atornille el pivote de sujeción a la fuente de potencia y apriételo solamente con la mano. Tome los separadores plásticos provistos y colóquelos sobre el pivote. Levante el alimentador de alambre WFX hasta colocarlo en su sitio, sobre el pivote.

4. Conexión de los cables

Conecte los cables según las notas sobre el equipo provistas en este manual.

Para seleccionar la polaridad del alambre de soldadura (+ o -), conecte el alimentador de alambre al terminal positivo o negativo de la fuente de potencia.

En la mayoría de las aplicaciones MIG/MAG se conecta el alimentador de alambre al terminal positivo de la fuente de potencia.

5. Montaje de los alimentadores de alambre FastMig en brazos telescópicos y oscilantes

Cuando monte el alimentador de alambre en brazos telescópicos y oscilantes, asegúrese de que la unidad esté eléctricamente aislada de ellos.

El ángulo de suspensión del alimentador de alambre se puede cambiar moviendo el punto de fijación en el mango.

2.4 Accesorios según el diámetro del alambre

Hay disponibles rodillos de alimentación y tubos de alambre codificados con colores para diversos tipos y tamaños de alambre de relleno. La geometría y el diseño de la hendidura del rodillo de alimentación varían según la aplicación. Para obtener más información, consulte las tablas de piezas de repuesto.

Asegúrese de seleccionar según la tabla los rodillos de transmisión y tubos guía de alambre adecuados para la aplicación de soldadura que desee.

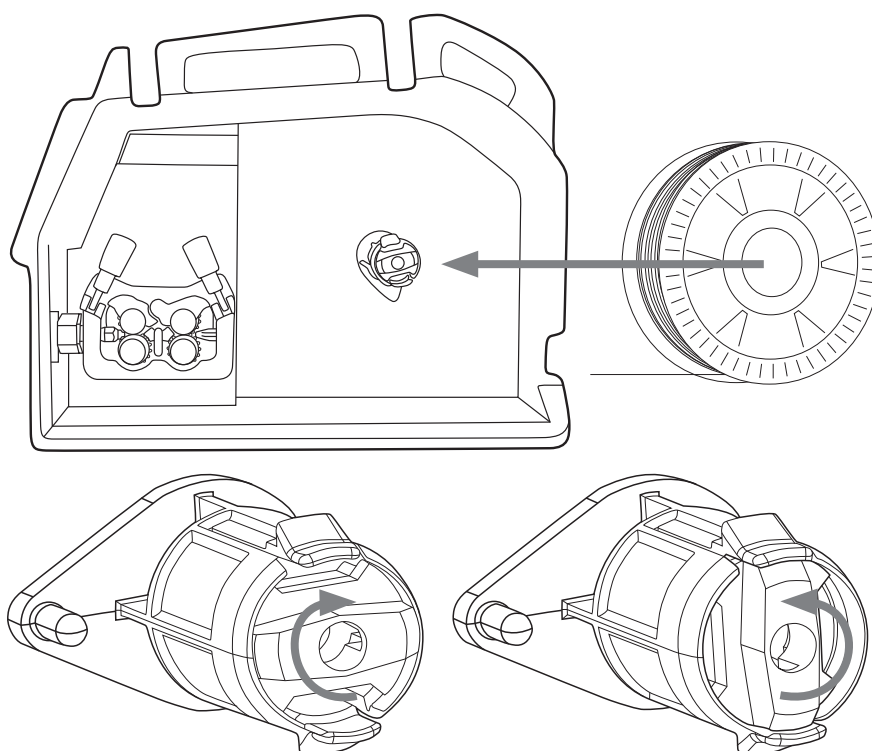
2.5 Selección de la pistola de soldar

Asegúrese de que la pistola de soldar seleccionada sea adecuada para la aplicación. Las pistolas de soldar de Kemppi están diseñadas para satisfacer los requisitos de una gran variedad de aplicaciones. Kemppi dispone de conductores de alambre y puntas de contacto especiales para diferentes tipos y tamaños de alambre.

Para la configuración de la FastMig X, Kemppi ofrece el modelo de pistola de soldar PMT MN, diseñado especialmente para soldaduras de raíz y de relleno en cañerías. El cuello es intercambiable para que pueda elegir el ángulo perfecto para las distintas etapas de trabajo.

Los productos WeldSnake y SuperSnake ofrecen alimentación de alambre a distancia, tanto para los modelos refrigerados por aire como por líquido.

2.6 Montaje y bloqueo del carrete de alambre



IMPORTANTE: Compruebe que el carrete de alambre de relleno esté correctamente montado y bloqueado en su posición. Asegúrese de que el carrete no esté dañado o deformado de modo tal que pueda rozar la superficie interna del chasis o la puerta del alimentador de alambre. Si esto sucede, podría aumentar la fricción y perjudicar la calidad de la soldadura. Con el tiempo también se podría dañar el alimentador de alambre hasta tornarse inutilizable o poco seguro.

2.7 Carga del alambre de relleno y alimentación automática

La alimentación de alambre automática permite realizar los cambios de carrete con mayor rapidez. Al cambiar el carrete, no es necesario liberar la presión de los rodillos de alimentación. Simplemente asegúrese de que la hendidura del rodillo de alimentación coincida con el diámetro del alambre de relleno utilizado. Libere el extremo del alambre del carrete y corte cualquier tramo deformado. Cuide que el alambre no se desborde del carrete.

Enderece unos 20 cm del alambre de relleno y verifique que la punta no tenga bordes filosos. Límela si es necesario, ya que los bordes filosos podrían dañar el conductor de alambre de la pistola, especialmente si es de plástico blando.

Coloque la punta del alambre de relleno en la parte trasera de los rodillos de alimentación y presione el interruptor de avance de alambre ubicado en el panel del alimentador de alambre. Avance el alambre hasta la punta de contacto de la pistola y prepárese para soldar.

IMPORTANTE: Es posible que los alambres de relleno con menor diámetro deban cargarse manualmente, soltando los brazos de presión de los rodillos de alimentación. Esto se debe a que es fácil sobrestimar la presión requerida para alimentar estos alambres más pequeños. Las presiones demasiado altas en el rodillo de alimentación pueden deformar fácilmente los alambres de relleno y producir problemas de alimentación más adelante.

