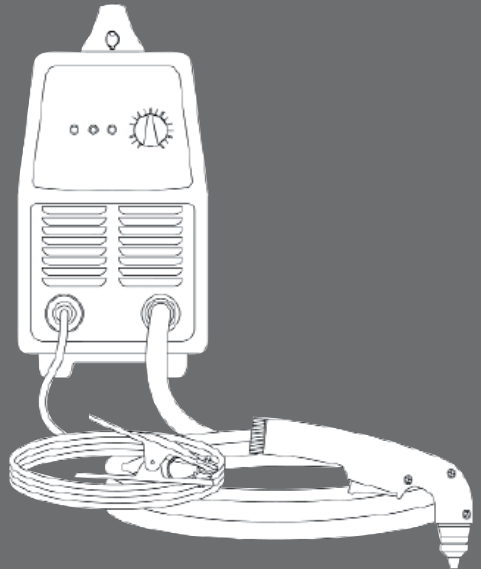


# **EQUIPO DE CORTE PLASMA**

## **WCP 10**

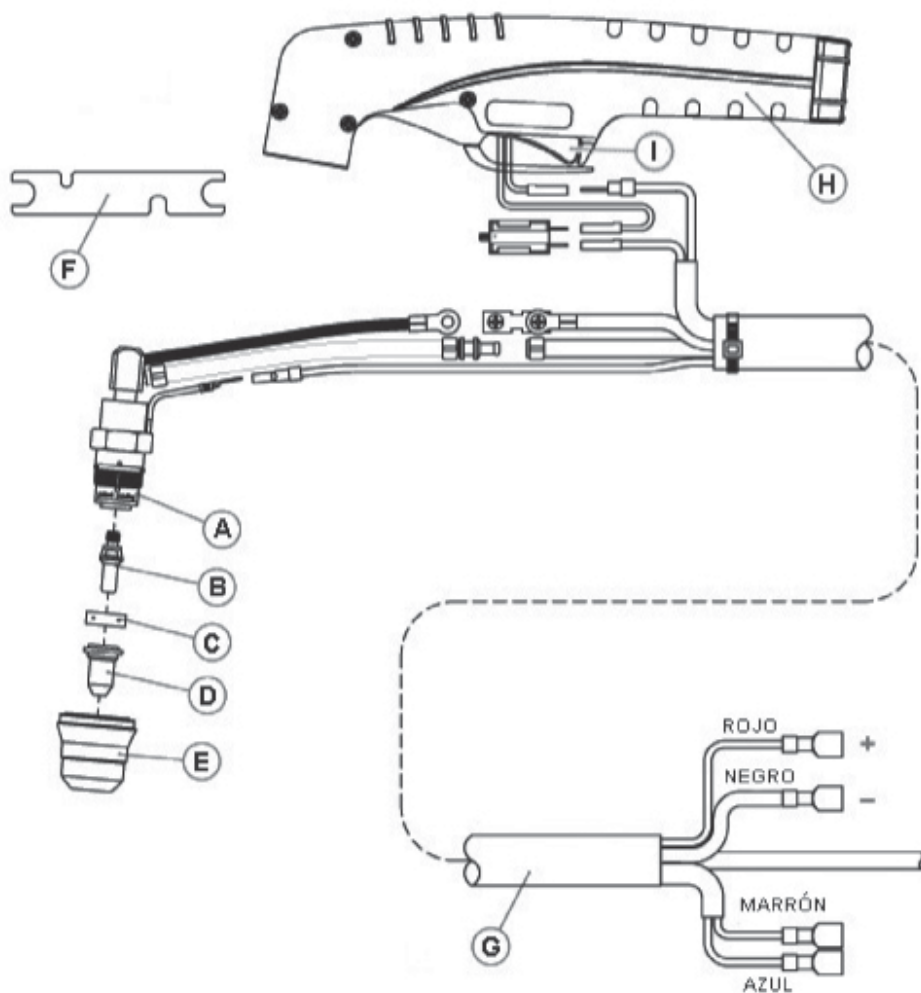
**Art. N° 0702 355 0**

**MANUAL DE SEGURIDAD  
INSTRUCCIONES DE USO  
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**

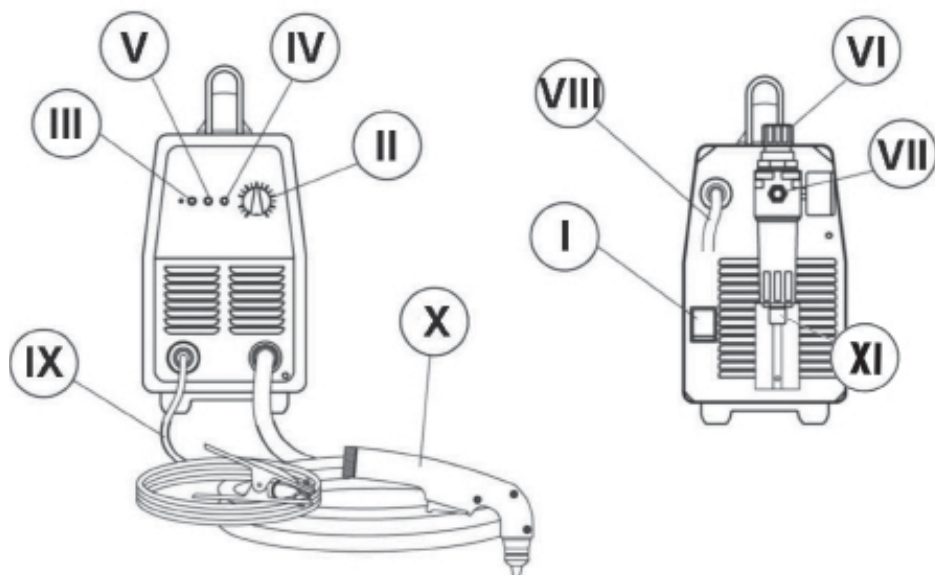


**master**

## DIBUJOS DESCRIPTIVOS



## DIBUJOS DESCRIPTIVOS



## INDICE

• DIBUJOS DESCRIPTIVOS .....	2-3
• INDICE .....	4
• PARA SU SEGURIDAD .....	5-6
• ELEMENTOS DE LA ANTORCHA Y DE LA MÁQUINA .....	7
• DATOS TÉCNICOS .....	8
• CONTENIDO .....	8
• USO REGLAMENTARIO .....	8
• ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA .....	8
• OPERACIONES DE CORTE .....	9
• PUESTA EN MARCHA .....	10
• SELECCIÓN DE LA PARTE CONSUMIBLE DE LA ANTORCHA .....	11
• FALLOS DE OPERACIÓN .....	12
• MANTENIMIENTO Y CONTROLES .....	12-13
• BUSQUEDA DE AVERÍAS Y SOLUCIONES .....	14
• ELIMINACIÓN .....	15
• GARANTÍA .....	15
• DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD .....	15
• DESPIECE NUMERADO .....	16
• ESQUEMA CONEXIÓN .....	17

## PARA SU SEGURIDAD

¡¡Felicidades por su nueva compra!! Usted está en posesión de una de las más seguras y avanzadas máquinas de corte por plasma del mercado. Siga nuestras indicaciones y obtendrá unas operaciones seguras y sin riesgos.



**Asegúrese de que esta información es leída por los usuarios de este equipo.**

El presente MANUAL DE INSTRUCCIONES está dirigido a usuarios experimentados. Si usted no está totalmente familiarizado con los principios de trabajo y seguridad en la soldadura con arco, le recomendamos que reciba algún tipo de instrucción al respecto. Un seguimiento inadecuado de las recomendaciones e instrucciones dadas en este manual, así como de las Normativas de Seguridad en el Trabajo, haría responsable al operario de peligros que podrían haberse evitado. Würth no se hace responsable de los accidentes que pudieran derivarse del no cumplimiento de las recomendaciones y normativas pertinentes de seguridad. No intente instalar u operar con este equipo hasta que haya leído y asimilado completamente los contenidos de este manual. En caso de duda con alguno de sus puntos póngase en contacto con su proveedor, quien le proporcionará la información necesaria, así como otras recomendaciones previas a las tareas de instalación y soldadura.

Su unidad de corte por plasma es idónea, ya que incorpora unas sofisticadas normas de seguridad de bloqueo del funcionamiento, por lo que el proceso de corte se realiza bajo todas las normas de seguridad actuales. La técnica de corte por plasma requiere un peligroso alto voltaje durante el primer momento de creación del arco y durante el proceso de corte, por lo que las normas de seguridad han de ser respetadas en todo momento.



