

# MANUAL DE INSTRUÇÕES

## Micro Solda Ponto EW600C:



Muito obrigado por você ter optado pelo nosso aparelho e ter aceitado estabelecer uma relação de confiança conosco!

Estamos seguros que logo você perceberá que, junto com a máquina Electronic Welder EW600C, adquiriu também o que há da mais atualizada tecnologia em matéria de soldagem, adotando poderoso instrumento para a consecução dos seus objetivos científicos e profissionais.

A máquina Electronic Welder EW600C fabricado pela **VMV Costa**, foi desenvolvida, para se obter uma solda entre duas peças de aço carbono ou aço inoxidável sem alterar as características do metal.

Seu princípio de funcionamento é soldar com uma alta corrente elétrica em um curto período de tempo. Com isto não existe o aquecimento das peças soldadas.

A máquina de solda ponto Eletronic Welder EW600C utiliza a energia acumulada, em alta tensão, em capacitores eletrolíticos especiais, com descarga controlada por tiristores. A vantagem deste processo é que além de não produzir óxidos indesejáveis no local da solda, não destempera o material, mantendo com isto as suas características mecânicas, não interferindo assim em sua flexibilidade e tenacidade.

Em alguns casos pode haver dificuldades em se obter uma boa soldagem devido a baixa qualidade do aço. Nesses casos é necessário aumentar a potência de soldagem, assim como dar mais de um ponto de solda.

## UTILIZAÇÃO

Antes de realizar a soldagem no produto final, faça testes de solda para o ajuste da intensidade da potência necessária. Ela é indicada no painel de acordo com o número de LEDs acesos. Quanto mais LEDs acesos, maior é a intensidade. O ajuste é feito girando o botão intensidade no sentido horário. O botão "weld" é utilizado para disparar a solda.

### Ajuste da Intensidade de soldagem



### Botão Reset e Weld



Quando a carga dos capacitores atingirem a potencia ajustada, o LED indicando "FULL" irá acender, indicando que a máquina está pronta para a soldagem.

**OBS:** Caso a intensidade esteja muito alta, pode-se abaixa-la simplesmente girando o botão de ajuste de intensidade no sentido anti-horário e apertando o botão "RESET" diversas vezes até atingir o valor desejado.

Devem-se iniciar os testes com uma menor intensidade de potência e ir aumentando-a até o ponto ideal de solda, que varia de acordo com espessura da chapa a ser soldada.

**ATENÇÃO:** É muito importante na soldagem por descarga capacitiva, que a pressão entre os eletrodos esteja correta, assim como é fundamental que exista um perfeito ajuste entre as peças a serem soldadas para evitar faiscamento. Neste tipo de solda, quando a pressão entre os eletrodos e peça, assim como a intensidade de potência estiver correta, não existe faiscamento, produzindo uma solda limpa, sem aquecimento.

Se for necessário utilizar a intensidade de potência máxima, é aconselhável aumentar a pressão entre os eletrodos forçando o suporte do eletrodo inferior levemente para cima.

A falta de pressão adequada na soldagem ocasiona fatalmente um mau contato no instante da soldagem, provocando uma erosão elétrica, provavelmente danificando as peças a serem soldadas. Caso isso ocorra, limpe os eletrodos com uma lixa fina antes de iniciar uma nova soldagem.

Após realizar uma soldagem utilizando a potência máxima, retorne o botão de ajuste de intensidade de potência para o nível mais baixo, com isto você irá aumentar a vida útil do equipamento.

**Cuidado:** Utilize sempre óculos de segurança quando estiver realizando uma soldagem, para evitar que possíveis fagulhas atinjam os olhos.

## **Informações Gerais**

- Limpeza dos Eletrodos

A superfície de contato dos eletrodos deve ser limpa com uma lixa fina, procurando manter a superfície plana e paralela.

- Troca dos Eletrodos

Os eletrodos de cobre para solda capacitiva sofrem pouco desgaste. Porém se necessária a troca, utilize uma chave allen para soltar o eletrodo do porta-eletrodo. Os eletrodos podem ser fabricados com fio de cobre nu, diâmetro 3,2mm, de acordo com as características da peça a ser soldada.

As pontas dos eletrodos devem ser mantidas finas e bem limpas, para evitar faíscas ao soldar.

