

VITO

PRO POWER



VIA200

PT APARELHO DE SOLDAR
ES EQUIPO DE SOLDADURA
EN WELDING MACHINE
FR POSTE À SOUDER

**MANUAL DE
INSTRUÇÕES**
MANUAL DE INSTRUCCIONES
INSTRUCTION MANUAL
MODE D'EMPLOI

SEGURANÇA

AVISO: Utilize o soldador como indicado nas instruções “solda de arco com electrodos”.

A utilização inapropriada deste soldador pode ser perigosa para pessoas, animais e objetos. O utilizador deste soldador é responsável pela sua segurança e de terceiros. É importante ler, entender e respeitar as regras deste manual.

EQUIPAMENTO

Reparação e manutenção devem ser efetuadas por pessoal qualificado.

Mantenha a máquina em boas condições (limpa, seca, etc). Durante a solda não coloque a máquina em espaços fechados nem junto a paredes, pois bloqueiam as saídas de ar.

Certifique-se que a ligação à corrente está correta.

Evite esticar o cabo de alimentação: desligue antes de movimentar a máquina.

Mantenha os cabos de solda e alicate de massa em boas condições. Rasurar ou retirar as partes protetoras de corrente é perigoso e resulta numa solda ineficaz.

ÁREA DE TRABALHO

A solda em arco produz faíscas e metal fundido e fumos. Remova todas as substâncias e materiais inflamáveis da área de trabalho e providencie uma ventilação adequada nos locais onde efetuar soldas. Não solde em contentores ou tubagens que contenham ou tenham contido líquidos ou gases inflamáveis e combustíveis (perigo de explosão e/ou incêndio) ou em materiais com solventes clorinados ou superfícies envernizadas (perigo de fumos tóxicos).

PESSOAL

Evite o contacto direto com o circuito de solda. A carga em vazio entre a massa e a corrente é perigosa.

Não utilize a máquina em locais húmidos e não solde sob chuva. Proteja os seus olhos com óculos específicos (DIN 9-10). Utilize luvas e roupa de proteção que estejam secas e sem resíduos de óleo ou gorduras. Evite expor a pele aos raios ultravioleta produzidos pelo arco da solda.

LEMBRE-SE:

A radiação de luz produzida pelo arco de solda danifica a visão e causa queimaduras na pele. A solda produz faíscas e pedaços de metal fundido. O metal soldado permanece com temperatura elevada por um longo período de tempo.

A solda produz fumos tóxicos.

Qualquer choque elétrico é potencialmente mortal.

Evite exposição direta da pele ao arco de solda num raio de 15mt, proteja-se e a terceiros de acordo com os potenciais danos do arco de solda.

INFORMAÇÃO GERAL

DESCRIÇÃO

Estes soldadores são compostos por um transformador monofásico com uma ligeira perca e são apropriados para solda em corrente alternada utilizando electrodos com diâmetros desde 1.5mm até ao máximo demonstrado nas características.

A corrente de solda pode ser regulada em continuidade utilizando o interruptor manual (1). O valor da corrente (2) pode ser lido na escala graduada (2) no painel exterior e corresponde á voltagem do arco (U2) de acordo com a equação $U2 = (18-0.04 I2) V$ (EN 500600).



PERFORMANCE

A performance deste soldador pode ser expressa pelo número de electrodos: “no” e “nh”.

- “no” refere-se ao número de electrodos que podem ser soldados quando o soldador inicia o trabalho à temperatura ambiente e termina quando o termostato intervém.

- “nh” refere-se ao valor médio do número de electrodos que podem ser soldados entre o re-início e a intervenção do termostato, nas primeiras horas de utilização.

PROTEÇÃO TÉRMICA

Este soldador possui proteção térmica contra sobreaquecimentos (liga-se automaticamente). Quando as placas atingem a temperatura, a proteção corta a alimentação ao circuito, ligando a luz amarela no painel frontal (3). Após alguns minutos de arrefecimento a proteção desliga, a luz amarela desliga e inicia novamente. O soldador está pronto para nova utilização.

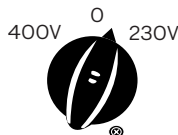
INSTALAÇÃO

LIGAÇÃO PRINCIPAL

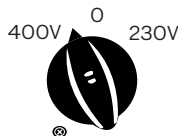
Antes de efetuar qualquer ligação verifique se a corrente mencionada no soldador corresponde com a corrente de alimentação principal. A máquina deve ser ligada com dois condutores de fase ou fase e neutro mais um terceiro fio para proteção

terra: condutor colorido (amarelo/verde). Para soldadores bifásicos, é necessário é necessário ajustar o parafuso de bloqueio do interruptor na posição correta correspondente à voltagem disponível (ver abaixo).