### ELECTRICIDAD

Procure que la unidad esté conectada a masa y que el cable de alimentación tenga una adecuada conexión a tierra. Asegúrese de que el banco de trabajo tiene una buena conexión a tierra. Evite contactos entre el metal a cortar y la piel sin protección o ropas húmedas.



No toque, ni se apoye en la pieza cortada así como tampoco la manipule sin guantes.

No realice operaciones de corte en ambientes húmedos ni en superficies sucias. No utilice el equipo si el cable o la antorcha están dañados.



Apagar siempre el equipo antes de reemplazar el electrodo, el inyector o el difusor.

Apagar siempre el equipo y desconectar el cable de alimentación de la red **VIII**, antes de realizar tareas de mantenimiento en el equipo. Las reparaciones y el mantenimiento de la unidad han de ser realizadas por personal que conozca los peligros que puede causar trabajar con un voltaje tan alto. El operario ha de trabajar de acuerdo con los estándares actuales y normas de seguridad. Si durante las operaciones de corte nota una leve sacudida eléctrica, pare inmediatamente la máquina y no la vuelva a usar hasta que el fallo haya sido detectado y reparado.



### PELIGRO POR RADIACIÓN

Uno de los peligros durante las operaciones de corte/soldadura es la emisión de ondas electromagnéticas debido al arco eléctrico. La longitud de las ondas va desde las ondas de infrarrojos hasta las ultravioletas. Si las ondas afectan a los ojos, pueden causar enfermedades tales como: conjuntivitis,

quemado de la retina, deterioro de la vista, etc... Además una alta concentración de rayos ultravioleta puede llegar a quemar la piel. Es por eso, que es extremadamente importante que el operario use adecuadamente los equipos de seguridad y las prendas de seguridad, como: guantes, delantal, espinilleras, botas, casco y máscara con cristal filtrado, que proteja la cara completamente y equipo sistema de ventilación asistida.

### **¡IMPORTANTE!**

Nunca bajo ningún concepto deberá mirar directamente sin protección el arco eléctrico.

La existencia de salpicaduras o partículas que salgan proyectadas durante las operaciones de corte, picado, cepillado o limpieza de la pieza pueden causar heridas al operario. Llevar siempre gafas de protección o mascarar con cristales durante estas operaciones para prevenir cualquier proyección hacia los ojos.

