

## 2. Alimentação Irregular de Arame

- Interrupções ou variações na alimentação do arame de solda.

### Possíveis Motivos

Pressão dos roletes de arraste insuficiente: o arame desliza e não alimenta a pistola.

Pressão dos roletes de arraste excessiva, que deforma o arame, arranca a camada de cobre e entope o bico de contato.

Rolete de arraste embola o arame.

Velocidade de alimentação do arame muito baixa.

Bico de contato sujo ou muito gasto provoca mau contato.

Abertura do arco elétrico no bico de contato.

Polaridade incorreta.

Superaquecimento da tocha.

Conduíte flexível (guia do arame) está sujo ou desgastado.

O freio do moto-alimentador não está funcionando corretamente e o arame enrosca na saída do carretel.

Não ocorre alimentação do arame.



### Soluções

Aumente a pressão dos roletes de arraste.

Reduza a pressão dos roletes de arraste, limpe o conduíte e o bico de contato.

Verifique se está correto conforme a bitola do arame. Limpe os roletes e o alimentador de arame. Acerte a pressão dos roletes de arraste.

Verifique e aumente a velocidade de alimentação do arame.

Limpe ou substitua o bico de contato.

Limpe ou substitua o bico de contato.

Verifique a polaridade. Use polaridade positiva no eletrodo.

Use tocha que aceite maior corrente de soldagem ou tocha refrigerada a água.

Limpe ou substitua o conduíte flexível (guia do arame).

Limpe o sistema de freio do moto-alimentador, retire excessos de graxa ou sujeiras acumuladas. Regule o freio de forma que o carretel pare no momento em que o gatilho da pistola de soldagem é desativado.

Verifique se o arame está passando pelos canais das roldanas do moto-alimentador e se o sistema elétrico do moto-alimentador está funcionando. Troque o fusível do sistema do moto-alimentador caso esteja queimado. Verifique se o interruptor (gatilho) da pistola de soldagem está funcionando.