230V:



400V:



Ligue ao cabo principal uma ficha standard (2P+T) equipada com fusível ou interruptor automático de proteção.

Ligue uma ficha standard protegida. O terminal correto deve ser ligado ao condutor terra (amarelo/verde) da corrente de alimentação. A tabela 1 mostra os amperes recomendados de atraso dos fusíveis seleccionados de acordo com a corrente máxima nominal do soldador e da alimentação.

$U_1 : 230V$		$U_1 : 400V$	$I_2 \text{ max}$	mm ²
T16A	T16A	T16A	130 A	6
T16A	T16A	T16A	150 A	10
T16A	T16A	T16A	160 A	16
T25A	T25A	T25A	200 A	16-25

ACESSÓRIOS DE SOLDA, LIGAÇÕES E SUA APLICAÇÃO.

ALICATE DE MASSA

Deve ser ligado diretamente à peça ou mesa de trabalho.

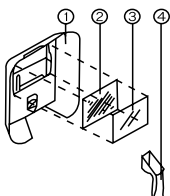
AVISO: Certifique-se que o contacto com a peça e o correto evitando superfícies envernizadas e/ou peças não metálicas. N.B.: para soldadores com alicate, este cabo deve ser ligado ao mesmo.

ALICATE PORTA ELECTRODOS

Este tem um aperto especial para ligar diretamente ao electrodo. N.B.: para soldadores com alicate, este cabo deve ser ligado ao mesmo.

MÁSCARA DE PROTEÇÃO

Deve ser sempre utilizada durante a solda protegendo os olhos da radiação de luz produzida pelo arco. A máscara permite a observação da solda ao efetua-la.



1 - Máscara; 2 - Vidro;
3 - Filtro (DIN 9-10); 4 - Pega;

EXECUÇÃO DE SOLDA

Após efetuar todas as ligações elétricas necessárias tanto na linha como no soldador procedam da seguinte maneira:

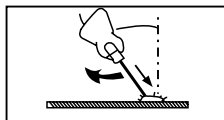
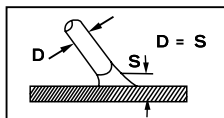
Insira a parte exposta do electrodo no alicate e inicie o processo de solda certificando-se que existe bom contacto.

Ligue o soldador e regule a corrente de solda (com o parafuso 1) em função do electrodo utilizado.

(mm)	(A)
1,6	25 - 50
2	40 - 80
2,5	60 - 110
3,2	80 - 160
4	120 - 200

Segurando a máscara em frente à face, deslize ligeiramente com o electrodo na peça de trabalho como se estive a acender um fósforo.

AVISO: não bata com o electrodo na peça de trabalho pois irá danificá-lo e causar um arco mais forte. Mantenha uma distância entre o electrodo e a peça equivalente ao diâmetro do electrodo utilizado. Mantenha uma distância constante durante a solda: lembre-se que a inclinação do electrodo deve ser entre 20-30°.

**AVISO:**

Utilize sempre um alicate para remover electrodos usados ou movimentar peças soldadas. Certifique-se que após a solda terminada o alicate porta electrodos está desligado.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que este artigo com a designação aparelho de soldar, com o código VIAS200, cumpre as seguintes normas ou documentos normativos EN 60974-1:2012, EN 50445:2008, AfPS GS 2014:01, conforme as determinações das diretivas:

Diretiva 2014/35/EU – Diretiva de Baixa Tensão

S. João de Ver,
6 de Abril de 2022.

Central Lobão S. A.
Responsável do Processo Técnico

CERTIFICADO DE GARANTIA

A garantia deste produto está de acordo com a lei em vigor a partir da data de compra. Deverá, pois, guardar a prova de compra durante esse período de tempo. A garantia engloba qualquer defeito de fabrico, de material ou de funcionamento, assim como os sobressalentes e trabalhos necessários para a sua recuperação.

Excluem-se da garantia a má utilização do produto, eventuais reparações efetuadas por pessoas não autorizadas (fora da assistência da marca VITO), assim como qualquer estrago causado pela utilização da mesma.

SEGURIDAD

AVISO: Utilice el soldador como indicado en las instrucciones "solda de arco con electrodos".

La utilización inapropiada de este soldador puede ser peligrosa para personas, animales y objetos. El usuario de este soldador es responsable por su seguridad y de terceros. Es importante leer, entender y respetar las reglas de este manual.

EQUIPAMIENTO

Reparación y mantenimiento deben ser efectuadas por personal calificado.

