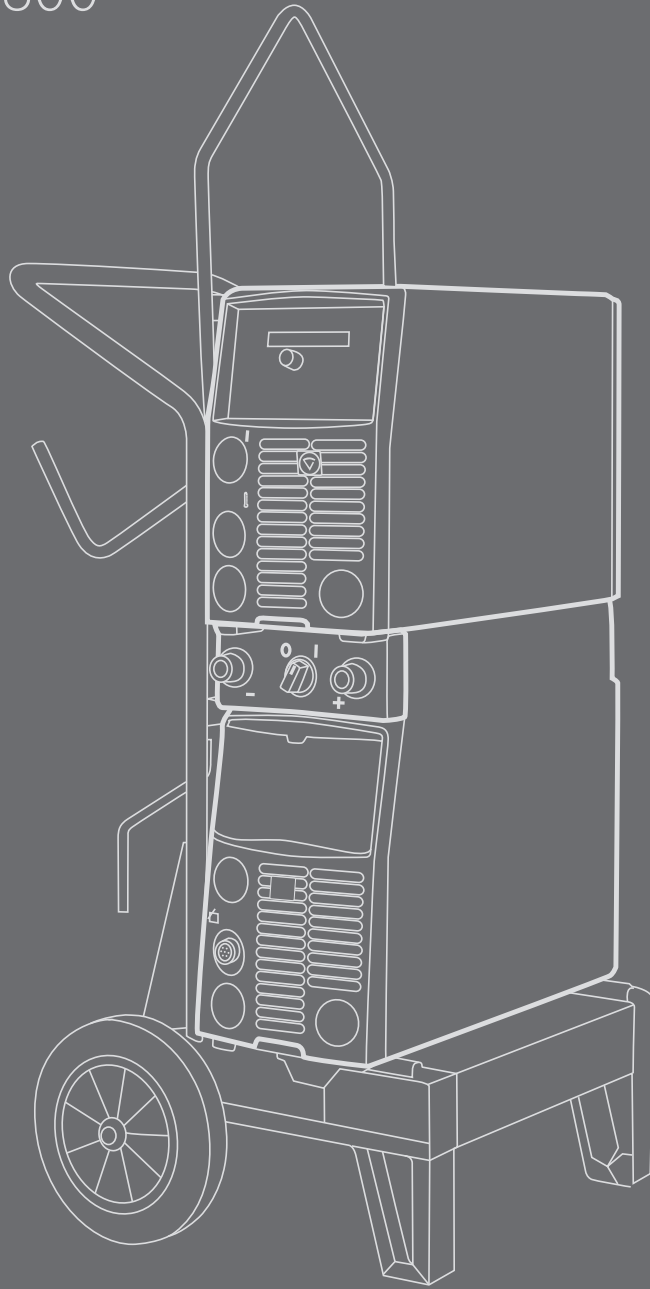


1928400
R04

KempGouge

ARC 800



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Español

CONTENIDO

1. PREFACIO	3
1.1 General.....	3
1.2 Información general acerca del torchado por arco-aire con..... electrodos de carbono	3
1.3 Introducción.....	4
1.3.1 Fuente de potencia.....	4
1.3.2 Panel de control.....	5
2. INSTALACIÓN	5
2.1 Posicionamiento y localización de la máquina	5
2.2 Conexión a la red.....	6
2.3 Red de distribución.....	6
2.4 Cables de torchado y de grampa a tierra.....	6
2.4.1 Conexión del cable de torchado.....	6
2.4.2 Conexión de la grampa a tierra.....	7
3. USO	7
3.1 Antes de comenzar	7
3.2 Cómo usar el control remoto.....	8
3.3 Puesta en marcha de la fuente de potencia	8
3.3.1 Prueba automática de funcionamiento	8
3.3.2 Indicadores del panel frontal.....	8
3.4 Funciones del panel de control.....	8
3.4.1 Regulación de la corriente de torchado.....	8
3.4.2 Pantalla de tensión y de corriente real de torchado.....	9
3.4.3 Restauración de la configuración de fábrica.....	9
3.5 Técnicas de torchado por arco-aire con electrodos de carbono	9
4. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	9
4.1 Sobrecarga (indicador amarillo encendido).....	9
4.2 Fusible de control del cable conector	10
4.3 Red eléctrica con sobretensión o subtensión	10
4.4 Pérdida de una fase en la red eléctrica.....	10
4.5 Códigos de error de la máquina.....	10
5. MANTENIMIENTO	11
5.1 Cables.....	11
5.2 Fuente de potencia	11
5.3 Mantenimiento periódico.....	11
5.4 Cómo desechar el equipo de forma segura.....	11
6. NÚMEROS DE PEDIDO	12
7. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	12

1. PREFACIO

1.1 GENERAL

Felicitaciones por la compra de la nueva máquina de soldadura especial para resanado por arco-aire o torchado, con electrodos de carbono ARC 800 de KempGouge™. Utilizados de manera correcta, los productos de Kemppi pueden aumentar considerablemente la productividad de la soldadura y proporcionar años de servicio económico.

