MANUAL DE INSTRUÇÕES

WELD VISION

EQUIPAMENTO DE CORTE A PLASMA

FLASH 120

SAC ASSISTÊNCIA TÉCNICA
WHATSAPP (47) 3121-5019
(47) 3121-5000

PARABÉNS PELA DECISÃO!

VOCÊ ADQUIRIU UM EQUIPAMENTO DE ALTA TECNOLOGIA E CONFIABILIDADE.
A WELD VISION QUER QUE SUA EXPERIÊNCIA COM O PRODUTO SEJA A MELHOR POSSÍVEL, POR ISSO, DEIXAMOS À DISPOSIÇÃO NOSSO SUPORTE COMERCIAL E TÉCNICO DIRETAMENTE PARA VOCÊ.

CONTATOS:
SUPORTE TÉCNICO: *(47) 3121-5019*
COMERCIAL: (47) 3121-5000

ÍNDICE

1 | PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA 4
RESPONSABILIDADE DO PROPRIETÁRIO 4

2| COMPONENTES 5

3| GARANTIA 5

4| SOBRE O PROCESSO 6

5| ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS 7

6| PAINEL DA MÁQUINA 8

7| CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO E AMBIENTE DE TRABALHO 12

8| INSTALAÇÃO 12

9| PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO E TÉCNICAS DO PLASMA 14

10|PROCEDIMENTOS DE PREPARO PARA O CORTE 17

11|DICAS 18

12|PROBLEMAS E SOLUÇÕES 18

1 | PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA

RESPONSABILIDADE DO PROPRIETÁRIO

O proprietário e/ou operador deve entender as instruções e este aviso antes de utilizar o produto. É dever do proprietário certificar-se de que os operadores sejam devidamente treinados e habilitados e que utilizem corretamente os equipamentos de proteção individual.
SIGA ATENTAMENTE ESTAS INSTRUÇÕES! O USO INAPROPRIADO DE QUALQUER EQUIPAMENTO DE SOLDA OU DE CORTE PODE RESULTAR EM DANOS A SUA SAÚDE!

1. LIGUE O APARELHO SOMENTE NA REDE ELÉTRICA DESIGNADA. A tabela de especificações lista esta informação. Quando utilizar o equipamento com extensão elétrica, usar somente extensão especificada para tal uso, ciente de que com excesso de comprimento há perda de corrente;
2. OPERE SOMENTE EM LOCAIS SECOS, chão de concreto ou em local adequado para o equipamento. Manter a área limpa e desbloqueada;

3. **MANTENHA DISTANTE QUALQUER MATERIAL INFLAMÁVEL**, (ex. madeira, papel, tintas, solventes, combustíveis, etc.) enquanto estiver operando o equipamento. Não solde ou corte cilindros, tanques ou tambores que contenham ou contiveram materiais inflamáveis ou gases combustíveis;

4. EVITE operações em materiais que foram limpos com solventes, clorados ou próximos de solventes;
5. NÃO USAR ROUPA CONTAMINADA com óleo ou graxa;
6. MANTENHA OS CABOS SECOS E LIMPOS DE ÓLEO E GRAXA e nunca enrole a tocha ou cabos em partes do corpo como braços e ombros;
7. FIXE AS PEÇAS COM GRAMPOS OU ALICATES sempre que possível para aumentar a segurança;
8. DESLIGUE E DESCONECTE DA TOMADA O EQUIPAMENTO CASO ACESSE O INTERIOR DA MÁQUINA para limpeza ou manutenção
9. Use somente peças para manutenção do equipamento autorizadas pelo fabricante;

10. **SEMPRE USE EPI's** (Equipamentos de Proteção Individual) quando estiver soldando. Isto inclui camisas com mangas longas, calças compridas, botas e sapatos fechados, luvas protetoras, avental para solda, touca e máscara de solda. Quando manusear materiais quentes, usar luvas especiais;