Mantenga la máquina en buenas condiciones (limpia, seca, etc). Durante la solda no coloque la máquina en espacios cerrados ni junto a paredes, pues bloquean las salidas de aire.

Certifíquese que la conexión a la corriente está correcta.

Evite estirar el cabo de alimentación: desconecte antes de mover la máquina.

Mantenga los cabos de solda y alicates de masa en buenas condiciones. Rasurar o retirar las partes protectoras de corriente es peligroso y resulta en una solda ineficaz.

ÁREA DE TRABAJO.

La solda en arco produce chispas y metal fundido y tabacos. Remueva todas las substancias y materiales inflamables del área de trabajo y procure una ventilación adecuada en los locales donde efectuar soldas. No solde en contenedores o tuberías que contengan o hayan contenido líquidos o gases inflamables y combustibles (peligro de explosión y o/incendio) o en materiales con disolventes clorinados o superficies barnizadas (peligro de tabacos tóxicos).

PERSONAL

Evite el contacto directo con el circuito de solda. La carga en vacío entre la masa y la corriente es peligrosa.

No utilice la máquina en locales húmedos y no solde bajo lluvia. Proteja sus ojos con gafas específicas (DIN 9-10). Utilice guantes y ropa de protección que estén secas y sin residuos de óleo o grasas. Evite exponer la piel a los rayos ultravioleta producidos por el arco de la solda.

NO OLVIDE: La radiación de luz producida por el arco de solda daña la visión y causa quemaduras en la piel. La solda produce chispas y pedazos de metal fundido. El metal soldado permanece con temperatura elevada por un largo periodo de tiempo.

La solda produce tabacos tóxicos. Cualquier choque eléctrico es potencialmente mortal.

Evite exposición directa de la piel al arco de solda en un rayo de 15mt, protéjase y a terceros de acuerdo con los potenciales daños del arco de solda.

INFORMACIÓN GENERAL

DESCRIPCIÓN

Estos soldadores son compuestos por un transformador monofásico con una ligera pérdida y son apropiados para solda en corriente alternada utilizando electrodos con diámetros desde 1,5mm hasta al máximo demostrado en las características.

La corriente de solda puede ser regulada en continuidad utilizando el interruptor manual (1). El valor de la corriente (2) puede ser leído en la escala graduada (2) en el panel exterior y corresponde a voltaje del arco (U2) de acuerdo con la ecuación $U2 = (18-0,04 I2) V$ (EN 500600).



PERFORMANCE

La performance de este soldador puede ser expresada por el número de electrodos: "en el" y "nh".

- "en el" se refiere al número de electrodos que pueden ser soldados cuando el soldador inicia el trabajo a la temperatura ambiente y termina cuando el termostato interviene.

- "nh" se refiere al valor medio del número de electrodos que pueden ser soldados entre lo reinicio y la intervención del termostato, en las primeras horas de utilización.

PROTECCIÓN TÉRMICA

Este soldador posee protección térmica contra sobrecalentamientos (se conecta automáticamente).

Cuando las placas alcanzan la temperatura, la protección corta la alimentación al circuito, conectando la luz amarilla en el panel frontal (3). Después de algunos minutos de arrefecimiento la protección desconecta, la luz amarilla desconecta e inicia nuevamente. El soldador está pronto para nueva utilización.

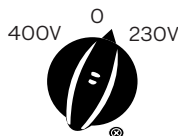
INSTALACIÓN

CONEXIÓN PRINCIPAL

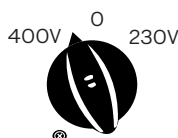
Antes de efectuar cualquier conexión verifique si la corriente mencionada en el soldador corresponde con la corriente de alimentación principal. La máquina debe ser conectada con dos

conductores de fase o fase y neutro más un tercer hilo para protección tierra: conductor colorido (amarillo/verde). Para soldadores bifásicos, es necesario es necesario ajustar el tornillo de bloqueo del interruptor en la posición correcta correspondiente al voltaje disponible.

230V:



400V:



Conecte al cabo principal una ficha standard (2P+T) equipada con fusible o interruptor automático de protección.

Conecte una ficha standard protegida. La terminal correcta debe ser conectado al conductor tierra (amarillo/verde) de la corriente de alimentación.

La tabla 1 muestra los amperes recomendados de atraso de los fusibles seleccionados de acuerdo con la corriente máxima nominal del soldador y de la alimentación.

U ₁ : 230V		U ₁ : 400V		I ₂ max	mmq
T16A	T16A	T16A	T16A	130 A	6
T16A	T16A	T16A	T16A	150 A	10
T16A	T16A	T16A	T16A	160 A	16
T25A	T25A	T25A	T25A	200 A	16-25

ACCESORIOS DE SOLDA, CONEXIONES Y SU APLICACIÓN

ALICATES DE MASA

Debe ser conectado directamente a la pieza o mesa de trabajo.

