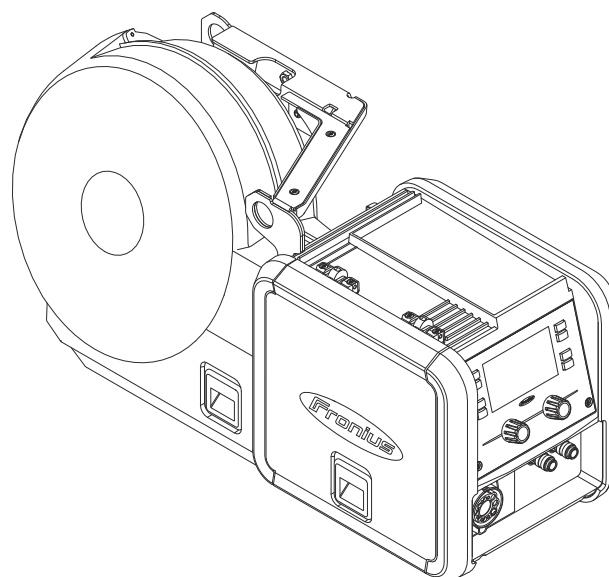


Operating Instructions

WF 25s



IT | Istruzioni per l'uso



42,0426,0503,IT

002-22042025

Indice

In generale	5
Spiegazione delle avvertenze per la sicurezza	5
Obblighi del gestore.....	5
Obblighi del personale	5
Certificazione di sicurezza	6
Protezione dei dati	6
Diritti d'autore	6
Leggere i documenti disponibili	6
Uso prescritto.....	8
Uso prescritto.....	8
Uso improprio prevedibile.....	8
Informazioni sull'apparecchio	9
Concezione dell'apparecchio.....	9
Avvertenze riportate sull'apparecchio.....	10
Avvertenze riportate sull'apparecchio.....	10
Descrizione delle avvertenze riportate sull'apparecchio	12
Opzioni.....	14
OPT/s WF Unità di comando	14
OPT/s Gastest - Wire Inching.....	17
Altre opzioni.....	17
Elementi di comando, attacchi e componenti meccanici.....	18
Lato anteriore, posteriore, inferiore	18
Carrello traina filo - Parte laterale	19
Prima dell'installazione e della messa in funzione	20
Sicurezza	20
Trasporto.....	20
Collocazione dell'apparecchio.....	21
Collocazione del carrello traina filo sull'alloggiamento perni.....	22
Collocazione del carrello traina filo sull'alloggiamento perni.....	22
Collegamento del carrello traina filo con l'apparecchio per saldatura.....	23
Collegamento del carrello traina filo con l'apparecchio per saldatura.....	23
Inserimento/sostituzione dei rulli di avanzamento	25
Inserimento/sostituzione dei rulli d'avanzamento	25
Collegamento della torcia per saldatura.....	28
Collegamento della torcia per saldatura MIG/MAG al carrello traina filo	28
Inserimento della bobina filo, inserimento della bobina intrecciata.....	30
Sicurezza	30
Inserimento della bobina filo.....	30
Inserimento della bobina intrecciata	32
Inserimento dell'elettrodo a filo	35
Inserimento dell'elettrodo a filo	35
Regolazione della pressione d'aderenza	37
Regolazione del freno.....	38
Regolazione del freno.....	38
Assemblaggio del freno.....	39
Messa in funzione	40
Sicurezza	40
Requisiti minimi.....	40
Messa in funzione	40
Impostazioni sul pannello di controllo opzionale.....	41
Impostazione del processo di saldatura e della modalità di funzionamento.....	41
Impostazione della proprietà della curva caratteristica di saldatura e della funzione di processo.....	42
Impostazione dei parametri di saldatura	43
EasyJob.....	44
Diagnosi e risoluzione degli errori.....	46
Diagnosi e risoluzione degli errori.....	46
Cura, manutenzione e smaltimento	49
In generale	49
Sicurezza	49

Ad ogni messa in funzione.....	49
Ogni 6 mesi.....	50
Smaltimento	50
Dati tecnici	51
Condizioni ambientali.....	51
WF 25s	51
HP 70s CON.....	53
HP 95s CON.....	53

In generale

Spiegazione delle avvertenze per la sicurezza



AVVISO!

Indica un pericolo diretto e imminente.

Possono verificarsi il decesso o lesioni personali estremamente gravi.

► Evitare il pericolo descritto.



PERICOLO!

Indica una situazione pericolosa.

Possono verificarsi gravi lesioni personali e il decesso.

► Evitare la situazione di pericolo.



PRUDENZA!

Indica una situazione dannosa.

Possono verificarsi lesioni personali e danni materiali.

► Evitare la situazione dannosa.

AVVERTENZA!

Indica la possibilità che si verifichino danni materiali e che i risultati del lavoro siano pregiudicati, nonché le informazioni aggiuntive necessarie, trucchi e suggerimenti, raccomandazioni, ecc.

Obblighi del gestore

Il gestore è tenuto a far utilizzare l'apparecchio esclusivamente a persone che

- siano a conoscenza delle norme fondamentali in materia di sicurezza sul lavoro e di prevenzione degli incidenti e siano in grado di maneggiare l'apparecchio
- abbiano letto e compreso le presenti istruzioni per l'uso, in particolare il capitolo "Norme di sicurezza", e abbiano sottoscritto una dichiarazione in cui si afferma di aver letto e compreso quanto sopra
- siano state addestrate per soddisfare i requisiti imposti per i risultati di lavoro.

Occorre verificare regolarmente che il personale lavori in conformità con le norme di sicurezza.

Obblighi del personale

Prima di iniziare un lavoro, tutte le persone incaricate di lavorare con l'apparecchio sono tenute a

- osservare le norme fondamentali in materia di sicurezza sul lavoro e di prevenzione degli incidenti,
- leggere le presenti istruzioni per l'uso, in particolare il capitolo "Norme di sicurezza", e sottoscrivere una dichiarazione in cui affermino di aver compreso e di impegnarsi ad osservare quanto detto.

Prima di lasciare la postazione di lavoro, assicurarsi che anche durante la propria assenza non possano verificarsi lesioni personali o danni materiali.

Certificazione di sicurezza

Gli apparecchi con marcatura CE soddisfano i requisiti di tutte le direttive UE vigenti, come ad esempio:

- Direttiva 2014/30/UE sulla compatibilità elettromagnetica
- Direttiva 2014/35/UE - direttiva bassa tensione
- Direttiva 2014/53/UE - direttiva sulle apparecchiature radio
- EN IEC 60974 - Apparecchiature per la saldatura ad arco voltaico
- e altre ancora.

Il testo completo della dichiarazione di conformità UE è disponibile all'indirizzo <https://www.fronius.com>.

Gli apparecchi provvisti di certificazione CSA sono conformi ai requisiti previsti dalle norme pertinenti per il Canada e gli Stati Uniti.

Protezione dei dati

Per quanto riguarda la sicurezza dei dati, l'utente è responsabile:

- dell'esecuzione del backup delle modifiche rispetto alle impostazioni di fabbrica
 - del salvataggio e della conservazione delle impostazioni personali.
-

Diritti d'autore

I diritti d'autore delle presenti istruzioni per l'uso sono di proprietà del produttore.

Il testo e le illustrazioni corrispondono alla dotazione tecnica al momento della stampa, con riserva di modifiche.

Saremo grati per la segnalazione di eventuali discrepanze nelle istruzioni per l'uso.

Leggere i documenti disponibili**PERICOLO!****Pericolo derivante dal cattivo uso dell'apparecchio e dall'esecuzione errata dei lavori.**

Possono verificarsi gravi lesioni personali o danni materiali.

- Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- Prima di lavorare con e sui componenti del sistema, leggere e comprendere le avvertenze per la sicurezza dell'apparecchio per saldatura e tutta la documentazione cartacea acclusa e disponibile online!

Le istruzioni per l'uso della saldatrice sono disponibili come segue:

Codice QR

<https://...>



HTML

Fortis 270 C-500 C, Fortis 320-400

<https://manuals.fronius.com/html/4204260498>

Codice QR

<https://...>



PDF

Fortis 270 C - 500 C, Fortis 320-400

[PDF-Manuals](#)

Find downloads: 42,0426,0498

Su richiesta, le istruzioni per l'uso possono essere fornite anche in formato cartaceo.

Uso prescritto

Uso prescritto

Il carrello traina filo WF 25s è destinato esclusivamente alla saldatura MIG/MAG in combinazione con componenti del sistema Fronius.

Il carrello traina filo è progettato per l'operazione di saldatura durante il trasporto con gru (ad es. sul braccio della gru, sull'equilibratore, sulle sospensioni mobili, ecc.).

Non sono consentiti utilizzi diversi o che esulino dal tipo d'impiego per il quale l'apparecchio è stato progettato. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per i danni che potrebbero derivarne.

L'uso prescritto comprende anche

- la lettura integrale e la comprensione delle istruzioni per l'uso,
- l'osservanza e il rispetto di tutte le avvertenze di sicurezza,
- l'esecuzione dei lavori di ispezione e manutenzione.

Uso improprio prevedibile

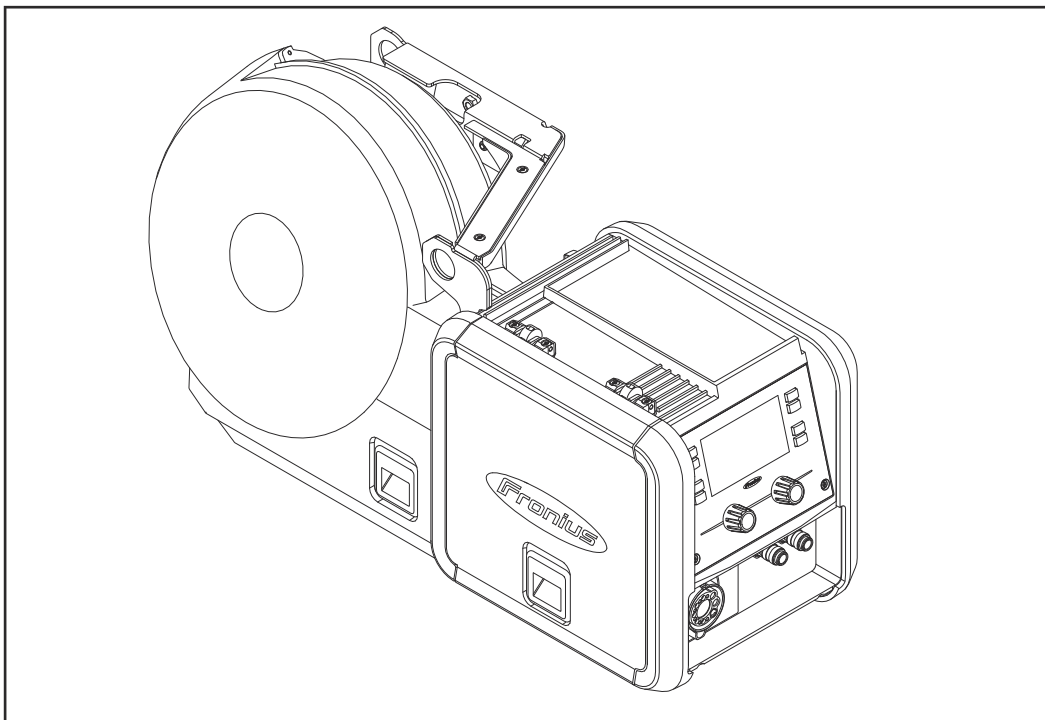
IMPORTANTE! Tutte le applicazioni che si discostano dall'uso prescritto sono considerate uso improprio.

L'uso improprio non consentito comprende, tra le altre cose:

- utilizzare o stoccare l'apparecchio in condizioni ambientali diverse da quelle specificate nei dati tecnici,
- utilizzare o stoccare l'apparecchio in classi di protezione diverse da quelle specificate nei dati tecnici,
- per saldare sott'acqua
- per avvolgere e svolgere il filo di saldatura su bobine filo metallico o similari, ecc.

Informazioni sull'apparecchio

Concezione dell'apparecchio



Il carrello traina filo WF 25s è dotato di una copertura per bobine filo con diametro esterno massimo di 300 mm (11.81 in.).

L'avanzamento a 4 rulli di serie garantisce un'eccellente alimentazione del filo. Il carrello traina filo è adatto anche a pacchetti tubi flessibili lunghi.

Il carrello traina filo viene utilizzato in combinazione con gli apparecchi per saldatura saldatrici Fortis 320/400/500 /GW e le rispettive varianti.

Avvertenze riportate sull'apparecchio

Avvertenze riportate sull'apparecchio

Il carrello traina filo è dotato di simboli di sicurezza e di una targhetta, che non vanno rimossi né sovrascritti. I simboli di sicurezza forniscono avvertenze sul cattivo uso dell'apparecchio, da cui possono risultare gravi lesioni personali e danni materiali.

						WF 25s 4R/GW/FSC					
www.fronius.com						Part No.: 4,049,055					
						Ser.No.:					
IEC 60 974-5/-10 Cl.A						IP 23					
						U ₁₁ 42 V		I ₁₁ 1.5 A			
						U ₁₂ 24 V		I ₁₂ 0.5 A			
						1 - 25 m/min		40 - 984 ipm			
						I ₂ 360A/100%		430A/60%		500A/40%	
Caution: Parts may be at welding voltage											
Attention: Les pièces peuvent être à la tension de soudage											



Utilizzare le funzioni descritte solo dopo aver letto integralmente e compreso i seguenti documenti:

- le presenti istruzioni per l'uso
- tutte le istruzioni per l'uso dei componenti del sistema, in particolare le norme di sicurezza.



La saldatura è un'operazione che comporta pericoli. Per lavorare correttamente con l'apparecchio è necessario soddisfare i seguenti requisiti di base:

- possedere una qualifica per la saldatura di grado sufficiente
- disporre di dispositivi di protezione adeguati
- vietare l'accesso al carrello traina filo e al processo di saldatura ai non addetti.



Non gettare gli apparecchi usati tra i rifiuti domestici, ma smaltirli conformemente alle norme di sicurezza.



Tenere lontani mani, capelli, indumenti e attrezzi dai componenti in movimento, quali ad esempio:

- ingranaggi
- rulli d'avanzamento
- bobine filo ed elettrodi a filo.

Non toccare gli ingranaggi rotanti dell'avanzamento filo né i componenti rotanti della trasmissione.

Le coperture e le parti laterali devono essere aperte/rimosse solo per il tempo strettamente necessario all'esecuzione dei lavori di manutenzione e riparazione.

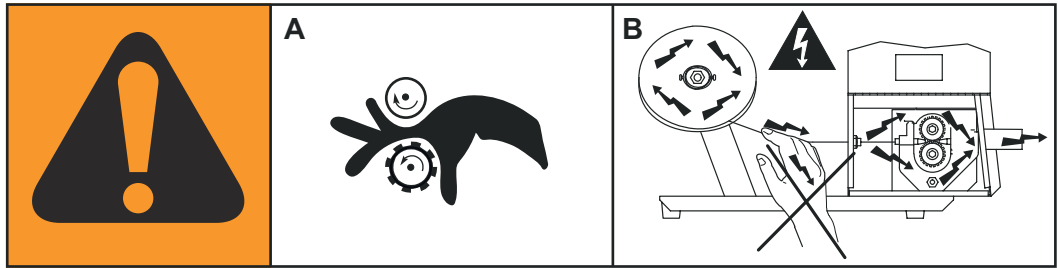
Durante il funzionamento

- Accertarsi che tutte le coperture siano chiuse e tutte le parti laterali montate correttamente.
 - Tenere tutte le coperture e le parti laterali chiuse.
-

Descrizione delle avvertenze riportate sull'apparecchio

In determinate versioni, le avvertenze sono riportate sull'apparecchio.