11. SE SOLDAR SOBRE A CABEÇA, CUIDADO COM OS RESPINGOS DE METAL QUENTE QUE CAEM. Sempre proteja a cabeça, mãos, pés e o corpo;
12. SEMPRE MANTENHA UM EXTINTOR DE INCÊNDIO POR PERTO;
13. MANTENHA CRIANÇAS LONGE DA ÁREA DE TRABALHO. Quando guardar o equipamento, tenha certeza de que está fora do alcance de crianças;
14. PROTEJA-SE CONTRA CHOQUES ELÉTRICOS. Nunca trabalhe sob chuva. Não deixe nenhuma parte do corpo entrar em contato com as superfícies energizadas. Realize o aterramento adequado;
15. Procure operar o equipamento em locais arejados e evitar ambientes fechados, pois haverá acúmulo de gases provenientes do processo e nocivos à saúde;
16. Mantenha o cilindro do gás longe de fontes de calor, incluindo a luz solar direta. Nunca solde sobre o cilindro de gás, pois há risco de explosão;
17. Para facilidade e aumento da segurança use máscaras de solda automáticas WELD VISION.

2 | COMPONENTES

COMPONENTES INCLUSOS	
Máquina de corte a plasma - Flash 120	1
Manual de Instruções	1
ACESSÓRIOS INCLUSOS	
Tocha de corte a plasma	1
Garra terra	1

3 | GARANTIA WELD VISION

ESSE EQUIPAMENTO DE SOLDA DA WELD VISION POSSUI GARANTIA DE 1 ANO.

O USUÁRIO DEVE ESTAR CIENTE DE QUE, EM CASO DE DEFEITO DE FABRICAÇÃO, É NECESSÁRIO APRESENTAR O PRODUTO À WELD VISION NO PRAZO MÁXIMO DE 12 MESES A PARTIR DA DATA DE VENDA AO CONSUMIDOR. NESSE SENTIDO, A WELD VISION REALIZARÁ OS DEVIDOS REPAROS SEM QUALQUER CUSTO ADICIONAL, EXCETO EM CASOS DE MAU USO DO EQUIPAMENTO.

A GARANTIA ESTENDIDA SÓ BENEFICIARÁ A MÁQUINA E NÃO OS ACESSÓRIOS WELD VISION (TOCHAS, REGULADORES, CABOS, GARRA TERRA, ETC), QUE POSSUEM 90 DIAS DE GARANTIA, PARA CASOS DE DEFEITO DE FABRICAÇÃO, CONFORME LEI (ART. 24 E 26 DO CÓDIGO DE DEFESA DO CONSUMIDOR).

É IMPORTANTE RESSALTAR QUE A GARANTIA WELD VISION ABRANGE APENAS DEFEITOS DE FABRICAÇÃO. A RESPONSABILIDADE EXCLUSIVA PELO ADEQUADO CUIDADO, MANUTENÇÃO E PRESERVAÇÃO DO EQUIPAMENTO É DO USUÁRIO DO MESMO.

Em caso de dúvidas ou outros problemas apresentados sobre processos e equipamento, entre em contato conosco no telefone (47) 3121-5000, ou através do nosso e-mail assistenciatecnica@weldvision.com.br.

CORTE A PLASMA

Cortar com plasma, ao contrário do que parece, é o mais simples e seguro dos processos de corte existentes. Utiliza uma tocha condutora de eletricidade e gases, podendo cortar simplesmente com ar comprimido ou até mesmo com outros gases, dependendo da aplicação e velocidade de corte desejado.

Com um inversor a corrente é enviada através da tocha. Quando a tocha é acionada no ponto a ser cortado, esta corrente elevada e concentrada na ponta do bico da tocha forma um plasma, através da condução criada pela mistura do ar e do metal a ponto de fusão. O ar neste caso passa a conduzir eletricidade e ao mesmo tempo gera uma força de expulsão no ponto concentrado, reagindo em cadeia. Como a corrente é constante e o ar é injetado diretamente neste ponto, este expulsa o material derretido, formando assim o corte através do deslocamento da tocha.

5| ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

MODELO FLASH 120	220V	380V
Tensão	Trifásica 220V	Trifásica 380V
Frequência	50/60Hz	
Corrente Máxima de consumo	98,99A	53A
Corrente Eficaz de consumo	70A	37A
Potência Máxima de consumo	25,2 kVA	26 kVA
Tensão a vazio	335V	370V
Ciclo de Trabalho	60% @ 120A 100% @ 93A	60% @ 120A 100% @ 93A
Faixa de corrente	25A/77V~120A/100V	35A/88V~93A/100V
Proteção térmica	Por termostato	
Ventilação	Forçada	
Grau de proteção	IP21S	
Grau de isolação	F (155° C)	
Modo de trabalho	Com Contato Sem Contato	
Espessura de Corte	1.5/8” / 42 mm	
Espessura de Separação	1.7/8” / 47,6 mm	
Pressão de Ar	4 - 5 bar	
Peso do Equipamento	32 Kg	
Dimensões Equipamento (C x L x A)	58 x 28 x 55 cm	

6 | PAINEL DA MÁQUINA

PAINEL FRONTAL

1. **Display de Corrente:** Exibe a corrente (amperagem);
2. **Luz de Funcionamento:** Indica que a máquina está energizada e ligada;
3. **Luz de Sobreaquecimento:** Quando essa luz estiver acesa indica que a máquina está excedendo o seu ciclo de trabalho. Deve-se aguardar com a máquina ligada até que a refrigeração dos componentes internos aconteça;
4. **Chave Teste/Corte:** Na posição Teste, o equipamento liberará o fluxo de ar por tempo indeterminado, para teste da rede de ar comprimido. Na posição Corte, o equipamento está apto para realizar o corte;
5. **Chave 2T/4T:** 2T: Neste modo o operador pressiona e segura o gatilho da tocha, realiza o corte e então libera o gatilho, assim o arco é extinguido consecutivamente. 4T: Neste modo o operador pressiona e solta o gatilho da tocha, o arco é aberto, realiza o corte de solda e ao finalizar pressione e solte o gatilho novamente, para que o arco seja extinguido por completo.
6. **Retorno de Gás:** Regula a vazão de gás após o corte, para preservar e resfriar os consumíveis da tocha;
7. **Regulagem da Corrente:** Potenciômetro para ajuste de corrente (amperagem);
8. **Conector do polo positivo:** conecte nesta entrada a garra terra.
9. **Pilot Arc:** Quando este cabo está conectado, e quando acionado o gatilho da tocha, um arco de plasma é gerado no ar, independente da distância que se está da peça, similar ao de um maçarico comum;
10. **Controle:** Entrada do plugue de gatilho da tocha.
11. **Conector do polo negativo:** conecte nesta saída o conector da tocha de corte a plasma;

PAINEL TRASEIRO

12. **Saídas para automação de processo:** Através dessas conexões é possível utilizar o equipamento em um sistema de corte automatizado.
13. **Chave liga/desliga:** Liga e desliga a máquina. Proteção do equipamento.
14. **Cabo de Alimentação:** Conecte o cabo somente a rede correspondente ao seu equipamento.
15. **Tabela Informativa:** Lista de informações técnicas da máquina, onde o operador na falta do manual de instruções pode tirar dúvidas quanto ao ciclo de trabalho da máquina, a sua frequência, a tensão de entrada e o consumo de acordo com a corrente utilizada;
16. **Suporte para Regulador de pressão:** Aqui o operador encontra os parafusos para fixação do regulador de pressão;
17. **Ventilador:** Realiza o resfriamento forçado dos componentes da máquina que se aquecem durante o uso. O ventilador é acionado assim que a máquina é ligada. IMPORTANTE: Caso o ventilador não ligue, não utilize o equipamento e entre em contato com a Assistência Técnica Weld Vision através do 0800 645 5002.
18. **Parafuso Terra:** Através deste parafuso pode-se fazer o aterramento da máquina;
19. **Entrada de ar na máquina:** Conecte a mangueira de ar nesta entrada.