AVISO: Certifíquese que el contacto con la pieza y el correcto evitando superficies barnizadas y o/ piezas no metálicas.

N.B.: para soldadores con alicates, este cabo debe ser conectado al mismo.

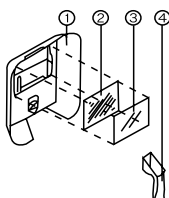
ALICATES PUERTA ELECTRODOS

Este tiene un ahogo especial para conectar directamente al electrodo.

N.B.: para soldadores con alicates, este cabo debe ser conectado al mismo.

MÁSCARA DE PROTECCIÓN

Debe ser siempre utilizada durante a solda protegiendo los ojos de la radiación de luz producida por el arco. La máscara permite la observación de la solda a lo la efectúas.



1 - Mascarilla; 2 - Vidrio;
3 - Filtro (DIN 9-10); 4 - Pega;

EJECUCIÓN DE SOLDA

Después de efectuar todas las conexiones eléctricas necesarias tanto en la línea como en el soldador procedan de la siguiente manera:

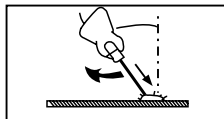
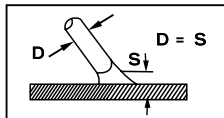
Inserte la parte expuesta del electrodo en los alicates e inicie el proceso de solda certificándose que existe buen contacto.

Conecte el soldador y regule la corriente de solda (con el tornillo 1) en función del electrodo utilizado.

(mm)	(A)
1,6	25 - 50
2	40 - 80
2,5	60 - 110
3,2	80 - 160
4	120 - 200

Cogiendo la máscara frente a la faz, deslice ligeramente con el electrodo en la pieza de trabajo como se estuvo a encender un fósforo.

AVISO: no bata con el electrodo en la pieza de trabajo pues irá lo damnificas y causar un arco más fuerte. Mantenga una distancia entre el electrodo y la pieza equivalente al diámetro del electrodo utilizado. Mantenga una distancia constante durante a solda: acuérdesse que la inclinación del electrodo debe ser entre 20-30°.



AVISO: Utilice siempre unos alicates para remover electrodos usados o mover piezas soldadas. Certifíquese que después de a solda terminada los alicates porta electrodos está desconectado.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad el producto con la denominación equipo de soldadura, con el código VIAS200, cumple con las siguientes normas o documentos normalizados: EN 60974-1:2012, EN 50445:2008, AfPS GS 2014:01, de acuerdo con las determinaciones de las directivas: Directiva 2014/35/EU - Directiva de Baja Tensión.

S. João de Ver,
6 de Abril de 2022.

Central Lobão S. A.
Director Técnico

Firma manuscrita del Director Técnico.

CERTIFICADO DE GARANTÍA

La garantía de este producto está en conformidad con la ley vigente a partir de la fecha de compra. Por lo tanto, debe guardar el comprobante de compra durante ese período de tiempo. La garantía cubre cualquier defecto de fabricación, material o funcionamiento, así como los repuestos y el trabajo necesario para su reparación.

Si excluyen de la garantía el malo uso del producto, eventual reparaciones efectuadas por personas no autorizadas (fuera de la asistencia de la marca VITO), así como cualquier daño causado por el uso.

TRANSFORMERS FOR LIMITED TIME MANUAL ARC WELDING

NOTE:

In the instructions the term "welder" will be used.

SAFETY

WARNING!

Use the welder as is indicated in the instructions i.e. "arc welding with stick electrodes" Improper use of this welder can be dangerous for persons, animals and objects. The user of the welder is responsible for his own and the safety of others: it is most important to read, learn and respect the rules in this manual.

EQUIPMENT

Repair and maintenance operations must be carried out by qualified persons.

Maintain machine in good condition (keep clean, dry etc.).

During welding do not locate machine in a confined space or close to the wall, which will block air outlets.

Make sure connection is correct from welder to supply line. Avoid stretching the supply cable; unplug before moving machine.

Keep welding cables, collet and work clamp in good condition; keeping out of isolation and structural parts carrying current is DANGEROUS and results in poor welding quality.

WORK AREA

Arc welding produces sparks and fused metal projectiles and fumes: Remove all flammable substances and materials from work area provide adequate ventilation of facilities where welding takes place; Do not weld on containers or pipes which hold or have held flammable

liquid or gaseous combustibles (danger of explosions and/or fires) or on materials cleaned with chlorinated solvents or on varnished surfaces (danger of toxic fumes).