### **HUMOS Y GASES EN EL CORTE**

Durante las operaciones de corte se producen gases nocivos y polvo metálico. Metales que están pintados o cubiertos o bien que contengan mercurio, cadmio, zinc, plomo o grafito, pueden producir concentraciones de gases nocivos durante las operaciones de corte. Para la protección del operario y de otras personas a la exposición de humos tóxicos, los extractores de humo han de estar funcionando para mantener el área de trabajo correctamente ventilado. Si se trabaja en ambientes cerrados, el equipo de succión debería estar situado debajo de la pieza en la que se está trabajando.

### **¡IMPORTANTE!**

Cuando haya disolventes halógenos o desengrasante en la pieza, el material ha de estar bien limpio para evitar la formación de gases tóxicos. Algunos disolventes de cloro, se pueden descomponer con las radiaciones que desprende el arco y pueden generar "gases fosfóricos". Chispas y/o restos de óxido calientes pueden producir llamas.

Apartar materiales inflamables o combustibles del área donde se vaya a trabajar.

Asegurarse de que existen equipos de extinción de incendios cerca de la zona de trabajo.

Situar la máquina en una zona (suficientemente amplia) donde pueda succionar aire por las rejillas de ventilación.

No cortar recipientes de aceite ni carburante aunque estén vacíos. No cortar recipientes o carcasas que contengan materiales inflamables. No trabajar nunca en ambiente que puedan contener gases inflamables y/o vapores de combustible.

La máquina produce ruido durante las operaciones de corte. El nivel de ruido depende de los parámetros de corte usados.



El nivel de ruido puede dañar los oídos. Llevar las protecciones auditivas adecuadas. No apuntar la antorcha **X** a la gente.

## COMPATIBILIDAD ELECTROMAGNÉTICA

Antes de la instalación de la máquina, realizar una inspección de la zona de trabajo, controlando los siguientes puntos: revise de que no hay otros cables de alimentación, líneas de control u otros equipos cerca de la máquina. Asegúrese que no existen receptores de radio y/o televisiones. Evitar que haya ordenadores o otros sistemas de control.

IMPORTANTE que no haya nadie alrededor con marcapasos o audífonos.

Revisar las medidas de aislamiento de otros equipos que puedan estar alrededor de la máquina. Si no fuesen suficientes añadir medidas extras según la normativa vigente. Las interferencias pueden solventarse de la siguiente manera: Si hay interferencias en la alimentación eléctrica, se puede instalar un filtro E.M.C al lado de la máquina. Consulte a un instalador cualificado. Los cables externos han de ser cortos, a la hora de recogerlos colocarlos juntos y estirados al suelo. Todos los paneles (carcasas) han de estar correctamente colocados después de todas las operaciones de mantenimiento.

## ELEMENTOS DE LA ANTORCHA Y DE LA MÁQUINA

### ANTORCHA

- A. Cuerpo antorcha
- B. Electrodo
- C. Difusor
- D. Buza
- E. Cabezal
- F. Llave
- G. Cable de la antorcha
- H. Empuñadura
- I. Gatillo de la antorcha

## MAQUINA

**I. Interruptor principal (ON/OFF).** En la posición de ENCENDIDO la máquina está lista para la operación normal. Todos los circuitos de control del sistema están activados. La posición de APAGADO desactiva los circuitos de control.

**II. Potenciómetro de regulación de la Corriente de Salida.** Ajusta la corriente de corte suministrada por la máquina conforme al grosor del material/velocidad.

**III. LED Verde.** Se ENCIENDE cuando el voltaje de entrada se aplica dentro del rango normal. Parpadea lentamente cuando el voltaje de entrada excede 260Vac, o se enciende por debajo de 180Vac.

**IV. LED Rojo.** Se ENCIENDE cuando la antorcha se activa. Parpadea rápidamente durante el preflujo de seguridad de 3 segundos antes del inicio del arco piloto. Parpadea lentamente si el arco de corte no se inicia después de 3 segundos del inicio del arco piloto. ENCIENDE cuando se activa la protección térmica. Parpadea lentamente cuando está funcionando la protección contra baja presión (la presión está por debajo de 3.8 bar)

**VI. Regulador de Aire.** Ajusta la presión del aire de entrada. Tire hacia arriba para desbloquear y hacia abajo para bloquear. La configuración de presión de aire nominal es de 4,5 bar.

**VII. Conexión de Aire Comprimido VIII.**  
Cable de Alimentación

**IX. Cable de tierra con pinza**

**X. Antorcha**

**XI. Perilla de drenaje (purgador)**

## DATOS TÉCNICOS

Voltaje	230V monofásico
Frecuencia	50/60 Hz
Potencia del generador	2,8A
MaxCorriente de corte	28A 30%
Tensión en vacío	310V
Espesor de corte acero	10mm
Espesor de separación acero	13mm
Presión aire comprimido	4 - 5 bar
Caudal aire comprimido	100 l/min
Tipo de refrigeración	H
Clase de protección	IP22
Clase de aislamiento	H
Dimensiones en mm LxWxH	406x152x305
Peso	8kg

## CONTENIDO

El Plasma Würth WCP 10 se suministra con los cables de masa y la antorcha, así como con filtros de agua para el aire comprimido y un manómetro para su regulación. La antorcha llega equipada con una buza de 0,8 mm. También se incluye una buza de 0,65 mm y el presente manual de instrucciones y seguridad.