2.8 Mecanismo de alimentación de alambre GT04

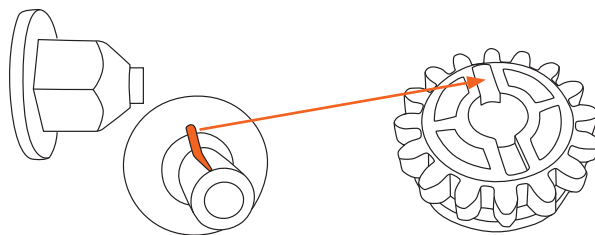
Se usa con los alimentadores de alambre WFX 300 P Fe, WFX 300 P Ss y WFX 300 P-T .

Tubos de guía del alambre					
	ø mm		tubo de salida	tubo intermedio	tubo de entrada
Al, Ac. inox. (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

Rodillos de alimentación de alambre, plástico				
	Ø mm		inferior	Superior
Fe, Ac. inox., (Al, Mc, Fc) Hendidura en 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) Hendidura en V, estriada 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, Ac. inox., Fe) Hendidura en U U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Rodillos de alimentación de alambre, metal			
	Ø mm	inferior	Superior
Fe, Ac. inox., (Al, Mc, Fc) Hendidura en V V	0,8 - 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Hendidura en V, estriada V≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4 - 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Fc, Mc, Ac. inox., Fe Hendidura en U U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

IMPORTANTE: Coloque el rodillo de alimentación inferior y asegúrese de que la muesca coincida con el pasador del eje.



2.9 Mecanismo de alimentación de alambre DuraTorque™ 400 de 4 rodillos

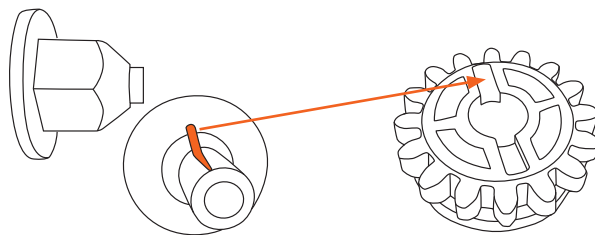
Se usa con los alimentadores de alambre WFX 200, WFX 200 P Fe, WFX 200 P Ss, WFX 200 AMC, WFX 300, WFX 300 AMC, WFX 200-T y WFX 300-T .

Tubos de guía del alambre					
	ø mm		tubo de salida	tubo intermedio	tubo de entrada
Ac. inox., 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

Rodillos de alimentación de alambre, plástico				
	Ø mm		inferior	superior
Fe, Ac. inox., (Al, Mc, Fc) Hendidura en 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) Hendidura en V, estriada 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, Ac. inox., Fe) Hendidura en U U	1,0		W001067	W001068
	1,2		W001069	W001070
	1,6		W001071	W001072

Rodillos de alimentación de alambre, metal			
	Ø mm	inferior	superior
Fe, Ac. inox., (Al, Mc, Fc) Hendidura en V V	0,8 - 0,9	W006074	W006075
	1,0	W006076	W006077
	1,2	W004754	W004753
	1,4	W006078	W006079
Fc, Mc, (Fe) Hendidura en V, estriada V≡	1,0	W006080	W006081
	1,2	W006082	W006083
	1,4 – 1,6	W006084	W006085
	2,0	W006086	W006087
Al, (Fc, Mc, Ac. inox., Fe) Hendidura en U U	1,0	W006088	W006089
	1,2	W006090	W006091
	1,6	W006092	W006093

IMPORTANTE: Coloque el rodillo de alimentación inferior y asegúrese de que la muesca coincida con el pasador del eje.



2.10 Ajuste de los brazos de presión

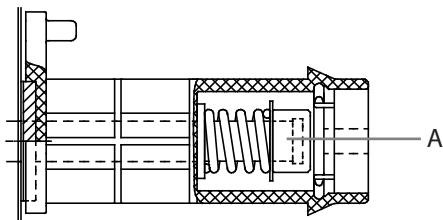
Ajuste la presión de conducción del alambre de relleno con los tornillos de apriete manual montados sobre los brazos de presión. Observe las escalas graduadas de indicación de carga. La carga aplicada debería ser suficiente para superar una fuerza de frenado suave aplicada manualmente al alambre de relleno cuando sale de la punta de contacto de la pistola de soldar.

Para los alambres de relleno blandos con diámetros más pequeños, se requiere una menor presión de alimentación. Debería ser posible aplicar manualmente una fuerza de frenado suave al alambre de relleno cuando sale de la punta de contacto de la pistola. No obstante, una restricción del flujo de alambre algo mayor debería hacer que los rodillos de transmisión resbalen ligeramente sobre el alambre de relleno sin deformarlo.

IMPORTANTE: La presión excesiva puede provocar el aplastamiento del alambre de relleno y dañar los alambres tubulares o recubiertos. También puede provocar el desgaste indebido de los rodillos de alimentación y aumentar la carga en la caja de engranajes, lo que contribuye a reducir la vida útil del equipo.

2.11 Ajuste del freno del carrete

La fuerza de frenado se ajusta por el orificio ubicado detrás de la abrazadera de bloqueo. Retire la abrazadera de bloqueo manualmente y ajuste con un destornillador la tensión y la presión de las zapatas de freno montadas en el interior. Observe el diagrama y la ubicación A.



La carga aplicada varía según el tamaño y el peso del alambre de relleno y el carrete, y según la velocidad de alimentación de alambre establecida. Cuanto más pesado sea el carrete de alambre y mayor la velocidad de alimentación, más se deberá aumentar la carga de frenado. Ajuste la presión, asegure la abrazadera de bloqueo, establezca la velocidad de alimentación del alambre y verifique que la fuerza de frenado sea suficiente para garantizar que el alambre no se desborde del carrete a altas velocidades.

IMPORTANTE: Una carga excesiva o innecesaria puede afectar la calidad de la soldadura, la carga sobre el sistema de alimentación de alambre y su desgaste.

2.12 Tiempo de retardo de fusión del alambre

El sistema electrónico de la unidad FastMig controla el tiempo de retardo de fusión del alambre. Cuando se detiene el trabajo de soldadura, una secuencia automática evita que el alambre de relleno se adhiera a la pieza de trabajo y que se formen bolas en el extremo del alambre, para garantizar un reencendido confiable. Este sistema funciona independientemente de la velocidad de alimentación del alambre.