A máquina EW600C permite a soldagem entre chapas finas de aço inoxidável (como bandas utilizadas em ortodontia ou componentes de micro eletrônico), chapas de aço inox e fios de aço inox, ou solda entre fios de aço inoxidável ou fios de aço carbono comum.

Neste tipo de solda, a EW600C produz um ponto de solda preciso, com ajuste de intensidade eletrônico, com tempo de centésimos de segundos, permitindo obter-se uma soldagem perfeita, sem produzir marcas indesejáveis ou destemperar a área soldada.

- É muito importante nesta função, observar-se a espessura dos eletrodos, pois, quanto menor for o diâmetro dos mesmos, maior é a intensidade pontual de solda, gerando menor calor de soldagem.

## **Cuidados:**

- Quando o aparelho não estiver em uso, mantenha-o desligado
- Verifique sempre a tensão da rede em que irá ligar o aparelho (127 VCA ou 220 VCA).
- Limpe a máquina somente com um pano úmido, nunca use produtos químicos.
- Quando fora de uso, mantenha sua máquina desligada e coberta com uma capa de proteção (nunca use capas plásticas comuns, elas não permitem a evaporação de umidade, que prejudica os componentes eletrônicos).
- Não abra o gabinete metálico da máquina sob nenhuma hipótese. Este equipamento trabalha com carga elétrica acumulada em alta tensão, que pode provocar lesões corporais, mesmo com o equipamento desligado.

## **Especificações Técnicas**

Tensão de alimentação : 127 VCA ou 220 VCA.

Potência máxima -600 W

Tempo de Solda Capacitiva - 1 seg.

Espessura máxima da chapas a serem soldadas- 0,3 mm

Espessura máxima arame a ser soldado- 1,0 mm de diâmetro.  
Frequência de utilização média- 4 ponto/min.  
Frequência de utilização máxima- 8 ponto/min.

**OBS:**

1-Sua EW 600C é fornecida na tensão de 220 VCA. Para passa-la para 110 VCA, mude a chave seletora de tensão na parte traseira.

2-É importante observar que a frequência de utilização máxima é o limite máximo da máquina. Após 10 minutos nesse regime, é necessário que a máquina fique em repouso por pelo menos 15 minutos, para que sua vida não seja afetada.

3- No caso da frequência média de utilização, baixo da máxima, não há limitação de tempo de uso contínuo.

4- Caso seja necessário uma utilização com 8 pon/min contínuo, é necessário a utilização de ventilação forçada.

- Fabricante : **VMV COSTA- ME**  
**CGC71 594 899/0001-66**

**Fone (16) 3306.7330/ 99786.4012**

São Carlos, SP

## **CERTIFICADO DE GARANTIA**

Este aparelho é garantido pela VMV Costa, na forma aqui estabelecida:

### **1- CONDIÇÕES GERAIS DE GARANTIA**

- A VMV Costa assegura, ao proprietário deste aparelho, garantia contra qualquer defeito de peças ou de fabricação, desde que se constate falha em condições normais de uso do aparelho .
- Não serão incluídos nesta garantia: caixa (gabinete), cabos de rede e eletrodos.
- A reposição de peças defeituosas e execução dos serviços decorrentes desta garantia, somente serão realizados pelo fabricante.
- As despesas de transporte do aparelho correm por conta do cliente.
- Este Certificado somente será válido para efeito de prestação do serviço de garantia, se estiver completamente preenchido e sem rasuras.

### **2- PRAZO DE GARANTIA**

- O prazo válido é de 1 (um) ano a contar da data de compra efetuada no Revendedor abaixo mencionado .

### **3- EXTINÇÃO DA GARANTIA**

- Pelo decurso normal do prazo de validade da garantia.
- Pelo mau uso.
- Por ter sido ligado à rede elétrica imprópria ou ainda sujeita a flutuações excessivas.
- Por danos causados por agentes da natureza (raios, enchentes,etc).
- Por danos causados por acidentes.
- Por apresentar sinais de haver sido violado, ajustado ou consertado por pessoa não autorizada.
- Por estar este Certificado com rasuras .

**VMV Costa**

**Data de Compra**

dia	mes	ano

**Modelo**

--

**Revendedor**

--