

Smashweld 318

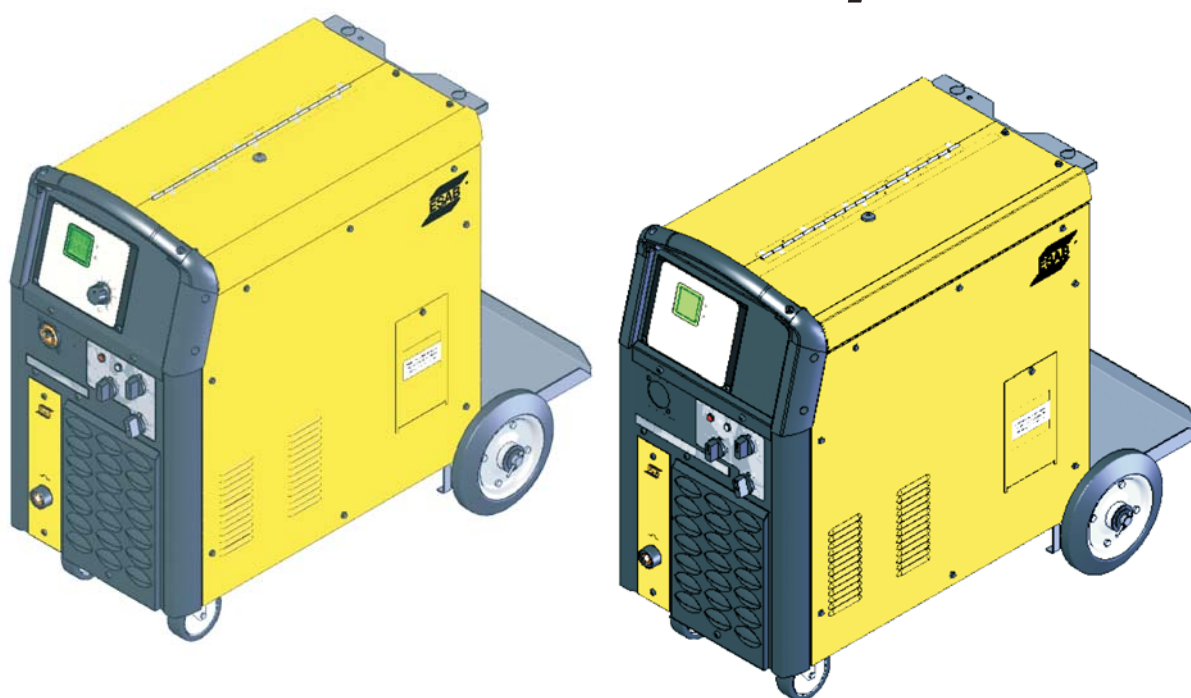
Smashweld 318 Plus

Smashweld 318 TopFlex

Smashweld 408

Smashweld 408 Plus

Smashweld 408 TopFlex



Manual del usuario y repuestos

Smashweld 318	0402351
Smashweld 318 Plus	0403200
Smashweld 318 Topflex	0402319
Smashweld 408	0402360
Smashweld 408 Plus	0403201
Smashweld 408 Topflex	0402361

1 SEGURIDAD	3
2 INTRODUCCIÓN.....	5
3 DATOS TÉCNICOS	6
4 INSTALACIÓN	7
5 OPERACIÓN.....	13
6 MANTENIMIENTO	17
7 DETECCIÓN DE DEFECTOS.....	17
8 ADQUIRIR REPUESTOS.....	18
9 DIMENSIONES	19
10 PARÁMETROS DE SOLDADURA	20
11 REPUESTOS	23
12 ACCESORIOS	34
13 ESQUEMAS ELÉCTRICOS.....	35

1 SEGURIDAD

A los usuarios del equipo de soldadura ESAB les cabe la responsabilidad de asegurar que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca del mismo observe todas las medidas de precaución y seguridad pertinentes.

Las medidas de precaución y seguridad deben satisfacer los requisitos que se aplican a este tipo de equipos de soldadura. Además de los reglamentos normales aplicables al lugar de trabajo, deben observarse las siguientes recomendaciones.

Todo trabajo debe ser ejecutado por personas especializadas y bien familiarizadas con el funcionamiento del equipo de soldadura. Su funcionamiento o manejo incorrecto puede acarrear situaciones peligrosas, llegando a originar heridas al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo de soldadura debe conocer perfectamente:
 - Su funcionamiento;
 - Como operarlo;
 - La localización de los dispositivos de interrupción de funcionamiento;
 - Las medidas de precaución y seguridad pertinentes;
 - El proceso de soldadura.
2. El operador debe cerciorarse de que:
 - Nadie que no esté autorizado se encuentre dentro del área de funcionamiento del equipo, cuando este está trabajando;
 - Nadie esté desprotegido cuando se forma el arco eléctrico.
3. El lugar de trabajo debe presentar las siguientes condiciones:
 - Ser adecuado para la finalidad prevista;
 - No estar expuesto a corrientes de aire.
4. Equipo de seguridad personal
 - Use siempre el equipo personal de seguridad recomendado como, por ejemplo máscara para soldadura eléctrica con lente para el trabajo que será ejecutado, gafas de seguridad, ropas a prueba de fuego, guantes de seguridad;
 - No use elementos sueltos como, por ejemplo, pañuelos o bufandas, pulseras, anillos, etc., que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución.
 - Cerciórese de que el cable de masa esté bien conectado;
 - El trabajo en equipos de alta tensión solamente será ejecutado por un electricista;
 - El equipo de extinción de incendios apropiado tiene que estar cerca y claramente identificado.



AVISO



LA SOLDADURA Y CORTE POR ARCO ELÉCTRICO PUEDEN SER PELIGROSOS PARA EL SOLDADOR Y PARA LOS DEMÁS. TENGA MUCHO CUIDADO AL SOLDAR O CORTAR. SOLICITE A SU EMPLEADOR QUE SE CUMPLAN LAS NORMAS DE SEGURIDAD BASADAS EN LOS DATOS DE PELIGRO PROVISTOS POR LOS FABRICANTES.

DESCARGA ELÉCTRICA – Puede matar

- Instale y conecte a tierra la máquina de soldar de acuerdo con las normas aplicables.
- No toque piezas eléctricas o electrodos con carga con la piel desprotegida, con guantes o la ropa mojada.
- Aíslese y aisle la pieza de trabajo, de tierra.
- Cerciórese de que su posición de trabajo es segura.

HUMOS Y GASES – Pueden ser peligrosos para la salud

- Mantenga la cabeza alejada del humo.
- Utilice ventilación y extracción de aire junto al arco eléctrico, para mantener el humo y los gases lejos de su zona de respiración y del área en general.

RAYOS DE ARCO ELÉCTRICO - Pueden dañar los ojos y quemar la piel.

- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice las protecciones para soldadura y lentes de filtro correctas y use ropas de protección.
- Proteja a las personas de su entorno con protecciones o cortinas adecuadas.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden provocar incendios. Por eso, cerciórese de que no existan materiales inflamables en el área en que se realiza la soldadura..

RUIDO - El ruido excesivo puede provocar daños en el oído.

- Proteja sus oídos. Utilice protectores auriculares u otro tipo de protección.
- Prevenga a otras personas sobre el riesgo.

AVERÍAS - Solicite la asistencia de un técnico si el equipo presenta algún defecto o avería.

LEA Y ENTIENDA COMPLETAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR O UTILIZAR LA UNIDAD.

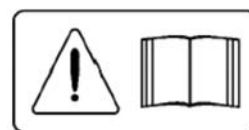
¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS!

ESAB puede darle toda la protección y accesorios necesarios para soldar.



¡AVISO!

Lea y comprenda perfectamente el manual de instrucciones antes de instalar o utilizar el equipo.



¡AVISO!

No utilice la fuente de soldadura para descongelar tubos congelados.



Este producto fue proyectado exclusivamente para soldar por arco eléctrico.



¡No elimine equipo eléctrico junto con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96/CE y con las normas ambientales nacionales relativa a residuos de equipos eléctricos y electrónicos, el artefacto eléctrico que ha llegado al final de su vida útil debe ser recogido separadamente y entregado a instalaciones de reciclado ambientalmente adecuadas. En su calidad de propietario del equipo, es su obligación obtener informaciones sobre sistemas aprobados de recolección de residuos especiales con su representante local.

¡Al aplicar esta Norma el propietario colaborará con la mejoría del medio ambiente y la salud humana!

2 INTRODUCCIÓN

Smashweld 318, Smashweld 318 Plus, Smashweld 408 y Smashweld 408 Plus son conjuntos semiautomáticos para soldar MIG/MAG que combinan en una sola unidad, una Fuente de energía con característica de tensión constante y un Alimentador de alambre previsto para recibir bobinas de 300 mm de diámetro externo y hasta 18 Kg. de alambre. Smashweld 318 TopFlex y Smashweld 408 TopFlex son fuentes de energía con característica de tensión constante para soldar MIG/MAG combinados con un alimentador de alambre modelo Origo™Feed. La tensión de arco, y en consecuencia, la corriente de soldadura se ajusta con dos llaves selectoras, una de dos y una de diez posiciones para una amplia y precisa selección en cualquier aplicación dentro de la gama de utilización. En Smashweld 318, Smashweld 318 Plus, Smashweld 408, Smashweld 408 Plus y en el alimentador Origo™Feed el avance del alambre se realiza con un mecanismo con motoreductor eléctrico comandado electrónicamente que hace que el alambre electrodo se deslice por el conducto de la antorcha hasta el lugar de la soldadura.

En Smashweld 318 Topflex y Smashweld 408 Topflex lo alimentador se arma en un eje giratorio sobre la fuente con los cables de comando y alimentación de acuerdo con el largo deseado. Para más informaciones sobre el alimentador de alambre Origo™Feed, vea la documentación específica.

Los Smashweld 318/408, 318 Plus/408 Plus y Smashweld 318/408 Topflex permiten soldar con alambres sólidos de acero carbono, de acero inoxidable, de aleaciones de aluminio y con alambres tubulares.

Todos los modelos poseen 20 posiciones para seleccionar la tensión de soldadura.

En Smashweld 318/318 Plus y Smashweld 408/408 Plus la velocidad del alambre se ajusta en la fuente y en Smashweld 318 Topflex y Smashweld 408 Topflex, la velocidad del alambre se ajusta en el alimentador de alambre.

Los Smashweld 318, Smashweld 318 Plus, Smashweld 408 y Smashweld 408 Plus poseen los recursos de soldadura continua, punto o intermitente, con el tiempo de punto e intermitente ajustable y control de antiadherencia también ajustable, que evita que el alambre se pegue en la poza de fusión. En los Smashweld 318 Topflex y Smashweld 408 Topflex los recursos son de acuerdo con el modelo de alimentador utilizado.

Poseen un sistema de protección contra recalentamiento que, si los componentes internos alcanzan una temperatura mayor que la establecida en el proyecto, corta la corriente de soldadura, la lámpara indicadora se enciende y el ventilador continúa funcionando; cuando los componentes internos llegan nuevamente al nivel de temperatura de operación normal, la lámpara indicadora se apaga y la soldadura puede reiniciarse.

Un instrumento digital permite la lectura de los parámetros corriente de soldadura y tensión. Este instrumento posee una memoria que fija los valores de los parámetros de la última soldadura ejecutada.

El gabinete de los Conjuntos Smashweld es robusto y fácil de ser trasladado por el local de trabajo. La plataforma permite colocar un cilindro de gas de protección que acompaña así al conjunto en sus traslados. La plataforma se entrega desarmada, armar conforme sección 4.2.

Los Smashweld se entregan con un cable de tierra (exceto TopFlex), el manual de instrucciones, dos roldanas (exceto Topflex) y tapón de goma.

3 DATOS TÉCNICOS

Tabla 3.1

Fuente de energía	Smashweld 318/Plus/318 Topflex	Smashweld 408/Plus/408 Topflex
Tensión de alimentación	220, 380, 440V,3~50/60Hz	220, 380, 440V,3~50/60Hz
Corriente primaria I _{máx}	39 23 - 20 A	52 30 - 25 A
Corriente primaria I _{eff}	24 - 14 - 12 A	40 - 23 - 19 A
Rango de corriente/tensión	50A/17 V - 420 A/ 35V	50A/17 V - 420 A/ 35V
Carga máxima permitida		
35 % del factor de trabajo	315 A / 29,8 V	-----
60% del factor de trabajo	270 A / 27,5 V	400 A / 34,0 V
100% del factor de trabajo	220 A/25 V	300 A/29 V
Factor de potencia corriente máxima	0,96	0,95
Eficiencia corriente máxima	77 %	78 %
Tensión en circuito abierto	18 - 45 V	18 - 45 V
Temperatura de funcionamiento	- 10 °C a + 40 °C	- 10 °C a + 40 °C
Dimensiones, Largo x Ancho x Altura	1030 x 400 x 767	1030 x 400 x 767
Peso (Smashweld)	148 kg	160 Kg
(Smashweld Topflex)	140 kg	152 kg
Clase de protección	IP 23	IP 23
Clase de aplicación	S	S
Norma	IEC 60974-1	IEC 60974-1

Tabla 3.2

Alimentadores de alambre					
Alimentación eléctrica	OrigoFeed	Smashweld 318/408		Smash. 318 Plus/408 Plus	
	42 Vca	24 Vcc		24 Vcc	
Rango de velocidad del alambre (m/min)	1,5 - 22,0	1,5 - 19,0		1,5 - 25,0	
Mecanismo de avance de alambre	-	2 roldanas		4 roldanas	
Diámetro del alambre	Tipo del alambre	318/Topflex	408/Topflex	318 Plus	408 Plus
	Sólido	0,60 - 1,20	0,60 - 1,60	0,60 - 1,60	0,60 - 1,60
	Aluminio	0,80 - 1,20	0,80 - 1,60	0,80 - 1,60	0,80 - 1,60
	Tubular	0,90 - 1,20	0,90 - 1,60	0,90 - 1,60	0,90 - 2,40

Factor de trabajo

El factor de trabajo especifica el tiempo durante el que el equipo puede soldar con una carga específica como un porcentaje de un período de diez minutos.

Clase de protección

El código IP indica la clase de protección, o sea, el grado de protección contra la penetración de objetos sólidos o de agua. O equipo marcado IP 23 fue concebido para ser utilizado en interiores y exteriores.

