



OM-270536H/ita 2017-04

Processi



Saldatura con elettrodo di tungsteno (GTAW)



Saldatura Stick (SMAW)

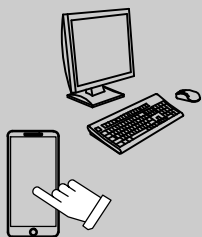
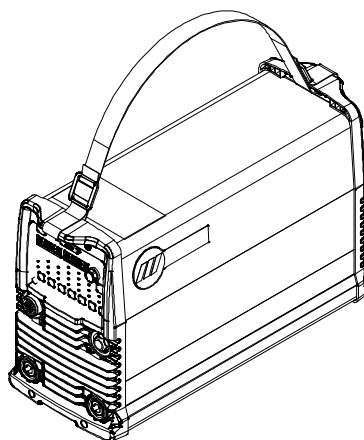
Descrizione



Modelli a 120–480 V con Autoline®
Generatore per saldatura ad arco

Dynasty[®] 210 Maxstar[®] 210

Modelli marchiati CE e non



www.MillerWelds.com

MANUALE D'USO

Miller, il vostro partner per la saldatura!

Congratulazioni e Grazie per aver scelto Miller. Da adesso potrete realmente lavorare in modo ottimale. Noi sappiamo che oggi non si può fare altrimenti.

Per questo motivo Niels Miller, quando ha iniziato a fabbricare saldatrici ad arco nel 1929, si assicurò di fornire prodotti di qualità superiore, destinati ad offrire prestazioni ottimali per lunghissimo tempo.

Come Voi, i suoi Clienti esigevano i prodotti migliori disponibili sul mercato.

Oggi, la tradizione continua, grazie agli uomini che fabbricano e vendono i materiali Miller, con l'intento di fornire apparecchi e servizi, che rispondano agli stessi criteri rigorosi di qualità e valore, stabiliti nel 1929.

Questo Manuale di Istruzioni è studiato per aiutarvi ad approfondire e sfruttare al meglio i vostri prodotti Miller. Leggete con attenzione le prescrizioni relative alla sicurezza; vi aiuteranno a proteggervi da eventuali pericoli, nel luogo di lavoro. Miller vi permetterà



Miller è stato il primo produttore di apparecchi per saldatura, negli Stati Uniti, a essere certificato secondo le norme di assicurazione e controlli della qualità ISO 9001.

un'installazione rapida e un utilizzo semplice. Mantenuto correttamente il materiale Miller vi assicurerà performance immutate ed affidabili per lunghissimo tempo, e se per qualche ragione, l'apparecchiatura necessitasse di intervento, trovate una guida alla soluzione dei problemi più comuni. La lista delle parti di ricambio vi aiuterà a decidere il particolare giusto da sostituire per risolvere i problemi. Trovate infine informazioni dettagliate riguardanti Garanzia e Assistenza del vostro apparecchio.



Miller Electric produce una linea completa di saldatrici ed apparecchi legati alla saldatura. Per informazioni sugli altri prodotti Miller di qualità contattare il distributore Miller per ricevere il catalogo aggiornato completo o i singoli fogli del catalogo.



Tutti i generatori i Miller sono coperti dalla Garanzia True Blue, che vi silleverà da ogni preoccupazione e problema.



INDICE

SEZIONE 1 – PRECAUZIONI DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO	1
1-1. Uso Simboli	1
1-2. Rischi Saldatura ad Arco	1
1-3. Rischi riguardanti installazione addizionale, operazione e manutenzione	3
1-4. Avvertenze "California Proposition 65"	5
1-5. Norme di Sicurezza Principali	5
1-6. Informazione EMF	5
SEZIONE 2 – DEFINIZIONI	7
2-1. Simboli di sicurezza aggiuntivi e relative definizioni	7
2-2. Simboli vari e relative definizioni	10
SEZIONE 3 – CARATTERISTICHE	11
3-1. Posizione del numero di serie e della targa dati	11
3-2. Caratteristiche	11
3-3. Ciclo di lavoro e surriscaldamento	14
3-4. Caratteristiche statiche	15
3-5. Specifiche ambientali	15
SEZIONE 4 – INSTALLAZIONE	16
4-1. Scelta dell'ubicazione	16
4-2. Dimensioni, pesi e opzioni di montaggio	17
4-3. Scelta della sezione dei cavi*	18
4-4. Collegamenti	19
4-5. Connessioni del gruppo di raffreddamento	20
4-6. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Dynasty)	21
4-7. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Maxstar)	22
4-8. Collegamento dell'alimentazione trifase	24
4-9. Collegamento dell'alimentazione monofase	26
4-10. Informazione sulla presa per comando a distanza a 14 pin	27
4-11. Applicazione semplice su sistema automatico	28
4-12. Aggiornamenti software	28
SEZIONE 5 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 210	30
5-1. Comandi Dynasty 210	30
5-2. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG AC	31
5-3. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG DC	32
5-4. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick AC e DC	32
5-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: TIG AC e DC	33
5-6. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick AC e DC	34
SEZIONE 6 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 210DX	35
6-1. Comandi Dynasty 210 DX	35
6-2. Accesso al menu del pannello di controllo	36
6-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente	38
6-4. Controllo indipendente AC	39
SEZIONE 7 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 210	40
7-1. Comandi Maxstar 210	40
7-2. Accesso al menu del pannello di controllo: DC TIG HF e Lift Arc	41
7-3. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick DC	42
7-4. Accesso al menu di configurazione dell'utente: DC TIG e Lift-Arc	43
7-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick DC	44

INDICE

SEZIONE 8 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 210 STR	45
8-1. Comandi Maxstar 210 STR	45
8-2. Accesso al menu del pannello di controllo: DC TIG Lift Arc	46
8-3. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick DC	47
8-4. Accesso al menu di configurazione dell'utente: DC TIG Lift-Arc e Stick DC	48
SEZIONE 9 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 210DX	49
9-1. Comandi Maxstar 210 DX	49
9-2. Accesso al menu del pannello di controllo	50
9-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente	52
SEZIONE 10 – FUNZIONI MENU AVANZATE	53
10-1. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 210	53
10-2. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 210 DX	54
10-3. Sequencer e timer di saldatura per il modello DX	56
10-4. Controllo della corrente erogata e funzioni del pulsante torcia per modelli DX	57
10-5. Funzioni di blocco	60
10-6. Livelli di blocco definiti	60
SEZIONE 11 – MANUTENZIONE E INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI	61
11-1. Manutenzione ordinaria	61
11-2. Messaggi dell'indicatore voltmetro/amperometro	62
11-3. Tabella di individuazione dei guasti	63
11-4. Come espellere la polvere dall'interno della macchina	64
11-5. Sostituzione del liquido di raffreddamento	64
SEZIONE 12 – ELENCO RICAMBI	65
12-1. Parti di ricambio consigliate	65
SEZIONE 13 – SCHEMA ELETTRICO	66
SEZIONE 14 – ALTA FREQUENZA (HF)	68
14-1. Processi di saldatura che utilizzano HF	68
14-2. Installazione tipo, dove sono indicate le possibili fonti di interferenza ad alta frequenza	68
14-3. Installazione raccomandata per ridurre le interferenze ad alta frequenza	69
SEZIONE 15 – SCELTA E PREPARAZIONE DELL'ELETTRODO DI TUNGSTENO PER LA SALDATURA CC O CA CON MACCHINE AD INVERTER	70
15-1. Scelta dell'elettrodo di tungsteno (Indossare guanti puliti per prevenire la contaminazione dell'elettrodo di tungsteno)	70
15-2. Preparazione dell'elettrodo di tungsteno per la saldatura CC con elettrodo negativo (DCEN) o per la saldatura CA con macchine ad inverter	71
SEZIONE 16 – PROCEDURE TIG	72
16-1. Procedure di innesco Lift-Arc e TIG HF	72
16-2. Controllo del Pulser	73
16-3. Selezione di Generale (GEN) o Tungsteno (TUNG) per modificare i parametri di innesco TIG programmabili (solo modelli DX)	74
SEZIONE 17 – GUIDA PER LA SALDATURA STICK (SMAW)	75
GARANZIA	
LISTA COMPONENTI COMPLETA - www.MillerWelds.com	

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

per i prodotti della Comunità Europea (con marcatura CE).

MILLER Electric Mfg. Co., 1635 Spencer Street, Appleton, WI 54914 U.S.A. dichiara che i prodotti identificati in questa dichiarazione sono conformi ai requisiti e alle disposizioni essenziali delle Direttive e delle Norme del Consiglio indicati.

Identificazione prodotto/apparato:

Prodotto	Numero stock
Dynasty 210 DX(Auto-Line 120-480 V) CPS (CE)	907686003
Maxstar 210 DX(Auto-Line 120-480 V) (CE)	907684001

Direttive del Consiglio:

- 2014/35/EU Low voltage
- 2014/30/EU Electromagnetic compatibility
- 2011/65/EU Restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

Standard:

- IEC 60974-1: 2012 Arc welding equipment – Part 1: Welding power sources
- IEC 60974-3: 2013 Arc welding equipment – Part 3: Arc striking and stabilizing devices
- IEC 60974-10: 2014 Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility requirements

Firmatario:



March 14, 2017

David A. Werba

MANAGER, PRODUCT DESIGN COMPLIANCE

Data dichiarazione

273551B

SCHEMA DATI EMF PER FONTE DI ALIMENTAZIONE PER SALDATURA AD ARCO



Identificazione prodotto/Apparato

Prodotto	Numero stock
DYNASTY 210 DX (AUTO-LINE 120-480 V) CPS (CE)	907686003

Riepilogo informazioni conformità

- Normativa applicabile Direttiva 2014/35/UE
- Limiti di riferimento Direttiva 2013/35/UE, Raccomandazione 1999/519/CE
- Standard applicabili IEC 62822-1:2016, IEC 62822-2:2016
- Uso previsto ☐ per uso professionale ☒ per uso da parte di non addetti
- Gli effetti non termici devono essere considerati per la valutazione del posto di lavoro ☒ SÌ ☐ NO
- Gli effetti termici devono essere considerati per la valutazione del posto di lavoro ☐ SÌ ☒ NO
- ☒ I dati si basano sulla capacità massima della fonte di alimentazione (validi a meno che non siano sostituiti firmware/hardware)
- ☐ I dati si basano sull'impostazione/sul programma del caso (validi solo fino a quando le opzioni di impostazione/i programmi di saldatura non vengono cambiati)
- ☐ I dati si basano su più impostazioni/programmi (validi solo fino a quando le opzioni di impostazione/i programmi di saldatura non vengono cambiati)
- L'esposizione professionale è al di sotto dei valori limite di esposizione (ELV) per effetti sulla salute alle configurazioni standardizzate ☒ SÌ ☐ NO
(se NO, si applicano distanze minime richieste specifiche)
- L'esposizione professionale è al di sotto dei valori limite di esposizione (ELV) per effetti sensoriali alle configurazioni standardizzate ☐ n.a ☒ SÌ ☐ NO
(se applicabile e NO, specificare la necessità di misure)
- L'esposizione professionale è al di sotto dei livelli di azione (AL) alle configurazioni standardizzate ☐ n.a ☐ SÌ ☒ NO
(se applicabile e NO, sono necessari cartelli specifici)

Dati EMF per effetti non termici

Indici di esposizione (EI) e distanze al circuito di saldatura (per ogni modalità operativa, a seconda dei casi)

	Testa		Tronco	Arto (mano)	Arto (coscia)
	Effetti sensoriali	Effetti sulla salute			
Distanza standardizzata	10 cm	10 cm	10 cm	3 cm	3 cm
EI ELV alla distanza standardizzata	0,13	0,12	0,20	0,11	0,26
Distanza minima richiesta	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm

Distanza alla quale tutti gli indici di esposizione professionale ELV scendono al di sotto di 0,20 (20%) 10 cm

Distanza alla quale tutti gli indici di esposizione pubblici generali ELV scendono al di sotto di 1,00 (100%) 120 cm

Testato da: .Tony Samimi

Data test: 2016-02-18

[illegible]

Normativa applicabile	Direttiva 2014/35/UE		
Limiti di riferimento	Direttiva 2013/35/UE, Raccomandazione 1999/519/CE		
Standard applicabili	IEC 62822-1:2016, IEC 62822-2:2016		
Uso previsto	☒ per uso professionale	☐ per uso da parte di non addetti	
Gli effetti non termici devono essere considerati per la valutazione del posto di lavoro	☒ SÌ	☐ NO	
Gli effetti termici devono essere considerati per la valutazione del posto di lavoro	☐ SÌ	☒ NO	
☒ I dati si basano sulla capacità massima della fonte di alimentazione (validi a meno che non siano sostituiti firmware/hardware)			
☐ I dati si basano sull'impostazione/sul programma del caso (validi solo fino a quando le opzioni di impostazione/i programmi di saldatura non vengono cambiati)			
☐ I dati si basano su più impostazioni/programmi (validi solo fino a quando le opzioni di impostazione/i programmi di saldatura non vengono cambiati)			
L'esposizione professionale è al di sotto dei valori limite di esposizione (ELV) per effetti sulla salute alle configurazioni standardizzate	☒ SÌ	☐ NO (se NO, si applicano distanze minime richieste specifiche)	
L'esposizione professionale è al di sotto dei valori limite di esposizione (ELV) per effetti sensoriali alle configurazioni standardizzate	☐ n.a	☒ SÌ	☐ NO (se applicabile e NO, specificare la necessità di misure)
L'esposizione professionale è al di sotto dei livelli di azione (AL) alle configurazioni standardizzate	☐ n.a	☒ SÌ	☐ NO (se applicabile e NO, sono necessari cartelli specifici)

	Testa		Tronco	Arto (mano)	Arto (coscia)
	Effetti sensoriali	Effetti sulla salute			
Distanza standardizzata	10 cm	10 cm	10 cm	3 cm	3 cm
EI ELV alla distanza standardizzata	0,09	0,08	0,13	0,08	0,17
Distanza minima richiesta	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm	1 cm

275606-A

SEZIONE 1 – PRECAUZIONI DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO

ita_som_2015-09

⚠ Proteggere sé stessi e gli altri da possibili lesioni — leggere, rispettare e conservare queste importanti precauzioni di sicurezza e istruzioni d'uso.

1-1. Uso Simboli



PERICOLO! Indica una situazione pericolosa che, in assenza di contromisure, può causare lesioni gravi o fatali. I possibili pericoli sono raffigurati dai simboli contigui o spiegati nel testo.



Indica una situazione pericolosa che, in assenza di contromisure, può causare lesioni gravi o fatali. I possibili pericoli sono raffigurati dai simboli contigui o spiegati nel testo.

AVVISO – Indica dichiarazioni non connesse a possibili lesioni.

 Indica istruzioni speciali.



Questo gruppo di simboli significa: **AVVERTENZA!** Attenzione! Pericolo di **ELETTROCUZIONE**, **PEZZI IN MOVIMENTO** e **COMPONENTI CALDI**. I simboli e le istruzioni per evitare i pericoli sono riportati qui di seguito.

1-2. Rischi Saldatura ad Arco



I simboli raffigurati sotto sono usati nell'intero manuale per attirare l'attenzione ed identificare i possibili pericoli. Quando si incontra il simbolo, fare attenzione ed attenersi alle istruzioni per evitare il pericolo segnalato. Le informazioni sulla sicurezza presentate sotto sono solamente un riassunto del materiale relativo agli standard di sicurezza elencato nella sezione 1-5. Leggere e conformarsi a tutti gli standard di sicurezza indicati.



L'installazione, messa in funzione, manutenzione e riparazione di questa unità vanno affidate esclusivamente a personale qualificato.



Durante il funzionamento, tenere lontano chiunque, specie i bambini.



Le SCOSSE ELETTRICHE possono uccidere.

Toccare parti sotto tensione può causare scosse mortali o gravi ustioni. L'elettrodo e il circuito operativo sono sotto tensione ogni volta che il generatore è attivato. Anche il circuito di erogazione e i circuiti interni della macchina sono sotto tensione quando la corrente è attivata. Nella saldatura a filo semiautomatica o automatica la bobina del filo, la sede del rullo di guida per il filo e tutte le parti di metallo che toccano il filo di saldatura sono sotto tensione. L'installazione o la messa a terra incorrette della macchina costituiscono un rischio.

- Non toccare parti elettriche sotto tensione.
- Indossare guanti isolanti asciutti e privi di fori e protezione per il corpo.
- Isolarsi dal piano di lavoro e da terra usando tappetini isolanti asciutti o coperture di dimensioni sufficienti a evitare qualsiasi contatto fisico con il piano di lavoro o con il pavimento.
- Non utilizzare prese a c.a. in zone umide se gli spazi sono ristretti o se vi è rischio di cadute.
- Utilizzare prese a c.a. solo se indispensabile.
- Se occorre utilizzare prese a c.a., usare il comando a distanza (se previsto).
- Quando si verifica una delle seguenti condizioni di rischio di scossa elettrica, occorre prendere delle precauzioni di sicurezza aggiuntive: in ambienti umidi o quando si indossano indumenti bagnati; su strutture metalliche come scale, grigliati o impalcature; quando ci si trova in posizioni con limitata possibilità di movimento (posizione seduta, inginocchiata o sdraiata) oppure quando esiste un rischio elevato di contatto inevitabile o accidentale con il pezzo da saldare o la terra. Per queste condizioni, usare i seguenti equi-

paggiamenti, nell'ordine elencati: 1) una saldatrice semiautomatica a filo a tensione costante in CC, 2) una saldatrice manuale in CC (stick), oppure 3) una saldatrice in CA con tensione a vuoto ridotta. Nella maggior parte delle situazioni, si consiglia l'uso di una saldatrice a filo a tensione costante in CC. Inoltre, è buona norma non lavorare mai da soli.

- Disinserire la corrente o fermare la macchina prima di installare o effettuare operazioni di riparazione sull'attrezzatura. Assicurarsi che il dispositivo di arresto automatico della corrente sia installato in conformità all' OSHA 29 CFR 1910.147 (vedi Norme di Sicurezza).
- Installare, mettere a terra e utilizzare l'attrezzatura rispettando quando contenuto nel Manuale d'uso, nonché le normative nazionali, statali e locali.
- Controllare sempre la messa a terra della rete – controllare e assicurarsi che il filo di messa a terra del cavo di rete sia collegato in modo appropriato con il terminale di terra dell'interruttore di circuito o che la spina sia collegata ad una presa messa a terra in modo appropriato.
- Nel fare qualsiasi collegamento di rete attaccare per primo il conduttore di messa a terra – controllare sempre i collegamenti.
- Ispezionare frequentemente il cavo di alimentazione e il conduttore di terra ai fini di individuare eventuali danni o fili scoperti – sostituire immediatamente il cavo in caso di danno – i fili scoperti possono uccidere.
- Controllare frequentemente il cavo della corrente per individuare eventuali danni o cavi scoperti – sostituire immediatamente qualsiasi cavo danneggiato – i cavi scoperti possono uccidere.
- Spegnerne tutte le attrezzature quando non in uso.
- Non usare cavi scoperti, danneggiati, di misura inferiore al normale o non giuntati in modo appropriato.
- Non avvolgere i cavi intorno al corpo.
- Se è necessaria la messa a terra del pezzo da lavorare, collegare direttamente il pezzo a terra, con un cavo separato.
- Non toccare l'elettrodo se si è in contatto con il pezzo da lavorare, il pavimento o un altro elettrodo appartenente ad una macchina diversa.
- Non toccare contemporaneamente le pinze porta elettrodo connesse a due saldatrici diverse in quanto sarà presente una tensione pari a due volte la tensione a vuoto.
- Usare solo attrezzature in buone condizioni. Riparare o sostituire immediatamente parti danneggiate. Mantenere la macchina in conformità a quanto descritto nel manuale.
- Indossare un'imbragatura di sicurezza nel caso si lavori sospesi da terra.
- Tenere tutti i pannelli e i coperchi al loro posto.
- Fissare il cavo di lavoro al pezzo da lavorare con contatto metallo-su-metallo il più vicino possibile al punto di saldatura.
- Isolare il morsetto de masse quando non è collegato al pezzo da saldare, per evitare contatti accidentali con altri oggetti metallici.

- Anche con l'interruttore di linea aperto all'interno degli "inverter" rimane una tensione residua pericolosa. Scollegare il cavo relativo al processo non in uso.
- Quando si utilizza un'attrezzatura ausiliaria in ambienti umidi o in presenza di acqua, assicurarsi che sia prevista la protezione di un interruttore differenziale.

Sulle saldatrici ad inverter, è presente una TENSIONE CONTINUA ELEVATA ANCHE DOPO l'interruzione dell'alimentazione.

- Spegnerne il generatore, aprire l'interruttore di linea e scaricare i condensatori seguendo le istruzioni riportate nella Sezione Manutenzione prima di toccare qualsiasi parte.



LE PARTI CALDE possono causare ustioni.

- Non toccare le parti calde a mani nude.
- Lasciare raffreddare prima di effettuare qualsiasi operazione sulla saldatrice.
- Per movimentare parti calde, usare gli attrezzi adatti e/o indossare guanti per saldatura e indumenti spessi e isolati per prevenire bruciature.



I FUMI E I GAS possono essere pericolosi.

L'operazione di saldatura produce fumi e gas. Respirare tali fumi e gas può essere pericoloso per la salute.

- Tenere la testa fuori dai fumi. Non respirare i fumi.
- Nel caso si lavori in ambiente chiuso, aerare l'ambiente e/o usare un sistema di ventilazione forzata in corrispondenza dell'arco per rimuovere i fumi e i gas prodotti dalla saldatura. Per determinare il livello di ventilazione adeguato, si raccomanda di prelevare un campione e analizzare la composizione e la quantità di vapori e gas a cui è esposto il personale.
- Nel caso ci sia poca ventilazione, indossare un respiratore ad aria di modello approvato.
- Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del costruttore relative ad adesivi, rivestimenti, detergenti, consumabili, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.
- Lavorare in ambiente chiuso solo se ben ventilato, oppure se si indossa un respiratore ad aria. Lavorare sempre con una persona esperta al fianco. I fumi e i gas derivanti dalla saldatura possono alterare la qualità dell'aria abbassando il livello di ossigeno e quindi causare problemi o morte. Assicurarsi che la qualità dell'aria rientri nei livelli di sicurezza.
- Non saldare in prossimità di operazioni di sgrassatura, pulizia o spruzzatura. Il calore e i raggi prodotti dall'arco possono reagire con i vapori e formare gas altamente tossici e irritanti.
- Non effettuare operazioni di saldatura su metalli rivestiti, quali ferro zincato, piombato o cadmiato, a meno che il rivestimento non venga rimosso dalla zona di saldatura, l'area non sia ben ventilata e, se necessario, non si indossi un respiratore ad aria. I rivestimenti e qualsiasi metallo contenente tali elementi possono emettere fumi tossici se vengono saldati.



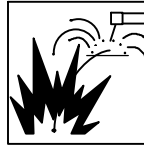
RAGGI DELL'ARCO possono causare ustioni ad occhi e pelle.

I raggi dell'arco derivanti dal processo di saldatura producono raggi intensi visibili e invisibili (ultravioletti e infrarossi) che possono ustionare sia occhi che pelle. Nel luogo di saldatura si generano delle scintille.

- Indossare un casco per saldatura di tipo approvato con visiera dotata di filtro con schermatura protezione appropriata per proteggere il viso e gli occhi dalla radiazione luminosa e dalle scintille prodotte dall'arco di saldatura, quando si salda o si assiste

alle operazioni di saldatura (vedi ANSI Z49.1 e Z87.1 elencati nelle Norme di Sicurezza).

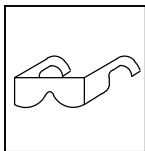
- Indossare occhiali di sicurezza di modello approvato e con schermi laterali sotto la maschera.
- Usare schermi protettivi o barriere ai fini di proteggere terze persone da bagliori e scintille; assicurarsi che terze persone non fissino l'arco.
- Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo realizzati in materiale ignifugo e resistente (pelle, cotone pesante, lana). Tale protezione deve comprendere indumenti privi di sostanze a base oleosa, quali ad esempio guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe pesanti e casco.



LE OPERAZIONI DI SALDATURA possono causare incendi o esplosioni.

Saldare su contenitori chiusi, quali serbatoi, bidoni e tubi può risultare nell'esplosione di questi ultimi. L'arco di saldatura può emanare scintille. Le scintille, il pezzo in lavorazione e l'attrezzatura riscaldati possono causare incendi e ustioni. Un contatto accidentale tra l'elettrodo e oggetti in metallo può provocare scintille, esplosioni, surriscaldamento oppure un incendio. Assicurarsi che l'area sia sicura prima di effettuare qualsiasi operazione di saldatura.

- Rimuovere tutti i materiali infiammabili in un'area di 10,7 m intorno all'arco di saldatura. Qualora ciò non sia possibile coprire accuratamente tutto con le coperture di modello approvato.
- Non effettuare operazioni di saldatura nel caso in cui ci sia la possibilità che le scintille colpiscano materiale infiammabile.
- Proteggere sé stessi e gli altri da scintille e metallo caldo.
- Fare attenzione, in quanto le scintille e i materiali caldi derivanti dal processo di saldatura possono facilmente inserirsi attraverso piccole crepe e aperture e passare ad aree adiacenti.
- Attenzione a possibili incendi; tenere sempre un estintore nelle vicinanze.
- Fare attenzione, in quanto operazioni di saldatura effettuate su soffitti, pavimenti, muri di sostegno o divisori possono causare incendi dalla parte opposta.
- Non effettuare operazioni di saldatura su contenitori precedentemente utilizzati per la conservazione di combustibili o contenitori chiusi quali serbatoi, bidoni o tubi, a meno che questi non siano preparati in modo appropriato in conformità allo standard AWS F4.1 e AWS A6.0 (vedi Norme di Sicurezza).
- Non saldare in ambienti in cui è possibile la presenza di polveri, gas o vapori liquidi (ad es. benzina) infiammabili.
- Collegare il cavo di lavoro al pezzo da saldare il più vicino possibile alla zona di saldatura ai fini di evitare che la corrente di saldatura debba percorrere lunghi tratti, magari non in vista, in quanto questo può causare scosse elettriche, scintille e rischi di incendio.
- Non usare la saldatrice per disgelare tubature.
- Rimuovere l'elettrodo a bacchetta dal portaelettrodo o tagliare il filo di saldatura alla punta di contatto quando non in uso.
- Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo realizzati in materiale ignifugo e resistente (pelle, cotone pesante, lana). Tale protezione deve comprendere indumenti privi di sostanze a base oleosa, quali ad esempio guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe pesanti e casco.
- Rimuovere tutti i combustibili, quali accendini al butano o fiammiferi, da sé stessi prima di iniziare qualsiasi operazione di saldatura.
- Una volta completato il lavoro, ispezionare l'area e verificare l'assenza di scintille, tizzoni ardenti e fiamme.
- Usare solamente i fusibili o gli interruttori di sicurezza giusti. Non aumentarne in modo eccessivo l'ampereaggio né escluderli.
- Seguire i requisiti OSHA 1910.252 (a) (2) (iv) e NFPA 51B per i lavori ad alta temperatura e tenere a portata di mano un dispositivo antincendio ed un estintore.
- Leggere attentamente le schede di sicurezza dei materiali (MSDS) e le istruzioni del costruttore relative ad adesivi, rivestimenti, detergenti, consumabili, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.



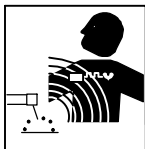
I PEZZI DI METALLO VOLANTI o lo SPORCO possono danneggiare gli occhi.

- Le operazioni di saldatura, sbavatura, spazzolatura e molatura possono generare scintille e proiezioni metalliche. Quando la zona saldata si raffredda, possono essere proiettate delle scorie.
- Anche se si indossa la maschera, utilizzare al di sotto occhiali di protezione approvati, con schermi laterali.



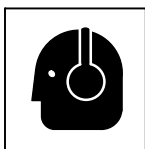
L'ACCUMULO DI GAS può causare lesioni, anche mortali.

- Chiudere sempre la valvola della bombola quando non si utilizza.
- In ambienti confinati, mettere sempre in funzione una ventilazione adeguata o utilizzare respiratori con alimentatore d'aria approvati.



I CAMPI ELETTROMAGNETICI (EMF) possono influenzare il funzionamento dei dispositivi medici impiantati negli esseri umani.

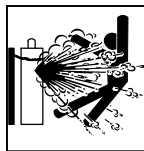
- Le persone su cui sono stati impiantati pacemaker o altri dispositivi medici devono rimanere a debita distanza.
- Le persone su cui sono stati impiantati dispositivi medici devono rivolgersi al proprio medico e al produttore del dispositivo prima di avvicinarsi a luoghi dove si svolgono operazioni di saldatura ad arco, saldatura a punti, scriccatura, taglio ad arco plasma e riscaldamento a induzione.



IL RUMORE può danneggiare l'udito.

Il rumore emesso da alcuni procedimenti e da certi apparecchiature può danneggiare l'udito.

- Utilizzare gli appositi tappi o paraorecchie di modello approvato qualora il livello del rumore sia eccessivo.



LE BOMBOLE, se danneggiate, possono esplodere.

Le bombole di gas contengono gas ad alta pressione. Se danneggiate, una bombola può esplodere. Le bombole di gas fanno parte del processo di saldatura e come tali devono essere maneggiate con cautela.

- Proteggere le bombole di gas compresso da calore eccessivo, colpi, danni, scorie, fiamma viva, scintille ed archi elettrici.
- Installare le bombole in posizione verticale fissandole ad un supporto fisso o agli appositi contenitori ai fini di evitare che si rovescino o che cadano.
- Tenere le bombole lontano dalle operazioni di saldatura o da altri circuiti elettrici.
- Non avvolgere mai una torcia di saldatura intorno ad una bombola di gas.
- Non permettere mai che l'elettrodo tocchi una bombola.
- Non effettuare mai operazioni di saldatura su una bombola sotto pressione in quanto questo causerà un'esplosione.
- Utilizzare esclusivamente bombole, regolatori, tubi e accessori dedicati, effettuandone una regolare manutenzione e utilizzando solo parti in buone condizioni.
- Nell'aprire la valvola della bombola, tenere la faccia lontana dall'ugello di uscita e non sostare di fronte o dietro il regolatore.
- Tenere il coperchio protettivo sulla valvola eccetto quando la bombola è in uso.
- Usare l'attrezzatura appropriata, le procedure corrette ed un numero di persone sufficiente per sollevare o spostare le bombole.
- Leggere e seguire le istruzioni riguardanti le bombole di gas compresso e relativi accessori, così come la pubblicazione P-1 CGA (Compressed Gas Association) elencata nelle Norme di Sicurezza.

1-3. Rischi riguardanti installazione addizionale, operazione e manutenzione



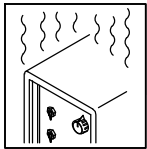
RISCHIO DI INCENDIO OD ESPLOSIONE.

- Non posizionare la macchina, sopra o vicino a superfici combustibili.
- Non installare la macchina in vicinanza di materiali infiammabili.
- Non sovraccaricare il circuito di alimentazione. Prima di allacciare il generatore accertarsi che il circuito di alimentazione sia di sezione adeguato al carico che deve alimentare.



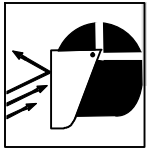
LE PARTI IN CADUTA possono causare ferimenti.

- Usare la vite ad occhio per sollevare solo la macchina e NON le parti mobili, le bombole di gas o qualsiasi altro accessorio.
- Usare un'apparecchiatura adeguata per sollevare la macchina.
- Nel caso si usassero carrelli con forche ai fini di spostare la macchina, assicurarsi che tali forche siano di una lunghezza sufficiente a raggiungere il lato opposto della macchina stessa.
- Mantenere le apparecchiature (i fili ed i cavi) lontano dai veicoli in movimento quando si lavora in posizione sopraelevata.
- Seguire le istruzioni riportate nel Manuale applicativo dell'equazione NIOSH per le attività di sollevamento, versione aggiornata (Pubblicazione No. 94-110) quando si sollevano manualmente parti o apparecchiature pesanti.



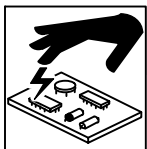
L'USO ECCESSIVO può causare SURRISCALDAMENTO DELL'APPARECCHIATURA.

- Permettere che l'apparecchiatura si raffreddi; seguire il ciclo operativo nominale.
- Ridurre la corrente o il ciclo operativo prima di ricominciare di nuovo a saldare.
- Non ostacolare con filtri ad altro l'aria che fluisce nell'apparecchiatura.



LE SCINTILLE possono causare ferimenti

- Indossare un gran facciale per proteggere sia gli occhi che la faccia.
- Conformare l'elettrodo al tungsteno solamente con la molatrice completa delle apposite protezioni, in un luogo sicuro, proteggendo in modo opportuno il volto, le mani ed il corpo.
- Le scintille possono causare incendi. Tenere lontane le sostanze infiammabili.



L'ELETTRICITA' STATICA può danneggiare le parti sul circuito.

- Indossare fascetta di messa a terra sul polso PRIMA di maneggiare circuiti o parti.
- Usare sacchi o scatole antistatica per immagazzinare, muovere o trasportare cartelle di circuito stampato.



LE PARTI IN MOVIMENTO possono causare ferimenti.

- Tenersi lontani dalle parti in movimento.
- Tenersi lontani da parti potenzialmente pericolose, quali i rulli di trasmissione.



IL FILO DI SALDATURA può causare ferimenti.

- Non premere il pulsante della torcia fino a quando non ricevete istruzioni a tale fine.
- Non puntare la torcia verso il corpo, altre persone o qualsiasi metallo durante le operazioni di alimentazione del cavo di saldatura.



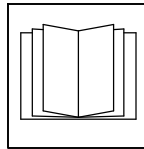
L'ESPLOSIONE DELLA BATTERIA può causare ferimenti.

- Non utilizzare la saldatrice per caricare le batterie o per l'avviamento assistito di veicoli, a meno che non disponga di una funzione di carica della batteria specificatamente progettata per questi scopi.



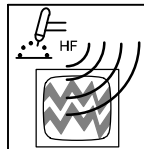
LE PARTI IN MOVIMENTO possono causare ferimenti.

- Tenersi lontani da parti in movimento quali i volani.
- Tenere tutti i portelli, i pannelli, i coperchi e le protezioni chiusi e al loro posto.
- Se necessario, per la manutenzione e la riparazione dei guasti, far rimuovere gli sportelli, i pannelli, i coperchi o le protezioni solo da personale qualificato.
- Rimontare gli sportelli, i pannelli, i coperchi e le protezioni quando la manutenzione è terminata e prima di collegare il connettore di alimentazione.