Este manual de instrucciones contiene información importante acerca del uso, el mantenimiento y la seguridad de su producto Kemppi. Puede encontrar las características técnicas del dispositivo al final del manual.

Lea atentamente este manual antes de utilizar el equipo por primera vez. Por su seguridad y la de su entorno de trabajo, preste especial atención a las instrucciones de seguridad descritas en este documento.

Para obtener más información sobre los productos de Kemppi, póngase en contacto con Kemppi Oy, consulte a un distribuidor autorizado de Kemppi o visite el sitio web de Kemppi en www.kemppi.com.

Las características incluidas en este manual pueden modificarse sin previo aviso.

Notas relevantes

Los artículos de este manual que requieren especial atención para reducir al mínimo los daños y las lesiones se señalan con la indicación “¡NOTA!”. Lea detenidamente estas secciones y siga las instrucciones.

Descargo de responsabilidad

A pesar de los esfuerzos para asegurar que la información contenida en esta guía sea precisa y completa, la empresa no se responsabiliza de cualquier error u omisión que pudiera existir. Kemppi se reserva el derecho a modificar las características del producto descrito, en cualquier momento y sin previo aviso. No está permitido copiar, grabar, reproducir ni transmitir el contenido de esta guía sin el previo consentimiento de Kemppi.

1.2 INFORMACIÓN GENERAL ACERCA DEL TORCHADO POR ARCO-AIRE CON ELECTRODOS DE CARBONO

El torchado por arco-aire con electrodos de carbono es un método para eliminar el metal mediante su fundición con un arco de soldadura y el arrastre del metal fundido con aire.

El torchado por arco-aire con electrodos de carbono se puede usar con la mayoría de los metales, como acero, acero inoxidable, hierro fundido, níquel, cobre, magnesio y aluminio.

El equipo usado en el torchado por arco-aire con electrodos de carbono está compuesto por la fuente de potencia, un soporte de electrodo de carbono y sus cables, y el electrodo de carbono, que puede ser redondo o plano. También se debe disponer de un suministro adecuado de aire comprimido.

El electrodo de carbono redondo se puede usar para:

- abrir una soldadura de raíz
- abrir grietas y soldaduras defectuosas
- preparación de hendiduras
- cortar metal
- realizar agujeros

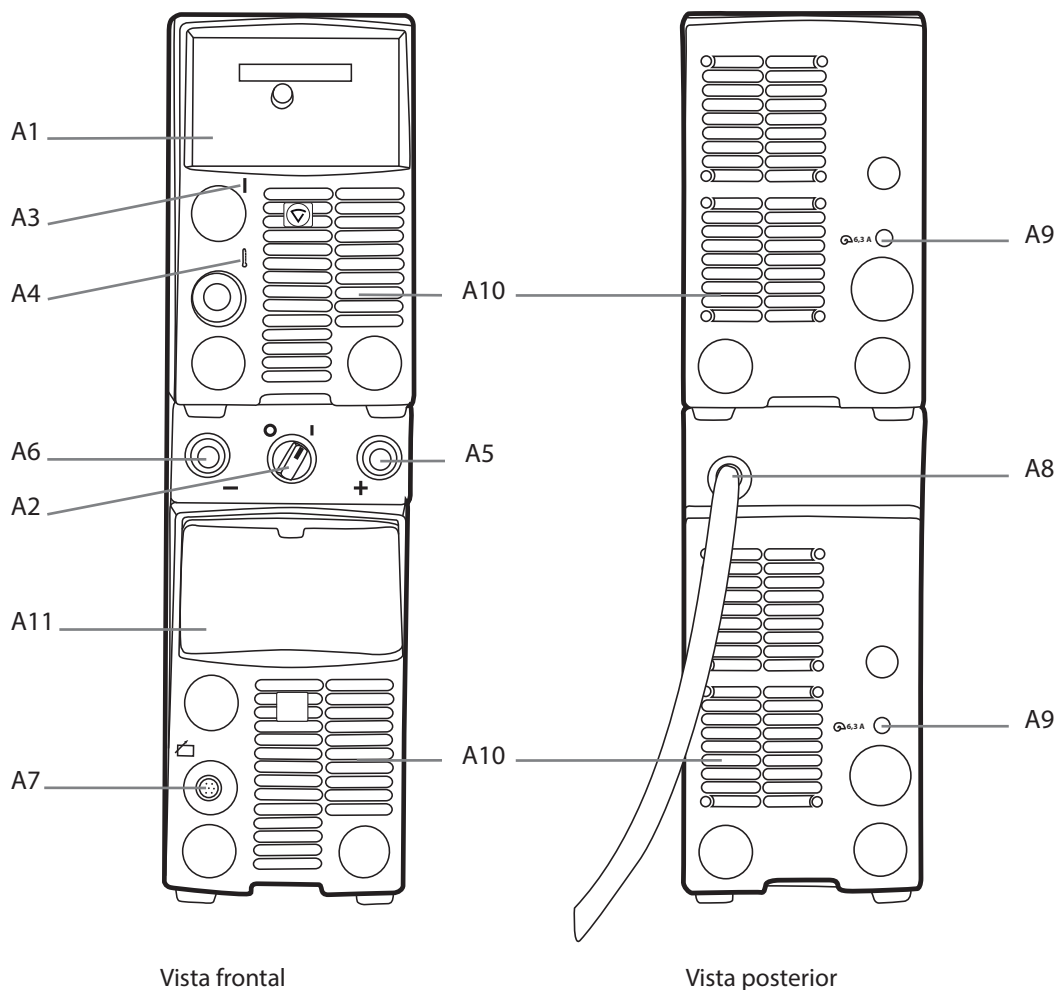
El electrodo de carbono plano se puede usar para:

- nivelar por arco errores de superficie de prensas
- limpiar piezas de acero fundido
- abrir piezas fundidas defectuosas
- nivelar por arco cápsulas soldadas

1.3 INTRODUCCIÓN

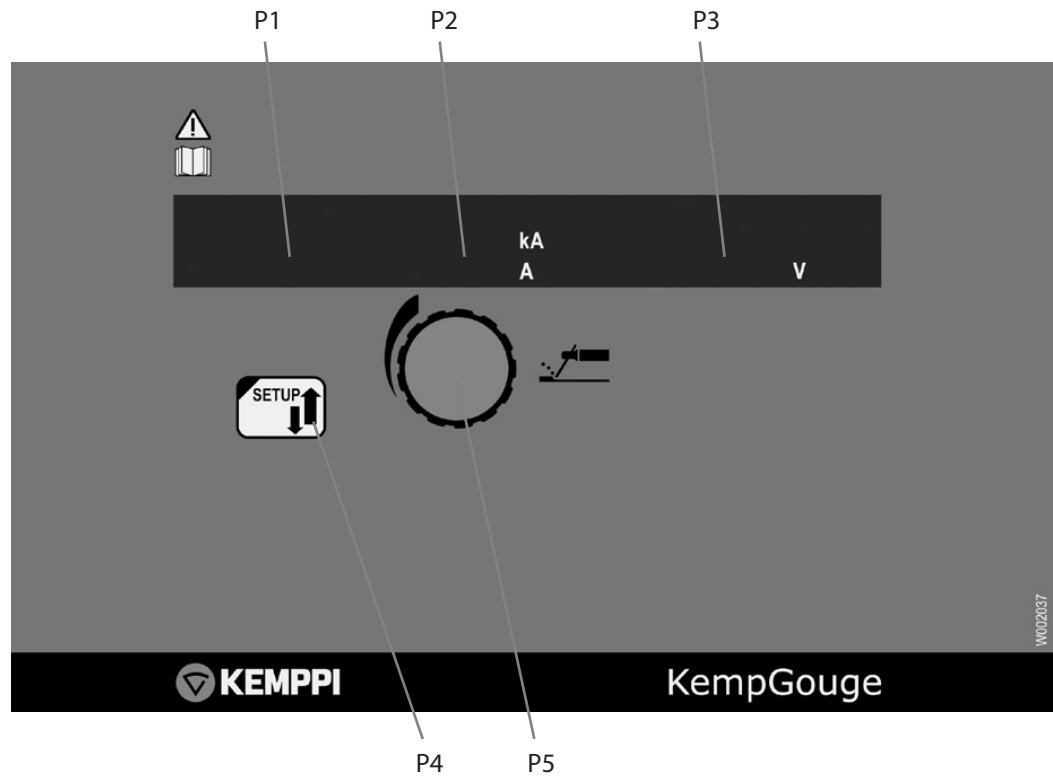
El ARC 800 de KempGouge™ es una solución para todas las necesidades de torchado por arco. El paquete incluye una fuente de potencia de 800 A con un panel de control. El electrodo de carbono y el soporte correspondiente se deben adquirir por separado.