PERSONNEL

Avoid direct contact with welding circuit; the no-load voltage between collet and work clamp can be dangerous. Do not use the machine in damp or wet places and do not weld in the rain. Always protect your eyes with the fitting glasses (grade DIN 9-10) equipped with machine. Use gloves and proper protective clothing which are dry and not soiled by oil or grease. Avoid exposing skin to the ultraviolet rays produced by the arc.

REMEMBER

The light radiation produced by the arc can damage eyesight and cause burns on the skin.

Arc welding produces sparks and droplets of fused metal; the welded metal remains at a high temperature for a relatively long period. Arc welding emits fumes which can be dangerous.

Any electric shock received is potentially lethal.

Avoid directly exposing skin to the arc for a range of 15m.

Protect self and persons close to the machine appropriately according to the potential dangers of the arc.

GENERAL INFORMATION

DESCRIPTION

These welders are composed of a monophasic transformer with a drooping characteristic. And are suitable for welding in alternate current using stick electrodes type E43 R) with diameters from 1,5mm to the highest electrode diameter as

reported on the data table on front panel of welder. Welding current may be regulated with continuity using a manual magnetic shunt (1). The value of the current (2) may be read on the Amp graduated scale (2) on the upper panel. And corresponds to the voltage of the arc (U₂) according to the equation $U_2 = (18 - 0.04 I_2) V$ (EN 50060).



PERFORMANCE

The performance of this welder may be expressed by the number of electrodes: "no" and "nh".

- no refers to the number of electrodes which may be welded when the welder commences at room temperature until the thermostat intervenes;
- nh refers to the AVERAGE VALUE of the number of electrodes which may be welded between re-start and intervention of thermostat, in the first hour of use;

THERMOSTATIC PROTECTION

This welder is automatically protected from thermal overheating (thermostat automatic re-start). Windings reach performance temperature, the protections cut off the supply circuit, igniting the yellow lamp on the front panel (3). After a few minutes 5 cooling the protection will reopen the supply line and turn off the yellow lamp. The welder is ready for further use.

0 INSTALLATION

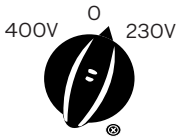
MAINS CONNECTION

Before making any electrical connection check that the mains voltage ratings of the data table correspond with the voltage of the workplace.

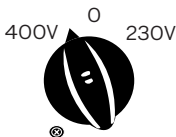
The machine is to be fed with two conductors 2 phases or phaseneutral plus a third separate one designed for the protective earth connection (PE);

This conductor is coloured yellow/green. For welders with doubles voltage supply, it is necessary to set the blocking screw w/the voltage-reverse switch in the position crre sponding to the voltage really available (see exampli below).

230V:



400V:



Connect to the mains cable a standardized plug of adequate capacity (2p + t) and set a standardized plug equipped with fuses or an auto matic switch. Set a standardized plug equipped with fuses or an automtic switch the correct terminal is to be connected to the ground conductor (yellow green) of the mains voitage supply.

Table 1 shows the recommended ampere values of delayed type fuses selected accordins to maximum nominal mains currnrnt of welder and nominal mains voltage

U ₁ : 230V		U ₁ : 400V		I ₂ max	mmq
T16A	T16A	T16A	T16A	130 A	6
T16A	T16A	T16A	T16A	150 A	10
T16A	T16A	T16A	T16A	160 A	16
T25A	T25A	T25A	T25A	200 A	16-25

WELDING ACCESSORIES CONNECTIONS AND THEIR APPLICATION

WORK CABLE

This must be dire ptly connected to the norkpieca or the work bench **WARNING!** make sure contact to norkpiece is adequate by avoiding varnished surfaces and/or non-metallic materials N.B.

For welders with clamp this cable must be connected to the clamp with this symbol.

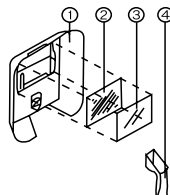
COLLET CABLE

This has a special clamp on the terminal to attach to the exposed part of the electrode N.B.

For welders with clamp this cable must be connected to the clamp with this symbol.

PROTECTIVE MASK

This must ALWAYS be used during welding to protect the eyes from the light radiation produced by the are . The mask allows observation of the welding being carried out.



- 1 - Maske; 2 - Glass;
- 3 - Filter (DIN 9-10); 4 - Handgriff;

EXECUTION OF WELD

After carrying out all electrical conneonsne nessassy both on mains and welding circuits proceed in the following way.

Insert the exposed part of the electrode into the collet and connect the work clamp to the welding piece taking care that electric contact is good.