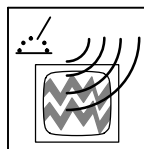
LEGGERE LE ISTRUZIONI.

- Leggere attentamente tutte le etichette ed il Manuale d'uso e seguire le indicazioni ivi riportate prima di installare, mettere in funzione o riparare la macchina. Leggere le informazioni di sicurezza riportate all'inizio del manuale ed in ciascuna sezione.
- Usare solo parti di ricambio originali del costruttore.
- Eseguire l'installazione, la manutenzione e le riparazioni in conformità a quanto riportato nel Manuale tecnico, negli standard industriali e nelle normative nazionali, statali e locali applicabili.



LE RADIAZIONI EMESSE DALL'ALTA FREQUENZA possono causare delle interferenze.

- Le radiazioni ad alta frequenza possono interferire con la radionavigazione, i servizi di sicurezza, i computer e gli strumenti di comunicazione.
- Questa installazione deve essere effettuata esclusivamente da persone qualificate e specializzate nell'uso di attrezzature elettroniche.
- È responsabilità dell'utente fare correggere immediatamente qualsiasi problema di interferenza che si presenti in seguito all'installazione da un elettricista qualificato.
- Qualora avvisati dall'FCC (Ufficio Controllo Frequenze) riguardo interferenze, smettere immediatamente di usare l'attrezzatura.
- Assicurarsi che l'apparecchiatura sia regolarmente controllata e mantenuta in efficienza.
- Tenere i portelli e i pannelli della fonte di alta frequenza ben chiusi, assicurarsi che la distanza tra le puntine sia quella regolare e utilizzare messe a terra e protezioni ai fini di minimizzare la possibilità di interferenza.



LA SALDATURA AD ARCO può causare interferenza.

- L'energia elettromagnetica può causare interferenza con il funzionamento degli apparecchi elettronici sensibili, quali computer e macchine regolate da computer, come i robot.
- Accertarsi che tutti gli apparecchi che si trovano nell'area di saldatura soddisfino i requisiti sulla compatibilità elettromagnetica.
- Per ridurre la possibilità d'interferenza, utilizzare cavi quanto più corti possibile, vicini tra di loro e tenerli bassi, per esempio sul pavimento.
- Eseguire la saldatura ad almeno 100 metri di distanza da qualsiasi apparecchio elettrico sensibile.
- Accertarsi che la saldatrice sia installata e collegata all'impianto di messa a terra come specificato in questo manuale.
- Se si verifica interferenza, adottare misure ulteriori quali lo spostamento della saldatrice, l'utilizzo di cavi schermati, di filtri in linea o la schermatura dell'area di lavoro.

1-4. Avvertenze “California Proposition 65”



L'apparecchiatura di saldatura o di taglio produce fumi o gas che contengono sostanze chimiche note allo Stato della California come cause di malformazioni alla nascita e, in alcuni casi, di cancro. (California Health & Safety Code Section 25249.5 e succ.)



Questo prodotto contiene sostanze chimiche, tra cui il piombo, note allo Stato della California come cause di cancro e malformazioni alla nascita o altre anomalie nella riproduzione. *Lavarsi le mani dopo l'uso.*

1-5. Norme di Sicurezza Principali

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, ANSI Standard Z49.1, is available as a free download from the American Welding Society at <http://www.aws.org> or purchased from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

Safe Practices for the Preparation of Containers and Piping for Welding and Cutting, American Welding Society Standard AWS F4.1, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

Safe Practices for Welding and Cutting Containers that have Held Combustibles, American Welding Society Standard AWS A6.0, from Global Engineering Documents (phone: 1-877-413-5184, website: www.global.ihs.com).

National Electrical Code, NFPA Standard 70, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, website: www.nfpa.org and www.sparky.org).

Safe Handling of Compressed Gases in Cylinders, CGA Pamphlet P-1, from Compressed Gas Association, 14501 George Carter Way, Suite 103, Chantilly, VA 20151 (phone: 703-788-2700, website: www.cganet.com).

Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, CSA Standard W117.2, from Canadian Standards Association, Standards Sales, 5060

Spectrum Way, Suite 100, Mississauga, Ontario, Canada L4W 5N5 (phone: 800-463-6727, website: www.csagroup.org).

Safe Practice For Occupational And Educational Eye And Face Protection, ANSI Standard Z87.1, from American National Standards Institute, 25 West 43rd Street, New York, NY 10036 (phone: 212-642-4900, website: www.ansi.org).

Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work, NFPA Standard 51B, from National Fire Protection Association, Quincy, MA 02269 (phone: 1-800-344-3555, website: www.nfpa.org).

OSHA, Occupational Safety and Health Standards for General Industry, Title 29, Code of Federal Regulations (CFR), Part 1910, Subpart Q, and Part 1926, Subpart J, from U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 (phone: 1-866-512-1800) (there are 10 OSHA Regional Offices—phone for Region 5, Chicago, is 312-353-2220, website: www.osha.gov).

Applications Manual for the Revised NIOSH Lifting Equation, The National Institute for Occupational Safety and Health (NIOSH), 1600 Clifton Rd, Atlanta, GA 30329-4027 (phone: 1-800-232-4636, website: www.cdc.gov/NIOSH).

1-6. Informazione EMF

Il passaggio della corrente elettrica in qualsiasi conduttore genera campi elettromagnetici localizzati (EMF). La corrente della saldatura ad arco (e di processi affini, quali saldatura a punti, scriccatura, taglio ad arco plasma e riscaldamento a induzione) crea un campo elettromagnetico attorno al circuito per la saldatura. I campi elettromagnetici possono interferire con alcune protesi o dispositivi medicali, tra cui i pacemaker. Le persone a cui sono stati impiantati apparecchi medicali devono assumere misure protettive, ad esempio la limitazione dell'accesso ai non addetti e la valutazione dei rischi individuali per i saldatori. Ad esempio, limitare l'accesso ai passanti o eseguire singole valutazioni del rischio per le saldatrici. Tutti i saldatori sono tenuti a rispettare le seguenti procedure al fine di ridurre al minimo l'esposizione ai campi EMF creati intorno al circuito di saldatura:

1. Tenere i cavi insieme attorcigliandoli o avvolgendoli con nastro oppure utilizzando un copricavo.
2. Non infrapporsi tra i cavi di saldatura. Disporre i cavi su un lato e lontano dall'operatore.

3. Non avvolgere i cavi intorno al corpo.
4. Tenere testa e busto quanto più lontano possibile dall'apparecchiatura inserita nel circuito di saldatura.
5. Fissare il morsetto al pezzo da lavorare il più vicino possibile al punto di saldatura.
6. Non lavorare, sedersi o restare in prossimità della saldatrice.
7. Non eseguire la saldatura mentre si trasporta la saldatrice o l'alimentatore di filo.

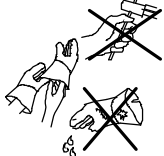
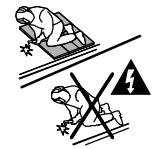
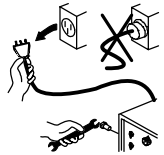
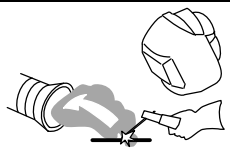
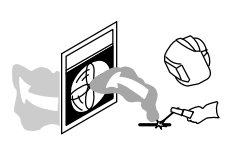
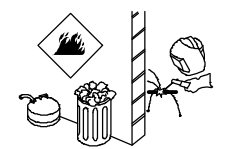
Nota sui dispositivi medici impiantati

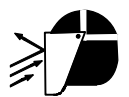
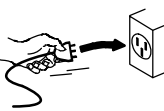
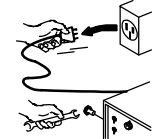
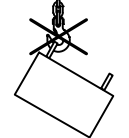
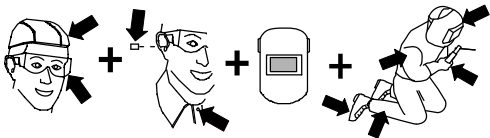
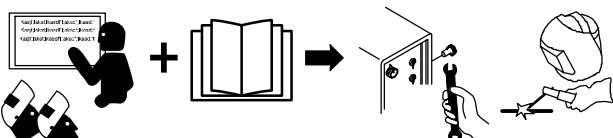
I portatori di dispositivi medici impiantati devono consultare il proprio medico ed il fabbricante del dispositivo prima di avvicinarsi o eseguire operazioni di saldatura ad arco e a punti, sgorbiatura, taglio arco-plasma o di riscaldamento ad induzione. Una volta ottenuto il parere favorevole del medico, non mancare di attenersi alle procedure indicate in precedenza.

SEZIONE 2 – DEFINIZIONI

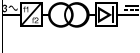
2-1. Simboli di sicurezza aggiuntivi e relative definizioni

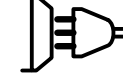
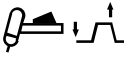
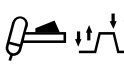
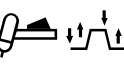
Alcuni simboli vengono riportati solo su prodotti CE.

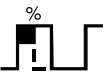
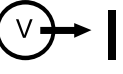
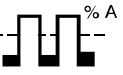
	Significa Attenzione! Questa operazione comporta possibili rischi! Tali rischi vengono illustrati dai simboli. Safe1 2012-05
	Indossare guanti isolanti asciutti. Non toccare l'elettrodo a mani nude. Non usare guanti bagnati o danneggiati. Safe2 2012-05
	Protegersi da scariche elettriche isolandosi dal pezzo in lavorazione e da terra. Safe3 2012-05
	Staccare la spina di alimentazione o disinserire la corrente prima di effettuare lavori sulla macchina. Safe5 2012-05
	Tenere la testa fuori dai fumi. Safe6 2012-05
	Utilizzare ventilazione forzata o un aspiratore ai fini di rimuovere i fumi. Safe8 2012-05
	Utilizzare un ventilatore ai fini di rimuovere i fumi. Safe10 2012-05
	Tenere i materiali infiammabili a distanza di sicurezza dalla zona di saldatura. Non effettuare saldature in prossimità di materiali infiammabili. Safe12 2012-05
	Le scintille generate dalla saldatura possono causare incendi. Tenere un estintore a portata di mano, con un osservatore pronto ad usarlo. Safe14 2012-05
	Non effettuare operazioni di saldatura su bidoni o altri contenitori chiusi. Safe16 2012-05

	Non rimuovere o coprire in alcun modo le etichette. Safe20 2012-05
	Quando viene data tensione, i componenti difettosi possono esplodere o causare l'esplosione di altri componenti. Safe26 2012-05
	I detriti dei componenti possono causare ferite. Indossare sempre uno schermo protettivo per il viso durante la manutenzione della macchina. Safe27 2012-05
	Indossare sempre indumenti con le maniche lunghe ed abbottonare sempre il colletto durante la manutenzione della macchina. Safe28 2012-05
	Solo dopo aver prese le precauzioni descritte sopra, collegare l'alimentazione elettrica. Safe29 2012-05
	Staccare la spina di alimentazione o disinserire la corrente prima di effettuare lavori sulla macchina. Safe30 2012-05
	Non utilizzare una sola maniglia per sollevare o sorreggere la macchina. Safe31 2012-05
	Non smaltire il prodotto con i rifiuti generici. Riutilizzare o riciclare i Rifiuti da Apparecchiature Elettriche o Elettroniche (RAEE) rivolgendosi, per lo smaltimento, a un centro di raccolta autorizzato. Contattare la società di smaltimento rifiuti locale oppure il distributore locale per maggiori informazioni. Safe37 2012-05
	Periodo di utilizzo protezione ambientale (Cina) Safe123 2016-06
	Indossare copricapo e occhiali di sicurezza. Usare protezioni per le orecchie e assicurarsi che la camicia sia abbottonata fino al colletto. Utilizzare un casco con visiera dotata di filtro con livello di protezione appropriato. Indossare indumenti per la protezione di tutto il corpo. Safe38 2012-05
	Leggere il manuale di istruzioni prima di effettuare interventi sulla saldatrice o iniziare a saldare. Safe40 2012-05

2-2. Simboli vari e relative definizioni

A	Ampere
	Regolazione a pannello
	Saldatura ad arco con elettrodo di tungsteno sotto protezione gassosa (GTAW)
	Saldatura con elettrodo rivestito (SMAW)
V	Volt
	Alimentazione
	Convertitore – trasformatore – raddrizzatore statico trifase
	Uscita
	Disgiuntore
	A distanza
	Lift-Arc (GTAW)
	Messa a terra
	Regolazione del tempo di post-gas
	Regolazione tempo preflusso
S	Secondi
I	“On” (acceso)
O	“Off” (Spento)
+	Positivo
-	Negativo
	Corrente alternata

	Immissione Gas
	Erogazione Gas
I₂	Corrente nominale di saldatura
X	Ciclo di lavoro
	Ampere CC
	Collegamento alla linea di alimentazione
U₂	Tensione al carico nominale
U₁	Tensione Primaria
IP	Grado di Protezione
I_{1max}	Corrente nominale massima assorbita
I_{1eff}	Corrente effettiva massima assorbita
U₀	Tensione a vuoto (media)
	Corrente di base
	Corrente iniziale
	Aumento/Diminuzione
	Funzionamento normale del pulsante della torcia (GTAW)
	Funzionamento pulsante a due tempi (GTAW)
	Funzionamento pulsante a quattro tempi (GTAW)
%	Percento

Hz	Hertz
	Richiamo da memoria
	Regolazione arco (DIG)
	Innesco ad impulso (GTAW)
	Rampa di discesa
	Corrente finale
	Percentuale impulsi nel tempo
	Rampa di salita
	Comando contattore (Stick)
	Pulser acceso/spento
	Corrente di saldatura TIG e corrente massima durante la pulsazione
	Frequenza degli impulsi
	Corrente di base
	Procedimento
	Pulser (generatore di impulsi)
	Sequenza
	Output
	Adjust (Regolazione)
	La saldatrice può essere usata in ambienti con rischio elevato di scosse elettriche

SEZIONE 3 – CARATTERISTICHE

3-1. Posizione del numero di serie e della targa dati

Il numero di serie e i dati di targa del generatore sono ubicati sul lato frontale o superiore della macchina. Utilizzare i dati di targa per determinare il tipo di alimentazione elettrica necessaria e/o la potenza assorbita. Per riferimento futuro, trascrivere il numero di serie nello spazio apposito sulla retrocopertina di questo manuale.

3-2. Caratteristiche

A. Dynasty

Non utilizzare le informazioni nella tabella delle caratteristiche dell'unità per determinare i requisiti dell'alimentazione elettrica. Per informazioni sul collegamento all'alimentazione, vedere le Sezioni 4-6, 4-8 e 4-9.

Gamma corrente di saldatura	Max. tensione a vuoto (U _o)	Bassa tensione a vuoto (U _o)	Valore di picco della tensione di innesco nominale (U _p)
1-210*	80	8-15***	15 KV**

*Il range di saldatura per il processo Stick è 5-210 A. Per la saldatura TIG, il range di regolazione della corrente dipende dal diametro dell'elettrodo in tungsteno (vedere le Sezioni 5-5 e/o 6-3) a seconda del modello.

**Il dispositivo di innesco dell'arco è progettato per l'utilizzo manuale guidato.

***Bassa tensione a vuoto in modalità TIG Lift Arc™ oppure in modalità Stick, se è stata selezionata una bassa tensione a vuoto.

Processo	Specifiche uscita				Assorbimento di corrente (A) alla tensione di ingresso nominale (V)				Tensione di ali-mentazione	
	Corrente (A)	Tensione (V)	Ciclo di lavoro	Fase	208V	240V	400V	480V	kW	kVA
STICK	210	28,4	30%	1	40	34	20	17	8,3	8,3
				3	23	20	12	10	8,0	8,4
	160	26,4	60%	1	29	25	15	12	6,0	6,0
				3	17	15	9	7	5,8	6,1
	125	25	100%	1	22	18	11	9	4,4	4,5
				3	13	11	7	6	4,5	4,6
TIG	210	18,4	60%	1	28	24	14	12	5,8	5,8
				3	16	14	9	7	5,8	6,0
	175	17	100%	1	22	19	12	10	4,6	4,6
				3	13	11	7	6	4,6	4,8
					Potenza assorbita (W)					
Tensione a circuito aperto a vuoto	0	77,5		1	83	83	91	96		
				3	93	96	101	111		
A vuoto con uscita OFF				1	23	25	32	35		
				3	29	29	43	42		
Standby				1	9	11	19	25		
				3	13	14	28	39		

3-2. Caratteristiche, Dynasty (segue)

Processo	Specifiche uscita			Fase	Assorbimento di corrente (A) alla tensione di ingresso nominale (V)			Tensione di alimentazione	
	Corrente (A)	Tensione (V)	Ciclo di lavoro		120V			kW	kVA
STICK	100	24	40%	1	31			3,7	3,7
	90	23,6	60%	1	28			3,3	3,3
	75	23	100%	1	23			2,7	2,7
TIG	150	16	40%	1	33			3,9	3,9
	125	15	60%	1	26			3,1	3,2
	100	14	100%	1	21			2,4	2,5
					Potenza assorbita (W)				
Tensione a circuito aperto a vuoto	0	77,5		1	85				
A vuoto con uscita OFF				1	24				
Standby				1	8				

B. Maxstar

Non utilizzare le informazioni nella tabella delle caratteristiche dell'unità per determinare i requisiti dell'alimentazione elettrica. Per informazioni sul collegamento all'alimentazione, vedere le Sezioni 4-7, 4-8 e 4-9.

Gamma corrente di saldatura	Max. tensione a vuoto (Uo)	Bassa tensione a vuoto (Uo)	Valore di picco della tensione di innesco nominale (Up)	Classificazione IP
1-210*	80	8-15***	15 KV**	23

*Il range di saldatura per il processo Stick è 5-210 A. Per la saldatura TIG, il range di regolazione della corrente dipende dal diametro dell'elettrodo in tungsteno (vedere le Sezioni 7-4 e/o 9-3) a seconda del modello.

**Il dispositivo di innesco dell'arco è progettato per l'utilizzo manuale guidato.

***Bassa tensione a vuoto in modalità TIG Lift Arc™ oppure in modalità Stick, se è stata selezionata una bassa tensione a vuoto.

Processo	Specifiche uscita			Fase	Assorbimento di corrente (A) alla tensione di ingresso nominale (V)				Tensione di alimentazione	
	Corrente (A)	Tensione (V)	Ciclo di lavoro		208V	240V	400V	480V	kW	kVA
STICK	210	28,4	30%	1	36	30	18	15	7,3	7,4
				3	21	18	10	9	7,1	7,4
	160	26,4	60%	1	26	22	13	11	5,3	5,3
				3	15	13	8	6	5,2	5,5
	125	25	100%	1	19	16	10	8	3,9	4,0
				3	11	10	6	5	3,9	4,1
TIG	210	18,4	60%	1	24	20	12	10	4,9	4,9
				3	14	12	7	6	4,9	5,2
	175	17	100%	1	19	17	10	8	4,0	4,0
				3	12	10	6	5	4,0	4,2

3-2. Caratteristiche, Maxstar (segue)

					Potenza assorbita (W)					
Tensione a circuito aperto a vuoto	0	77,5		1	83	83	91	96		
				3	93	96	101	111		
A vuoto con uscita OFF				1	23	25	32	35		
				3	29	29	43	42		
Standby				1	9	11	19	25		
				3	13	14	28	39		
Processo	Specifiche uscita				Assorbimento di corrente (A) alla tensione di ingresso nominale (V)			Tensione di alimentazione		
	Corrente (A)	Tensione (V)	Ciclo di lavoro	Fase	120V			kW	kVA	
STICK	100	24	40%	1	25			3,0	3,0	
	90	23,6	60%	1	23			2,8	2,8	
	75	23	100%	1	19			2,3	2,3	
TIG	150	16	40%	1	27			3,3	3,3	
	125	15	60%	1	22			2,6	2,6	
	100	14	100%	1	17			2,0	2,0	
					Potenza assorbita (W)					
Tensione a circuito aperto a vuoto	0	77,5		1	85					
A vuoto con uscita OFF				1	24					
Standby				1	8					

Note

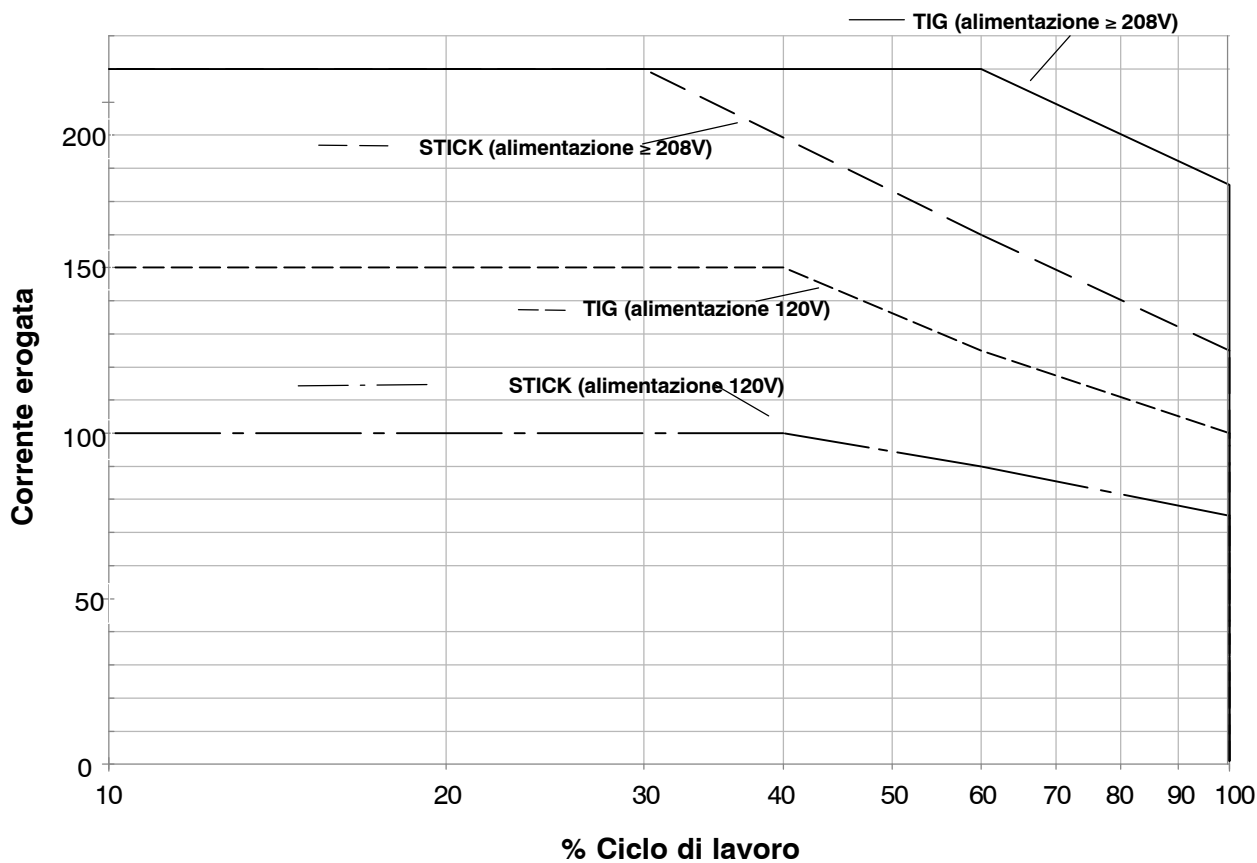
3-3. Ciclo di lavoro e surriscaldamento



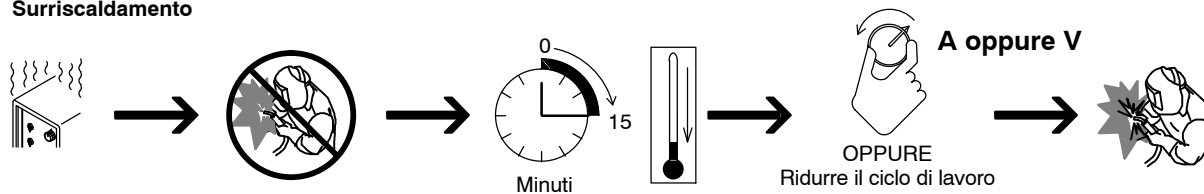
Il ciclo di lavoro corrisponde alla percentuale basata su un tempo di 10 minuti durante la quale la macchina è in grado di saldare a carico nominale senza surriscaldarsi.

Se l'unità si surriscalda, l'erogazione si arresta, viene visualizzato un messaggio della Guida (vedere Sezione 11-2) e la ventola di raffreddamento gira. Attendere quindici minuti perché l'unità si raffreddi. Prima di saldare, ridurre la corrente, la tensione o il ciclo di lavoro.

AVVISO – Il superamento del ciclo di lavoro può danneggiare la macchina o la torcia e invalidare la garanzia.



Surriscaldamento



3-4. Caratteristiche statiche

Le caratteristiche statiche della saldatrice possono essere descritte come *discendenti* durante i processi SMAW e GTAW. Le caratteristiche statiche sono influenzate anche dalle impostazioni di controllo (tra cui il software), dall'elettrodo, dal gas di protezione, dal materiale di saldatura e da altri fattori. Per informazioni specifiche sulle caratteristiche statiche della saldatrice, contattare il produttore.

3-5. Specifiche ambientali

A. Classificazione IP

Classificazione IP
IP23
Questa unità è progettata per l'uso all'aperto.
IP23 2017-02

B. Caratteristiche relative alla temperatura

Campo di temperatura d'esercizio*	Campo di temperatura di stoccaggio
Da -10 a 40°C (da 14 a 104°F)	Da -20 a 55°C (da 4 a 131°F)
*L'uscita ha una potenza ridotta a temperature che superano i 104 °F (40 °C).	Temp_2016-07

C. Informazioni sulla compatibilità elettromagnetica (EMC)

⚠ Questo dispositivo di classe A non è adatto all'uso in applicazioni residenziali in cui l'alimentazione elettrica sia fornita da una rete pubblica a bassa tensione. In questo caso, possono esservi potenziali difficoltà ad assicurare la compatibilità elettromagnetica, a causa di interferenze sia per conduzione che per radiazione. Questa apparecchiatura è conforme alle norme IEC61000-3-11 e IEC 61000-3-12 e può essere collegata a reti pubbliche a bassa tensione a condizione che l'impedenza Z_{max} di tali reti in corrispondenza del punto comune di connessione sia inferiore a 52 mΩ (o che l'alimentazione di cortocircuito S_{sc} sia maggiore di 3,1 MVA). L'installatore o l'utilizzatore dell'apparecchiatura sono tenuti ad assicurarsi, se necessario mediante consultazione con l'operatore della rete di distribuzione, che l'impedenza del sistema sia conforme alle limitazioni di impedenza indicate. ce-emc 1 2014-07

D. Informazioni sulle sostanze pericolose di prodotti elettrici ed elettronici (EEP) in Cina

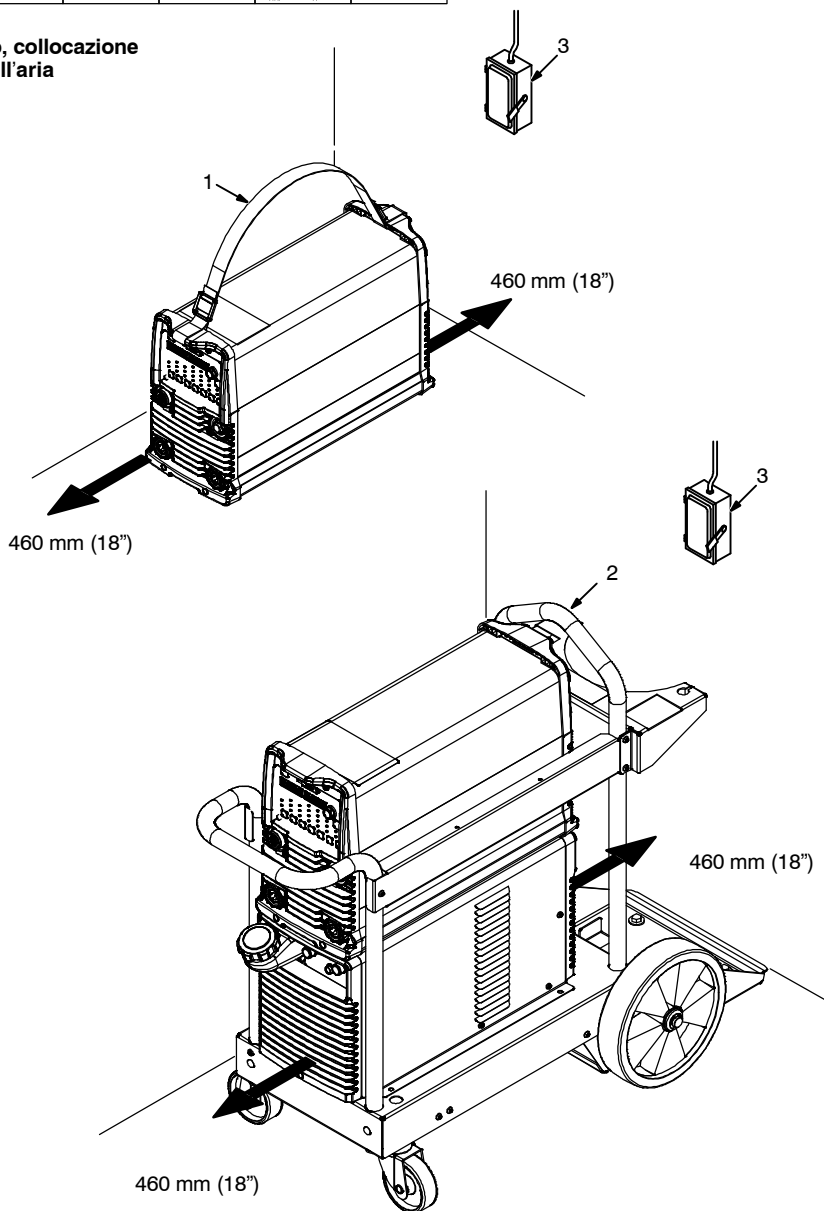
中国电器电子产品中有害物质的名称及含量 Informazioni sulle sostanze pericolose di prodotti elettrici ed elettronici (EEP) in Cina						
部件名称 Nome del componente (如果适用) (se applicabile)	有害物质 Sostanza pericolosa					
	铅 Pb	汞 Hg	镉 Cd	六价铬 Cr6	多溴联苯 PBB	多溴二苯醚 PBDE
黄铜和铜部件 Componenti in ottone e rame	O	O	O	O	O	O
耦合装置 Dispositivi di attacco	X	O	O	O	O	O
开关装置 Dispositivi di commutazione	O	O	X	O	O	O
线缆和线缆配件 Cavo e relativi accessori	X	O	O	O	O	O
电池 Batterie	X	O	O	O	O	O
本表格依据中国SJ/T 11364的规定编制。 Questa tabella è preparata in conformità allo standard cinese SJ/T 11364. O: 表示该有害物质在该部件所有均质材料中的含量均在中国GB/T26572规定的限量要求以下。 Indica che la concentrazione della sostanza pericolosa in tutti i materiali omogenei del componente è inferiore alla soglia rilevante dello standard GB/T 26572 cinese. X: 表示该有害物质至少在该部件的某一均质材料中的含量超出中国GB/T26572规定的限量要求。 Indica che la concentrazione della sostanza pericolosa in almeno un materiale omogeneo del componente è superiore alla soglia rilevante dello standard GB/T 26572 cinese.						
电器电子产品的环保使用期限依据中国SJ/Z11388的规定确定。 Il valore EFUP di questo EEP è definito in conformità allo standard cinese SJ/Z 11388.					EEP_2016-06	

SEZIONE 4 – INSTALLAZIONE

4-1. Scelta dell'ubicazione



Movimento, collocazione
e flusso dell'aria



⚠ Può essere necessaria un'installazione particolare nel caso in cui ci sia la presenza di benzina o liquidi volatili – vedi NEC Articolo 511 o CEC Sezione 20.

1 Tracolla

Utilizzare la tracolla solo per trasportare la saldatrice. Non utilizzarla per sollevare la saldatrice quando è collegata al carrello o al gruppo di raffreddamento.

2 Maniglia di sollevamento

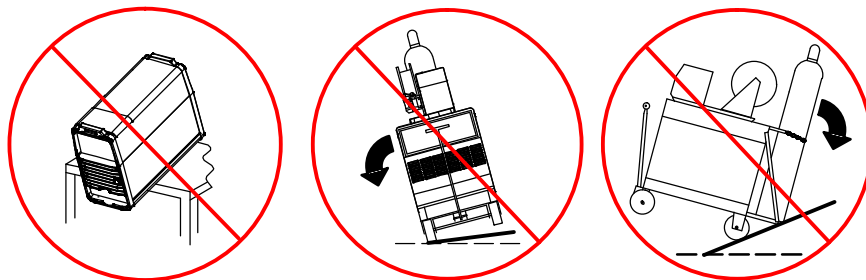
Utilizzare la maniglia di sollevamento per spostare e sollevare la saldatrice/il carrello/il gruppo di raffreddamento.

⚠ Non usare la maniglia di sollevamento per sollevare l'unità quando la bombola del gas e gli accessori sono collegati.

3 Interruttore di linea

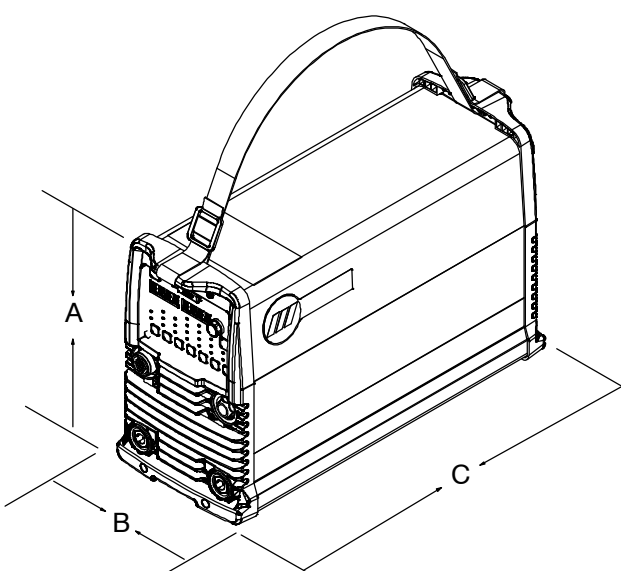
Collocare la macchina vicino alla presa di alimentazione.