1.3.1 Fuente de potencia



- | | |
|-----|---|
| A1 | Panel de control |
| A2 | Interruptor general |
| A3 | Luz de señal (I/O) |
| A4 | Luz de advertencia térmica |
| A5 | Conexión del cable de torchado |
| A6 | Conexión a tierra |
| A7 | Control remoto y conexión para programación |
| A8 | Entrada del cable de red eléctrica |
| A9 | Fusible para la conexión del cable de control (6,3 A retardado) |
| A10 | Rejilla del ventilador |
| A11 | Caja de accesorios |

1.3.2 Panel de control



- P1 Pantalla izquierda (corriente de torchado o nombre del parámetro regulable)
- P2 Luces indicadoras para el área de corriente
- P3 Pantalla derecha (tensión de torchado o valor del parámetro regulable)
- P4 Botón de configuración
- P5 Potenciómetro de control (regulación de la corriente de torchado, restablecimiento de los valores de fábrica)

2. INSTALACIÓN

2.1 POSICIONAMIENTO Y LOCALIZACIÓN DE LA MÁQUINA

Coloque la máquina en una superficie firme, seca y nivelada. Cuando posible, no permita que el polvo u otras impurezas entren con el flujo de aire de refrigeración. Preferentemente, posicione la máquina sobre el nivel del suelo, por ejemplo sobre unidad de transporte.

Notas para el posicionamiento de la máquina

- La inclinación de la superficie no debería exceder a los 15°.
- Asegure la libre circulación del aire de refrigeración. Debe haber a lo menos 20cm de espacio libre adelante y detrás de la máquina para que el aire circule libremente.
- Proteja a la máquina contra la lluvia fuerte y de estar expuesta directa al sol.

¡NOTA! La máquina no debería operar bajo la lluvia como tipo de protección de la máquina, IP23S, que permite solamente la preservación en el exterior y en el bodegaje.

¡NOTA! Nunca dirija las chispas del esmerilado hacia el equipo.

2.2 CONEXIÓN A LA RED

La fuente de potencia para torchado del ARC 800 de KempGouge™ se conecta a una red trifásica de 400 V. La máquina se entrega sin cable de conexión. El cable puede ser adquirido separadamente con 5 ó 10 metros de largo (vea la sección Números de Pedido). Antes de utilizar el equipo, revise el cable de red e instale un enchufe. Si el cable no cumple con las normas eléctricas locales, sustitúyalo por un cable compatible. Para obtener más información, consulte la sección Especificaciones técnicas.

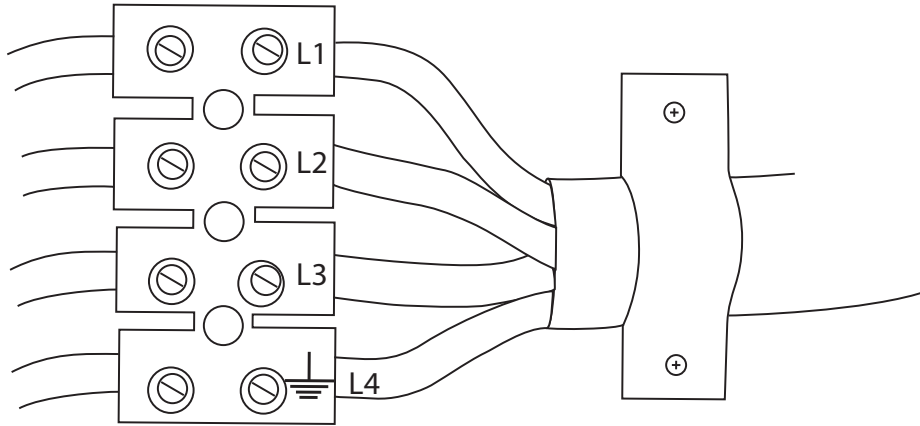
¡NOTA! La instalación o la sustitución del cable de red o del enchufe sólo pueden hacerlo un técnico o un contratista eléctrico autorizado para realizar este tipo de operaciones.

Sustitución del cable de red

Conexión del cable de red

1. Remueva la tapa derecha. Tome cuidado cuando saque el tornillo del final plástico, porque la tuerca se sale fácilmente.
2. Pase el cable de la máquina a través del anillo de entrada al fondo de la máquina y, afirme el cable con la grampa. Recuerde de usar una aislación entre el cable y la grampa.
3. Conecte los cables a los conectores, como se ve en la foto.
4. Coloque nuevamente la tapa de la derecha.

¡NOTA! No conecte el conductor neutro si utiliza un cable con cinco conductores.



L1	rojo
L2	negro
L3	plomo
L4	verde-amarillo

2.3 RED DE DISTRIBUCIÓN

Todos los dispositivos eléctricos regulares sin circuitos especiales, generan corrientes armónicas en la red de distribución. Las altas tasas de corriente armónica, pueden causar pérdidas y perturbaciones en algunos equipos. Este equipo cumple la norma IEC 61000-3-12 siempre que la potencia de cortocircuito S_{sc} sea mayor o igual a 7.6 MVA en el punto conexión entre el suministro del usuario y la red de suministro público. Es responsabilidad del instalador o usuario de los equipos, garantizar, consultando si es necesario con el operador de la red de distribución, que el equipo está conectado únicamente a un suministro con una potencia de cortocircuito S_{sc} mayor o igual a 7.6 MVA.