Clase de aplicación

El símbolo **S** indica que la fuente de alimentación fue proyectada para ser utilizada en áreas de grandes riesgos eléctricos.

3.1 Definición de parámetros

Tabla 3.3

Modo de soldadura	Smashweld 318/408
Continuo	-----
Punto	0 - 2,5 segundos
Intermitente	0 - 2,5 segundos
Antiadherencia (anti-stick o burn back)	0 - 3,0 segundos

4 INSTALACIÓN

La instalación debe ser efectuada por un profesional entrenado y calificado.



¡AVISO!

Este producto fue proyectado para uso industrial. En ambientes domésticos puede provocar interferencias de radio. El usuario tiene la responsabilidad de tomar las precauciones adecuadas.

¡Nota!

Conecte la fuente de alimentación a la red eléctrica con una impedancia de red de 0,210 ohms o inferior. Si la impedancia de red es más elevada, existe riesgo de que los dispositivos de iluminación presenten fallas

4.1 Recibimiento

Al recibir una Smashweld, retire todo el material de embalaje y verificar si hay eventuales daños que puedan haber ocurrido durante el transporte, verifique si fueron retirados todos los materiales, accesorios, etc. antes de descartar el embalaje. Los reclamos relativos a daños en tránsito deben dirigirse a la Empresa Transportadora. Retire con cuidado todo el material que pueda obstruir el paso de aire de refrigeración y, en consecuencia, disminuir su eficiencia.

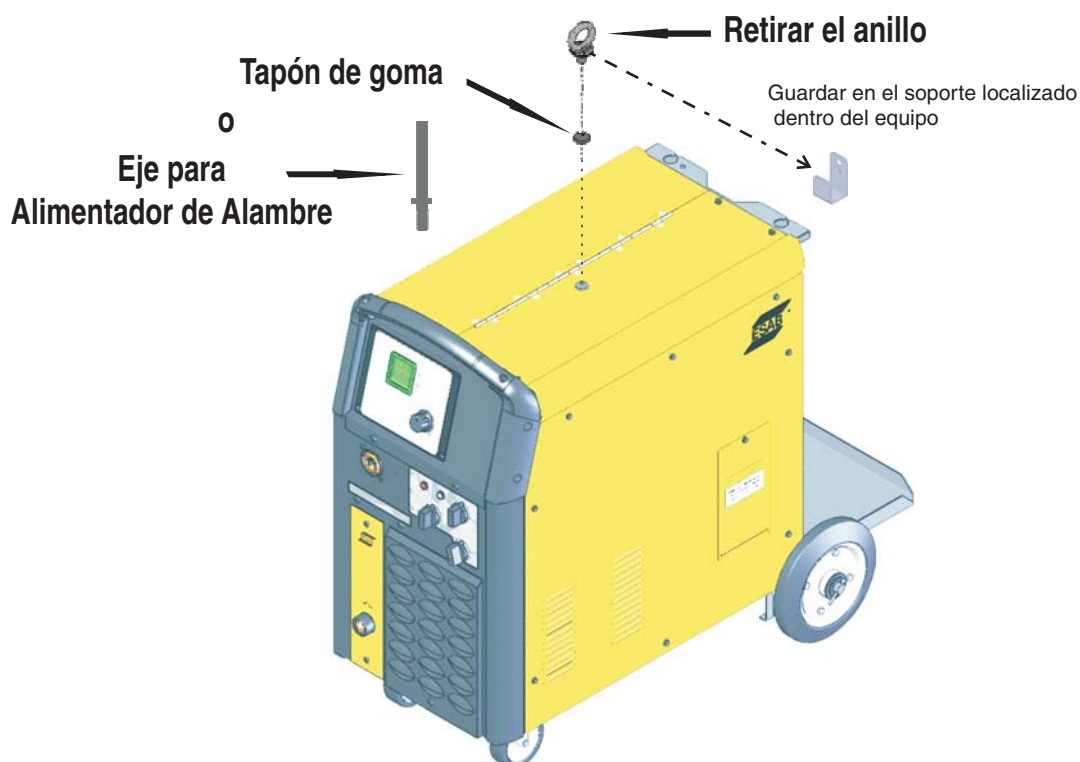
4.2 Armar el soporte para cilindro de gas (para todos los modelos)



AVISO!

Para proteger la etiqueta en el tablero frontal los equipos son entregues con una película protectora. La retirada de la película protectora es opcional.

4.3 Instrucciones para armar el Tapón de Goma o Eje para Alimentador de Alambre OrigoFeed



Las Smashwelds salen de fábrica con un anillo para alzarlas al cargarlas o descargarlas. Se recomienda retirarlo (girándolo en sentido antihorario) tras la instalación de la máquina pues limita la apertura de la tapa de protección del rollo de alambre y en consecuencia el acceso al mismo y al mecanismo de tracción del alambre. Para preservar la clase de protección y prevenir la infiltración de agua y otros objetos en la máquina tape esta rosca con el tapón de goma que acompaña al equipo (enviado junto con el manual de instrucciones).

En las Smashwelds 318Topflex e 408 Topflex en que el alimentador de alambre OrigoFeed de vera ser armado sobre la fuente, retirar el anillo y armar el soporte entregue con el alimentador.

Guarde el anillo en el soporte dentro del equipo para cuando necesite alzar nuevamente la máquina.



AVISO!
El equipo no debe ser alzado con las tapas laterales retiradas.

4.4 Lugar de trabajo

Con respecto al lugar donde funcionará su Smashweld, deben considerarse varios factores para obtener una operación segura y eficiente. Es necesaria una ventilación adecuada para la refrigeración del equipo y la seguridad del operador; también es muy importante que el área de trabajo permanezca limpia.

Es necesario dejar un corredor de circulación de por lo menos 450 mm de ancho alrededor del conjunto Smashweld, tanto para su buena ventilación como para el acceso del operador, realizar tareas de mantenimiento preventivo o eventuales reparaciones en el mismo lugar de trabajo.

La instalación de dispositivos de filtro de aire ambiente restringe el volumen de aire disponible para la refrigeración de la Smashweld y provoca el recalentamiento de los componentes internos. La instalación de dispositivos de filtro no autorizados, por escrito, por el Proveedor anula la garantía otorgada al equipo.

4.5 Alimentación eléctrica

Los requisitos de tensión de alimentación eléctrica están indicados en la placa de identificación y en la Tabla 4.1. La línea de alimentación eléctrica debe ser independiente y de capacidad adecuada para garantizar el mejor rendimiento.

Para la alimentación eléctrica de su Smashweld, el usuario dispone de un cable de entrada provisto con el equipo o un cable apropiado con su sección correspondiente al largo deseado y con 1 conductor reservado para la conexión a tierra. En todos los casos, la alimentación eléctrica debe hacerse a través de una llave exclusiva con fusibles o disyuntor de protección de dimensiones adecuadas.

La Tabla 4.1, que sigue, orienta para dimensionar los cables y fusibles de línea; eventualmente, consulte las normas vigentes.

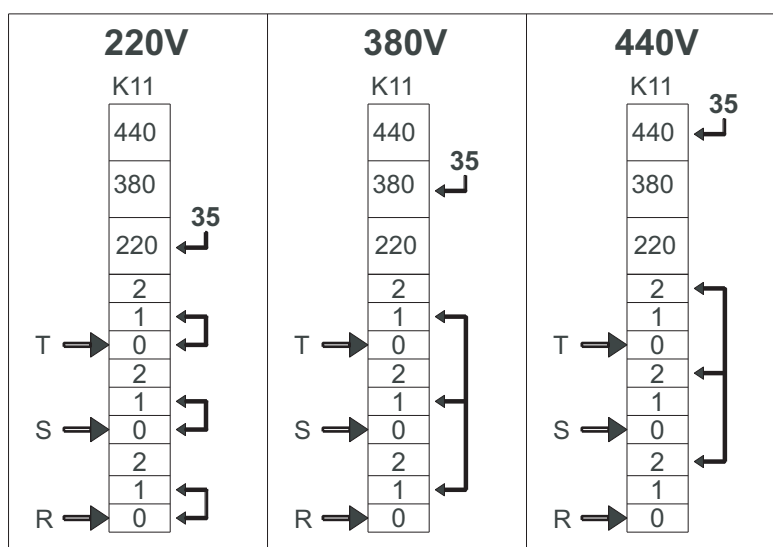
Tabla 4.1

Modelo	Smashweld 318/Plus/Topflex			Smashweld 408/Plus/Topflex		
Tensión de la red	220/380/440V±10%, Trifásica			220/380/440V±10%, Trifásica		
Frecuencia de la red	50-60Hz			50-60Hz		
Fusible de retardo	220 V 40 A	380 V 25 A	440 V 20 A	220 V 40 A	380 V 25 A	440 V 20 A
Sección del cable de red (cobre) (para largo hasta 5 metros)	4 x 10 mm ²			4 x 10 mm ²		
Sección del cable de masa	50 mm ²			50 mm ²		

Las Smashweld se entregan para conectarlas a una red de alimentación de 440 V (trifásica). Si la tensión de alimentación en el local de trabajo es diferente de 440 V, las conexiones primarias deben ser modificadas como se indica en la figura que sigue. Al retirar la tapa de cambio de tensión localizada en el lado derecho permite acceder a la barra de terminales de las conexiones primarias. Atención: Modificar también la posición de alimentación del transformador auxiliar (cable 35).



CAMBIO DE TENSIÓN



¡IMPORTANTE!

El terminal de tierra está conectado al chasis de la Fuente y debe conectarse a un punto eficiente de tierra de la instalación eléctrica general. Tenga cuidado de no invertir el conductor de tierra del cable de entrada (cable verde/amarillo) cualquiera de las fases de la llave general o disyuntor, pues esto sometería al chasis a una tensión eléctrica. No use el neutro de la red como conexión a tierra.

4.4 Roldanas de tracción

El mecanismo de avance del alambre de los Conjuntos Smashweld 318 y Smashweld 408 poseen una roldana de presión y otra de tracción intercambiable de acuerdo con el tipo y diámetro del alambre. El mecanismo de avance de los Conjuntos Smashweld 318 Plus y Smashweld 408 Plus poseen dos roldanas de presión y dos de tracción, de esta manera permiten la utilización de alambres de diámetro mayor. Ver la tabla 4.2 para especificar la roldana correcta:

Tabla 4.2

Tipo de arame	Diámetro (mm)	Smashweld 318	Smashweld 408	Smashweld 318 Plus	Smashweld 408 Plus
Aceros sólidos	0,60 - 0,80	0900905	0900905	0900905	0900905
	0,80 - 1,00	0900251	0900251	0900251	0900251
	1,00 - 1,20	0901338	0901338	0901338	0901338
	1,20 - 1,60	-----	0900822	0900822	0900822
Tubular	1,20 - 1,60	0900121	0900121	0900121	0900121
	1,60 - 2,40	-----	-----	-----	0901204
Aleaciones de aluminio	0,80 - 1,00	0902823	0902823	0902823	0902823
	1,00 - 1,20	0900168	0900168	0900168	0900168
	1,20 - 1,60	-----	0901272	0901272	0901272

4.4.1 Instalación de la roldana de tracción de alambre:

- Abra el brazo de la roldana de presión (superior).
- Retire el tornillo del eje de la roldana de tracción (inferior).
- Coloque la roldana que corresponde al alambre a ser usado en el eje; una roldana posee 2 ranuras, cada una para un diámetro diferente de alambre; la roldana debe colocarse de manera que el grabado correspondiente a la sección del alambre usado esté visible para el operador.
- Recoloque y apriete el tornillo para que la roldana no tenga juego sobre su eje.
- Cierre el brazo.

4.5 Antorcha MIG/MAG

ESAB provee diversos modelos de antorchas de soldar de acuerdo con la aplicación prevista. Se conectan directamente al enchufe Euroconector. Para elegir e instalar correctamente los picos, boquillas, etc. consulte el manual de instrucciones de la antorcha.

4.6 Gas de protección

El tipo de gas de protección depende de la aplicación prevista (Régimen de transferencia y tipo de material del alambre); la Tabla 4.3 indica los gases a ser utilizados:

Tabla 4.3

Gas	Régimen de transferencia	
	Cortocircuito	Spray
Argonio	-	Aluminio
Argonio + 2% CO ₂	Acero inoxidable *	
Argonio + 4% CO ₂	Acero inoxidable *	Acero baja aleación
Argonio + 8% CO ₂	Excepto LC y ELEC	
Argonio + 20 - 25% CO ₂	Acero baja aleación Acero carbono	Acero carbono
Argonio + 5% CO ₂		Acero inoxidable
CO ₂	Acero carbono	-

*El gas debe ser especificado de acuerdo con la composición del alambre.

Nota: La tabla 4.3 debe ser utilizada solamente como orientación. Otros gases o mezclas pueden ser utilizados dependiendo del material a ser soldado y de los otros parámetros de soldadura.

Conecte la manguera del gas de protección a la boquilla localizada en el tablero posterior de la Smashweld y a la salida del regulador de presión del cilindro o de la red de distribución.

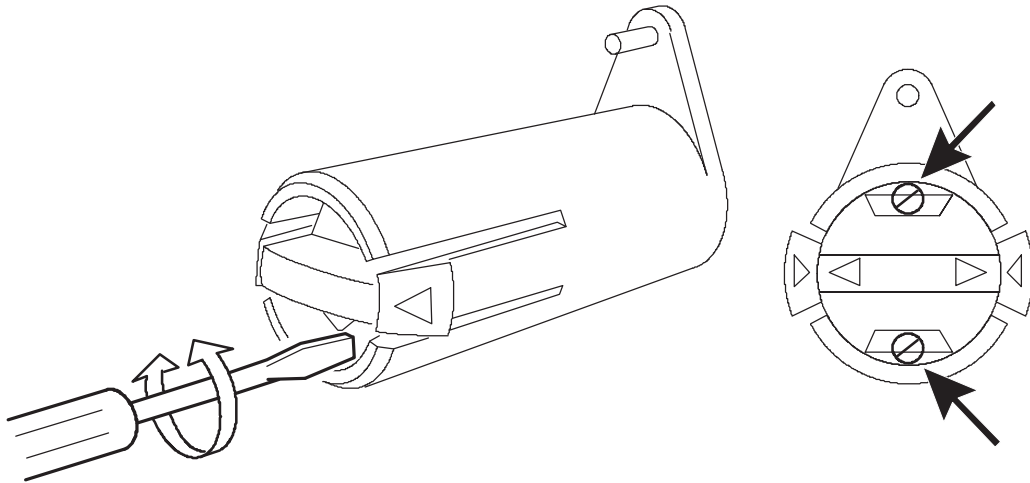
4.7 Alambre de soldar

4.7.1 Instalación del alambre en el centro de frenado (para Smashweld y OrigoFeed).

- a) Destrabe la perilla roja y coloque el carretel de modo que la traba del centro de frenado quede encajada en el orificio de traba del carretel.
- b) Ajuste el centro de frenado:
 - Coloque la perilla roja en la posición bloqueado.
 - Inserte un destornillador dentro de los resortes del cubo.
 - Gire los resortes de izquierda a derecha para reducir la fuerza de traba.
 - Gire los resortes de derecha a izquierda para aumentar la fuerza de traba.

