

MANUALE D'UTILIZZO

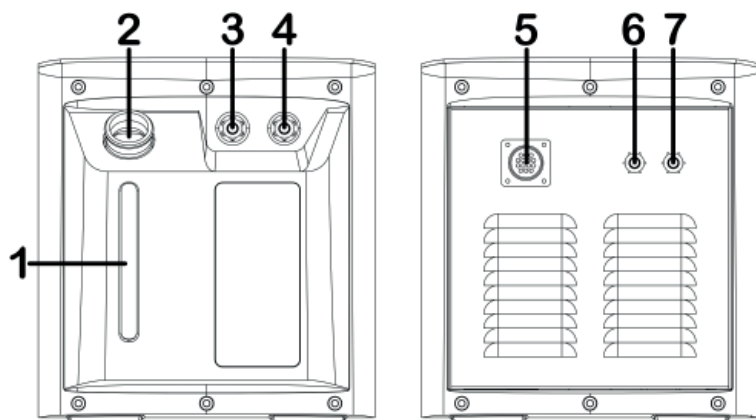
GRUPPO DI RAFFREDDAMENTO

WRC 120

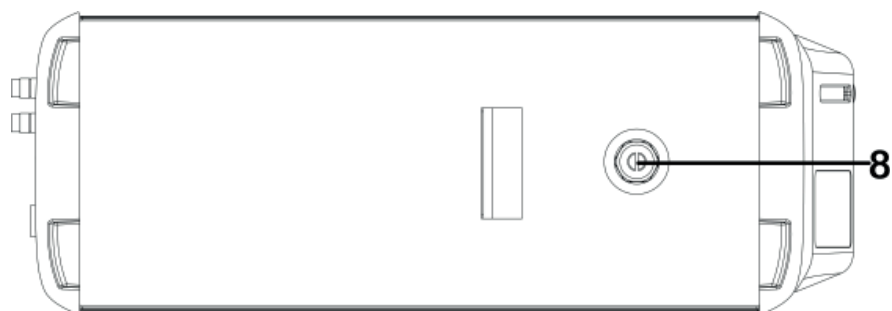
1. Parametri tecnici

Parametri	
Tensione alimentazione (V)	380-415 V
Frequenza (Hz)	50
Capacità serbatoio (L)	7
Assorbimento (A)	0.5-0.8
Lunghezza max. tubazione (Mt)	36
Portata Max. (L/min)	10
Capacità raffreddamento (W)	120
Dimensioni (mm)	726X260X278
Peso (Kg)	16.7

2. Struttura



Pannello frontale e posteriore



Lato inferiore

1. **Spioncino controllo livello liquido**
2. **Tappo carica liquido refrigerante**
3. **Presa mandata per TIG (blu)**
4. **Presa ritorno per TIG (rosso)**
5. **Connettore di comando per collegamento a generatore**
6. **Presa mandata per MIG (blu)**
7. **Presa ritorno per MIG (rosso)**
8. **Tappo scarico serbatoio**

Uscita (3) e ingresso (4) per TIG

Le due prese sul pannello frontale (2) sono utilizzate per il funzionamento TIG. Qui vengono collegati gli attacchi rapidi della torcia di saldatura TIG. Il blu corrisponde all'uscita: l'acqua fredda viene erogata dal serbatoio; il rosso corrisponde all'ingresso dell'acqua di riflusso: l'acqua calda viene fatta fluire nel serbatoio per il raffreddamento.

Nota: l'uscita blu e l'ingresso del riflusso rosso non devono essere invertiti

Connettore di comando (5)

Il connettore di comando del serbatoio dell'acqua viene utilizzato per collegare il gruppo di raffreddamento al generatore tig o mig. Questo collegamento fa sì che il generatore dia alimentazione al gruppo e riceva informazioni di ritorno in tempo reale riguardo lo stato di funzionamento dello stesso.