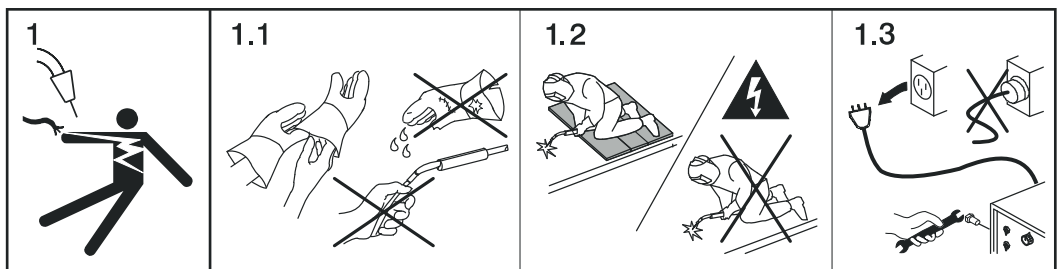
La disposizione dei simboli può variare.



! Avviso! Prestare attenzione!
I simboli illustrano i possibili pericoli.

A I rulli d'avanzamento possono ferire le dita.

B Durante il funzionamento il filo di saldatura e i componenti della trasmissione sono sotto tensione di saldatura.
Tenere lontani mani e oggetti metallici!

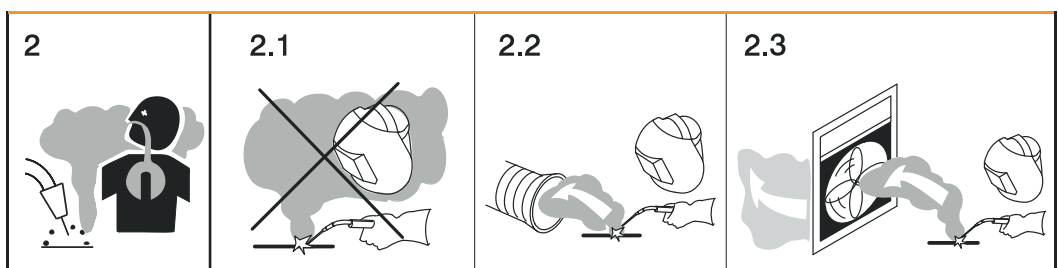


1. Una scossa elettrica può risultare mortale.

1.1 Indossare guanti asciutti e isolanti. Non toccare l'elettrodo a filo a mani nude. Non indossare guanti bagnati o danneggiati.

1.2 Per proteggersi dalle scosse elettriche, utilizzare una base isolante tra il pavimento e l'area di lavoro.

1.3 Prima di eseguire qualsiasi lavoro sull'apparecchio, spegnerlo e scollegare la spina di rete o l'alimentazione elettrica.

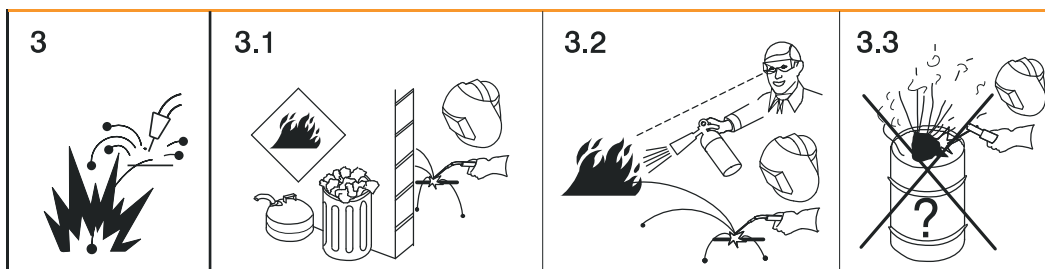


2. L'inalazione dei fumi di saldatura può nuocere alla salute.

2.1 Tenere la testa lontana dai fumi di saldatura prodotti dal processo di saldatura.

2.2 Utilizzare ventilazione forzata o un'aspirazione locale per eliminare i fumi di saldatura.

2.3 Eliminare i fumi di saldatura con un ventilatore.

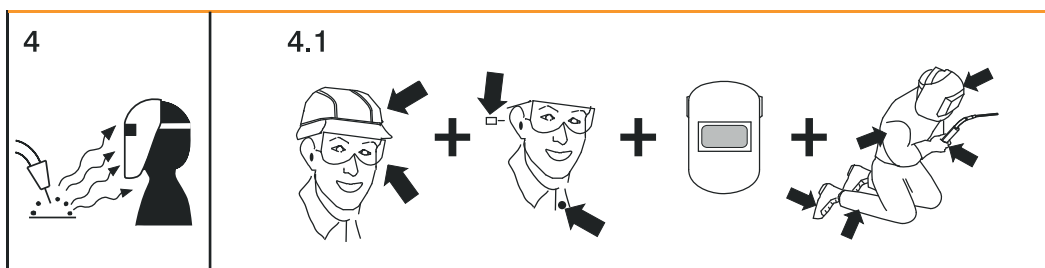


3 Le scintille prodotte dalla saldatura possono causare esplosioni o incendi.

3.1 Tenere i materiali infiammabili lontani dal processo di saldatura. Non eseguire lavori di saldatura nelle vicinanze di materiali infiammabili.

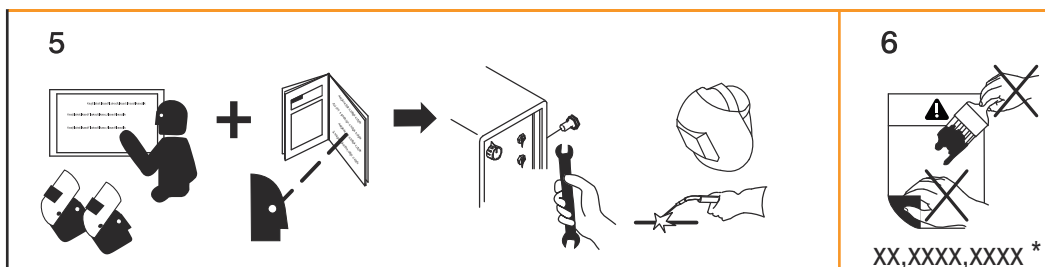
3.2 Le scintille prodotte dalla saldatura possono causare incendi. Tenere pronto un estintore. Eventualmente, tenere pronto un addetto alla sorveglianza che sappia utilizzare l'estintore.

3.3 Non eseguire lavori di saldatura su fusti o contenitori chiusi.



4. I raggi dell'arco voltaico possono ustionare gli occhi e ferire la pelle.

4.1 Indossare un copricapo e occhiali protettivi. Utilizzare una protezione per l'udito e colletti con bottoni. Utilizzare una maschera per saldatura della colorazione corretta. Indossare indumenti protettivi adatti su tutto il corpo.



5. Prima di eseguire qualsiasi lavoro sulla macchina o la saldatura: farsi istruire sull'uso dell'apparecchio e leggere le istruzioni!

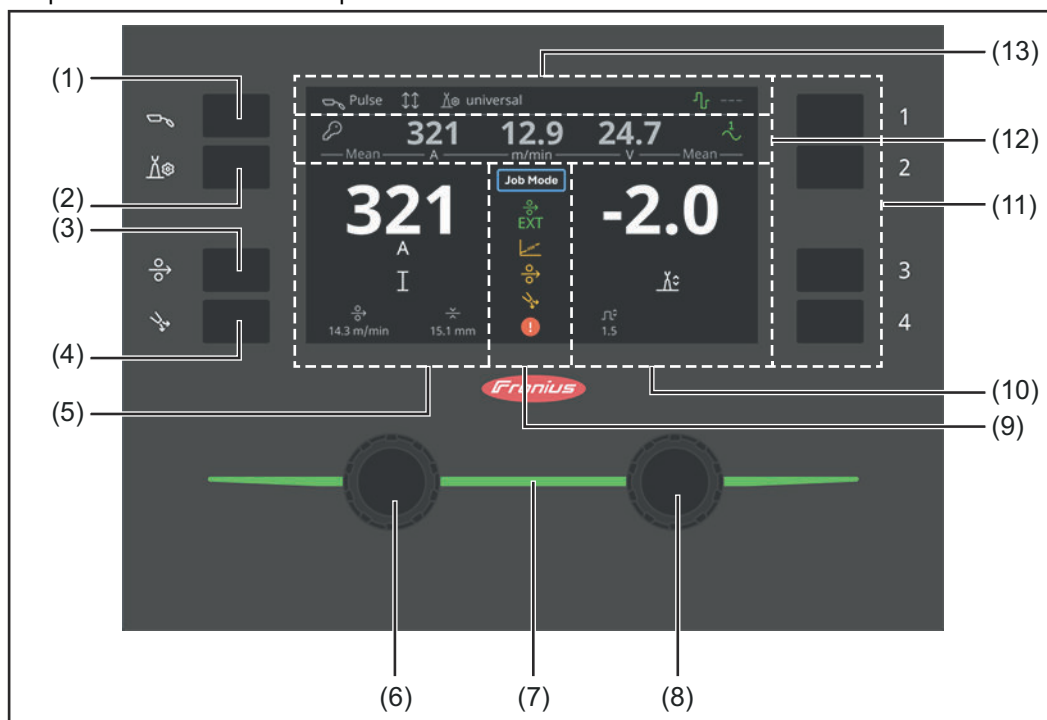
6. Non rimuovere né sovrascrivere l'adesivo con le avvertenze di sicurezza.

* Numero d'ordine del produttore dell'adesivo

Opzioni

OPT/s WF Unità di comando

Il carrello traina filo può essere equipaggiato in fabbrica o successivamente con un pannello di controllo opzionale.



N. Descrizione

- (1) **Tasto Processo di saldatura/Modalità di funzionamento**
Manopola di regolazione sinistra: per selezionare il processo di saldatura.
Manopola di regolazione destra: per selezionare la modalità di funzionamento.
- (2) **Tasto Proprietà curva caratteristica di saldatura/Funzione di processo**
Manopola di regolazione sinistra: per selezionare la proprietà della curva caratteristica di saldatura.
Manopola di regolazione destra: per attivare/disattivare le funzioni di processo.
- (3) **Tasto Inserimento filo**
Per inserire l'elettrodo a filo nel pacchetto tubi flessibili della torcia per saldatura in assenza di gas e corrente.
- (4) **Tasto Controllo gas**
Per impostare la quantità di gas necessaria sul regolatore di pressione.
Dopo aver premuto il tasto Controllo gas, il gas fuoriesce per 30 s. Premendo nuovamente il tasto, il processo si interrompe in anticipo.
- (5) **Sezione sinistra del display**
Nella sezione sinistra del display vengono visualizzati i parametri e le funzioni che vengono impostati con la manopola di regolazione sinistra.

I parametri visualizzati variano con il processo di saldatura impostato.

(6) **Manopola di regolazione sinistra con funzione di rotazione/pressione**
per selezionare e impostare i parametri nella sezione sinistra del display.

(7) **Indicazione di stato**
Verde animato... Avvio o riavvio dell'apparecchio.
Acceso con luce verde... L'apparecchio è pronto per la saldatura.
Luce bianca fissa... notifica.
Acceso con luce arancione... avviso.
Acceso con luce rossa... errore.
Blu animato...operazione di saldatura attiva.
Giallo animato... Il controllo gas è attivo.
Verde menta animato... Inserimento filo attivo.

(8) **Manopola di regolazione destra con funzione di rotazione/pressione**
per selezionare e impostare i parametri nella sezione destra del display.

(9) **Sezione centrale del display**
Nella sezione centrale del display vengono visualizzati i dati di saldatura rilevanti:



Linea del processo di saldatura attuale
(nel funzionamento Duo).

EXT = carrello traina filo separato.
Sul display del WF 25s viene sempre visualizzato EXT, non è possibile passare a un'altra opzione.



Spia Arco voltaico di transizione



Spia Inserimento filo
Si accende durante l'inserimento del filo se il grafico dell'inserimento filo è nascosto.



Spia Controllo gas
Si accende tenendo premuto il pulsante Controllo gas se il grafico del controllo del gas è nascosto.



Errore

(10) Sezione destra del display

Nella sezione destra del display vengono visualizzati i parametri e le funzioni che vengono impostati con la manopola di regolazione destra.

I parametri visualizzati variano con il processo di saldatura impostato.

(11) Tasti multifunzione

Ai tasti multifunzione è possibile assegnare EasyJob.
Dettagli sugli EasyJob da pagina [44](#).

(12) Riga di stato 1

Contiene informazioni relative a:

- processo di saldatura correntemente impostato
 - modalità di funzionamento correntemente impostata
 - proprietà della curva caratteristica correntemente impostata
 - funzioni di processo attive
-

(13) Riga di stato 2

Contiene informazioni relative a:

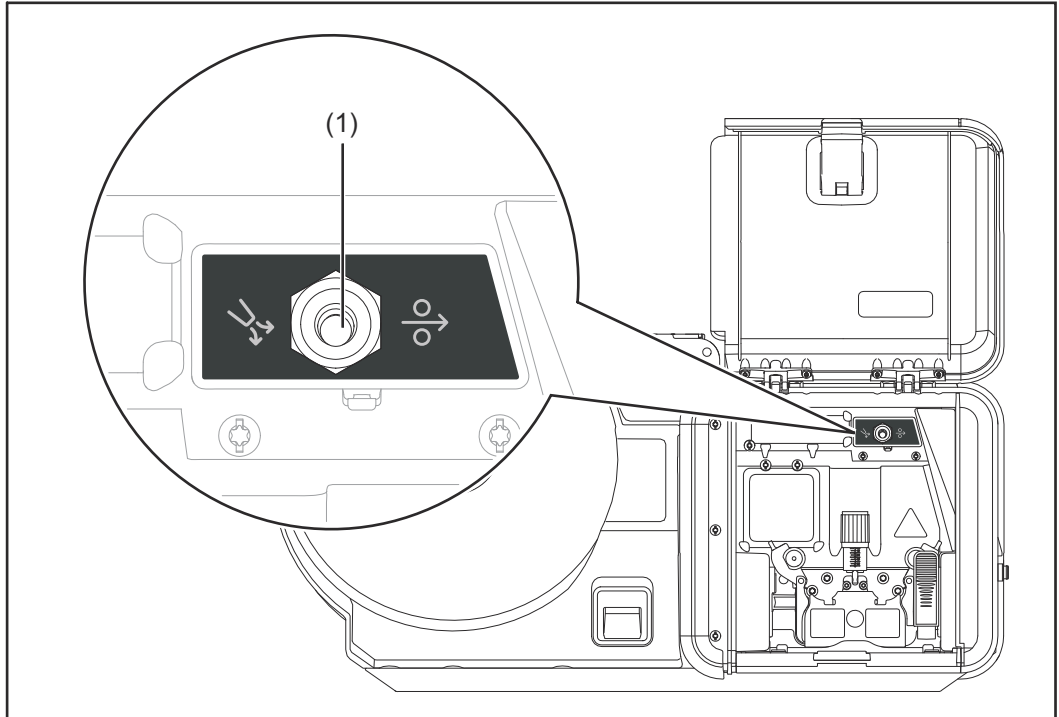
- utenti connessi/condizione del blocco dell'apparecchio per saldatura
 - dati di saldatura Corrente di saldatura, Velocità filo e Tensione di saldatura
 - alimentazione di tensione monofase (solo per gli apparecchi /XT)
 - Mean-Screen attivato
-

Dati di saldatura visualizzati

A seconda della situazione, vengono visualizzati valori diversi:

- durante l'impostazione, il valore indicativo
- durante la saldatura, il valore reale
- dopo la saldatura, il valore medio

**OPT/s Gastest -
Wire Inching**



(1) Tasto Inserimento filo/Controllo gas

Premendo il tasto verso sinistra: Controllo gas

Per regolare la quantità di gas necessaria sul regolatore di pressione.

- Premendo una volta il tasto: Il gas inerte fuoriesce.
- Premendo nuovamente il tasto: il flusso del gas inerte si interrompe.

Se non si preme di nuovo il tasto Controllo gas, il flusso del gas inerte si interrompe dopo 30 s.

Premendo il tasto verso destra: Inserimento filo

Per inserire l'elettrodo a filo nel pacchetto tubi flessibili della torcia per saldatura in assenza di gas e corrente.

