



Equipo de soldadura MIG/MAG Kemppi Pro Evolution

Extracto de Fichas Técnicas de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

LOS TRABAJOS DE SOLDADURA HAN EXPERIMENTADO UN GRAN CAMBIO EN LOS ÚLTIMOS TIEMPOS, POR LO QUE SE HAN INCORPORANDO EQUIPOS DE ALTA TECNOLOGÍA EN EL TALLER. ÉSTOS PROPORCIONAN **ACABADOS DE GRAN CALIDAD SOBRE DIFERENTES MATERIALES COMO ALUMINIO Y ACEROS CINCADOS, GALVANIZADOS O DE ALTA RESISTENCIA.** EL EQUIPO DE SOLDADURA MIG/MAG KEMPPi PRO EVOLUTION CONSTITUYE UN BUEN EJEMPLO

→

→ **DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO**

El equipo de soldadura Kemppi Pro Evolution está especialmente indicado para realizar soldaduras de electrodo revestido (MMA), MIG/MAG convencional, MIG/MAG pulsado y TIG en corriente continua sobre diferentes materiales.

Se compone de la fuente de alimentación de energía multifuncional PRO 3200 Evolution y de la unidad de alimentación de hilo ProMig 530, que incorpora el panel de control MXE, desde el que se seleccionan y ajustan los trabajos a realizar, con 20 canales para almacenar los diferentes trabajos de soldadura. La pistola de soldadura PMT dispone de un mango ergonómico, que facilita su agarre; se acopla a la unidad de alimentación por medio de cables de diferente longitud (3 y 4,5 m).

Utiliza un sistema de soldadura de arco sinérgico y regulado digitalmente, comandado por un software con diferentes programas predeterminados, que combinan los distintos parámetros de corriente eléctrica de soldadura, velocidad y diámetro de hilo y gas de protección.

El sistema de arrastre del hilo dispone de cuatro rodillos dentados que hacen que el hilo deslice con facilidad y sin interrupciones. Existen distintos acabados de rodillos para diferentes aplicaciones:

- ▶ De acabado plano: para todo tipo de hilos.
- ▶ De acabado estriado: para hilos tubulares y de acero.
- ▶ De acabado en U: para hilos de aluminio.
- ▶ De acabado trapezoidal: para soldadura continua.

Equipo de soldadura Kemppi Pro Evolution



Ajuste digital del equipo

Además, el equipo dispone de una serie de funciones auxiliares, como las que se describen a continuación:

- ▶ Doble pulso: el equipo trabaja en arco pulsado y su principal función es la de crear una buena apariencia en el cordón de soldadura.
- ▶ Arranque progresivo: se utiliza en soldaduras con altas velocidades de aportación de hilo. Esta función permite que la velocidad de hilo sea inicialmente más baja que la ajustada hasta el momento en que el hilo toca la pieza y empieza a fundirse.
- ▶ Arranque en caliente: esta función se utiliza para reducir los defectos de cebado en materiales muy conductores. Su finalidad es conseguir una potencia de soldadura más alta que la normal en un tiempo predeterminado al inicio de la soldadura.
- ▶ Rellenado de cráteres: se utiliza para reducir los defectos al final de la soldadura. Su función es la contraria al arranque en caliente, de modo que la potencia de soldadura decrece progresivamente al final, reduciéndose considerablemente el calor aportado.



Sistema de arrastre

INSTRUCCIONES DE USO

La regulación y ajuste del equipo debe realizarse en función del tipo de material que se vaya a soldar. Será necesario elegir el gas de protección adecuado y colocar el material de aportación correspondiente.

Así, por ejemplo, para la soldadura de aluminio y de cobre-silicio es necesario utilizar un gas inerte como el argón y cambiar la siesga interior o tubo guía de la manguera para evitar la contaminación del material de aportación.

La presión de los rodillos de arrastre debe ser la adecuada. Una presión excesiva provoca el aplastamiento del hilo y un desgaste innecesario de los rodillos.



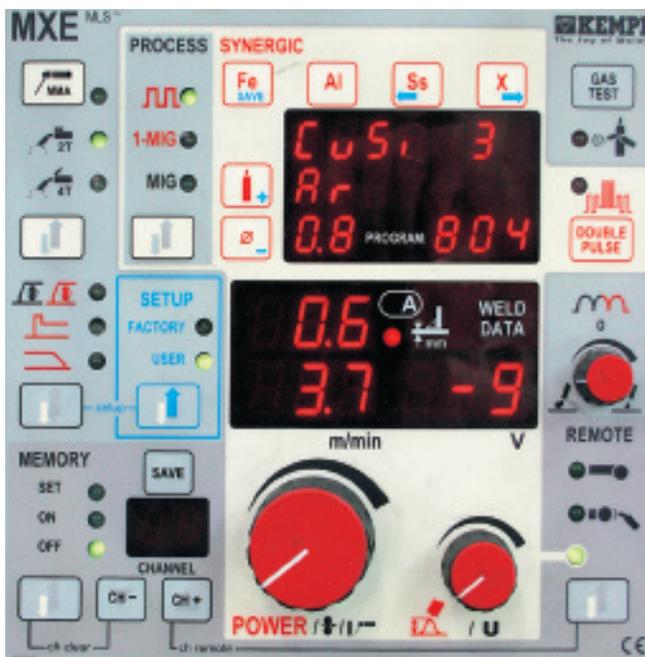
Soldadura
sobre acero
galvanizado

Por medio del panel de control MXE, el equipo se regula fácilmente, seleccionando, en primer lugar, el modo de soldadura:

- (1) Soldadura con electrodo MMA.
- (2) Soldadura MIG/MAG con dos secuencias (pulsar el interruptor de soldadura al inicio y soltar al final).
- (3) Soldadura MIG/MAG con cuatro secuencias (pulsar y soltar para iniciar y pulsar y soltar para finalizar).

Seguidamente, se selecciona el proceso de soldadura:

- (4) Soldadura MIG/MAG pulsada sinérgica. La corriente de soldadura se genera de forma controlada, transfiriendo el material fundido, sin proyecciones.
- (5) Soldadura MIG/MAG sinérgica. Los valores de los parámetros de soldadura son cambiados automáticamente de acuerdo a la velocidad de alimentación del hilo.
- (6) Soldadura MIG/MAG con control manual ✘



Panel de
control MXE