MONTAGEM DO REGULADOR

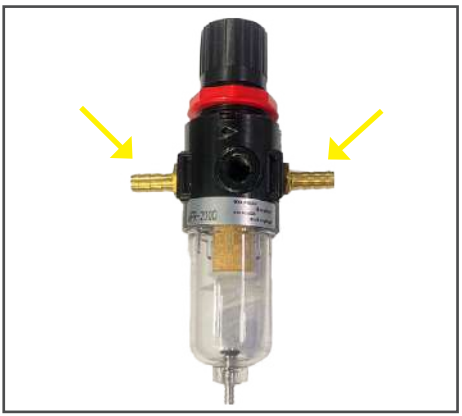
Para iniciar a fixação do regulador, retire os parafusos, do local indicado na imagem.

Antes de fixar o regulador na máquina, é preciso montá-lo. O primeiro passo é verificar o sentido de fluxo do ar, para isso pegue o regulador e confira o lado da flecha indicado na imagem abaixo.

O lado maior da flecha indica entrada do fluxo de ar e o lado menor indica a saída do fluxo de ar. No caso da imagem acima, o fluxo está da esquerda para direita.

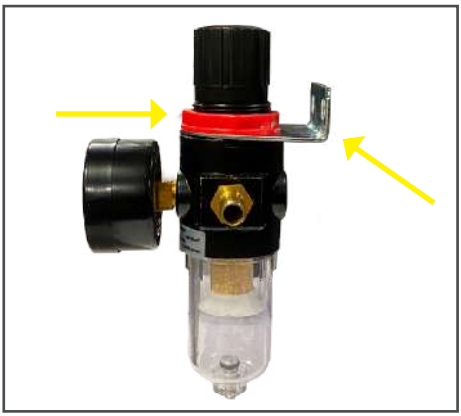
Caso seu fluxo seja ao contrário, basta virar o regulador para o outro lado e tirar o tampão com uma chave allen. Como mostrado na imagem a seguir.

Em seguida rosqueie os dois espigões, um na entrada e outra na saída do regulador.



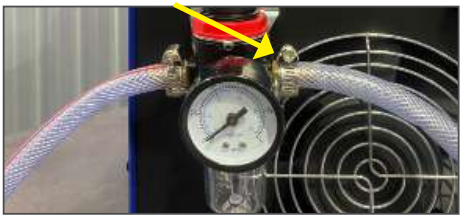
Em seguida faça a instalação do relógio do regulador. Rosqueie ele, sem apertar muito.

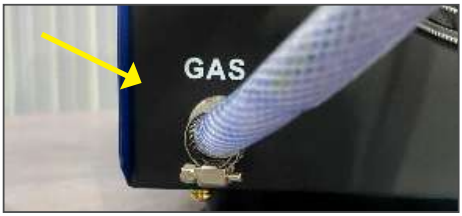
Após essa etapa, tire a rosca vermelha do regulador, coloque a peça de fixação e depois recoloque a rosca vermelha.



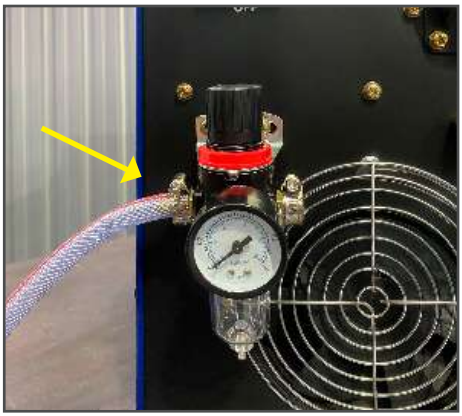
Coloque a peça de fixação na máquina, coloque os parafusos. Aperte para não ficar frouxo.

Com o regulador fixado, coloque as mangueiras de ar. Primeiro conecte a mangueira (preta) de ar da máquina no regulador.