2.4 CABLES DE TORCHADO Y DE GRAMPA A TIERRA

2.4.1 Conexión del cable de torchado

El cable de torchado se conecta a la fuente de potencia con un conector DIX de 120 mm². El cable se conecta al conector positivo (+) o negativo (-) de la fuente de potencia, según el metal con el que se trabajará. La fuente de potencia posee un conector negativo y dos conectores positivos. Para obtener información acerca de la ubicación de los conectores, consulte la sección Introducción.

Conecte el cable de torchado como se indica a continuación:

Metal de trabajo	Conexión del cable de torchado
Acero	Positivo (+)
Hierro fundido Metal no ferroso	Negativo (-)

El cable de torchado es un cable de cobre con aislamiento de caucho. La tabla siguiente muestra las capacidades de carga habituales de los cables cuando la temperatura ambiente es de 25 °C y la temperatura del conductor es de 85 °C.

Cable	Ciclo de trabajo (ED)				Pérdida de tensión / 10 m
	100 %	60 %	35 %	20 %	
50 mm ²	285 A	316 A	371 A	458 A	0,35 V / 100 A
70 mm ²	355 A	403 A	482 A	602 A	0,25 V / 100 A
95 mm ²	430 A	498 A	606 A	765 A	0,21 V / 100 A
120 mm ²	500 A	587 A	721 A	917 A	0,18 V / 100 A

¡NOTA! No sobrecargue los cables de torchado, ya que esto podría provocar una pérdida de tensión y un sobrecalentamiento.

2.4.2 Conexión de la grampa a tierra

El cable de conexión a tierra se conecta al conector negativo o positivo en la fuente de potencia, según el conector usado para el cable de torchado (consulte la sección Conexión del cable de torchado). Las secciones transversales recomendadas del cable se indican en la tabla precedente. Conecte la grampa tierra directamente a la pieza de trabajo para aumentar al máximo la superficie de contacto de la grampa. El punto de conexión debe estar limpio de pintura y corrosión.

3. USO

3.1 ANTES DE COMENZAR

Antes de comenzar el torchado por arco-aire con electrodos de carbono, siga los siguientes pasos:

- Seleccione un electrodo de carbono para torchado adecuado para la pieza de trabajo e instálelo en el soporte correspondiente.
- Conecte el cable de torchado al conector positivo o negativo, según el tipo de metal con el que trabajará. Para obtener más información, consulte la sección Conexión del cable de torchado.
- Regule la corriente de torchado en un nivel adecuado. De manera predeterminada, la máquina usa la última regulación empleada. Para obtener más información acerca de la corriente de torchado, consulte la tabla siguiente.
- Ponga en marcha la fuente de potencia y comience el torchado. Para obtener más información acerca de la forma correcta de realizar el torchado por arco-aire con electrodos de carbono, consulte la sección Técnicas de torchado.

Corrientes recomendadas para diferentes electrodos de carbono.

Tamaño de electrodo de carbono redondo	5/32"	3/12"	1/4"	5/16"	3/8"	1/2"
	4,0 mm	5,0 mm	6,35 mm	8,0 mm	10,0 mm	13,0 mm
Corriente (A)	80 – 150	110 – 200	170 – 330	230 – 450	300 – 550	460 – 900
Tensión (V)	38 – 41	39 – 42	43 – 46	44 – 48	46 – 50	46 – 50

3.2 CÓMO USAR EL CONTROL REMOTO

1. Conecte la unidad de control remoto R10 a la conexión A7. La fuente de poder detecta automáticamente el nuevo dispositivo y, el valor referencial del control remoto aparecerá en pantalla.
2. Configure la corriente de torchado deseada con el botón de ajuste del control remoto.
3. Para dejar de usar el control remoto, desconéctelo de la fuente de poder. La pantalla mostrará la corriente de torchado que usó antes de conectar la unidad de control remoto y, el control de la corriente volverá al panel de control.

3.3 PUESTA EN MARCHA DE LA FUENTE DE POTENCIA

Para poner en marcha la fuente de potencia, gire el interruptor principal A2 del panel frontal a la posición I. Se encenderá el indicador de modo de espera A3.

Cuando se gira el interruptor principal a la posición I, se enciende el ventilador de refrigeración durante un momento. El ventilador se apagará tras un corto periodo de tiempo, y se volverá a encender durante el trabajo de torchado cuando la temperatura de la máquina haya aumentado lo suficiente. El ventilador continuará funcionando hasta 10 minutos después de finalizado el torchado, según la temperatura de la máquina.

¡NOTA! Apague y encienda siempre el dispositivo con el interruptor principal y no con el enchufe de red.