⚠ Non spostare o mettere in funzione la macchina se si trova in posizione instabile.

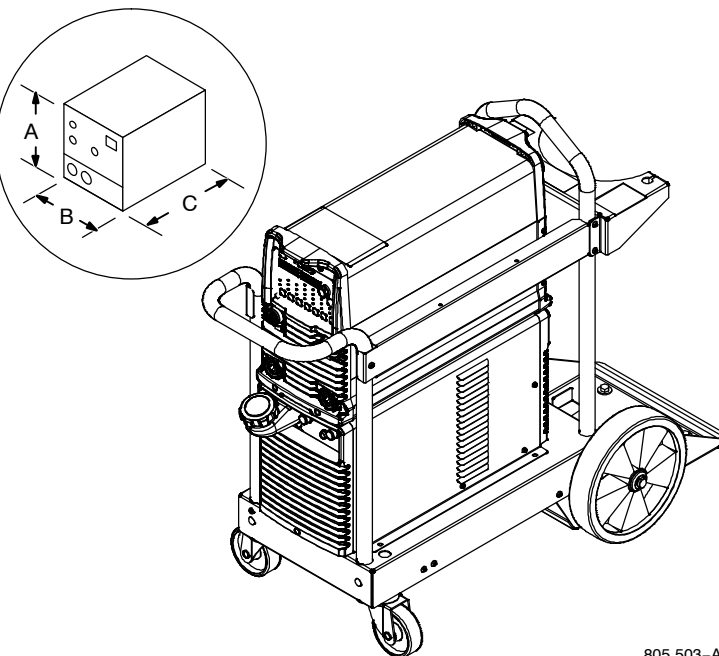


4-2. Dimensioni, pesi e opzioni di montaggio

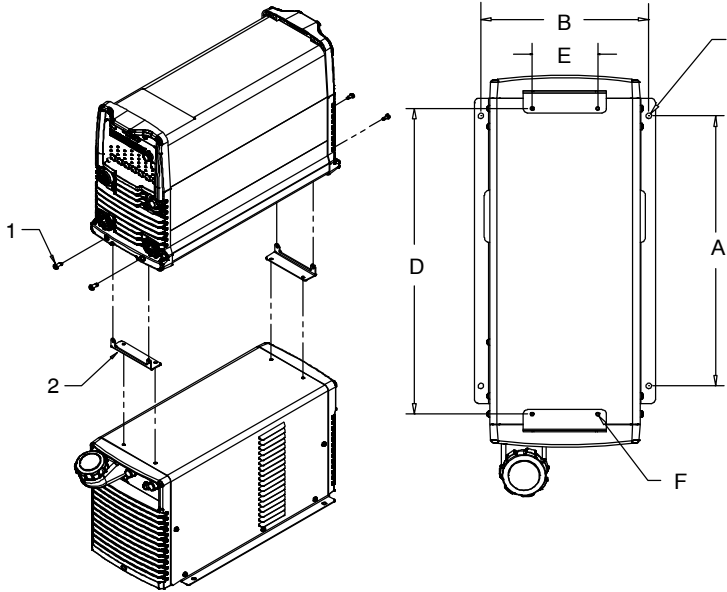
A. Saldatrice

 Rif. 805 497-A		Dimensioni	
		A	13-5/8 in. (346 mm)
		B	8-5/8 in. (219 mm)
		C	22-1/2 in. (569 mm) – Dynasty, Maxstar CE 19-1/2 in. (495 mm) – Maxstar (no CE)
		Peso	
		Maxstar: 17,2 Kg (38 lb) Maxstar CE: 18,8 Kg (42 lb) Dynasty: 21,3 Kg (47 lb) w/CPS 22,7 kg (50 lb)	

B. Generatore per saldatura con carrello e gruppo di raffreddamento

 805 503-A		Dimensioni	
		A	33-1/2 in. (851 mm)
		B	19-1/2 in. (493 mm)
		C	41-1/2 in. (1052 mm)
		Peso a vuoto	
		Dynasty: 62,1 Kg (137 lb)	

C. Opzioni di montaggio



Dimensioni	
A	15-7/16 in. (392 mm)
B	9-19/32 in. (244 mm) Interasse
C	5/16 in. (8 mm)
D	17-15/32 in. (444 mm)
E	3-3/4 in. (95 mm)
F	13/64 in. (5 mm)

1. Accessori di fissaggio
Rimuovere gli accessori di fissaggio per separare la saldatrice dal gruppo di raffreddamento.
Rimontare gli accessori di fissaggio.

2. Staffa di fissaggio
Utilizzare la staffa per montare la saldatrice sul gruppo di raffreddamento. La staffa è inclusa con il gruppo di raffreddamento.

3. Staffa di montaggio (Maxstar) (non in figura)
Utilizzare la staffa per montare la saldatrice sul gruppo di raffreddamento. La staffa è acquistabile separatamente (codice articolo 301312).

 La staffa di montaggio può essere acquistata separatamente per montare la macchina su un'altra superficie. Distanziare la staffa rispettando le dimensioni indicate.

805 505-A

4-3. Scelta della sezione dei cavi*

AVVISO – La lunghezza totale dei cavi nel circuito di saldatura (vedi tabella sotto) è la somma della lunghezza di entrambi i cavi. Per esempio, se la saldatrice si trova a 30 m (100 ft) dal pezzo, la lunghezza totale del circuito di saldatura è di 60 m (2 cavi da 30 m). Per scegliere la sezione dei cavi, fare riferimento alla colonna 60 m (200 ft).

Corrente di saldatura***	Sezioni (diametri)** e lunghezza totale dei cavi (in rame) di saldatura non superiori a			
	Fino a 30 m (100 ft)****		45 m (150 ft)	60 m (200 ft)
	Ciclo di lavoro 10-60% AWG (mm²)	Ciclo di lavoro 60-100% AWG (mm²)	Ciclo di lavoro 10-100% AWG (mm²)	
100	4 (20)	4 (20)	4 (20)	3 (30)
150	3 (30)	3 (30)	2 (35)	1 (50)
200	3 (30)	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)
250	2 (35)	1 (50)	1/0 (60)	2/0 (70)

* Questa tabella deve essere intesa come guida generale e potrebbe non essere adatta a tutte le applicazioni. Se il cavo si surriscalda, utilizzare la dimensione del cavo immediatamente più grande.

**La sezione del cavo di saldatura (AWG) è calcolata su una caduta di 4 V oppure su una densità di corrente pari a circa 4 A per mm².

*** Scegliere la dimensione del cavo di saldatura per le applicazioni pulsate in funzione del valore della corrente di picco.

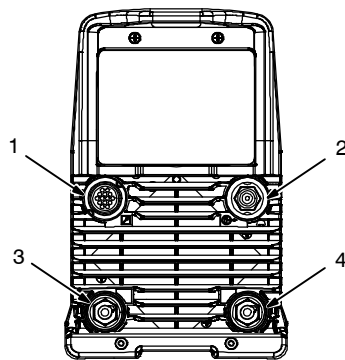
****Per distanze superiori ai 30 m (100 ft) e fino a 60 m (200 ft), utilizzare solo l'alimentazione in DC. Per distanze superiori a quelle indicate in questa guida, contattare il Reparto Applicazioni del costruttore ai numeri 920-735-4505 (Miller) o 1-800-332-3281 (Hobart).

Rif. S.-0007-L 2015-02 (TIG)

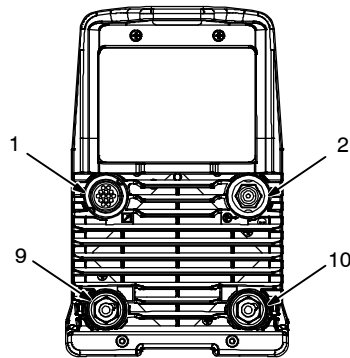
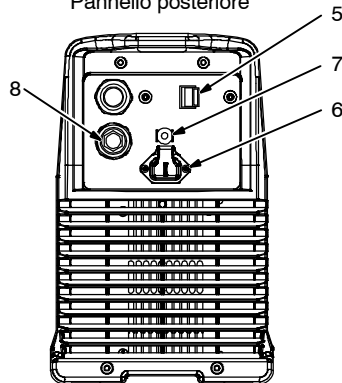
4-4. Collegamenti



Pannello anteriore Dynasty



Pannello posteriore



Pannello anteriore Maxstar

⚠ Spegner l'alimentatore prima di collegare i morsetti di saldatura.

⚠ Non usare cavi usurati, danneggiati, sottodimensionati o riparati.

Collegamenti Dynasty

- 1 Presa per comando a distanza (vedere Sezione 4-10)
- 2 Connessione di uscita gas (alla torcia)
Richiede la misura 11/16" della chiave.
- 3 Collegamento del cavo di massa
- 4 Collegamento della pinza portaelettrodo o della torcia TIG
- 5 Interruttore principale (ON/OFF)

Utilizzare l'interruttore applicare/ togliere tensione alla macchina.

- 6 Presa di alimentazione dedicata Coolmate 1.3 opzionale (solo Dynasty)
- 7 Dispositivo di protezione supplementare per alimentazione dedicata Coolmate 1.3

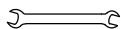
Incluso con la presa di alimentazione dedicata Coolmate 1.3 opzionale (solo Dynasty).

- 8 Connessione del gas in ingresso

Il raccordo presenta una filettatura destrorsa da 5/8-18" e solitamente richiede la misura 11/16" della chiave. Il massimo valore di psi è 125. (Non compresa nella dotazione dei modelli Maxstar STR).

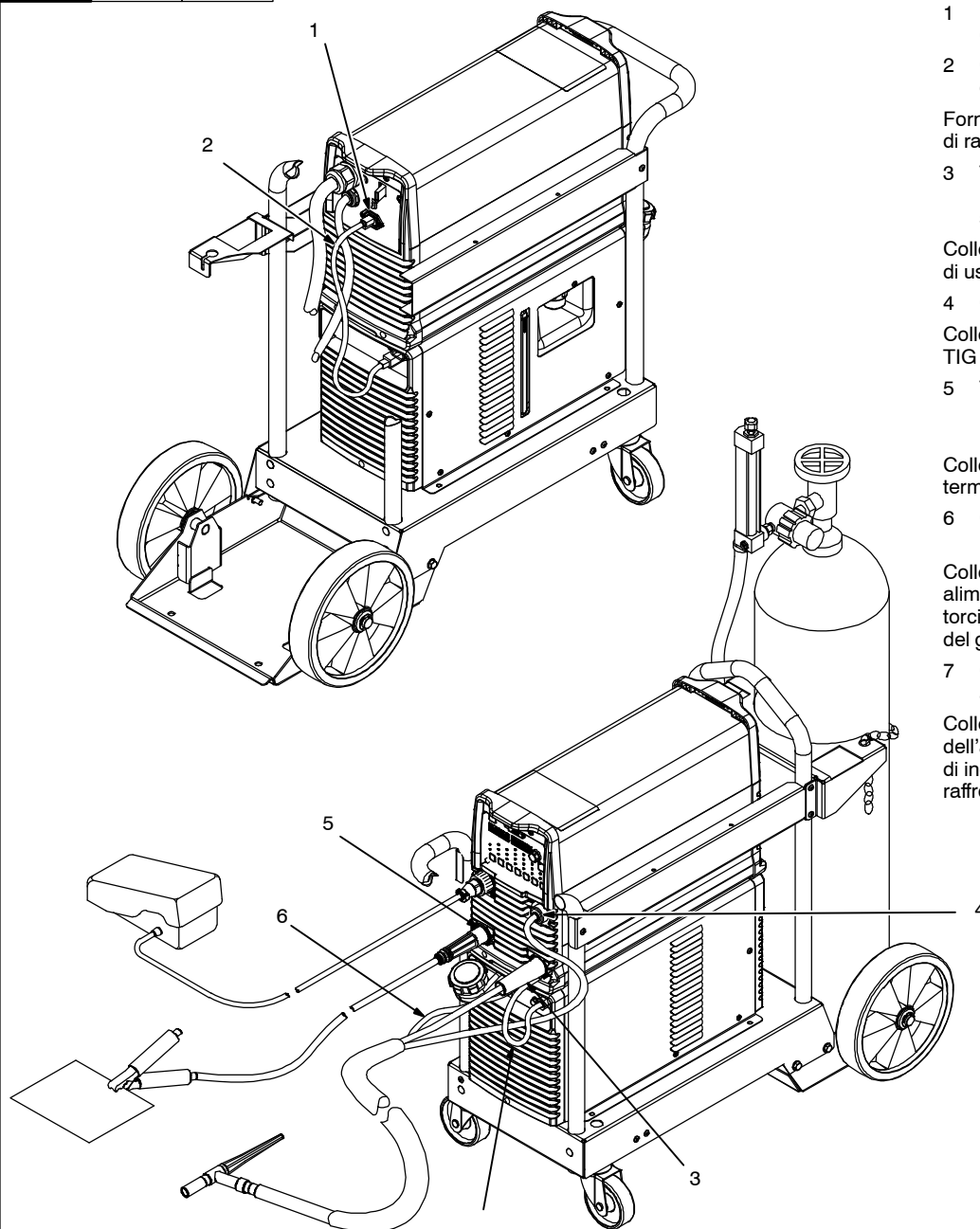
- 9 Collegamento del cavo di massa per saldatura TIG. Collegamento del portaelettrodo Stick per la saldatura Stick
- 10 Collegamento della torcia TIG per la saldatura TIG/ Collegamento del cavo di massa per la saldatura Stick

Attrezzi necessari:



Rif.805 496-B

4-5. Connessioni del gruppo di raffreddamento



Il carrello ed il gruppo di raffreddamento sono dotazioni opzionali.

- 1 Presa di alimentazione Coolmate 1.3
- 2 Cavo del gruppo di raffreddamento

Fornisce 115 VAC al gruppo di raffreddamento.

- 3 Terminale dell'elettrodo (terminale di saldatura (-) sui modelli Maxstar)

Collegare la torcia TIG al terminale di uscita negativo

- 4 Connessione di uscita del gas
Collegare il tubo del gas della torcia TIG al raccordo di uscita del gas.

- 5 Terminale del cavo di massa (terminale di saldatura (+) sui modelli Maxstar)

Collegare il cavo di massa al terminale positivo.

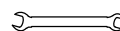
- 6 Connessione di uscita acqua (alla torcia)

Collegare il tubo blu di alimentazione dell'acqua della torcia al raccordo di uscita acqua del gruppo di raffreddamento.

- 7 Connessione di ingresso acqua (dalla torcia)

Collegare il tubo rosso di ritorno dell'acqua della torcia al raccordo di ingresso acqua del gruppo di raffreddamento.

Attrezzi necessari:



11/16 in. (21 mm per i gruppi CE)

Applicazione	GTAW ed in presenza di HF*
Liquido refrigerante	Liquido refrigerante a bassa conduttività codice 043 810**; Si può usare acqua distillata o deionizzata per temperature al di sopra di 32° F (0° C)

*HF: Corrente ad alta frequenza

**Liquido refrigerante 043 810, soluzione al 50%, per protezione fino a -37° F (-38°C) e resistente alla formazione di alghe.

AVVISO - L'utilizzo di un liquido refrigerante diverso da quelli elencati in tabella, invalida la garanzia su tutte le parti a contatto con il refrigerante stesso (pompa, radiatore, ecc.).

805 505-A

4-6. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Dynasty)

A. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento trifase

⚠ La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

☞ La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 108 VAC o salire oltre i 528 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Trifase			
	208	240	400	480
Corrente nominale massima assorbita I_{1max} (A)	23	20	11,8	9,8
Corrente effettiva massima assorbita I_{1eff} (A)	13,2	11,4	6,8	5,7
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹				
Fusibili ritardati ²	25	25	10	10
Fusibili rapidi ³	35	30	15	15
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	14	14	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	52 (16)	69 (21)	195 (60)	284 (86)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	14	14	14	14

Riferimento: 2017 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

1 Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.

2 "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.

3 "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).

4 I dati del conduttore nella presente sezione specificano la sezione conduttore (esclusi il filo o il cavo flessibile) tra il quadro terminale e l'apparecchiatura in conformità alla Tabella 310.15(B)(16) del NEC e si basano sulle portate di corrente ammissibili di conduttori di rame isolati con temperatura nominale pari a 75 °C, con non più di tre singoli conduttori di corrente in una canalina. Se si utilizza un filo o un cavo flessibile, la sezione minima del conduttore può aumentare. Per i requisiti della corda e del cavo flessibile vedere la Tabella 400.5(A) del NEC.

B. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento monofase

⚠ La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

☞ La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 108 VAC o salire oltre i 528 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Monofase				
	120	208	240	400	480
Corrente nominale massima assorbita I_{1max} (A)	33	40	34,3	19,8	16,6
Corrente effettiva massima assorbita I_{1eff} (A)	22,7	22,3	19,1	11,5	9,5
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹					
Fusibili ritardati ²	40	50	40	20	20
Fusibili rapidi ³	50	60	50	30	25
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	10	10	12	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	46 (14)	65 (20)	53 (16)	98 (30)	140 (43)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	10	10	12	14	14

Riferimento: 2017 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

1 Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.

2 "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.

3 "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).

4 I dati del conduttore nella presente sezione specificano la sezione conduttore (esclusi il filo o il cavo flessibile) tra il quadro terminale e l'apparecchiatura in conformità alla Tabella 310.15(B)(16) del NEC e si basano sulle portate di corrente ammissibili di conduttori di rame isolati con temperatura nominale pari a 75 °C, con non più di tre singoli conduttori di corrente in una canalina. Se si utilizza un filo o un cavo flessibile, la sezione minima del conduttore può aumentare. Per i requisiti della corda e del cavo flessibile vedere la Tabella 400.5(A) del NEC.

4-7. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione (Maxstar)

A. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento trifase

⚠ La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

☞ La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 108 VAC o salire oltre i 528 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Trifase			
	208	230	400	460
Corrente nominale massima assorbita I_{1max} (A)	20,5	17,7	10,4	8,7
Corrente effettiva massima assorbita I_{1eff} (A)	11	10	6	5
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹				
Fusibili ritardati ²	25	20	10	10
Fusibili rapidi ³	30	25	15	15
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	14	14	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	59 (18)	78 (24)	221 (67)	319 (97)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	14	14	14	14

Riferimento: 2017 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

- Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.
- "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.
- "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).
- I dati del conduttore nella presente sezione specificano la sezione conduttore (esclusi il filo o il cavo flessibile) tra il quadro terminale e l'apparecchiatura in conformità alla Tabella 310.15(B)(16) del NEC e si basano sulle portate di corrente ammissibili di conduttori di rame isolati con temperatura nominale pari a 75 °C, con non più di tre singoli conduttori di corrente in una canalina. Se si utilizza un filo o un cavo flessibile, la sezione minima del conduttore può aumentare. Per i requisiti della corda e del cavo flessibile vedere la Tabella 400.5(A) del NEC.

B. Guida per i componenti elettrici del circuito di alimentazione - collegamento monofase

⚠ La mancata osservanza delle raccomandazioni della presente guida può comportare il rischio di folgorazione o incendio. Queste raccomandazioni si riferiscono a un circuito dedicato dimensionato per le prestazioni nominali e per il ciclo di lavoro della saldatrice. Nelle installazioni dedicate, il National Electrical Code (NEC) permette l'utilizzo di connettori o cavi con una portata inferiore a quelle dei circuiti di protezione. Tutti i componenti del circuito devono essere fisicamente compatibili. Vedere gli articoli delle norme NEC 210.21, 630.11 e 630.12.

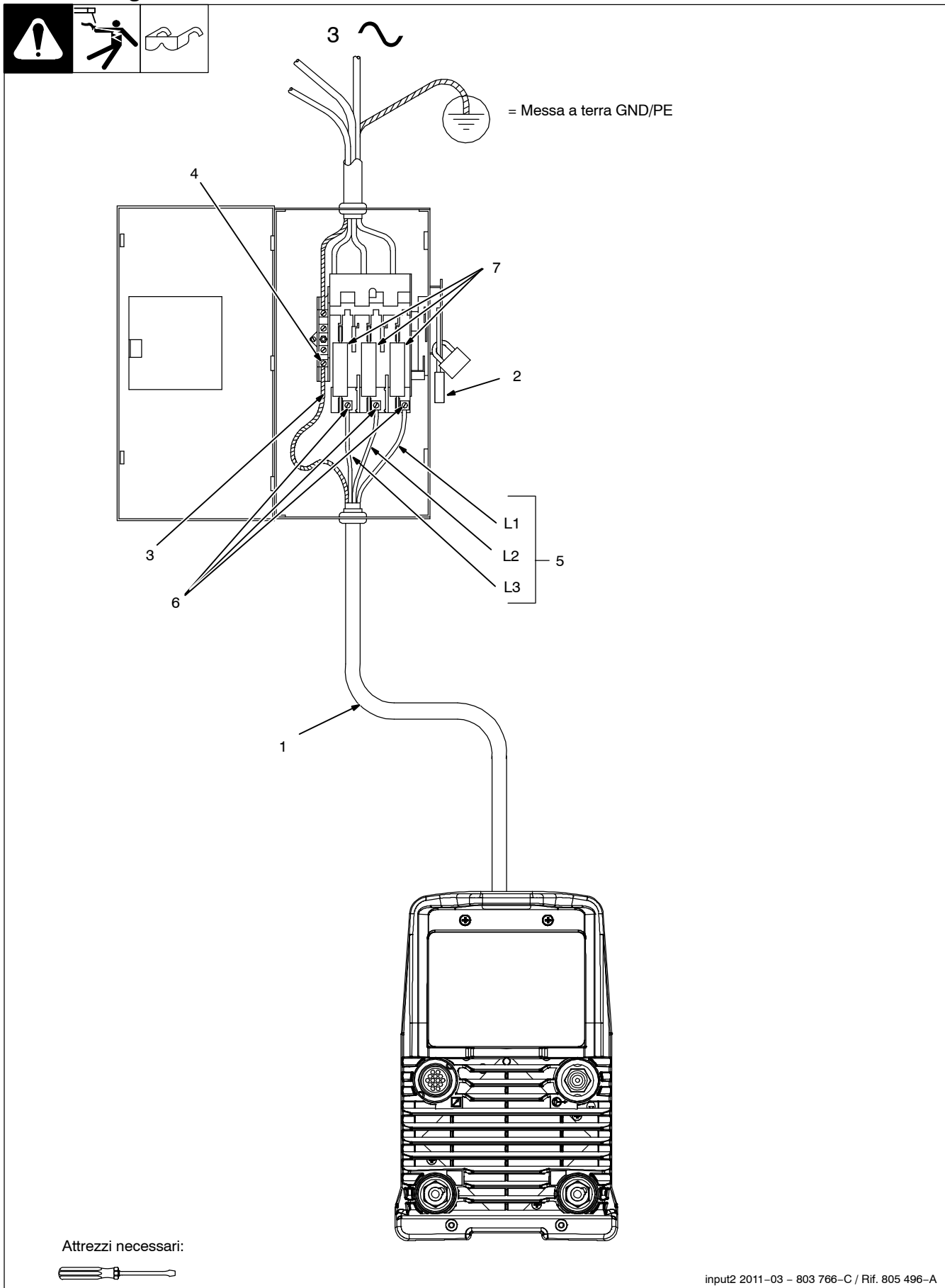
☞ La tensione in ingresso effettiva non deve scendere sotto i 108 VAC o salire oltre i 528 VAC. Se la tensione in ingresso effettiva non rientra in questo range l'unità potrebbe non funzionare secondo le specifiche.

Tensione di ingresso (V)	Monofase				
	120	208	240	400	480
Corrente nominale massima assorbita I_{1max} (A)	27,4	35,8	29,9	17,6	14,6
Corrente effettiva massima assorbita I_{1eff} (A)	17,3	20	17	10	8
Portata massima consigliata fusibile standard in Ampere ¹					
Fusibili ritardati ²	30	40	35	20	15
Fusibili rapidi ³	40	50	45	25	20
Sezione minima del conduttore di ingresso in AWG ⁴	12	12	12	14	14
Lunghezza Massima Raccomandata Conduttori di Linea in piedi (metri)	33 (10)	44 (13)	60 (18)	111 (34)	160 (49)
Sezione minima del conduttore di massa in AWG ⁴	12	12	12	14	14

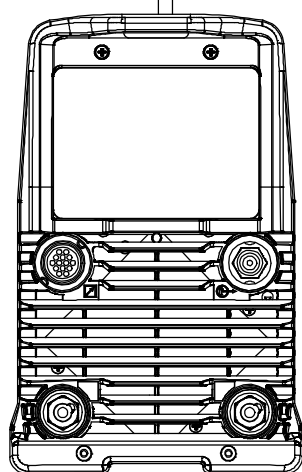
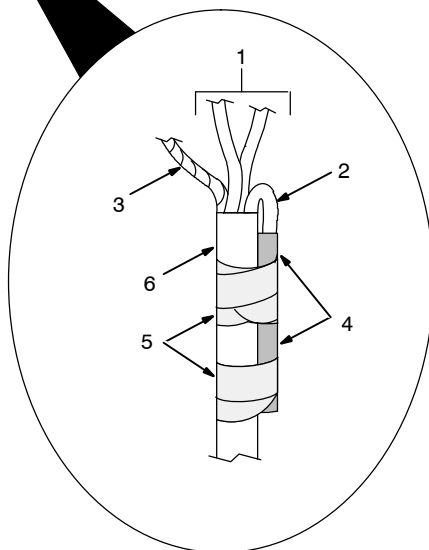
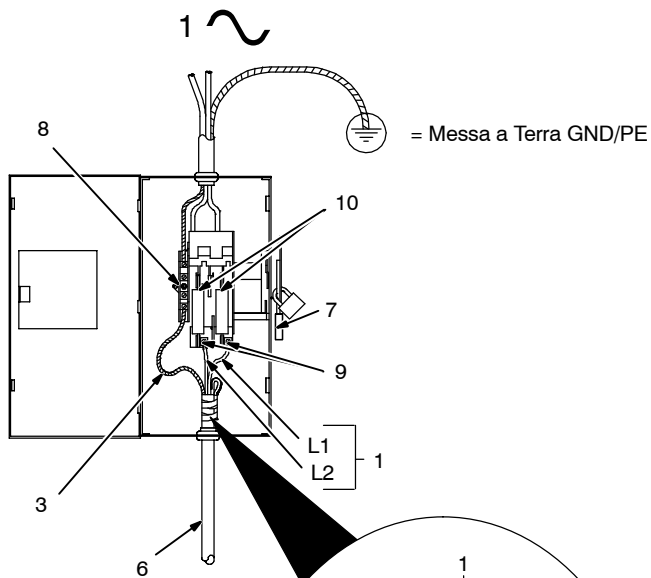
Riferimento: 2017 "National Electrical Code" (NEC) (compreso l'articolo 630).

- Se si usa un disgiuntore anziché un fusibile, scegliere un disgiuntore con curve tempo/corrente confrontabili con quelle del fusibile consigliato.
- "Ritardo temporale": i fusibili ritardati sono di classe UL "RK5". Fare riferimento alla norma UL 248.
- "Funzionamento normale" (di impiego generale - senza ritardo intenzionale): i fusibili sono di classe UL "K5" (fino a 60 A compresi) e UL "H" (da 65 A e oltre).
- I dati del conduttore nella presente sezione specificano la sezione conduttore (esclusi il filo o il cavo flessibile) tra il quadro terminale e l'apparecchiatura in conformità alla Tabella 310.15(B)(16) del NEC e si basano sulle portate di corrente ammissibili di conduttori di rame isolati con temperatura nominale pari a 75 °C, con non più di tre singoli conduttori di corrente in una canalina. Se si utilizza un filo o un cavo flessibile, la sezione minima del conduttore può aumentare. Per i requisiti della corda e del cavo flessibile vedere la Tabella 400.5(A) del NEC.

4-8. Collegamento dell'alimentazione trifase



4-9. Collegamento dell'alimentazione monofase



Attrezzi necessari:



! L'installazione deve essere conforme a tutte le normative nazionali o locali – far eseguire l'installazione solo da personale qualificato.

! Scollegare e mettere i blocchi di sicurezza sull'alimentazione prima di collegare i conduttori di alimentazione. Per l'installazione e la rimozione dei blocchi di sicurezza, seguire le procedure prestabilite.

! Collegare per primo il connettore di massa verde o verde/giallo al morsetto di massa dell'alimentatore; non collegarlo mai ad un terminale di linea.

AVVISO – Il circuito Auto-Line in questa unità adatta automaticamente la saldatrice alla tensione primaria applicata. Controllare la tensione di alimentazione disponibile. Questa saldatrice può essere collegata a qualsiasi alimentazione compresa tra 120-480 VAC senza la necessità di rimuovere il coperchio per modificare i collegamenti della saldatrice.

Vedere la targa dati sulla macchina e controllare che la tensione disponibile sia quella corretta.

1 Conduttore di alimentazione bianco e nero (L1 ed L2)

2 Conduttore in ingresso marrone

3 Conduttore di terra verde o verde/giallo

4 Rivestimento isolante

5 Nastro isolante

Isolare il conduttore marrone come illustrato.

6 Cavo di alimentazione

7 Interruttore di linea (raffigurato in posizione OFF)

8 Scollegare il terminale di massa

9 Scollegare i terminali di linea

Collegare per primo il conduttore di massa verde o verde/giallo al morsetto di massa dell'interruttore di linea.

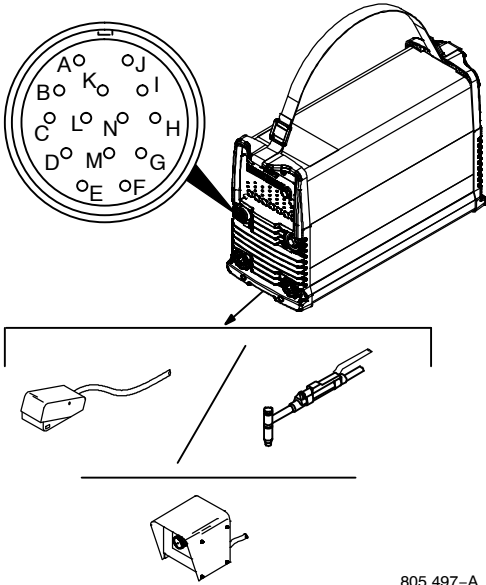
Collegare i conduttori di alimentazione L1 ed L2 ai terminali di linea dell'interruttore.

10 Protezione da sovracorrente

Scegliere il tipo ed il livello di protezione secondo quanto riportato nella Sezione 4-6 (nella figura è rappresentato un interruttore aperto).

Chiudere e bloccare lo sportello col dispositivo di sezionamento. Seguire le procedure prestabilite relative ai blocchi di sicurezza.

4-10. Informazione sulla presa per comando a distanza a 14 pin

 805 497-A		PRESA PER COMANDO A DISTANZA (14 pin)		
	15 VCC		A	Comando contattore +15 VDC, riferito a G.
	 ABILITAZIONE (CONTATTORE)		B	La chiusura con il contatto A chiude il circuito di comando del contattore a 15 VDC ed attiva l'erogazione.
	REGOLAZIONE A DISTANZA		C	Uscita per comando a distanza; Alimentazione al comando a distanza +10 VDC.
			D	Comune del circuito di controllo a distanza.
			E	Segnale da 0 a +10 VDC in ingresso dal comando remoto. *Riconfigurabile come ingresso per il segnale di abilitazione uscita (arresto saldatura), utilizzato per arrestare a distanza la saldatura al di fuori del normale ciclo di saldatura. Il collegamento alla presa D deve essere continuo. In caso di interruzione del segnale, l'uscita di disattiva, e sul display viene visualizzato AUTO STOP.
	Segnali in uscita		F	Feedback di corrente; +1 VDC ogni 100 A.
			H	Feedback di tensione; +1 VDC ogni 10 V in uscita.
			I*	Viene chiuso il circuito tra l'indicazione arco valido e la presa G in presenza di un arco valido. Caratteristiche elettriche: transistor a collettore aperto (vedere Sezione 4-11 per un esempio di collegamento).
			J*	Viene chiuso il circuito tra il blocco comando lunghezza arco e la presa G in presenza di corrente e salita iniziale e finale oltre che della corrente di base in pulsato con una frequenza <= 10 Hz. Caratteristiche elettriche: transistor a collettore aperto (vedere Sezione 4-11 per un esempio di collegamento).
			**	Rilevamento Touch Sense chiuso alla Presa G, con Touch Sense Modbus abilitato e apparecchiatura non attivata per la saldatura.
	COMUNE		G	Ritorno per tutti i segnali in uscita: F, H, I, J e A.
	TELAIO		K	Telaio
	Bus di comunicazione seriale		L**	Comune Modbus (comune RS485)
			M**	Modbus D1 (RS485 B+)
			N**	Modbus D0 (RS485 A-)

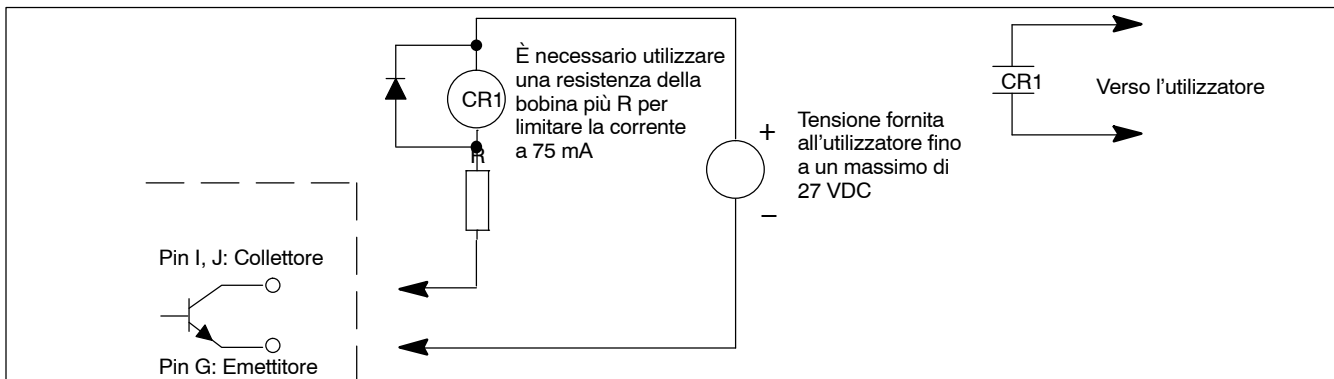
Le prese G e K sono elettricamente isolate una dall'altra.