## USO REGLAMENTARIO

El equipo de corte WCP10 ha sido proyectado para el uso profesional en corte con aire comprimido de chapas incluso pintadas, de acero carbono, inoxidable y galvanizadas, de aluminio, cobre, latón.

## ANTES DE LA PUESTA EN MARCHA

Una instalación correcta contribuirá materialmente al funcionamiento satisfactorio de el corte por plasma. Este tipo de unidades sólo deberán ser instaladas por personal cualificado conocedor de las regulaciones eléctricas con respecto a equipos de este tipo. Para una mejor comprensión, cada paso de esta sección ha sido incluido con el mayor cuidado y claridad posible.

### INSTALACIÓN Y UBICACIÓN

Desembalar e inspeccionar el equipo ante cualquier evidencia de daños. En caso afirmativo notificarlo inmediatamente a su vendedor.

Asegurarse de que no falta ningún componente (ver CONTENIDO). Verificar que las rejillas de ventilación no se encuentran obstruidas por algún material del embalaje. Los componentes del equipo de corte WCP10 trabajan a altas temperaturas y por lo tanto es muy importante que las rejillas de la entrada y salida de ventilación no se encuentren obstruidas. Colocar la unidad en un área abierta que permita que el aire circule libre en torno a la máquina. Deberán mantenerse al mínimo la suciedad, polvo, humo, gas o cualquier material extraño que pudiera entrar a la máquina. Coloque la máquina sobre una superficie estable y nivelada para que no se caiga. Dejar un espacio abierto, de al menos 5 m alrededor de la máquina.

En caso de que haya que mover la máquina, desconectar siempre el enchufe de la toma de alimentación y recoger los cables y desconectar las mangueras de aire para así evitar que puedan dañarse.



Completar la valoración de riesgos de la zona para asegurarse de que no existen peligros para la salud y seguridad del operario, así como del resto del personal, que puedan incurrir con la máquina operando, particularmente en lo relativo a gases nocivos, humos, deslumbramientos del arco, riesgo de incendios o humedades.

## CONEXIÓN A LA ALIMENTACIÓN

La WCP 10 deberá conectarse a un sistema Neutral de Línea con un alambre de aterrizamiento protegido. Revise que la salida eléctrica pertinente esté conectada de hecho al aterrizamiento del sistema de distribución. La WCP10 está clasificada para una entrada de 230VCA.

## CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

La WCP 10 requiere la conexión de aire comprimido a la unidad. El mínimo de la presión de aire de entrada deberá ser 5 bar y no deberá exceder 6 bar. La unidad incluye un regulador de aire con una configuración de presión óptima de 4,5 bar. La unidad también está equipada con un filtro de aire que captura el vapor de agua y aceite. El vapor recolectado puede drenarse fuera de la parte inferior de la unidad girando la perilla de drenaje **XI**. La unidad no operará si la presión de aire de entrada es menor a 3bar.

Perilla de drenaje **XI** de tres posiciones (Vea la figura)

1. Abierta
2. Abierta cuando no hay presión de aire, cerrada cuando la hay.
3. Cerrada.

## CONEXIÓN DE LA ANTORCHA

**¡ATENCIÓN!** : Antes de empezar operaciones de corte, comprobar que las piezas estén unidas apropiadamente, observando la cabeza de la antorcha, como se indica en el párrafo "Mantenimiento y controles".

## OPERACIONES DE CORTE

### ANTES DE CORTAR

Desconectar la alimentación de red antes de ensamblar partes sueltas o partes de la antorcha. Comprobar y llevar a cabo las condiciones descritas en los párrafos " Para su seguridad" contenidas en estas instrucciones.

**CUIDADO!** Nunca trabajar con los paneles de la máquina desmontados para evitar posibles contactos entre piezas.

### Partes de la antorcha

Revisar la antorcha **X** para un montaje apropiado y seleccionar el tipo de electrodo **B**, el cabezal **E** y el difusor **C** en función del tipo de corte que se vaya a realizar.

### SIEMPRE USAR RECAMBIOS ORIGINALES

Ver el párrafo "**Selección de las partes consumibles de la antorcha**".

Revisar que el suministro eléctrico se corresponde al requerido por el equipo.

Asegúrese de que la fuente de alimentación cumpla con los requerimientos de protección de circuito y cableado.

Conecte el cable de alimentación para suministrar energía a la unidad.

Revisar que la conexión de masa es estable y está limpia. La zona de la conexión no debe estar pintada ni sucia. Realizar una conexión fuerte de masa con la pinza a la tabla de corte, lo mas cerca posible a la area de corte.

Seleccionar el aire o gas deseado (nitrógeno o aire comprimido). Asegurarse que hay presión y caudal suficiente para los requerimientos de la máquina. Revisar la manguera de conexión y las conexiones del aire o gas.

Posicionar el interruptor ON/OFF **I** en posición ON. El LED de tensión **III** relampega unos momentos hasta que arranque el equipo y se quedará encendido. Apretar el gatillo de la antorcha **I** para empezar la purga del gas (pre-lujo) y para remover la posible condensación acumulada en la antorcha y en los tubos mientras que el sistema estaba apagado. Cuando la purga del gas termina se establece el arco piloto.