Mentre si tiene premuto il tasto, il carrello traina filo procede alla velocità di inserimento filo.

Altre opzioni

OPT/s WF Raffreddamento ad acqua

Attacchi del refrigerante per gli apparecchi per saldatura raffreddati ad acqua.

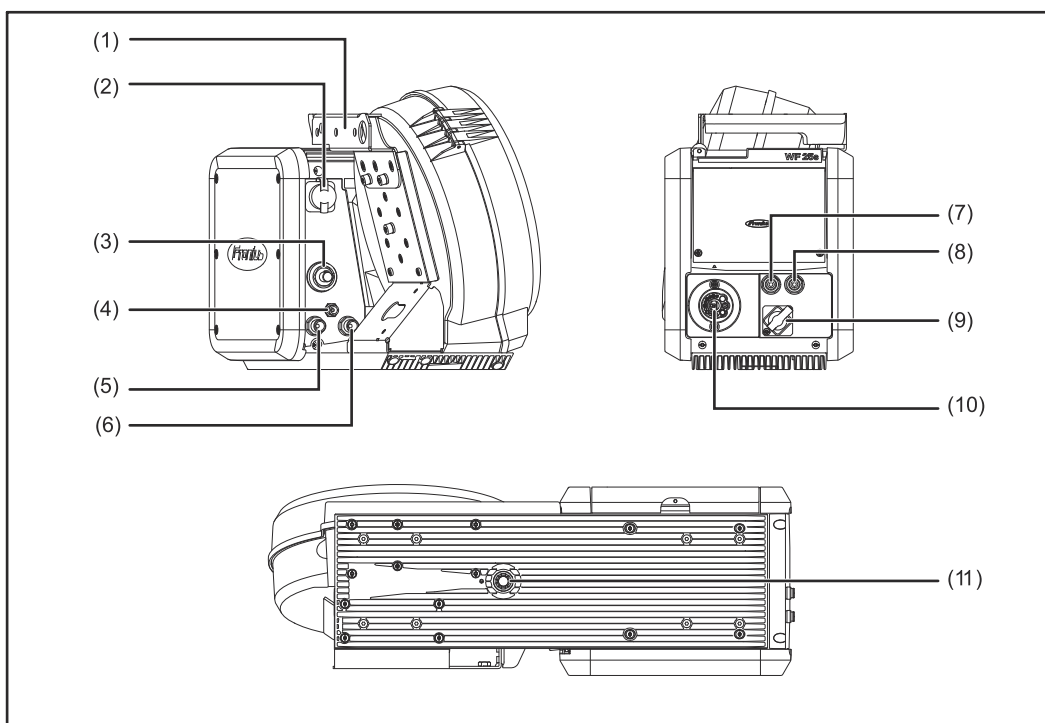
OPT/s WF Attacco TMC

Connettore per comando a distanza.

Tutte le opzioni sono disponibili in fabbrica o per l'installazione successiva.

Elementi di comando, attacchi e componenti meccanici

Lato anteriore,
posteriore, inferiore

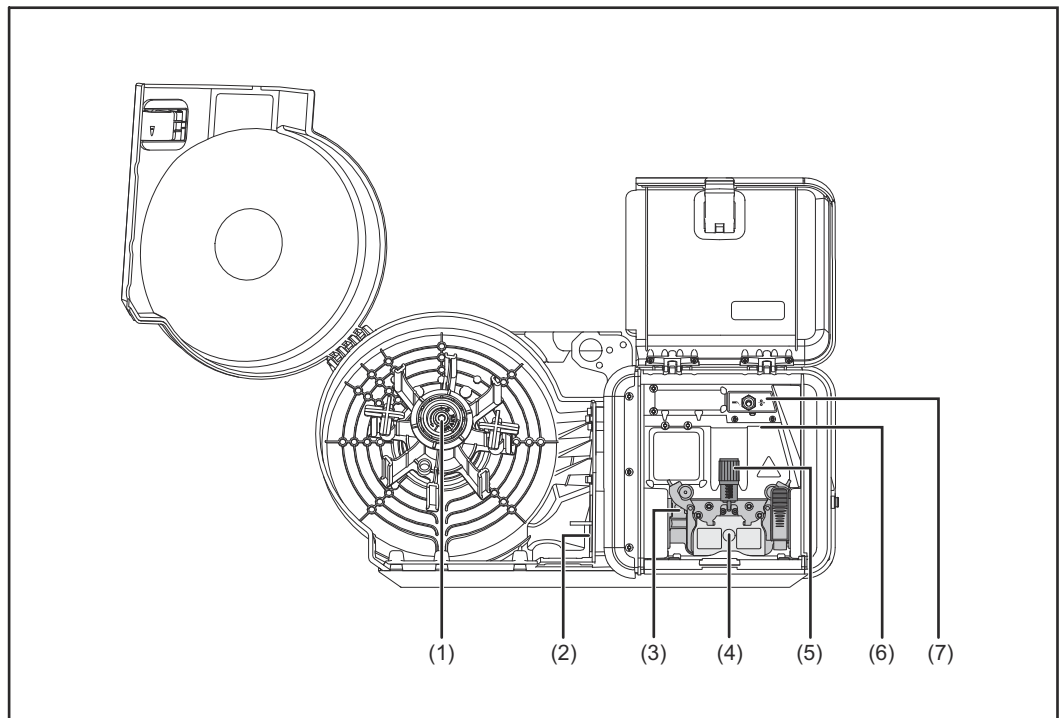


N. Funzione

- | | |
|-----|---|
| (1) | Maniglia di supporto per gru |
| (2) | Attacco del cavo di comando
per collegare il cavo di comando del pacchetto tubi flessibili di collegamento. |
| (3) | Presà di corrente (+) con chiusura a baionetta
per collegare il cavo di corrente del pacchetto tubi flessibili di collegamento. |
| (4) | Attacco del gas inerte |
| (5) | Attacco di ritorno del refrigerante (rosso)
Opzione
per collegare il tubo del refrigerante del pacchetto tubi flessibili di collegamento. |
| (6) | Attacco di mandata del refrigerante (blu)
Opzione
per collegare il tubo del refrigerante del pacchetto tubi flessibili di collegamento. |
| (7) | Attacco di mandata del refrigerante (blu)
Opzione
per collegare il tubo del refrigerante del pacchetto tubi flessibili della torcia per saldatura. |

-
- (8) **Attacco di ritorno del refrigerante (rosso)**
 Opzione
 per collegare il tubo del refrigerante del pacchetto tubi flessibili della torcia per saldatura.
-
- (9) **Attacco TMC**
 per collegare le estensioni del sistema, ad es. il comando a distanza.
-
- (10) **Attacco per torcia per saldatura**
 per inserire la torcia per saldatura.
-
- (11) **Presa per perno**
 per collocare il carrello traina filo sul perno del relativo alloggiamento.
-

Carrello traina filo - Parte laterale



N. Funzione

- (1) **Alloggiamento bobine filo**
 per inserire bobine filo standardizzate con diametro esterno max. di 300 mm (11.81 in.) e peso max. di 19 kg (41.89 lbs.).
-
- (2) **Illuminazione bobina filo**
-
- (3) **Avanzamento a 4 rulli**
-
- (4) **Copertura dell'avanzamento a 4 rulli**
-
- (5) **Leva di bloccaggio**
 per regolare la pressione d'aderenza dei rulli di avanzamento.
-
- (6) **Illuminazione avanzamento a 4 rulli**
-
- (7) **Opzione OPT/s Gas Test - Wire Inching**
-

Prima dell'installazione e della messa in funzione

Sicurezza

PERICOLO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- ▶ Leggere integralmente e comprendere il presente documento.
- ▶ Leggere e comprendere tutte le norme di sicurezza e le documentazioni per l'utente di questo apparecchio e di tutti i componenti del sistema.

PERICOLO!

Pericolo derivante dalla corrente elettrica.

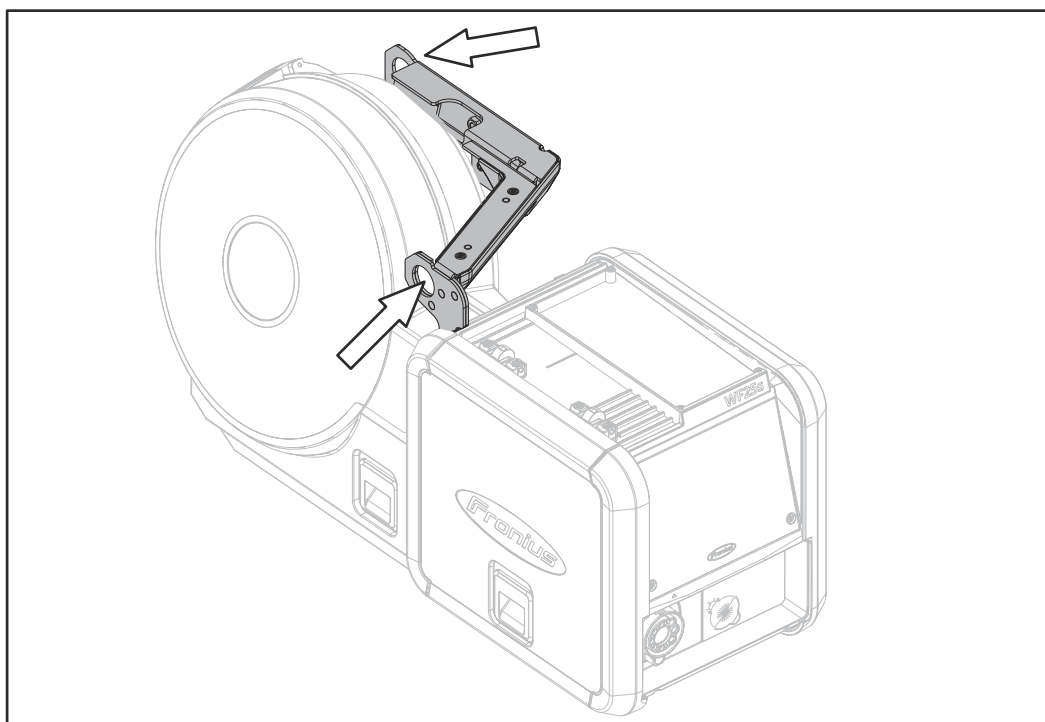
Può causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Prima di iniziare qualsiasi lavoro, spegnere e scollegare dalla rete elettrica tutti gli apparecchi e i componenti interessati.
- ▶ Assicurarsi che gli apparecchi e i componenti interessati non vengano riaccesi.

Trasporto

Il carrello traina filo WF 25s può essere trasportato come segue:

- a mano dalla maniglia di supporto per gru
- mediante gru dalla maniglia di supporto per gru
- sul carrello satellite del carrello traina filo
- sul carrello TU Move 4 Pro, con sistema di saldatura montato sull'alloggiamento perni.



WF 25s: Occhielli per il trasporto con gru sulla maniglia di supporto per gru



PERICOLO!

Pericolo derivante dalla caduta di apparecchi o componenti durante il trasporto con gru.

Possono verificarsi gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Per il trasporto con gru, utilizzare solo i due occhielli per il trasporto con gru sulla maniglia di supporto per gru.
- ▶ Agganciare le catene o le funi ai due occhielli per il trasporto con gru.
- ▶ Le catene o le funi devono formare il minor angolo di incidenza possibile.
- ▶ Osservare e rispettare le direttive nazionali e regionali vigenti in materia di prevenzione degli infortuni e dei rischi durante il trasporto e la spedizione.



PERICOLO!

Pericolo derivante dalla caduta di apparecchi e componenti a seguito di imbracature danneggiate.

Possono verificarsi gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Controllare regolarmente che tutte le imbracature utilizzate per il trasporto mediante gru, come cinghie, fibbie, catene, ecc., non presentino danni meccanici, corrosione e alterazioni dovute ad altri fattori ambientali.
- ▶ Gli intervalli e l'entità dei controlli devono essere conformi alle norme e direttive nazionali di volta in volta in vigore.

Collocazione dell'apparecchio



PERICOLO!

Pericolo dovuto al ribaltamento o alla caduta degli apparecchi.

Possono verificarsi gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Collocare tutti i componenti del sistema, le console verticali e i carrelli in modo stabile su una base piana e solida.
- ▶ È consentito un angolo d'inclinazione massimo di 10°.
- ▶ Se si utilizza un alloggiamento per perni, assicurarsi sempre che il carrello traina filo sia saldamente fissato.

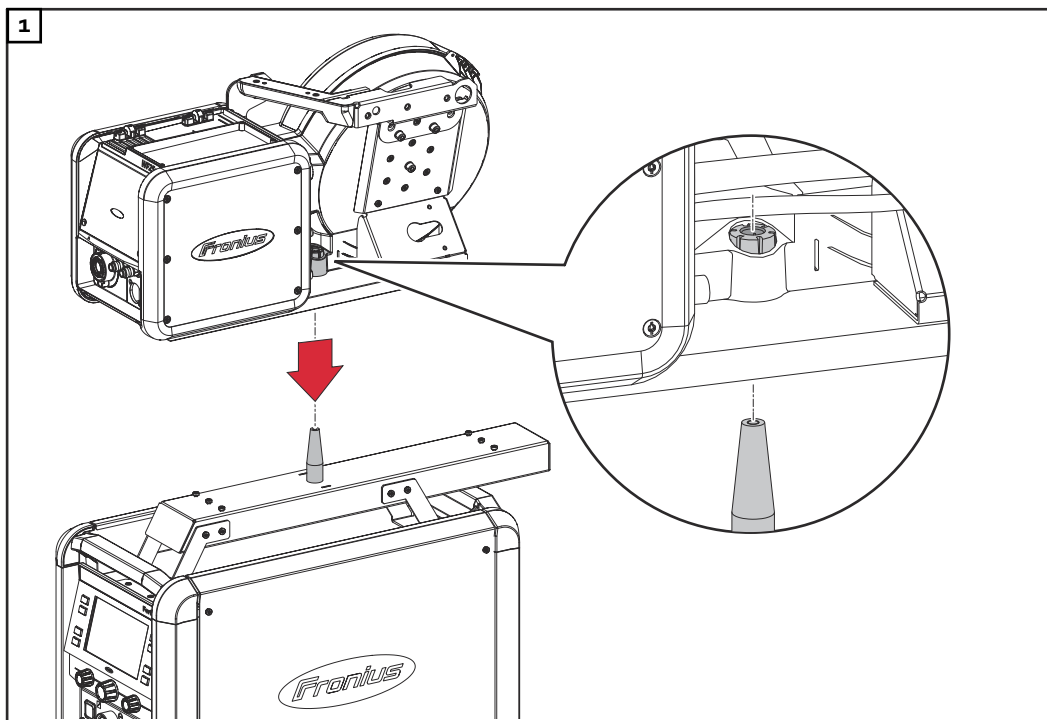
Il carrello traina filo WF 25s è collaudato secondo la classe di protezione IP23, il che implica:

- protezione contro la penetrazione di corpi estranei solidi di diametro superiore a 12,5 mm (0.49 in.)
- protezione contro gli spruzzi d'acqua che battono sulla superficie con un angolo d'incidenza fino a 60°.

Conformemente alla classe di protezione IP 23, il carrello traina filo può essere installato e messo in funzione all'aperto. Evitare l'azione diretta dell'umidità (ad es. della pioggia).

Collocazione del carrello traina filo sull'alloggiamento perni

Collocazione del
carrello traina fi-
lo sull'alloggia-
mento perni



Collegamento del carrello traina filo con l'apparecchio per saldatura

Collegamento del carrello traina filo con l'apparecchio per saldatura

Il carrello traina filo viene collegato all'apparecchio per saldatura con il pacchetto tubi flessibili di collegamento.

