



WAVE 315 DR



MANUAL / ESPAÑOL



Este manual debe ser leído atentamente antes de proceder a instalar y utilizar este producto.
Antes de usar la soldadora lea cuidadosamente, comprenda y respete las instrucciones de seguridad





Equipos AC/DC ideales para industrias dedicadas a la soldadura de aluminio en modalidad TIG durante usos continuos. Cuentan con las diversas funciones de control de la forma del arco, el balance de CA, la frecuencia del arco y control total del pulsado.

La limpieza de área ajustable y la frecuencia y balance de AC optimizan el baño de soldadura, logrando limpiar el área para obtener una soldadura más sana.

El arco pulsado regulable, permite disminuir el aporte térmico y la zona afectada térmicamente (ZAT) especialmente en chapas finas.

Pre y post gas regulable, permite regular el tiempo de salida del gas de protección antes y después de apagar el arco, logrando el enfriamiento de la soldadura sin contaminación y aumentando la vida útil de los electrodos de tungsteno.

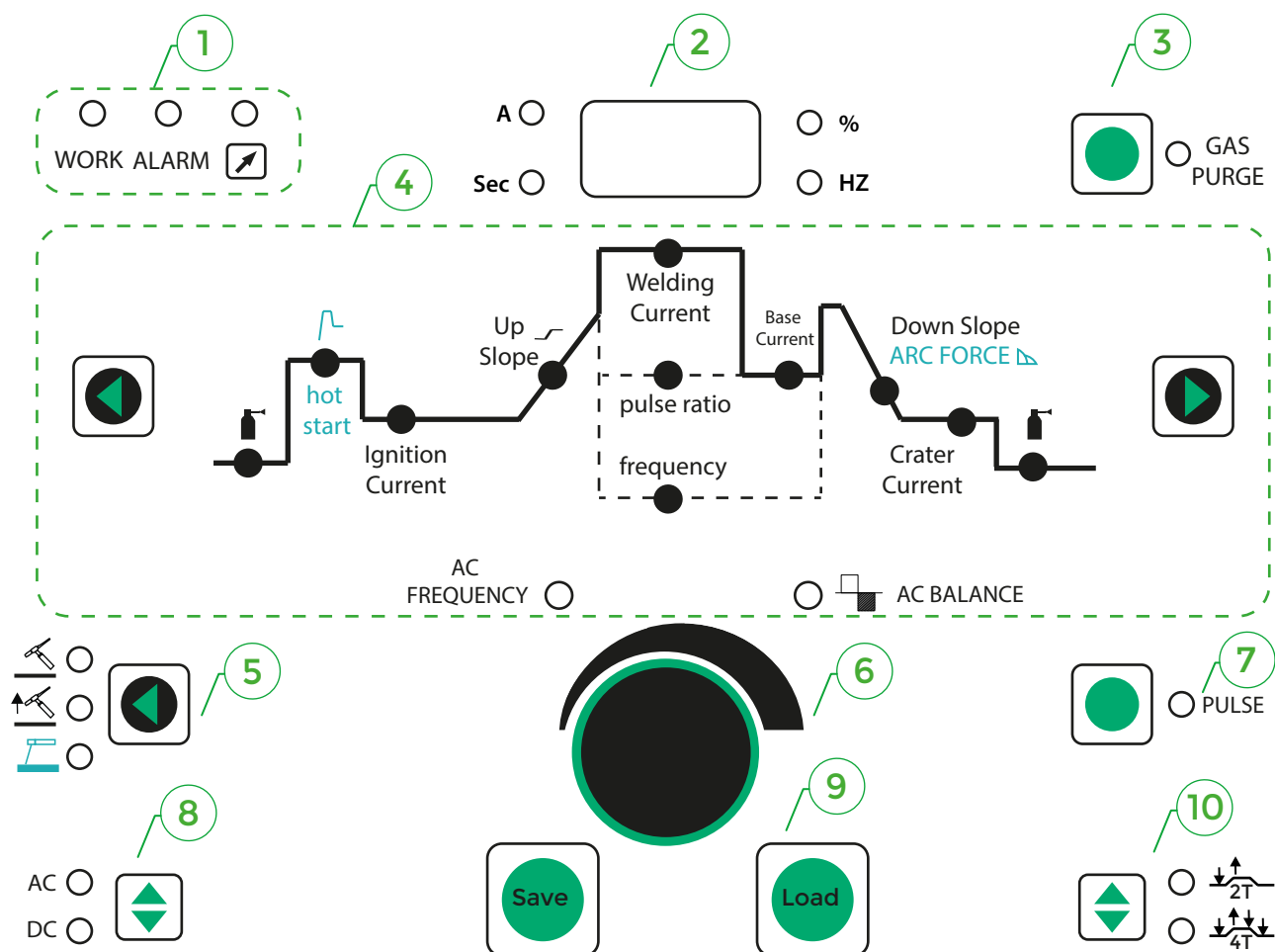
Rampa de descenso y ascenso regulable, reduciendo la posibilidad de cráter final y poros, ya sea en el inicio o al final de la soldadura.