A fin de revisar la calidad del aire, desactive la antorcha **X** (postflujo) y coloque un lente de filtro de soldadura al frente de la misma. Cualquier aceite o humedad en el aire será visible en el lente. NO establezca el arco piloto mientras revisa la calidad del aire.

Coloque la máquina tan cerca del trabajo como sea posible y asegúrese de que ha tomado todas las precauciones de seguridad. Revisar que la conexión de la antorcha está adecuadamente establecida y que las medidas de seguridad son correctas y que está todo listo

Escoja el nivel de potencia adecuado al trabajo a realizar mediante el potenciómetro **II**.

Ajustar la presión de aire entre 4,5 y 6 bar, mediante el manómetro **VI**.

**¡Si la presión del aire bajase por debajo de 3,8 bar, el protector de presión interviene y si la presión supera los 6 bar actúa una válvula selenoide y la fuente de energía no funciona.**

## PUESTA EN MARCHA

### CORTE CON ANTORCHA MANUAL

Posicionar el interruptor **I** en posición ON. El circuito de precarga operará por 3 segundos, y después deberá encenderse el LED de "Encendido" Verde **III**. También el ventilador funciona.

Asegúrese de que el cable de masa **IX** esté amarrado a la pieza de trabajo antes de cortar.

Posicionar el potenciómetro de control de corriente de salida **II** en la posición máxima para una mayor velocidad de corte y menor formación de escoria. Reducir la corriente, si se desea disminuir el ancho del tajo (corte), la zona afectada por el calor o la velocidad de recorrido según se requiera.

Quando todo esté listo para cortar, colocar la antorcha cerca del trabajo; asegúrense de que todas las precauciones de seguridad hayan sido tomadas. Desbloquear el seguro de la antorcha **X** y presionar el gatillo **I**. Para empezar el corte desde el borde de la pieza mantener la antorcha **X** perpendicularmente con la pieza, la punta **E** de la antorcha debe colocarse en el borde de la pieza, allí donde empezará el corte. (Fig. A).

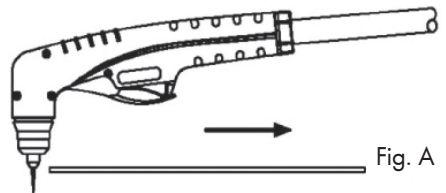


Fig. A



Fig. B

Para perforar, mantener la antorcha inclinada para dirigir las chispas lejos de la antorcha hasta el fin de la perforación.(Fig. B)

Para cortes en contacto mantener la antorcha pegada con la pieza. Para el corte de distancia, mantener la antorcha a más o menos 2-3 mm de distancia de la pieza. Con la antorcha en posición de principio, apretar el gatillo de la antorcha. Después de una inicial purga de gas (preflujo), el arco piloto se enciende y se queda encendido unos 3 segundos hasta que no se establezca el arco de corte se mantiene mientras que el botón de control esté apretado, salvo que la antorcha no sea alejada de la pieza o que el movimiento de la antorcha sea demasiado lento. Perfore la pieza de trabajo bajando lentamente la antorcha sobre el metal a un ángulo de  $30^\circ$  lejos del operador. Gire la antorcha lentamente hacia una posición vertical a medida que el arco se vuelva más profundo.

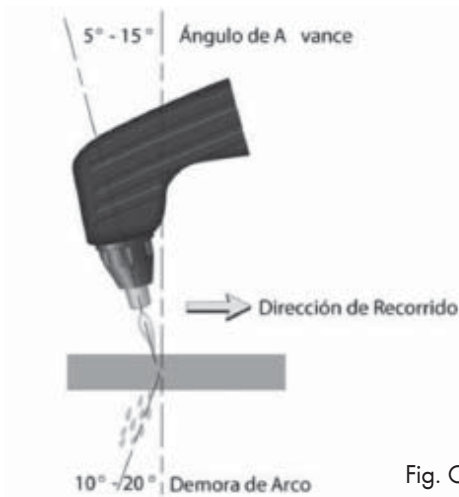


Fig. C

Corte a una velocidad estable sin pausas. Mantenga la velocidad de corte en tal forma que la demora del arco esté de  $10^\circ$  a  $20^\circ$  detrás de la dirección de recorrido. (Fig. C) En caso de apague accidental del arco de corte, el arco piloto entrará automáticamente por 3 segundos de control. Cuando se suelta el gatillo se mantendrá un flujo de aire.

## PERFORACION CON ANTORCHA MANUAL

Nota: la capacidad máxima de perforación es de 10 mm. Para perforar chapas de espesor superior a los 10 mm: utilizar un taladro para hacer un agujero de mínimo 6 mm de diametro y cortar empezando de este agujero.

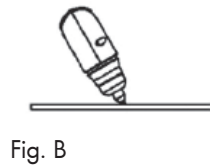


Fig. B

Para hacer un agujero, inclinar la antorcha para que las chispas vuelen lejos de la punta de la antorcha (y del operador) (Fig. B).

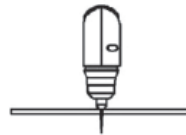


Fig. D

Completar la perforación fuera de la línea de corte y luego seguir con el corte sobre la línea. Gire la antorcha lentamente hacia una posición vertical a medida que el arco se vuelva más profundo. (Fig. D) antorcha. Rocíar o sumergir la buza en una sustancia idónea para quitar las proyecciones

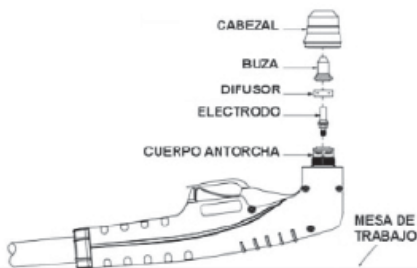
## SELECCIÓN DE LA PARTE CONSUMIBLE DE LA ANTORCHA

A fin de cambiar las partes consumibles de la antorcha, utilice el siguiente procedimiento:

NOTA: La buza **D**, el difusor **C** de gas y el electrodo **B** se mantienen en su lugar gracias al cabezal **E**.