2.13 Cable de puesta a tierra

Se recomienda conectar el cable y la pinza de puesta a tierra directamente al material de soldadura.

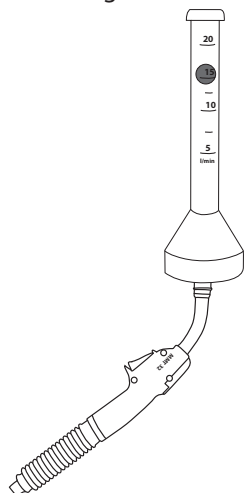
Use siempre un cable de cobre pesado de 70 mm² de buena calidad y, si es posible, una pinza tipo tornillo de 600 A. Compruebe que la superficie de contacto con la pieza de trabajo no contenga óxido de metal ni pintura. Verifique que la pinza de puesta a tierra esté bien ajustada.

2.14 Gas de protección

IMPORTANTE: Tenga cuidado al manipular el cilindro de gas de protección. Evalúe los riesgos relacionados con el manejo y el uso del gas comprimido. Use siempre un carro de transporte y asegure el cilindro firmemente.

Muchos proveedores ofrecen gases de protección de calidad para trabajos de soldadura. Asegúrese de elegir el gas adecuado para su aplicación. FastMig usa programas de soldadura para las soldaduras sinérgica y pulsada. Estos programas se crean y recomiendan para tipos específicos de gas de protección.

El gas de protección afecta el desempeño de la soldadura y es un componente fundamental en la calidad general del trabajo.

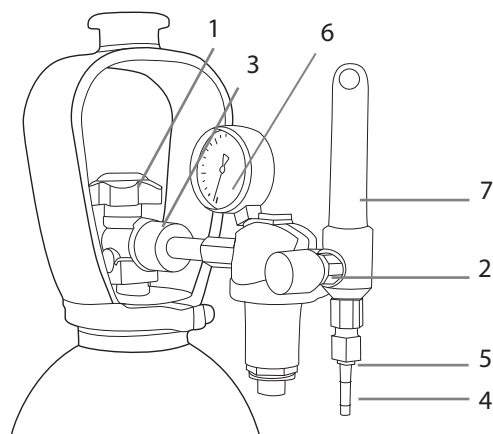


IMPORTANTE: El flujo de gas de protección desde la pistola de soldar se establece según la aplicación, la unión de soldadura, el tipo de gas, y la forma y el tamaño de la boquilla de gas. El flujo se debe medir en la boquilla de la pistola con un rotámetro antes de comenzar a soldar; normalmente oscila entre 10 y 20 litros por minuto para muchas aplicaciones de soldadura.

2.14.1 Instalación del cilindro de gas

Ajuste siempre el cilindro de gas de manera adecuada en posición vertical, en un soporte especial contra la pared o un carro de transporte. No olvide cerrar la válvula del cilindro después de soldar.

Componentes del regulador de flujo de gas



1. Válvula del cilindro de gas
2. Tornillo regulador de flujo
3. Tuerca de conexión
4. Extremo de conexión de la manguera
5. Tuerca del extremo de conexión de manguera
6. Manómetro del cilindro de gas
7. Flujómetro del gas de protección

2.15 Interruptor principal I/O

Al colocar el interruptor principal de la fuente de potencia FastMig en la posición I, la luz piloto indicadora más cercana a este interruptor se iluminará para indicar que la máquina está lista para soldar. El equipo regresará al mismo estado de funcionamiento en que se encontraba al ser apagado por última vez.

Use siempre el interruptor principal para encender y apagar la máquina, nunca use el enchufe como interruptor.

2.16 Funcionamiento de la unidad de refrigeración Cool X

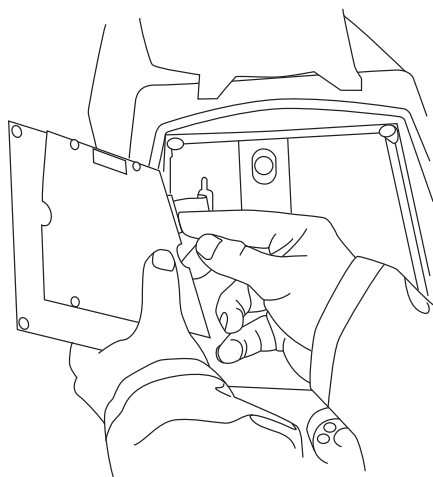
Cuando se conecta por primera vez la unidad de refrigeración por líquido Cool X a la fuente de potencia FastMig, la función de refrigeración suele estar activada. Para deseleccionar la función de refrigeración, siga las indicaciones del manual de instrucciones de la Cool X.

2.17 Conjunto para suspensión

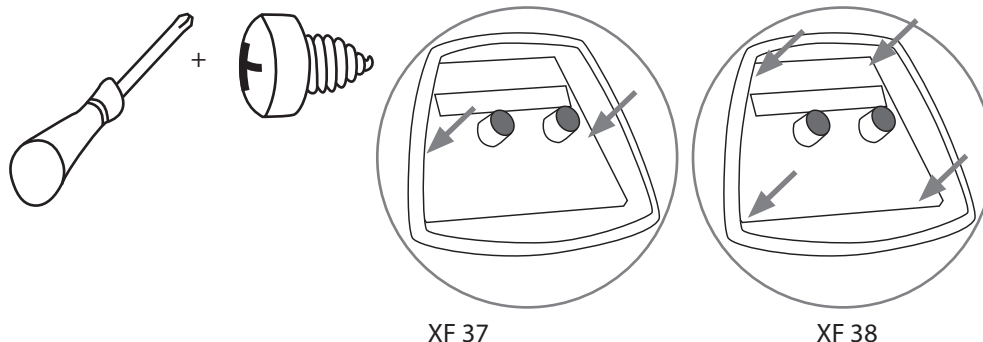
Las unidades de alimentación de alambre WFX pueden colocarse sobre un brazo telescópico de soldadura utilizando el dispositivo de suspensión KFH 1000, disponible como accesorio. Esto permite que el alimentador quede suspendido sobre el área de trabajo.