Ficha técnica

MODELO	Tensión de línea	Corriente Máx. Absorbida	Ciclo de servicio. EN 60974-1	Tensión de vacío	Rango de corriente	Electrodo (mm)	Dimensiones (mm)	Peso (Kg)
WAVE 315 DR	380 V	21A	(20°C) 315 A 60% (40 °C) 315 A 35%	65V	TIG AC: 20-315A TIG DC: 10-315A MMA: 20-250A	1,6 a 5	1095x525x1120	82





1- Estado del equipo: Son 3 indicadores que mostrarán el estado del equipo.

Indicador de encendido: El led indica que la maquina está encendida y lista para usar.

Indicador de protección Térmica (ALARM): La luz encendida indica que se activó la protección térmica de la máquina, automáticamente se desactivara la energía. Durante este periodo la maquina no funciona, el sistema de refrigeración interno restaurara la temperatura. Al apagarse la luz indicadora, la maquina se podrá usar normalmente.

Indicador de Trabajo (WORK): La luz verde indica que la maquina está trabajando.

2-Monitor múltiple: El monitor digital indica la corriente de soldadura en el momento en que se está utilizando el equipo.

El led encendido, muestra la unidad de medida que está expresada en el monitor.

A: indica la unidad de Corriente.

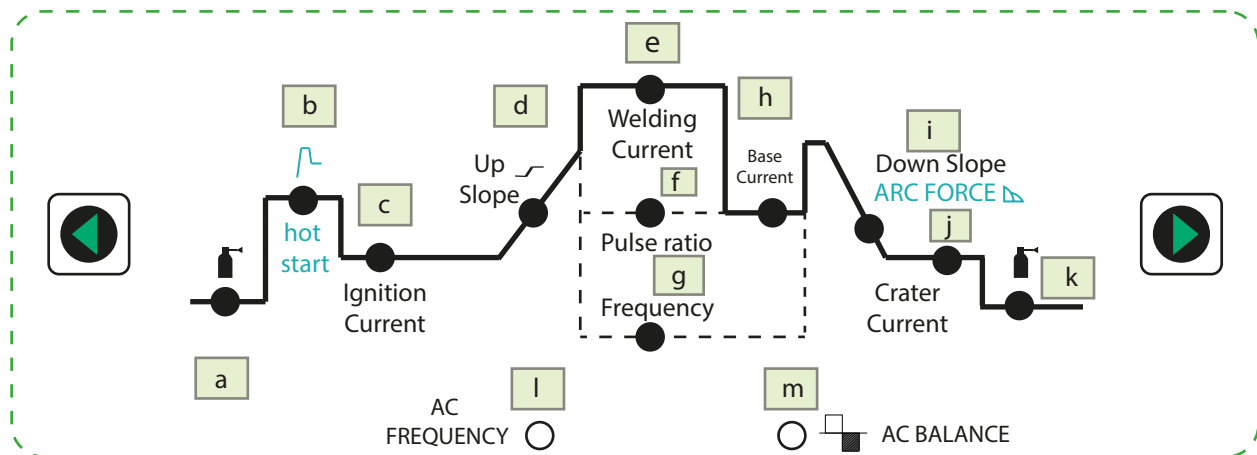
SEC: son segundos.

%: es el porcentaje

Hz: representa la frecuencia.

3-Purga de gas: Al presionar este botón, podrá verificar si el gas funciona correctamente. Al presionarlo una vez, si la válvula de aire está funcionando, se encenderá el indicador led. En caso de presionarlo una segunda vez y el indicador se apagara, significa que la salida de gas no está funcionando.

4-Curva de soldadura: A continuación se explicará cada etapa de la curva de configuración:



a-Pre gas: La función de pre gas permite establecer un flujo de gas previo a iniciar el arco eléctrico, para generar una limpieza de la zona a soldar y establecer una atmósfera de protección segura. El valor se expresa en segundos y se visualizará en el monitor múltiple.

b-En MMA regula el inicio en caliente (hot start) La máquina permite regular el precalentamiento del electrodo, facilitando su cebado.

c-En el procesos TIG, regula la corriente inicial (Ignition Current): Es una función que puede utilizarse únicamente con el modo 4T.

d-Rampa de ascenso (Up slope): Permite establecer el tiempo de ascenso de la temperatura entre el valor mínimo y el máximo, reduciendo la posibilidad de un choque térmico en el metal base y la formación de poros en el inicio de la soldadura.