Em seguida, conecte a mangueira de ar do regulador no compressor de ar.



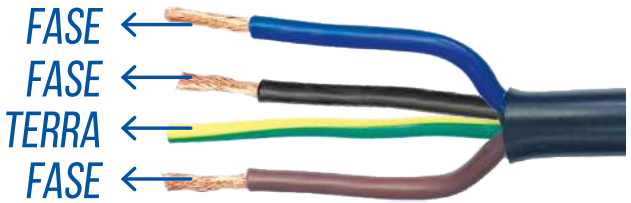
Com essa etapa finalizada, o regulador está instalado e pronto para uso. Para regular pressão que será enviada para máquina utilize a parte de cima do regulador. Puxe para cima para destravar, gire para direita ou esquerda para regular e empurre para baixo para travar novamente.

7| CONDIÇÕES DE OPERAÇÃO E AMBIENTE DE TRABALHO

1. Tensão: Respeitar a tensão da máquina indicada na tabela de especificações técnicas (capítulo 5 deste manual);
2. Frequência: 50Hz/60Hz
3. Umidade relativa do ar de no máximo 90%;
4. Temperatura ambiente variando entre -10°C e 40°C;
5. Nunca toque na saída da tocha durante a criação do arco elétrico;

8| INSTALAÇÃO

Inicialmente deve-se observar a distância máxima dos cabos de fornecimento de energia, desde o quadro de distribuição (relógio) até o equipamento, pois extensões longas e finas reduzem o desempenho da máquina, causam aquecimento excessivo, reduzem o ciclo de trabalho e podem vir a queimar o equipamento.



Atenção: a coloração dos cabos pode variar de lote para lote, porém o cabo terra pode ser facilmente identificado por ser sempre o único cabo sem a ponta descascada. Em caso de dúvida, contate nossa assistência técnica.

Antes de energizar o equipamento verifique se a tensão do aparelho é compatível com a tensão da rede. Caso não seja, entre em contato com a Weld Vision para mais informações.

Coloração dos cabos: **marrom (fase), azul (fase), preto (fase) e o cabo amarelo com listra verde é o aterramento** do equipamento, mas **atenção: não o instale junto com o cabo neutro de seu painel.**

Para cada equipamento se faz necessário o uso de extensão com bitola (diâmetro) adequada para o comprimento da extensão.

TABELA DE EXTENSÕES POR AMPERAGEM

Seção do Cabo	Corrente Equipamento	Comprimento Máximo Indicado
2,5 mm	20A	30 metros
4,0 mm	25A	30 metros
6,0 mm	32A	30 metros
10,0 mm	50A	30 metros

Caso seja necessário aumentar o comprimento além dos 30 metros recomendados, aconselha-se sempre aumentar a seção do cabo a ser utilizado, exemplo, se a extensão era de 4 mm por 30 metros e deseja-se uma de 60 metros é preciso trocar os cabos para, no mínimo, 6 mm.

CONEXÕES

Com a escolha do cabeamento, deve-se conectar os cabos de trabalho. Conecte a garra terra à maquina, encaixando-a e girando-a no sentido horário até o seu total travamento. É importante evitar mau contato, pois eles danificam os plugues e cabos.

TOCHA

A tocha tem um dispositivo de segurança que não permite o acionamento da tocha quando o mesmo não estiver sendo ativado. Os consumíveis devem ser fixados corretamente, caso contrário, o dispositivo de segurança do bocal não permitirá a abertura do arco da tocha.

CONSUMÍVEIS TOCHA

Eletrodo
Código:
12247 e 11329 (P)

Bico de Contato
Códigos:
14850(1.1), 12246(1.3),
1394811(1.3 MN) e 12263(1.5)

Bocal
Código: 12248

Distanciador
Código: 466

Imagens meramente ilustrativas.

9 | PROCEDIMENTOS DE OPERAÇÃO E TÉCNICAS DO PLASMA

AMPERAGEM

A regra básica e padrão é: quanto mais espesso o material, maior amperagem você tem que usar.