3.3.1 Prueba automática de funcionamiento

Durante la puesta en marcha de la fuente de potencia, la máquina realiza una prueba automática de funcionamiento. La prueba abarca las siguientes funciones:

- Comprobación de la versión de software. La pantalla izquierda muestra la versión del programa del panel de control durante un segundo. La pantalla derecha muestra la versión del programa de la fuente de potencia.
- Funcionamiento de botones y luces indicadoras. Todas las luces indicadoras y los LED indicadores de segmentos de pantalla parpadean.
- Funciones del sistema. Si el sistema encuentra una falla, aparecerá un código de error en la pantalla.
- Implementación de la configuración de fábrica o preestablecida.

Si el resultado de la prueba de funcionamiento es correcto, la máquina está lista para funcionar y los valores de corriente y tensión se muestran en el panel de control.

Si se detecta una falla en la prueba de funcionamiento, la pantalla muestra el código de error y la luz indicadora amarilla en el panel frontal de la fuente de alimentación parpadea. Para obtener instrucciones, consulte la sección Resolución de problemas.

3.3.2 Indicadores del panel frontal

Puede encontrar los siguientes indicadores en el panel frontal del dispositivo:

- Cuando el indicador verde A3 está encendido, la fuente de potencia se encuentra en el modo de espera. Este indicador permanece encendido cuando se conecta la máquina a la alimentación de red y el interruptor principal está en la posición I.
- Si el indicador amarillo A4 está encendido, esto indica un sobrecalentamiento de la máquina. Puede volver a utilizar la máquina cuando éste se haya apagado.
- Si el indicador A4 parpadea, esto indica que la máquina ha encontrado un fallo. Para obtener instrucciones, consulte la sección Resolución de problemas.

3.4 FUNCIONES DEL PANEL DE CONTROL

El panel de control permite al usuario controlar y monitorear el funcionamiento de la máquina. Los botones y el potenciómetro de control se emplean para regular la corriente usada en el torchado y otros parámetros de la máquina. Los valores de corriente y de tensión se muestran en las pantallas del panel de control durante el funcionamiento.

3.4.1 Regulación de la corriente de torchado

La corriente de torchado requerida se establece con el potenciómetro de control en el panel de control. La precisión de la regulación es 10 A. Esto significa que si se gira el potenciómetro de control un punto, la corriente aumenta o disminuye 10 amperios.

Si gira el potenciómetro de control rápidamente, puede regular rápidamente la corriente de torchado en incrementos de 100 A por cada punto.

El valor de regulación de la corriente de torchado se muestra en la pantalla al girar el potenciómetro de control. El valor de regulación se muestra con una precisión de 1 A. La luz indicadora A aparece en la pantalla. Los valores que se establecen se almacenan en la memoria del panel de control y se vuelven a usar al encender nuevamente la máquina.

3.4.2 Pantalla de tensión y de corriente real de torchado

Durante el torchado, la pantalla del panel de control muestra los valores actuales de tensión y de corriente. La corriente de torchado se muestra en amperios con una precisión de 1 A, mientras que la tensión se indica en voltios con una precisión de 0,1 V.

3.4.3 Restauración de la configuración de fábrica

El panel de control de la fuente de potencia de torchado posee un solo valor que el usuario puede modificar: restaurar la configuración de fábrica. Esto permite al usuario restaurar el valor de corriente de soldadura original y borrar la memoria.

Para restaurar la configuración de fábrica, siga los siguientes pasos:

1. Presione el botón de configuración (Setup) en el panel de control durante al menos cinco segundos. En la pantalla aparecerá la leyenda Set Up (configurar).
2. Suelte el botón de configuración. La pantalla mostrará la leyenda FAC OFF (configuración de fábrica desactivada).
3. Gire el potenciómetro de control hasta que la pantalla muestre la leyenda FAC ALL (configuración de fábrica activada).
4. Presione brevemente el botón de configuración en el panel de control para restablecer los valores de fábrica.

3.5 TÉCNICAS DE TORCHADO POR ARCO-AIRE CON ELECTRODOS DE CARBONO

Durante el torchado por arco-aire con electrodos de carbono, tenga en cuenta lo siguiente:

- Antes de comenzar a trabajar, asegúrese de que el equipo está listo para funcionar y que la corriente de torchado y el electrodo de carbono han sido seleccionados en función de la pieza de trabajo.
- La presión del aire requerido en el torchado por arco-aire con electrodos de carbono es 500 – 700 kPa (5 – 7 bar).
- Instale el electrodo de carbono (máximo \varnothing 13 mm) en el soporte de manera que la longitud libre del electrodo de carbono sea 100 – 150 mm.
- Abra la válvula de aire y acerque la punta del electrodo de carbono a la pieza de trabajo.
- Para la ignición del arco, raspe la pieza de trabajo con el electrodo de carbono.
- Mueva el electrodo de carbono de manera que el flujo de aire arrastre el material fundido entre el electrodo y la ranura creada.
- Un ángulo adecuado para el electrodo de carbono es 20° a 45°. Si el ángulo es mayor, el aire no puede arrastrar el metal fundido.
- Tenga en cuenta que una superficie torchada no estará lista para ser soldada inmediatamente. Antes de la soldadura, por ejemplo, la superficie se debe limpiar mediante esmerilado.