e-Rampa de ascenso (Welding Current): Es la corriente máxima cuando está habilitada la función de "Arco pulsado".

f-Balance del pulso (Pulse ratio): el balance del pulso permite regular el tiempo de duración de cada una de las corrientes, máxima y mínima. (este tiempo se regula en porcentaje de la corriente máxima).

g-Frecuencia del pulso (Frequency): Esta expresada en Hz. Es la cantidad de veces que la corriente pulsa por segundos.

h-Corriente de base (Base Current): Es la corriente mínima cuando está habilitada la función de "Arco pulsado".

i-Rampa de descenso (Down Slope): Esta función solo puede utilizarse con la máquina en el modo 4T. Permite establecer el tiempo de descenso de la temperatura entre el valor máximo y el mínimo, reduciendo la posibilidad de cráter final y poros, en el final de la soldadura.

En MMA, permite regular el forzador de arco (ARC FORCE) (En electrodo revestido): Esta función da respuesta a la variabilidad de la distancia entre el electrodo y la pieza, permitiendo soldar con el electrodo cerca de la pieza, mejorando la fusión del material base, una menor salpicadura y mayor aprovechamiento del material de aporte del electrodo. Además permite trabajar en los límites inferiores de los rangos de amperaje admitidos por cada electrodo, sin correr el riesgo de que se extinga el arco eléctrico, disminuyendo así el aporte térmico en espesores finos.

j-Corriente anti-cráter (Crater Current): Es la corriente que se mantiene antes de iniciarse el pos-gas, y dicho valor podrá ser regulado, y será expresado en amperes.

k-Gas posterior: Es posible ajustar el tiempo de gas posterior, permitiendo evitar la oxidación de la soldadura durante el enfriamiento del metal depositado, protegiendo además al electrodo de tungsteno.

I-Frecuencia de corriente alterna (AC Frequency): Esta máquina permite la frecuencia en que la corriente alternara entre positivo y negativo. Lo que hace posible optimizar el baño de soldadura

m-Balance penetración/limpieza. y Fuerza del arco (AC balance): Balance de corriente alterna (En TIG alterna): Básicamente utilizado en soldadura de aluminio, también conocida como limpieza de área, permite regular el porcentaje de tiempo que el electrodo permanece en el polo positivo o negativo. De este modo podemos optar entre máxima limpieza o máxima penetración.

5-Botón de selección del proceso: presionando este botón podrá seleccionar el tipo de proceso a utilizar.

MMA (electrodo Revestido).

HFTIG (alta frecuencia).

LIFT-TIG (este modo de encendido es ideal para soldar cerca de componente eléctricos porque no se corre riesgo de que la alta frecuencia interfiera en los circuitos).

6-Perilla de ajuste multifunción: Esta perilla se utiliza para ajustar los parámetros. Los mismos podrán visualizarse en el monitor múltiple.

7-Indicador de arco pulsado: Al presionar este botón, se habilita los parámetros para regular el arco pulsado. El led encendido indica que la función está habilitada.

8-Botón de selección corriente (alterna/-continua): Al presionar selecciona el tipo de corriente con el que se quiere trabajar. Puede ser corriente alterna (AC), que se utiliza para soldar aluminio y sus aleaciones, o bien corriente continua(DC), para soldar acero al carbono o inoxidable.

9-Load/Save (Carga/Guardar): Almacena de memorias, Solamente se aplica en el modo MIG.



Procedimiento para almacenar una memoria: una vez seleccionados todos los parámetros, simplemente hay que presionar este botón. En monitor indica que se puede elegir en qué posición de la memoria quiere almacenar estos datos (hay 10 alternativas del 0 al 9). La posición de la memoria se selecciona con la perilla de selección de proceso, una vez elegida, se debe presionar nuevamente "Save" y la memoria quedara cargada.