3. PANEL DE CONTROL XF 37 Y XF 38

3.1 Conexión y montaje

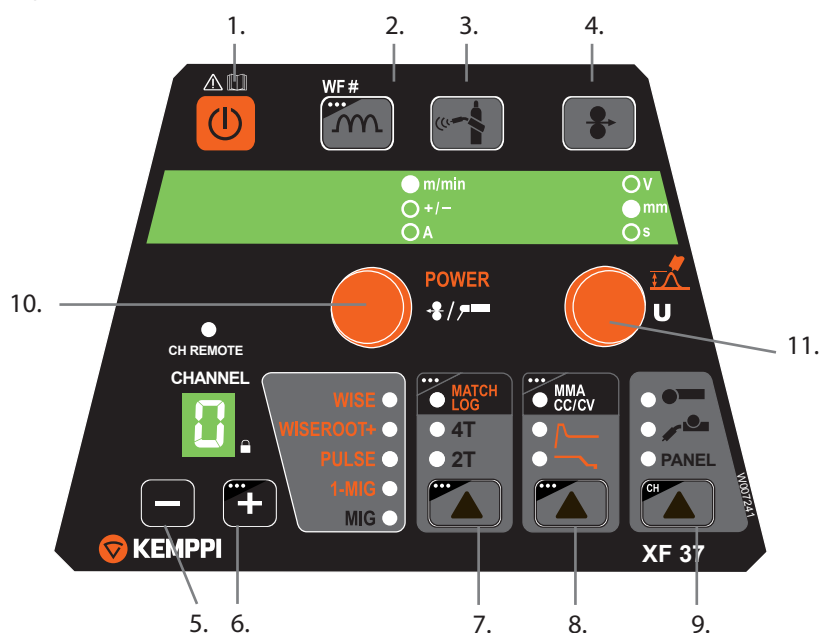


Asegure el conector de cable plano del alimentador de alambre WFX al panel de control. Conecte el cable de puesta a tierra amarillo y verde al conector en horquilla del panel de control XF.



3.2 Distribución

IMPORTANTE: La disposición de los botones es la misma en ambos paneles de control (XF 37 y XF 38).



1. Botón de Encendido/Apagado (ON/OFF)
2. Activa las dinámicas de soldadura MIG (pulsado corto)
Selecciona el alimentador de alambre activo si hay varios (pulsado largo)
3. Prueba de gas
4. Avance de alambre.
5. Selecciona el canal de memoria anterior.
6. Selecciona el siguiente canal de memoria (pulsado corto)
Bloquea el canal de memoria seleccionado (pulsado largo)
7. Selecciona el modo del gatillo de la pistola de soldadura (pulsado corto) o enciende/apaga la función MatchLog.
8. Selecciona relleno de cráteres, partida en caliente (pulsado corto) o MMA/CC/VC (pulsado largo).
9. Selecciona el panel de control, la unidad de control de la pistola o la unidad de control de mano (pulsado corto).
Activa o desactiva la selección remota de los canales de memoria (pulsado largo).
10. Perilla de control de potencia.
11. Perilla de control de longitud del arco y voltaje.

Visualización automática de datos de soldadura

Los últimos valores de soldadura registrados se visualizan después del trabajo de soldadura.

Indicador de voltaje

El indicador de voltaje mostrará el voltaje del arco si se selecciona desde el panel de configuración. El punto al final del indicador de voltaje señala que se ha seleccionado el indicador de voltaje del arco (por ejemplo 23,5. V). Si no se usa la característica de voltaje del arco, se muestra el voltaje del polo de la fuente de potencia.

3.3 Funciones de los botones

3.3.1 Botón de Encendido/Apagado (1)



Pulsado corto: el panel de control regresa a la pantalla inicial.

Pulsado largo: enciende o apaga el panel de control.

IMPORTANTE: Cuando el panel de control del alimentador de alambre XF 37 / XF 38 está encendido (ON), también se enciende el panel de control X 37 de la fuente de potencia y se conecta automáticamente con este alimentador de alambre.

3.3.2 Botón de dinámicas (2)



Pulsado corto: Configuración de dinámicas para 1-MIG, MIG sinérgica y CC/VC. Configuración de ArcForce para MMA.

Pulsado largo: Selección del número de alimentador de alambre. Si hay más de un alimentador de alambre conectado al sistema, puede seleccionar cuál estará activo. Cada alimentador de alambre tiene su propio número (1–3).

IMPORTANTE: El número de alimentador de alambre no está disponible en los procesos MMA, CC y VC.

3.3.3 Botón de prueba de gas (3)



Este botón muestra el tiempo de la prueba de gas. Puede cambiarlo con la perilla de control.

La prueba de gas comienza cuando se ajusta el tiempo, luego de una breve demora.

Puede detener la prueba de gas presionando cualquier botón.

3.3.4 Botón de avance de alambre (3)



Este botón inicia la alimentación de alambre a la velocidad predeterminada de 5,0 m/min. La alimentación del alambre se detiene al soltar el botón.

Puede cambiar la velocidad de alimentación del alambre con la perilla de control. Si vuelve a presionar el botón activará la nueva velocidad que haya ingresado.

3.3.5 Botón de canal anterior (5)



Este botón selecciona el canal de memoria anterior disponible.

3.3.6 Botón de canal siguiente (6)



Pulsado corto: Selecciona el canal de memoria siguiente disponible.

Pulsado largo: Bloquea o desbloquea el canal de memoria seleccionado. No se permiten cambios en los parámetros de los canales de memoria bloqueados.

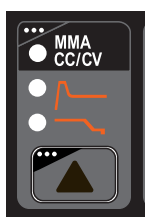
3.3.7 Botón 2T/4T (7)



Pulsado corto: Alterna entre los modos 2T y 4T del gatillo de la pistola.

Pulsado largo: Activa o desactiva MatchLog. Puede ser la función MatchChannel o Minilog, según se haya definido en el canal de memoria seleccionado. Si no se ha definido ninguna de ellas, esta opción no estará disponible.

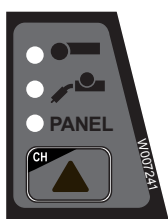
3.3.8 Botón de funciones adicionales (8)



Pulsado corto: Selecciona la función de relleno de cráteres o partida en caliente.

Pulsado largo: Activa o desactiva el modo MMA/CC/VC.