¡NOTA! No debe exceder la corriente máxima especificada para un electrodo de carbono, ya que esto acelerará el desgaste del electrodo. La corriente de torchado es demasiado elevada si el revestimiento de cobre se funde más rápidamente que el electrodo de carbono.

4. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

En caso de producirse una falla en la máquina, póngase en contacto con un Servicio Técnico autorizado de KempPi. Antes de enviar la unidad a reparación, compruebe la siguiente lista.

4.1 SOBRECARGA (INDICADOR AMARILLO ENCENDIDO)

Dos ventiladores que operan simultáneamente refrigeran ambas fuentes de potencia de la máquina. Sin embargo, la máquina puede sobrecalentarse si se carga continuamente por encima de los valores indicados o si se bloquea la circulación del aire de refrigeración.

El indicador amarillo A4 se enciende en caso de producirse un sobrecalentamiento. Debe detener el torchado y dejar que se enfríe la máquina. La luz indicadora se apagará cuando se pueda reanudar el torchado.

4.2 FUSIBLE DE CONTROL DEL CABLE CONECTOR

En la parte trasera de la fuente de potencia hay un fusible A9 que protege el conector del cable de control A7. Si se utiliza un fusible incorrecto, es posible que se produzcan daños en la fuente de potencia. Es importante que use siempre el tipo correcto de fusible. El tipo y el tamaño del fusible se indican junto al portafusible.

4.3 RED ELÉCTRICA CON SOBRETENSIÓN O SUBTENSIÓN

Si la fuente de potencia se usa en una red eléctrica con tensión insuficiente (inferior a 300 V), las funciones de control del dispositivo se desactivan automáticamente.

Los circuitos principales de la fuente de potencia se encuentran protegidos contra alzas de tensión transitorias. El margen de tensiones de red del producto es lo suficientemente amplio como para evitar problemas de sobretensión de hasta 440 V (consulte la sección, Especificaciones técnicas). Asegúrese de que la tensión permanezca dentro del margen permitido, sobre todo si un grupo electrógeno suministra la potencia de funcionamiento.

4.4 PÉRDIDA DE UNA FASE EN LA RED ELÉCTRICA

Si falta una fase en la corriente eléctrica, las funciones de torchado se verán afectadas negativamente o pueden producirse problemas al poner en marcha la máquina. Las causas de la pérdida de una fase pueden ser:

- Fusible de red quemado.
- Cable de red dañado.
- Conexión defectuosa del cable de red en la regleta de terminales de la máquina o en el enchufe de red.

4.5 CÓDIGOS DE ERROR DE LA MÁQUINA

La máquina siempre comprueba automáticamente su funcionamiento durante la puesta en marcha e informa las fallas detectadas. Si se detectan fallas durante la puesta en marcha, éstas se muestran como códigos de error en la pantalla del panel de control.

Err3: Sobretensión de la fuente de potencia

El torchado se ha interrumpido debido a la detección de sobretensiones transitorias peligrosamente elevadas o una sobretensión continua en la red eléctrica. Compruebe el tamaño del fusible y la calidad de la red de suministro.

Err4: Sobrecalentamiento de la fuente de potencia

La fuente de potencia se ha sobrecalentado. La causa puede ser:

1. La fuente de potencia ha sido usada durante un tiempo prolongado a la potencia máxima.
2. La circulación de aire de refrigeración de la fuente de potencia está bloqueada.
3. El sistema de refrigeración ha experimentado una falla.

Elimine los obstáculos que bloquean la circulación de aire y espere hasta que el ventilador de la fuente de potencia la haya enfriado.

Err23: Advertencia de sobretensión de la fuente de potencia

La fuente de potencia ha detectado alzas de tensión transitorias en la red eléctrica. Las alzas de corta duración se pueden controlar. Aunque no provocan interrupciones en el torchado, es posible que disminuyan la calidad del trabajo. Compruebe la calidad de la red de suministro.

Otros códigos de error:

La máquina puede mostrar códigos de error que no aparecen en este listado. Si eso sucede, póngase en contacto con un Servicio Técnico autorizado de Kempki e informe el código de error en cuestión.

5. MANTENIMIENTO

A la hora de planificar la frecuencia de mantenimiento de la máquina se deben tener en cuenta el nivel de uso de la fuente de potencia y el entorno de trabajo. El uso adecuado y el mantenimiento preventivo garantizan el funcionamiento sin problemas del equipo. De esta forma, se pueden evitar las interrupciones de uso y aumentar la productividad de la máquina.