Uscita (6) e ingresso (7) per MIG

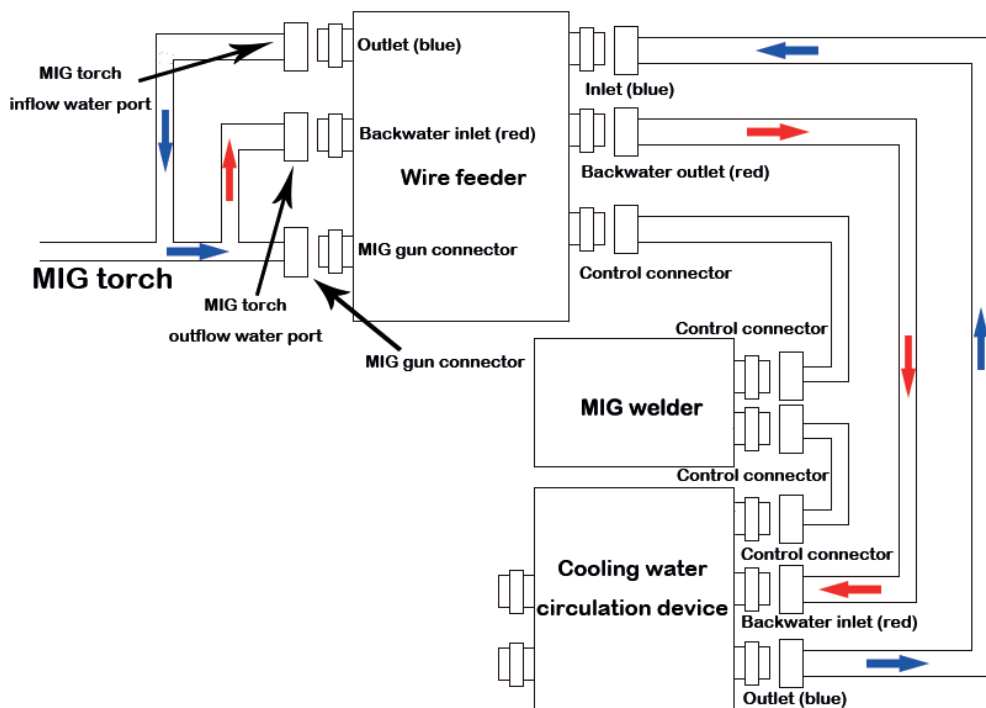
Le due prese sul pannello posteriore (6 e 7) sono utilizzate per il funzionamento MIG. Qui vengono collegati gli attacchi rapidi del fascio cavi che collega il generatore al traina filo.

Il blu corrisponde all'uscita: l'acqua fredda viene erogata dal serbatoio
Il rosso corrisponde all'ingresso dell'acqua di riflusso: l'acqua calda viene fatta fluire nel serbatoio per il raffreddamento.

Nota: l'uscita blu e l'ingresso del riflusso rosso non devono essere invertiti!

3. Operazioni

1. Collegamento del gruppo



2. Prima di procedere all'accensione del gruppo, si proceda con il riempimento e il livellamento corretto del liquido di raffreddamento.

- Aprire il tappo di carica (2) sul gruppo

- Versare il liquido fino al raggiungimento del livello corretto, indicato con la dicitura MAX sullo spioncino di livello (1)

NB: Utilizzare esclusivamente liquidi refrigeranti specifici per impianti di saldatura