Turn on welder and regulate welding current (with knob (1)) In function of the electrode in use.

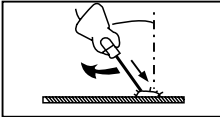
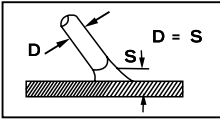
(mm)	(A)
1,6	25 - 50
2	40 - 80
2,5	60 - 110
3,2	80 - 160
4	120 - 200

Holding the mask IN FRONT OF FACE stroke the electrode pint on the workpiece as if striking a match This is the most correct method ter striking the are.

WARNING!

Don't hit the electrode on the workpiece. which will damge the steck electrode and make are strike-up difficult mmediaely aftely atfke-upr/ to maintain a distance from the workpiece which is equivalent to the diameter of the ele ctrode used. Maintain this distance as constantly

as possible during the weld: remember that the inclination of the electrode to the advancement must be 20-30°C.



WARNING!

Always use pliers to remove consumed electrodes or to move welded pieces make sure that after welding operation the electrode holder is reset unplugged.

DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our exclusive responsibility, that the product welding machine, with code VIAS200, meets the following standards or standardization documents:
EN 60974-1:2012, EN 50445:2008, AfPS GS 2014:01, according to the determinations of the directives:
2014/35/EU - Low Voltage Directive.

S. João de Ver,
6th of April of 2022.

Central Lobão S. A.
Responsible for the Technical File

WARRANTY TERMS

The warranty for this product is in accordance with the law in force from the date of purchase. You should, therefore, keep your proof of purchase during this period. The warranty covers any manufacturing defect in material or operation, as well as parts and work needed for their repairing. Excluded from the warranty are the misuse of the product, any repairs carried out by unauthorized individuals (outside the service center of the brand VITO) as well as any damage caused by its use.

TRANSFORMATEURS POUR SOUDAGE MANUEL A L'ARC, A UTILISATION LIMITEE

Remarque: Dans le texte suivant, on utilisera le terme "Poste de soudage".

SECURITE

ATTENTION!

N'utiliser le poste de soudage que pour l'utilisation et le type de procede prevus dans ce manuel: "soudage a l'arc avec electrode enrobee". Une utilisation impropre de ce poste de soudage peut etre dangereuse pour les personnes, les animaux et les choses. L'utilisateur du poste de soudage est responsable de sa propre securite et de celle des autres: il est donc indispensable de lire, d'apprendre et de respecter les regles elementaires contenues dans ce manuel.

APPAREIL

Les operations de reparation et/ou d'entretien doivent etre effectuees par ou personnel qualifie. Tenir le poste de soudage dans des conditions de conservation adequates (propre, seche, etc.). Pendant le fonctionnement, ne pas laisser le poste de soudage dans des espaces reduits ou trop pres des parois, de facon a ne pas empecher l'air de circuler par les ouvertures prevues a cet effet. S'assurer que le branchement du poste de soudage a la ligne d'alimentation, a ete correctement effectue (Voir 3.1). Eviter de soumettre le cable d'alimentation a des tractions; debrancher la fiche si l'on doit effectuer des déplacements particuliers de la machine.

Maintenir les cables de soudage, la pince porte electrode et la borne de masse dans de bonnes conditions; l'usure de l'isolation et des parties de la structure apportant le courant de soudage, determinent

des conditions DANGEREUSES et une mauvaise qualite de la soudure elle-meme.

MILIEU

Le soudage a l'arc produit des etincelles, des projections de metal fondu et de la fumee:

Eloigner toutes les substances et/ou materiaux inflammables de l'Aire de travail;
S'assurer que le lieu ou l'on est en train de souder, soit toujours bien ventile;
Ne pas souder sur des recipients ou des tuyauteries contenant ou ayant contenu des produits inflammables liquides ou gazeux (risque d'explosion et/ou d'incendie) ou sur des metaux nettoyes avec des solvants chlorures ou peintes (danger de degagement de fumee toxique).

PERSONNEL

Eviter le contact direct avec le circuit de soudage; la tension a vide presente entre la pince porte-electrode et la borne de masse pourrait etre dangereuse dans certaines circonstances.

Ne pas utiliser le poste de soudage dans des milieux humides ou mouilles ou sous la pluie.

Se proteger les yeux avec des verres inactiniques speciaux (degre DIN 9 - 10) montes sur le masque fourni avec la machine. Utiliser des gants et des vetements de protection secs et exempts d'huile et de graisse, en evitant d'exposer l'epiderme aux rayons ultra-violetes produits par l'arc.