 Se si collega alla presa Remote 14 un comando manuale a distanza, come l'RHC-14, occorre impostare sul comando a distanza un valore di corrente al di sopra del minimo, prima di attivare il contattore sul pannello o sul comando a distanza. In caso contrario, la corrente sarà controllata dal pannello di controllo e il comando manuale a distanza non funzionerà.

*Disponibile con la scheda di memoria di espansione opzionale Automazione.

**Disponibile con la scheda di memoria di espansione opzionale Modbus. La comunicazione seriale Modbus consente di accedere a tutti i parametri del pannello frontale e alla funzionalità della macchina. Per un elenco di registri Modbus vedere il manuale di istruzioni 265415. L'espansione Modbus comprende anche la funzionalità delle espansioni Automazione e Ampiezza indipendente AC (solo Dynasty), espansione di regolazione Hot Start e a filo caldo.

4-11. Applicazione semplice su sistema automatico



4-12. Aggiornamenti software

A. Motivi per effettuare il download degli aggiornamenti software

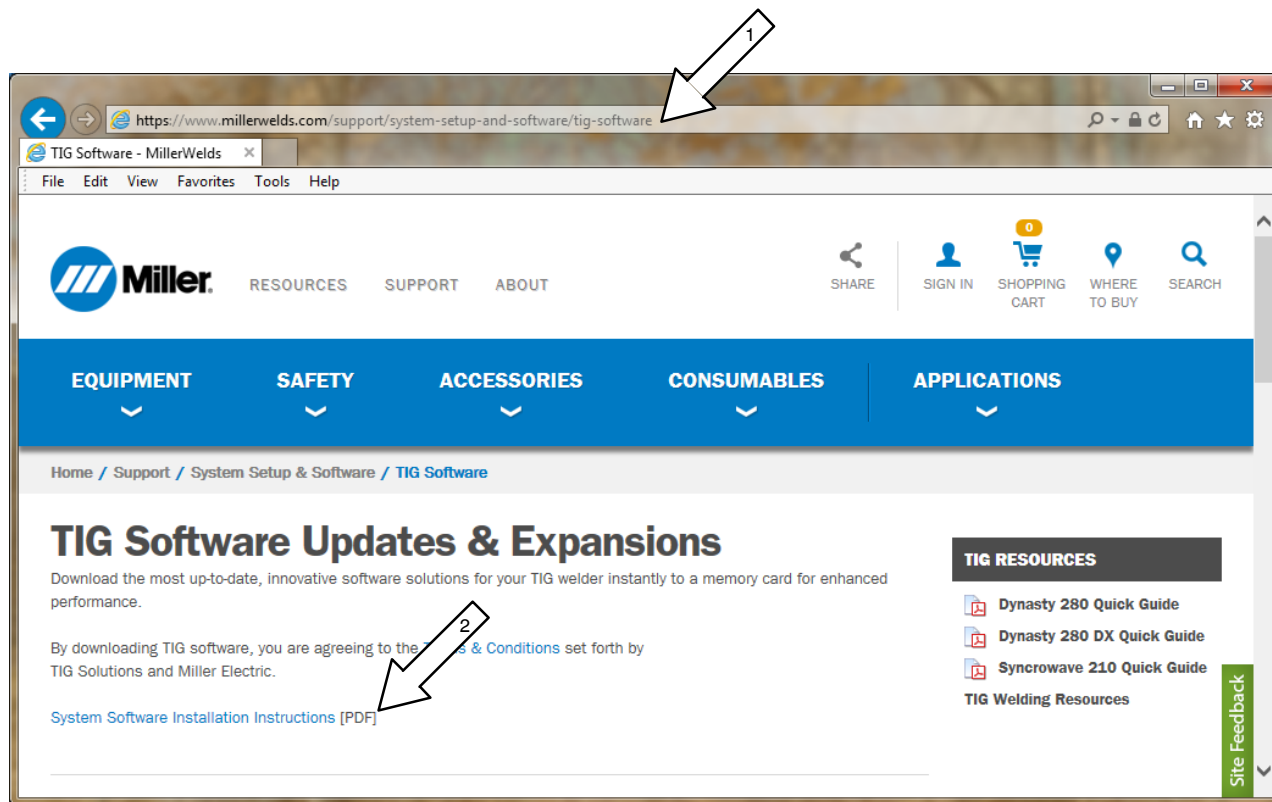
- Per ottenere i più recenti miglioramenti delle funzioni e del software con i futuri aggiornamenti del software.
- In caso di sostituzione della scheda elettronica, è necessario un aggiornamento del software per assicurare il corretto funzionamento dell'unità.
- L'aggiornamento del software è necessario per garantire il corretto funzionamento dell'espansione del software per tutte le espansioni acquistate.

B. Requisiti

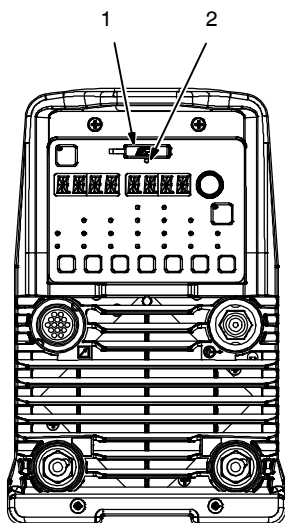


C. Come scaricare gli aggiornamenti del software

1. Sul proprio browser Web, andare all'indirizzo <http://www.millerwelds.com/support/system-setup-and-software/tig-software>
2. Selezionare la voce Istruzioni di installazione del sistema (PDF), quindi seguire le istruzioni.



D. Installazione del software



In figura, Dynasty 210 DX

Gli aggiornamenti software possono riportare la macchina alle impostazioni predefinite.

Requisiti scheda:

È richiesta una scheda di memoria full-size.

- 1 Porta della scheda di memoria
- 2 LED indicatore

Inserire la scheda con il nuovo software nella porta mentre la macchina è accesa (ma non durante la saldatura). L'inserimento della scheda durante la saldatura interrompe il processo di saldatura.

L'indicatore LED lampeggia con luce verde quando la macchina legge o scrive sulla scheda e gli indicatori dello strumento si

spengono. L'aggiornamento può richiedere fino a tre minuti. **Non** rimuovere la scheda mentre il LED lampeggia con luce verde.

Dopo aver letto o scritto sulla scheda, gli interruttori LED passano dal lampeggio all'accensione continua con luce verde e gli indicatori dello strumento si accendono. La macchina è ora pronta per l'uso.

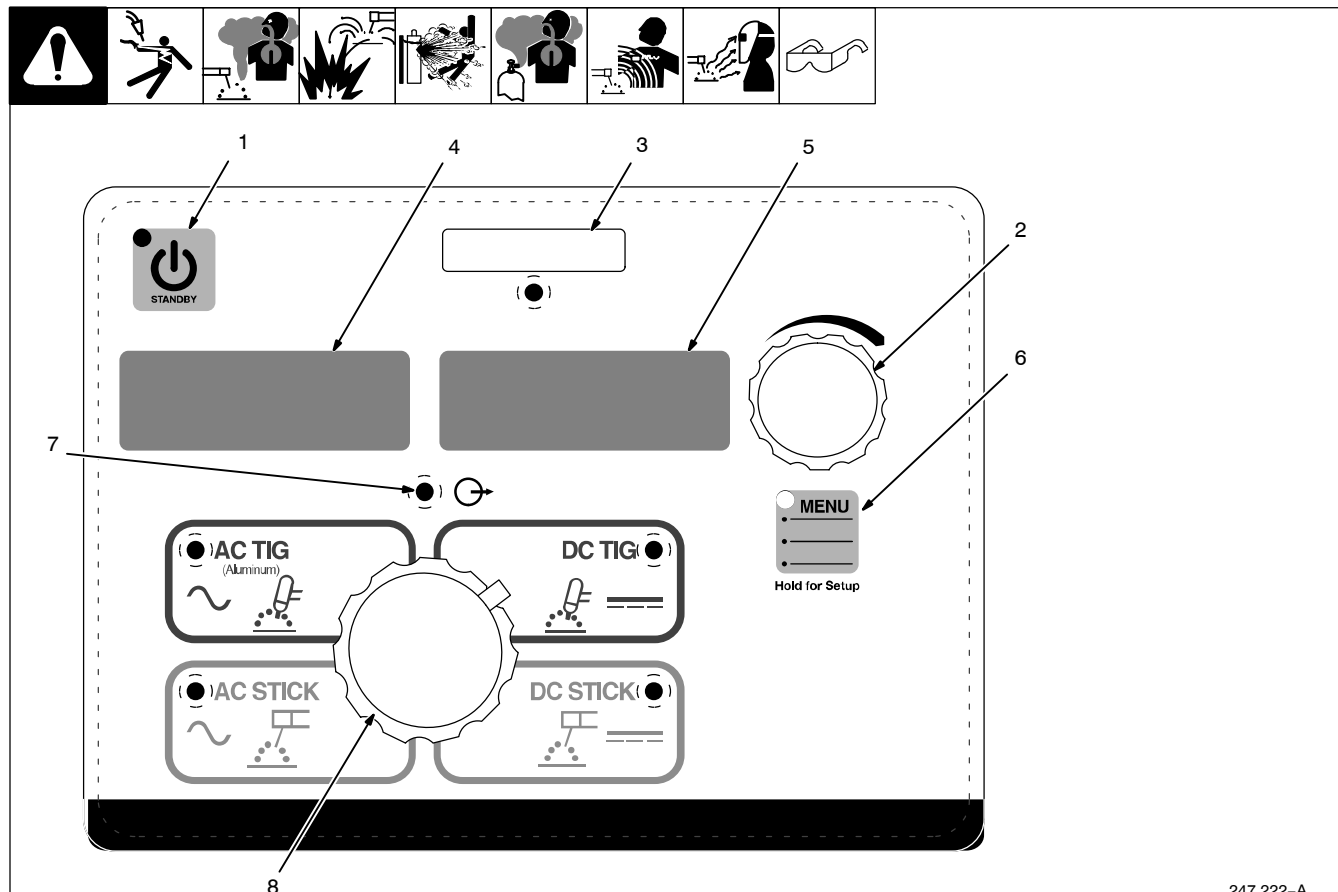
Individuazione guasti:

L'indicatore LED lampeggia con luce rossa: Errore durante l'aggiornamento del software o software non compatibile. Provare a togliere e reinserire la scheda.

L'indicatore LED lampeggia continuamente con luce rossa: Impossibile leggere la scheda. La scheda può essere difettosa.

SEZIONE 5 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 210

5-1. Comandi Dynasty 210



247 222-A

1 Pulsante di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Regolazione della corrente

Utilizzato per variare il valore della corrente preimpostata. Se si utilizza un comando a distanza, il valore della corrente preimpostata è il massimo valore di corrente disponibile. Questo comando può essere utilizzato anche per modificare i parametri quando è attiva la modalità menu (vedere Sezioni dalla 5-2 alla 5-6).

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità alla macchina e aggiornare il software per le schede all'interno della macchina. L'indicatore è acceso mentre si accede alla scheda (vedere Sezione 4-12D).

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione media rettificata quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

5 Amperometro

Mostra la corrente effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Pulsante menu

Premere il pulsante per scorrere i parametri disponibili per il processo selezionato. Tenere premuto il tasto per entrare in modalità configurazione (vedere Sezioni da 5-2 a 5-6).

7 Indicatore uscita attivata

L'indicatore blu si accende quando l'uscita è attivata.

8 Selettore di procedimento

Utilizzato per selezionare uno dei seguenti processi:

- AC TIG – Utilizzato per la saldatura dell'alluminio.
- TIG DC – (DCEN) Utilizzato per la saldatura dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile.
- Stick DC – (DCEP) Utilizzato per la saldatura degli acciai.
- Stick AC - Utilizzato per la saldatura di acciai nel caso in cui la deflessione dell'arco costituisca un problema durante l'uso del metodo Stick DC.



La porta per schede di memoria supporta una scheda di memoria di tipo SD. Il logo SD è un marchio registrato di SD-3C LLC.

5-2. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG AC

1 Pulsante menu
Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:
Controlla la corrente AC media erogata per la saldatura. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[BAL] Bilanciamento:* (% EN)
Controlla la rimozione degli ossidi. Più è elevata l'impostazione più si riduce l'azione di rimozione degli ossidi. Il range consentito è compreso tra 60 e 80%. (Vedere i suggerimenti riportati di seguito)

[FREQ]* Regolazione della frequenza:
Aumentando l'impostazione si riduce l'ampiezza dell'arco. Il range consentito va da 70 a 150 Hertz. (Vedere i suggerimenti riportati di seguito)

[POST] Comando post-gas:
Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF – 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è 8 secondi. Auto = corrente massima/10.

***PRO-SET** fornisce impostazioni messe a punto dai PROfessionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

SUGGERIMENTO: Bilanciamento AC
controlla l'azione di pulizia. Se nel bagno compaiono macchie nere l'impostazione del bilanciamento è troppo alta. Ridurre il bilanciamento finché il bagno non risulta chiaro.

SUGGERIMENTO: La frequenza AC
controlla l'ampiezza del cono dell'arco. Per saldature d'angolo sottili (meno di 1/4") impostare la frequenza a 120 Hz. Questa impostazione della frequenza assicura un arco stabile e concentrato e produce una saldatura stretta. Per lavorazioni sull'angolo esterno o in scanalature con materiali pesanti, può essere richiesta una saldatura ampia. Ridurre la frequenza tra 70 e 100 Hz. Questa impostazione di frequenza produce una saldatura più ampia.

5-3. Accesso al menu del pannello di controllo: TIG DC

- 1 Pulsante menu
Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder
Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:
Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[PPS]* Comando Impulso:
Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Imposta i PPS (impulsi al secondo). Il range consentito è OFF - 250 PPS. La corrente di base e la durata della corrente di picco non sono regolabili. La corrente di base è pari al 25% di quella di picco. La durata della corrente di picco è pari al 40%.

[POST] Comando post-gas:
Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è otto secondi. Auto = corrente massima/10.

*PRO-SET: Fornisce le impostazioni sviluppate da professionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

5-4. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick AC e DC

- 1 Pulsante menu
Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder
Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:
Controlla la corrente di saldatura media. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:
Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è compreso tra OFF e 100%. Propone i valori PRO-SET per gli elettrodi 6010 e 7018.

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da professionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

* CARB-ARC: è possibile selezionare l'opzione CARBOn ARC Gouging una volta superato DIG's 100%.

5-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: TIG AC e DC

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa due secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del metodo di innesco dell'arco:

[STRT] [HF]

È un metodo di innesco senza contatto (vedere Sezione 16-1).

[STRT] [LIFT]

È un metodo di innesco con contatto (vedere Sezione 16-1).

Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno:

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm - 3,2 mm

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

Normalmente utilizzato con un comando a distanza a mano o a pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] [HOLD]

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo.

[OUT] [ON]

Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

247 222-A

5-6. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick AC e DC

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del metodo di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

Normalmente utilizzato con un comando a distanza a mano o a pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[OUT] [ON]

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON]. Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del metodo di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

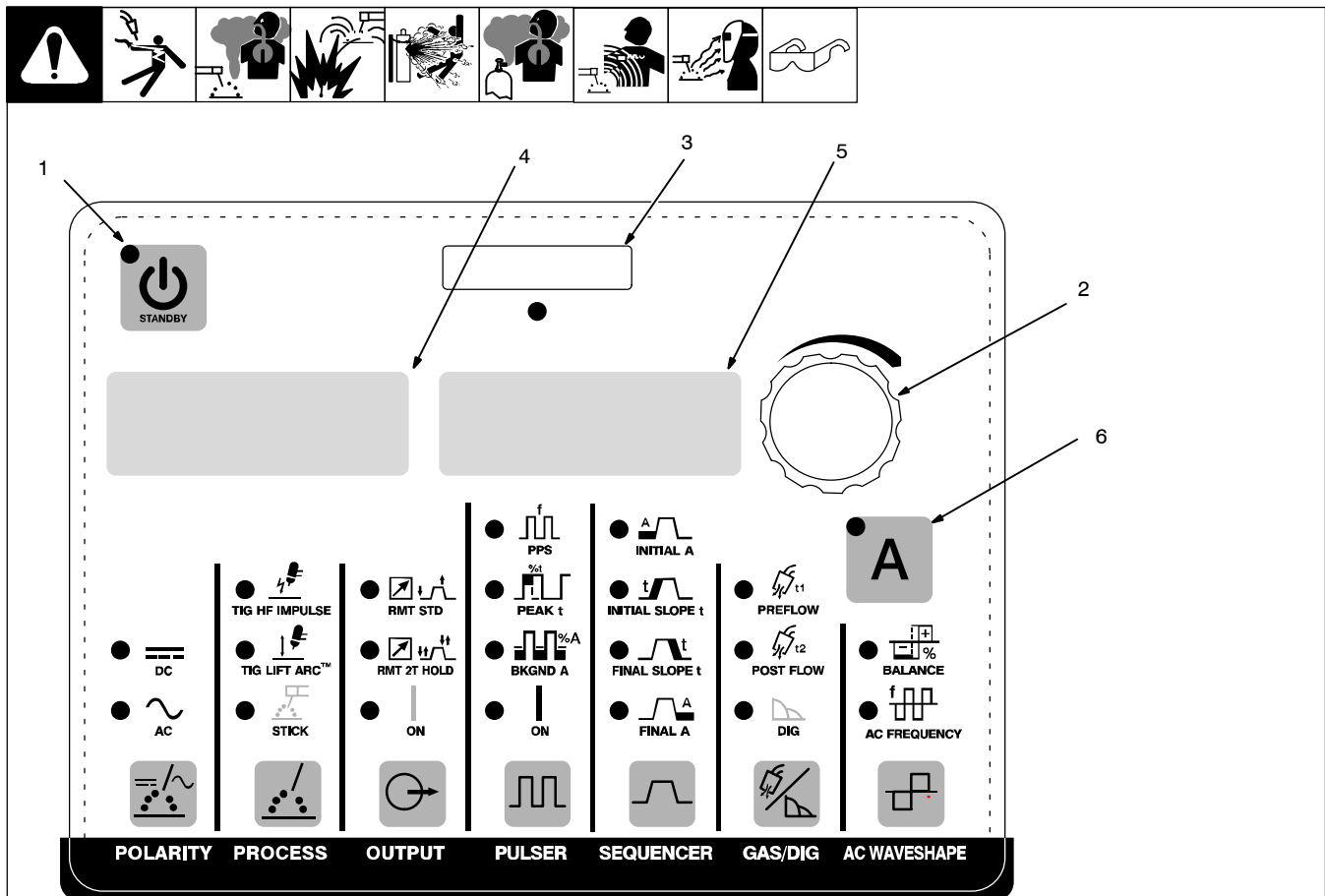
Normalmente utilizzato con un comando a distanza a mano o a pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[OUT] [ON]

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON]. Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

SEZIONE 6 – FUNZIONAMENTO DYNASTY 210DX

6-1. Comandi Dynasty 210 DX



227 220-C

☞ Per tutti i tasti di comando del pannello frontale: premere il tasto in modo che la spia si accenda e la funzione venga attivata.

☞ Il colore verde sulla targhetta di identificazione indica una funzione TIG, il colore grigio indica una funzione Stick normale.

1 Pulsante di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Manopola di regolazione

Utilizzare la manopola insieme ai tasti funzione sul pannello anteriore per variare i valori della funzione selezionata.

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità alla macchina e aggiornare il software per le schede all'interno della macchina. L'indicatore è acceso mentre si accede alla scheda.

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione media rettificata quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

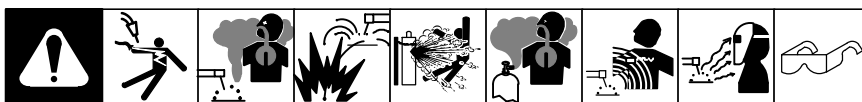
5 Amperometro

Mostra la corrente effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Regolazione corrente

Utilizzare questo comando assieme all'encoder per impostare la corrente di saldatura media o la corrente di picco se il Pulser è attivo.

6-2. Accesso al menu del pannello di controllo

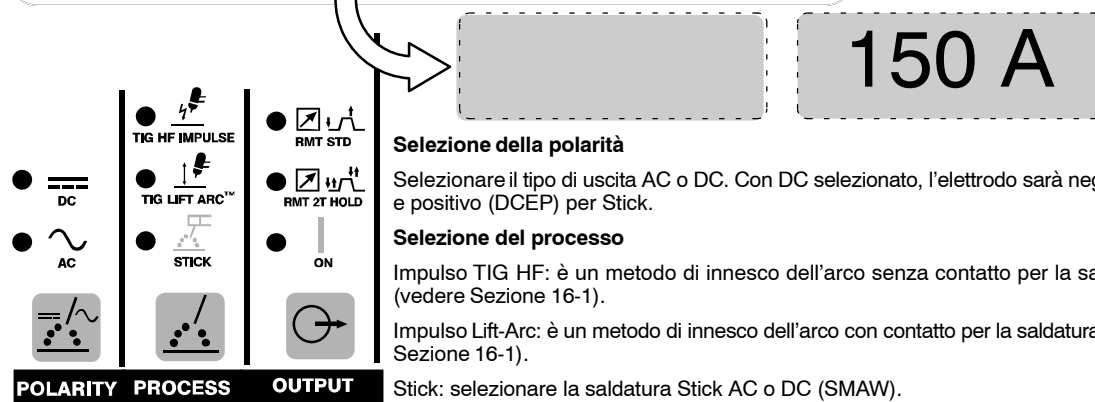
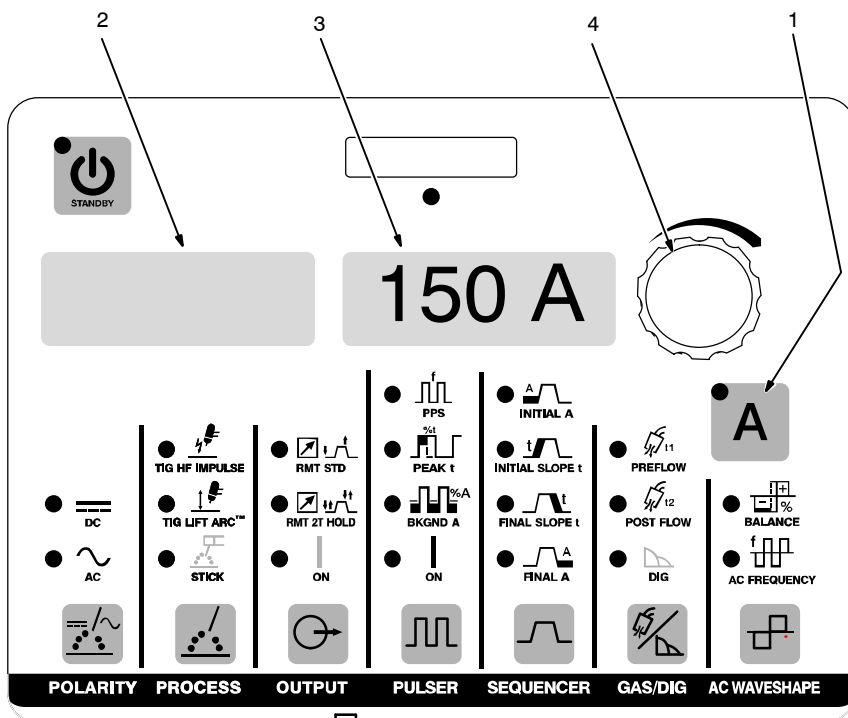


- 1 Pulsante della corrente
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Regolazione corrente

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.



247 220-C

Selezione della polarità

Selezionare il tipo di uscita AC o DC. Con DC selezionato, l'elettrodo sarà negativo (DCEN) per TIG e positivo (DCEP) per Stick.

Selezione del processo

Impulso TIG HF: è un metodo di innesco dell'arco senza contatto per la saldatura TIG AC e DC (vedere Sezione 16-1).

Impulso Lift-Arc: è un metodo di innesco dell'arco con contatto per la saldatura TIG AC e DC (vedere Sezione 16-1).

Stick: selezionare la saldatura Stick AC o DC (SMAW).

Selezione della modalità del pulsante (vedere Sezione 10-4 per ulteriori opzioni di funzionamento del pulsante torcia).

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] 2T [HOLD] (solo TIG)

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo. (Vedere Sezione 10-4).

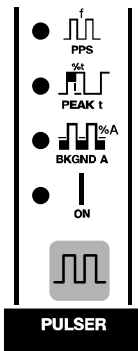
[OUT] [ON]

Uscita On. (solo Stick e TIG Lift)

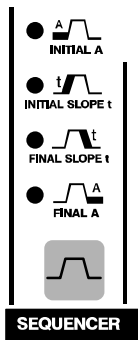
⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

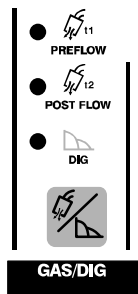
*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.



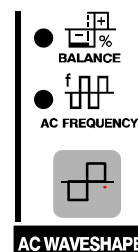
PPS	100
PK T	40%
BK A	25%



INTL	20 A
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10 A



PRE	0.2T
POST	AUTO
DIG	30%



BAL	75%
FREQ	120H

Saldatura pulsata

La pulsazione è disponibile nel processo TIG. I comandi possono essere regolati anche durante la saldatura.

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Il range consentito va da 01. a 500 (impulsi al secondo).

Premere il tasto di selezione per attivare il Pulser.

[PPS]* Impulsi al secondo: Il range è 0,1-500.

[PK T]* Durata corrente di picco: Il range è 5-95%

[BK A]* Durata corrente di base: Il range è 5-95% della corrente di picco.

Vedere Sezione 16-2 per ulteriori informazioni sul Pulser o visitare il sito Web <http://www.millerwelds.com/resources/welding-re-sources/>

Controllo del sequencer

La corrente di saldatura erogata può essere programmata con valori e durate specifiche in applicazioni ripetitive. Il sequencer è disponibile solo nel processo TIG. Il sequencer è disabilitato se viene collegato alla macchina un comando a distanza con corrente variabile.

[INTL] Corrente iniziale: Il range è min - 210 A.

[ISLP] Tempo iniziale di salita: Il range consentito è OFF - 50.0T (secondi).

[FSLP] Tempo finale di discesa: Il range consentito è OFF - 50.0T (secondi).

[FNL] Corrente finale: Il range è min - 210 A.

(Per l'impostazione della durata della saldatura, vedere le Sezioni 10-2 e 10-3).

Controllo Gas/DIG

[PRE] Tempo di pre-gas:

Controlla la durata del flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.

Il range consentito è OFF - 25T (secondi).

[POST] Tempo di post-gas:

Aumentando l'impostazione si aumenta la durata del flusso di gas dopo l'interruzione della saldatura. Il range consentito è OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è 8 secondi. Auto = corrente massima/10.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è OFF - 100%. Valori PRO-SET disponibili per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

È possibile selezionare l'opzione CARBON ARC Gouging una volta superato DIG's 100%.

Controllo forma d'onda AC

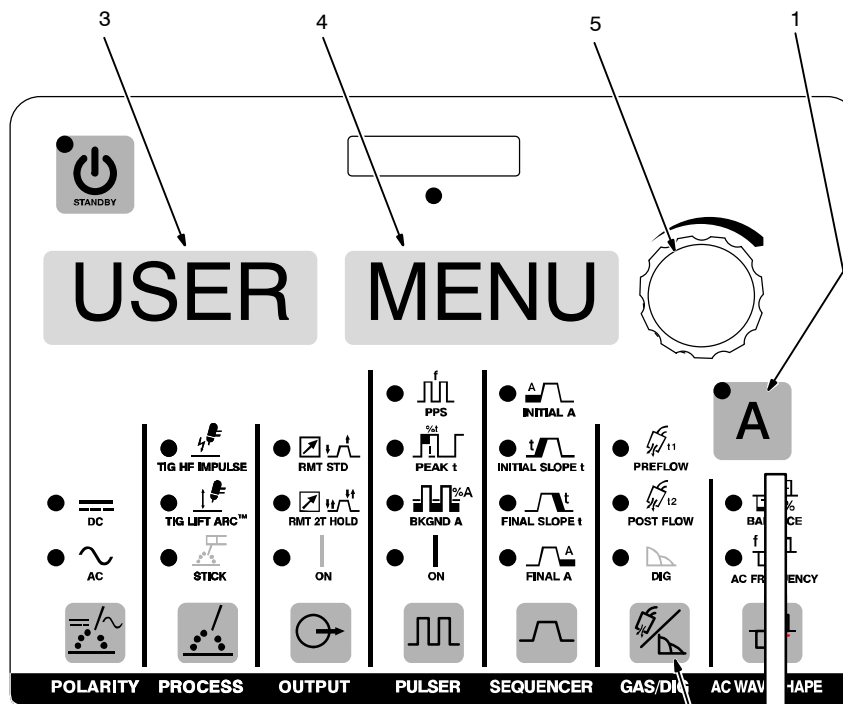
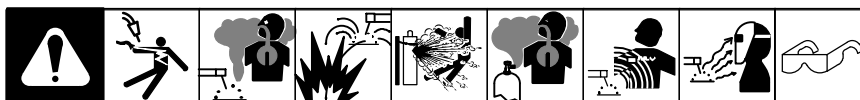
[BAL] Comando bilanciamento (% EN) solo TIG:

Controlla la rimozione delle ossidazioni. Aumentando l'impostazione si riduce l'azione di rimozione. Il range consentito è BALL, 50 - 99%. Per la saldatura Stick il valore è fisso al 50%. "BALL" imposta il bilanciamento al 30%. Ciò consente all'operatore di formare una palla sulla punta della bacchetta in tungsteno. Non utilizzare per la normale saldatura. (Vedere i suggerimenti alla Sezione 5-2).

[FREQ] Frequenza AC (Hz):

Controlla l'ampiezza dell'arco. Aumentando l'impostazione si riduce l'ampiezza dell'arco. Il range consentito è compreso tra 20 e 400 Hz. (Vedere i suggerimenti alla Sezione 5-2).

6-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente



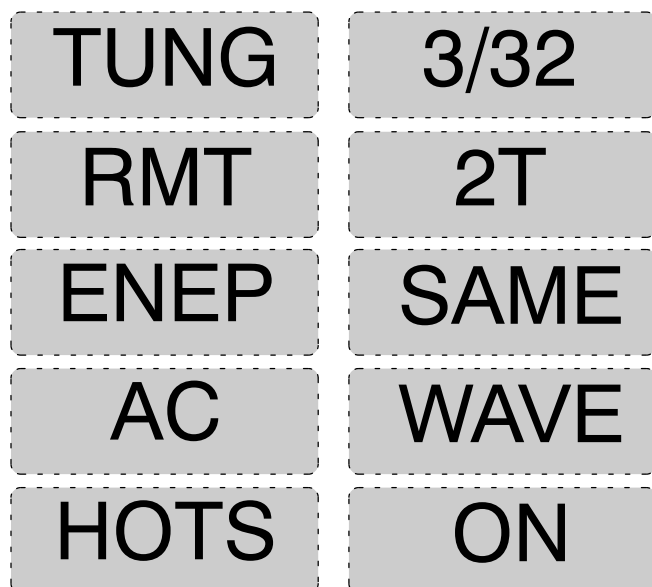
- 1 Pulsante della corrente
- 2 Controllo Gas/Dig
- 3 Indicatore Parametri
- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Encoder

Per accedere alle funzioni utente, tenere premuto i comandi della corrente (A) Gas/DIG finché non viene visualizzato [USER] [MENU]. Per scorrere le funzioni del menu utente, premere e rilasciare il comando Gas/DIG.

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Per uscire dal menu utente, premere i comandi Corrente e Gas/DIG contemporaneamente, quindi rilasciarli o spegnere.

247 220-C



Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm - 3,2. Per impostare manualmente i parametri di innesco, vedere la Sezione 16-3.

Funzioni della modalità pulsante torcia

Per riconfigurare le funzioni RMT, vedere la Sezione 10-4.

Regolazione corrente indipendente (solo modelli CE)

[ENEP] [SAME] - modalità di funzionamento standard per controllare l'impostazione della corrente AC.

[ENEP] [INDP] - per saldatura CA TIG consente all'utente di impostare la corrente EP indipendentemente dalla corrente EN.. Se allo stato [ON], l'utente può impostare la forma d'onda EP (sinusoidale, quadrata, triangolare) indipendentemente dalla forma d'onda EN (vedere Sezione 6-4).

Selezione della forma d'onda AC:

Utilizzare l'encoder per selezionare tra onda quadra avanzata [ADVS], onda trapezoidale [SOFT], onda sinusoidale [SINE] o onda triangolare [TRI]. Il valore predefinito è SOFT (trapezoidale).

Applicazione: Utilizzare l'onda quadra avanzata quando è richiesto un arco più concentrato per assicurare un migliore controllo direzionale. Utilizzare la forma d'onda trapezoidale quando si preferisce un arco più dolce con un bagno più fluido. Utilizzare la forma d'onda sinusoidale per simulare il funzionamento di una saldatrice tradizionale. Utilizzare la forma d'onda triangolare quando è richiesto un ridotto apporto di calore, questo consente di controllare meglio la distorsione su materiali sottili.

Selezione della modalità di innesco dell'arco (Stick)

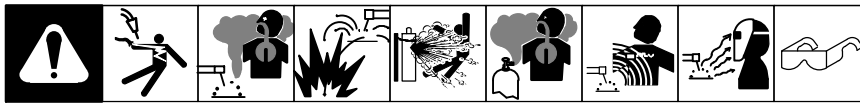
[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS] [OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

6-4. Controllo indipendente AC



Il controllo indipendente AC è disponibile sui modelli DX con scheda di espansione SD e sui modelli CE con abilitazione delle funzioni tramite il menu utente (vedere Sezione 6-3).

A. Corrente indipendente CA

- 1 Controllo forma d'onda AC
- Premere il tasto fino a che la funzione desiderata non viene selezionata.
- 2 Potenziometro (per impostare il valore)
- 3 Amperometro (per visualizzare il valore)
- 4 Voltmetro (selezione dei parametri)

EN Amperage [EN] – (Corrente con elettrodo negativo) Si usa solo nella saldatura TIG AC per selezionare il valore di corrente con elettrodo negativo.

EP Amperage [EP] – (Corrente con elettrodo positivo) Si usa solo nella saldatura TIG AC per selezionare il valore di corrente con elettrodo positivo.

Entrambi i LED bilanciamento e frequenza AC quando si seleziona la corrente EN (elettrodo negativo) o EP (elettrodo positivo).