3.3.9 Botón de selección de control remoto (9)



Pulsado corto: Alterna el control entre el panel de control, la unidad de control remoto de la pistola y la unidad de control remoto manual.

IMPORTANTE: Si la opción ID Auto. Remoto está encendida (ON) en el panel de control X 37, solo podrá seleccionar esos controles remotos, los que el sistema pueda encontrar.

Pulsado largo: Activa o desactiva la selección remota de los canales de memoria. Esto solo estará disponible si ha seleccionado la unidad de control remoto de la pistola o la unidad de control remoto manual. No disponible en el modo MMA/CC/VC.

3.3.10 Perilla de control de potencia (10)



Esta perilla de control ajusta

- la velocidad de alimentación del alambre o la potencia en los procesos MIG/MAG (antes de la soldadura o durante la misma)
- el nivel de corriente MMA/CC (antes de la soldadura o durante ella)
- los valores del parámetro seleccionado.

3.3.11 Perilla de control de longitud del arco y voltaje (11)



Esta perilla de control ajusta la longitud del arco, el voltaje o los valores del parámetro seleccionado, antes de la soldadura o durante la misma.

3.4 Software de soldadura

Los alimentadores de alambre FastMig WFX son compatibles con los siguientes procesos de soldadura modificados y funciones:

- **WiseRoot+™** es un proceso de soldadura modificado para la soldadura de raíz con separación sin respaldo.
- **WiseThin+™** es un proceso de soldadura modificado, desarrollado especialmente para la soldadura eficiente de láminas finas y en posición, también con CO₂ como gas de protección.
- **WiseFusion™** es una función diseñada para garantizar la calidad constante de la soldadura en todas las posiciones.
- **WisePenetration™** es una función para suministrar una potencia de soldadura constante, independientemente de las variaciones en la longitud saliente del alambre (Stick out).
- **MatchLog™** contiene las funciones MiniLog™ y MatchChannel™ para cambiar rápidamente los parámetros de soldadura sobre la marcha.

Alimentador de alambre	Instalado de fábrica
WFX 200, 300	WiseFusion WorkPack
WFX 200 P Fe, 300 P Fe	WiseFusion, WiseRoot+, MatchLog Paquete para tuberías de acero (FE)
WFX 200 P Ss, 300 P Ss	WiseFusion, WiseRoot+, MatchLog, Paquete para tuberías de acero inoxidable (Ss)
WFX 200 AMC, 300 AMC	WiseFusion, WisePenetration, WiseThin+, MatchLog, Paquete para acero, paquete para acero de WiseThin+, paquete para acero inoxidable, paquete para aluminio
WFX 200-T, 300 P-T, 300-T	MIG como estándar. Otros programas de soldadura instalados de fábrica en función del pedido.

Si sus necesidades de soldadura cambian y desea actualizar su sistema en el futuro, puede solicitar programas adicionales de soldadura u otro software y cargarlos en su sistema con el dispositivo Kemppi DataGun para programación en campo. Las características opcionales pueden comprarse a través del DataStore de Kemppi.

Consulte información adicional sobre los programas de soldadura disponibles, los procesos modificados y las soluciones especiales de arco mejorado en el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com o comuníquese con su representante local de Kemppi.

PAQUETE PARA TUBERÍAS DE ACERO INOXIDABLE

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	Número
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,8	Ar + 2 % CO ₂	WiseRoot+	S01
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,9	Ar + 2 % CO ₂	WiseRoot+	S02
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + 2 % CO ₂	WiseRoot+	S03
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	WiseRoot+	S04
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,8	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S01
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,9	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S02
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S03
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S04
Ac. inox.	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 15 – 25 % CO ₂	1-MIG	S84
Ac. inox.	FC-CrNiMo 19 12	1,2	CO ₂	1-MIG	S85
Ac. inox.	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S87
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,8	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S01

Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,9	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S02
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S06
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S04
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + He + CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S26
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + He + CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S24

PAQUETE PARA TUBERÍAS DE ACERO

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	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 Rutilico	1,2	Ar + 15 – 25 % CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutilico	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

PAQUETE PARA ACERO DE WISETHIN+

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	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

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	Número
Al	AlMg5	1.2	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A02
Al	AlSi5	1.2	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A12
Fe	Fe	1.0	Ar+15–25%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F03
Fe	Fe	1.2	Ar+15–25%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F04
Fe	Fe	0.8	Ar+8%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F11
Fe	Fe	1.0	Ar+8%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F13
Fe	Fe	1.2	Ar+8%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F14
Ss	CrNiMo 19 12	1.0	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S03
Ss	CrNiMo 19 12	1.2	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S04
Ss	CrNiMo 19 12	1.0	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S06
Ss	CrNiMo 19 12	1.2	Ar+2%CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S07
Fe	Fe	0.8	Ar+8%CO ₂	1-MIG	F11
Fe	Fe	1.0	Ar+8%CO ₂	1-MIG	F13
Fe	Fe	1.2	Ar+8%CO ₂	1-MIG	F14
Fe	Fe	0.8	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	F01
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	1.2	CO ₂	1-MIG	F24
Fe	Fe Metal	1.2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	M04
Fe	Fe Rutílico	1.2	Ar+15–25%CO ₂	1-MIG	R04
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

PAQUETE PARA ALUMINIO

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	Número
Al	AlMg5	1,0	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	Pulsado/Doble pulsado	A13
Al	AlMg5	1,0	Ar	1-MIG	A01
Al	AlMg5	1,2	Ar	1-MIG	A02
Al	AlMg5	1,6	Ar	1-MIG	A03
Al	AlSi5	1,0	Ar	1-MIG	A11
Al	AlSi5	1,2	Ar	1-MIG	A12
Al	AlSi5	1,6	Ar	1-MIG	A13

PAQUETE PARA ACERO INOXIDABLE

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	Número
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,8	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S01
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,9	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S02
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S06 Soft
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S04
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + He + CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S26 Soft
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + He + CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	S24
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,8	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S01
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	0,9	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S02
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,0	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S03
Ac. inox.	CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S04
Ac. inox.	FC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 15 – 25 % CO ₂	1-MIG	S84
Ac. inox.	MC-CrNiMo 19 12	1,2	Ar + 2 % CO ₂	1-MIG	S87

PAQUETE PARA ACERO

Grupo	Material	Alambre, ø (mm)	Gas de protección	Proceso	Número
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 Rutilico	1,2	Ar + 15 – 25 % CO ₂	1-MIG	R04
Fe	Fe Rutilico	1,2	CO ₂	1-MIG	R14
Fe	Fe	1,0	Ar + 15 – 25 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F03
Fe	Fe	1,2	Ar + 15 – 25 % CO ₂	Pulsado/Doble pulsado	F04

Hay más programas de soldadura disponibles con la compra de los productos MatchCurve y MatchCustom.