Nota 1: Gire el mismo ángulo para los dos resortes.

Nota 2: El freno aplicado sobre el carretel de alambre debe ser apenas suficiente para que éste no gire libremente por inercia cuando el motor de avance del alambre se detiene



Nota 3: Para trabar o destrabar basta girar la perilla roja. No es necesario retirarla.

4.7.2 Instalación del alambre en el mecanismo de tracción.

- a) Coloque la llave "Encendido/Apagado" en la posición "Apagado". Tal procedimiento evita que el alambre se mueva y quede sometido a tensión eléctrica si el gatillo de la antorcha de soldar es apretado inadvertidamente, lo que podría provocar un arco eléctrico.
- b) Emparejar la punta libre del alambre para que no presente rebabas que puedan lastimar al operador o dañar la guía interna de la antorcha de soldar.
- c) Abra el brazo de presión del mecanismo de avance del alambre. Lleve manualmente la punta del alambre a través de la guía de entrada del mecanismo de avance sobre el surco "útil" que es utilizado de la roldana de tracción e introdúzcalo dentro de la guía de salida del mecanismo de avance de alambre.
- d) Cierre el brazo de presión.
- e) Coloque la llave "Encendido/Apagado" en "Encendido" y accione el interruptor manual para llevar la punta libre del alambre hasta la salida de la antorcha de soldar a través del pico de contacto.
- f) Ajuste la presión en el alambre.

Para determinar la presión correcta de alimentación de alambre verifique que éste se mueva sin problemas a través de la guía del alambre de la antorcha. Enseguida defina la presión de las roldanas de presión del alimentador de alambre. Es importante que la presión no sea demasiado fuerte para no dañar el alambre dificultando la alimentación. Para saber si la presión de alimentación está correctamente ajustada, alimente el alambre hacia fuera de la antorcha contra un objeto aislado como, por ejemplo, un pedazo de madera, y ajuste la presión con la palanca de presión de modo que:

- Cuando se coloca la antorcha a una distancia de aproximadamente 5 mm del pedazo de madera (fig. 1) el alambre debe patinar.
- Cuando se coloca la antorcha a una distancia de aproximadamente 50 mm del pedazo de madera (fig. 2), el alambre debe ser alimentado hacia afuera, quedando doblado.

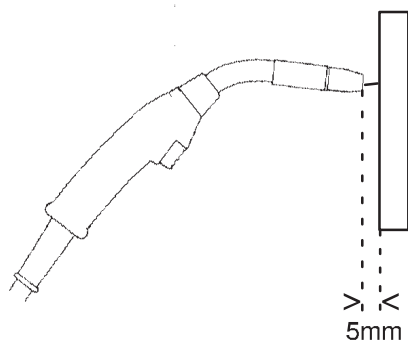


Fig. 1

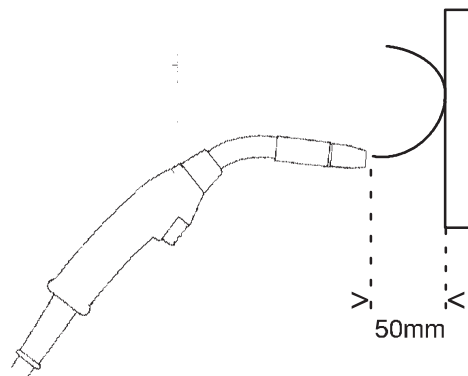


Fig. 2

4.8 Cable de tierra

Circuito de soldadura

El rendimiento de las Smashwelds depende del uso de un cable de tierra de cobre, aislado, lo más corto posible, de sección compatible con la aplicación considerada, en buen estado y firmemente ajustado a sus terminales, en las conexiones en la pieza a soldar o en el banco de trabajo y en el enchufe "Negativo". Cualquiera sea su largo total (siempre el menor posible) y cualquiera sea la corriente de soldadura empleada, la sección del cable de tierra debe corresponder a la corriente máxima que el equipo puede entregar en el Factor de trabajo de 100%.

La resistencia eléctrica del circuito de soldadura provoca caídas de tensión que se suman a la caída interna natural del propio equipo, reduciendo la tensión de arco y la corriente máxima disponible, haciendo que el arco se vuelva inestable.

5 OPERACIÓN

Los reglamentos generales de seguridad para el manejo del equipo se encuentran en la sección 1. ¡Léalos con atención antes de comenzar a utilizarlo!

5.1 Controles y conexiones



AVISO!

Las piezas en rotación pueden provocar heridas. Tenga mucho cuidado.



AVISO - PELIGRO DE INCLINACIÓN!

Existe riesgo de vuelco durante un traslado si la máquina se inclina en un ángulo superior a 10°. En este caso procure los medios de fijación adecuados.

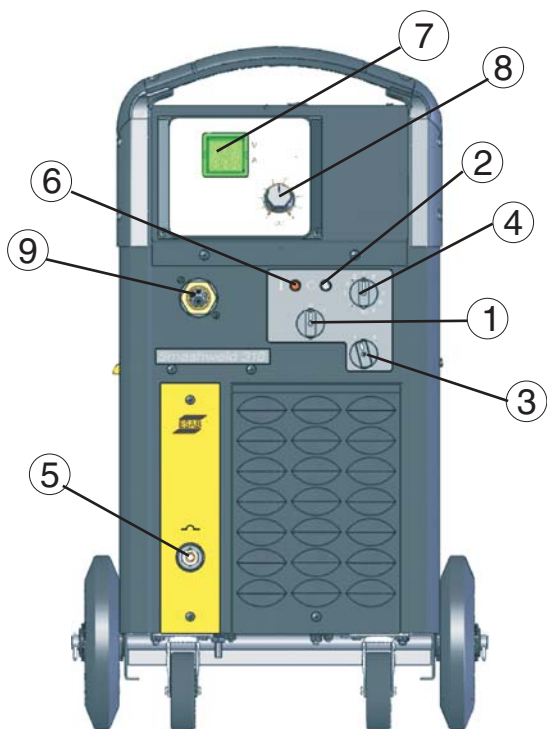


ATENCIÓN!

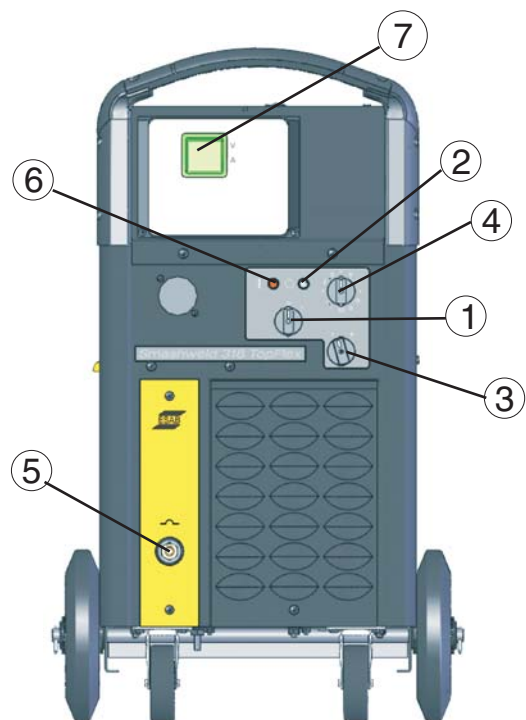
Jamás opere las llaves selectoras de voltaje durante la soldadura (con carga). Esta práctica perjudica a los contactos de las llaves que requieren la sustitución.

5.1.1 Tablero frontal

- 1) Llave Encendido / Apagado: permite al operador encender y apagar la unidad.
- 2) Lámpara piloto: cuando se enciende indica que el equipo está funcionando.
- 3) Llave selectora de rangos: de 2 posiciones, selecciona el rango (bajo o alto) de trabajo dentro del rango total de 18 a 45 V. La posición 1 corresponde al rango bajo y la posición 2 al rango alto de tensión.
- 4) Llave de regulado fino de la tensión en vacío: de 10 posiciones, para el ajuste fino de la tensión en vacío dentro de cada uno de los rangos seleccionados por la llave selectora de rango.
- 5) Terminal de salida negativo: para conectar el cable de Masa.
- 6) Lámpara indicadora de exceso de temperatura: cuando se enciende indica que la fuente está sobrecalentada, la soldadura se interrumpe, el ventilador continúa funcionando. Cuando se vuelve a un nivel de temperatura seguro para el funcionamiento la lámpara se apaga y el trabajo de soldadura puede continuar.
- 7) Amperímetro / Voltímetro digital: muestra los parámetros de soldadura, corriente y tensión. Después de soldar mantiene los valores fijos en el visor.
- 8) Potenciómetro para regular la velocidad del alambre.
- 9) Euro conector - para conectar la antorcha de soldar.



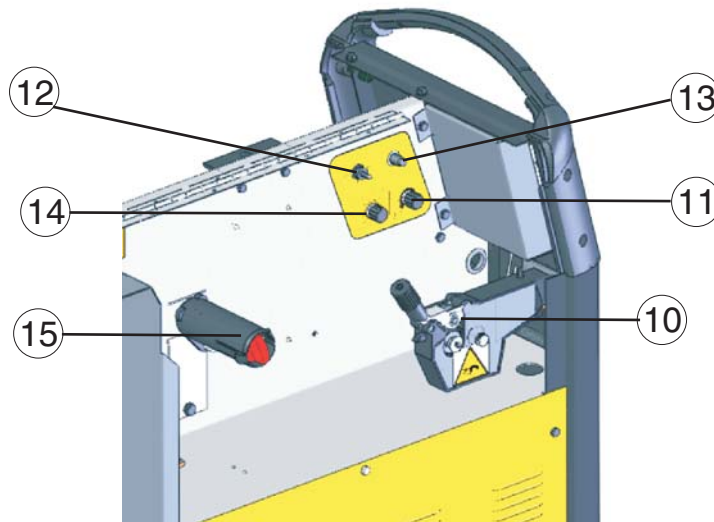
**Tablero frontal
Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus**



**Tablero frontal
Smashweld 318/408 Topflex**

5.1.2 Consola interna solamente para Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus

- 10) Mecanismo de avance del alambre a través de la antorcha de soldar.
- 11) Potenciómetro "ANTI-STICK": ajusta el tiempo en que la fuente continúa suministrando corriente de soldadura cuando se interrumpe el trabajo. Este recurso evita que se pegue el alambre en la poza de fusión.
- 12) Llave selectora de modo de soldadura en CONTINUO, PUNTO o INTERMITENTE.
- 13) Interruptor manual - permite hacer avanzar el alambre sin tensión en la antorcha de soldar.
- 14) Potenciómetro "TIEMPO": para ajustar el tiempo de punto o soldadura intermitente.
- 15) Centro de frenado: dónde se instala el carretel de alambre.



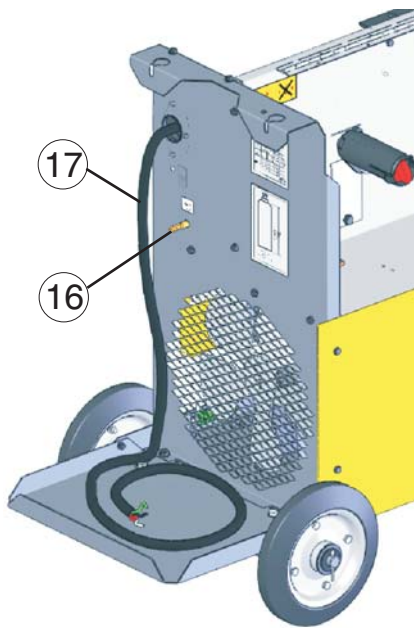
**Consola interna
Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus**

5.1.3 Tablero trasero para Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus

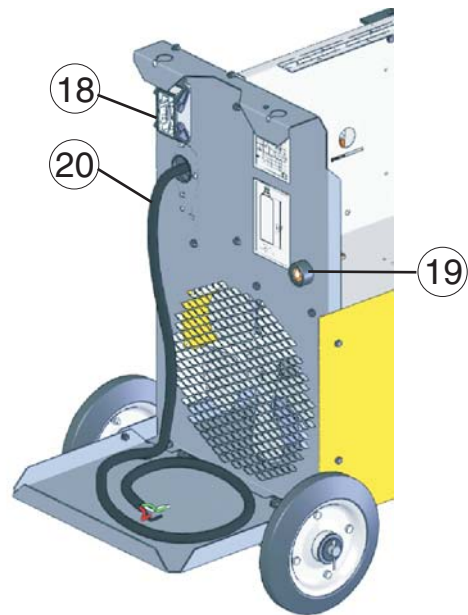
- 16) Cable de alimentación.
- 17) Manguera de alimentación de gas.

5.1.4 Tablero trasero para Smashweld 318Topflex/408Topflex

- 18) Enchufe para conectar el cable de control del alimentador de alambre OrigoFeed.
- 19) Enchufe para el cable positivo conectado al alimentador de alambre.
- 20) Cable de alimentación.



**Tablero trasero
Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus**



**Tablero trasero
Smashweld 318/408 Topflex**

Con la Smashweld conectada a la red eléctrica, la antorcha de soldar y el alambre del tipo y diámetro adecuado instalado, el circuito de gas de protección establecido y el cable de masa conectado:

Nota: Como referencia para realizar los ajustes de acuerdo con el material a ser soldado, espesor, tipo de junta, sección del alambre y gas de protección consulte las tablas del Apéndice A "Parámetros de soldadura". Estas tablas deben ser utilizadas como orientación. Los parámetros presentados pueden sufrir variaciones de acuerdo con o resultado deseado.