Utilizar: Buza de diametro 0,80 mm para cortar chapas de espesor superior de 5 mm (corriente de corte 20-30A)- Buza de diametro 0,65 mm para cortar chapas de espesor inferior de 5 mm (corriente de corte 10-20A) Coloque la antorcha con el cabezal E hacia arriba para evitar que estas partes se caigan cuando se remueva el cabezal.

1. Desatornille y remueva el cabezal **E** de la Antorcha.
  2. Desmonte la buza **D**, el difusor de gas **C** y electrodo **B**.
  3. Instale el electrodo **B**, el difusor de gas **C** y la buza **D**.
  4. Apriete el cabezal **E** con la mano hasta que quede asentada en el cuerpo de la antorcha.
- Si siente resistencia al instalar las roscas, revise antes de proceder.



## FALLOS DE OPERACIÓN

Durante las operaciones de corte es posible que surjan fallos de desempeño como:

- Penetración insuficiente:  
velocidad de corte muy alta; antorcha inclinada; pieza muy gruesa; corriente de corte muy baja; partes de antorcha desgastadas; partes no genuinas.
- Interrupción del arco de corte:  
velocidad de corte muy baja; distancia excesiva entre la antorcha y pieza de trabajo; voltaje de Entrada muy bajo-reduzca la corriente de salida; partes de antorcha desgastadas; partes no genuinas; conexión deficiente de cable de trabajo/desconectado.
- Escoria/ desechos excesivos:  
velocidad de corte muy baja (escoria inferior); velocidad de corte muy baja (escoria superior)

distancia excesiva entre la antorcha y pieza de trabajo; corriente de corte muy baja; partes de antorcha desgastadas; partes no genuinas.

- Corte inclinado, (no perpendicular):  
posición de antorcha incorrecta; desgaste asimétrico del orificio de la buza y/o ensamble incorrecto de las partes de la antorcha.
- Desgaste excesivo de la buza y electrodos:  
presión de aire muy baja; capacidad del sistema excedida (material muy grueso); aire contaminado (humedad/aceite); inicios excesivos de arco piloto en el aire; antorcha ensamblada inadecuadamente; buza de antorcha hace contacto con pieza de trabajo; componentes del cuerpo de antorcha dañados o sueltos; partes no genuinas.

## MANTENIMIENTO Y CONTROLES

### EQUIPO

El mantenimiento del equipo puede efectuarse sólo si se poseen los conocimientos técnicos y el equipo necesario, en caso contrario póngase en contacto con el servicio de asistencia Würth.

**¡ATENCIÓN!:** No acceder nunca a fuentes de corriente (extracción del panel) sin haber desconectado el enchufe de potencia. Cualquier inspección realizada bajo tensión en el interior de la máquina o dentro la antorcha, puede causar severos shocks eléctricos, provocados por contacto directo con zonas de alta tensión

### EQUIPO DE CORTE

Inspeccione el equipo cada 3-4 meses (de acuerdo también con la frecuencia de empleo) y elimine, ayudándose con aire comprimido, los eventuales depósitos de polvo.

**¡ATENCIÓN!:** Para la limpieza utilice sólo aire comprimido seco. No oriente el chorro de aire directamente hacia los circuitos electrónicos.

## ANTORCHA

Periódicamente, de acuerdo a su uso o a errores de corte, comprobar el desgaste de piezas conectadas al arco plasma:

**Cabezal:** Desenroscar manualmente de la cabeza de la antorcha. Limpiar totalmente y sustituirlo si está dañado (quemado, torcido o roto). Comprobar la integridad del sector superior del metal (seguridad del accionador de la antorcha).

**Buza:** Revisar el desgaste del orificio del arco plasma y de los superficies inferiores y exteriores. Si el orificio está ensanchado, comparado a su anchura original, o si está dañado, sustituir la buza. Si las superficies están particularmente óxidadas, limpiarlas con papel abrasivo extra fino.

**Difusor de gas:** Comprobar que no haya quemaduras o roturas, o que los orificios de fluido de aire no estén obstruidos. Si están dañados, sustituir inmediatamente.

**Electrodo:** Sustituir el electrodo cuando el ancho del cráter en la superficie es de unos 2 mm.

## ¡ADVERTENCIA!

- Antes de hacer algún ajuste en la antorcha, déjela enfriar todo el tiempo de postflujo.
- Excepto en casos particulares, se recomienda reemplazar el electrodo y la buza al mismo tiempo.
- Asegure el orden del ensamble correcto de las partes de la antorcha.
- Tenga cuidado que el difusor de gas está ensamblado adecuadamente.
- Rensamble el cabezal atornillándolo manualmente (apretar a mano)
- Nunca ensamble el cabezal sin antes haber colocado el anillo difusor de gas y la buza.
- El mantenimiento oportuno de las partes de la antorcha es esencial para la seguridad y funcionalidad conveniente del sistema de corte.