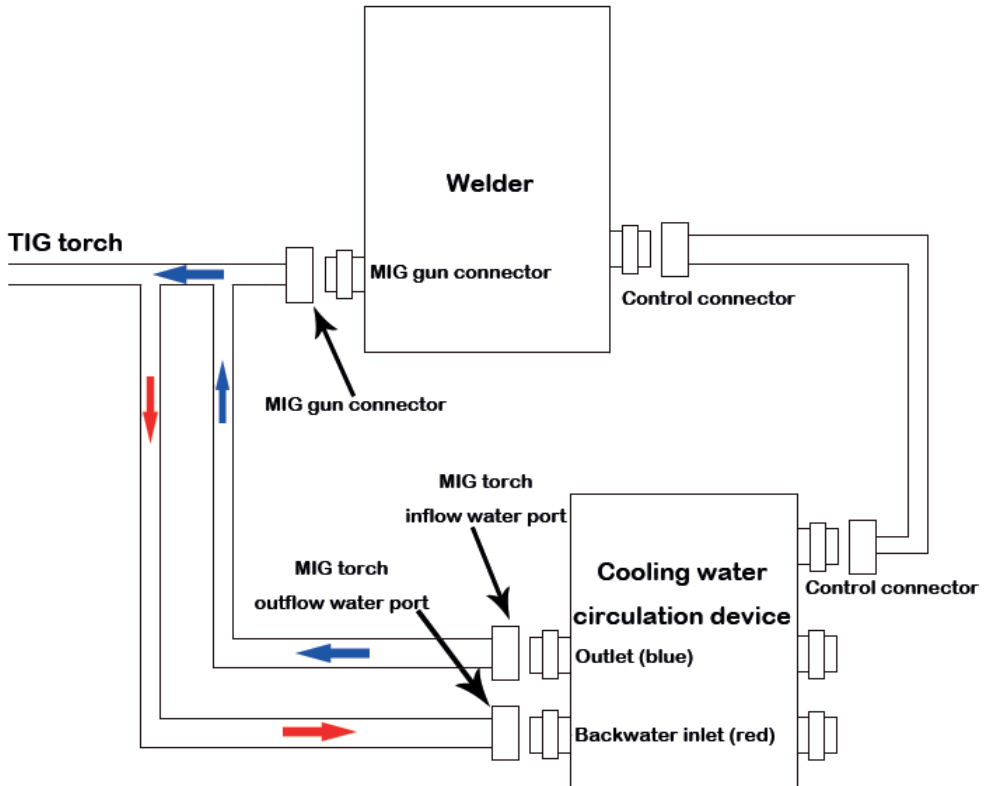
3. Una volta verificato il corretto collegamento della torcia ed eventuale fascio cavi (saldatura mig con trainafilo separato), accendere l'impianto ed attendere qualche secondo finchè il liquido avrà cominciato a circolare.

E' possibile che il livello si abbassi, quindi procedere con il rabbocco finale (dipende dalla lunghezza della torcia e dell'eventuale fascio cavi)

4. Una volta terminata la saldatura, si raccomanda di non spegnere immediatamente l'impianto, al fine di permettere al gruppo di raffreddamento e alle ventole di raffreddamento del generatore, di riportare tutte le componenti alla temperatura ideale.

3.1 Funzionamento in processo TIG

1. Collegamento del gruppo



2. Prima di procedere all'accensione del gruppo, si proceda con il riempimento e il livellamento corretto del liquido di raffreddamento.

- Aprire il tappo di carica (2) sul gruppo

- Versare il liquido fino al raggiungimento del livello corretto, indicato con la dicitura MAX sullo spioncino di livello (1)

NB: Utilizzare esclusivamente liquidi refrigeranti specifici per impianti di saldatura

3. Una volta verificato il corretto collegamento della torcia ed , accendere l'impianto ed attendere qualche secondo finchè il liquido avrà cominciato a circolare. E' possibile che il livello si abbassi, quindi procedere con il rabbocco finale (dipende dalla lunghezza della torcia Tig)

4. Una volta terminata la saldatura, si raccomanda di non spegnere immediatamente l'impianto, al fine di permettere al gruppo di raffreddamento e alle ventole di raffreddamento del generatore, di riportare tutte le componenti alla temperatura ideale.