5.2 Soldadura en cordón continuo

- a) Coloque la llave Encendido/Apagado en la posición "Encendido".
- b) Coloque la llave selectora de modo de soldadura en la posición "CONTINUO" (___).
- c) Con el potenciómetro de velocidad del alambre en la posición 0 (cero) y el gatillo de la antorcha apretado, ajuste el flujo de gas de protección al valor necesario; un flujo de 12 l/min. es adecuado para la mayoría de las aplicaciones.
- d) Ajuste el valor de la tensión en vacío con la llave selectora de acuerdo a la aplicación.
- e) Ajuste la velocidad de alimentación del alambre con el potenciómetro de velocidad de acuerdo con la aplicación.
- f) Ajuste el tiempo de "ANTIADHERENCIA" (anti-stick o burn-back) a aproximadamente a 1/3 del rango.
- g) Abra el arco.
- h) Modifique los ajustes anteriores de acuerdo con las necesidades para obtener un cordón del formato y aspecto deseado.

5.3 Soldadura de punto o intermitente

- a) Coloque la llave Encendido/Apagado en la posición "Encendido".
- b) Coloque la llave selectora de modo de soldadura en la posición "PUNTO"(ooo) o "INTERMITENTE" (---) .
- c) Con el potenciómetro de velocidad de alambre en la posición 0 (cero) y el gatillo de la antorcha apretado, ajuste el flujo del gas de protección al valor necesario; un flujo de 12 l/min. es adecuado para la mayoría de las aplicaciones.
- d) Ajuste el valor de la tensión en vacío con la llave selectora de acuerdo con la aplicación.
- e) Ajuste la velocidad de alimentación del alambre con el potenciómetro de velocidad de acuerdo con la aplicación.
- f) Ajuste el tiempo de PUNTO o INTERMITENTE con el potenciómetro "TEMPO".
- g) Ajuste el tiempo de "ANTIADHERENCIA" (anti-stick o burn-back) a aproximadamente 1/3 del rango.
- h) Abra el arco.
- i) Modifique los ajustes anteriores de acuerdo con las necesidades para obtener un punto o cordón del formato y aspecto deseado.

6 MANTENIMIENTO

Un trabajo de mantenimiento regular es importante para un funcionamiento seguro y confiable.

El mantenimiento debe ser realizado por un técnico entrenado y calificado

¡Nota!

Todas las condiciones de garantía otorgadas por el proveedor caducarán si el cliente intentara realizar por sí mismo cualquier tipo de trabajo en el producto durante el período de garantía de para reparar cualquier tipo de defecto.

6.1 Mantenimiento preventivo

En condiciones normales de ambiente de operación, los equipos Smashweld no requieren ningún trabajo especial de mantenimiento. Sólo es necesario limpiarlos internamente por lo menos una vez por mes con aire comprimido a baja presión, seco y libre de aceites.

Después de la limpieza con aire comprimido, verifique el ajuste de las conexiones eléctricas y de los componentes. Verifique si eventualmente existen rajaduras en los aislantes de los cables eléctricos, inclusive los de soldadura, o en otros aislantes y sustitúyalos si presentan defectos.

6.2 Reparaciones

Use solamente repuestos originales provistos por ESAB Ltda. El uso de repuestos no originales o no aprobados provocará la anulación automática de la garantía.

Los Repuestos pueden obtenerse en los Servicios Autorizados ESAB o en las filiales de Venta indicadas en la última página de este manual. Siempre informe el modelo y el número de serie del equipo considerado.

7 DETECCIÓN DE DEFECTOS

Realice estas verificaciones e inspecciones recomendadas antes de llamar a un técnico autorizado.

Tabla 7.1

Tipo de defecto	Acción
No se abre el arco eléctrico	Verifique si la llave Encendido/Apagado está en Encendido y si los fusibles o el disyuntor están en buenas condiciones. Verifique si hay alimentación de alambre Verifique los valores de velocidad y modo de soldadura. Verifique si la fuente no está recalentada (lámpara naranja encendida)
No hay alimentación de alambre	Verifique si la roldana de tracción corresponde a la sección y tipo del alambre utilizado Verifique si el mecanismo de presión está correctamente ajustado Verifique el ajuste de presión del centro de frenado. Verifique si el alambre corre libremente por el pico de contacto de la antorcha.
Malos resultados de soldadura	Verifique si el gas de protección está de acuerdo con el alambre utilizado, fluye por la boquilla de la antorcha y si el flujo está correcto Verifique si la velocidad del alambre, la tensión elegida con las llaves selectoras, la llave de modo de soldadura, los tiempos de anti-stick y punto o intermitente están correctamente elegidos.
La fuente se apaga con frecuencia y la lámpara de recalentamiento se enciende.	Verifique si se respeta el factor de trabajo.
El alambre se pega en la poza de fusión o una vez finalizada la soldadura presenta un largo muy grande de alambre en el pico de contacto de la antorcha.	Verifique el ajuste del tiempo de anti-stick

8 ADQUIRIR REPUESTOS

Los Smashwelds están contruidos y fueron probados de acuerdo con las normas. Después de efectuar un servicio o reparación, la empresa reparadora está obligada a obtener la certeza de que el producto no difiere del modelo referido.

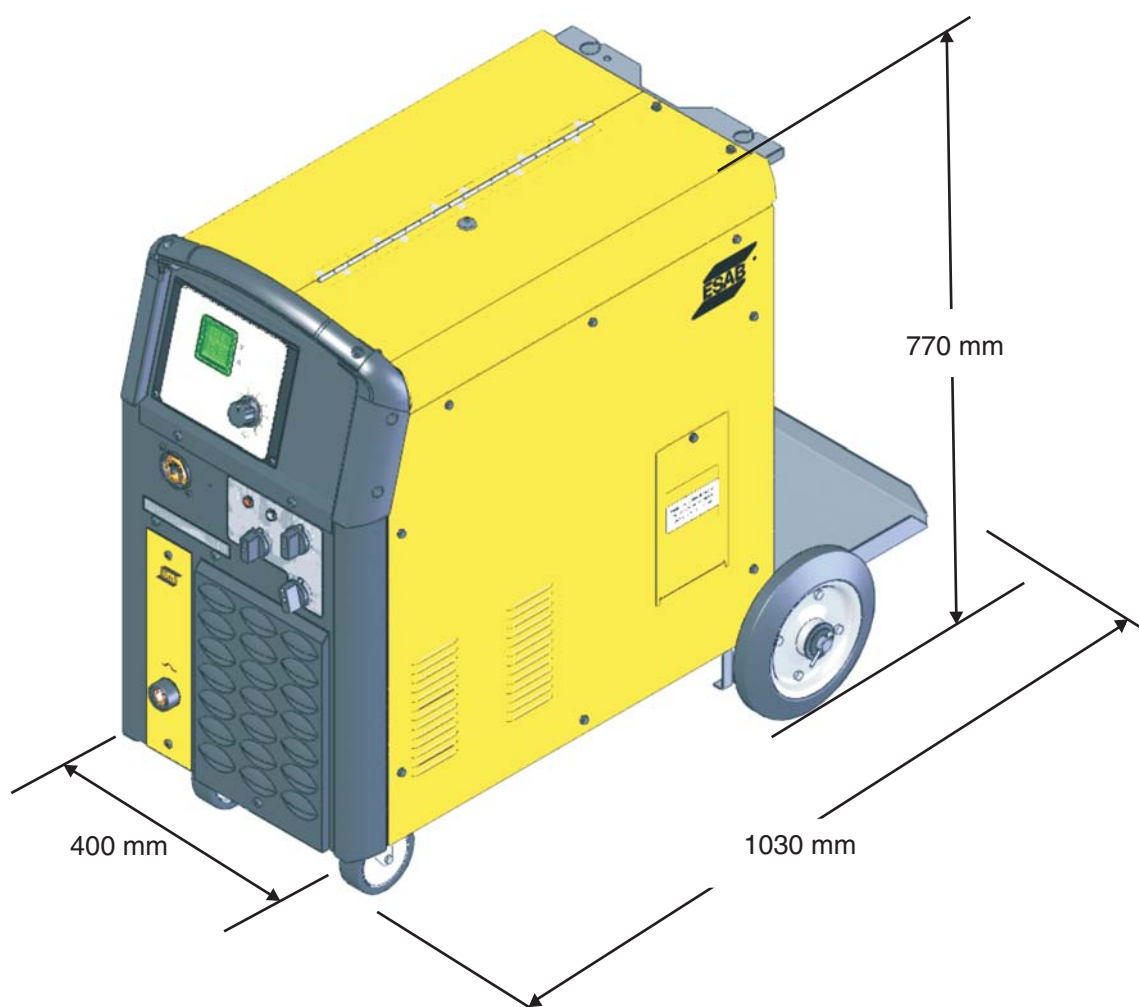
Los Trabajos de reparación y eléctricos deberán ser efectuados por un técnico autorizado ESAB.

Utilice solamente repuestos y suministros originales de ESAB.

Los repuestos pueden ser pedidos por intermedio de su concesionario más cercano ESAB. Consulte la última página de este manual.

9 DIMENSIONES

9.1 Smashweld 318/318 Plus/318 Topflex/408/408 Plus/408 Topflex



10 PARÁMETROS DE SOLDADURA

Tabla 10.1 Smashweld 318/Plus/Topflex

SMASHWELD 318/318TopFlex	T [mm]		Fe Ar+25%CO ₂			Fe CO ₂ 100%			Inox Ar+2%CO ₂			AlMg Ar 100%			AlSi Ar 100%			
	d [mm]		1-19	1-2	1-10	1-19	1-2	1-10	1-19	1-2	1-10	1-19	1-2	1-10	1-19	1-2	1-10	
	1,5	0,8	7	1	3	6	1	1	9	1	2	9	1	1	9	1	1	
	2,0	0,9																
		1,0	6	1	2	3	1	1	8	1	3	7	1	1	7	1	1	
		1,2	4	1	2	3	1	1	6	1	2	6	1	1	5	1	1	
			0,8	8	1	6	8	1	6	13	1	4	12	1	2	12	1	2
			0,9															
			1,0	8	1	5	6	1	6	9	1	5	10	1	2	9	1	2
			1,2	5	1	4	5	1	5	8	1	5	8	1	2	8	1	2
			0,8	13	1	9	13	1	10	17	1	7	13	1	4	14	1	4
			0,9															
			1,0	10	1	9	9	1	10	12	2	2	11	1	4	10	1	4
			1,2	8	2	2	7	2	3	9	2	2	9	1	3	9	1	4
		0,8	17	1	10	16	2	4	19	2	4	15	1	5	15	1	5	
		0,9																
		1,0	12	1	8	12	2	2	14	2	3	11	1	4	12	1	5	
		1,2	10	2	2	10	2	1	12	2	3	11	1	5	11	1	5	
		0,8	18	2	6	17	2	6	19	1	9	19	1	8	19	1	8	
		0,9																
		1,0	12	2	4	11	2	4	18	2	6	13	1	5	15	1	6	
		1,2	10	2	2	10	2	4	15	2	5	13	1	6	15	1	6	
		0,8	17	2	7	14	2	8	16	2	6	14	1	7	14	1	7	
		0,9																
		1,0	14	2	5	13	2	6	16	2	6	12	1	7	12	1	7	
		1,2	12	2	5	12	2	6	15	2	6	10	1	7	10	1	7	
		0,8	17	2	8	16	2	6	18	2	7	17	1	8	17	1	8	
		0,9																
		1,0	14	2	6	13	2	6	17	2	6	14	1	8	14	1	8	
		1,2	11	2	4	12	2	6	16	2	6	12	1	8	12	1	8	

Tabla 10.2 Smashweld 408/Plus/Topflex

SMASHWELD 408/408TopFlex	T [mm]	d [mm]	Fe Ar+25%CO ₂			Fe CO ₂ 100%			Inox Ar+2%CO ₂			AlMg Ar 100%			AISI Ar 100%						
			1-19 1-2	1-10 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2	1-19 1-2				
	1,5 2,0	0,8	7	1	5	8	1	2	8	1	2	8	1	1	8	1	8	1	1		
		0,9																			
		1,0	5	1	4	7	1	2	7	1	2	9	1	1	7	1	7	1	1	1	
	3,0 4,0	1,2	3	1	2	4	1	1	4	1	1	1	7	1	1	6	1	6	1	1	
		0,8	8	1	8	12	1	6	12	1	4	12	1	1	11	1	11	1	3	3	
		0,9																			
	5,0 6,0	1,0	7	1	5	8	1	5	8	1	2	12	1	1	9	1	9	1	2	2	
		1,2	5	1	4	6	1	4	6	1	1	9	1	1	8	1	8	1	3	3	
		0,8	14	1	12	17	1	9	17	1	7	15	1	6	13	1	13	1	5	5	
	8,0 9,0	0,9	11	1	9	14	1	9	14	1	5	13	1	5	11	1	11	1	5	5	
		1,0	8	2	8	9	1	2	9	1	4	10	1	4	10	1	10	1	5	5	
		1,2	8	1	16	19	1	3	19	1	9	16	1	7	14	1	14	1	6	6	
10,0 12,0	0,8	18	1	9	16	1	3	19	1	9	16	1	7	14	1	14	1	6	6		
	0,9																				
	1,0	13	2	13	14	1	3	14	1	7	16	1	8	13	1	13	1	7	7		
17,0 19,0	1,2	11	2	9	12	1	3	12	1	8	14	1	8	9	2	9	2	1	1		
	0,8	19	2	17	19	2	4	19	2	2	18	2	4	18	2	18	2	4	4		
	0,9																				
20,0 22,0	1,0	13	2	13	14	1	3	14	1	7	16	1	8	13	1	13	1	7	7		
	1,2	12	2	10	10	2	4	10	2	2	15	2	4	12	2	12	2	2	2		
	0,8	17	2	14	14	2	6	14	2	1	14	2	1	14	2	14	2	6	6		
25,0 27,0	0,9																				
	1,5	12	2	12	12	2	6	12	2	3	13	2	3	12	2	12	2	6	6		
	1,2	10	2	10	10	2	5	10	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
30,0 32,0	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
	0,9																				
	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
35,0 37,0	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
	0,9																				
40,0 42,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
45,0 47,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
50,0 52,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
55,0 57,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
60,0 62,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
65,0 67,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
70,0 72,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
75,0 77,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
80,0 82,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
85,0 87,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
90,0 92,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
95,0 97,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
100,0 102,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
105,0 107,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
110,0 112,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
115,0 117,0	1,0	12	2	13	11	2	6	11	2	3	14	2	3	11	2	11	2	6	6		
	1,2	10	2	12	10	2	5	12	2	1	13	2	1	10	2	10	2	5	5		
	0,8	19	2	18	18	2	6	18	2	3	16	2	3	16	2	16	2	7	7		
120,0 122,0	1,0	12	2	13	11																