3.5 Visualización del voltaje del arco

FastMig X puede medir y mostrar el voltaje cerca del arco de soldadura. Con esta característica ya no tendrá que preocuparse por pérdidas de voltaje en los cables de soldadura. Solo debe fijar el voltaje del arco antes de soldar; después de soldar podrá ver el voltaje cerca del arco.

Para usar la característica de voltaje del arco, siga estos pasos:

1. Después de configurar el equipo de soldadura por primera vez, conecte el cable sensor de voltaje a la pieza a soldar y el cable de medición, entre el alimentador de alambre y la fuente de potencia.
2. Si usa un subalimentador, ingrese el largo correspondiente en el parámetro SubFeederLength (largo del subalimentador).
3. Fije los parámetros de soldadura según su aplicación. Recuerde que el voltaje fijado al usar procesos de soldadura 1-MIG, MIG y WiseThin+ es siempre el voltaje del arco, independientemente de la configuración ArcVoltage (voltaje del arco).
4. Suelde al menos 5 segundos con 1-MIG, MIG o MIG pulsada. Durante ese tiempo, la máquina se calibra para el largo del cable de soldadura en cuestión. Los valores de calibración se almacenan en la soldadora, por lo que esto solo es necesario una vez después de instalar el paquete de soldadura.
5. Si desea ver el voltaje del arco en los paneles durante y después de la soldadura, fije la configuración ArcVoltage en ON (activado) en el panel de configuración X 37. El punto después del valor de voltaje en los paneles XF 37 o XF 38 significa que el valor que se muestra es el voltaje del arco. En el panel X 37, en los datos de soldadura al finalizar el trabajo, «AVol» también significa voltaje del arco.
6. El cable sensor de voltaje puede quitarse después del proceso de calibración, aunque se recomienda usarlo siempre.

IMPORTANTE: Debe repetir los pasos 1 a 3 cada vez que cambie el largo del cable de soldadura o de puesta tierra.

4. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS BÁSICOS

IMPORTANTE: Los problemas enumerados y sus posibles causas no son definitivos, pero sirven para sugerir algunas situaciones típicas que pueden presentarse en condiciones ambientales normales durante el uso en procesos de soldadura MIG/MAG con la FastMig X 350 o X 450 y los alimentadores de alambre WFX.

Problema	Acción
La máquina no funciona.	• Compruebe que esté conectado adecuadamente el enchufe de red. • Compruebe que esté encendida la distribución de energía eléctrica. • Revise el fusible de la red y el disyuntor. • Compruebe que esté encendido (ON) el interruptor 0/I de la fuente de potencia. • Compruebe que estén bien asegurados los cables de interconexión y los conectores que unen la fuente de potencia con el alimentador de alambre. Consulte el diagrama esquemático en el manual. • Compruebe que esté conectado el cable de puesta a tierra. • Compruebe que los paneles de control estén encendidos.
Soldadura sucia o de mala calidad.	• Revise el suministro de gas de protección. • Revise y ajuste el flujo de gas. • Compruebe que el tipo de gas sea el adecuado para la aplicación. • Revise la polaridad de la pistola o el electrodo. • Compruebe que se haya seleccionado el programa de soldadura correcto. • Controle que se haya seleccionado el número de canal correcto en el panel de control del alimentador de alambre. • Compruebe que todas las fases de la fuente de potencia funcionen correctamente.
Rendimiento de soldadura variable.	• Compruebe que el mecanismo de alimentación de alambre esté ajustado correctamente. • Compruebe que estén colocados los rodillos de alimentación correctos. • Compruebe que la tensión de sobremarcha del carrete de alambre esté bien ajustada. • Compruebe que el conducto flexible de la pistola no esté bloqueado, reemplácelo si es necesario. • Compruebe que el conducto flexible de la pistola sea el adecuado para el tipo y tamaño de alambre de relleno. • Controle el tipo, tamaño y desgaste de la punta de contacto. • Compruebe si la pistola se recalienta durante la aplicación. • Revise las conexiones de cables y la pinza de puesta a tierra. • Revise la configuración de los parámetros de soldadura.
El alambre de relleno no avanza.	• Compruebe que los brazos de presión estén cerrados y ajustados en el mecanismo de alimentación de alambre. • Revise la función del interruptor de la pistola de soldadura. • Compruebe que el collarín euroconector de la pistola esté correctamente ajustado. • Compruebe que el conducto flexible de la pistola no esté bloqueado. • Revise el tipo, tamaño y desgaste de la punta de contacto. • Revise y pruebe una pistola alternativa.
Demasiadas salpicaduras.	• Controle los parámetros de soldadura. • Revise los valores de dinámicas/inductancia. • Revise el valor de compensación de los cables si utiliza cables largos. • Revise el tipo y el flujo de gas. • Revise la polaridad de la soldadura y las conexiones de los cables. • Controle la selección del material de relleno. • Compruebe que se haya seleccionado el programa de soldadura correcto. • Compruebe que se haya seleccionado el número correcto de canal. • Revise el sistema de alimentación del alambre de relleno. • Compruebe que las tres fases de la fuente de alimentación funcionen correctamente.
Err1	La fuente de potencia no está calibrada o no se pueden leer los datos de calibración. • Reinicie la fuente de potencia. • Si el problema persiste luego de reiniciar varias veces, comuníquese con un representante de servicios de Kemppi.

