



INARC-160

SOLDADORA INVERTER

Introducción _____	02
Precauciones de seguridad _____	02
Especificaciones _____	02
Autoprotección _____	03
Precauciones _____	03
Chequeo de seguridad _____	03
Descripción Técnicas _____	03
Entorno _____	04
Alimentación de entrada _____	04
Estructura del equipo _____	04
Parámetro _____	05
Tabla de Símbolos _____	05
Instalación _____	06
Conexión _____	06
Polaridad de electrodo _____	06
Conexión de la pieza _____	06
Instrucciones de uso _____	07
Procedimiento _____	07
Electrodo _____	07
Eliminación de escoria _____	08
Mantenimiento _____	08
Solución de problemas _____	08
Accesorios _____	09
Transporte y Almacenamiento _____	10

BREVE INTRODUCCIÓN

El soldador de INARC utiliza IGBT importado y diodos de recuperación rápida como componentes eléctricos principales. Se complementa con una placa de PCB principal especialmente desarrollada. Además, la regulación uniforme de la corriente de soldadura ha sido diseñada para garantizar que el arco alcance una buena adaptabilidad al proceso de soldadura. Además, gracias a sus perfectas características de protección dinámica, es seguro y fiable cuando se usa. Es ideal para usar acero de bajo carbono, acero inoxidable, acero de aleación, etc.

CARACTERÍSTICAS :

- 30% de ciclo de trabajo alto.
- Operación de menor costo, más portátil, más compacta, salida superior.
- Excelentes propiedades de arco y transferencia de gotas de solución.
- Con las protecciones de sobrecalentamiento, sobretensión, sobrecorriente.
- Función de visualización digital cuando se usa (sólo para cáscara de plástico).
- Mango de plástico hace que sea fácil de llevar.
- Conveniente conexión rápida para la salida hace que sea rápido, seguro, simple y estable.

NOTAS: La descripción anterior puede ser modificada sin previo aviso, tales como omisiones, declaraciones poco claras acerca de este soldador.

SEGURIDAD

El usuario debe cumplir con las normas de seguridad y salud en el trabajo y usar el equipo de protección laboral apropiado. Trate de evitar lesiones en los ojos y la piel.

- Es seguro cubrir su cabeza con máscara facial mientras que la soldadura, hace solamente la observación en el arco a través de la ventana de la máscara.
- No exponga ninguna parte del cuerpo al mismo tiempo a los terminales de salida positivos y negativos de soldadura sin protección aislada.

PRECAUCIONES

- Incar-160 es un tipo de producto electrónico que hace que sus componentes más fácilmente dañados. Durante la sustitución o modulación, la resistencia no debe ser demasiado para evitar dañar el dispositivo.
- Compruebe la conexión para ver si es correcto o confiable cada vez antes de trabajar. Además, asegúrese de que el dispositivo de toma de tierra esté correcto.
- Mientras se utiliza, ya que el humo es dañino para la salud humana, la operación debe realizarse en las instalaciones de ventilación y de escape.
- Evitar que los no profesionales cambien o reemplacen el soldador.
- Dado que el soldador posee fuertes frecuencias electromagnéticas y de radio, las personas con marcapasos cardíacos afectados por la interferencia electromagnética, no se les permite permanecer cerca.
- Cuando funciona, preste atención a su ciclo de trabajo nominal. No sobrecargue.



PRECAUCIONES DE SEGURIDAD PARA LA INSTALACIÓN Y LA UBICACIÓN.

- En algunas áreas, donde algo puede caer del cielo, la precaución de seguridad personal debe ser tomada.
- Áreas alrededor del sitio de construcción, algo así como el polvo, ácido, gases corrosivos u otra sustancia en el aire no puede exceder el valor estándar excepto los generados durante la soldadura.
- Se debe ser equipado al aire libre donde no hay luz del sol directa, anti-lluvia, rango de temperatura de -10°C a +40 °C y lugar de baja humedad.
- Se necesita espacio de 50 cm para asegurar una buena ventilación.
- Ningunas impurezas del metal son tolerantes dentro del soldador.
- En algunas áreas, no hay vibración severa.
- Asegúrese de que no se produzcan interferencias en los alrededores del área de soldadura.
- Si la capacidad de la fuente de alimentación es suficiente para permitir que el soldador funcione normalmente o no. Y un dispositivo de protección de seguridad debe estar equipado con la potencia de entrada.
- Evitar que el dumping si el soldador se pone en el lugar de más de 10 ° de inclinación.

COMPROBACIÓN DE SEGURIDAD

Los siguientes elementos deben ser revisados por el operador cada vez antes de acceder a la fuente de alimentación.