11 REPUESTOS

Tabla 11.1 Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus

Item	Cant. SW 318	Cant. SW 408	Código	Descripción	Nota
AA1	1	1	0907052	Tablero frontal superior	
AA2	1	1	0907051	Tablero frontal inferior	
AA3	1	1	0907053	Gradilla	
AA4	1	1	0907072	Etiqueta de las llaves	
AA5	1	--	0907071	Etiqueta Smashweld 318	
AA6	--	1	0907092	Etiqueta Smashweld 408	
AA7	1	1	0907048	Asa superior	
AA8	1	1	0907047	Soporte izquierdo de la asa	
AA9	1	1	0907046	Soporte derecho de la asa	
AA10	1	1	0907049	Moldura del tablero frontal	
AA11	1	1	0906510	Bisagra de la tapa	
AA12	1	1	0907055	Tapa superior derecha	
AA13	1	1	0906496	Tapa de cambio de tensión	
AA14	1	1	0907056	Lateral derecha	
AA15	2	2	0901543	Rueda	
AA16	1	1	0907074	Eje da la rueda	
AA17	2	2	0907075	Rodillo	
AA18	12	12	-----	Tornillo de cierre M6 x 12	
AA19	1	1	0907324	Tapón de goma	
AA20	1	1	0907057	Tapa superior izquierda SW 318/408	

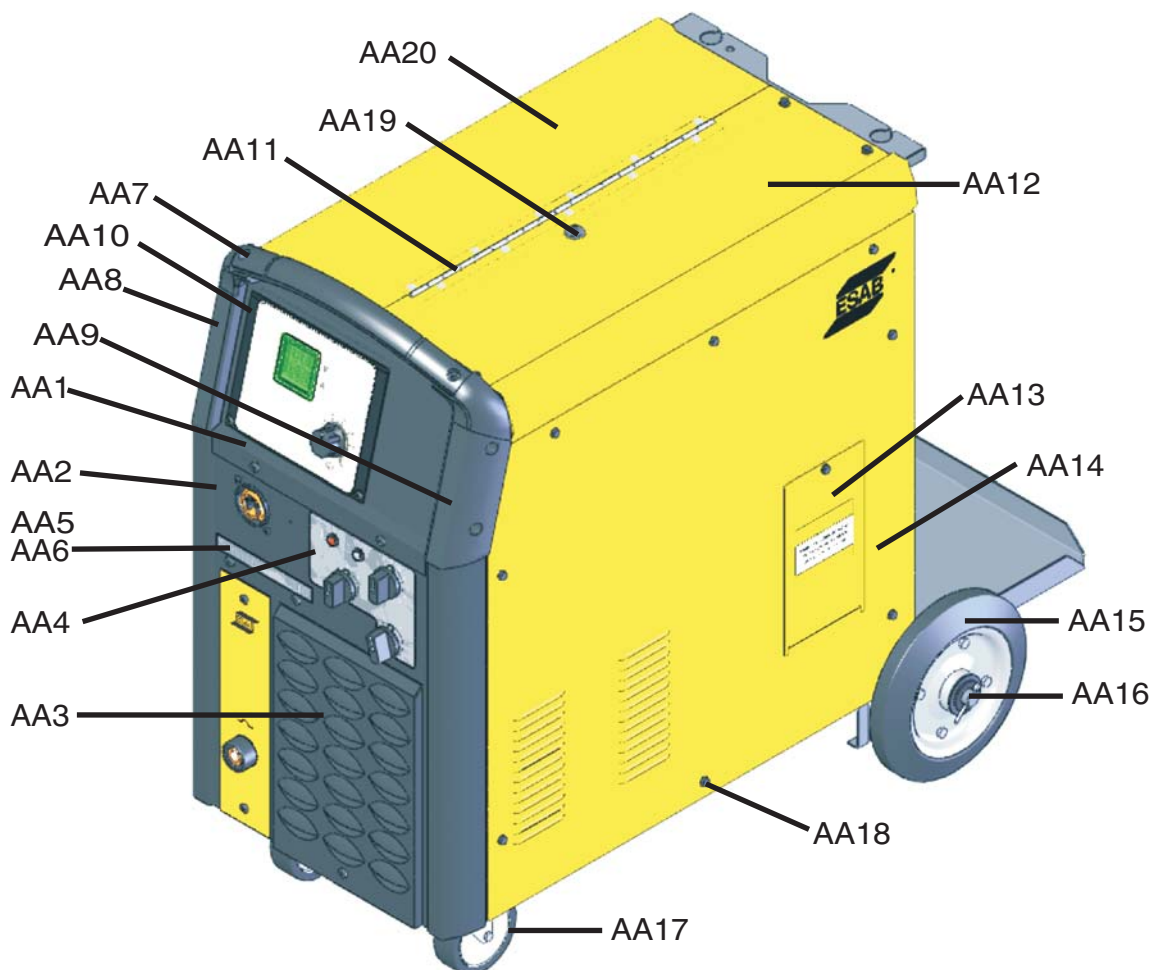


Tabla 11.2 Smashweld 318 Topflex/408 Topflex

Item	Cant. SW 318	Cant. SW 408	Código	Descripción	Nota
AB1	1	1	0907052	Tablero frontal superior	
AB2	1	1	0907051	Tablero frontal inferior	
AB3	1	1	0907053	Gradilla	
AB4	1	1	0907072	Etiqueta de las llaves	
AB5	1	--	0907089	Etiqueta Smashweld 318 Topflex	
AB6	--	1	0907066	Etiqueta Smashweld 408 Topflex	
AB7	1	1	0907048	Asa superior	
AB8	1	1	0907047	Soporte izquierdo de la asa	
AB9	1	1	0907046	Suporte derecho de la asa	
AB10	1	1	0907049	Moldura del tablero frontal	
AB11	1	1	0906510	Bisagra de la tapa	
AB12	1	1	0907055	Tapa superior derecha	
AB13	1	1	0906496	Tapa de cambio de tensión	
AB14	1	1	0907056	Lateral derecha	
AB15	2	2	0901543	Rueda	
AB16	1	1	0907074	Eje de la rueda	
AB17	2	2	0907075	Rodillo	
AB18	12	12	-----	Tornillo de cierre M6 x 12	
AB19	1	1	0907324	Tapón de goma	
AB20	1	1	0907057	Tapa superior izquierda SW 318/408	

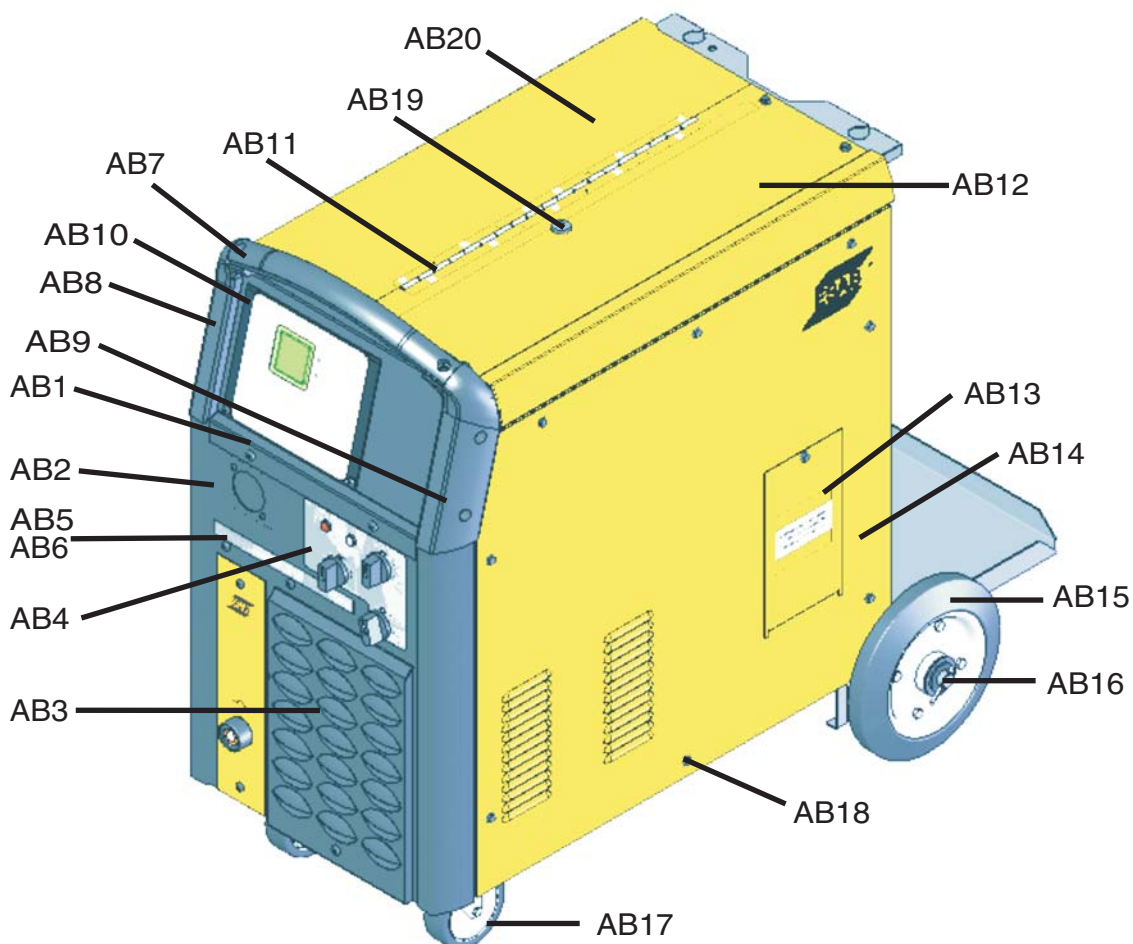


Tabla 11.3 Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus

Item	Cant. 318/408	Código	Descripción	Nota
AC1	1	0907062	Placa de identificación Enchufe rápido	
AC2	1	0901884	Enchufe rápido hembra	
AC3	1	0901813	Visor verde del instrumento digital	
AC4	1	0907045	Tablero frontal superior	
AC5	1	0907070	Etiqueta adhesiva tablero Smashweld 318/408	
AC6	1	0901760	Botón del potenciómetro	
AC7	1	0900154	Potenciómetro de velocidad	
AC8	1	0901878	Lámpara naranja sobrecalentamiento	
AC9	1	0900329	Lámpara piloto roja	
AC10	1	0906553	Llave selectora de tensión 10 posiciones	Trifasica
AC11	1	0906555	Llave encendido/apagado	
AC12	1	0907082	Llave selectora de tensión 2 posiciones	Trifasica
AC13	1	0910079	Soporte de la llave selectora de 10 posiciones	(1)
AC14	1	0910660	Etiqueta adhesiva tablero Smashweld 318/408 Plus	

(1) Desde el número de serie F10440589

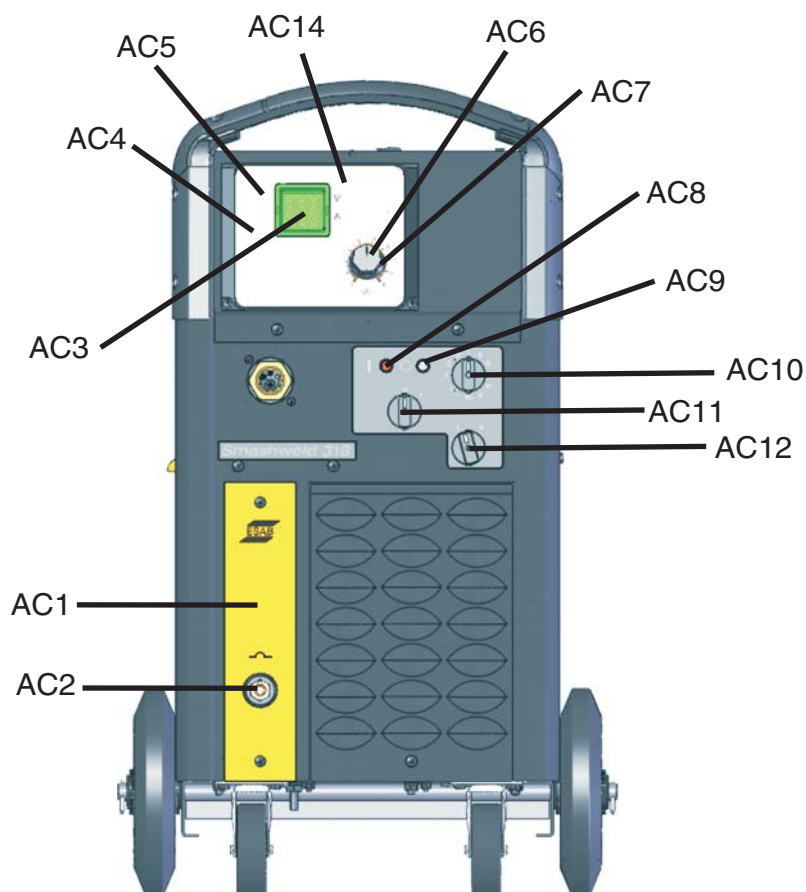


Tabla 11.4 Smashweld 318 Topflex/408 Topflex

Item	Cant. 318/408	Código	Descripción	Nota
AD1	1	0907062	Placa de identificación Enchufe rápido	
AD2	1	0901884	Enchufe rápido hembra	
AD3	1	0907091	Placa de cierre del tablero	
AD4	1	0901813	Visor verde del instrumento digital	
AD5	1	0907045	Tablero frontal superior	
AD6	1	0907088	Etiqueta adhesiva painel Smashweld Topflex	
AD7	1	0901878	Lámpara naranja sobrecalentamiento	
AD8	1	0900329	Lámpada piloto roja	
AD9	1	0906553	Llave selectora de tensión 10 posiciones	Trifasica
AD10	1	0906555	Llave encendido/apagado	
AD11	1	0907082	Llave selectora de tensión 2 posiciones	Trifasica
AD12	1	0910079	Soporte de la llave selectora de 10 posiciones	(1)