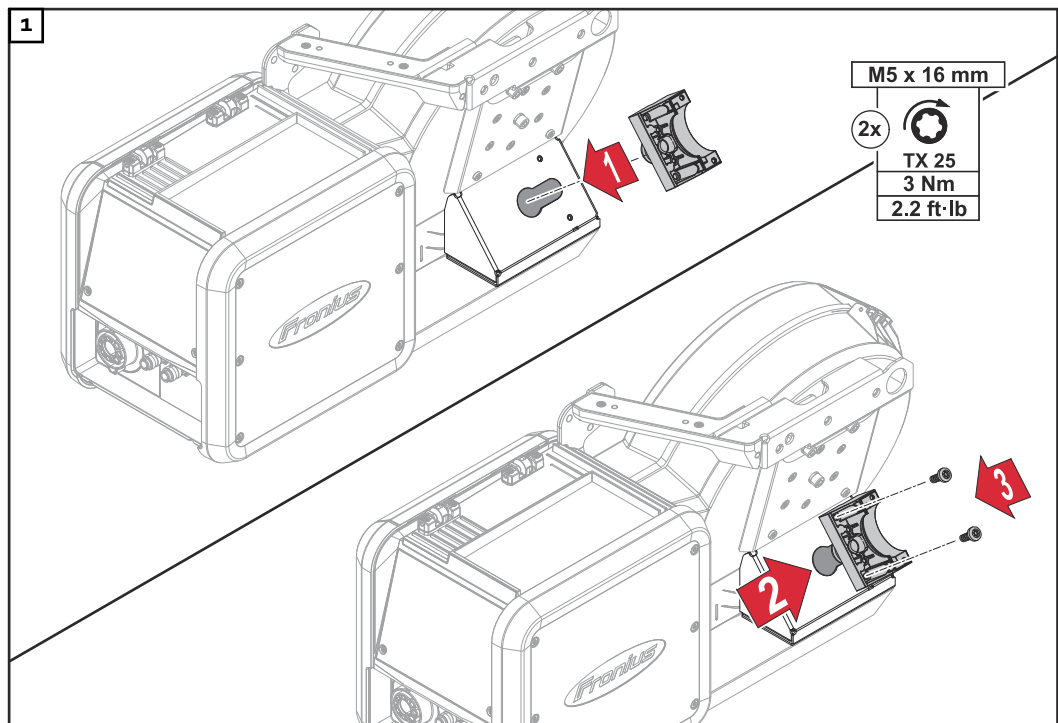


PRUDENZA!

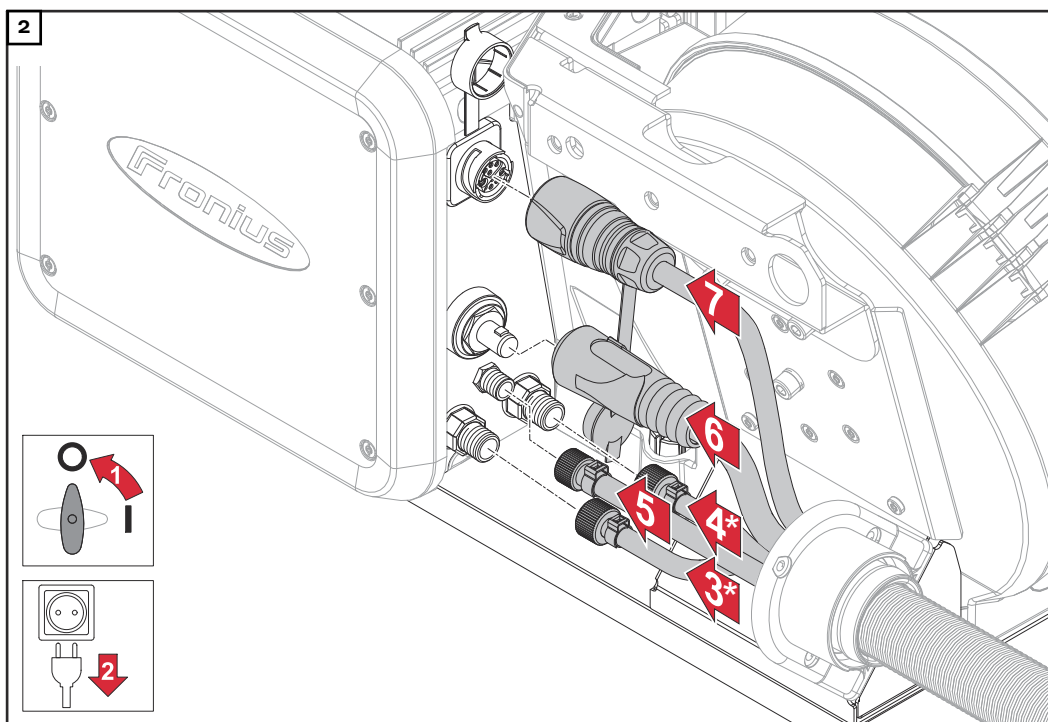
Pericolo derivante dalla corrente elettrica dovuta a componenti del sistema difettosi.

Possono verificarsi lesioni personali e danni materiali.

- Tutti i cavi, i conduttori e i pacchetti tubi flessibili devono sempre essere saldamente collegati, integri e correttamente isolati.
- Utilizzare solo cavi, conduttori e pacchetti tubi flessibili adeguatamente dimensionati.



Per i pacchetti tubi flessibili di collegamento con lunghezza di 1,2 m (3 ft. 11.24 in.) non sono previsti supporti antistrappo.

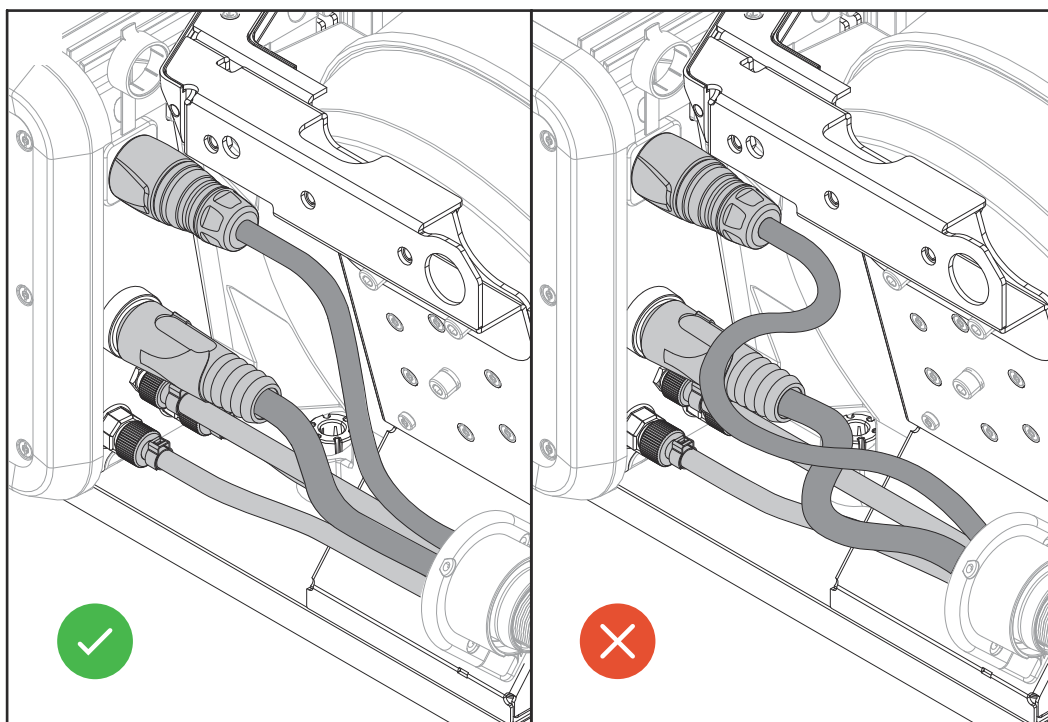


* Solo se nel carrello traina filo sono installati gli attacchi del refrigerante e per il pacchetto tubi flessibili di collegamento raffreddato ad acqua.

AVVERTENZA!

Quando si collega il pacchetto di tubi flessibili di collegamento, evitare di danneggiarlo!

► Disporre i cavi e i tubi a cappio verso l'interno, verso il carrello traina filo.



Inserimento/sostituzione dei rulli di avanzamento

Inserimento/ sostituzione dei rulli d'avanza- mento

Per garantire un'alimentazione ottimale dell'elettrodo a filo, i rulli d'avanzamento devono essere adattati al diametro e alla lega del filo da saldare.

AVVERTENZA!

Utilizzare esclusivamente rulli d'avanzamento adatti all'elettrodo a filo.

Per una panoramica dei rulli d'avanzamento disponibili e delle relative opzioni d'impiego, consultare il catalogo online dei pezzi di ricambio.



Catalogo online dei pezzi di ricambio:

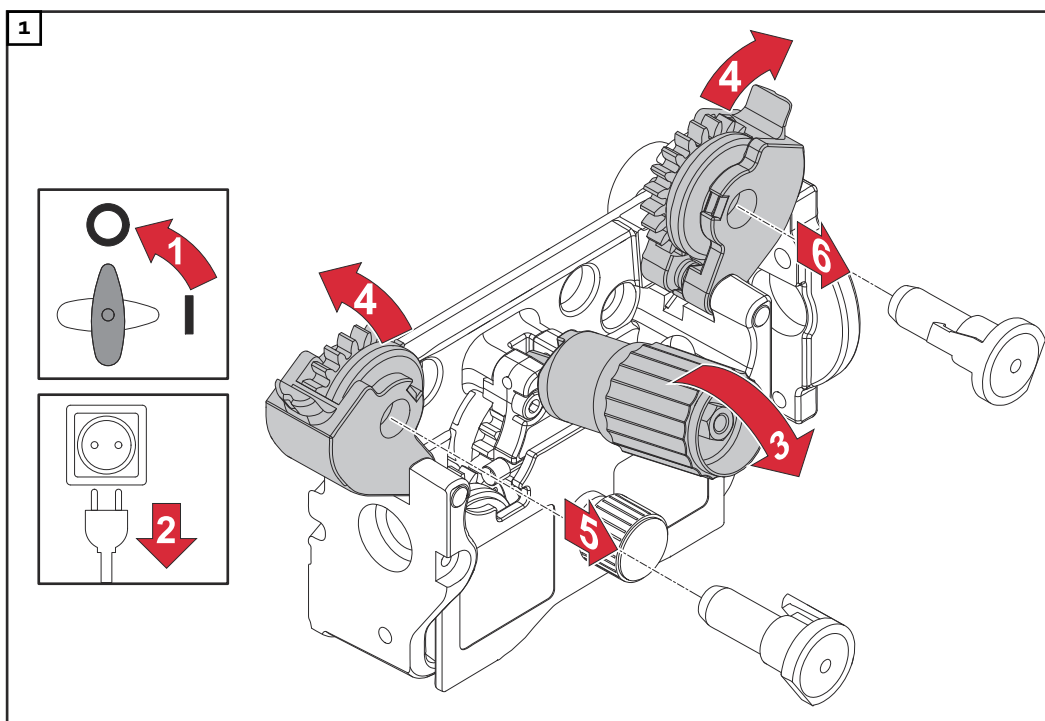
<https://spareparts.fronius.com>

⚠ PRUDENZA!

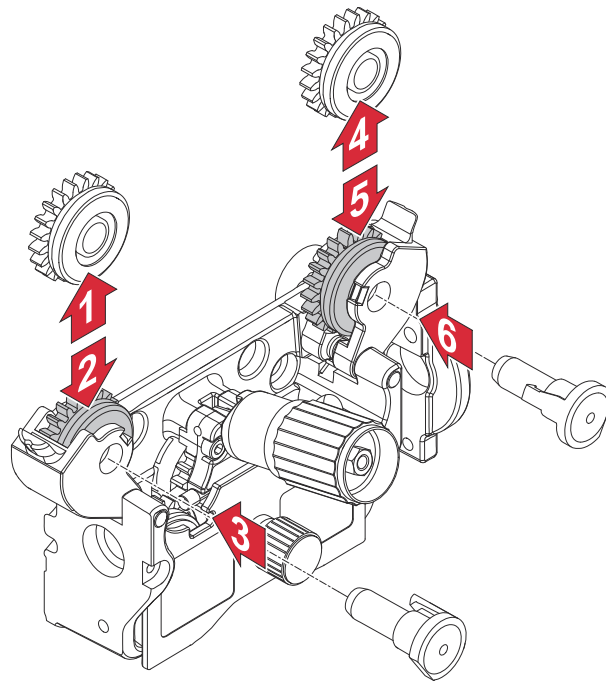
Pericolo derivante dai rulli d'avanzamento che scattano verso l'alto.

Possono verificarsi lesioni personali.

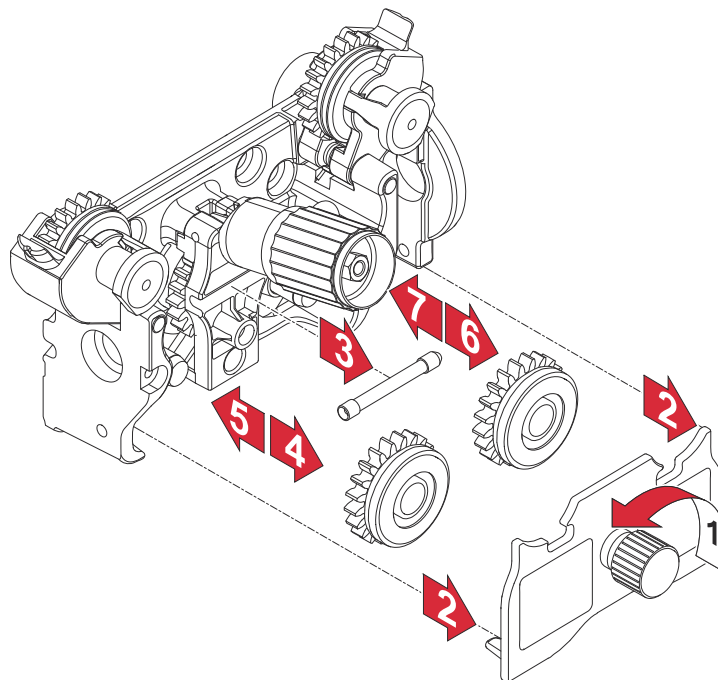
- Quando si sblocca la leva, tenere lontane le dita dalla zona sinistra e destra della leva.