Err 3	Sobrevoltaje en la red de alimentación. • Compruebe el voltaje de la red.
Err 4	La fuente de potencia se sobrecalentó. • No la apague, deje que los ventiladores enfríen la máquina. • Revise la ventilación. • Si los ventiladores no funcionan, comuníquese con un representante de servicios de Kemppi.
Err 5	El voltaje de la red de alimentación es demasiado bajo, falta una de las fases o la provisión auxiliar presenta fallas. • Controle la red de alimentación y la provisión auxiliar, comuníquese con un representante de servicios Kemppi si es necesario.
Err 8	No se ha configurado FPGA. • Reinicie la fuente de potencia. • Si el problema persiste, comuníquese con un representante de servicios de Kemppi.
Err 9	Conexiones de cable flojas. • Controle el cable sensor de voltaje, el cable de medición y el de puesta a tierra.
Err 10	Proceso no disponible. • El proceso de soldadura no está disponible para esta máquina.
Err 12	Los conectores de cable DIX positivo y negativo están en contacto • Controle los cables de soldadura
Err 27	Error en la unidad de refrigeración por líquido • Revise las conexiones de la unidad de refrigeración.
Err 42 o Err 43	Exceso de corriente en el motor del alimentador de alambre. • Revise que la pistola de soldadura y los insumos estén colocados adecuadamente.
Err 45	Alerta del guardián de gas. • Controle el gas de protección, el guardián de gas y todas las conexiones.
Err 50	La función no está activada en esta máquina. • Si necesita esta función, solicite una licencia a través de un representante de Kemppi. • Es probable que el periodo WiseDemo haya acabado.
Err 51	El rodillo de alimentación trasero puede estar flojo. • Controle que los rodillos de alimentación estén adecuadamente ajustados.
Err 52	El rodillo de alimentación delantero puede estar flojo. • Controle que los rodillos de alimentación estén adecuadamente ajustados.
Err 62	La fuente de potencia no está conectada, o no ha sido identificada por el alimentador de alambre. • Controle el cable de interconexión y sus conexiones.
Err 81	No se encontró el programa de soldadura. • Si necesita el programa de soldadura, solicite una licencia a través de un representante de Kemppi.
MEM ERR & NO DAT	La máquina no puede leer o escribir completamente las funciones en la tarjeta de memoria del alimentador de alambre. • Compruebe los cables y las conexiones. • Comuníquese con un representante de servicios de Kemppi.
NO BUS	El panel de control no puede establecer una conexión con el bus CAN. • Controle los cables planos y los paneles de control. • Comuníquese con un representante de servicios de Kemppi.
SUB ERR	Error por cambio del número del alimentador • Conecte solo un alimentador de alambre al sistema y vuelva a probar.

IMPORTANTE: Muchas de estas comprobaciones pueden ser realizadas por el operador. No obstante, las relacionadas con la alimentación eléctrica deben ser realizadas por un electricista profesional autorizado.

IMPORTANTE: En caso de un código de error distinto de los indicados arriba, consulte a su representante de servicio Kemppi.

5. MANTENIMIENTO

Al considerar y planificar el mantenimiento de rutina, tenga en cuenta la frecuencia del uso de la máquina y el entorno de trabajo.

El uso correcto de la máquina y su mantenimiento regular le ayudarán a evitar tiempos muertos innecesarios y fallas en el equipo.

IMPORTANTE: Desconecte la máquina de la alimentación eléctrica antes de manipular los cables eléctricos.

5.1 Mantenimiento diario

- Compruebe el estado general de la pistola de soldar. Retire las salpicaduras de soldadura de la punta de contacto y limpie la boquilla de gas. Sustituya las piezas gastadas o dañadas. Utilice únicamente piezas de repuesto originales Kemppi.
- Controle el estado y la conexión de los componentes del circuito de soldadura: pistola de soldar, cable y pinza de puesta a tierra, enchufes y conectores.
- Compruebe el estado de los rodillos de alimentación, los cojinetes de aguja y los ejes. Limpie y lubrique los cojinetes y los ejes con una pequeña cantidad de aceite para máquinas ligero, si es necesario. Monte, ajuste y compruebe el funcionamiento.
- Compruebe siempre que los rodillos de alimentación sean adecuados para el alambre de relleno que esté usando y que su ajuste de presión sea correcto.

5.2 Mantenimiento periódico

IMPORTANTE: El mantenimiento periódico solo debe ser realizado por una persona debidamente calificada. Desconecte el enchufe de la máquina del tomacorriente y espere unos 2 minutos (hasta que se descargue el condensador) antes de quitar la cubierta protectora.

Controle al menos cada seis meses:

- Las conexiones eléctricas de la máquina: limpie las partes oxidadas y ajuste las conexiones flojas.

IMPORTANTE: Debe conocer los valores de torque correctos antes de comenzar a reparar las juntas flojas.

Limpie el polvo y la suciedad del interior de la máquina, por ejemplo, con un cepillo suave y una aspiradora. Limpie también la rejilla de ventilación ubicada detrás de la parrilla frontal.

No use aire comprimido, ya que la suciedad podría compactarse aún más en los intersticios de los perfiles de refrigeración.

No use aparatos de lavado a presión.

Las máquinas de Kemppi deben ser reparadas sólo por un electricista profesional autorizado.

5.3 Mantenimiento en el taller

Los talleres de Kemppi realizan el mantenimiento completo conforme a su acuerdo de mantenimiento con Kemppi.

Las principales tareas de mantenimiento son:

- Limpieza de la máquina
- Inspección y mantenimiento de las herramientas de soldadura
- Comprobación de conectores, interruptores y potenciómetros
- Comprobación de conexiones eléctricas
- Comprobación del enchufe y el cable de alimentación
- Sustitución de piezas dañadas o en malas condiciones
- Pruebas de mantenimiento.
- Control de los valores de funcionamiento y rendimiento de la máquina. Ajuste de los valores, si es preciso, mediante el uso de software y equipos de prueba.

Carga de software

Los Talleres de Servicio Kemppi también pueden probar y cargar el firmware y el software de soldadura.

6. CÓMO DESECHAR EL EQUIPO DE FORMA SEGURA



¡No deseche los equipos eléctricos junto con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96/CE sobre la eliminación de equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben recoger por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada que no dañe el medioambiente.

El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un centro de recolección regional, según las instrucciones de las autoridades locales, o a un representante de Kemppi. Si respeta esta Directiva Europea, ayudará a mejorar la salud de las personas y el medio ambiente.