## CUERPO, Y CABLE DE LA ANTORCHA H,G

Estas piezas normalmente no necesitan en mantenimiento particular, a excepción de una inspección periódica y una atenta limpieza sin solventes de algún tipo. Si se encuentran daños al aislamiento como fracturas, roturas y quemaduras, o incluso si se sueltan los conductores eléctricos, la antorcha no puede ser usada de nuevo, hasta que las condiciones de seguridad no hayan sido respetadas. En este caso, la reparación (mantenimiento extraordinario) no puede ser efectuada "in situ", sino que debe llevarse a un servicio técnico Würth, para realizar pruebas de test especiales, después la reparación haya sido efectuada.

Para matener la antorcha eficiente, es necesario seguir estas precauciones:

- No tocar la antorcha ni el cable con piezas ardentes o calientes
- No estirar el cable.
- No mover el cable sobre el filos cortantes.
- Recoger el cable en bobinas regulares, si es demasiado largo.
- No pisar el cable.

## FILTRO DE AIRE COMPRIMIDO VIII

La unidad se proporciona con un filtro para el aire comprimido que incluye un drenaje manual para la condensación. (El drenaje está localizado en la parte inferior del filtro). Purgue periódicamente para remover el agua en el filtro abriendo la perilla de drenaje **XI**. No utilice solventes para limpiar el filtro; utilice sólo agua jabonosa.

## BUSQUEDA DE AVERIAS Y SOLUCIONES

### X. PROBLEMA

#### 1. Causa

- a. Control/remedio.

A. Indicador de la presencia de la red apagado, ventilador no funciona

1. Interruptor abierto
  - a. Enchufe la unidad a una salida de 230V.
- b. Restablezca el interruptor.

B. Indicador de red encendido, indicador amarillo de sobrecalentamiento/baja presión encendido.

1. La unidad está sobrecalentada. Asegúrese que la máquina no haya trabajado más de los límites del ciclo de trabajo.
2. Flujo del aire obstruido
  - a. Dejar un espacio abierto de al menos 5 m alrededor de la máquina.
3. Antorcha en cortocircuito. El indicador de sobrecalentamiento se enciende momentáneamente y la máquina se apaga.
  - a. Controlar el correcto montaje de las partes de la antorcha y excluir la posibilidad de un cortocircuito en la cabeza de la antorcha.

C. Indicador de red encendido, Indicador de sobrecalentamiento/baja presión relampaguea, ningún flujo de aire en las fases de purgación y de pre-flujo.

1. El aire no está conectado o la presión del aire es demasiado baja.
  - a. Comprobar que haya una presión de al menos 5 bar, durante la purgación o el pre-flujo regular la presión en 4,5 bar.
2. Filtro o línea del aire bloqueados
  - a. Sustituir el cartucho del filtro. Controlar que las mangueras del aire y los tubos de la antorcha no estén torcidos o doblados.

D. Indicador de red encendido, Indicador de sobrecalentamiento/baja presión apagado, ningún flujo de aire cuando el gatillo de la antorcha está apretado

1. La buza no está bien montada en la antorcha
  - a. Controlar que la buza esté bien colocada sobre la cabeza de la antorcha
2. Gatillo de la antorcha está defectuoso o montaje no apropiado de las partes de la cabeza.
  - a. Hacer referencia al párrafo "Manutención de las partes de la antorcha"
3. Placa electrónica defectuosa
  - a. Reparar/sustituir el generador

E. Indicador de red encendido, Indicador de sobrecalentamiento apagado, flujo de gas. La antorcha no establece el arco piloto.

1. Partes de la antorcha defectuosas
  - a. Controlar las partes de la antorcha y sustituir las si es necesario
2. Presión del gas demasiado alta
  - a. Asentar la presión a 4,5 BAR.
3. Placa electrónica defectuosa
  - a. Reparar/sustituir el generador

F. En la antorcha hay arco piloto, pero no corta.

1. El cable de masa no está conectado. Asegúrese que el cable de masa esté bien conectado a la pieza
2. Voltaje de línea demasiado bajo. Utilizar una alargadera de cable de alimentación lo más corto posible
3. Placa electrónica defectuosa
  - a. Reparar/sustituir el generador

## ELIMINACIÓN



¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura! Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente. Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su conversión en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

## GARANTÍA

A partir de la fecha de compra (indicada en la factura o en el albarán), para esta máquina ofrecemos una garantía de 12 meses para defectos de materiales y de fabricación. La garantía no cubre los daños provocados por el desgaste normal, la sobrecarga o por un tratamiento y uso no adecuados. Se aceptan reclamaciones sólo si la máquina se entrega sin desmontar al servicio técnico Würth.

## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Asumiendo plena responsabilidad, declaramos que este producto cumple las siguientes normativas y es de conformidad con los documentos correspondientes:

EN 60974-1, EN 50199, según lo prescrito por las directivas 73/23/CEE, 89/336/CEE.