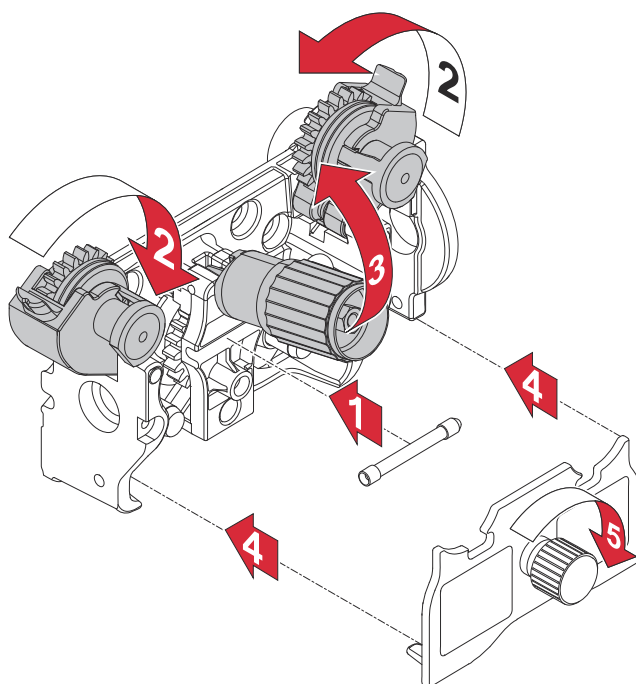
2



3



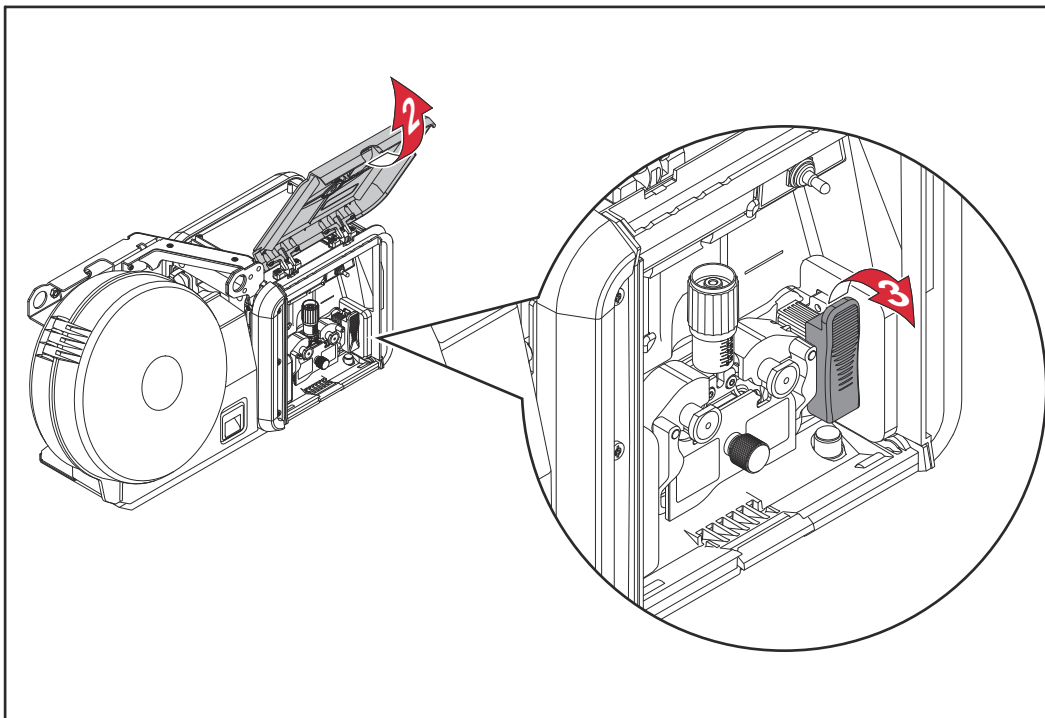
4



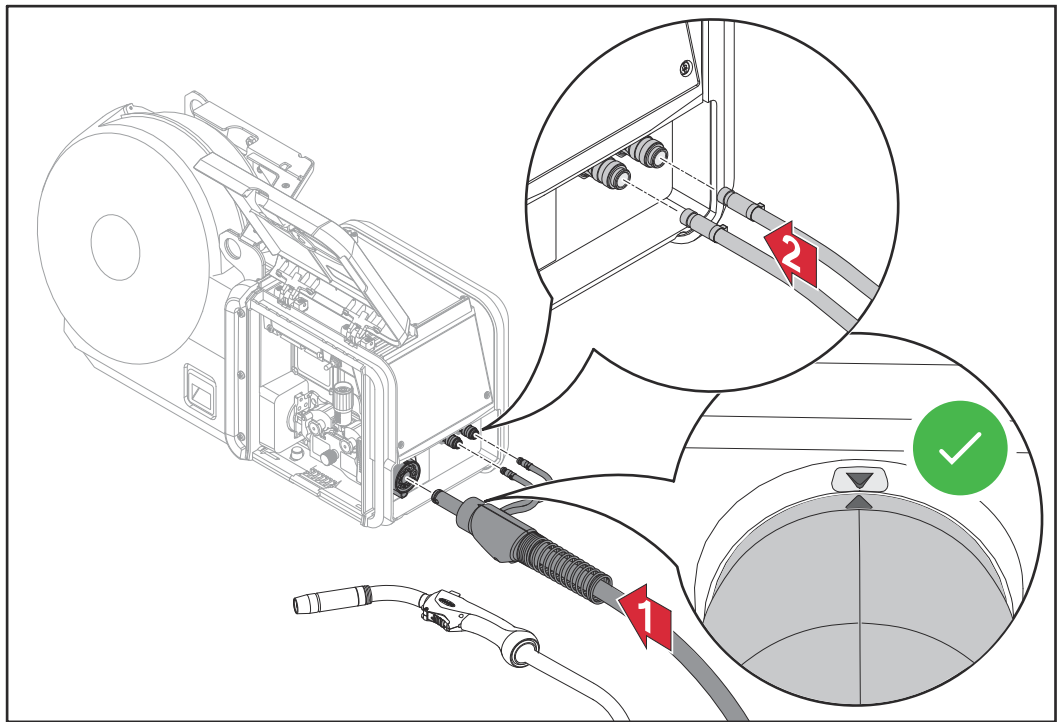
Collegamento della torcia per saldatura

**Collegamento
della torcia per
saldatura
MIG/MAG al car-
rello traina filo**

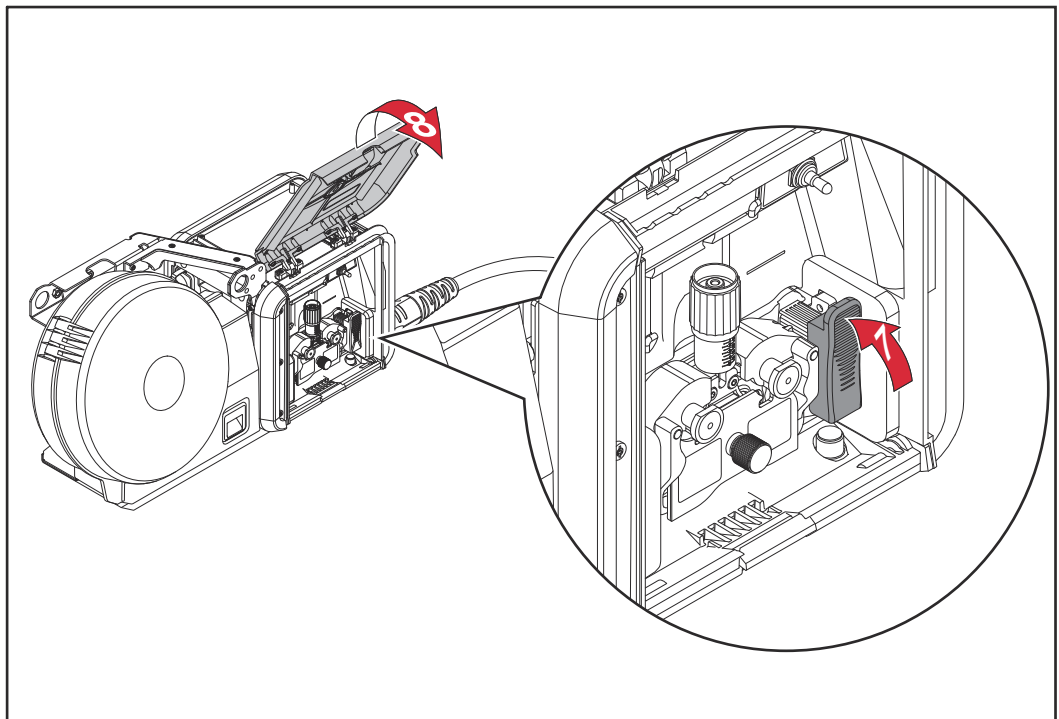
- 1** Controllare che tutti i cavi, i conduttori e i pacchetti tubi flessibili siano integri e correttamente isolati.



- 2** Aprire la copertura dell'avanzamento filo.
- 3** Aprire la leva di bloccaggio dell'avanzamento filo.



- 4** Inserire dal davanti la torcia per saldatura correttamente equipaggiata nell'attacco della torcia del carrello traina filo con il contrassegno rivolto verso l'alto.
- 5** Per le torce di saldatura raffreddate ad acqua:
Collegare il tubo di mandata del refrigerante all'attacco di mandata del refrigerante (blu).
- 6** Collegare il tubo di ritorno del refrigerante all'attacco di ritorno del refrigerante (rosso).



- 7** Chiudere la leva di bloccaggio dell'avanzamento filo.
- 8** Chiudere la copertura dell'avanzamento filo.
- 9** Controllare che tutti gli attacchi siano ben collegati.

Inserimento della bobina filo, inserimento della bobina intrecciata

Sicurezza



PERICOLO!

Pericolo dovuto alla corrente elettrica.

Può provocare gravi lesioni personali e danni alle cose.

- Prima di eseguire lavori di manutenzione o assistenza, spegnere tutti i dispositivi e i componenti interessati e scollegarli dall'alimentazione.
- Assicurare tutti i dispositivi e i componenti coinvolti per evitare che vengano riaccesi.
- Dopo l'apertura dell'apparecchio, assicurarsi che i componenti carichi di elettricità (ad es. condensatori) siano scaricati con un dispositivo di misurazione adeguato.



PRUDENZA!

Pericolo dovuto all'effetto molla dell'elettrodo a filo avvolto sulla bobina.

con conseguenti lesioni personali.

- Indossare occhiali protettivi.
- Fissare saldamente l'estremità dell'elettrodo a filo durante l'inserimento della bobina filo/bobina intrecciata, per evitare che il filo scatti all'indietro causando lesioni.



PRUDENZA!

Pericolo derivante dalla caduta della bobina filo/bobina intrecciata.

Possono verificarsi lesioni personali.

- Assicurarsi che la bobina filo sia saldamente fissata al relativo alloggiamento.
- Collocare la bobina intrecciata sul relativo adattatore compreso nella fornitura, in modo che le staffe della bobina siano inserite nelle scanalature di guida dell'adattatore per bobine intrecciate.
- Assicurarsi che la bobina intrecciata sia saldamente fissata al rispettivo adattatore sull'alloggiamento bobina filo.

Inserimento della bobina filo



PRUDENZA!

Pericolo dovuto all'effetto molla dell'elettrodo a filo avvolto sulla bobina.

Possono verificarsi lesioni personali.

- Fissare saldamente l'estremità dell'elettrodo a filo durante l'inserimento della bobina filo per evitare che l'elettrodo a filo scatti all'indietro causando lesioni.



PRUDENZA!

Pericolo dovuto alla caduta della bobina filo.

Possono verificarsi lesioni personali.

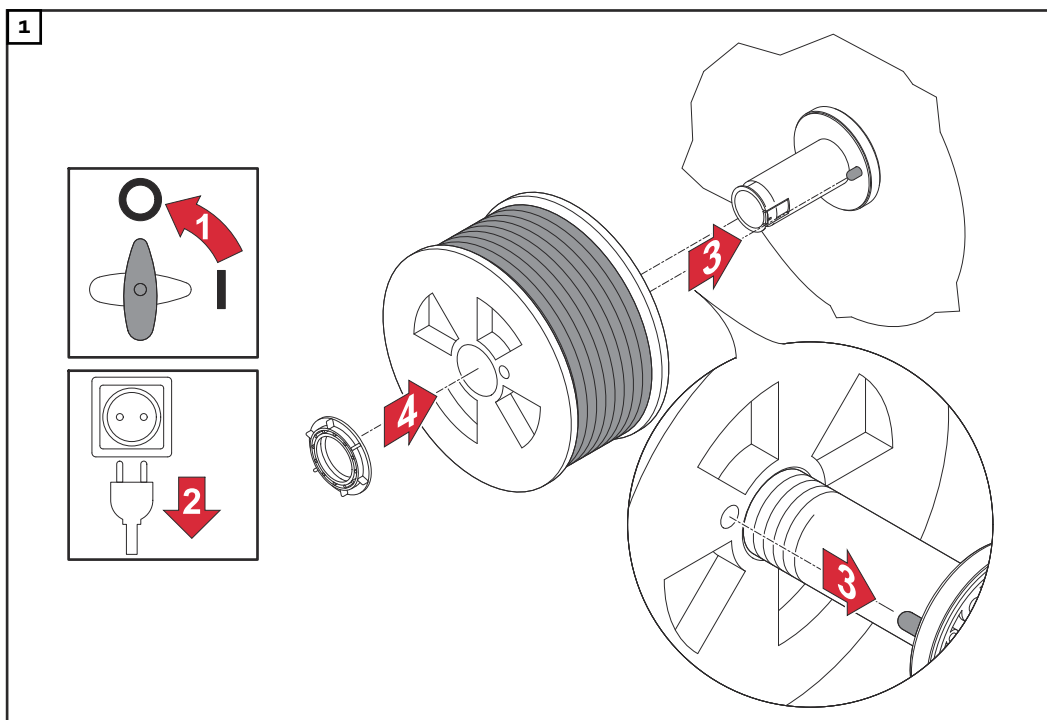
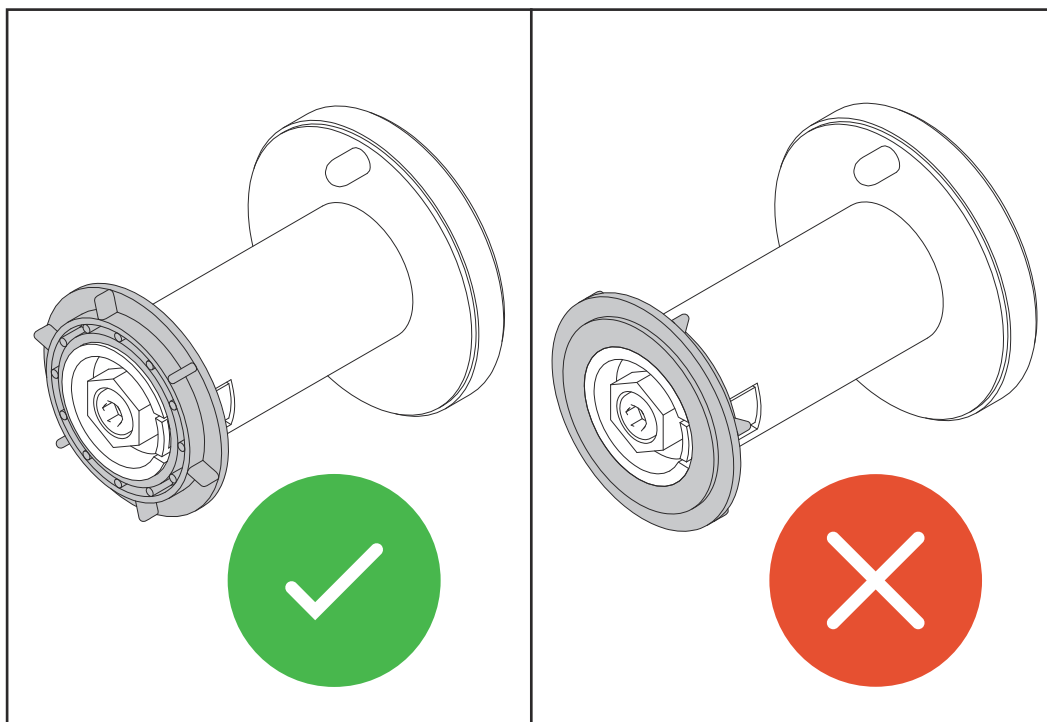
- Assicurarsi che la bobina filo sia saldamente fissata al relativo alloggiamento.

⚠ PRUDENZA!

Pericolo di caduta della bobina filo dovuta all'installazione dal lato sbagliato dell'anello di sicurezza.

Possono verificarsi lesioni personali e malfunzionamenti.

- Installare sempre l'anello di sicurezza come illustrato nella figura seguente.



Inserimento della bobina intrecciata

AVVERTENZA!

Utilizzare le bobine intrecciate esclusivamente con l'adattatore per bobine intrecciate compreso nella fornitura dell'apparecchio!



PRUDENZA!

Pericolo dovuto all'effetto molla dell'elettrodo a filo avvolto sulla bobina.
con conseguenti lesioni personali.

- ▶ Indossare occhiali protettivi.
- ▶ Fissare saldamente l'estremità dell'elettrodo a filo durante l'inserimento della bobina filo/bobina intrecciata, per evitare che il filo scatti all'indietro causando lesioni.



PRUDENZA!

Pericolo dovuto alla caduta della bobina intrecciata.

Possono verificarsi lesioni personali.