- Asegúrese de que la toma de corriente está conectada a tierra de forma fiable.
- Asegúrese de que los terminales de salida están bien conectados sin cortocircuito.
- Asegúrese de que los cables de salida y de entrada sean perfectos sin exposición.
- La máquina de soldar debe ser inspeccionada por profesionales a tiempo regularmente (no más de 6 meses). El contenido de la siguiente manera.
 - Revisar si los componentes electrónicos están sueltos o no y la eliminación de polvo debe llevarse a cabo.
 - Si el panel montado en el dispositivo es capaz de garantizar la ejecución normal de la máquina.
 - Si los cables de entrada están dañados o no. En caso afirmativo, debe realizarse una manipulación segura.

Nota: Desconecte la fuente de alimentación antes de repararla. Póngase en contacto con el fabricante o agente inmediatamente para adquirir las habilidades de servicio y soporte cuando los usuarios no tienen la capacidad de repararlo.

DESCRIPCIÓN TÉCNICA

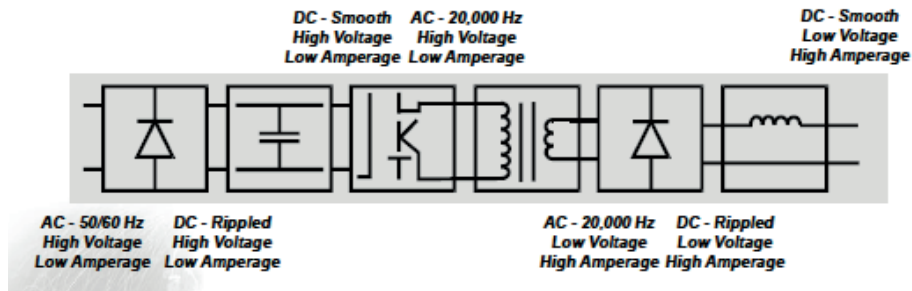
ENTORNO

- Temperatura de trabajo: -10°C ~ 40°C.
- Transporte y almacenamiento: -25°C ~ 55 °C.
- Humedad relativa del aire: 40°C ≤ 50% ; 20 °C ≤ 90% .
- El polvo, los ácidos, los gases corrosivos y la sustancia en el aire ambiente deben ser inferiores al nivel normal excepto los del proceso de soldadura.
- La altitud debe ser inferior a 1km.
- Mantenga una buena ventilación a una distancia de 50cm alrededor.
- Ponerlo en algún lugar la velocidad del viento no menos de 1m / s.

POTENCIA DE ENTRADA

- La forma de onda de la fuente de alimentación debe ser la onda sinusoidal y las fluctuaciones de frecuencia con menos de $\pm 1\%$ de su valoración.
- Las fluctuaciones de la tensión de entrada deben ser inferiores a $\pm 10\%$ del valor nominal.

EQUIPAMIENTO



NOTAS: Esta es la tecnología del inversor. La parte principal de la siguiente manera:

Rectificador → Filtro igt → Transformador → Rectificador → Obturador

ESTRUCTURA DEL EQUIPO

La soldadora utiliza la estructura del armario portátil. la parte superior del panel frontal ha sido equipada con perilla de ajuste de la corriente de soldadura, indicador de alimentación (verde), indicador anormal (amarillo). El terminal de salida está provisto de conector rápido "+" y "-". El panel posterior posee el interruptor de encendido, ventilador del motor, cable de alimentación de entrada. El cuerpo interior de la máquina incluye placa principal de PCB, componentes electrónicos, radiador, etc.

Tensión nominal de entrada (V)	50
Frecuencia (Hz)	7.1
Capacidad de entrada nominal (KW)	30
Corriente de entrada nominal (A)	30% @160A
Ciclo de trabajo nominal	82
Sin voltaje de carga (V)	100±160
Rango de corriente de salida (A)	85
Eficiencia (%)	IP21S
Clase de protección	H
Grado aislado	1.6-4.0
Tamaño del electrodo (mm)	fan
Tipo de enfriamiento	420*225*310
Dimensión (mm)	5.8
Peso neto / kg)	8.8

ESTÁNDAR

- EN 60974-1: Normas para máquinas soldadoras de arco
- JB / T 7824: Condiciones técnicas del rectificador de soldadura por arco del inversor
- GB 4208: Clase de protección (Código IP)

TABLA DE SÍMBOLOS

Tenga en cuenta que sólo algunos de estos símbolos aparecerán en su modelo.