Em materiais espessos, coloque a máquina no máximo de saída e varie a velocidade de movimento. Em materiais mais finos, diminua a amperagem para manter um corte mais preciso.

VELOCIDADE

Amperagem e velocidade são críticos para um corte de boa qualidade. Quanto maior a velocidade (especialmente em alumínio), mais limpo será seu corte. Para determinar se está indo muito rápido ou devagar, visualmente siga o arco que está vindo abaixo do corte.

O arco vai deixar um leve ângulo diferente da direção de corte. Se estiver diretamente para baixo, significa que você está muito devagar, e você terá escória desnecessária. Se estiver muito rápido, ele começará a pulverizar a superfície do material sem cortar até o final. O arco cria um trilho sobre ângulo, no fim do corte, diminua a velocidade e o coloque a tocha no ângulo certo para cortar apenas a última parte do metal.

DIREÇÃO

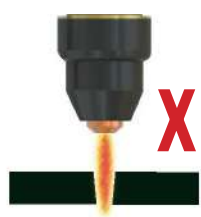
É mais fácil puxar a tocha na sua direção do que empurrá-la. A corrente de pasma saí do bico em espiral, começando por um lado e terminando do outro, deixando uma aresta oblíqua e outra reta. O efeito oblíquo do corte é mais notável em materiais mais espessos e deve ser levado em consideração antes de iniciar seu corte já que você vai querer as arestas retas na peça final.

ALTURA E POSIÇÃO DO BICO DA TOCHA

A distância e posição do bico da tocha afeta diretamente a qualidade do corte e na chanfradura do corte. A maneira mais fácil de reduzir a chanfradura é cortar na velocidade, altura e amperagem adequadas para o material.

Altura e ângulo certos. Chanfradura minima. Maior vida útil do consumível.

Tocha ângulada ao material. Vai ficar chanfrado.



Tocha muito alta. Chanfrado. Corrente de plasma não cortará todo o material.

Tocha muito baixa. Chanfradura reversa. O bico pode entrar em contato com a peça e o danificar

INICIANDO UM CORTE

1. Segure a tocha verticalmente na borda da peça
2. Aperte o gatilho para iniciar o arco principal. O arco de corte irá iniciar quando o bico da tocha estiver perto o suficiente da peça. Começe a cortar da borda até que o arco tenha cortado completamente a peça.
3. Prossiga com o corte

TÉCNICA DE CORTE COM A TOCHA

1. Quando cortando, tenha certeza que as faíscas estão saindo debaixo da peça;
2. Se estiverem saindo da superfície da peça, você está movendo muito rápido ou não está usando a amperagem correta;
3. Segure a tocha verticalmente e observe o arco cortar em linha.

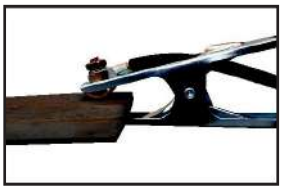
COMO INICIAR UM CORTE NO MEIO DA PEÇA

1. Segure a tocha angulada à peça, acione o gatilho para iniciar o arco e lentamente rotacione para a posição superior;
2. Quando as faíscas estiverem debaixo da peça, o arco já penetrou toda a peça.
3. Quando a penetração estiver completa, prossiga com o corte.

CORTANDO COM DISTANCIADOR

A base do distanciador é colocada na face do material à ser cortado. Isso mantêm uma distância constante entre o bico do plasma de corte e a peça a ser cortada. O distanciador funciona perfeitamente se suas mãos são instáveis, ou se você deseja seguir um padrão reto. Também ajuda a manter a vida útil do bico, pois diminui o contato do mesmo com a peça de trabalho.

1. Vista seu equipamento de segurança. Você geralmente vai querer usar os mesmos de solda. A plasma tem arcos de alta voltagem e se a peça ou a bancada estiver molhada você pode levar choques, usem sempre luvas de couro. Calças longas e sapatos fechados. Para a proteção dos olhos, filtro de número 5 é o mínimo para a operação. Dependendo do tipo do trabalho, é requerido ainda mais escuro. Uma proteção para o rosto também é recomendada.