- 5 Regolazione corrente

Comando corrente media: Impostando i valori Corrente EN, Corrente EP, Bilanciamento e Frequenza si ottiene la corrente media. L'operatore può variare il valore della corrente media pur mantenendo invariato il rapporto corrente EN - EP con le impostazioni di bilanciamento e frequenza esistenti. Per modificare il valore della corrente media premere il tasto corrente e ruotare il comando dell'encoder. A display si vedrà il valore medio che cambia nell'amperometro. Esempio: Se la corrente EN è 150, la corrente EP è 100, il bilanciamento è 75% e la frequenza è 120, la corrente media risulta pari a 138 A. Se si preme il tasto corrente e si ruota il comando dell'encoder fino a visualizzare 69 A, la corrente EN è ora 75 mentre quella EP è 50. Il bilanciamento resta al 75% e la frequenza è ancora 120; anche il rapporto di 1,5:1 tra EN ed EP viene mantenuto costante.

B. Forma d'onda indipendente AC

- 1 Regolazione corrente (A)
- 2 Controllo Gas/DIG
- 3 Indicatore Parametri

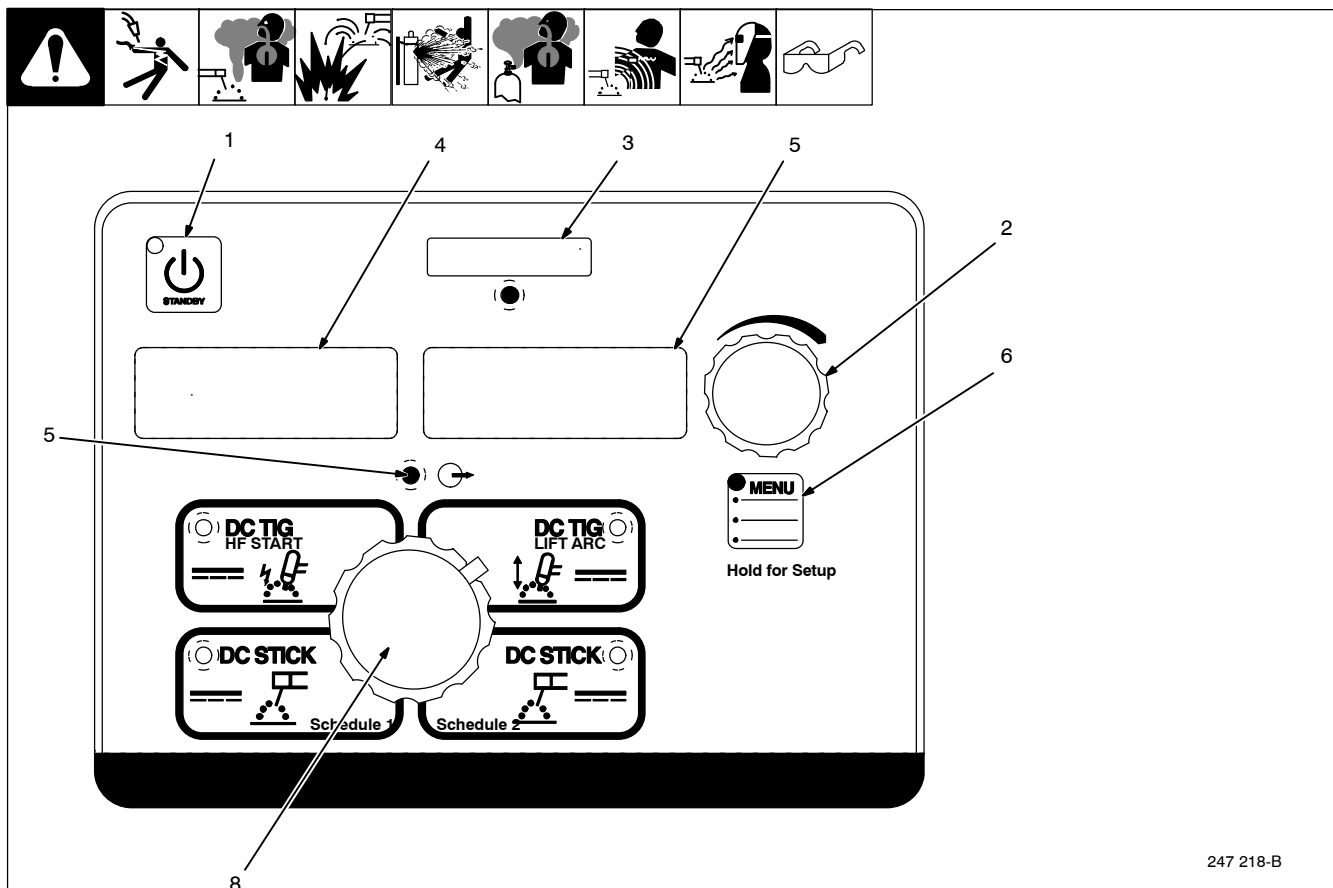
Premere i tasti Gas/DIG fino a quando non viene visualizzato [ACEN]. Premere il tasto A per passare da [ACEN] ad [ACEP] e viceversa.

- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Manopola di regolazione

Utilizzare l'encoder per selezionare tra onda quadra avanzata [ADVS], onda trapezoidale [SOFT], onda sinusoidale [SINE] o onda triangolare [TRI]. Il valore predefinito è [SOFT] (trapezoidale).

SEZIONE 7 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 210

7-1. Comandi Maxstar 210



247 218-B

☞ Per tutti i tasti di comando del pannello frontale: premere il tasto in modo che la spia si accenda e la funzione venga attivata.

☞ Il colore verde sulla targhetta di identificazione indica una funzione TIG, il colore grigio indica una funzione Stick normale.

1 Interruttore di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Regolazione della corrente

Utilizzato per variare il valore della corrente preimpostata. Se si utilizza un comando a distanza, il valore della corrente preimpostata è il massimo valore di corrente disponibile. Questo comando può essere utilizzato anche per modificare i parametri quando è attiva la modalità menu (vedere Sezioni dalla 7-2 alla 7-5).

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità all'unità e per aggiornare il software nelle schede all'interno della stessa. Durante l'accesso alla scheda, l'indicatore rimane acceso.

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

5 Amperometro

Mostra la corrente effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Pulsante menu

Premere il pulsante per scorrere i parametri disponibili per il processo selezionato. Tenere premuto il pulsante per entrare in modalità configurazione (vedere Sezioni dalla 7-2 alla 7-5).

7 Indicatore uscita attivata

L'indicatore blu si accende quando l'uscita è attivata.

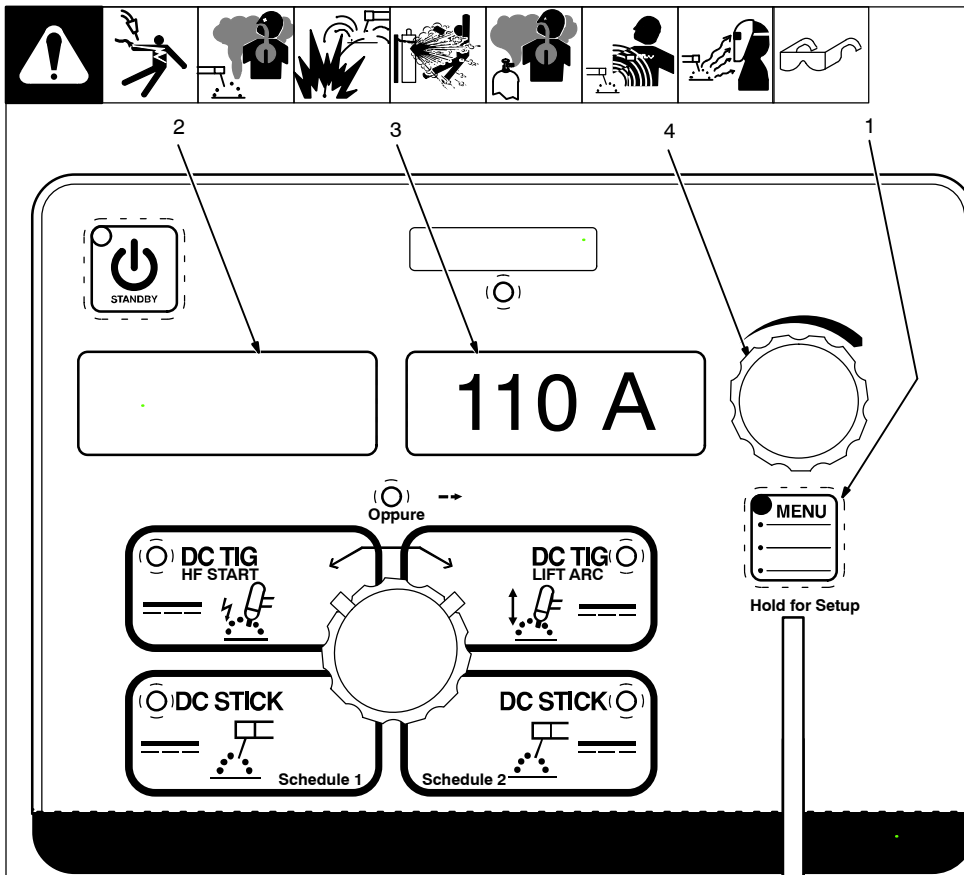
8 Selettore di processo

Utilizzato per selezionare uno dei seguenti processi:

- DC TIG HF – Utilizzato per la saldatura dell'acciaio dolce e dell'acciaio inossidabile. Innescò dell'arco senza contatto.
- DC TIG Lift – Utilizzato quando HF potrebbe interferire con l'attrezzatura circostante.
- Stick DC (2 posizioni) Utilizzato per la saldatura degli acciai.

☞ Due programmi consentono all'utente di disporre di due serie di parametri attive e facilmente selezionabili.

7-2. Accesso al menu del pannello di controllo: DC TIG HF e Lift Arc



1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

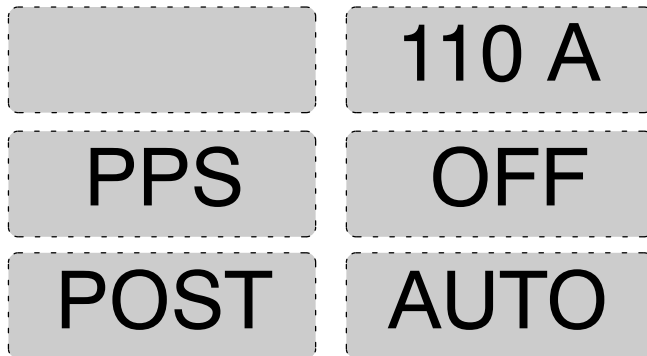
2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.



Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[PPS] (impulsi al secondo)* Saldatura pulsata:

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Imposta i PPS (impulsi al secondo). Il range consentito è OFF - 250 PPS. Le correnti di base e di picco non sono regolabili. La corrente di base è pari al 25% di quella di picco. La durata della corrente di picco è pari al 40%.

[POST] Comando post-gas:

Controlla per quanto tempo fluisce il gas dopo l'interruzione della saldatura. Le opzioni disponibili sono AUTO, OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è 8 secondi. Auto è pari alla corrente massima/10.

***PRO-SET** fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

7-3. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick DC

- 1 Pulsante menu
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

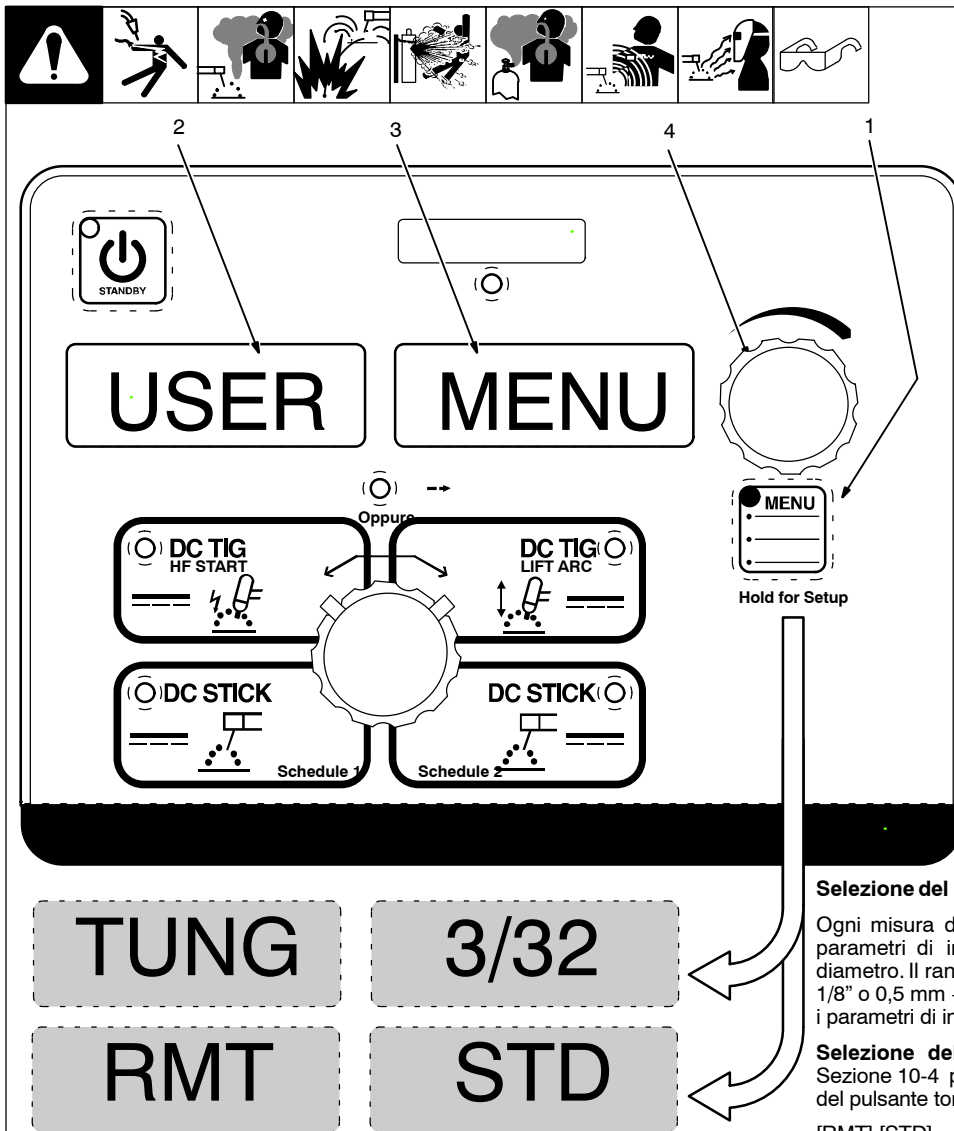
Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è compreso tra OFF e 100%. Propone i valori PRO-SET per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

7-4. Accesso al menu di configurazione dell'utente: DC TIG e Lift-Arc



1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno:

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm – 3,2 mm. Per impostare manualmente i parametri di innesco, vedere la Sezione 16-3.

Selezione della modalità del pulsante (vedere Sezione 10-4 per ulteriori opzioni di funzionamento del pulsante torcia).

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] [HOLD]

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo. (Vedere Sezione 10-4).

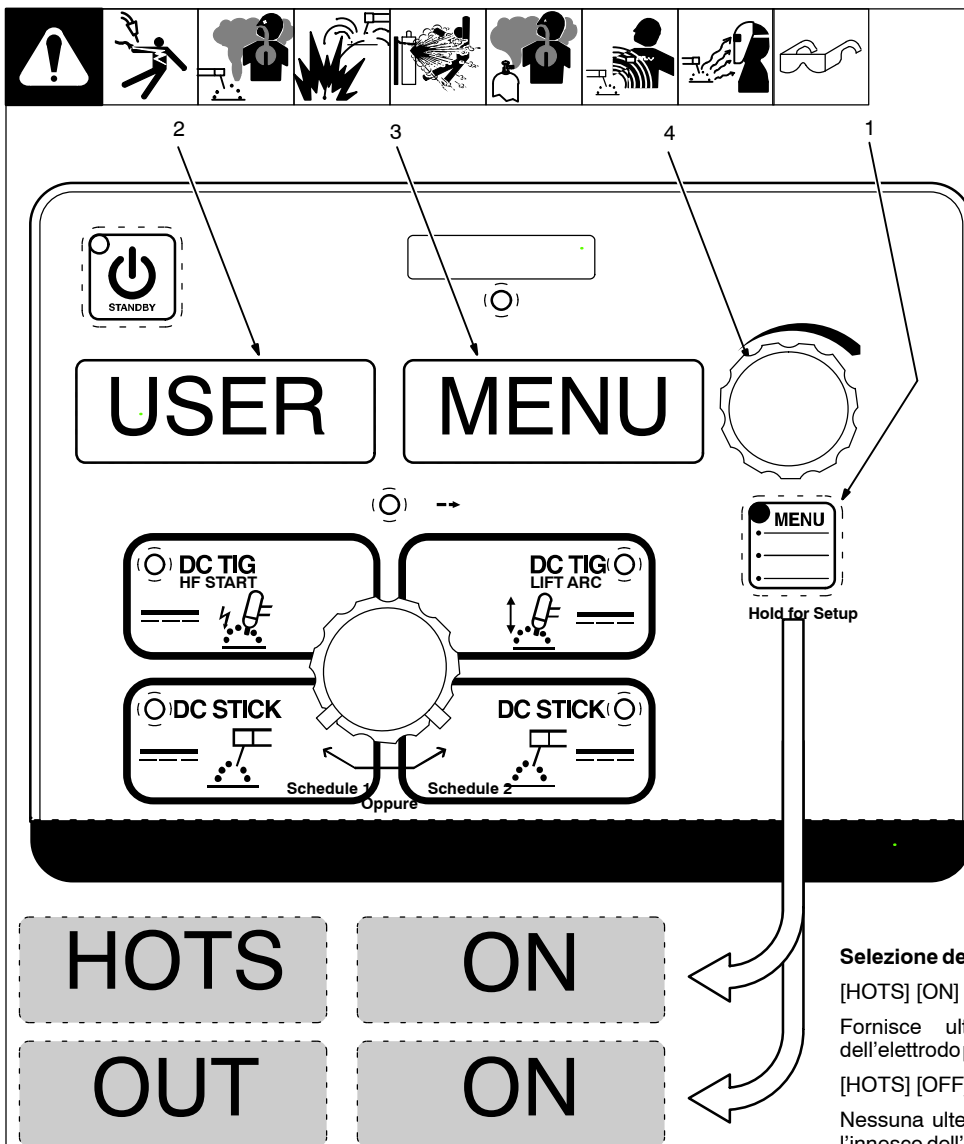
[OUT] [ON]

Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata. Non valido per l'innesco HF.

7-5. Accesso al menu di configurazione dell'utente: Stick DC



1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione della modalità di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS] [OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

Sceita della modalità di funzionamento del pulsante torcia:

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

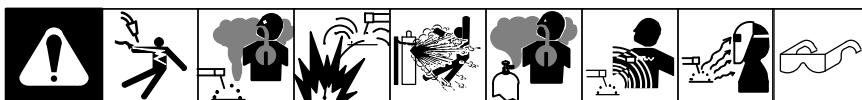
[OUT] [ON]

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

271 723-A

8-2. Accesso al menu del pannello di controllo: DC TIG Lift Arc



1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

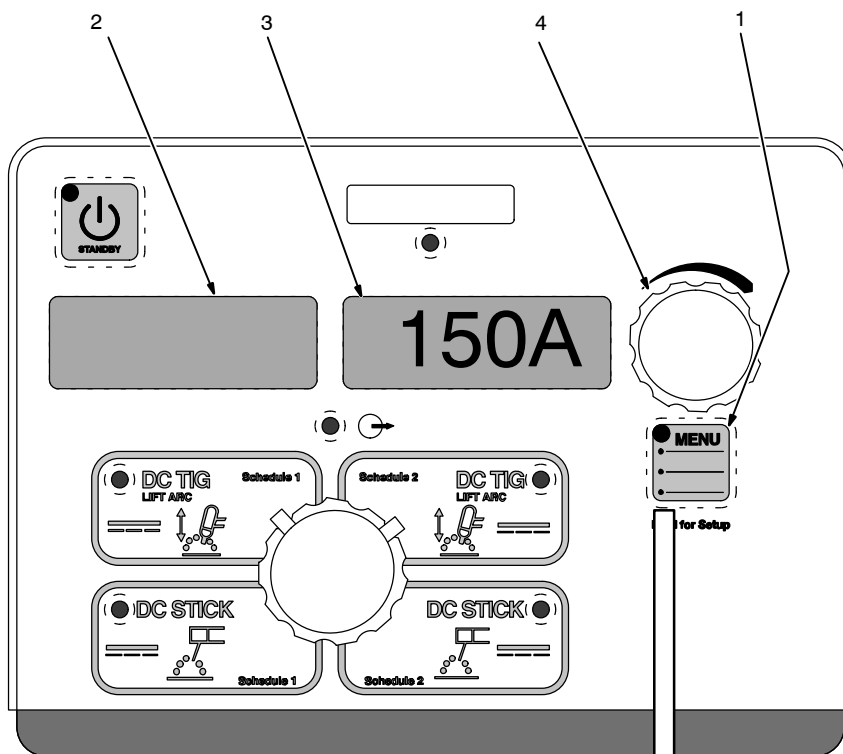
2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

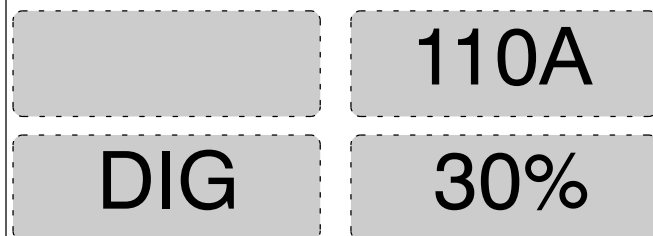
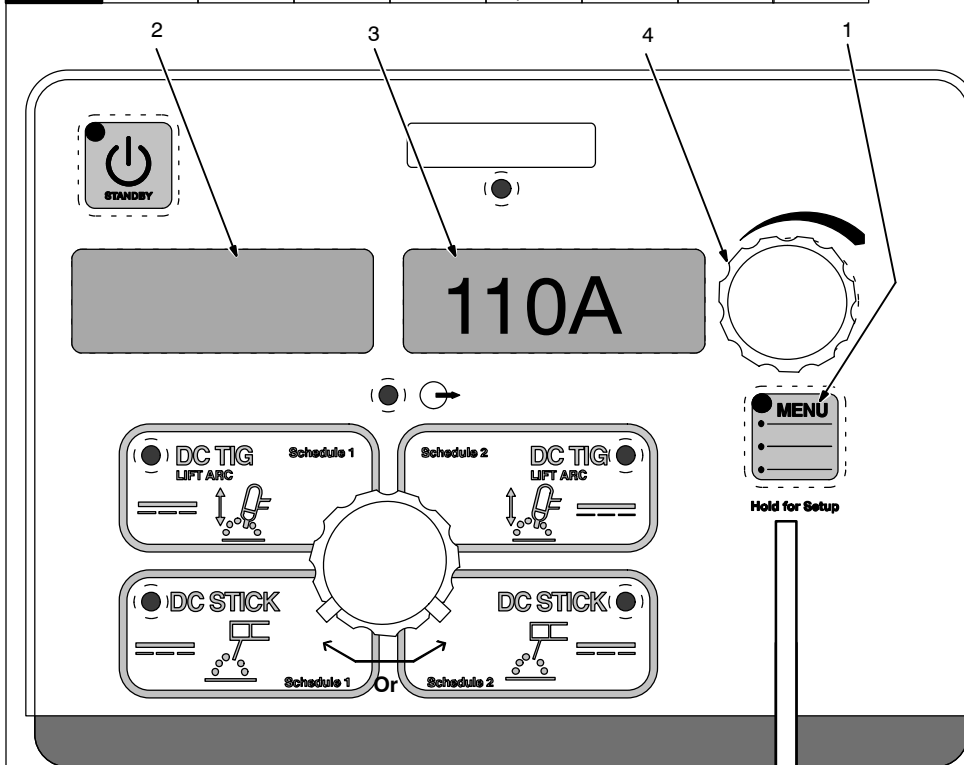
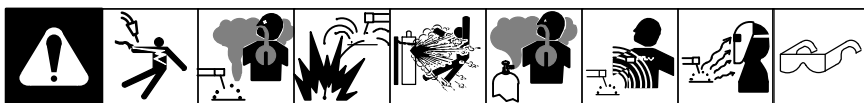


NOT

VALD

I modelli STR non consentono la selezione da menu di DC TIG Lift Arc. Alla pressione del relativo pulsante del menu viene visualizzato [NOT] [VALD].

8-3. Accesso al menu del pannello di controllo: Stick DC



1 Pulsante menu

Premere il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Regolazione corrente:

Controlla la corrente di saldatura erogata. Limita la corrente massima di un dispositivo di regolazione della corrente a distanza.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è compreso tra OFF e 100%. Propone i valori PRO-SET per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

***PRO-SET** fornisce impostazioni messe a punto da PROFESSIONISTI per il processo di saldatura. Per utilizzare PRO-SET, premere il pulsante Menu per visualizzare il parametro e regolare l'encoder fino a quando PRO-SET non lampeggia sul display. PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.

*** CARB-ARC:** è possibile selezionare l'opzione CARBOn ARC Gouging una volta superato DIG's 100%.

8-4. Accesso al menu di configurazione dell'utente: DC TIG Lift-Arc e Stick DC

1 Pulsante menu

Premere e tenere premuto il pulsante Menu per circa 2 secondi per accedere ai menu di configurazione della macchina. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

☞ Per uscire dal menu, tenere premuto il pulsante Menu finché non viene visualizzato Menu Off.

Selezione della modalità del pulsante

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[OUT] [ON]

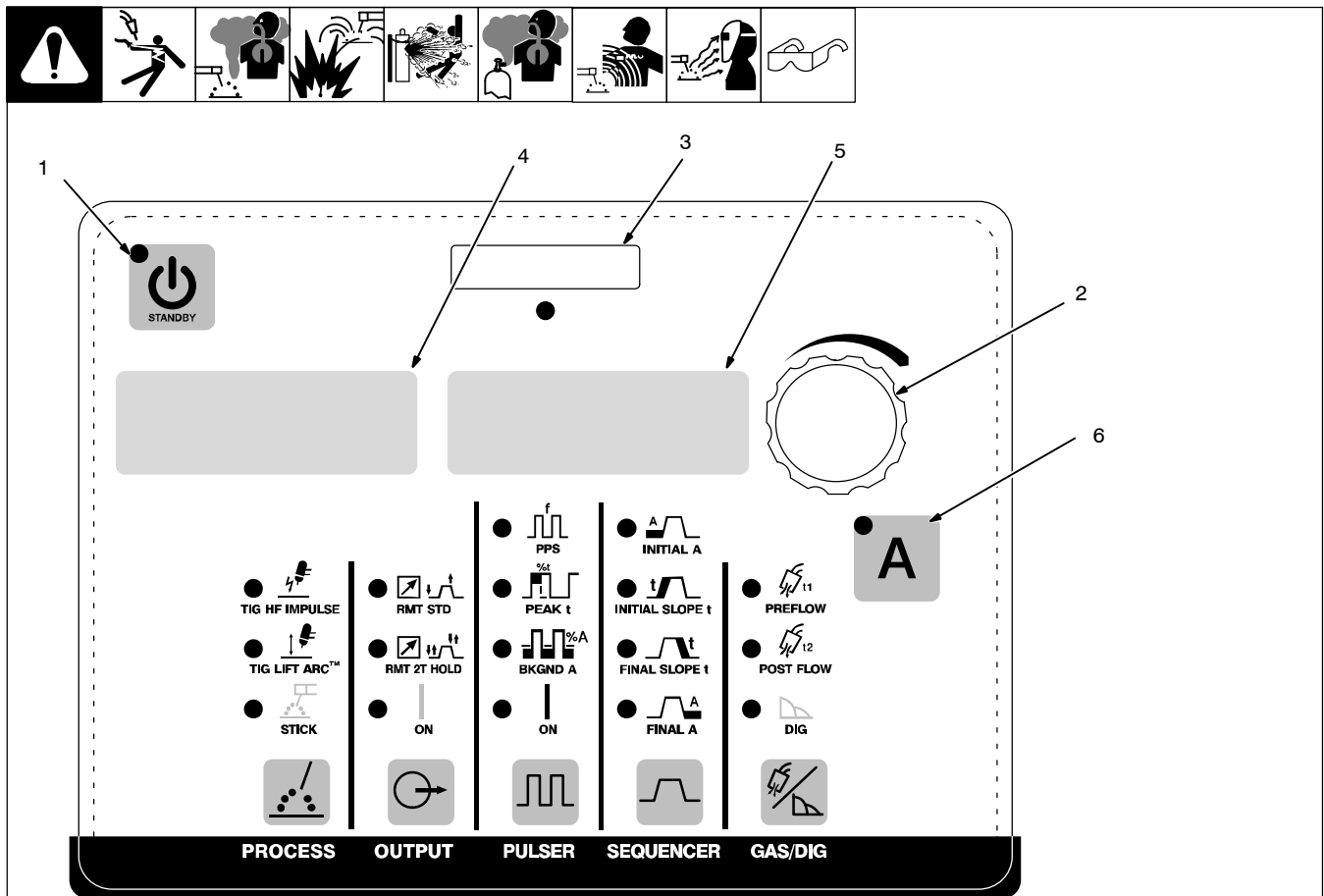
Uscita On. (Solo sollevamento)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

SEZIONE 9 – FUNZIONAMENTO MAXSTAR 210DX

9-1. Comandi Maxstar 210 DX



227 220-C

☞ Per tutti i tasti di comando del pannello frontale: premere il tasto in modo che la spia si accenda e la funzione venga attivata.

☞ Il colore verde sulla targhetta di identificazione indica una funzione TIG, il colore grigio indica una funzione Stick normale.

1 Pulsante di standby

Utilizzato per accendere e spegnere la macchina per l'uso quotidiano.

2 Manopola di regolazione

Utilizzare la manopola insieme ai tasti funzione sul pannello anteriore per variare i valori della funzione selezionata.

3 Porta e indicatore della scheda di memoria

Questa porta viene utilizzata per aggiungere funzionalità alla macchina e aggiornare il software per le schede all'interno della macchina. L'indicatore è acceso mentre si accede alla scheda.

4 Voltmetro

Mostra l'effettiva tensione quando è presente tensione ai morsetti di saldatura. È anche utilizzato per visualizzare le descrizioni dei parametri dal menu.

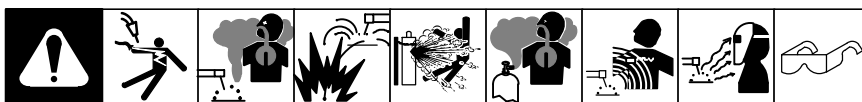
5 Amperometro

Mostra la corrente effettiva durante la saldatura e la corrente preimpostata durante l'inattività. È anche utilizzato per visualizzare le opzioni di selezione dei parametri dal menu.

6 Regolazione corrente

Utilizzare questo comando assieme all'encoder per impostare la corrente di saldatura o la corrente di picco se il Pulser è attivo.

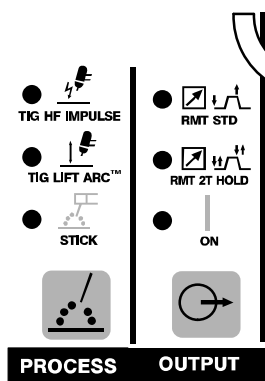
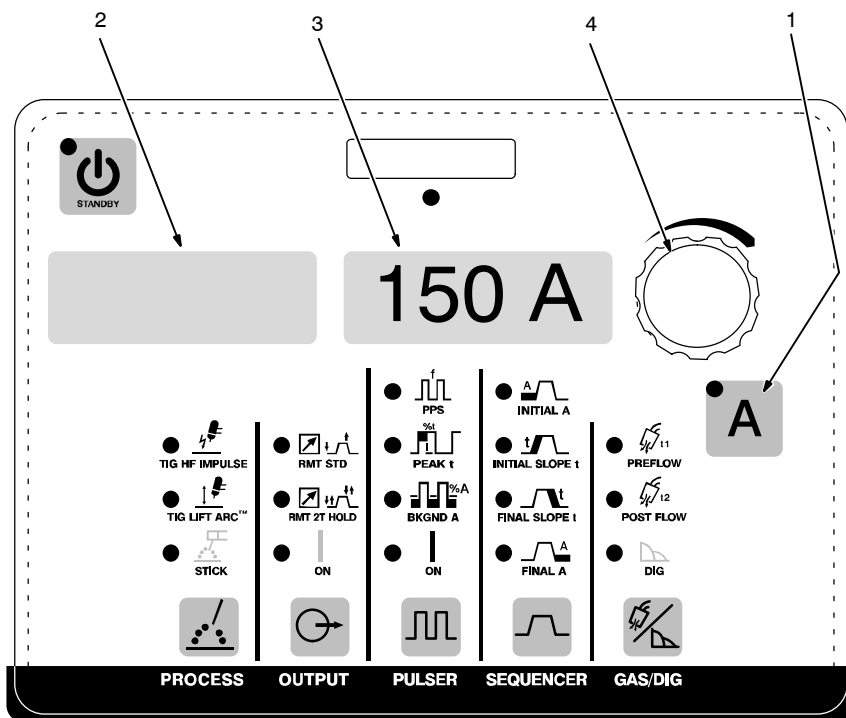
9-2. Accesso al menu del pannello di controllo



- 1 Pulsante della corrente
- 2 Indicatore Parametri
- 3 Indicatore Impostazione
- 4 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il comando della corrente controlla la corrente di saldatura erogata e limita la corrente massima del dispositivo di regolazione della corrente a distanza.



Selezione del processo:

Impulso TIG HF: è un metodo di innesco dell'arco senza contatto per la saldatura TIG (vedere Sezione 16-1).

TIG Lift-Arc: è un metodo di innesco dell'arco con contatto per la saldatura TIG (vedere Sezione 16-1).

Stick: selezionare la saldatura Stick DC (SMAW). La polarità dell'elettrodo è determinata dai collegamenti del cavo di saldatura.

Scelta della modalità di funzionamento del pulsante torcia: (Per ulteriori opzioni di funzionamento del pulsante torcia, vedere la Sezione 10-4).

[RMT] [STD]

Impostazione tipica per un comando a distanza a mano o pedale. Per l'erogazione della corrente di saldatura, RMT STD richiede che il contatto venga mantenuto chiuso. La corrente può essere regolata con un potenziometro a distanza o può essere impostata sul pannello di controllo.