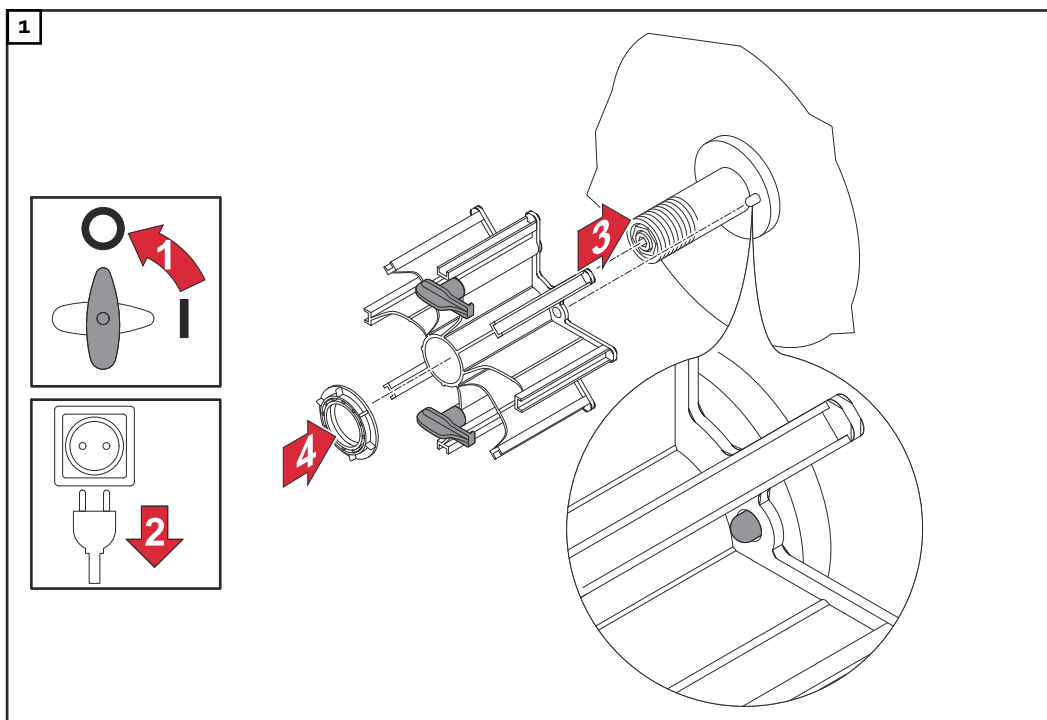
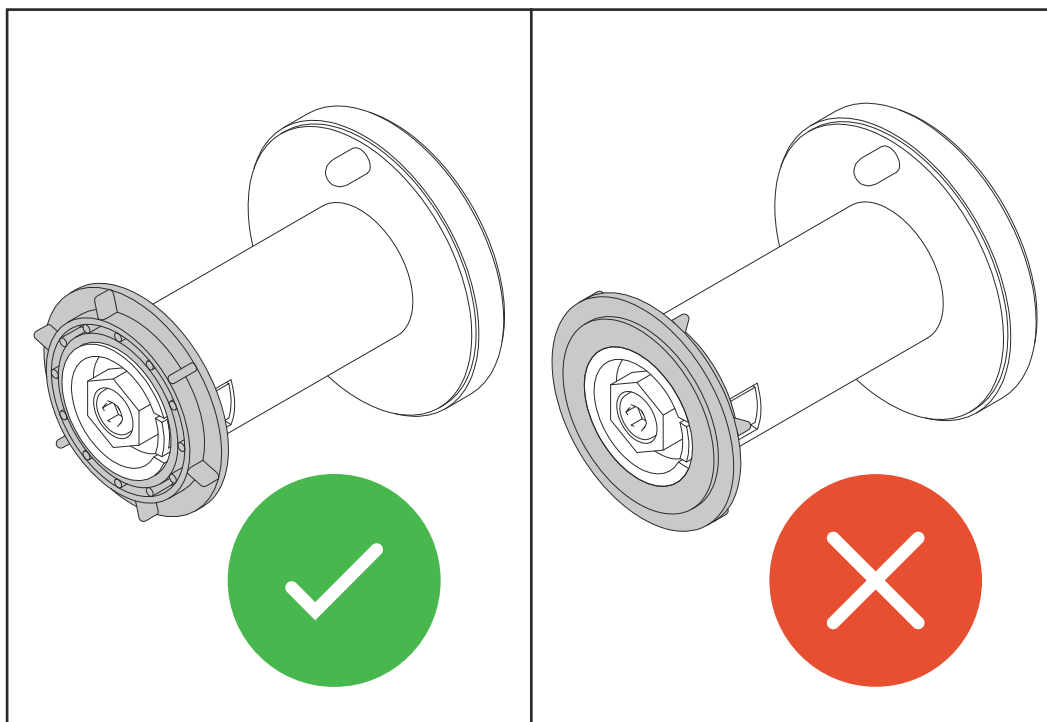
- ▶ Assicurarsi che la bobina intrecciata sia saldamente fissata al rispettivo adattatore sull'alloggiamento bobina filo.
- ▶ Collocare la bobina intrecciata sul relativo adattatore compreso nella fornitura, in modo che le staffe della bobina siano inserite nelle scanalature di guida dell'adattatore per bobine intrecciate.

⚠ PRUDENZA!

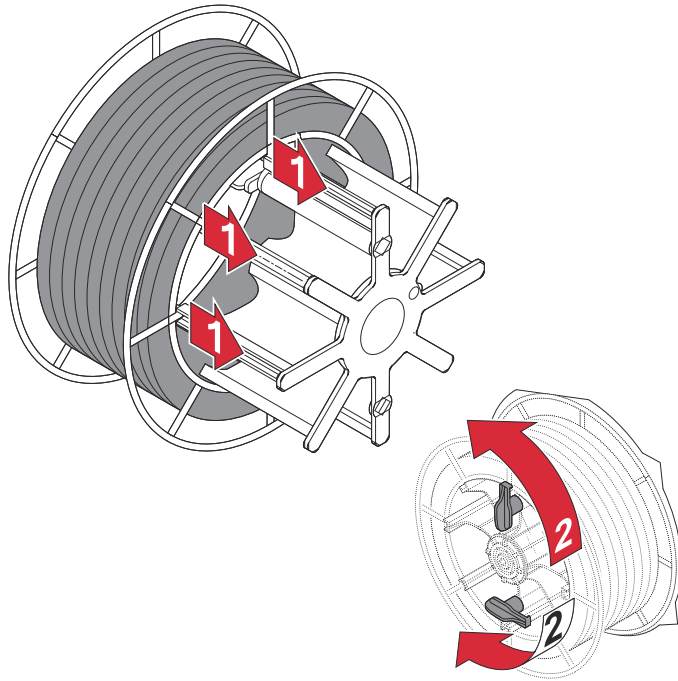
Pericolo derivante dalla caduta della bobina intrecciata dovuta all'installazione dal lato sbagliato dell'anello di sicurezza.

Possono verificarsi lesioni personali e malfunzionamenti.

- Installare sempre l'anello di sicurezza come illustrato nella figura seguente.



2



Inserimento dell'elettrodo a filo

Inserimento dell'elettrodo a filo

PRUDENZA!

Pericolo dovuto all'effetto molla dell'elettrodo a filo avvolto sulla bobina.
con conseguenti lesioni personali.

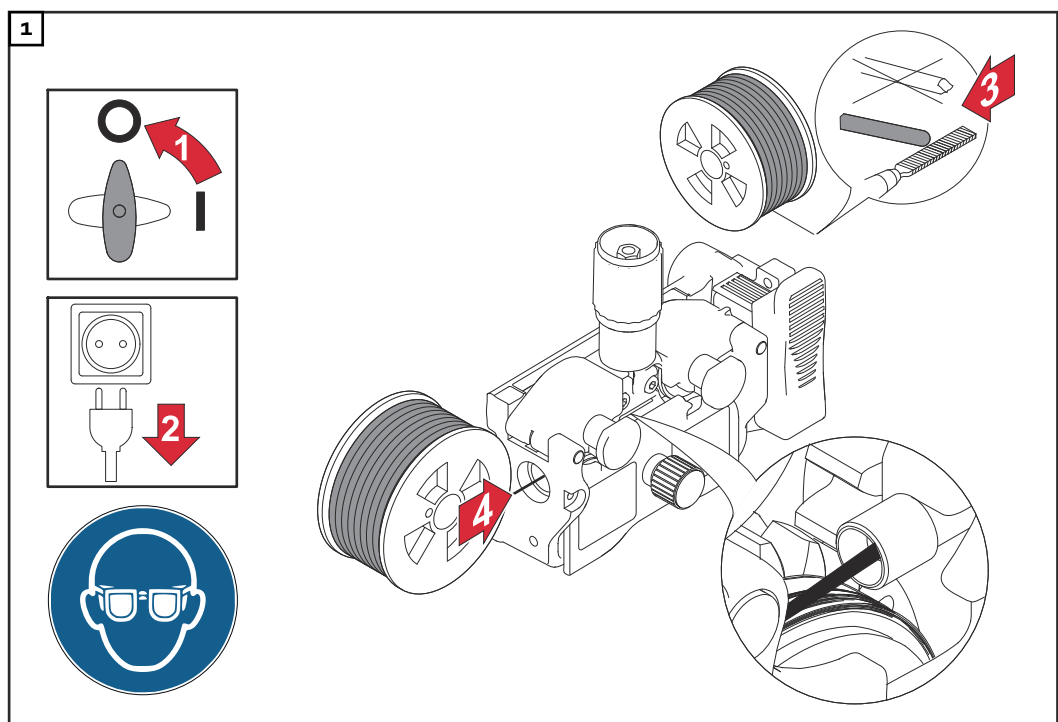
- ▶ Indossare occhiali protettivi.
- ▶ Fissare saldamente l'estremità dell'elettrodo a filo durante l'inserimento della bobina filo/bobina intrecciata, per evitare che il filo scatti all'indietro causando lesioni.

PRUDENZA!

Pericolo dovuto agli spigoli vivi dell'estremità dell'elettrodo a filo.

Possono verificarsi danni alla torcia per saldatura.

- ▶ Eliminare accuratamente le sbavature dall'estremità dell'elettrodo a filo prima di inserirlo.
- ▶ Disporre il pacchetto tubi flessibili della torcia per saldatura il più possibile disteso.

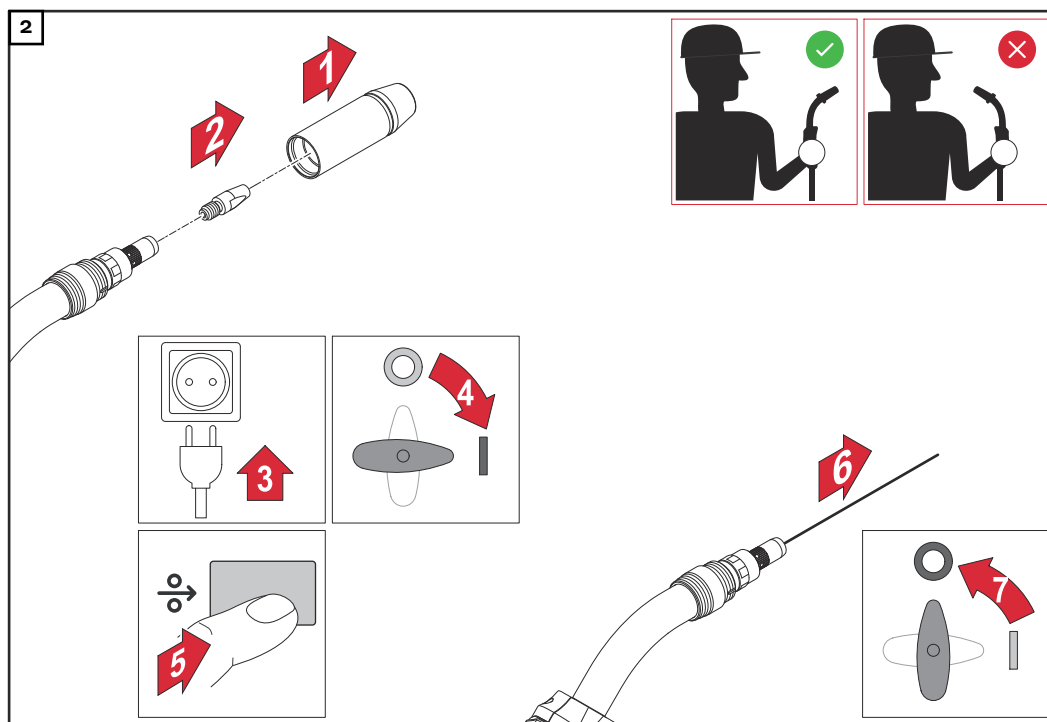


PRUDENZA!

L'elettrodo a filo in uscita

con conseguenti lesioni personali.

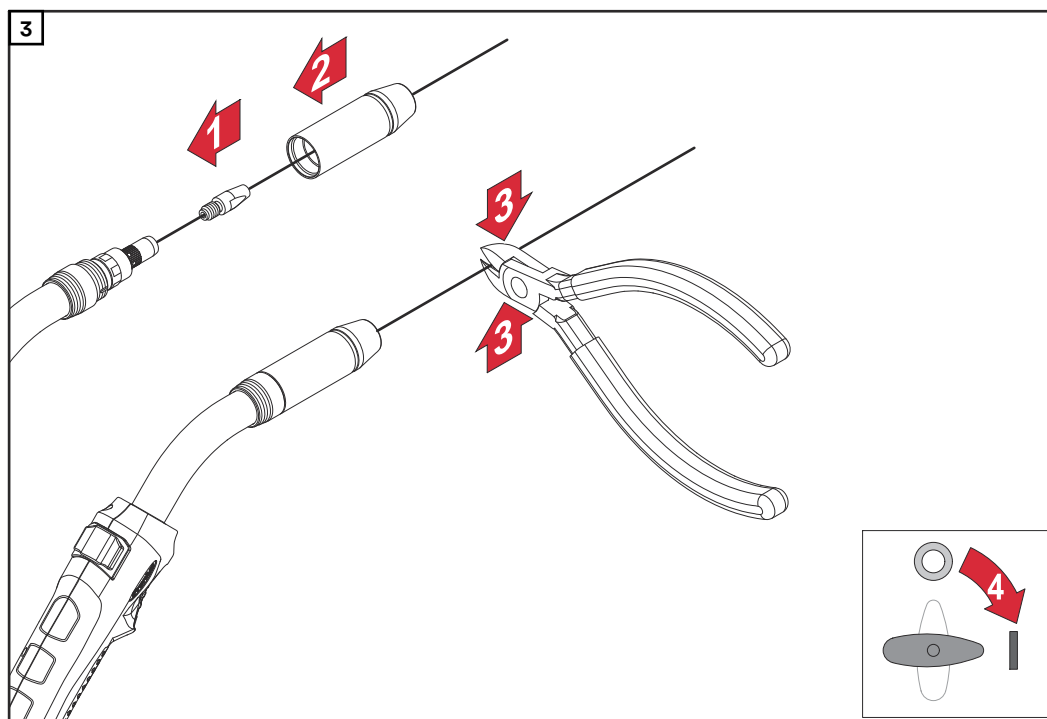
- ▶ Tenere la torcia per saldatura in modo che la punta sia rivolta lontano da viso e corpo
- ▶ Indossare occhiali protettivi adatti.
- ▶ Non rivolgere la torcia per saldatura verso altre persone.
- ▶ Assicurarsi che l'elettrodo a filo possa entrare intenzionalmente in contatto solo con oggetti elettricamente conduttivi.



AVVERTENZA!

L'elettrodo a filo può essere inserito premendo un tasto Inserimento filo presente nel sistema di saldatura o premendo il tasto della torcia.

- Sui display dell'apparecchio per saldatura e del carrello traina filo viene visualizzata la finestra di dialogo "Inserimento filo".