7. CÓDIGOS DE PEDIDO

Alimentador de alambre WFX 200	200 mm, soldadura pulsada convencional	6103520
Alimentador de alambre WFX 300	300 mm, soldadura pulsada convencional	6103530
Alimentador de alambre WFX 200P Fe	200 mm, soldadura de tuberías, acero	6103521
Alimentador de alambre WFX 300 P Fe	300 mm, soldadura de tuberías, acero	6103531
Alimentador de alambre WFX 200 P Ss	200 mm, soldadura de tuberías, acero inoxidable	6103522
Alimentador de alambre WFX 300 P Ss	300 mm, soldadura de tuberías, acero inoxidable	6103532
Alimentador de alambre WFX 200 AMC	200 mm, soldadura pulsada inteligente	6103523
Alimentador de alambre WFX 300 AMC	300 mm, soldadura pulsada inteligente	6103533
Alimentador de alambre WFX 200-T	200 mm, personalizados	6103524
Alimentador de alambre WFX 300 P-T	300 mm, personalizados	6103535
Alimentador de alambre WFX 300-T	300 mm, personalizados	6103534
Cables		
Cable de puesta a tierra	5 m, 50 mm ²	6184511
Cable de puesta a tierra	5 m, 70 mm ²	6184711
Cable de soldadura MMA	5 m, 50 mm ²	6184501
Cable de soldadura MMA	5 m, 70 mm ²	6184701
Pinza magnética (cable sensor de voltaje)	200 A	9871580
Pinza magnética (cable de puesta a tierra)	600 A	9871570
Cables de interconexión, refrigerados por gas		
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 otras longitudes, comuníquese con Kemppi.		

Cables de interconexión, refrigerados por 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 otras longitudes, comuníquese con Kemppi.		
Productos de software		
MatchLog™	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	9991017
MatchChannel™	Incluido con la licencia MatchLog™	
WiseRoot+™	Incluida en WFX 200 P Fe/Ss y 300 P Fe/Ss	9990418
WiseThin+™	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	9990419
WiseFusion™	Incluida en todos los alimentadores WFX (excepto en modelos T)	9991014
Función WisePenetration™	Incluida en WFX 200 AMC y 300 AMC	9991000
Paquete de programas de soldadura para tuberías de acero	Incluido en WFX 200 P Fe y 300 P Fe	99904274
Paquete de programas de soldadura para tuberías de acero inoxidable	Incluido en WFX 200 P Ss y 300 P Ss	99904275
Paquete de programas de soldadura Steel Pack (acero) para WiseThin+	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	99904301
Paquete para acero	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	99904232
Paquete para acero inoxidable	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	99904233
Paquete para aluminio	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	99904231
Work Pack	Incluido en WFX 200 y 300	99904230
– Hay otros programas de soldadura disponibles. Tenga en cuenta que los procesos de soldadura WiseRoot+ y WiseThin+ no están disponibles con el subalimentador SuperSnake.		

Accesorios		
Unidad de refrigeración Cool X		6068200
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
Unidad de sincronización del subalimentador SuperSnake GT02S para alimentadores de alambre WFX 300		W004030
Placa de montaje KV 200 para dos alimentadores de alambre y unidad TIG		6185249
Soporte para pistola GH 30		6256030
Unidad de transporte PM 500		6185291
Unidad de control remoto R10	5 m	6185409
Unidad de control remoto R10	10 m	618540901
Unidad de control remoto R20	5 m	6185419
Unidad de control remoto DataRemote R30	5 m	6185420
Unidad de control remoto DataRemote R30	10 m	618542001
Cable de prolongación para la unidad de control remoto	10 m	6185481
Dispositivo de instalación de software DataGun		6265023
Adaptador ARC Mobile Control *	Incluido en WFX 200 AMC y 300 AMC	6103100

* Para utilizar el ARC Mobile Control, necesita un dispositivo móvil con el sistema operativo Android 4.0 o superior, función Bluetooth y la aplicación móvil "ARC Mobile Control" de Kemppi. Con determinados modelos de dispositivos móviles, Near Field Communication (NFC) también puede usarse para la conexión inteligente entre la soldadora y el dispositivo móvil. Para más información, por favor, visite www.kemppi.com.

8. DATOS TÉCNICOS

WFX		200, 200 P Fe, 200 P Ss, 200-T, 200 AMC	300 P Fe, 300 P Ss, 300 P-T	300, 300-T, 300 AMC
Voltaje de operación (voltaje de seguridad)		50 V CC	50 V CC	50 V CC
Potencia nominal		100 W	250 W	100 W
Salida 40 °C	60 % ED	520 A	520 A	520 A
	100 % ED	440 A	440 A	440 A
Velocidad de alimentación del alambre		1 – 25 m/min	0,5 – 25 m/min	1 – 25 m/min
Mecanismo de alimentación del alambre		4 rodillos	4 rodillos, dos motores	4 rodillos
Diámetro de los rodillos de alimentación		32 mm	32 mm	32 mm
Alambres de relleno	ø Fe, Ac. inox.	0,6 – 1,6 mm	0,6 – 2,0 mm	0,6 – 1,6 mm
	ø alambre tubular	0,8 – 2,0 mm	0,8 – 2,4 mm	0,8 – 2,0 mm
	ø Al	0,8 – 2,4 mm	0,8 – 2,4 mm	0,8 – 2,4 mm
Carrete de alambre	Peso máx.	5 kg	20 kg	20 kg
	ø máx.	200 mm	300 mm	300 mm
Presión máxima del gas		0,5 Mpa	0,5 Mpa	0,5 Mpa
Conector de pistola		Euroconector	Euro	Euroconector
Rango de temperatura de funcionamiento		-20 a +40 °C	-20 a +40 °C	-20 a +40 °C
Rango de temperatura de almacenamiento		-40 a +60 °C	-40 a +60 °C	-40 a +60 °C
Clase EMC		A	A	A
Grado de protección		IP23S	IP23S	IP23S
Dimensiones exteriores	La x An x Al	510 x 200 x 310 mm	590 x 240 x 445 mm	625 x 243 x 476 mm
Peso		9,4 kg	13,1 kg	12,5 kg

Para conocer las opciones de conexión de todos los modelos de pistola y antorcha y los controles remotos correspondientes, consulte Kemppe Userdoc, <https://kemp.cc/connectivity>.

