

ORIENTAÇÃO PARA ACOPLAMENTO EM PARALELO DE DUAS FONTES MTE DIGITEC 450

1. Objetivo:

Fornecer maior intensidade de corrente para goivagem com eletrodo de carvão.

2. Opção 1: Selecionando na máquina o processo eletrodo revestido.

2.1. Etapas:

- a) Ajustar a corrente de soldagem (I_s), no menu variáveis, no mesmo valor da corrente de curto-circuito (I_{cc}) nas duas máquinas.
- b) Conectar os cabos de polaridade positiva à peça a ser goivada.
- c) Conectar os cabos de polaridade negativa ao cabo da tocha de goivagem.

2.2. Restrições

Para correntes acima de 250 A em cada máquina deve-se atentar para o fator de carga, que não deve ultrapassar 50%. Isto se deve ao fato de que na opção “Eletrodo revestido” a bomba d’água é desativada e com isto também o ventilador, responsável pela refrigeração de uma bobina, a qual pode aquecer-se além do valor admitido.

3. Opção 2: Selecionando na máquina o processo MIG.

Com isso, a bomba d’água pode ficar ligada e em consequência o ventilador, podendo-se trabalhar assim, com um fator de carga de cerca de 70% para uma corrente total de 640 A (320 + 320 A).

3.1. Etapas:

- a) Selecionar em cada máquina:
 - a1) O modo corrente pulsado
 - a2) O modo de corrente
 - a3) O modo normal
 - a4) O modo normal não térmico
 - a5) A opção variáveis
- b) Ajustar a corrente de pulso (I_p) igual a corrente de base (I_b), ambas no valor de até 320 A. Este valor deve ser igual nas duas máquinas.
- c) Desconectar os cabos de força (positivo) dos dois alimentadores de arame, ligando nos respectivos conectores os cabos terra, que deverão ser conectados à peça a ser goivada.
- d) Conectar a tocha de goivagem aos dois cabos ligados aos polos negativos das máquinas.
- e) Desconectar os cabos de controle dos alimentadores de arame das duas máquinas, deixando conectado os cabos do disparo e as mangueiras de circulação de água.
- f) Para disparar o processo é necessário primeiro acionar o gatilho da tocha MIG.