(1) Desde el número de serie F10440589

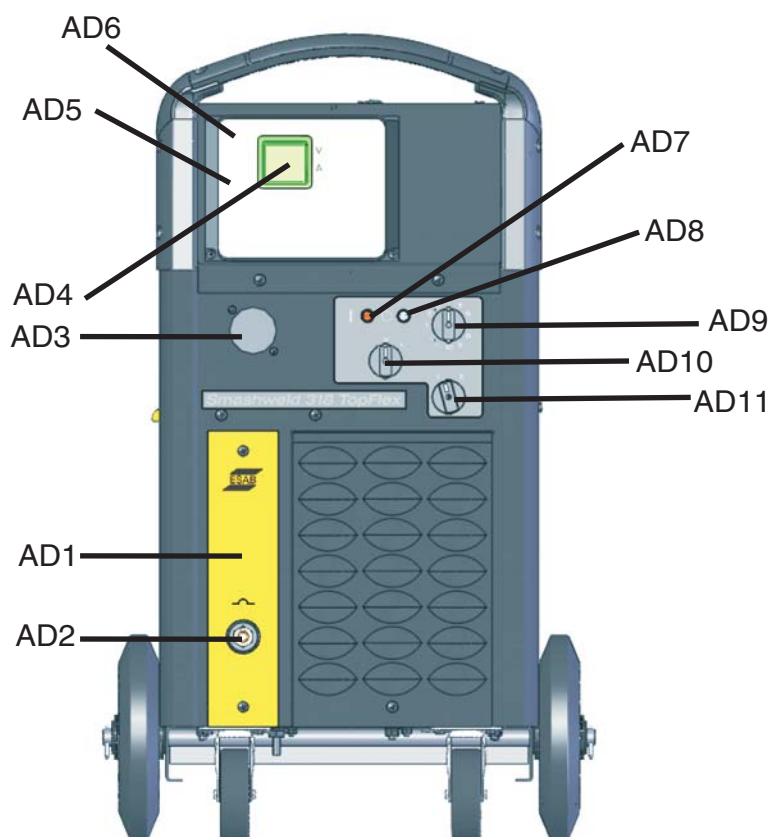


Tabla 11.5 Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus

Item	Quant. 318/408	Código	Descrição	Nota
AE1	1	0907061	Soporte del cilindro de gas	
AE2	1	0907464	Cable de alimentación	
AE3	1	0907054	Tablero trasero	
AE4	1	0904127	Centro de frenado	
AE5	1	0900154	Potenciómetro de tiempo	
AE6	1	0901296	Botón del potenciómetro	
AE7	1	0906724	Llave selectora de modo	
AE8	1	0906523	Etiqueta de los controles	
AE9	1	0906722	Interruptor manuale	
AE10	1	0901246	Potenciómetro Anti-stick	
AE11	1	0907063	Tapa de los componentes eléctricos	
AE12	1	0907078	Mecanismo de avanço del alambre 2 roldanas	
AE12*	1	0900415	Mecanismo de avanço del alambre 4 roldanas	
AE13	1	0907059	Chapa intermediaria	
AE14	1	0907058	Tapa inferior izquierda	
AE15	1,3m	0907328	Manguera de gas	No visualizada
AE16	1	0908227	Soporte para guardar el cancamo	No visualizada

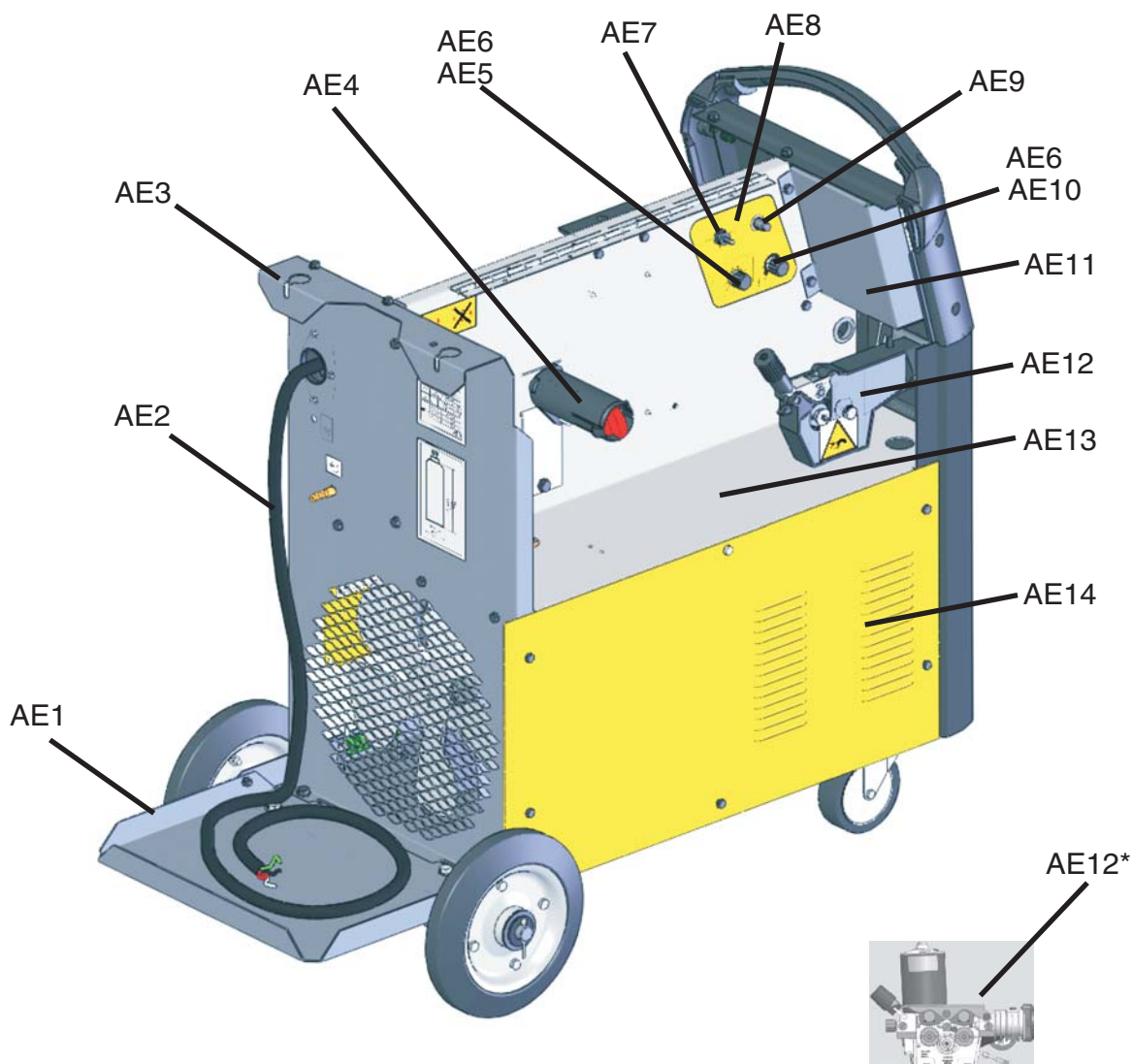


Tabla 11.6 Smashweld 318 Topflex/408 Topflex

Item	Cant. 318Tf/408Tf	Código	Descripción	Nota
AF1	1	0907061	Soporte del cilindro de gas	
AF2	1	0907464	Cable de alimentación	
AF3	1	0901884	Enchufe rápido hembra	
AF4	1	0901680	Carcaça da tomada	
AF5	1	0901888	Contacto del enchufe	
AF6	1	0907065	Tablero trasero	
AF7	1	0907063	Tapa de los componentes eléctricos	
AF8	1	0907059	Chapa intermediaria	
AF9	1	0907058	Tapa inferior izquierda	
AF10	1	0908227	Soporte para guardar el cancamo	No visualizado

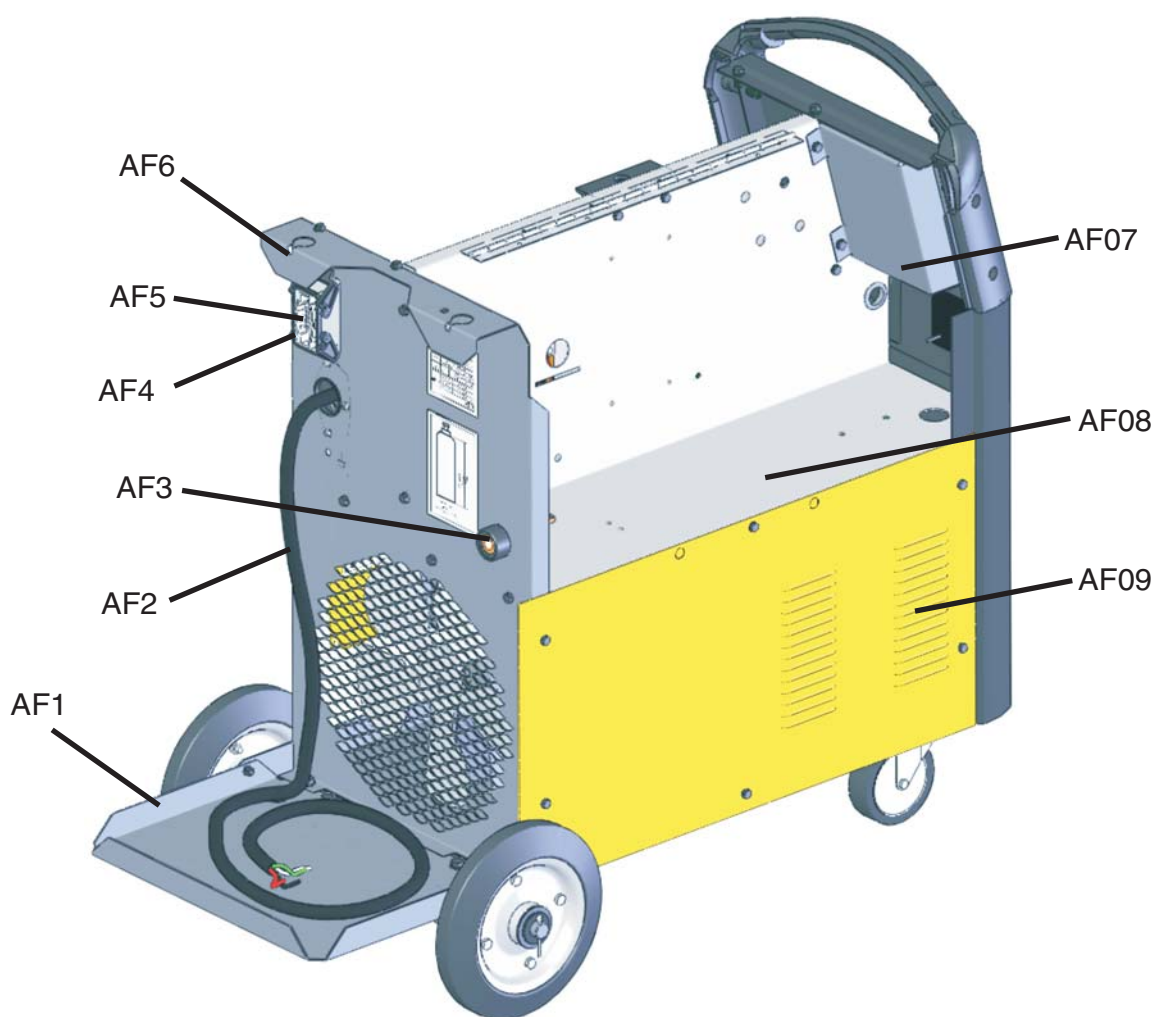


Tabla 11.5 Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus/318 Topflex/408 Topflex

Item	Cant. 318/408	Cant. 318T/408T	Código	Descripción	Nota
AG1	1	-	0906515	Circuito electrónico de controle	
AG2	1	-	0906581	Soporte del centro de frenado	
AG3	1	1	0906720	Trillo soporte del contactor	
AG4	1	1	0901917	Contactora	
AG5	1	1	0902339	Prensa cable	
AG6	1	-	0906705	Valvula solenoide	
AG7	1	1	0906516	Transformador Auxiliar	
AG8	1	1	Tabla 11.7	Transformador Principal	Ver tabla
AG9	1	1	0903665	Borne de cambio de tensión	
AG10	1	-	0903132	Resistor	
AG11	1	1	0907083	Cableado de potencia	No visualizado
AG12	1	-	0907076	Cableado de controle SW 318/SW408	No visualizado
	-	1	0907090	Cableado de controle SW 318Tflex/SW408Tflex	