[RMT] 2T [HOLD] (solo TIG)

Comando a distanza richiesto. Consente all'operatore di saldare senza tenere premuto il pulsante. Per iniziare la saldatura, l'operatore preme e rilascia il pulsante. Per interrompere la saldatura, l'operatore preme e rilascia di nuovo il pulsante. In questo modo solo il contattore di uscita viene controllato dal comando a distanza. La corrente deve essere impostata sul pannello di controllo. (Vedere Sezione 10-4).

[OUT] [ON]

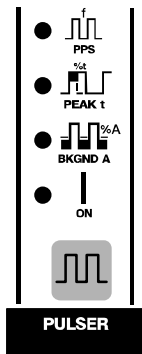
Uscita On. (solo Stick e TIG Lift)

⚠ I terminali di saldatura sono sempre attivati quando sul display compare [OUT] [ON].

Non è richiesto alcun comando a distanza o pulsante torcia. La corrente può essere controllata dal pannello di controllo o con un potenziometro a distanza. Il LED acceso con luce blu indica che l'uscita è attivata.

247 220-C

*PRO-SET fornisce impostazioni messe a punto da PROfessionisti per il processo di saldatura.
PRO-SET lampeggia una volta, quindi mostra l'impostazione professionale per il parametro.



PPS	100
PK T	40%
BK A	25%

Saldatura pulsata

La pulsazione è disponibile durante il processo TIG. I comandi possono essere regolati anche durante la saldatura.

Riduce l'apporto di calore per ridurre al minimo la distorsione e aumentare la velocità di spostamento. Il range consentito va da 01. a 500 (impulsi al secondo).

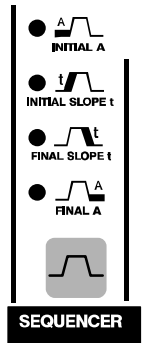
Premere il tasto di selezione per attivare il Pulser.

[PPS]* Impulsi al secondo: Il range consentito è compreso tra 0,1 e 500.

[PK T]* Durata corrente di picco: Il range consentito è compreso tra 5 e 95%.

[BK A]* Durata corrente di base: Il range è 5-95% della corrente di picco.

Vedere Sezione 16-2 per ulteriori informazioni sul Pulser o visitare il sito Web <http://www.millerwelds.com/resources/welding-resources/>



INTL	20 A
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10 A

Controllo del sequencer

La corrente di saldatura erogata può essere programmata con valori e durate specifiche in applicazioni ripetitive. Il sequencer è disponibile solo nel processo TIG. Il sequencer è disabilitato se viene collegato alla macchina un comando a distanza con corrente variabile.

[INTL] Corrente iniziale: Il range è min - 210 A.

[ISLP] Tempo Iniziale di Salita: Il range consentito è OFF - 25T (secondi).

[FSLP] Tempo di Discesa Finale: Il range consentito è OFF - 25T (secondi).

[FNL] Corrente finale: Il range è min - 210 A.

(Per l'impostazione della durata della saldatura, vedere le Sezioni 10-2 e 10-3).

Controllo Gas/DIG

[PRE] Tempo di pre-gas:

Controlla la durata del flusso di gas prima dell'innesco dell'arco.

Il range consentito è OFF - 50T (secondi).

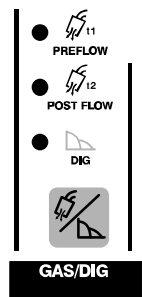
[POST] Tempo di post-gas:

Aumentando l'impostazione si aumenta la durata del flusso di gas dopo l'interruzione della saldatura. Il range consentito è OFF - 50T (secondi). AUTO calcola il tempo basato sulla corrente massima di ogni ciclo di saldatura. Il tempo minimo è otto secondi. Auto è pari alla corrente massima diviso per 10.

[DIG]* Comando dell'intensità dell'arco:

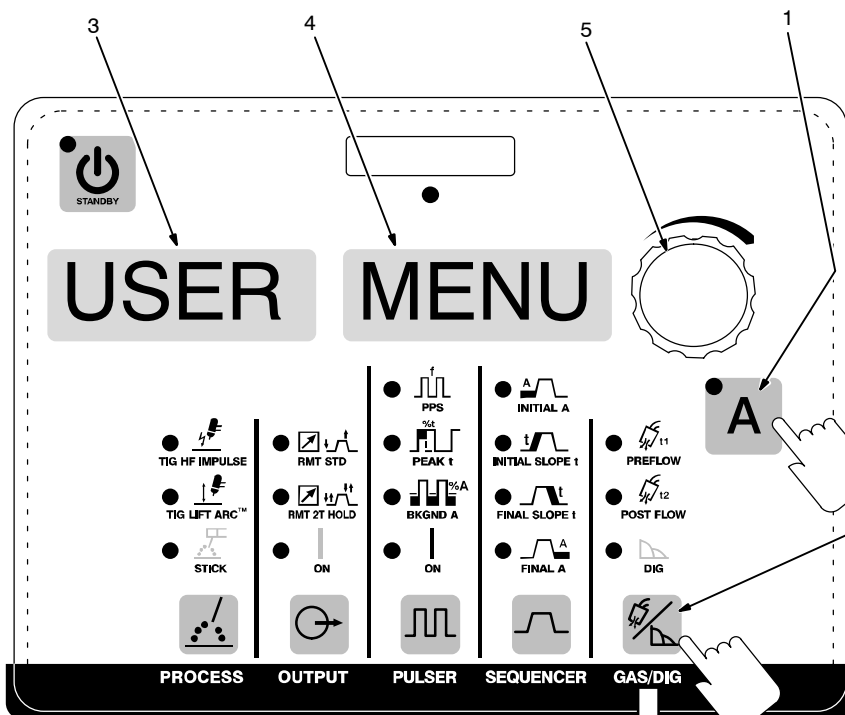
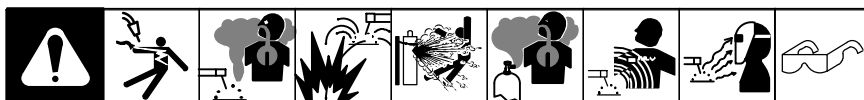
Controlla la quantità di corrente a bassa tensione (arco corto). Regolare l'intensità dell'arco in base alle diverse configurazioni dei giunti e agli elettrodi. Il range consentito è OFF - 100%. Valori PRO-SET disponibili per entrambi gli elettrodi 6010 e 7018.

È possibile selezionare l'opzione CARBON ARC Gouging una volta superato DIG's 100%.



PRE	0.2T
POST	AUTO
DIG	30%

9-3. Accesso al menu di configurazione dell'utente



- 1 Pulsante della corrente
- 2 Controllo Gas/Dig
- 3 Indicatore Parametri
- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Encoder

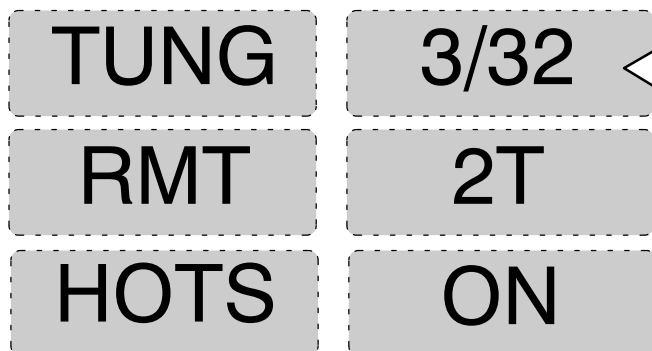
Per accedere alle funzioni utente, tenere premuto i comandi della corrente (A) e Gas/DIG finché non viene visualizzato [USER] [MENU]. Per scorrere le funzioni del menu utente, premere e rilasciare il comando Gas/DIG.

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

Il parametro torna automaticamente alle impostazioni di corrente dopo 15 secondi di inattività dell'encoder.

Per uscire dal menu utente, premere i comandi Corrente e Gas/DIG contemporaneamente, quindi rilasciarli o spegnere.

247 220-C



Selezione del diametro dell'elettrodo in tungsteno:

Ogni misura della bacchetta in tungsteno presenta parametri di innesco specifici, ottimizzati per tale diametro. Il range consentito è compreso tra 0,020" e 1/8" o 0,5 mm - 3,2. Per impostare manualmente i parametri di innesco, vedere la Sezione 16-3.

Funzioni della modalità pulsante torcia:

Per riconfigurare le funzioni RMT, vedere la Sezione 10-4.

Selezione della modalità di innesco dell'arco:

[HOTS] [ON]

Fornisce ulteriore corrente durante l'innesco dell'elettrodo per impedire che l'elettrodo resti incollato.

[HOTS] [OFF]

Nessuna ulteriore corrente di innesco per facilitare l'innesco dell'elettrodo.

SEZIONE 10 – FUNZIONI MENU AVANZATE

10-1. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 210

1 Pulsante menu
Tenere premuto il tasto Menu per circa 4 secondi per passare dal Menu utente al Menu Tech. Utilizzare il pulsante Menu per scorrere i parametri che possono essere configurati.

2 Indicatore Parametri

3 Indicatore Impostazione

4 Encoder
Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

In figura Dynasty 210, i menu del Maxstar sono identici. L'ordine dei menu può variare.

Per uscire dal menu Tech, tenere premuto il tasto Menu per circa un secondo o spegnere.

Le impostazioni del menu Tech sono globali, ovvero possono riguardare tutti i processi o solo alcuni processi.

ARC	T/CY
ERR	LOG
SLEP	OFF
STUC	OFF
OCV	NORM
COOL	AUTO
MACH	RSET
SOFT	WARE
SERL	NUM

[ARC] [T/CY] Arc Timer: Effettua il monitoraggio di ore, minuti e cicli archi ON validi. Per visualizzare, ruotare l'encoder. Per resettare, ruotare l'encoder finché non viene visualizzato [RESET] [YES]. Premere il tasto Menu per visualizzare [RESET] [Done]. Il display mostra [000] [000].

[ERR] [LOG] Log errori: Utilizzare per visualizzare gli ultimi otto eventi di errore registrati. Ogni evento può presentare più codici di errore. Vedere la Sezione 11-3.

[SLEP] Sleep Timer: Consente di spegnere quando l'unità supera il tempo di inattività preimpostato senza essere utilizzata. Premere il pulsante Standby per accendere l'unità. Per impostare o modificare il tempo, ruotare l'encoder fino al tempo desiderato. Range consentito per il timer: 1, 5, 10, 20, 30, 45 minuti o un'ora.

[STUC] Elettrodo incollato: Rileva se l'elettrodo è bloccato o è in cortocircuito verso il pezzo. Disattiva l'uscita di saldatura per aiutare a liberare l'elettrodo. Per attivarla, ruotare l'encoder. Non consigliato per elettrodi di carbone o con diametro elevato.

[OCV] Tensione a vuoto: Consente all'utente di selezionare Normale (NORM) e una bassa tensione a vuoto. Selezionando la bassa tensione a vuoto, si riduce la tensione a vuoto tra 8 e 12 V. Per selezionare, ruotare l'encoder.

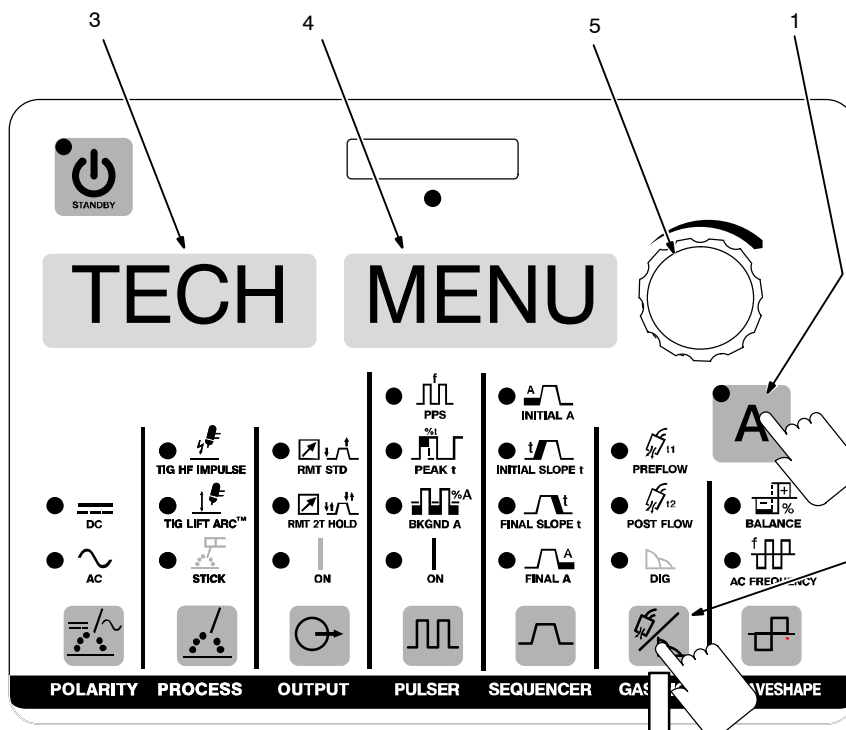
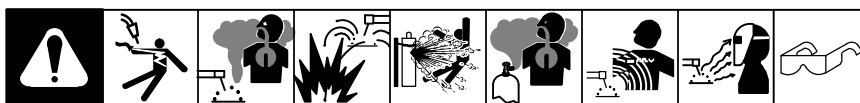
[COOL] Alimentazione del gruppo di raffreddamento (opzionale): Consente di selezionare [OFF] o [AUTO]. [OFF] (SPENTO) disabilita l'alimentazione alla presa. [AUTO] abilita l'alimentazione alla presa quando il processo TIG è attivo.

[MACH] [RESET] Reset unità: Riporta tutti i valori dell'unità alle impostazioni di fabbrica. Per eseguire il reset, ruotare l'encoder su [RESET] [YES]. Quindi premere il pulsante Menu. Una volta completato il reset e ripristinate le impostazioni di fabbrica, viene visualizzato [RESET] [DONE].

[SOFT] [WARE] Versione software: Vengono visualizzati la versione e la revisione del software.

[SERL] [NUM] Numero di serie: Se il numero di serie visualizzato non corrisponde al numero di serie dell'unità, consultare l'agente dell'assistenza autorizzato dal costruttore. Vedere la Sezione 11-3.

10-2. Accesso al menu Tech per i modelli Dynasty/Maxstar 210 DX



- 1 Pulsante della corrente
- 2 Controllo Gas/Dig

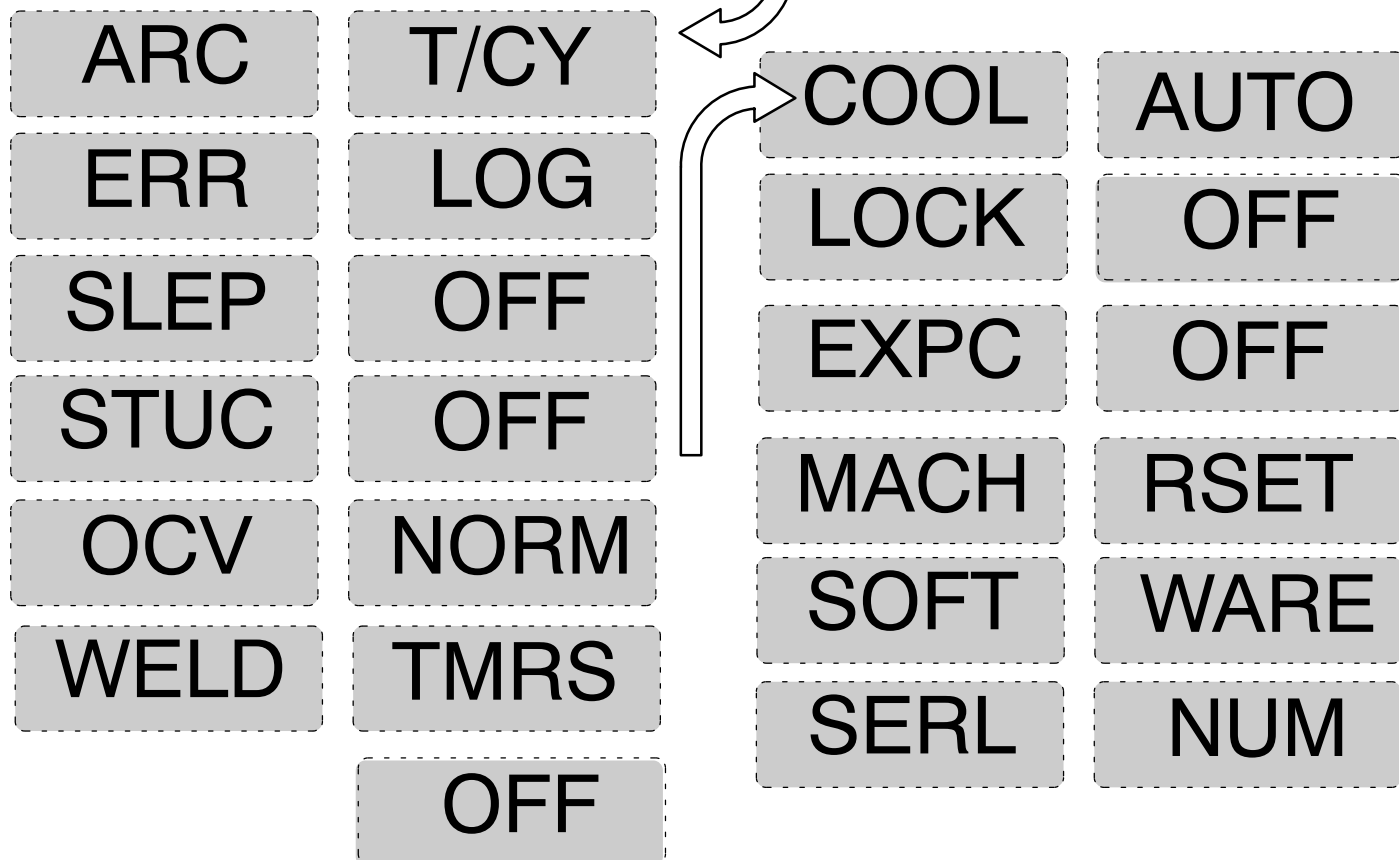
Tenere premuto il tasto corrente e Gas/Dig per circa 2 secondi per passare dal Menu utente al Menu Tech. Utilizzare il pulsante Gas/Dig per scorrere i parametri che possono essere configurati.

- 3 Indicatore Parametri
- 4 Indicatore Impostazione
- 5 Encoder

Ruotare l'encoder per regolare l'impostazione dei parametri.

In figura, Dynasty 210 DX. I menu del Maxstar sono identici. L'ordine dei menu può variare.

Per uscire dal menu Tech, premere i comandi Corrente e Gas/DIG contemporaneamente.



[ARC] [T/CY] Arc Timer: Effettua il monitoraggio di ore, minuti e cicli archi ON validi. Per visualizzare questi diversi elementi, ruotare l'encoder. Per resettare, ruotare l'encoder finché non viene visualizzato [RESET] [YES]. Premere il tasto Menu per visualizzare [RESET] [Done]. Il display mostra [000] [000].

[ERR] [LOG] Log errori: Utilizzato per visualizzare gli ultimi otto eventi di errore registrati. Ogni evento può presentare più codici di errore. Vedere la Sezione 11-3.

[SLEP] Sleep Timer: Consente di spegnere quando l'unità supera il tempo di inattività preimpostato senza essere utilizzata. Premere il pulsante Standby per accendere l'unità. Per impostare o modificare il tempo, ruotare l'encoder fino al tempo desiderato. Range consentito per il timer: 1, 5, 10, 20, 30, 45 minuti o un'ora.

[STUC] Elettrodo incollato: Rileva se l'elettrodo è bloccato o è in cortocircuito verso il pezzo. Disattiva l'uscita di saldatura per aiutare a liberare l'elettrodo. Per attivarla, ruotare l'encoder. Non consigliato per elettrodi di carbone o con diametro elevato.

[OCV] Tensione a vuoto: Consente all'utente di selezionare Normale (NORM) e una bassa tensione a vuoto. Selezionando la bassa tensione a vuoto, si riduce la tensione a vuoto tra 8 e 12 V. Per selezionare, ruotare l'encoder.

[WELD] [TMRS] Timer saldatura: [ON] abilita e [OFF] disabilita la funzione. Per informazioni su come impostare i timer di saldatura, vedere la Sezione 10-3. I timer di saldatura funzionano con o senza sequencer.

[COOL] Alimentazione del gruppo di raffreddamento ausiliario (opzionale): Consente di selezionare [OFF] e [AUTO]. [OFF] (SPENTO) disabilita l'alimentazione alla presa. [AUTO] abilita l'alimentazione alla presa quando il processo TIG è attivo.

[LOCK]: Limita il comando e le possibilità di regolazione dell'unità da parte dell'utente. Per istruzioni e per il relativo funzionamento, vedere la Sezione 10-5.

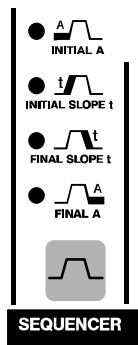
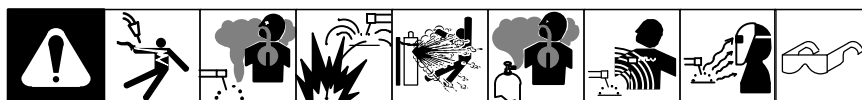
[EXPC] Comandi impulso esterni: si attiva quando si desidera controllare la macchina da una fonte esterna. Quando il comando è attivo, la tensione di comando del 0-10 VDC corrisponde a Off - 210 A.

[MACH] [RESET] Reset unità: Riporta tutti i valori dell'unità alle impostazioni di fabbrica. Per eseguire il reset, ruotare l'encoder su [RESET] [YES]. Quindi premere il pulsante della corrente. Una volta completato il reset e ripristinate le impostazioni di fabbrica, viene visualizzato [RESET] [DONE].

[SOFT] [WARE] Versione software: Vengono visualizzati la versione e la revisione del software.

[SERL] [NUM] Numero di serie: Se il numero di serie visualizzato non corrisponde al numero di serie dell'unità, consultare l'agente dell'assistenza autorizzato dal costruttore. Vedere la Sezione 11-3.

10-3. Sequencer e timer di saldatura per il modello DX



INTL	20 A
INTL	OFF
ISLP	OFF
FSLP	OFF
FNL	10 A
FNL	OFF
A WELD	OFF

Controllo sequencer con timer di saldatura ON

Questa funzione è disponibile quando si utilizza il processo TIG, ma è disattivata se si collega il comando a pedale o a mano mentre la modalità RMT STD è attiva. Se attivo, il sequencer controlla i seguenti parametri del ciclo di saldatura:

Corrente iniziale

Il range è 2–210 A AC, 1–210 A DC

Tempo iniziale*

Il range consentito è OFF – 25.0T (secondi)

Tempo iniziale di salita

Il range consentito è OFF – 50.0T (secondi)

Tempo finale di discesa

Il range consentito è OFF – 50.0T (secondi)

Corrente finale

Il range è 2–210 A AC, 1–210 A DC

Tempo finale*

Il range consentito è OFF – 25.0T (secondi)

Quando si collega un comando a distanza al generatore, usare il comando a distanza per controllare il ciclo di saldatura. La corrente è controllata dalla saldatrice.

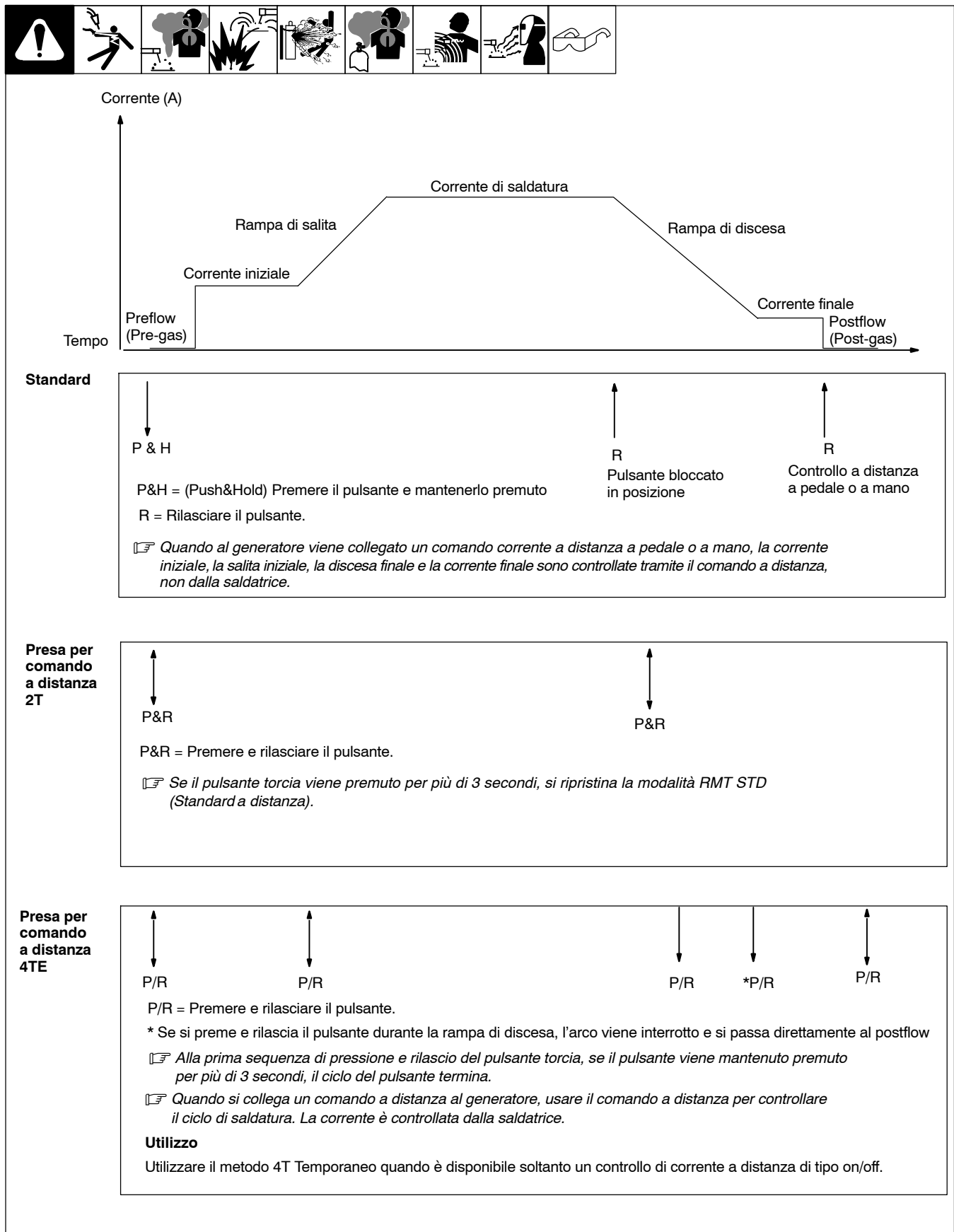
*funzioni abilitate con timer di saldatura On (vedere la Sezione 10-2).

Timer di saldatura

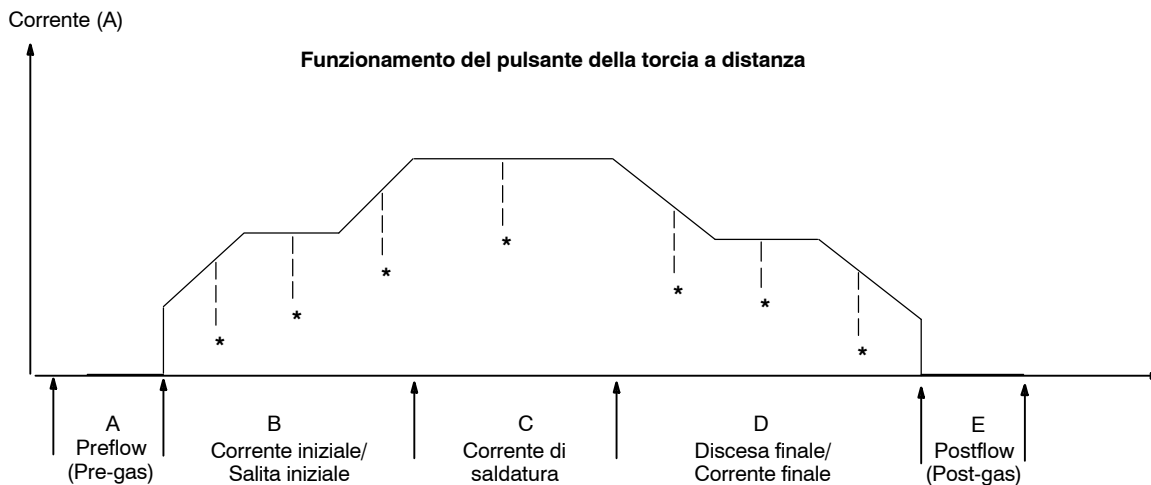
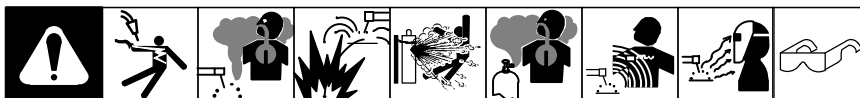
Con il timer di saldatura abilitato, premere il pulsante della corrente (A) e ruotare l'Encoder per impostare il tempo di saldatura. Il range consentito è Off o 0,1-99,9 e 100-999 (sec) (vedere Sezione 10-2).

10-4. Controllo della corrente erogata e funzioni del pulsante torcia per modelli DX

A. Funzionamento del pulsante torcia con comando a distanza (Standard), 2T e 4TE:



B. Funzionamento particolare del pulsante torcia 3T



* L'arco può essere spento in qualsiasi momento premendo e rilasciando contemporaneamente gli interruttori iniziale e finale, oppure sollevando la torcia per interrompere l'arco.

1 3T (Funzionamento particolare del pulsante torcia)

Il sequencer è necessario per riconfigurare il funzionamento 3T.

Il funzionamento 3T richiede un tipo specifico di comando a distanza con due interruttori indipendenti a contatto temporaneo. Il primo verrà definito "interruttore iniziale" e dovrà essere collegato tra i pin A e B della presa Remote 14. Il secondo viene designato come interruttore finale e deve essere collegato tra i pin D ed E della presa Remote 14.

2 Manopola di regolazione

Per selezionare il funzionamento 3T, ruotare la manopola.

Definizioni:

Tasso di salita iniziale: è la velocità di variazione della corrente, determinata dal valore iniziale, dal tempo di discesa iniziale e dalla corrente principale.

Tasso di discesa finale: è la velocità di variazione della corrente, determinata dalla corrente principale, dal tempo di discesa finale e dalla corrente finale.

Funzionamento:

A. Premere e rilasciare l'interruttore iniziale entro 3/4 secondi per avviare il flusso del gas di protezione. Per interrompere la sequenza di pre-gas prima dello scadere del tempo di pre-gas (25 secondi), premere e rilasciare l'interruttore finale. Il timer di pre-gas si azzerà e la sequenza di saldatura può essere riavviata.

Se non viene eseguita una nuova chiusura prima del termine del periodo di post-gas, il flusso di gas si interrompe, il timer si resetta ed è necessario premere e rilasciare l'interruttore iniziale per ricominciare la sequenza di saldatura.

B. Premere l'interruttore iniziale per innescare l'arco alla corrente iniziale. Tenendo premuto l'interruttore si può regolare la corrente durante la salita iniziale (rilasciare l'interruttore per saldare al livello di corrente desiderato).

C. Quando si raggiunge il livello di corrente principale, si può rilasciare l'interruttore iniziale.

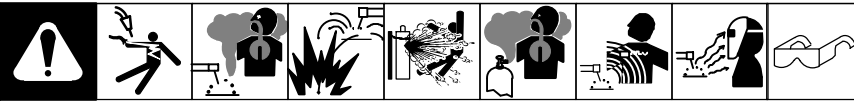
D. Premere e mantenere premuto l'interruttore finale per ridurre la corrente di discesa finale (rilasciare l'interruttore per saldare al livello di corrente desiderato).

E. Quando si è raggiunta la corrente finale, l'arco si spegne e il gas di protezione continua a fluire per il tempo di post-gas impostato.

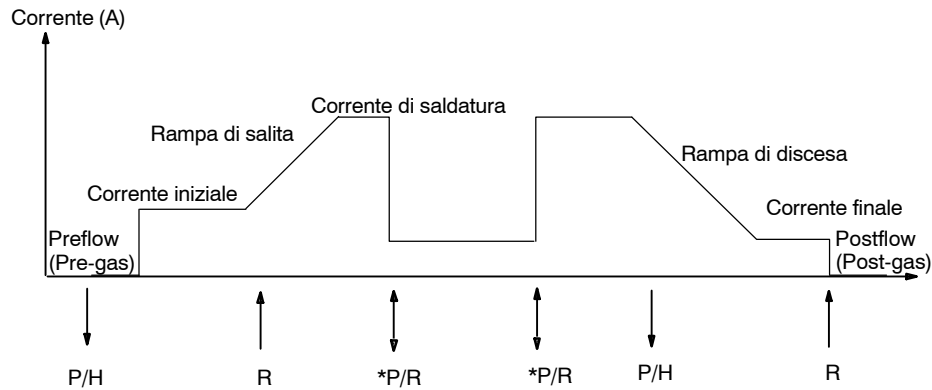
Utilizzo

Utilizzando due interruttori a distanza anziché i potenziometri, la funzione 3T fornisce all'operatore la possibilità di aumentare, ridurre o sospendere e mantenere la corrente entro i valori stabiliti da corrente iniziale, principale e finale.

C. Funzionamento particolare del pulsante torcia 4T, 4Tm e 4TL



Funzionamento del pulsante torcia 4T e 4Tm



P/H = Premere e tenere premuto il pulsante; R = Rilasciare il pulsante;
*Solo 4T: P/R = Premere rilasciare il pulsante in meno di 3/4 secondi

Applicazione 4T e 4Tm:

Utilizzare i metodi del pulsante 4T e 4Tm (modificato) quando si desiderano le funzioni di un controllo di corrente a distanza ma è disponibile soltanto un controllo di corrente a distanza di tipo on/off.

Usando la funzione 4T* si ha la possibilità di passare dal valore della corrente di saldatura a quello della corrente finale.

Quando si collega un comando a distanza al generatore, usare il comando a distanza per controllare il ciclo di saldatura. La corrente è controllata dalla saldatrice.