4. Attenzione

1. Misure antigelo

I liquidi antigelo per i gruppi di raffreddamento delle saldatrici possono essere acquistati pronti all'uso oppure da diluire. Nel caso siano da diluire, rispettare attentamente il tasso di diluizione indicato dal produttore.

Si consiglia l'utilizzo di liquidi a base glicole dietilenico (l'utilizzo di altri prodotti a base di sali o basi alcoliche possono compromettere le funzionalità e l'efficienza della pompa)

2. Prima installazione

Al primo avvio dell'impianto è possibile che siano presenti delle bolle d'aria al suo interno o all'interno dei tubi. Accendere e spegnere qualche volta l'impianto finché non si comincia ad osservare la circolazione del liquido.

E' molto importante non avviare il gruppo senza liquido, onde evitare possibili danni e rotture alla pompa

3. Funzionamento prolungato

Se durante l'utilizzo prolungato, si osserva un abbassamento del livello del liquido sotto la metà della scala indicata dallo spioncino (1), rabboccare tempestivamente per ripristinare la corretta capacità di raffreddamento e preservare la pompa da possibili danni.

4. Sedimenti

Un utilizzo prolungato può generare sedimenti all'interno del serbatoio del liquido.

Questi sono pericolosi per il corretto funzionamento della pompa, andando ad aumentare le possibilità di rotture delle tenute stagne.

Si consiglia quindi di effettuare un lavaggio periodico del serbatoio, al fine di mantenerlo sempre al massimo dell'efficienza.

Sul lato inferiore si trova il tappo di scarico (8) che facilita l'operazione di svuotamento.

5. Inutilizzo per lungo periodo

Nel caso l'impianto non venga utilizzato per un lungo periodo, si consiglia di riporlo dopo aver provveduto allo svuotamento e lavaggio del serbatoio e di tutto l'impianto di distribuzione del liquido.

Sono molto frequenti le rotture dovute ad una non corretta preparazione prima dell'inutilizzo

5. Condizioni di lavoro

5.1 Ambiente operativo

- Altezza sul livello del mare ≤ 1000 M.
- La temperatura di funzionamento è superiore a 50°C .
- L'umidità relativa dell'aria è inferiore al 90% (20°C).
- Non utilizzare Liquido non pulito o contenente impurità.
- Proteggere la macchina dalla pioggia battente e dalla luce solare diretta.
- Il contenuto di polvere, acido, gas corrosivo nell'aria circostante o nella sostanza può non superare lo standard normale.

5.2 Avvisi operativi

- Effettuare il collegamento di messa a terra diretto sul generatore
- Assicurarsi che l'alimentazione sia 50 / 60Hz, Trifase: 380 ~ 415V.
- Non si devono udire rumori o vibrazioni durante il funzionamento. In caso contrario spegnere e riparare preventivamente
- Spegnere l'impianto al termine dell'utilizzo per ridurre il consumo energetico
- Nel caso si verifichi un arresto autonomo dell'impianto, non riaccendere. Questo potrebbe causare ulteriori guasti.
- Rivolgersi tempestivamente al centro di assistenza più vicino per far effettuare le verifiche del caso e la risoluzione del problema

6. Riparazioni e manutenzione

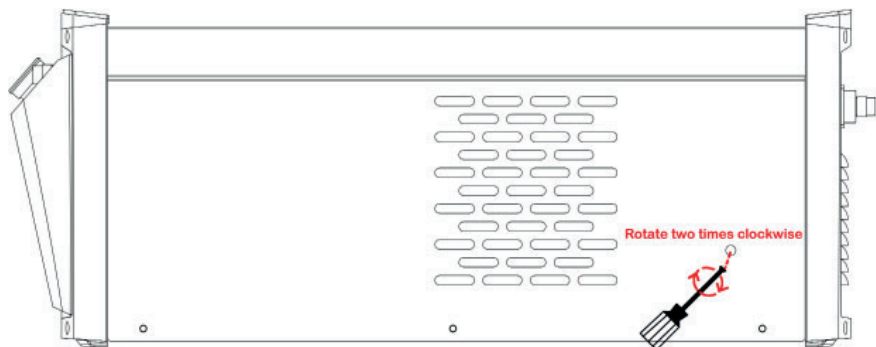
6.1 Operazione per l'ispezione

Eeguire l'ispezione in tempo per un utilizzo sicuro. È necessario interrompere l'alimentazione e scollegare la spina di alimentazione.