5.1 CABLES

Revise diariamente el estado de los cables de red y de torchado. No use cables dañados. Asegúrese de que todos los cables de extensión usados en la conexión de red se encuentran en perfecto estado y cumplen con la normativa vigente.

¡NOTA! Los cables de red sólo podrán ser reparados e instalados por instaladores y contratistas eléctricos autorizados para realizar este tipo de operaciones.

5.2 FUENTE DE POTENCIA

Antes de limpiar el interior de la máquina, debe retirar la carcasa quitando los tornillos de montaje ubicados en la parte superior y en los laterales de la máquina.

¡NOTA! Para evitar daños, espere aproximadamente dos minutos después de desconectar el cable de red antes de retirar la carcasa de la máquina.

Realice las siguientes tareas de mantenimiento y limpieza al menos cada seis meses:

1. Limpie el polvo y la suciedad del interior de la máquina y de la rejilla del ventilador, por ejemplo, con un cepillo suave y una aspiradora.
 - No use aire presurizado. Es posible que la suciedad penetre más en las ranuras de las unidades de refrigeración.
 - No use aparatos de lavado a presión.
2. Revise las conexiones eléctricas de la máquina. Limpie las conexiones oxidadas y apriete las conexiones sueltas.
 - Compruebe la tensión correcta antes de iniciar la reparación de las conexiones.

¡NOTA! Recuerde que la máquina sólo puede ser reparada por un instalador o contratista eléctrico autorizado para realizar este tipo de operaciones.

5.3 MANTENIMIENTO PERIÓDICO

Los Servicios Técnicos autorizados de KempPi realizarán el mantenimiento periódico según el acuerdo.

Entre las tareas de mantenimiento periódico, se incluyen:

- Limpieza del equipo.
- Inspección y mantenimiento del soporte de electrodo de carbono.
- Comprobación de conectores, interruptores y reguladores.
- Comprobación de conexiones eléctricas.
- Comprobación del enchufe y del cable de red.
- Sustitución de las piezas dañadas o desgastadas.
- Prueba de calibración, con regulación de las funciones y los valores de funcionamiento de la máquina, si es necesario.

5.4 CÓMO DESECHAR EL EQUIPO DE FORMA SEGURA



No deseche los equipos eléctricos junto con los residuos normales.

De acuerdo con la norma europea 2002/96/EC sobre cómo eliminar los equipos eléctricos y electrónicos, y su implementación según la legislación nacional, los equipos eléctricos cuya vida útil haya llegado a su fin se deben recolectar por separado y depositar en una instalación de reciclaje adecuada, que no dañe el medioambiente. El propietario del equipo debe entregar la unidad fuera de servicio a un centro de recolección regional, de acuerdo con las instrucciones de las autoridades locales o de un representante de KempPi. La aplicación de esta norma europea mejorará el medioambiente y la salud pública.

6. NÚMEROS DE PEDIDO

KempGouge ARC 800 (incl. unidad de transporte)		6284000
Cable conector	4 X 16 mm ² , 5 m	W000869
Cable conector	4 X 16 mm ² , 10 m	W003408
Cable de conexión a tierra	95 mm ² , 5 m (DIX120)	61840951
Cable de conexión a tierra	95 mm ² , 10 m (DIX120)	61840952
Cable de conexión a tierra	120 mm ² , 5 m	61841201
Cable de conexión a tierra	120 mm ² , 10 m	61841202
Control remoto R10		6185409

7. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

KempGouge ARC 800		
Tensión de conexión	3~ 50/60 Hz	400 V -15 ... +20 %
Potencia nominal	50 % DE	44 kVA
	100 % DE	35 kVA
Corriente principal	50 % DE $I_{1m\acute{a}x}$	65 A
	100 % DE I_1	51 A
Cable conector	H07RN-F	4G16 (16 mm ²)
Fusible (recomendado)		63 A retardado
Potencia reactiva		120 W
Rendimiento		0.90
Factor de potencia		0.90
Capacidad de carga a 40 °C	50 % DE	800 A / 44 V
	100 % DE	600 A / 44 V
Margen de regulación de corriente		20 A – 800 A
Tensión en circuito abierto		50 V
Tamaño máximo del electrodo de carbono		ø 13 mm
Presión de aire comprimido recomendada		500 – 700 kPa (5 – 7 bar)
Margen de temperaturas de almacenamiento		-40 °C ... + 60 °C
Margen de temperaturas de funcionamiento		-20 °C ... +40 °C
Clase EMC		A
Mínima potencia de cortocircuito Ssc de suministro de red *		7.6 MVA
Grado de protección		IP23S
Dimensiones (sin/con unidad de transporte)	Largo	590/700 mm
	Ancho	230/660 mm
	Altura	885/1400 mm
	Peso	94/115 kg
Carga máxima de la manilla de enganche		200 kg

* Véase el párrafo 2.3.