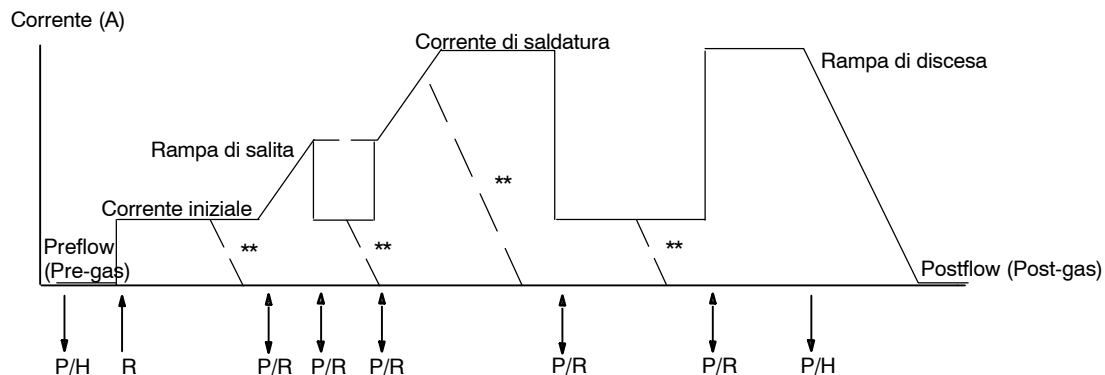
Applicazione 4TL:

La possibilità di cambiare i livelli di corrente senza salita iniziale o discesa finale consente all'operatore di regolare l'apporto di materiale senza interrompere l'arco.

4TL (mini logic) permette all'operatore di selezionare alternativamente la pendenza iniziale o la corrente principale e iniziale. La corrente finale non è disponibile. La pendenza finale scende sempre alla corrente minima e termina il ciclo.

Quando si collega un comando a distanza al generatore, usare il comando a distanza per controllare il ciclo di saldatura. La corrente è controllata dalla saldatrice.

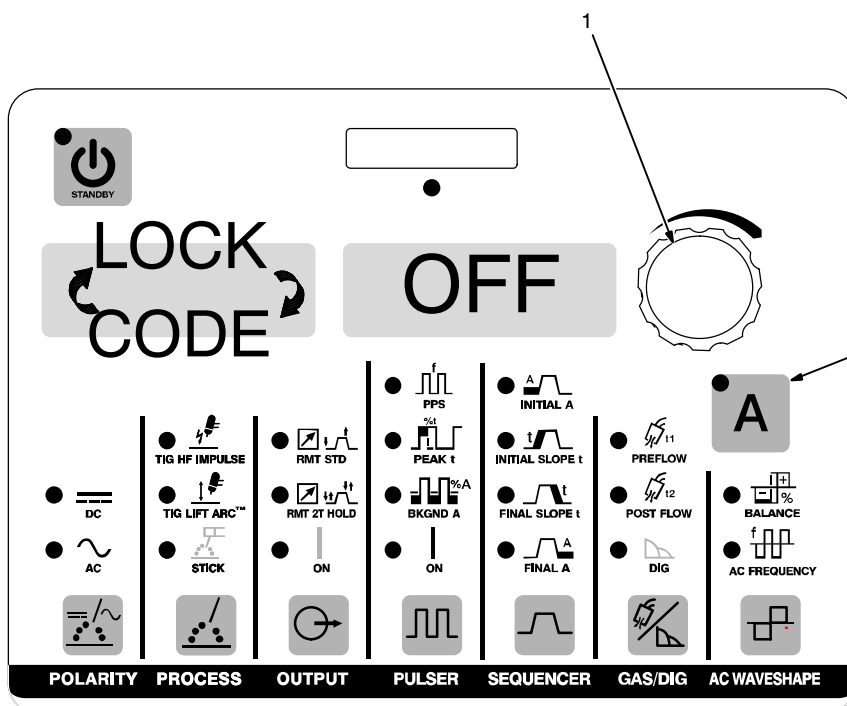
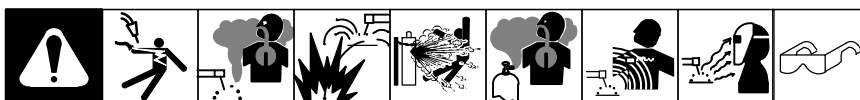
Funzionamento 4T del pulsante della torcia



P/H = Premere e tenere premuto il pulsante; R = Rilasciare il pulsante; P/R = Premere rilasciare il pulsante in meno di 3/4 secondi

** = l'arco può essere interrotto tramite la discesa finale in qualsiasi momento premendo e mantenendo premuto il pulsante torcia.

10-5. Funzioni di blocco



Per informazioni su come accedere alle funzioni di blocco, vedere la Sezione 10-2.

Ci sono quattro diversi livelli di blocco (1-4). Ogni livello successivo offre all'operatore una maggiore flessibilità.

Prima di attivare i livelli di blocco, assicurarsi che vengano impostati tutti i parametri e le sequenza. Quando è attivo un livello di blocco, la regolazione dei parametri è limitata.

Per attivare la funzione di blocco, procedere come segue:

- 1 Manopola di regolazione
- 2 Regolazione corrente (A)

Premere il comando della corrente (A) per selezionare alternativamente blocco Off o codice Off. Premere il comando fino a quando non viene visualizzato [CODE] [OFF].

Ruotare l'encoder per selezionare un numero di codice di blocco. Selezionare un numero compreso tra 1 e 999. Il numero viene visualizzato sull'indicatore della corrente di destra.

Prendere nota di questo numero di codice, in quanto sarà necessario inserirlo per disattivare la funzione o apportare modifiche alle impostazioni.

Premere il comando della corrente fino a quando non viene visualizzato [LOCK]. È ora possibile selezionare un livello di blocco. Di seguito sono indicate le possibilità di regolazione associate ad ogni livello di blocco. Uscire dalla modalità funzioni avanzate come descritto nella Sezione 10-2.

Per disattivare la funzione di blocco, procedere come segue:

Premere il comando della corrente fino a quando non viene visualizzato [CODE].

Usare la manopola ed inserire lo stesso codice numerico che era stato utilizzato per attivare la funzione di blocco.

Premere il comando della corrente. L'indicatore della corrente si porterà su [OFF]. Il blocco è ora disattivato. Uscire dalla modalità funzioni avanzate come descritto nella Sezione 10-2.

10-6. Livelli di blocco definiti

Minima regolabilità		Grado di regolabilità				Massima regolabilità	
Livello blocco 1		Livello blocco 2		Livello blocco 3		Livello blocco 4	
Regolabile	Bloccato	Regolabile	Bloccato	Regolabile	Bloccato	Regolabile	Bloccato
	Corrente da pannello		Corrente da pannello	Corrente pannello +/- 10%		Corrente da comando a distanza (min-quadro)	
						Corrente pannello +/- 10%	
	Polarità (solo Dyn)	Polarità (solo Dyn)		Polarità (solo Dyn)		Polarità (solo Dyn)	
	Procedimento	Procedimento		Procedimento		Procedimento	
Uscita		Uscita		Uscita		Uscita	
	Pulser		Pulser	Pulser (solo ON/OFF)		Pulser (solo ON/OFF)	
	Sequencer		Sequencer		Sequencer		Sequencer
	Gas/DIG		Gas/DIG		Gas/DIG		Gas/DIG
	Forma d'onda		Forma d'onda		Forma d'onda		Forma d'onda

SEZIONE 11 – MANUTENZIONE E INDIVIDUAZIONE DEI GUASTI

11-1. Manutenzione ordinaria

⚠ Scollegare l'alimentazione prima di effettuare la manutenzione.

☞ Sottoporre a manutenzione più frequente durante periodi di uso intenso.

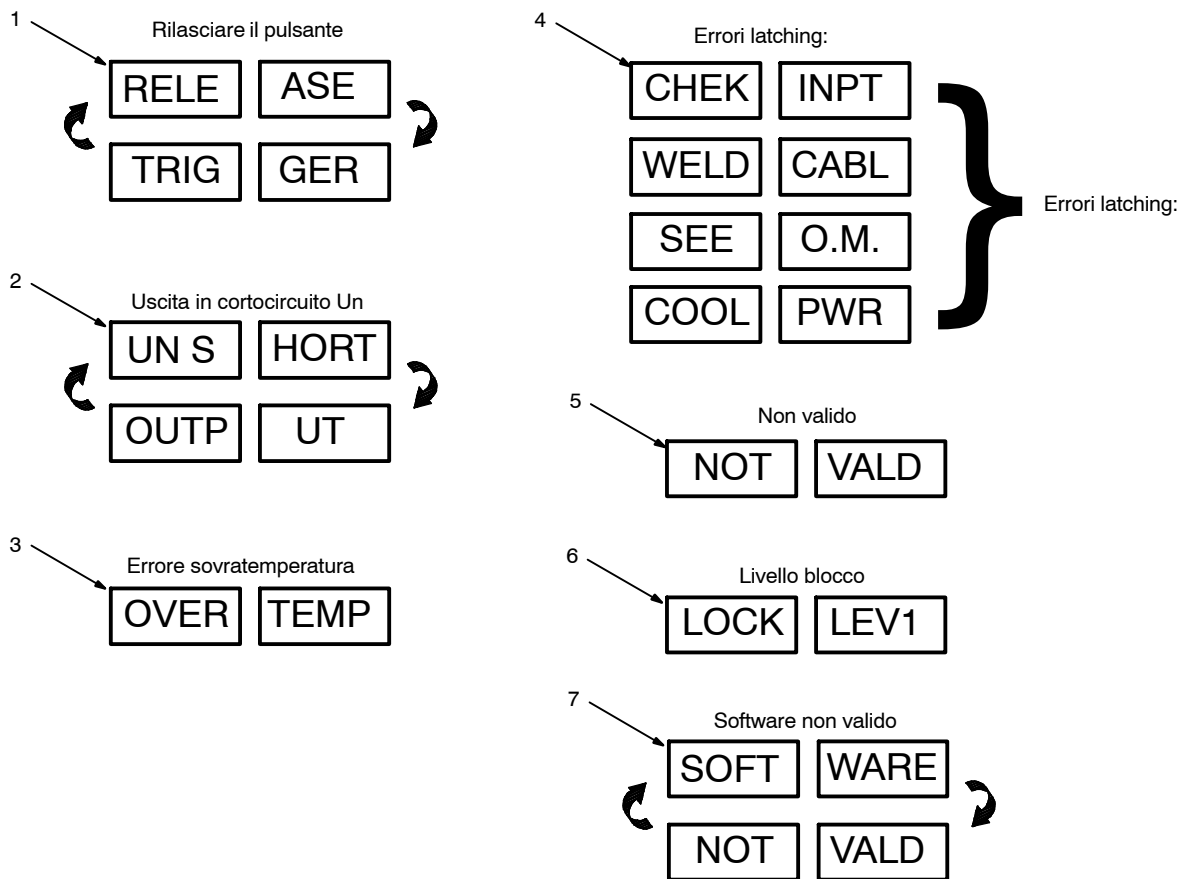
A. Saldatrice

🕒	✓ = Controllare ◇ = Cambiare ● = Pulire Δ = Riparare ☆ = Sostituire * Da eseguire a cura di un tecnico di assistenza autorizzato
Ogni 3 mesi	 ✓ ☆ Etichette/targhe ✓ ☆ Tubi del gas
Ogni 3 mesi	✓ Δ ☆ Cavi
Ogni 6 mesi	⚠ Per espellere la polvere, non rimuovere il coperchio ● Durante l'uso intenso, pulire ogni mese.

B. Raffreddatore opzionale

🕒	✓ = Controllare ◇ = Cambiare ● = Pulire Δ = Riparare ☆ = Sostituire * Da eseguire a cura di un tecnico di assistenza autorizzato
Ogni 3 mesi	 ● Durante l'utilizzo intenso, pulire con maggiore frequenza il filtro del refrigerante. ● Soffiare la polvere dalle alette dello scambiatore di calore. ✓ Controllare il livello del liquido refrigerante. Se necessario, rabboccare con acqua distillata o deionizzata.
Ogni 6 mesi	 ✓ ☆ Tubi flessibili ✓ ☆ Etichette/targhe
Ogni 12 mesi	◇ Cambiare il liquido refrigerante.

11-2. Messaggi dell'indicatore voltmetro/amperometro



Tutte le indicazioni si riferiscono alla parte frontale dell'unità. Tutti i circuiti a cui si fa riferimento si trovano all'interno dell'unità.

1 [RELE] [ASE] / [TRIG] [GER]

Il comando del contattore presa Remote 14 (pin A-B) deve aprire il circuito prima di procedere.

2 [UN S] [HORT] / [OUTP] [UT]

Il cortocircuito dei collegamenti dell'uscita di saldatura deve essere rimosso prima di procedere. Se dopo aver controllato i collegamenti dell'uscita di saldatura il display indica l'assenza di un cortocircuito, vedere la Sezione 11-3.

3 [OVER] [TEMP]

Si è verificata una condizione di sovratemperatura. L'errore scompare una volta che le temperature raggiungono livelli accettabili.

4 Errori latching:

Quando si verifica uno dei seguenti errori, il LED Standby lampeggia. Per eliminare l'errore, premere il tasto Standby o spegnere. Se l'errore non scompare o si verifica frequentemente, vedere la Sezione 11-3.

[CHEK] [INPT] Controllare l'ingresso

È stata rilevata una tensione alta o bassa. Chiedere a un tecnico qualificato di controllare la tensione in ingresso.

[WELD] [CABL] Cavo di saldatura

È stato rilevato un errore relativo ai cavi di saldatura. Raddrizzare o ridurre la lunghezza dei cavi di saldatura. Se si desidera avviare il processo di scricatura con elettrodo di carbone, regolare le impostazioni di penetrazione su CARBON ARC. Vedere le Sezioni 5-4 (Dynasty), 6-2 (Dynasty DX), 8-3 (Maxstar) o 9-2 (Maxstar DX).

[SEE] [O.M.] Vedere il manuale d'uso: Vedere la Sezione 11-3.

[COOL] [PWR] Alimentazione gruppo di raffreddamento

Si è verificato un errore relativo all'alimentazione CoolMate 1.3. Se l'errore non scompare o si verifica frequentemente e il gruppo di raffreddamento può essere collegato a una presa a 115 VAC nelle vicinanze oppure la macchina può essere usata senza l'alimentazione del gruppo di raffreddamento, spegnere il gruppo di raffreddamento (vedere Sezione 10-1).

5 [NOT] [VALD]

Se si cerca di utilizzare una configurazione non compatibile viene visualizzato un messaggio; ad esempio, premere Forma d'onda AC mentre si sta utilizzando la tensione DC.

6 [LOCK] [LEV1], 2, 3, 4

Viene visualizzato quando si cerca di eseguire regolazioni non compatibili con il livello di blocco attivo selezionato.

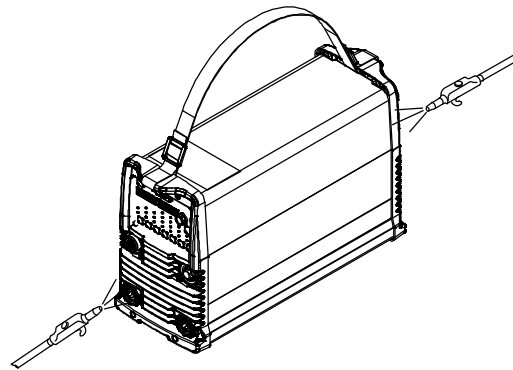
7 [SOFT] [WARE] [NOT] [VALD]

È stato rilevato un errore di compatibilità software. È necessario un aggiornamento del software (vedere la Sezione 4-12 Aggiornamenti del software). Se il messaggio compare dopo un aggiornamento del software, vedere la Sezione 11-3.

11-3. Tabella di individuazione dei guasti

     					
Problema	Soluzione				
Nessuna corrente di saldatura; unità completamente non operativa.	Portare l'interruttore di linea in posizione ON (vedere Sezione 4-8 o 4-9).				
	Controllare e, se necessario, sostituire il fusibile(i) di linea oppure ripristinare il disgiuntore (vedere Sezione 4-8 o 4-9).				
	Verificare che i collegamenti alla rete elettrica siano corretti (vedere Sezione 4-8 o 4-9).				
Nessuna corrente di saldatura; indicatore On.	Se si sta utilizzando un comando a distanza, assicurarsi che sia stato attivato il processo corretto per il controllo dell'erogazione dalla presa a distanza a 14 poli (vedere Sezione 4-10).				
	La tensione di alimentazione è al di fuori della gamma di variazione consentita (vedere Sezione 4-6).				
	Controllare, riparare o sostituire il comando a distanza.				
	Unità surriscaldata. Lasciare raffreddare la macchina con il ventilatore in funzione (vedere Sezione 3-3).				
Erogazione di corrente irregolare o non corretta.	Usare cavi di saldatura di sezione e tipo adeguati (vedi Sezione 4-3).				
	Pulire e serrare tutti i collegamenti (vedere Sezione 11-1).				
La ventola non funziona.	Controllare il ventilatore e rimuovere la causa che ne impedisce la rotazione.				
	Fare controllare dal servizio di assistenza autorizzato il motore del ventilatore.				
Arco irregolare.	Utilizzare un elettrodo di tungsteno di dimensioni appropriate (vedere Sezione 15).				
	Utilizzare un elettrodo di tungsteno opportunamente preparato (vedere Sezione 15).				
	Ridurre l'erogazione di gas.				
L'elettrodo di tungsteno si ossida e non rimane lucido al termine della saldatura.	Proteggere l'area di saldatura da correnti d'aria.				
	Aumentare il tempo di postflow.				
	Controllare e serrare tutti i raccordi del gas (vedere Sezione 11-1A).				
	Acqua nella torcia. Fare riferimento al manuale della torcia.				
Display spento.	Verificare se la macchina è alimentata.				
	Può essere necessario un aggiornamento del software (vedere Sezione 4-12, Aggiornamenti del software). Se il display continua a essere spento dopo l'aggiornamento del software, consultare un tecnico dell'assistenza autorizzata.				
Viene visualizzato il messaggio di errore [ERR] [LOG].	Per una spiegazione del codice di errore, contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.				
Per gli errori di latch, vedere la Sezione 11-2.	Se l'errore non scompare e se si verifica frequentemente, contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.				
Viene visualizzato il messaggio di errore [SEE] [O.M.].	Contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.				
Menu Tech (Vedere la Sezione 10) [SERL][NUM] è selezionato e il numero di serie visualizzato non corrisponde a quello della macchina.	Contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.				
Viene visualizzato il messaggio di errore [UN S] [HORT] / [OUTP] [UT].	Se dopo aver controllato i collegamenti dell'uscita di saldatura il display indica l'assenza di un cortocircuito, contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.				
Viene visualizzato il messaggio di errore [SOFT] [WARE] [NOT] [VALD].	Se il messaggio viene visualizzato dopo un aggiornamento del software, contattare un centro di assistenza autorizzato dal costruttore.				

11-4. Come espellere la polvere dall'interno della macchina

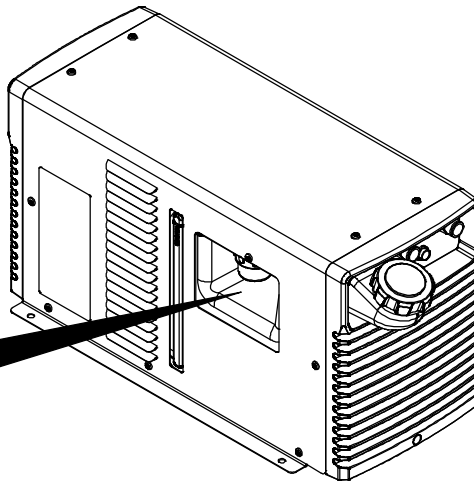
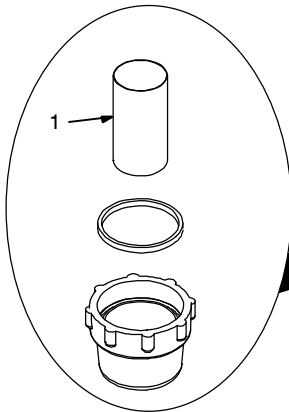
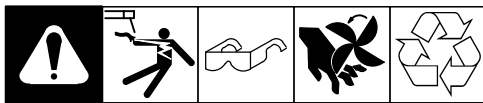


⚠ Per espellere la polvere, non rimuovere il coperchio.

Per espellere la polvere dalla macchina dirigere il flusso d'aria attraverso le feritoie di aerazione poste sul fronte e sul retro del generatore.

805 497-A

11-5. Sostituzione del liquido di raffreddamento

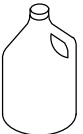


⚠ Scollegare l'alimentazione di ingresso prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione.

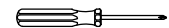
1 Filtro del liquido refrigerante
Svitare la sede per pulire il filtro.

Sostituire il liquido refrigerante: Scaricare il liquido refrigerante rovesciando l'unità sul lato frontale o utilizzando la pompa di aspirazione. Riempire con acqua pulita e utilizzare per 10 minuti. Scaricare e riempire con liquido refrigerante.

Se si sostituiscono i tubi flessibili, utilizzare tubi compatibili con glicole etilenico, ad esempio Buna-n, neoprene o Hypalon. I tubi in ossiacetilene non sono compatibili con i prodotti contenenti glicole etilenico.

Applicazione	GTAW ed in presenza di HF*
 Liquido refrigerante	Liquido refrigerante a bassa conduttività codice 043 810**; L'acqua distillata o deionizzata può essere utilizzata a temperature superiori ai 0° C (32° F)

Attrezzi necessari:



T25 Torx

805 502-A

*HF: Corrente ad alta frequenza

**Liquido refrigerante 043 810, soluzione al 50%, per protezione fino a -38° C (-37°F) e resistente alla formazione di alghe.

AVVISO - L'utilizzo di un liquido refrigerante diverso da quelli elencati in tabella, invalida la garanzia su tutte le parti a contatto con il refrigerante stesso (pompa, radiatore ecc.).

SEZIONE 12 – ELENCO RICAMBI

12-1. Parti di ricambio consigliate

Diam. Mkgs.	Codice componente	Descrizione	Quantità
Parte di ricambio consigliata			
.....	239494	 Screen, Filter Lp Cyl 100x100x0.0045 SST A	1
.....	043810	 Coolant	1

Note

SEZIONE 13 – SCHEMA ELETTRICO

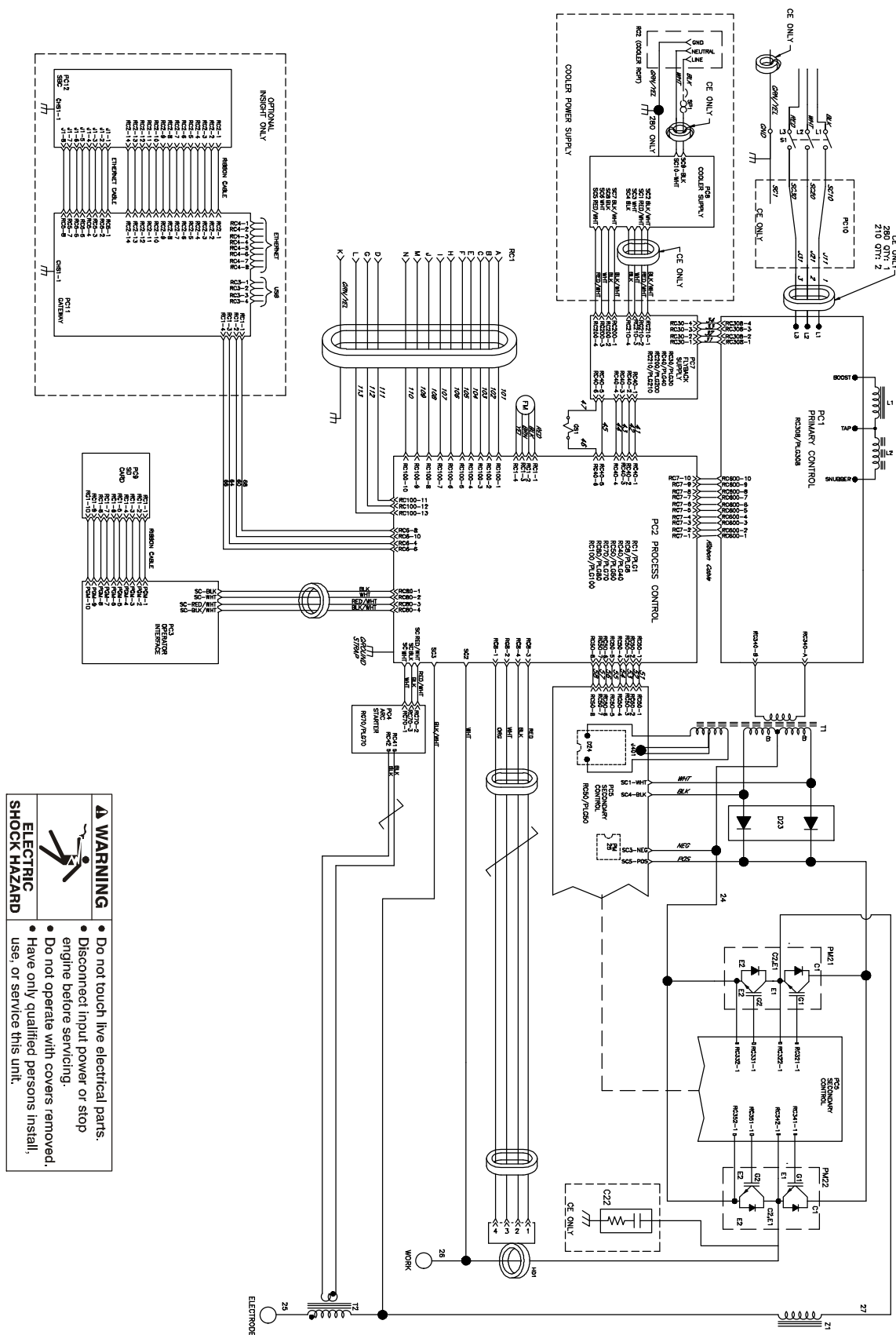
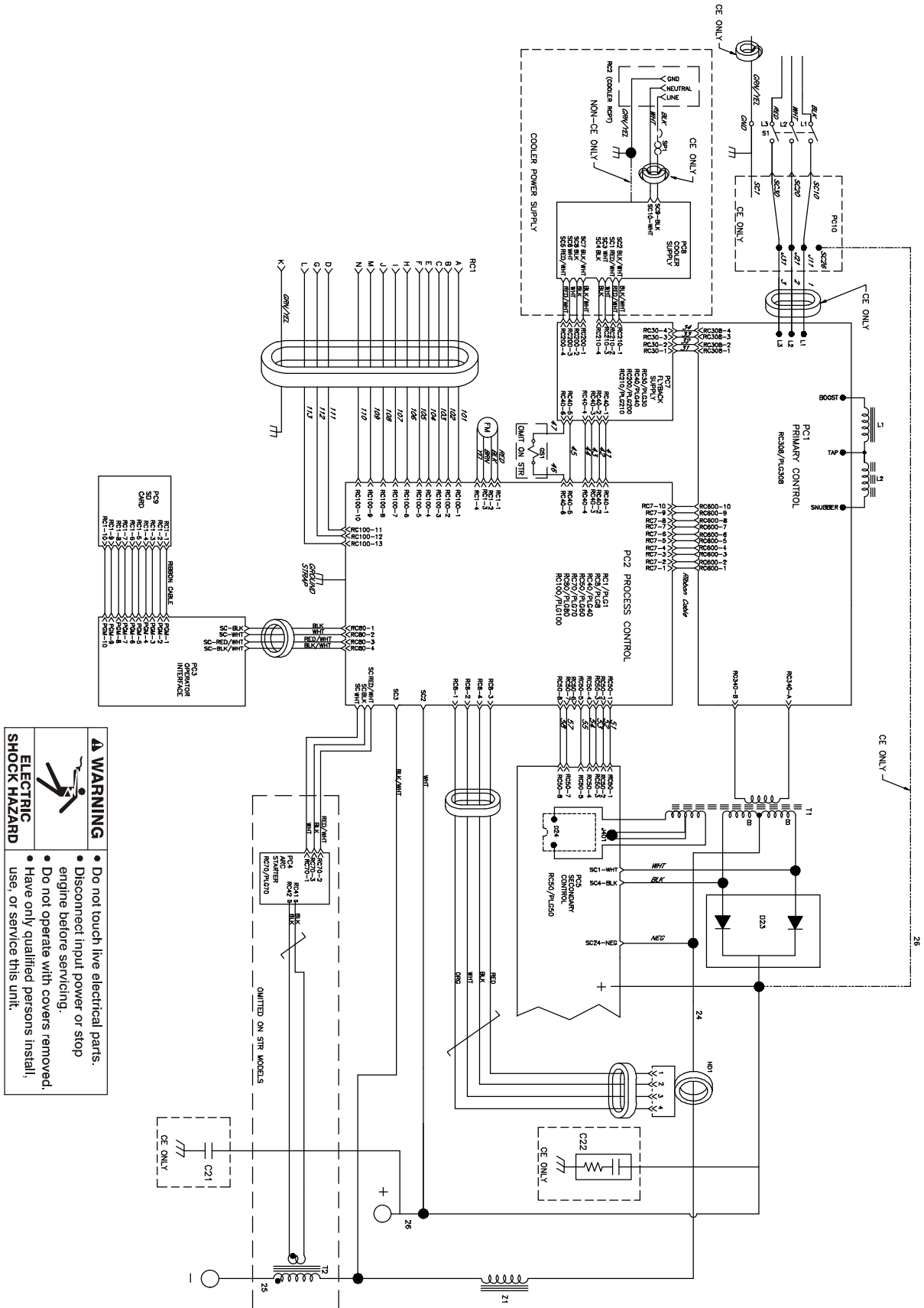


Figura 13-1. Schema elettrico: Dynasty 210

255980-F



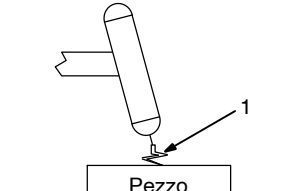
	⚠ WARNING
	• Do not touch live electrical parts. • Disconnect input power or stop engine before servicing. • Do not operate with covers removed. • Have only qualified persons install, use, or service this unit.
ELECTRIC SHOCK HAZARD	

Figura 13-2. Schema elettrico: Maxstar 210

SEZIONE 14 – ALTA FREQUENZA (HF)

14-1. Processi di saldatura che utilizzano HF





Saldatura ad Arco con Elettrodo di Tungsteno (TIG)

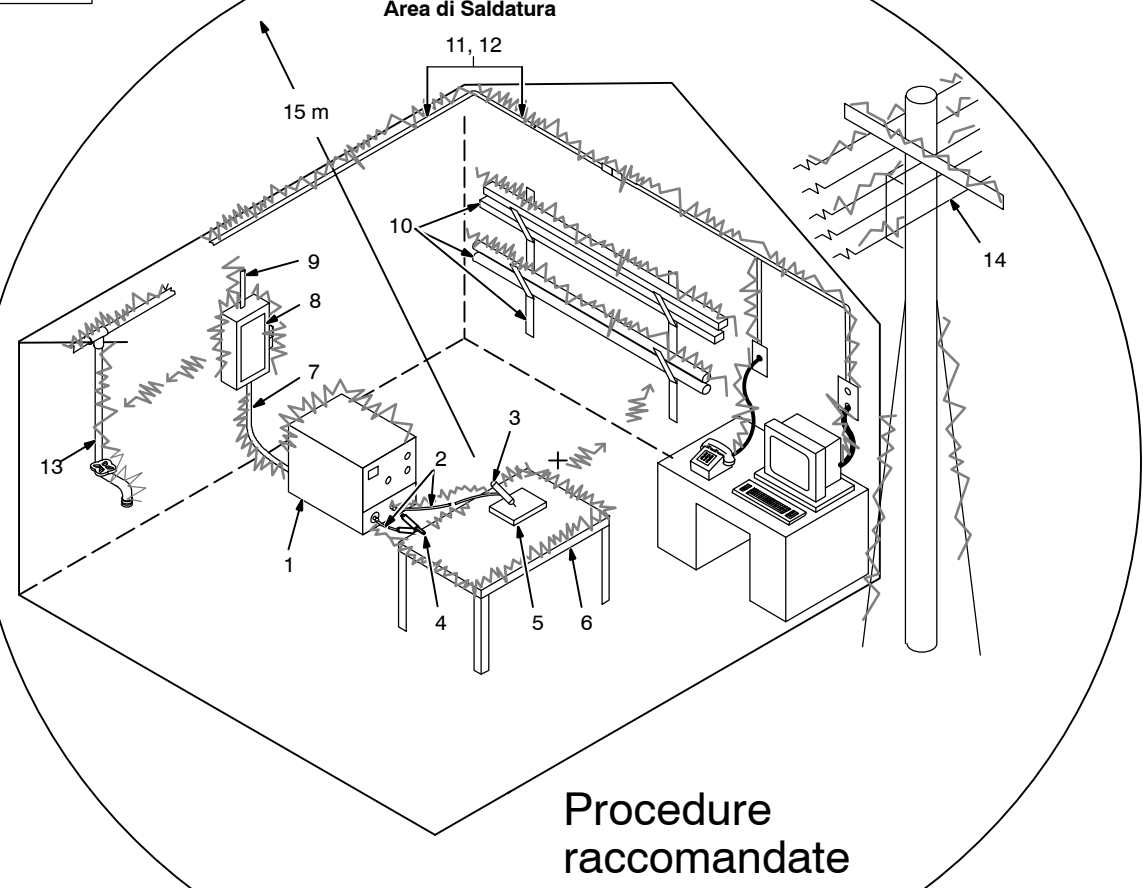
1 Tensione HF

TIG (Saldatura ad Arco con Elettrodo di Tungsteno) – aiuta l'arco ad attraversare l'aria tra la torcia e il pezzo da saldare e/o a stabilizzare l'arco stesso.

high_freq 7/05 – S-0693

14-2. Installazione tipo, dove sono indicate le possibili fonti di interferenza ad alta frequenza





Area di Saldatura

15 m

11, 12

10

9

8

7

13

1

2

3

4

5

6

14

Procedure raccomandate non seguite

Fonti di Radiazioni HF Dirette

- 1 Fonte di HF (generatore per saldatura con unità HF incorporata o separata)
- 2 Cavi di Saldatura
- 3 Torcia
- 4 Morsetto di Massa
- 5 Pezzo da Saldare
- 6 Superficie di Lavoro

Fonti di Conduzione di HF

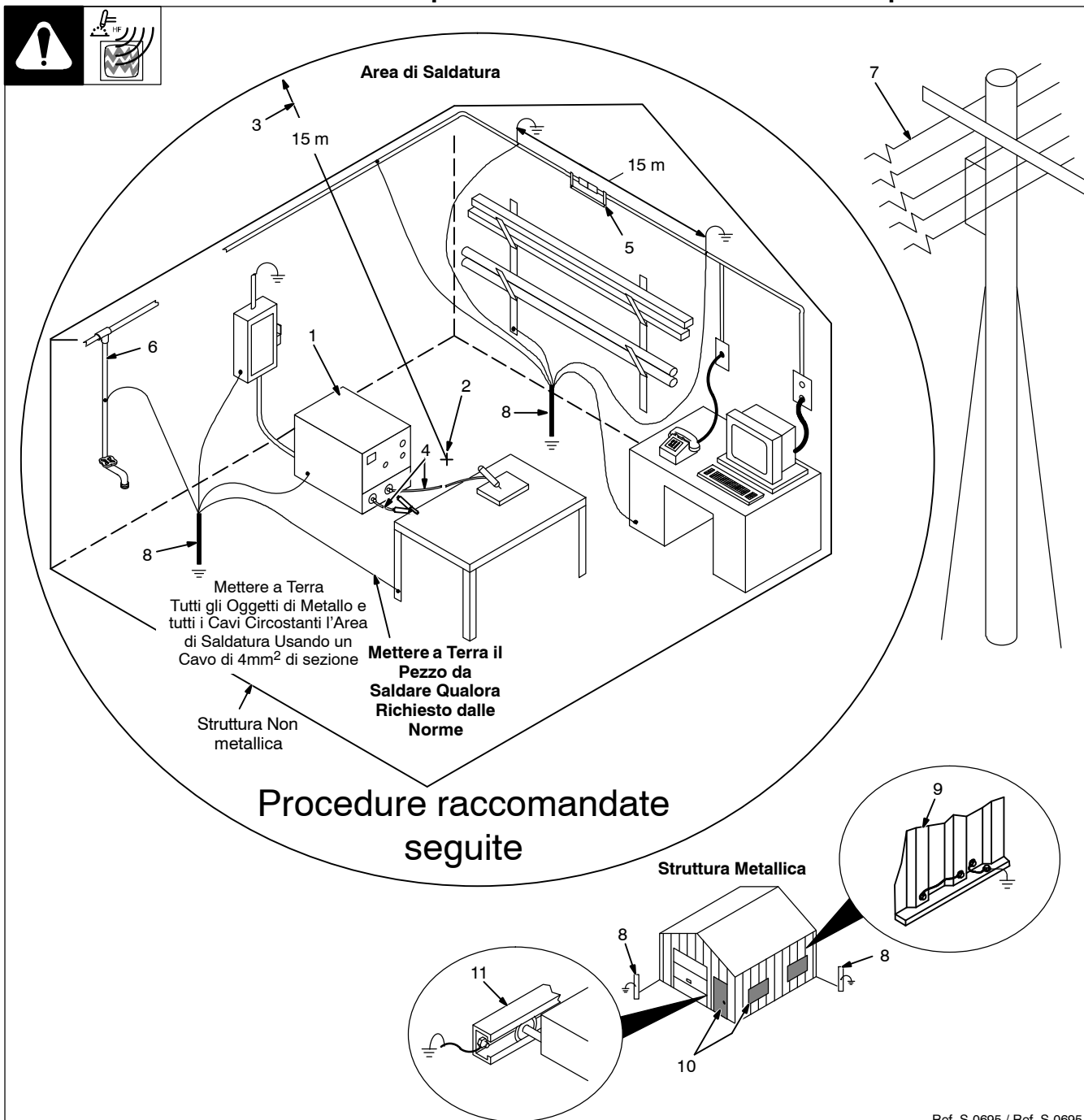
- 7 Cavo Linea di Alimentazione
- 8 Interruttore di linea
- 9 Cavi di Alimentazione

Fonti di Radiazioni HF

- 10 Oggetti di Metallo non messi a terra
- 11 Luci
- 12 Cavi
- 13 Tubature dell'Acqua e Raccordi
- 14 Linee Esterne Telefoniche e di Alimentazione

S-0694

14-3. Installazione raccomandata per ridurre le interferenze ad alta frequenza



Ref. S-0695 / Ref. S-0695

- 1 Della Fonte di HF (Saldatrice con Unità HF Incorporata o Separata)

Collegare a terra la carcassa metallica del generatore (rimuovere la vernice intorno al foro sul coperchio e usare la vite del coperchio), l'interruttore de linea, il morsetto de massa, la linea de alimentazione e il banco de lavoro.