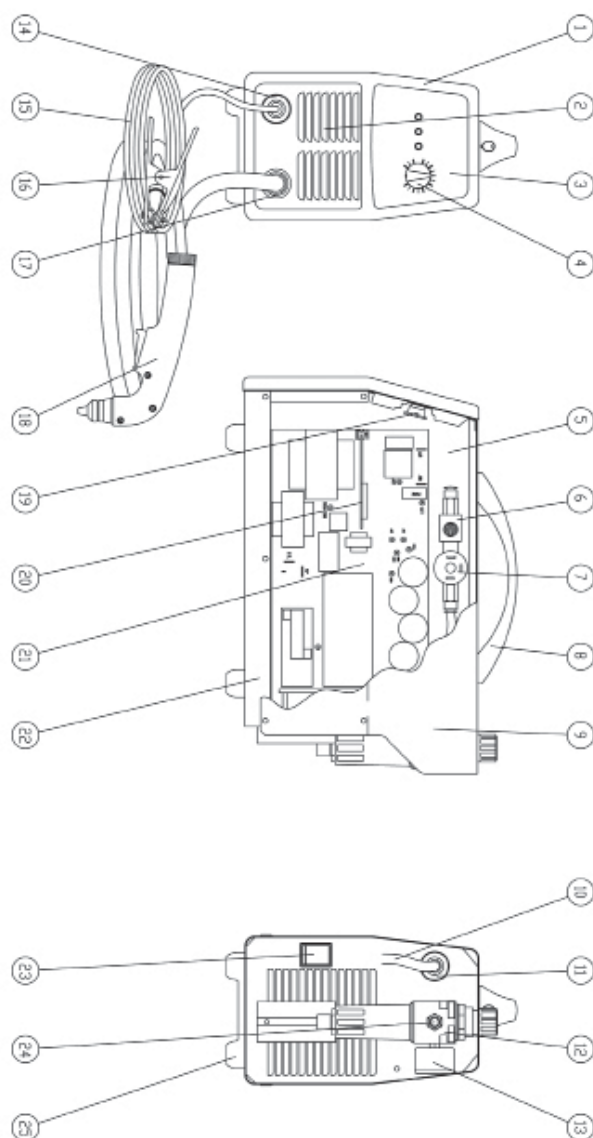


Fdo. Jordi Calpe  
Jefe Control Calidad  
Würth España, S.A

Revisado en Mayo 2010

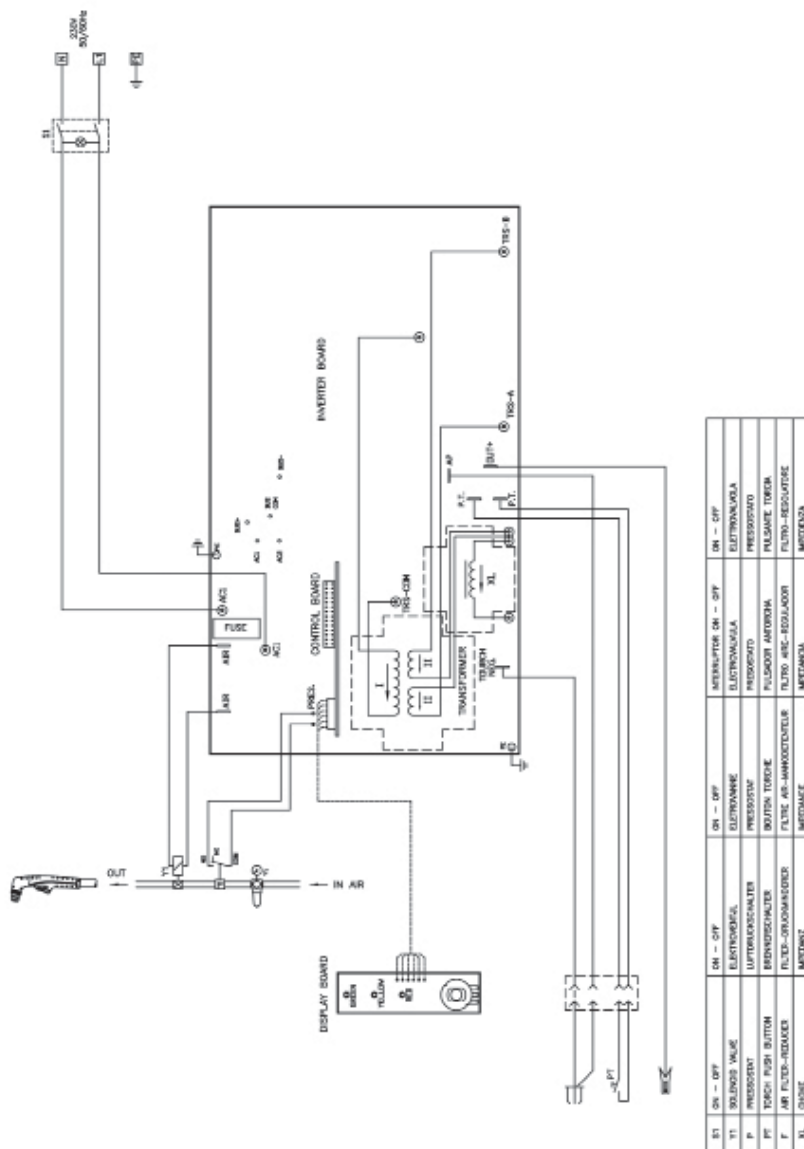


## DESPIECE NUMERADO





## ESQUEMA CONEXION



**NOTAS**

**NOTAS**

Würth España, S.A.  
Pol. Ind. Riera de Caldes  
C/ Joiers 21  
08184 Palau-solità i Plegamans  
Barcelona  
[www.wurth.es](http://www.wurth.es)

MWE 06/10 © Würth España, S.A

Prohibida su reproducción total o parcial · Impreso en España  
[www.marbet.es](http://www.marbet.es)