NE PAS OUBLIER

Les radiations lumineuses emises par l'arc peuvent abimer les yeux et causer des brulures a l'epiderme. Le soudage a l'arc produit des etincelles et des gouttes de metal fondu; le metal soude (la piece)

devient rouge et reste a haute temperature pendant un temps reellement long.

Le soudage a l'arc emet de la fumee qui peut etre nocive.

Un choc electrique peut etre mortel. Eviter de s'exposer directement a l'arc electrique dans un rayon inferieur a 15 m.

Se proteger et proteger les personnes voisines des effets dangereux de l'arc, en utilisant les moyens appropries.

INFORMATIONS GENERALES

DESCRIPTION

Ces postes de soudage sont constitues d'un transformateur mono phase a caracteristique tombante et sont prevus pour souder en courant alterne avec des electrodes enrobees (type E 43 R) dans les diametres entre 1.5 et le diametre de l'electrode plus eleve (voir table des donnees sur la partie frontale du poste).

Le courant de soudage debite est regulable de lacon continue, au moyen d'un deriveateur magnetique que l'on peut actionner a la main (1). La valeur de courant determine (I2) est lisible sur l'echelle graduee en Ampere (2) situee sur le panneau superieur et correspond a la tension de l'arc (U2) selon la relation $U2 = (18 + 0.04 I2) V$ (EN 50060)



PRESTATIONS

Les prestations de ce poste de soudage sont exprimées en nombre d'électrodes de référence "nc" et "nh":

"nc" - est le nombre d'électrodes de référence qui peuvent être soudées jusqu'à la première intervention du thermostat, le poste de soudage étant, au départ, à température ambiante;

"nh" - est la VALEUR MOYENNE du nombre d'électrodes de référence qui peuvent être soudées entre la remise en marche et l'intervention du thermostat, pendant la première heure d'utilisation;

PROTECTION THERMOSTATIQUE

Ce poste de soudage est protégé des surcharges thermiques par une protection automatique (thermostat à remise en marche automatique).

Quand les enroulements atteignent la température préétablie, la protection débranche le circuit d'alimentation et allume le témoin jaune situé sur le panneau avant (3). Après quelques minutes de refroidissement, la protection se réarme. rebranche la ligne d'alimentation et éteint le témoin jaune. Le poste de soudage est de nouveau prêt à travailler.

INSTALLATION

BRANCHEMENTS A LA LIGNE D'ALIMENTATION

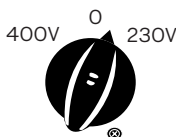
Avant d'effectuer tout branchement électrique, vérifiez que la tension et la fréquence indiquées sur la plaque du poste de soudage, correspondent à la tension et à la fréquence de réseau disponibles sur le lieu de l'installation.

La machine doit être alimentée par deux conducteurs (deux phases au phase neutre), plus un troisième

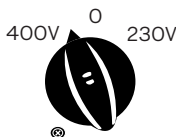
servant au raccord à la terre (PE); ce conducteur est d'une couleur jaune-vert.

Pour les postes de soudage munis de double tension d'alimentation régler la vis de blocage de la poignée du commutateur changement de tension en position correspondante à la tension de ligne effective. ment disponible (voir dessin)

230V:



400V:



Brancher une fiche normalisée (2p+1) au câble d'alimentation. Elle doit être d'un débit adéquat et installer une prise de réseau munie de fusibles ou d'un interrupteur automatique.

Installer et pose de réseau munie de fusibles ou d'un interrupteur automatique la borne de terre pourvu à cet effet doit être reliée au conducteur de terre (jaune-vert) de la ligne d'alimentation.

Le tableau 1 reporte les valeurs conseillées des fusibles retardés en Amperes choisis en fonction du courant nominal maximum débité par le poste de soudage.

U_1 : 230V	U_1 : 400V	I_2 max	mmq
T16A	T16A	130 A	6
T16A	T16A	150 A	10
T16A	T16A	160 A	16
T25A	T25A	200 A	16-25

ACCESSOIRES DE SOUDAGE: RACCORD ET UTILISATION

CABLE DE MASSE

Il doit être relié directement à la pièce à souder ou à la table de soudage sur laquelle la pièce est posée. Attention: garantir un bon contact avec la pièce à souder en évitant les surfaces peintes et/ou les matériaux non métalliques.

Le tableau 1 reporte les valeurs conseillées pour les câbles par le soudage (en mm²) en fonction du courant maximum débité par le

poste de soudage. N.B. Pour les postes de soudage munis de bornes, ce câble doit être relié à la borne ayant comme symbole.