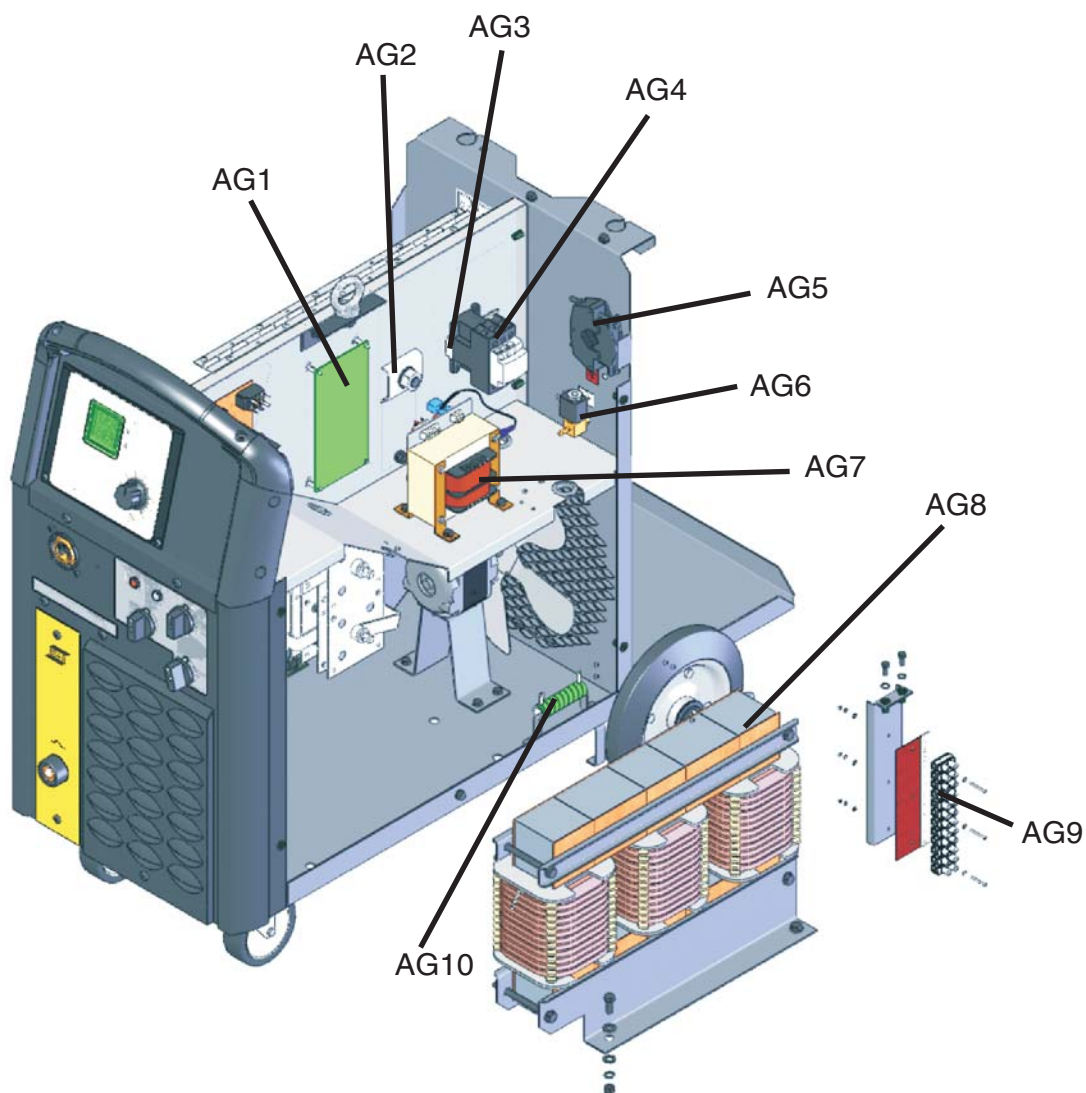


Tabla 11.6 Smashweld 318/318 Plus/408/408 Plus/318 Topflex/408 Topflex

Item	Cant. 318/408	Cant. 318T/408T	Código	Descripción	Nota
AH1	1	1	0905741	Soporte del Volt/Amp.	
AH2	1	1	0901117	Circuito Electrónico Volt/Amp.	
AH3	1	-	0906476	Motoreductor	
AH4	1	1	0902006	Shunt de medición	
AH5	1	1	0907079	Inductor completo	
AH6	2	2	0907080	Bobina del Inductor	
AH7	1	1	0900200	Soporte del puente rectificador	
AH8	1	1	0907326	Termostato del puente retificador	
AH9	1	1	0907077	Puente rectificador	
AH10	1	1	0907044	Soporte del ventilador	
AH11	1	1	0901876	Motor del ventilador	
AH12	1	1	0902033	Hélice del ventilador	
AH13	1	1	0907325	Chapa direccionadora del aire	

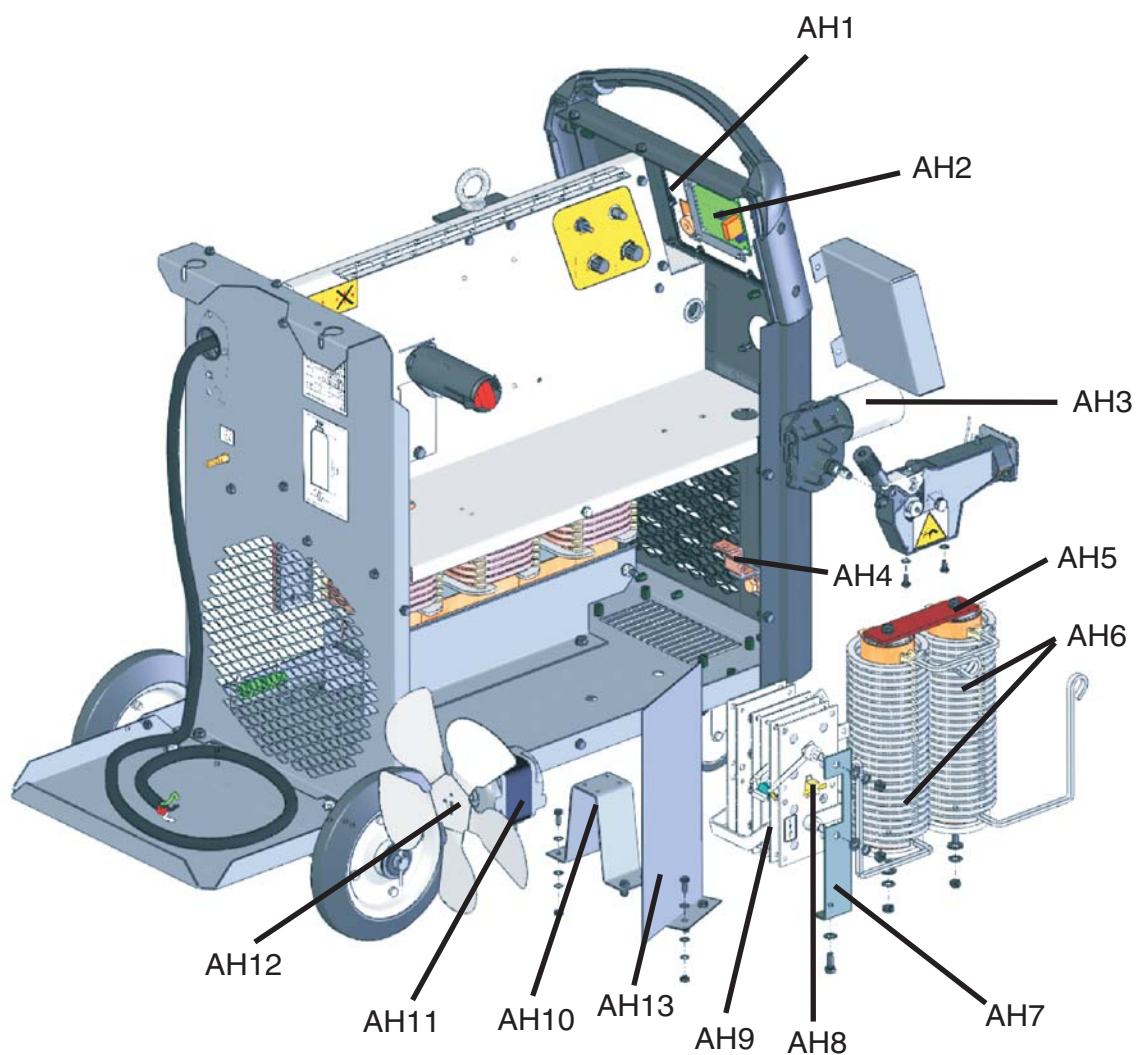


Tabla 11.7

Item	Cant.	Código SW 318, SW 318 Plus y 318 Topflex	Código SW 408, SW 408 Plus y 408 Topflex	Descripción	Nota
AI1	1	0907081	0907093	Transformador principal completo	
AI2	1	0907084	0907094	Bobina A	
AI3	1	0907085	0907095	Bobina B	
AI4	1	0907087	0907064	Bobina C	

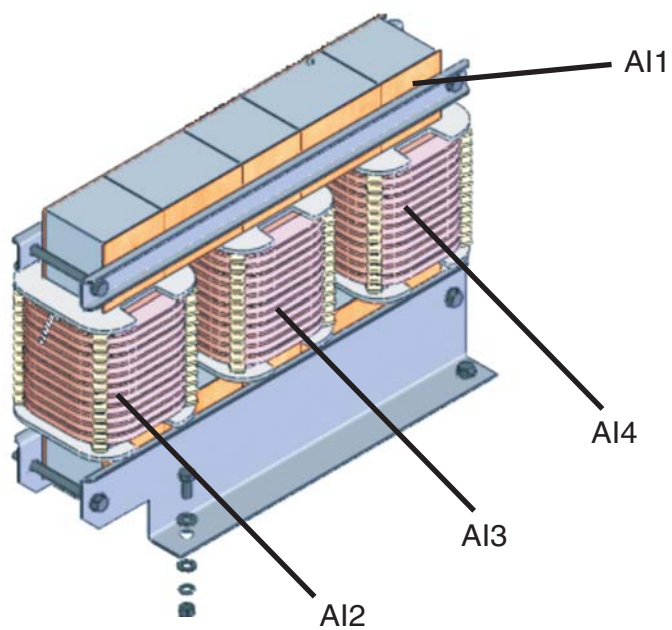


Tabla 11.8 Para Smashweld 318 y Smashweld 418

Item	Quant.	Código	Descrição	Nota
AJ1	1	Tabla 4.2	Roldana de tracción	Pieza de desgaste
AJ2	1	0900005	Tornillo de fijacion de la roldana	Con arandela
AJ3	1	0901168	Engrenaje de la roldana de presión	Pieza de desgaste
AJ4	1	0900467	Roldana de presión lisa	Pieza de desgaste
AJ5	1	0901362	Eje de la roldana de presión	Pieza de desgaste
AJ6	1	0906417	Brazo de presión	
AJ7	1	0907287	Clavija brazo traba	
AJ8	1	0907327	Resorte del brazo de presión	
AJ9	1	0907340	Guia espiral	
AJ10	1	0907286	Brazo transmissor de presión	
AJ11	1	0907285	Pino del soporte de lo dispositivo de presión	
AJ12	2	-----	Tornillo de fijacion de la roldana	M3 x 25
AJ13	1	0907288	Tornillo de traba de la tapa de protección	
AJ14	1	0907290	Tapa de protección	
AJ15	1	0900790	Engrenaje de la roldana	Pieza de desgaste
AJ16	2	-----	Tuerca de fijacion del mecanismo	M6
AJ17	1	-----	Tornillo de fijacion del conector	M8 x 20
AJ18	1	-----	Arandela lisa	
AJ19	1	0907283	Soporte de latón del euro-conector	
AJ20	1	-----	Tuerca sextavada	M5
AJ21	1	0907280	Gabinete del alimentador	
AJ22	1	0907281	Tuerca del euro-conector	
AJ23	2	0905935	Contacto hembra	
AJ24	1	0907282	Pico de salida del alambre	
AJ25	1	0907289	Guia de salida del alambre	Pieza de desgaste
AJ26	1	-----	Anillo O ring	2,5 x 23

Nota: las piezas de desgaste son las que sufren un desgaste normal con el uso del equipo y debe ser reemplazada cuando su desgaste perjudicar la alimentación del alambre.