2. Conecte o garra terra de modo seguro à peça ou à bancada

3. Posicione e segure a tocha verticalmente sobre a peça

Notar: O punho e formato da tocha variam de máquina para máquina.

4. Aperte o gatilho para energizar o arco. O arco de corte vai iniciar quando o bocal for movido um pouco mais próximo da peça. Assim que o corte começar a acontecer, mova a tocha na direção que você deseja cortar.

5. A amperagem e a velocidade de movimento certas são muito relevantes à espessura do material e ditam a quantidade de faíscas saindo do material. Se houver muitas faíscas saindo do material, uma das duas está errada.

IMPORTANTE

Evite o contato direto do bico com a peça a ser cortada. Sempre utilize um distanciador para evitar esse contato. O uso do distanciador previne o desgaste prematuro dos consumíveis, aumentando a vida útil e, consequentemente, reduzindo custos de operação.
Em cortes onde não é possível utilizar um distanciador, mantenha o bico afastado em torno de 2 mm a 3 mm da peça a ser cortada, evitando o contato direto.

QUALIDADE DO CORTE

Um bom corte depende de fatores como:

- Amperagem
- Velocidade de movimento
- Altura e posição do bico
- Qualidade do bico e eletrodo
- Pressão e qualidade do ar
- Técnica

A melhor qualidade de corte será produzida como todas essas variáveis forem corretamente definidas baseadas na espessura e tipo do material que será trabalhado.

10 | PROCEDIMENTO DE PREPARO PARA O CORTE

Com o equipamento já instalado, siga os seguintes passos:

- Certifique que a tensão da rede e compatível com a do aparelho e ligue-o.
- Aterre a peça a ser trabalhada e certifique-se de que a mesma não esteja pintada, suja ou enferrujada, pois isso dificulta o início do arco.
- Ajuste a corrente de corte para a potência máxima, mesmo que o material seja fino, pois nesse caso pode-se cortá-lo com maior velocidade.
- Nunca pressione o gatilho com a tocha direcionada para o corpo, pois o jato de ar pode conter impurezas que podem causar danos a pele e queimaduras irreversíveis.
- Posicione um guia não-ferroso caso queira realizar cortes retos fazendo uma espécie de régua.
- Evite iniciar cortes no meio da chapa, pois eles danificam mais rapidamente os bicos.
- Esta máquina vem com *pilot arc*: com a máquina ligada, pressione o gatilho com a tocha longe do corpo e verifique se surgirá um arco similar ao de um maçarico. **Importante**: Não permaneça com o pilot arc acionado por muito tempo, isso acionará o sistema de proteção do pilot arc que desligará a tocha.

11| DICAS

Extensões	Nunca utilize extensões enroladas, pois elas formam campo magnético causando perda de rendimento do equipamento.
Tochas	Nunca utilize as tochas enroladas ou dobradas, pois além de formarem campo magnético, dificultam a passagem do ar.
Bico	Mantenha-o sempre limpo, pois a sujeira causa turbilhonamento na saída do gás (ar), causando cortes chanfrados (tortos) e de má qualidade.
	Não utilize bicos demasiadamente desgastados, eles afetam a qualidade de corte, fazendo chanfros e reduzindo o poder de corte.
Vazamentos	Em mangueiras podem ser verificados com o auxílio de sabão líquido, pois ele cria bolhas nos pontos onde há vazamento, ficando fácil identificá-los.
Mau contato	Sempre fixe bem os cabos e conectores pois mau contato gera aquecimento excessivo, levando ao derretimento de cabos, destruição de plugues e aquecimento demasiado do equipamento.
Garra terra	Não utilize garra terra danificada e nem substitua por ganchos adaptados, pois isto pode causar a queima da ponte retificadora da máquina por excesso de aquecimento.
Limpeza	Mantenha os bicos de corte limpos com uma escova de aço. Após uma rotina de corte, realize a limpeza do bico. Isso aumenta muito a vida útil do consumível, gerando economia, e garantia de qualidade.
Consumíveis	Não deixe os consumíveis se esgotarem, pois eles podem durar de uma hora a uma semana dependendo do uso e cuidados. Faça um planejamento de consumo para se ter um estoque evitando parada de máquina por falta de consumíveis.