CABLE DE LA PINCE PORTE-ELECTRODE

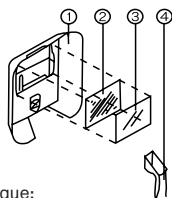
L'extrémité est munie d'une bague spéciale servant à serrer la partie découverte de l'électrode.

Le tableau 1 reporte les valeurs conseillées pour les câbles de soudage (en mm²) en fonction du courant maximum débité par le poste de soudage.

N.B. Pour les postes de soudage munis de bomes, ce câble doit être relié à la borne ayant comme symbole.

MASQUE DE PROTECTION

Il faut TOUJOURS l'utiliser pendant le soudage afin de se protéger les yeux des radiations lumineuses émises par l'arc. Il permet, de tout façon, d'observer la soudure que l'on est en train de faire.



- 1 - Masque;
- 2 - Cristal;
- 3 - Filtre (DIN 9-10);
- 4 - Poignée;

EXECUTION DU SOUDAGE

Après avoir effectué tous les branchements électriques ne cessaires, tant du circuit d'alimentation primaire que de celui de soudage, procéder de la façon suivante:

Insérer la partie découverte de l'électrode dans la pince porte-électrode et relier la borne de masse à la pièce à souder en veillant à établir un bon contact électrique.

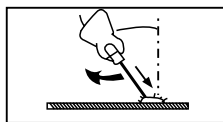
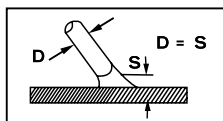
Allumer le poste de soudage et régler le courant de soudage (au moyen de la poignée (1) en fonction de l'électrode que l'on veut utiliser (voir tableau).

(mm)	(A)
1,6	25 - 50
2	40 - 80
2,5	60 - 110
3,2	80 - 160
4	120 - 200

En tenant le masque DEVANT LE VISAGE, essayer de frotter la pointe de l'électrode sur la pièce à souder en effectuant un mouvement comme pour enflammer une allumette; c'est la méthode la plus correcte pour amorcer l'arc.

ATTENTION: NE PAS PIQUETER l'électrode sur la pièce; cela risquerait d'en abîmer l'enrobage et rendrait l'amorçage plus difficile.

Des que l'arc est amorcé, chercher de maintenir une distance, équivalente au diamètre de l'électrode utilisée/entre l'électrode et la pièce qui soit la plus constante possible durant l'exécution de la soudure: rappelez-vous également que l'indiscon de de l'électrode, dans le sens de l'avancement, devra être d'environ 20 à 30 degrés.



ATTENTION: toujours utiliser une pince pour enlever les électrodes épuisées ou pour manier les pièces venant d'être soudées. S'assurer que le support électrode soit mis debranche lors de la fin de l'opération de soudage.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre exclusive responsabilité que le produit poste à souder, avec le code VIAS200, répond aux normes ou documents de normalisation suivantes: EN 60974-1:2012, EN 50445:2008, AfPS GS 2014:01, selon les déterminations des directives: 2014/35/EU - Directive de basse tension EC.

S. João de Ver,
6 Avril 2022.

Central Lobão S. A.
Responsable du Processus
Technique

CERTIFICAT DE GARANTIE

La garantie de ce produit est conforme à la loi en vigueur à partir de la date d'achat. Vous devrez, pourtant, garder la preuve d'achat pendant cette période. La garantie englobe n'importe quel défaut de fabrication, du matériel ou de fonctionnement, ainsi que les pièces de rechange et les travaux nécessaires à sa récupération.

Sont exclues de la garantie la mauvaise utilisation du produit, les éventuelles réparations réalisées par des personnes non autorisées (en dehors de l'assistance de la marque VITO), ainsi que n'importe quel dommage causé par l'utilisation de l'appareil.

DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE

CENTRAL LOBÃO S.A.
RUA DA GÂNDARA, 664
4520-606 S. JOÃO DE VER VFR

Declara para os devidos efeitos que o artigo a seguir descrito:

DESCRIÇÃO	CÓDIGO
APARELHO SOLDAR 200A VENTILADO	VIAS200

Está de acordo com as seguintes normas ou documentos normativos: EN 60974-1:2012, EN 50445:2008, AfPS GS 2014:01, conforme as diretivas:

Diretiva 2014/35/EU – Diretiva de Baixa Tensão

S. João de Ver, 06 de abril de 2022

Central Lobão S.A.
O Técnico Responsável
Hugo Santos



Processo técnico compilado por: Hugo Santos



TOOLS FOR THE BRAVE

vito-tools.com



RUA DA GÂNDARA, 664
4520-606 S. JOÃO DE VER
STA. MARIA DA FEIRA - PORTUGAL

VIAS200_REV01_ABR22