1. Proedere con l'apertura del coperchio svitando tutte le viti di serraggio. Verificare lo stato di tutti i tubi di collegamento tra radiatore e pompa fino agli attacchi rapidi torcia. Verificare il buono stato dei collegamenti elettrici
2. Una sostituzione frequente del liquido di raffreddamento garantisce una maggiore vita ed efficienza dell'impianto. Sostituendo il liquido frequentemente si limitano anche i fermi impianto dovuti a possibili rotture della pompa dovute a sedimenti
3. Pulizia del serbatoio: Svuotare il liquido esausto o sporco attraverso il tappo di scarico (8) posto sul fondo del gruppo. Lavare e risciacquare bene. Riempire con nuovo prodotto fino al livello massimo, chiudere e far partire la pompa. Il livello va ricontrollato dopo circa 15 min. ed eventualmente ripristinato.
4. Mantenere il radiatore pulito, soffiandolo periodicamente con aria compressa mantiene elevata l'efficienza di scambio termico e di conseguenza la durata delle torce di saldatura.

6.2 La pompa non funziona - Motivo

1. Se l'impianto è nuovo, è probabile che il gruppo non funzioni per la presenza di bolle d'aria nell'impianto. Lo stesso problema si può verificare anche al momento della sostituzione successiva del liquido
2. **Inutilizzo per lungo periodo**
Il mancato utilizzo per lunghi periodi può, in alcuni casi, portare ad una difficoltà di avvio del gruppo. Questo solitamente è dovuto a sedimentazione di inquinanti o ad ossidazione delle parti in movimento della pompa



Note: Nell'eventualità il motore della pompa non dovesse partire, con un cacciavite attraverso lo spioncino sopra, possiamo intervenire direttamente sull'albero della pompa per ripristinare il moto rotatorio,

6.3 Malfunzionamento

Problema	Motivo	Operazione
La pompa non parte	Alimentazione mancante	Check power
	Fusibile danneggiato	Check and replace
	La connessione del cavo di alimentazione è difettosa	Check the power cable
	Corpo estraneo	Verificare e rimuovere
	Condensatore danneggiato	Sostituire
	Aumento della temperatura, interruttore di protezione termica attivato	Ripristino automatico
	Guasto alla pompa	Riparare o sostituire
Mancanza di circolazione del liquido nell'impianto	Bolle d'aria nel sistema	Scaricare l'aria
	Livello liquido non sufficiente	Controllare eventuali perdite
	Radiatore e tubazione sono bloccate	Pulire e ripristinare
	Tubo strozzato	Ripristinare il corretto passaggio

CERTIFICATE OF EUROPEAN STANDARD

Manufacturer: IWELD Ltd.
2314 Halásztelek
II. Rákóczi Ferenc street 90/B
Tel: +36 24 532-625
info@iweld.hu
www.iweld.hu

Item: **WRC 120**
WATER COOLER DEVICE

Applied Rules (1): EN 60204-1:2005
EN 60974-10:2014,
EN 60974-1:2018

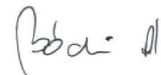
(1) References to laws, rules and regulations are to be understood as related to laws, rules and regulations in force at present.
Manufacturer declares that the above specified product is complying with all of the above specified rules and it also complying with the essential requirements as specified by the Directives 2014/35/EU, 2014/30/EU, 2006/42/EU and 2011/65/EU

Serial No.:



Halásztelek (Hungary),

14/03/20



Managing Director:
András Bódi