Avvertenze per l'inserimento del filo

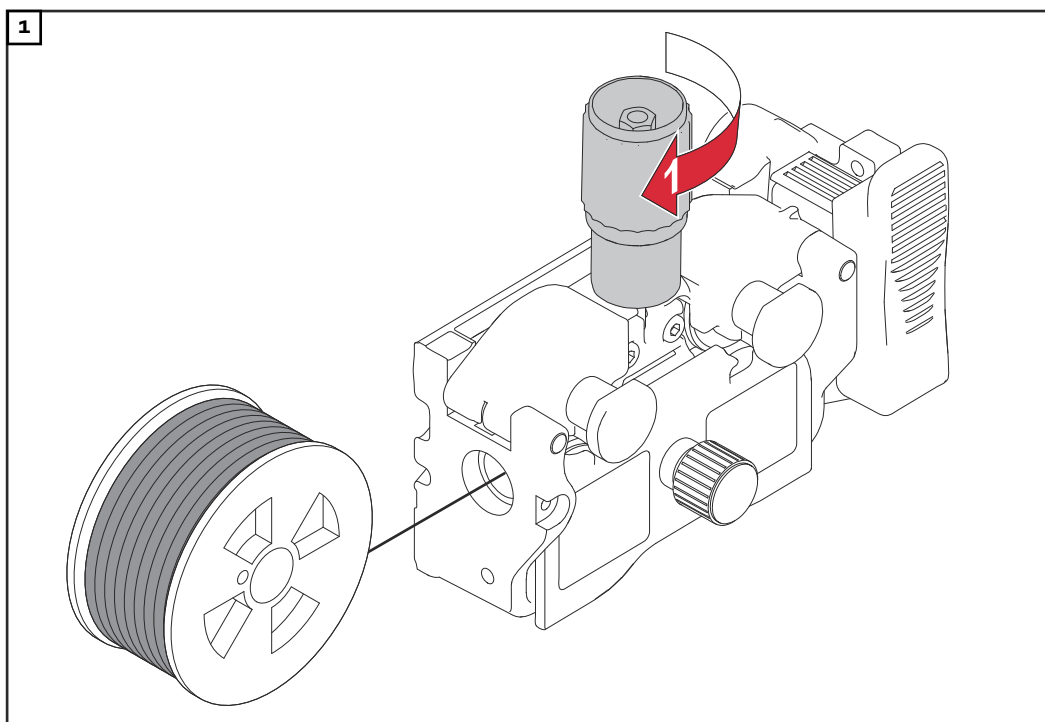
Se durante l'inserimento del filo si verifica un contatto a massa, l'elettrodo a filo viene automaticamente arrestato.

Premendo una volta il tasto della torcia, l'elettrodo a filo si sposta in avanti di 1 mm.

Regolazione della pressione d'aderenza

AVVERTENZA!

Regolare la pressione d'aderenza in modo che l'elettrodo a filo non si deformi, assicurando comunque un trasporto del filo regolare.



I valori indicativi della pressione d'aderenza sono riportati sull'adesivo dell'avanzamento a 4 rulli.

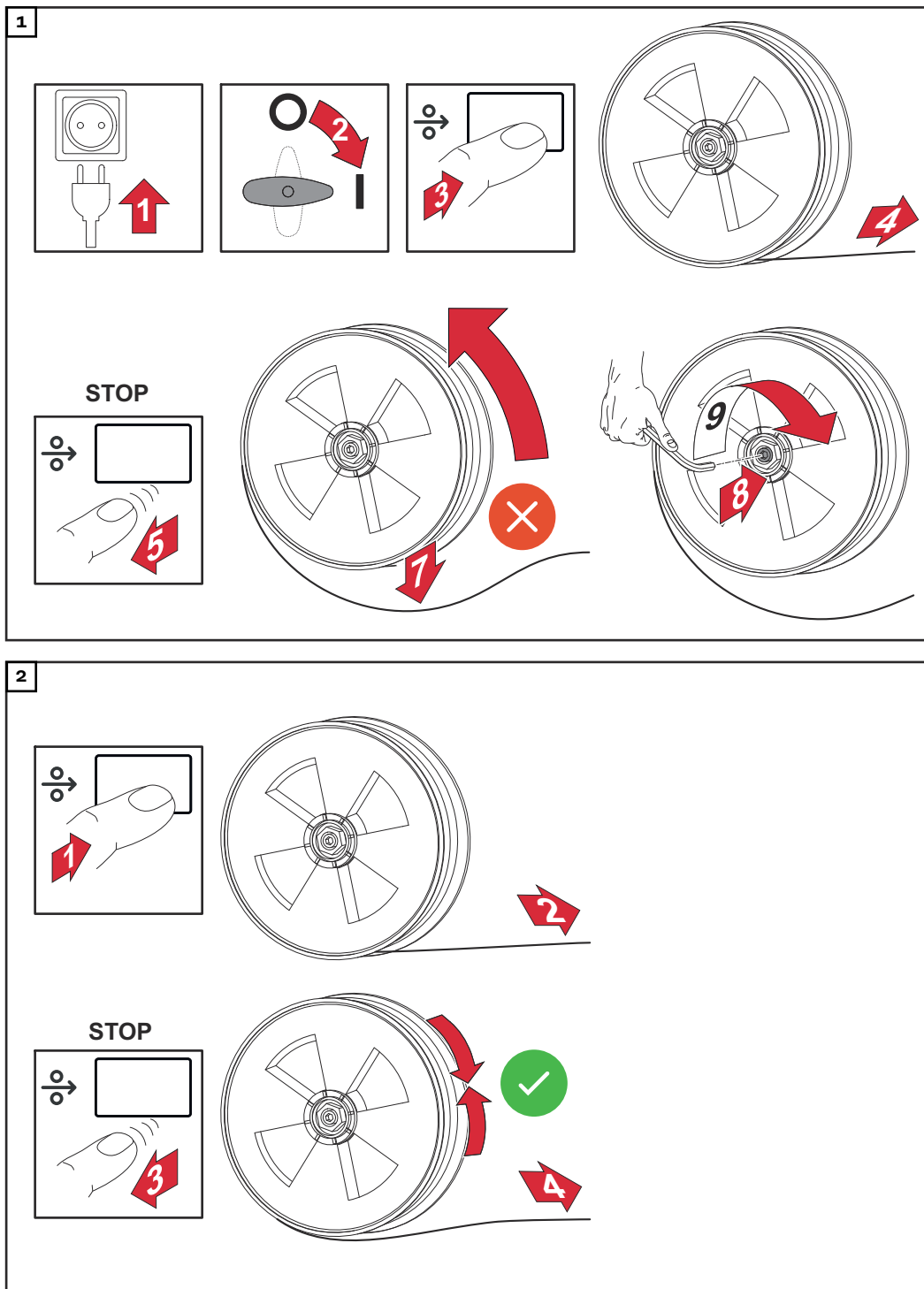
Regolazione del freno

Regolazione del freno

AVVERTENZA!

Dopo aver rilasciato il tasto della torcia, la bobina filo non deve continuare a svolgersi.

Se necessario, regolare nuovamente il freno.



Assemblaggio del freno

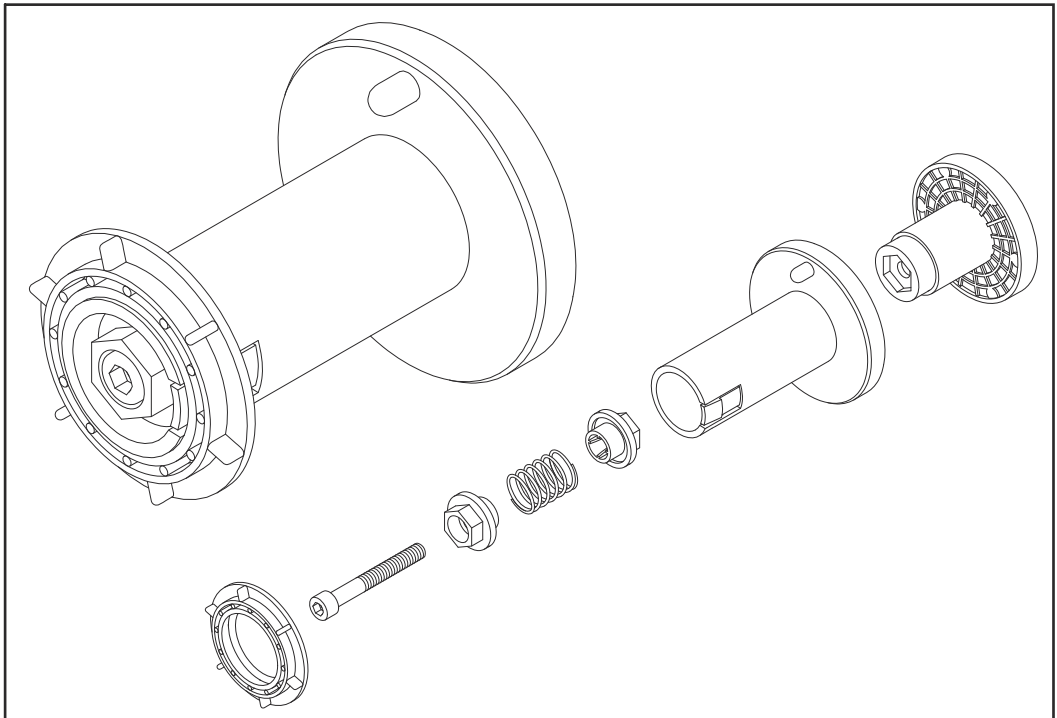


PRUDENZA!

Pericolo derivante dal montaggio errato.

Possono conseguirne lesioni personali e danni materiali.

- Non smontare il freno.
- I lavori di manutenzione sul freno devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.



Il freno è disponibile soltanto in un blocco unico.
La figura del freno ha soltanto valore informativo!

Messa in funzione

Sicurezza



PERICOLO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- ▶ Leggere integralmente e comprendere il presente documento.
- ▶ Leggere e comprendere tutte le norme di sicurezza e le documentazioni per l'utente di questo apparecchio e di tutti i componenti del sistema.

Requisiti minimi

Per la messa in funzione del carrello traina filo devono essere soddisfatti i seguenti requisiti minimi:

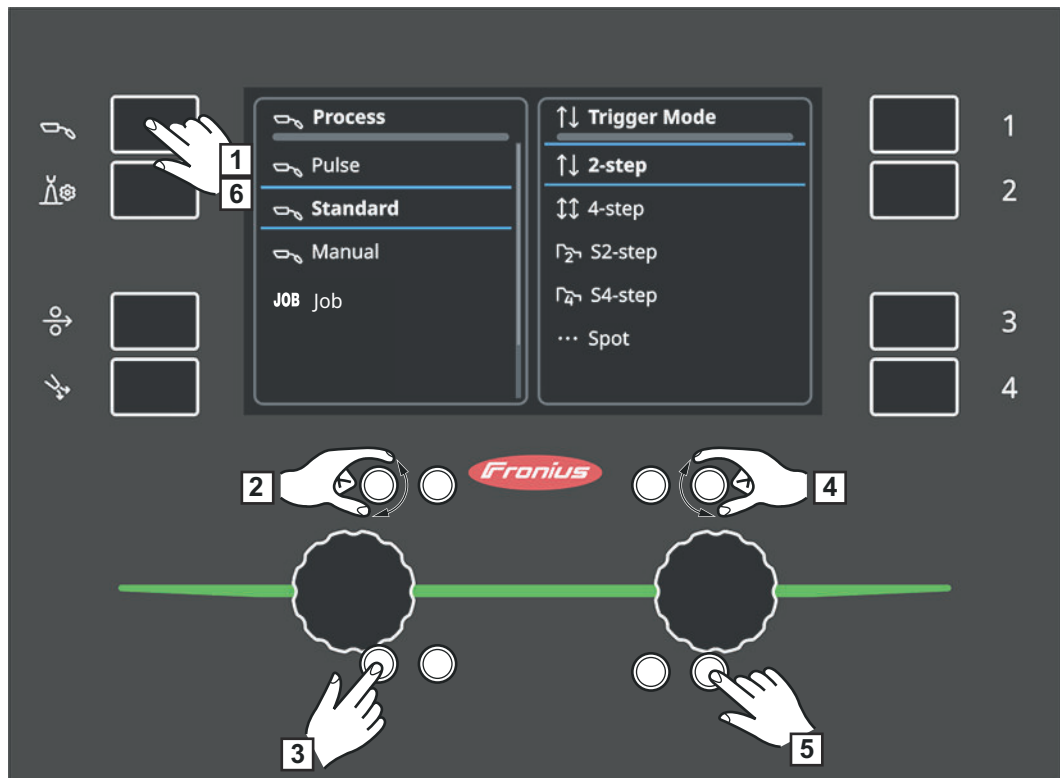
- carrello traina filo collegato all'apparecchio per saldatura per mezzo del pacchetto tubi flessibili di collegamento
- torcia per saldatura collegata al carrello traina filo
- rulli d'avanzamento inseriti nel carrello traina filo
- bobina filo/bobina intrecciata con il relativo adattatore inserita nel carrello traina filo
- elettrodo a filo inserito
- pressione d'aderenza dei rulli d'avanzamento regolata
- freno regolato
- tutte le coperture chiuse, tutte le parti laterali montate, tutti i dispositivi di protezione intatti e installati nei punti previsti.

Messa in funzione

Il carrello traina filo viene messo in funzione con l'apparecchio per saldatura acceso e premendo il tasto della torcia.

Impostazioni sul pannello di controllo opzionale

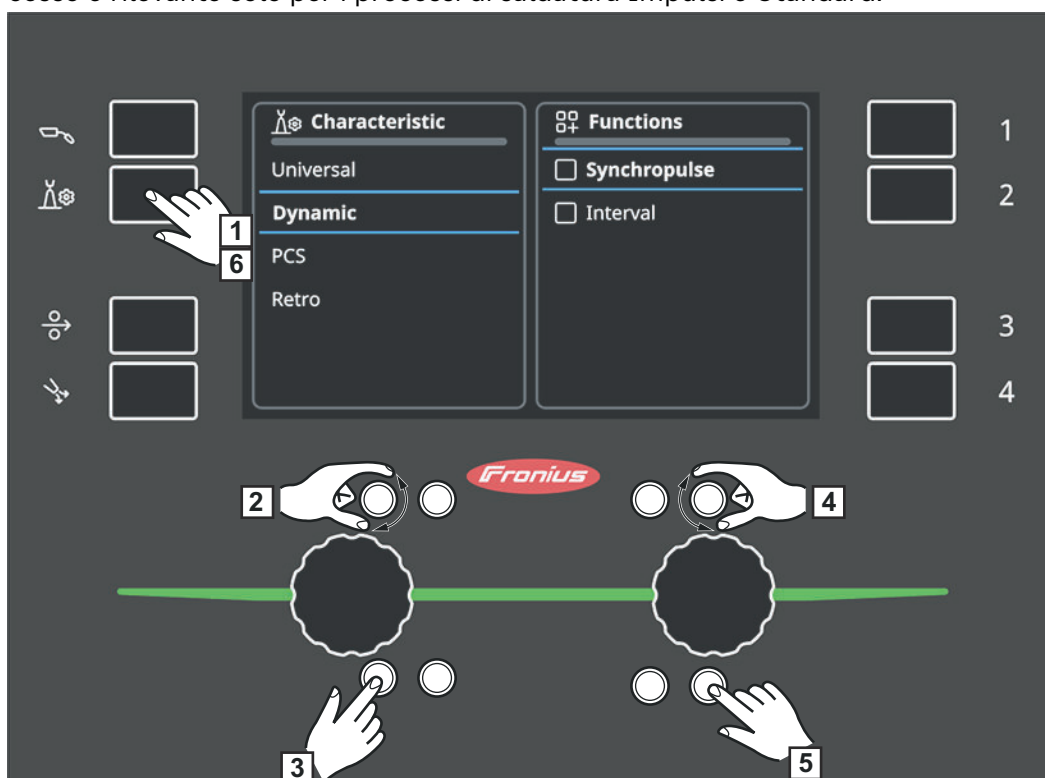
Impostazione
del processo di
saldatura e della
modalità di fun-
zionamento



- 1** Premere il tasto Processo di saldatura/modalità di funzionamento.
- 2** Ruotare la manopola di regolazione sinistra e selezionare il processo di saldatura desiderato.
- 3** Premere la manopola di regolazione sinistra per applicare la selezione.
- 4** Ruotare la manopola di regolazione destra e selezionare la modalità di funzionamento desiderata.
- 5** Premere la manopola di regolazione destra per applicare la selezione.
- 6** Premere il tasto Processo di saldatura/Modalità di funzionamento per uscire dal menu di setup.