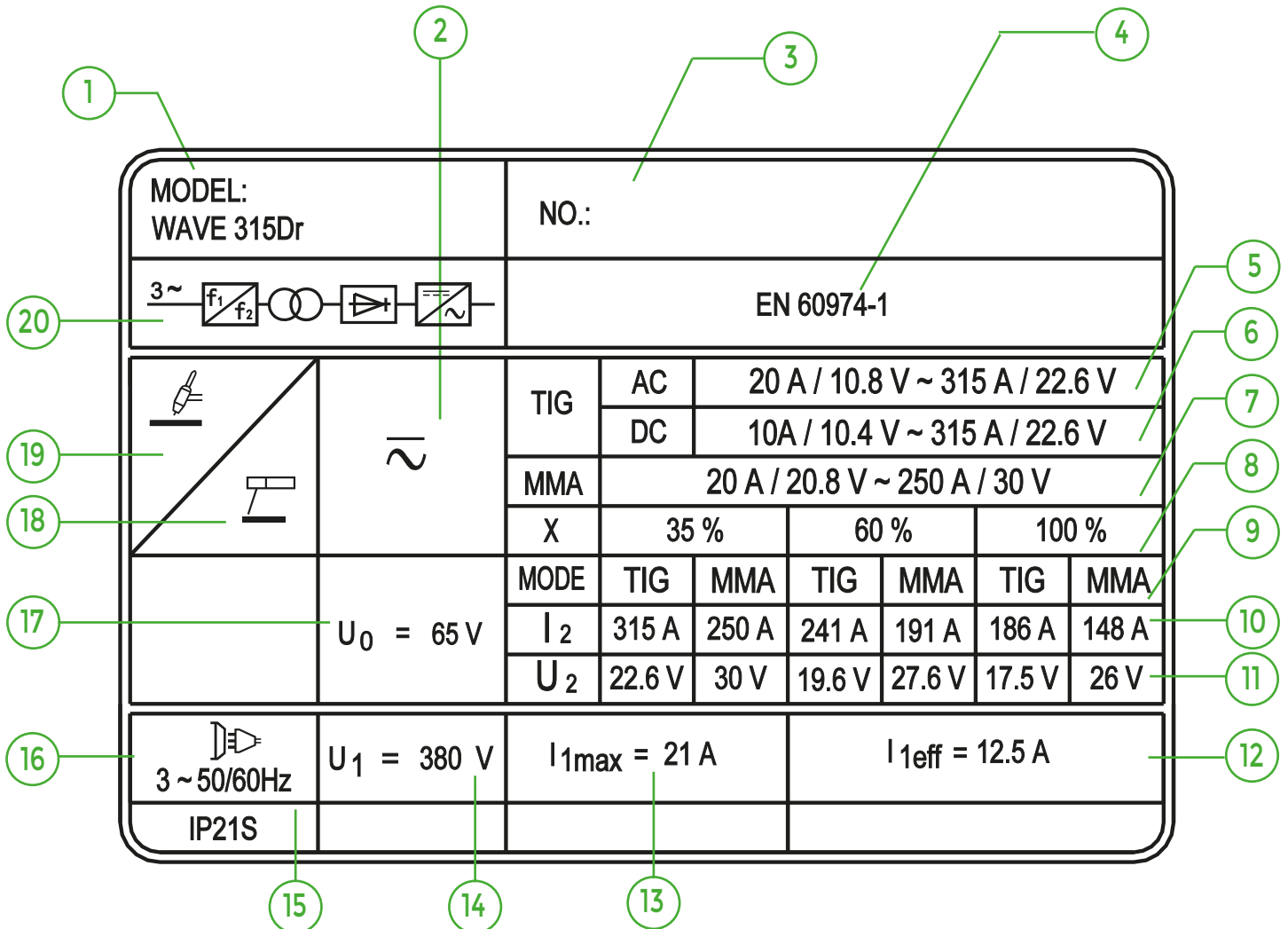


Procedimiento para recuperar una memoria: Se deberá presionar este botón: . En el monitor se mostrarán las memorias guardadas, habilitando la posibilidad de recuperarlas. La posición de la memoria se selecciona con la perilla de selección de proceso, una vez elegida, se debe presionar nuevamente "Load" y la maquina estará lista para empezar a operar con los parámetros guardados.

10- Indicador de funciones del gatillo: 2 tiempo/4 tiempos: Presionando este botón podrá seleccionar el modo en que funciona el gatillo de la torcha TIG

- 2T- Este es un modo de soldadura Básico, en donde varias funciones no están habilitadas. Funciones disponibles: pre gas, welding current (corriente de soldadura), post gas.

- 4T- En este modo de soldadura completo, donde todas las funciones estarán disponibles.



① Modelo WAVE 315 DR

② Corriente AC/DC

③ N° de serie del fabricante

④ Norma europea para equipos de soldadura eléctrica por arco

⑤ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad TIG AC

⑥ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad TIG DC

⑦ Valores de voltaje y amperaje mínimos y máximos para modalidad MMA

⑧ Porcentaje de tiempo ciclo de trabajo (10 min =100%)

⑨ Modalidades de soldadura

⑩ Intensidad de trabajo (A)

⑪ Voltaje de trabajo (V)

⑫ Intensidad (A) eficaz

⑬ Intensidad (A) de entrada máxima

⑭ Voltaje de entrada (V)

⑮ Código internacional de protección

IP21S

Protección frente a goteo de agua.
Efectivo contra ingreso de cuerpos sólidos
con esferas de 12,5 mm diámetro o menos

⑯ Frecuencia

⑰ Tensión en vacío

⑱ Modalidad MMA

⑲ Modalidad TIG

⑳ Transductor monofásico
inmóvil - transformador rectificador