12| PROBLEMAS E SOLUÇÕES

PROBLEMA	CAUSA	SOLUÇÃO
Máquina não liga	• Falta de tensão	• Medir alimentação na tomada da máquina e verificar se está compatível com a tensão de alimentação especificada na tabela da mesma.
Máquina fraca ou falhando corte (perdendo arco)	• Extensão comprida; • Alimentação abaixo do especificado; • Consumíveis desgastados	• Verificar se a extensão ou tomadas não estão quentes. Se estiverem, estão mal dimensionadas - consultar tabela de extensões; • Durante o corte, realizar a medição da alimentação - não pode haver queda maior que 5%. • Efetuar a troca dos consumíveis.

Máquina parou de cortar	• Excesso de ciclo de trabalho; • Ventoinha não está funcionando; • Queima do equipamento	• Verificar a tabela de ciclo de trabalho. Exemplo um ciclo de 60% equivale a 6 minutos de funcionamento da máquina em sua potência máxima de trabalho, dentro de um período total de 10 minutos; • Verificar se não há corpo estranho trancando as hélices do equipamento; • Em caso de queima do equipamento, entrar em contato com a Assistência Técnica Weld Vision.
Respingos	• Avanço do corte muito rápido; • Metal sujo; • Bico muito alto em relação a peça de trabalho.	• Ajustar a velocidade do corte de modo a obter um corte mais lento, observando o jato de plasma transpassar a peça; • Limpeza do metal, mecânica ou quimicamente, ferrugem, pintura, galvanizado, alumínio, inox, causam muitos respingos devido suas propriedades; • Ajuste a altura do bico conforme descrição do manual, afastado em torno de 2-3 mm da peça.
Pilot arc não funciona	• Consumíveis danificados; • Pescoço danificado.	• Trocar consumíveis, pois eles influenciam no funcionamento do arco; • Se o pilot arc estiver falhando (dando estouros) efetuar a troca do pescoço da tocha.
Máquina está energizada, mas não aciona	• Pressiona o gatilho e nada acontece; • Umidade nos consumíveis;	• Entre em contato com a Assistência Técnica Weld Vision; • Retire e limpe os consumíveis com o auxílio de uma estopa limpa e seca.
Não sai ar (gás)	• Gatilho/ cabo de comando com defeito.	• Entre em contato com a Assistência Técnica Weld Vision;
Corte chanfrado	• Bico desgastado.	• Efetuar a troca dos consumíveis, bico e eletrodo, e manter uma rotina de limpeza para maior vida útil como descrito neste manual.
Bicos gastando muito rápido	• Falta de limpeza; • Água na rede de ar; • Consumíveis mal conectados; • Bico tocando a peça com muita frequência	• Efetuar a limpeza dos consumíveis com escova de aço a cada rotina de corte aumentando sua vida útil; • Retire e limpe os consumíveis com o auxílio de uma estopa limpa e seca. • Verifique se os consumíveis estão fixados de forma adequada; • Utilizar um distanciador para evitar o contato do bico com a peça de corte.

ASSISTÊNCIA TÉCNICA

WELD VISION

(47) 3121- 5000

Manual sujeito a alterações sem aviso prévio.
Revisão: 07 | Data de Aprovação: 03/2026.

Weld Vision Equipamentos de Solda e Corte
Rod. BR 101 - Km 37 - s/n
CEP: 89237-005
Vila Nova - Joinville/SC

Fone: (47) 3121 5000
assistenciatecnica@weldvision.com.br
www.weldvision.com.br