Impostazione della proprietà della curva caratteristica di saldatura e della funzione di processo

L'impostazione della proprietà della curva caratteristica e delle funzioni di processo è rilevante solo per i processi di saldatura Impulsi e Standard.



- 1 Premere il tasto Proprietà curva caratteristica di saldatura/Funzioni di processo
- 2 Ruotare la manopola di regolazione sinistra e selezionare la proprietà della curva caratteristica di saldatura desiderata.

AVVERTENZA!

Il materiale d'apporto, il diametro dell'elettrodo a filo e il gas inerte possono essere impostati solo sull'apparecchio per saldatura!

- 3 Premere la manopola di regolazione sinistra per applicare la selezione.
- 4 Ruotare la manopola di regolazione destra e attivare o disattivare la funzione di processo desiderata.
- 5 Premere la manopola di regolazione destra per applicare la selezione.
- 6 Premere il tasto Proprietà curva caratteristica di saldatura/Funzioni di processo per uscire dal menu di setup.

Impostazione dei parametri di saldatura



Il parametro di saldatura è selezionato

Sul display, l'icona del parametro di saldatura viene visualizzata in colore chiaro e tra 2 linee blu.

- 1** Ruotare la manopola di regolazione e selezionare il parametro di saldatura desiderato.
- 2** Premere la manopola di regolazione.

Ora è possibile modificare il valore del parametro di saldatura.



Il valore del parametro di saldatura può essere modificato

Sul display, il valore del parametro di saldatura viene visualizzato in colore chiaro.

- 1** Ruotare la manopola di regolazione e modificare il valore del parametro di saldatura.
- 2** Premere la manopola di regolazione per applicare il valore.

Parametri di saldatura per Impulsi e Standard nella sezione sinistra del display:

- Velocità filo [m/min o ipm]
- Corrente [A]
- Spessore lamiera [mm o in.]

Se si modifica uno dei parametri di saldatura, anche i restanti parametri vengono adeguati.

Parametri di saldatura per Impulsi e Standard nella sezione destra del display:

- Correzione lunghezza dell'arco voltaico
- Correzione dinamica per Standard
o
Correzione impulsi per Impulsi

Parametri di saldatura per Manuale nella sezione sinistra del display:

- Velocità filo [m/min o ipm]
- Dinamica

Parametri di saldatura per Manuale nella sezione destra del display:

- Tensione di saldatura [V]

EasyJob

Ai 4 tasti multifunzione è possibile assegnare EasyJob. Gli EasyJob possono quindi essere richiamati semplicemente premendo un tasto.

Salvataggio di EasyJob

AVVERTENZA!

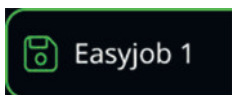
È possibile memorizzare un massimo di 4 EasyJob in base ai tasti multifunzione disponibili.

I punti di lavoro EasyJob vengono salvati con numeri Job da 1 a 4 e possono essere richiamati anche mediante la saldatura JOB.

- Salvando un EasyJob si sovrascrive un Job salvato con il medesimo numero Job!

- 1 Per salvare le impostazioni di saldatura attuali, premere uno dei tasti multifunzione per ca. 3 secondi.

Dopo ca. 3 secondi, sul display vengono visualizzati un tasto con icona circondato da una cornice verde e l'icona di salvataggio.

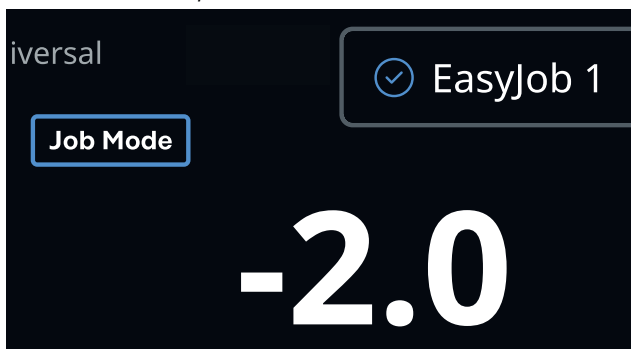


Le impostazioni sono state salvate. Sono attivate le ultime impostazioni salvate.

Richiamo di EasyJob

- 1 Per richiamare un EasyJob salvato, premere brevemente (< 3 secondi) il tasto multifunzione corrispondente.

Sul bordo destro del display viene visualizzato un tasto EasyJob con icona all'altezza del tasto; la saldatura JOB attiva viene visualizzata al centro del display.



Eliminazione di EasyJob

- 1 Per eliminare un EasyJob, toccare il rispettivo tasto multifunzione per ca. 5 secondi.

Dopo ca. 3 secondi, sul display vengono visualizzati un tasto con icona circondato da una cornice verde e l'icona di salvataggio.

L'EasyJob salvato nel tasto multifunzione viene sovrascritto dalle impostazioni attuali.

Dopo un totale di ca. 5 secondi, il pulsante con icona viene visualizzato circondato da una cornice rossa e con l'icona di eliminazione.



L'EasyJob è stato eliminato dalla posizione di memoria.

Diagnosi e risoluzione degli errori

Diagnosi e risoluzione degli errori

Trascrivere il numero di serie e la configurazione dell'apparecchio e contattare il servizio di assistenza con una descrizione dettagliata dell'errore se

- si verificano errori non riportati di seguito
- le procedure di risoluzione riportate non hanno successo.

L'apparecchio per saldatura non funziona

L'interruttore di rete è acceso, le spie sono spente

Causa: Linea di rete interrotta, spina di rete disinserita.

Risoluzione: Controllare la linea di rete, ev. inserire la spina di rete.

Causa: Spina o presa di rete difettosa.

Risoluzione: sostituire i componenti difettosi

Causa: Fusibile di rete

Risoluzione: Sostituire il fusibile di rete.

Causa: Corto circuito sull'alimentazione 24 V dell'attacco SpeedNet o del sensore esterno.

Risoluzione: Disinserire i componenti collegati.

Anche premendo il tasto della torcia, la torcia per saldatura non funziona.

L'interruttore di rete dell'apparecchio per saldatura è acceso, le spie sono accese.

Causa: Solo per le torce per saldatura con spina di comando esterna:
Spina di comando non inserita.

Risoluzione: Inserire la spina di comando.

Causa: Torcia per saldatura o cavo di comando della torcia per saldatura guasti.

Risoluzione: Sostituire la torcia per saldatura.

Corrente di saldatura assente

L'interruttore di rete dell'apparecchio per saldatura è acceso, le spie sono accese.

Causa: Collegamento a massa errato.

Risoluzione: Controllare la polarità del collegamento a massa.

Causa: Cavo della corrente della torcia per saldatura interrotto.

Risoluzione: Sostituire la torcia per saldatura.

Gas inerte assente

Tutte le altre funzioni sono disponibili.

Causa:	Bombola del gas vuota.
Risoluzione:	Sostituire la bombola del gas.
Causa:	Riduttore di pressione del gas difettoso.
Risoluzione:	Sostituire il riduttore di pressione del gas.
Causa:	Tubo del gas non montato o danneggiato.
Risoluzione:	Montare o sostituire il tubo del gas.
Causa:	Torcia per saldatura guasta.
Risoluzione:	Sostituire la torcia per saldatura.
Causa:	Valvola magnetica del gas difettosa.
Risoluzione:	Contattare il Servizio assistenza.

Velocità filo irregolare

Causa:	Regolazione del freno troppo rigida.
Risoluzione:	Allentare il freno.
Causa:	Foro del tubo di contatto troppo stretto.
Risoluzione:	Utilizzare un tubo di contatto adatto.
Causa:	Guaina guidafile all'interno della torcia per saldatura difettosa.
Risoluzione:	Controllare che la guaina guidafile non sia piegata, sporca, ecc. ed eventualmente sostituirla.
Causa:	Rulli d'avanzamento non adatti all'elettrodo a filo utilizzato.
Risoluzione:	Utilizzare rulli d'avanzamento adatti.
Causa:	Pressione d'aderenza dei rulli d'avanzamento errata.
Risoluzione:	Ottimizzare la pressione d'aderenza.

Problemi di alimentazione del filo

nelle applicazioni con pacchetti tubi flessibili lunghi

Causa:	Disposizione non corretta del pacchetto tubi flessibili.
Risoluzione:	Disporre il pacchetto tubi flessibili il più dritto possibile, evitare raggi di curvatura stretti.

La torcia per saldatura si surriscalda

Causa:	Torcia per saldatura sottodimensionata.
Risoluzione:	Rispettare il tempo di accensione e i limiti di carico.
Causa:	Solo per impianti raffreddati ad acqua: portata del refrigerante insufficiente.
Risoluzione:	Controllare il livello, la portata, la purezza, ecc. del refrigerante. Per ulteriori informazioni, consultare le istruzioni per l'uso del gruppo di raffreddamento.

Proprietà di saldatura scarse

Causa: Parametri di saldatura errati.

Risoluzione: Controllare le impostazioni.

Causa: Cattivo collegamento a massa.

Risoluzione: Creare un buon contatto con il pezzo da lavorare.

Causa: Gas inerte assente o insufficiente.

Risoluzione: Controllare riduttore di pressione, tubo del gas, valvola magnetica del gas, attacco del gas inerte della torcia per saldatura, ecc.

Causa: Torcia per saldatura non ermetica.

Risoluzione: Sostituire la torcia per saldatura.

Causa: Tubo di contatto errato o usurato.

Risoluzione: Sostituire il tubo di contatto.

Causa: Lega del filo o diametro del filo errati.

Risoluzione: Controllare l'elettrodo a filo inserito.

Causa: Lega del filo o diametro del filo errati.

Risoluzione: Verificare la saldabilità del materiale di base.

Causa: Gas inerte non adatto alla lega del filo.

Risoluzione: Utilizzare un gas inerte adatto.

Cura, manutenzione e smaltimento

In generale

In condizioni d'uso normali, l'apparecchio necessita solo di piccole attenzioni per la cura e la manutenzione. È tuttavia indispensabile osservare alcune precauzioni per mantenere costante negli anni la funzionalità del sistema di saldatura.

Sicurezza



PERICOLO!

Il cattivo uso dell'apparecchio e l'esecuzione errata dei lavori

possono causare gravi lesioni personali e danni materiali.

- ▶ Tutti i lavori e le funzioni descritti nel presente documento devono essere eseguiti soltanto da personale tecnico qualificato.
- ▶ Leggere integralmente e comprendere il presente documento.
- ▶ Leggere e comprendere tutte le norme di sicurezza e le documentazioni per l'utente di questo apparecchio e di tutti i componenti del sistema.



PERICOLO!

Pericolo dovuto alla corrente elettrica.

Può provocare gravi lesioni personali e danni alle cose.

- ▶ Prima di eseguire lavori di manutenzione o assistenza, spegnere tutti i dispositivi e i componenti interessati e scollegarli dall'alimentazione.
- ▶ Assicurare tutti i dispositivi e i componenti coinvolti per evitare che vengano riaccesi.
- ▶ Dopo l'apertura dell'apparecchio, assicurarsi che i componenti carichi di elettricità (ad es. condensatori) siano scaricati con un dispositivo di misurazione adeguato.



PRUDENZA!

Pericolo derivante dai componenti del sistema e/o mezzi operativi surriscaldati.

Possono causare gravi ustioni.

- ▶ Prima di iniziare qualsiasi lavoro, far raffreddare tutti i componenti del sistema e/o i mezzi operativi a +25 °C/+77 °F (ad es. il refrigerante, i componenti del sistema raffreddati ad acqua, il motore di azionamento del carrello traina filo, ecc.).
- ▶ Indossare dispositivi di protezione adeguati quando non è possibile farli raffreddare (ad es. guanti protettivi resistenti al calore, occhiali protettivi, ecc.).

Ad ogni messa in funzione

- Verificare che tutti i pacchetti tubi flessibili e il collegamento a massa non siano danneggiati. Sostituire i componenti danneggiati.
- Verificare che i rulli d'avanzamento e le guaine guidafile non siano danneggiati. Sostituire i componenti danneggiati.
- Controllare ed eventualmente regolare la pressione d'aderenza dei rulli d'avanzamento.

Ogni 6 mesi



PRUDENZA!

L'aria compressa soffiata da breve distanza

può danneggiare i componenti elettronici.

- Non insufflare i componenti elettronici da distanza ravvicinata.

- Aprire le coperture, smontare le parti laterali dell'apparecchio e pulire l'interno dell'apparecchio con aria compressa ridotta e asciutta. Terminata la pulizia, ripristinare lo stato originario dell'apparecchio.

Smaltimento

I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche devono essere raccolti separatamente e riciclati in modo compatibile con l'ambiente conformemente alla Direttiva UE e alla legge nazionale applicabile. Restituire le apparecchiature usate al distributore o conferirle in un centro di raccolta e smaltimento autorizzato locale. Lo smaltimento corretto dei rifiuti favorisce il riutilizzo sostenibile delle risorse e previene effetti negativi sulla salute e sull'ambiente.

Imballaggi

- differenziarne la raccolta
- osservare le norme vigenti a livello locale
- ridurre il volume del cartone.

Dati tecnici

Condizioni ambientali

Gamma di temperatura dell'aria ambiente:

Durante il funzionamento

Da -10 °C a + 40 °C/da 14 °F a 104 °F

Durante il trasporto e lo stoccaggio

Da -20 °C a +55 °C /da -4 °F a 131 °F

Umidità dell'aria ambiente relativa:

a 40 °C/104 °F

Max. 50%

a 20 °C/68 °F

Max. 90%

WF 25s

Tensione d'alimentazione	24 V DC/42 V DC
Corrente nominale	0,5 A/1,5 A
Corrente di saldatura per 10 min/40 °C (104 °F)	40% ED*/500 A 60% ED*/430 A 100% ED*/360 A
Pressione massima gas inerte	7 bar 101.53 psi
Refrigerante	Fronius originale
Pressione massima refrigerante	5 bar 72.53 psi
Velocità filo	1-25 m/min 39.37-984.25 ipm
Avanzamento filo	Avanzamento a 4 rulli
Diametro filo	0,6-1,6 mm 0.02-0.06 in.
Diametro bobina filo	Max. 300 mm Max. 11.81 in.
Peso bobina filo	Max. 19 kg Max. 41.89 lb.
Classe di protezione	IP 23
Classe di compatibilità elettromagnetica	A**
Certificazione	CE, CSA
Dimensioni lung. x larg. x alt.	692 x 253 x 362 mm 27.2 x 10.0 x 14.3 in.
Peso	14,7 kg 32.4 lb.

-
- * ED = tempo di accensione
 - ** Gli apparecchi di classe A non sono previsti per l'uso in ambienti domestici in cui l'alimentazione elettrica avvenga mediante una rete pubblica di bassa tensione.
Le frequenze radio condotte o irradiate possono influire sulla compatibilità elettromagnetica.

HP 70s CON

Lunghezza	1,2/5/10/15/20 m 3+11.2 /16+4.9/32+9.7/49+2.6/65+7.4 ft + in.
-----------	---

Corrente di saldatura per 10 min/40 °C (104 °F)	40% ED*/400 A 60% ED*/365 A 100% ED*/320 A
--	--

* ED = Tempo di accensione

HP 95s CON

Lunghezza	1,2/5/10/15/20 m 3+11.2/16+4.9/32+9.7/49+2.6/65+7.4 ft + in.
-----------	--

Corrente di saldatura per 10 min/40 °C (104 °F)	40% ED*/500 A 60% ED*/450 A 100% ED*/360 A
--	--

* ED = Tempo di accensione



Fronius International GmbH

Froniusstraße 1
4643 Pettenbach
Austria
contact@fronius.com
www.fronius.com

At www.fronius.com/contact you will find the contact details
of all Fronius subsidiaries and Sales & Service Partners.