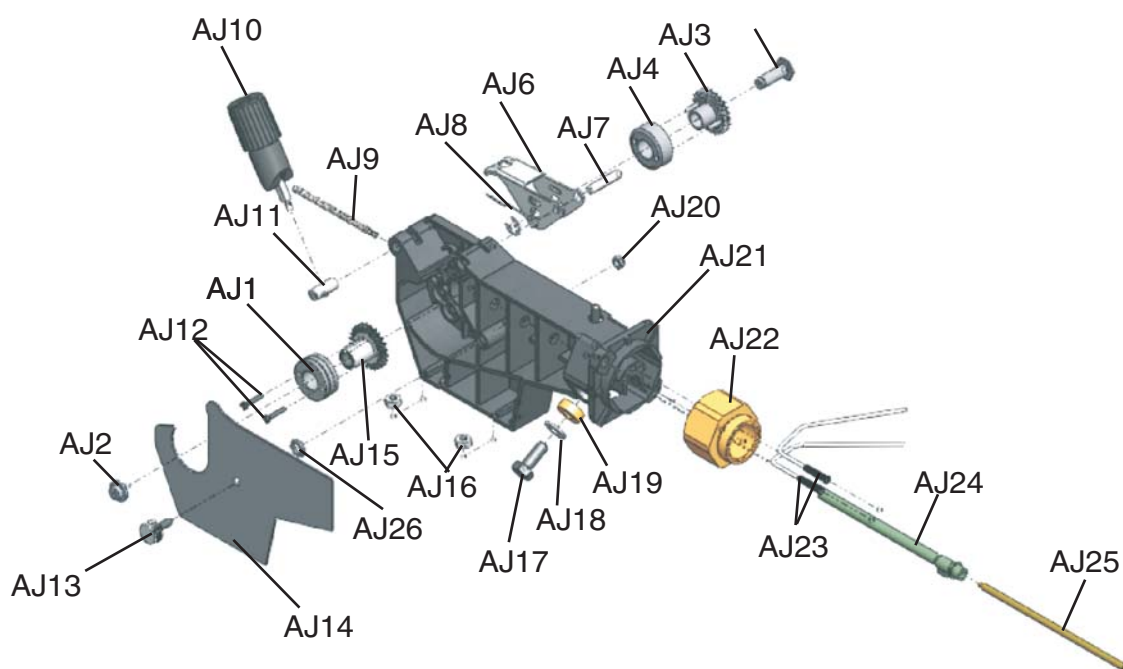


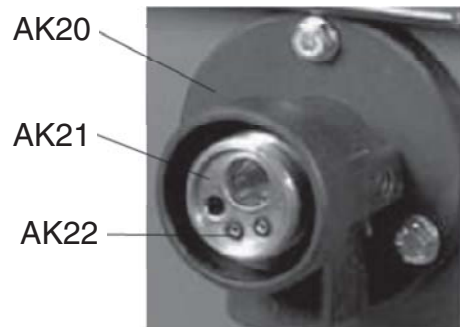
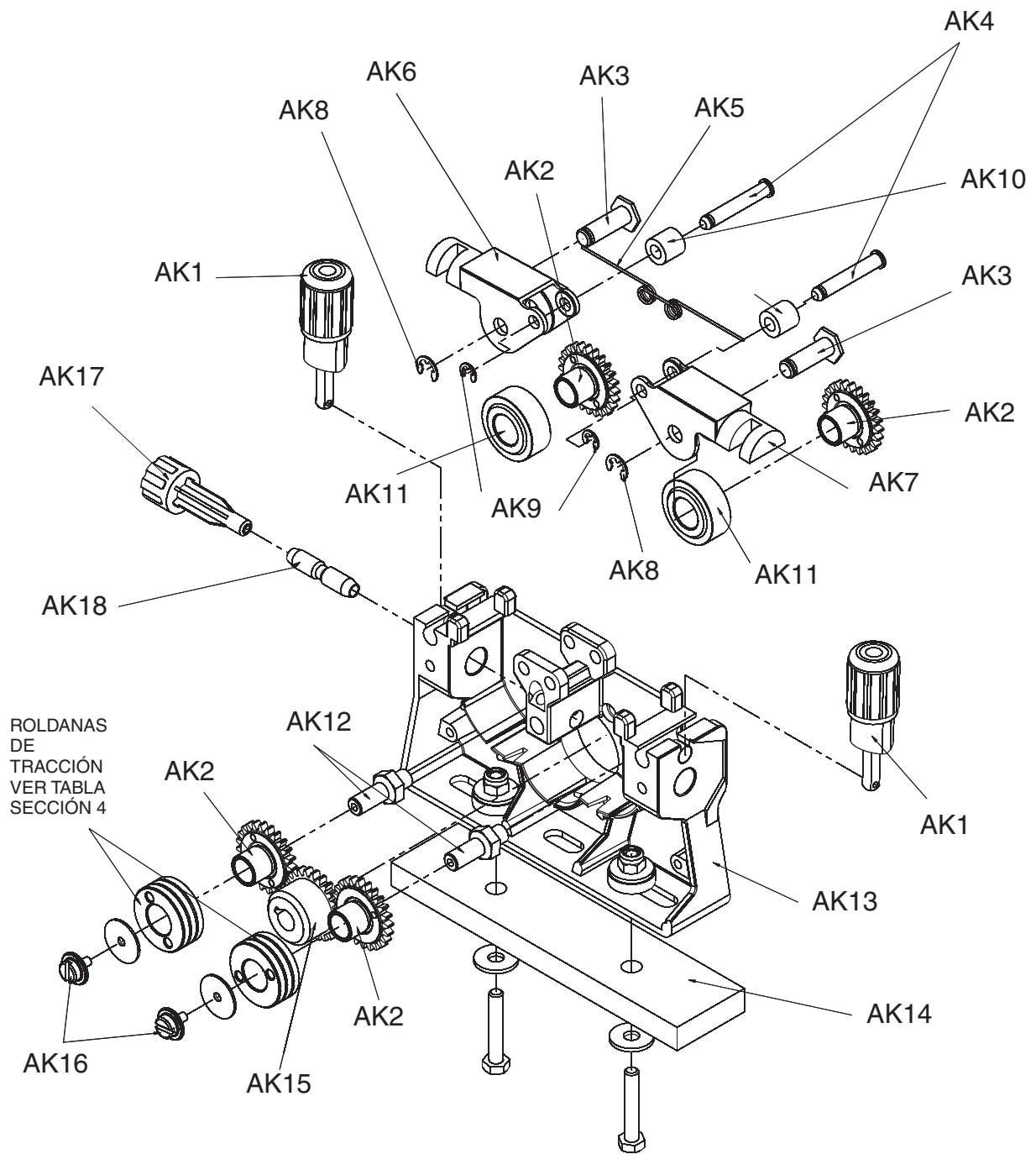
Tabla 11.9 - Para Smashweld 318 Plus y Smashweld 418 Plus

Item	Cuant.	Código	Descripción	Nota
AK1	2	0901083	Dispositivo de presión	
AK2	4	0901168	Engrenaje	Pieza de desgaste
AK3	2	0901362	Eje del brazo	Pieza de desgaste
AK4	2	0900450	Clavija elástica	
AK5	1	0905573	Resorte del brazo	
AK6	1	0905576	Brazo de presión izquierdo	
AK7	1	0905575	Brazo de presión derecho	
AK8	2	0900476	Resorte traba	
AK9	2	0901385	Resorte traba	
AK10	2	0905574	Separador	
AK11	2	0900467	Roldana de presión lisa	Pieza de desgaste
AK12	2	0900841	Eje de la roldana de tracción	Pieza de desgaste
AK13	1	0905572	Cuerpo	
AK14	1	0905571	Aislante	
AK15	1	0901002	Engrenaje motriz	Pieza de desgaste
AK16	2	0900005	Tornillo	
AK17	1	Ver tabla 11.10	Guía de entrada	Pieza de desgaste
AK18	1		Guía central	Pieza de desgaste
AK19	1		Guía de salida	Pieza de desgaste
AK20	1	0900883	Aislante del euro conector	
AK21	1	0900703	Euro conector	
AK22	2	0905935	Contactos del euro conector	

Tabla 11.10- Para Smashweld 318 Plus y Smashweld 418 Plus

Díámetro del alambre (mm)	0,60 - 1,60	1,60 - 3,20
Guía de entrada	0900988	0901094
Guía central	0900368	0900896
Guía de salida	0900261	0905498

Nota: las piezas de desgaste son las que sufren un desgaste normal con el uso del equipo y debe ser reemplazada cuando su desgaste perjudicar la alimentación del alambre.



12 ACCESORIOS

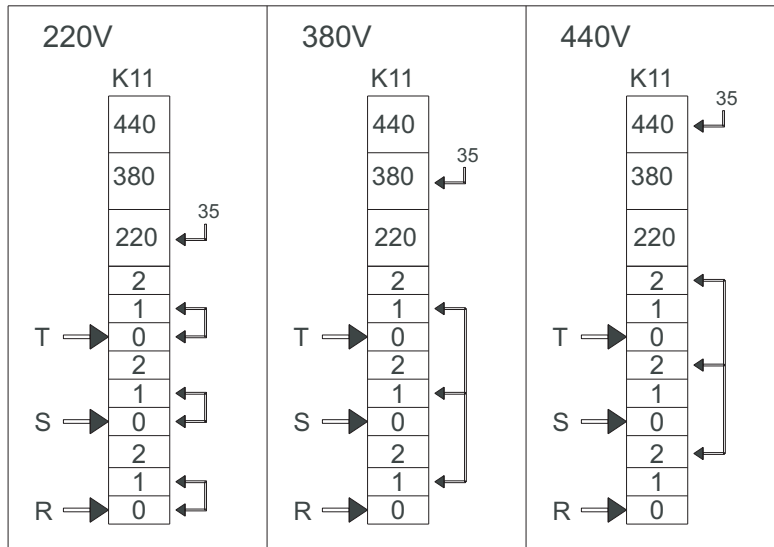
Tabla 12.1

Antorchas para soldadura	
Antorcha MXL 340, 3 metros (320 A @ 35% con mezcla), (340A @ 35% con Co ₂) Alambre 0,8-1,2 mm	0905982
Antorcha MXL 400, 3 metros (360A@60% con CO ₂), (320A@60% con mezcla) Alambre 1,0 - 1,6 mm	0906272
Soporte magnetico para antorcha	0903916
Máscara Eye-Tech	0701324
Cable de masa	0907073
Alimentadores de alambre con 2 roldanas para alambres hasta 1,6 mm (acero sólido)	
OrigoFeed 302 P1	0401413
OrigoFeed 302 P2	0401412
OrigoFeed 302 P3	0401411
OrigoFeed 302 P5	0401410
Conjunto de cables para conexión Alimentador de alambre/Fuente Top flex *	
Conjunto de Cables 400 A (2 metros)	0402670
Conjunto de Cables 400 A (10 metros)	0402671
Conjunto de Cables 400 A (15 metros)	0402672
Conjunto de Cables 400 A (20 metros)	0402673
Conjunto de Cables 400 A (25 metros)	0402674
Kit de roldanas y guías para alambre de aluminio 0,8/1,0 para Smashweld 318 Plus/408 Plus	0401240
Kit de roldanas y guías para alambre de aluminio 1,2/1,6 para Smashweld 318 Plus/408 Plus	0401241

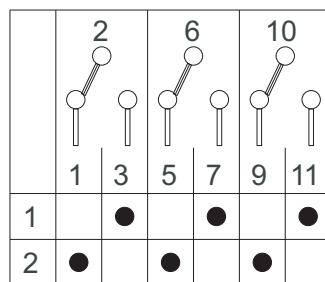
* Composto de Cable de energia, Cable masa, Cable de comando e Manguera de gas.

13.3 Smashweld 318/Plus/318 Topflex/Smashweld 408/Plus/408 Topflex

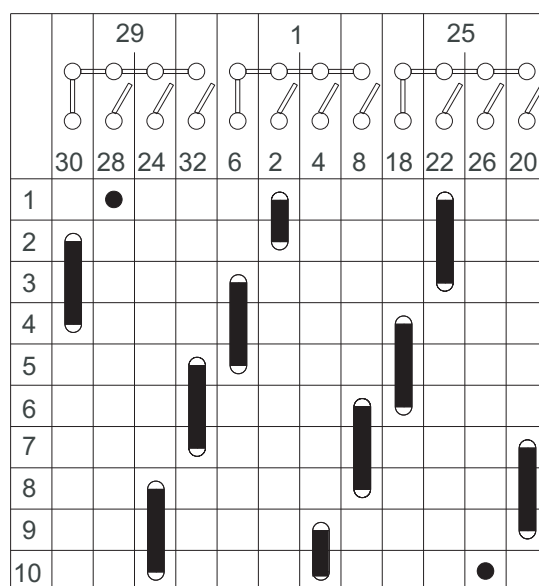
CAMBIO DE TENSIÓN



ESQUEMA ELÉCTRICO LLAVE 2 POS.



ESQUEMA ELÉCTRICO LLAVE 10 POS.



LEGENDA:

● Designación de contacto cerrado.

GARANTÍA

ESAB Industria y Comercio Ltda, garantiza al comprador y usuario, que sus equipos son fabricados bajo riguroso Control de Calidad, asegurando su funcionamiento y características, cuando instalados, operados y mantenidos de acuerdo a las orientaciones del Manual correspondiente a cada equipo.

ESAB Industria y Comercio Ltda, garantiza la sustitución o reparación de cualquier parte o componente del equipo de su fabricación, en condiciones normales de uso, que presente falla debido a defecto de material o de fabricación, durante el período vigencia de garantía indicado para cada tipo o modelo de equipo.

El compromiso de ESAB Ltda con las condiciones de la presente Garantía, está limitado solamente, a la reparación o sustitución de cualquier parte o componente del equipo cuando debidamente comprobado por ESAB Ltda. o SAE - Servicio Autorizado ESAB.

Piezas y partes tales como, roldanas y guías de alambre, medidor analógico o digital con daños por cualquier objeto, cables eléctricos o de mando con daños, porta electrodos o garras, boquilla de torcha, torchas de soldadura o corte, torchas y sus componentes, sujetos a desgaste o deterioro por el uso normal del equipo, o cualquier otro daño causado por la inexistencia de mantenimiento preventivo, no están cubiertos por la presente garantía.

La presente garantía no cubre ningún equipo ESAB o parte o componente que haya sido adulterado, sometido a uso incorrecto, sufrido accidente o daño causado por el transporte o condiciones atmosféricas, instalación o mantenimiento inapropiados, uso de partes o piezas no originales ESAB, intervención técnica de cualquier especie realizada por personal no calificado o no autorizado por ESAB Ltda, o por aplicación diferente de aquella para cual el equipo fue proyectado y fabricado.

El embalaje, así como los gastos de transporte y flete de ida y vuelta de los equipos en garantía a instalaciones de ESAB Ltda. o un SAE, serán por cuenta y riesgo del comprador, usuario o revendedor.

La presente garantía, tendrá vigencia a partir de la fecha de emisión de la factura de venta emitida por ESAB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA. y/o Revendedor ESAB.

El periodo de garantía para los Smashweld es de 1 año.



CERTIFICADO DE GARANTIA

MODELO

- () Smashweld 318/Plus N° de série:
() Smashweld 318 Topflex N° de série:
() Smashweld 408/Plus N° de série:
() Smashweld 408 Topflex N° de série:



INFORMACIONES DEL CLIENTE

Empresa: _____
Teléfono: (____) _____ Fax: (____) _____ E-mail: _____

Modelo:

- () Smashweld 318/Plus N° de série:
() Smashweld 318 Topflex N° de série:
() Smashweld 408/Plus N° de série:
() Smashweld 408 Topflex N° de série:

Observaciones: _____

Revendedor: _____ Factura de Venta N°: _____



Solicitamos rellenar y enviar esa ficha que permitira a ESAB Ltda. conocerlo mejor para que podamos atenderlo y garantizar la prestación del servicio de asistencia tecnica con elevado patrón de calidad ESAB.

Favor enviar a:

ESAB Ltda.
Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial - Contagem - MG
CEP: 32.210-080
Fax: (31) 2191-4440
Att: Departamento de Controle de Qualidade

-- pagina en blanco --

-- pagina en blanco --

ESAB

BRASIL

ESAB Ltda.
Belo Horizonte (MG)
Tel.: (31) 2191-4970
Fax: (31) 2191-4976
vendas_bh@esab.com.br

São Paulo (SP)
Tel.: (11) 2131-4300
Fax: (11) 5522-8079
vendas_sp@esab.com.br

Rio de Janeiro (RJ)
Tel.: (21) 2141-4333
Fax: (21) 2141-4320
vendas_rj@esab.com.br

Porto Alegre (RS)
Tel.: (51) 2121-4333
Fax: (51) 2121-4312
vendas_pa@esab.com.br

Salvador (BA)
Tel.: (71) 2106-4300
Fax: (71) 2106-4320
vendas_sa@esab.com.br

AMÉRICA LATINA

ESAB Centroamerica, S.A.
Ave Ricardo J Alfaro
The Century Tower
Piso 16, Oficina 1618
Panama, Republica de Panama
Tel 507 302 7410
Email: ventas@esab.com.pa

ESAB Chile
Av. Américo Vespúcio, 2232
Conchali - Santiago
Santiago do Chile
CEP: 8540000
Tel.: 00 562 719 1400
e-mail: infoventas@esab.cl

CONARCO ALAMBRES Y
SOLDADURAS S.A.
Calle 18, nº 4079
1672 Villa Lynch
Buenos Aires
Phone: +54 11 4 754 7000
Telefax: +54 11 4753-6313 Home
market
E-mail: ventas@esab.com.ar