- 2 Punto Centrale dell'Area di Saldatura

Punto Intermedio tra la fonte di alta frequenza e la torcia de saldatura.

- 3 Area di Saldatura

Un raggio di 15 m dal punto centrale in tutte le direzioni.

- 4 Cavi Generatore per Saldatura

Tenere i cavi corti e tutti raccolti insieme.

- 5 Connessione Guaina di Collegamento e di Massa

Collegare elettricamente tutte le sezioni della guaina usando fascette di rame oppure calza. Mettere a massa la guaina ogni 15 m.

- 6 Tubature dell'Acqua e Raccordi

Mettere a massa le tubature dell'acqua ogni 15 m.

- 7 Linee Esterne di Alimentazione o Telefoniche

Posizionare la fonte di HF ad almeno 15 m di distanza dalla linea di alimentazione e dalle linee telefoniche.

- 8 Picchetto di Messa a Terra

Per istruzioni consultare le Norme Vigenti.

Strutture e Costruzioni Metalliche

- 9 Metodi di Collegamento a Massa dei Pannello di Metallici

Imbullonare o saldare insieme i pannelli di rivestimento, installare fascette di rame o la calza attraverso le linee di giunzione e procedere alla messa a terra della struttura.

- 10 Finestre e Porte

Coprire tutte le finestre e porte con schermi di rame messi a terra con rete di spessore non superiore a 6,4 mm.

- 11 Via di Corsa Superiore della Porta

Mettere a terra la via di corsa.

SEZIONE 15 – SCELTA E PREPARAZIONE DELL'ELETTRODO DI TUNGSTENO PER LA SALDATURA CC O CA CON MACCHINE AD INVERTER

gtaw_Inverter_2016-10ita



⚠ Quando possibile e pratico, usare la connessione output per la saldatura CC anziché quella per la saldatura CA.

15-1. Scelta dell'elettrodo di tungsteno (Indossare guanti puliti per prevenire la contaminazione dell'elettrodo di tungsteno)

A. Scelta dell'elettrodo di tungsteno.

☞ Non tutti i produttori di elettrodi al tungsteno utilizzano gli stessi colori per identificarne il tipo. Per informazioni sul tungsteno che si sta utilizzando, contattare il produttore dell'elettrodo o fare riferimento alla confezione del prodotto.

Diametro dell'elettrodo	Gamma di correnti - Tipo di gas ♦ – Polarità	
	(CCEN) – Argo Saldatura a corrente continua con elettrodo negativo (Per l'acciaio al carbonio o l'acciaio inox)	CA – Argo Onda sbilanciata (Per l'alluminio)
Leghe di tungsteno al 2% con Ceriato, al 1,5% con Lantanio, o al 2% con Torio		
0,010" (0,25 mm)	Fino a 15	Fino a 15
0,020" (0,5 mm)	5-20	5-20
0,040" (1 mm)	15-80	15-80
1/16" (1,6 mm)	70-150	70-150
3/32" (2,4 mm)	150-250	140-235
1/8" (3,2 mm)	250-400	225-325
5/32" (4,0 mm)	400-500	300-400
3/16" (4,8 mm)	500-750	400-500
1/4" (6,4 mm)	750-1000	500-630

♦ Le portate tipiche del gas Argo di protezione vanno da 10 a 25 cfm (piedi cubi all'ora).

I dati riportati devono essere considerati come una guida; essi sintetizzano le raccomandazioni dell'AWS (American Welding Society) e dei costruttori di elettrodi.

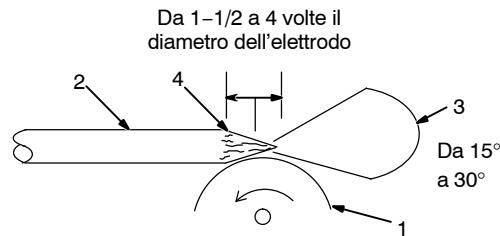
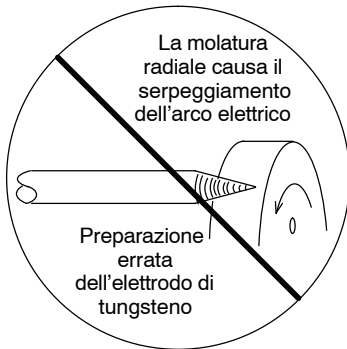
B. Composizione dell'elettrodo.

Tipo di tungsteno	Note applicative
2% cerio (Grigio*)	Tungsteno di buona qualità, adatto a diverse applicazioni, per saldatura CA e CC.
1,5-2% lantanio (Giallo/blu)	Eccellente innesco a corrente ridotta per saldature CA e CC.
2% torio (Rosso)	Utilizzato comunemente per saldature CC, non ideale per CA.
Tungsteno puro (Verde)	Non raccomandato per gli inverter! Per risultati ottimali, utilizzare un elettrodo di cerio o lantanio appuntito per la saldatura CA e CC.
*Il colore può variare in base al produttore, fare riferimento alla guida del produttore per la designazione del colore.	

15-2. Preparazione dell'elettrodo di tungsteno per la saldatura CC con elettrodo negativo (DCEN) o per la saldatura CA con macchine ad inverter



La molatura dell'elettrodo di tungsteno produce polvere e scintille che possono causare ferimenti ed incendi. Utilizzare un aspiratore locale (ventilazione forzata) presso la molatrice oppure indossare un respiratore approvato. Leggere il documento MSDS per le informazioni di sicurezza. Considerare la possibilità di utilizzare del tungsteno legato con cerio, lantanio o ittrio anziché con torio. La polvere prodotta dagli elettrodi al torio contiene materiali leggermente radioattivi. Smaltire la polvere di molatura in modo appropriato ed ecologico. Indossare le protezioni appropriate per il viso, le mani ed il corpo. Tenere lontano dai materiali infiammabili.



Preparazione ideale del tungsteno – Arco stabile

1 Mola

Molare l'estremità di tungsteno con grana fine, mola dura abrasiva prima della saldatura. Non utilizzare la mola per altre operazioni, al fine di evitare la contaminazione del tungsteno e di conseguenza una scarsa qualità di saldatura.

2 Elettrodo di tungsteno

Si consiglia di utilizzare un elettrodo di tungsteno ceriato al 2%.

3 Intervallo dell'angolo di molatura ideale: da 15 a 30°

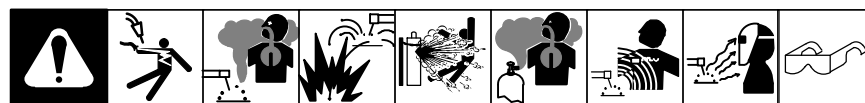
 L'angolo di molatura raccomandato per l'elettrodo è pari a 30 gradi.

4 Senso di molatura

Molare in senso longitudinale, **non in senso radiale**.

Per altre risorse sulla saldatura, visitare il sito <http://www.millerwelds.com/resources/welding-resources/>

16-1. Procedure di innesco Lift-Arc e TIG HF



Innesco Lift-Arc

Quando è accesa la spia del pulsante Lift-Arc™, innescare l'arco nel modo seguente:

- 1 Elettrodo di tungsteno
- 2 Pezzo da saldare

Toccare il pezzo da saldare con l'elettrodo di tungsteno nel punto di inizio della saldatura ed attivare l'erogazione di corrente ed il flusso del gas di protezione tramite il pulsante della torcia, il comando a pedale od il comando a mano. **Mantenere l'elettrodo a contatto col pezzo da saldare per 1-2 secondi**, quindi sollevarlo lentamente. L'arco si innesca quando l'elettrodo viene sollevato.

La tensione a vuoto non è presente prima di toccare il pezzo con l'elettrodo. Solo una bassa tensione è presente tra elettrodo e pezzo. Il teleruttore elettronico si chiude dopo che l'elettrodo ha toccato il pezzo. Questo particolare evita scintillii, surriscaldamento o contaminazione dell'elettrodo.

Utilizzo

Il metodo Lift-Arc viene utilizzato per i processi DCEN o GTAW CA quando non è consentito il metodo di innesco HF, od in sostituzione del metodo di innesco a striscio.

Innesco HF

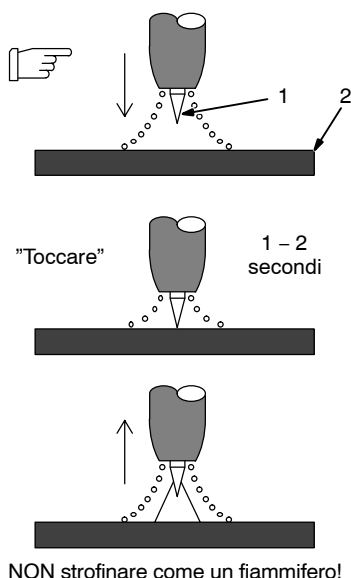
Quando la spia del tasto di innesco HF è accesa, innescare l'arco nel modo seguente:

L'alta frequenza si inserisce per favorire l'innesco dell'arco quando si chiude il contattore. Viene disattivata quando l'arco è innescato e viene riattivata tutte le volte che l'arco si interrompe per favorirne la successiva accensione.

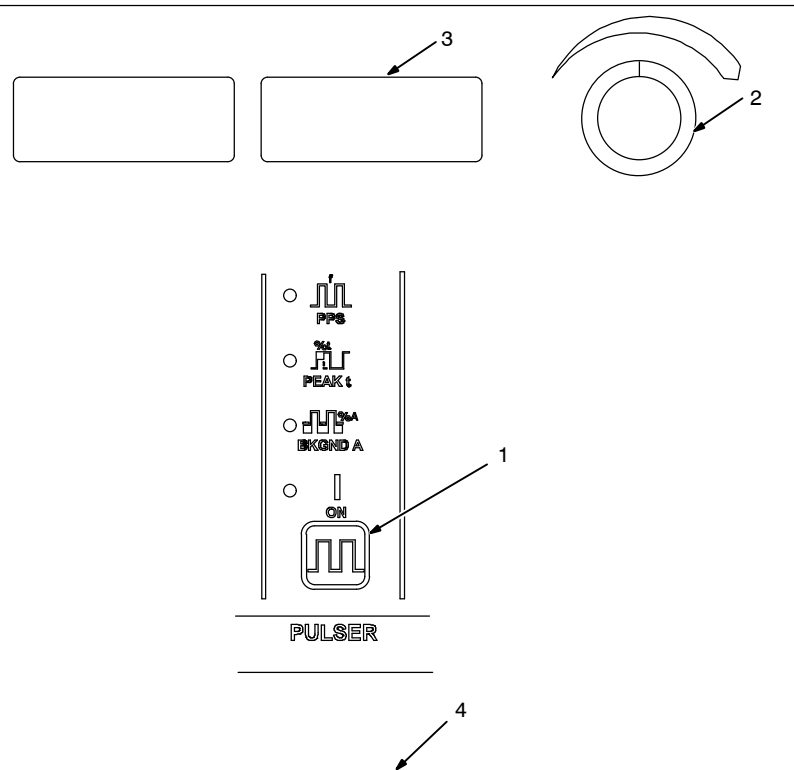
Utilizzo

L'innesco HF è utilizzato per il processo DCEN GTAW quando è necessario un metodo di innesco senza contatto diretto.

Metodo di innesco Lift-Arc



16-2. Controllo del Pulser



1 Controllo del Pulser

La funzione pulsata è disponibile solo quando si utilizza un processo TIG. I parametri possono essere regolati durante la saldatura.

Premere il tasto di selezione per attivare il Pulser.

ON – Quando è acceso, questo LED indica che il Pulser è acceso.

Premere il tasto fino a che il LED corrispondente al parametro desiderato non si accende.

Per spegnere il Pulser, premere e rilasciare il pulsante fino a che il LED non si spegne.

2 Potenziometro (per impostare il valore)

3 Amperometro (per visualizzare il valore)

Consultare la Sezione 6-2 o 9-2 per conoscere le gamme di regolazione di tutti i parametri Pulser.

PPS – Frequenza pulsata o impulsi al secondo: rappresenta il numero di pulsazioni al secondo. La frequenza pulsata riduce l'apporto di calore e la deformazione del pezzo e contribuisce a migliorare la finitura del cordone di saldatura. Maggiore è il numero di impulsi al secondo (PPS), minore è l'effetto a maglia, più stretto è il cordone di saldatura e maggiore è il raffreddamento che si riesce ad ottenere. Impostando il parametro PPS sul valore minimo, la frequenza degli impulsi è minore ed il cordone di saldatura è più largo. Questa bassa frequenza aiuta ad agitare il bagno di saldatura per rilasciare i gas intrappolati all'interno della saldatura e contribuisce a ridurre la porosità (molto utile nella saldatura dell'alluminio). Un saldatore con poca esperienza di saldatura, normalmente utilizza una frequenza bassa (2 - 4 impulsi al secondo) per avere più tempo per aggiungere il filler. Un saldatore con più esperienza può utilizzare una frequenza maggiore, in funzione delle preferenze personali e dall'applicazione specifica.

PEAK t – (t PICCO) rappresenta, per ciascun ciclo, il tempo percentuale in cui la corrente è al suo valore di picco (corrente principale). La corrente di picco viene regolata tramite il selettore di corrente (vedi Sezione 9-1). Con un impulso al secondo, e corrente di picco impostata al 50%, la corrente di picco durerà mezzo secondo; per l'altro 50% del ciclo, ovvero mezzo secondo, la corrente assumerà il valore di base. Aumentando il tempo di picco, aumenta la durata della corrente di picco e, conseguentemente, l'apporto di calore al pezzo. Un buon punto di partenza per la durata della corrente di picco è una percentuale compresa tra 50 e 60%. Per individuare un buon rapporto, occorrerà fare un po' di prove, lo scopo è quello di ridurre l'apporto di calore al pezzo e aumentare la qualità estetica della saldatura.

BKGND A – (Corrente di base) viene definita come percentuale della corrente di picco. Se la corrente di picco è di 200 A, e la corrente di base viene impostata al 50%, il valore della corrente di base nella parte di ciclo corrispondente è di 100 A. Una corrente di base più bassa riduce l'apporto di calore. Aumentando o riducendo la corrente di base si aumenta o riduce la corrente media globale: questo aiuta a controllare la fluidità del bagno durante la parte del ciclo con corrente al livello di base. In generale, si vuole che il bagno si ritiri circa della metà, ma continui a restare fluido. Per iniziare, impostare la corrente di base sul 20-30% per l'acciaio inox e l'acciaio al carbonio, oppure intorno al 35-50% per le leghe di alluminio.

4 Forme d'onda nella saldatura ad arco pulsato

L'esempio mostra l'effetto della variazione del controllo di durata del picco sulla forma dell'onda pulsata di erogazione.

Utilizzo

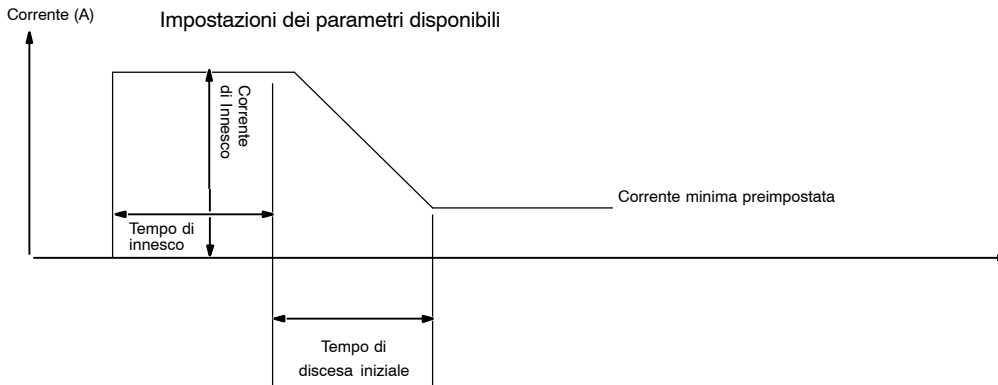
La pulsazione si riferisce all'aumento ed alla diminuzione alternata della corrente di saldatura secondo una specifica frequenza. Il segnale della corrente di saldatura viene controllato in durata, ampiezza e frequenza, in modo da formare gli impulsi di saldatura. Questi impulsi ed il livello minimo di corrente tra di essi (chiamato corrente di base) riscaldano e raffreddano alternativamente il bagno fuso. Questo effetto combinato consente all'operatore di avere un maggiore controllo della penetrazione, della larghezza del cordone, della bombatura, dell'intaglio e dell'apporto di calore. I controlli possono essere regolati durante la saldatura.

La pulsazione può anche essere utilizzata per apprendere la tecnica di apporto del materiale.

☑ La funzione è attivata quando il LED è acceso.

Impostazione del controllo della durata percentuale (%) del picco	Forme d'onda nella saldatura ad arco pulsato
Picco 50%/Base 50% Bilanciamento 50%	PPS (IMPULSI AL SECONDO) Corrente di picco Corrente di base
Maggior Tempo al Valore della Corrente di Picco (80%)	
Maggior Tempo al Valore della Corrente di Base (20%)	

- Dal menu di configurazione dell'unità, è possibile modificare manualmente i valori del parametro tungsteno premendo il tasto corrente (A) per scorrere i diversi parametri regolabili. Ruotare l'encoder per modificare il valore.

OM-270536 Pagina 74

SEZIONE 17 – GUIDA PER LA SALDATURA STICK (SMAW)

17-1. Tabella di selezione dell'elettrodo e della corrente



Elettrodo	Diametro	Gamma di Corrente								
		50	100	150	200	250	300	350	400	450
6010 & 6011	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
	7/32									
6013	1/4									
	1/16									
	5/64									
	3/32									
	1/8									
	5/32									
	3/16									
7014	7/32									
	1/4									
	3/32									
	1/8									
	5/32									
7018	3/16									
	7/32									
	1/4									
	3/32									
	1/8									
7024	5/32									
	3/16									
	7/32									
	1/4									
	3/32									
Ni-Ci	1/8									
	5/32									
	3/16									
308L	3/32									
	1/8									
	5/32									

Elettrodo	DC*	AC	Position	Penetration	Usage
6010	EP		ALL	DEEP	MIN. PREP. ROUGH
6011	EP	✓	ALL	DEEP	HIGH SPATTER
6013	EP,EN	✓	ALL	LOW	GENERAL
7014	EP,EN	✓	ALL	MED	SMOOTH, EASY, FAST
7018	EP	✓	ALL	MED	LOW HYDROGEN, STRONG
7024	EP,EN	✓	FLAT HORIZ*	LOW	SMOOTH, EASY, FASTER
NI-CL	EP	✓	ALL	LOW	CAST IRON
308L	EP	✓	ALL	LOW	STAINLESS

*EP = ELECTRODE POSITIVE (REVERSE POLARITY)
EN = ELECTRODE NEGATIVE (STRAIGHT POLARITY)

Rif. S-087 985-A

Per altre risorse sulla saldatura, visitare il sito <http://www.millerwelds.com/resources/welding-resources/>

Note

Note

Note

TRUE BLUE®

WARRANTY

Valida Dal 1 gennaio, 2017 (Attrezzatura con numero di serie preceduto da "MH" o più recente)

- La garanzia limitata MILLER sostituisce qualsiasi altra garanzia MILLER precedente ed esclude qualsiasi altra garanzia espressa o implicita.
- GARANZIA LIMITATA** – In conformità con i termini e le condizioni seguenti, la MILLER Electric Mfg. Co., Appleton, Wisconsin, garantisce all'acquirente originale che le nuove attrezzature MILLER vendute dopo la data di validità della presente garanzia limitata sono prive di difetti per quanto riguarda materiale e fabbricazione al momento in cui vengono spedite dalla MILLER stessa. LA PRESENTE GARANZIA SOSTITUISCE ESPRESSAMENTE QUALSIASI ALTRA GARANZIA, ESPRESSA O IMPLICITA, COMPRESE LE GARANZIE DI COMMERCIALIZZABILITÀ E IDONEITÀ.
- Entro i periodi di garanzia elencati di seguito, la MILLER si impegna a riparare o sostituire qualsiasi parte o componente in garanzia che presentino difetti di materiale o fabbricazione. La MILLER deve essere informata per scritto entro trenta (30) giorni dall'accertamento di tale difetto, così che la MILLER stessa potrà fornire indicazioni sulle procedure di reclamo in garanzia da seguirsi. Se la notifica viene inviata sotto forma di richiesta di garanzia online, è necessario completare tale richiesta con una descrizione dettagliata del guasto e dei passaggi intrapresi per identificare i componenti guasti e la relativa causa.
- La MILLER si impegna a rispettare tutti i reclami in garanzia rispetto alle attrezzature in garanzia elencate di seguito nel caso in cui presentino tali difetti durante il periodo di garanzia. Tutti i periodi di garanzia incominciano a partire dalla data in cui l'attrezzatura è stata consegnata all'acquirente finale, oppure dodici mesi dopo che l'attrezzatura è stata spedita ad un distributore nordamericano, oppure diciotto mesi dopo che l'attrezzatura è stata spedita ad un distributore internazionale.
- 5 anni sulle parti — 3 anni sulla manodopera
 - * Raddrizzatori di potenza montati all'origine, compresi SCR, diodi e moduli raddrizzatori discreti
 - 3 anni — Parti e manodopera
 - * Visiere fotocromatiche per maschere di saldatura (eccetto Serie Classic) (manodopera esclusa)
 - * Generatori/saldatrice azionati da motore
(NOTA: i motori vengono garantiti separatamente dai fabbricanti dei motori stessi.)
 - * Generatori di potenza ad inverter (salvo diversa specifica)
 - * Generatori per taglio arco plasma
 - * Registratori di processo
 - * Trainafilo semiautomatici e automatici
 - * Trasformatori/Raddrizzatori di potenza
 - 2 anni — Parti e manodopera
 - * Visiere fotocromatiche per maschere di saldatura - solo Serie Classic (manodopera esclusa)
 - * Aspirafumo — Serie Capture 5, Filtair 400 e Industrial Collector
 - 1 anno — Parti e manodopera salvo diversa specifica
 - * Sistemi di saldatura AugmentedArc e LiveArc
 - * Dispositivi di movimentazione automatica
 - * Torce MIG, raffreddate ad aria, Bernard BTB (nessuna manodopera)
 - * Ventilatore CoolBelt e CoolBand (manodopera esclusa)
 - * Sistema di essiccazione
 - * Apparecchiature di monitoraggio esterne e sensori
 - * Opzioni installabili sul campo (Field options)
(NOTA: le opzioni installabili sul campo vengono coperte per il periodo di garanzia rimanente da quando queste vengono installate o per un minimo di un anno — a seconda di quale periodo sia maggiore).
 - * Comandi a pedale RFCS (tranne RFCS-RJ45)
 - * Aspirafumo Serie Filtair 130, MWX e SWX
 - * Unità ad alta frequenza
 - * Torce per taglio plasma ICE/XT (manodopera esclusa)
 - * Generatori per riscaldamento ad induzione, gruppi di raffreddamento
(NOTA: i registratori digitali sono garantiti separatamente dal relativo produttore.)
 - * Banchi di carico
 - * Torce motorizzate (tranne torce Spoolmate)
 - * Unità di ventilazione PAPR (manodopera esclusa)
 - * Posizionatori e relativi comandi
 - * Cremagliere
 - * Dispositivo marcia/Motrici
 - * Saldatrici a punti
 - * Gruppi guidafile per arco sommerso
 - * Sistemi di raffreddamento
 - * Torce TIG (manodopera esclusa)
 - * Torce Tregaskiss (manodopera esclusa)
 - * Sistema di raffreddamento ad acqua
 - * Comandi a distanza wireless, a pedale e manuali
- * Stazioni di lavoro/Banchi di saldatura (manodopera esclusa)
 - 6 mesi — Parti
 - * Batterie
 - 90 giorni — Parti
 - * Accessori (Kit)
 - * Coperture in tela
 - * Bobine e coperture per riscaldamento ad induzione, cavi e comandi non elettronici
 - * Torce tipo M
 - * Torce MIG, Torce ad arco sommerso (SAW) e Testine di rivestimento esterne
 - * Comandi a distanza e RFCS-RJ45
 - * Parti di ricambio (manodopera esclusa)
 - * Torce Roughneck
 - * Torce Spoolmate
- La garanzia limitata Miller True Blue® non si applica a:
- Parti di consumo, quali beccucci passafilo, ugelli da taglio, contattori, spazzole, relè, coperture per banchi di saldatura, tende per saldatura o parti soggette a normale usura. (Eccezione: le spazzole ed i relè sono coperti da garanzia su tutti i prodotti motorizzati).
 - Articoli forniti dalla MILLER, ma fabbricati da altri, quali motori o accessori di commercio. Tali articoli saranno coperti da eventuale garanzia del fabbricante.
 - Attrezzature che sono state modificate da terzi e non dalla MILLER, oppure attrezzature che sono state installate o operate in modo scorretto oppure utilizzate in modo scorretto e non in conformità agli standard di industria, oppure attrezzature che non sono state sottoposte a manutenzione ragionevole e necessaria, oppure attrezzature che sono state usate per operazioni non previste dai dati tecnici delle attrezzature stesse.
- I PRODOTTI MILLER SONO INTESI PER VENDITA ED USO DA PARTE DI UTENTI COMMERCIALI/INDUSTRIALI E PERSONE QUALIFICATE ED ESPERTE NELL'USO E LA MANUTENZIONE DI ATTREZZATURE DA SALDATURA.**
- Nel caso in cui si sporga reclamo per parti coperte dalla presente garanzia, le soluzioni saranno scelte esclusivamente dalla MILLER tra le seguenti: (1) riparazione; oppure (2) sostituzione; oppure, qualora autorizzato dalla MILLER per scritto e in casi appropriati, (3) il costo ragionevole di riparazione o sostituzione presso un servizio assistenza autorizzato della MILLER; oppure (4) accredito del prezzo di acquisto (meno ragionevole deprezzamento corrispondente all'uso) su restituzione della merce a carico e rischio del cliente. L'opzione MILLER di riparazione o sostituzione sarà Franco Fabbrica di Appleton, Wisconsin, oppure Franco Fabbrica presso un servizio assistenza autorizzato MILLER determinato dalla MILLER stessa. Non si effettuerà quindi alcun rimborso per costi di trasporto o di qualsiasi altro tipo.
- NEI LIMITI CONSENTITI DALLA LEGGE, LE SOLUZIONI PREVISTE DAL PRESENTE SONO UNICHE ED ESCLUSIVE. LA MILLER NON SARÀ RESPONSABILE IN NESSUN CASO PER DANNI DIRETTI, INDIRETTI, SPECIALI O INCIDENTALI (COMPRESA LA PERDITA DI PROFITTO), SIA BASATI SU CONTRATTO CHE ATTO ILLECITO O QUALSIASI ALTRO PRINCIPIO LEGALE.**
- QUALSIASI GARANZIA ESPRESSA NON PREVISTA DAL PRESENTE, E QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA, GARANZIA O DICHIARAZIONE RIGUARDO LE PRESTAZIONI E QUALSIASI ALTRA SOLUZIONE PER INADEMPIMENTO DI CONTRATTO, ATTO ILLECITO O QUALSIASI ALTRO PRINCIPIO LEGALE CHE, ECCETTO LA PRESENTE CLAUSOLA, POSSA SORGERE IMPLICITAMENTE, PER LEGGE, PER MODO DI COMMERCIO O DI TRATTATIVA, COMPRESA QUALSIASI GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALIZZABILITÀ O IDONEITÀ AD UN PARTICOLARE SCOPO, RISPETTO A TUTTE LE APPARECCHIATURE FORNITE DALLA MILLER, VENGONO ESCLUSE E NEGATE DALLA MILLER STESSA.
- Alcuni Stati americani non permettono limitazioni di garanzia implicita, oppure l'esclusione di danni incidentali, indiretti, speciali o indiretti; le limitazioni o esclusioni di cui sopra possono quindi non essere valide per voi. La garanzia prevede diritti legali speciali; altri diritti possono esistere ma possono variare di stato in stato.
- In Canada, la legislazione in alcune province prevede alcune garanzie o soluzioni addizionali oltre a quelli previsti dal presente e, sebbene questi non possano essere ignorati, le limitazioni ed esclusioni di cui sopra possono non essere valide. La presente Garanzia Limitata prevede diritti legali specifici; altri diritti possono esistere ma possono variare di provincia in provincia.
- Questa garanzia originale fa riferimento ai termini legali inglesi. In caso di reclami o di disaccordo, prevarrà il significato dei termini in inglese.





Scheda d'identità della macchina

Completare e conservare le seguenti informazioni.

Nome del modello

Numero di serie/stile

Data d'acquisto

(Data in cui la macchina è stata consegnata al cliente)

Distributore

Indirizzo



Servizio

Contattare il proprio distributore o persone autorizzate dalla fabbrica.

Fornire sempre il nome del modello e il numero di serie/stile.

Contattare il distributore per:

Materiale per saldatura e prodotti di consumo

Prodotti opzionali ed accessori

Attrezzature per la sicurezza personale

Manutenzione e riparazioni

Parti di ricambio

Addestramento (Corsi di istruzione, videocassette, libri)

Manuali tecnici (informazioni riguardanti la manutenzione e le parti di ricambio)

Schemi elettrici dei circuiti

Manuali sui processi di saldatura

Per trovare un distributore o un centro assistenza, visitare il sito www.millerwelds.com o chiamare il numero 1-800-4-A-Miller

Contattare il corriere incaricato della consegna per:

Presentare un reclamo per perdite o danni subiti durante la spedizione.

Per assistenza nella compilazione o nella composizione di reclami, contattare il proprio distributore e/o il Reparto Trasporti del produttore dell'apparecchio.

Miller Electric Mfg. Co.

An Illinois Tool Works Company
1635 West Spencer Street
Appleton, WI 54914 USA

International Headquarters-USA

USA Phone: 920-735-4505 Auto-attended
USA & Canada FAX: 920-735-4134
International FAX: 920-735-4125

Per Paesi diversi dagli Stati Uniti,
visitare il sito: www.MillerWelds.com