	Encendido
	Apagado
	Tensión Peligrosa
	Aumentar/ Disminuir.
	Alimentación CA
	Fusible
A	Amperaje
V	Tensión
3 	Trifase
	SMAW
	GTAW
	Función de alimentador de hilo

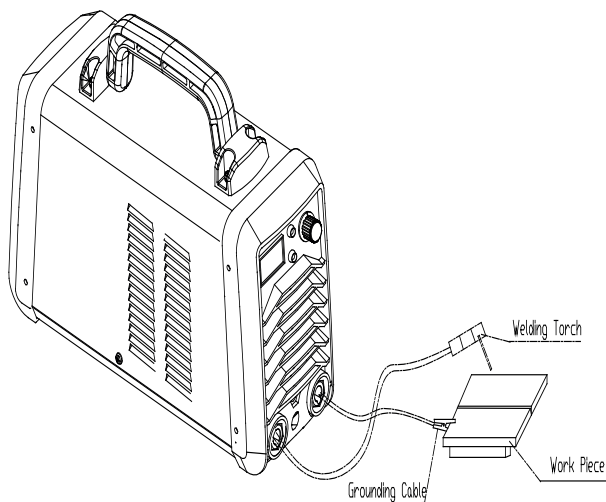
Hz	Hercios (ciclos/segu)
f	Frecuencia
-	Negativo
+	Positivo
	Corriente(cc)
	Protección a tierra
	Línea
1 	Monofásica
X	Ciclo de trabajo
	SMAW
	GTAW
	Pistola de soldadura

INSTALACIÓN

CONEXIÓN

- El soldador debe colocarse en lugares secos y polvorientos donde no haya productos químicos corrosivos, gases inflamables y explosivos.
- Evite la luz directa del sol y la lluvia. Y mantener la temperatura ambiente que van desde -10°C a 40 °C.
- El espacio de 50 cm se debe dejar alrededor del equipo.
- Si la ventilación interior no es lo suficientemente buena, el dispositivo de escape de ventilación debe ser instalado

DIAGRAMA DE INSTALACIÓN



CONEXIÓN DE LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN

Acceda al panel trasero (cable de alimentación) a la fuente de alimentación que está equipada con interruptores automáticos y conexión a tierra (rejilla), y está estrictamente prohibido que el cable de tierra esté conectado a la red, de lo contrario tendrá sus propias consecuencias.

POLARIDAD DEL ELECTRODO (VER IMAGEN ANTERIOR)

Conecte el enchufe rápido con el soporte del electrodo al terminal positivo y luego apriételes hacia arriba en el sentido de las agujas del reloj.

CONEXIÓN DE LA PIEZA

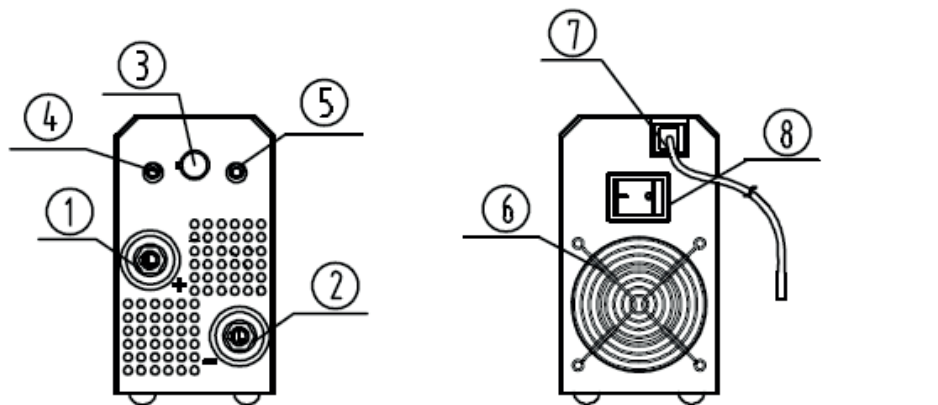
Conecte el enchufe rápido con la abrazadera de tierra al terminal negativo en el panel delantero abajo. Y luego apriételes. Acceda a la pinza de tierra a la pieza de trabajo.

¡Advertencia!

Se prohíbe conectar la pieza de trabajo a la soldadora con hierro u otros conductor.

FUNCIONAMIENTO

NOTAS: La clase de protección de la carcasa es IP21S. Las barras de dedos o barras redondas, especialmente barras de metal, deben ser inferiores a 12,5 mm y no pueden insertarse en el soldador. Tampoco puedes presionarlo fuertemente.



1. Terminal negativo
5. Alta temperatura

2. Positivo Terminal
6. Ventilador

3. Perilla 4. Indicador de encendido
7. Cable de fuente de alimentación

8. Interruptor de encendido

NOTAS: Cuando el soldador funciona durante mucho tiempo, el indicador de temperatura alta se encenderá. Esto significa que la temperatura interior ha excedido su estándar. Y usted debe apagar la energía inmediatamente por un período hasta que se recupere.

* Tienes que usar overoles de lona y máscara facial para evitar la luz del arco y la radiación de calor.

* La pantalla de la vibración se debe colocar para prevenir otros de luz del arco.

* Los materiales inflamables y explosivos no se permiten acumular. Todas las conexiones deben ser correctas, confiables.

PROCEDIMIENTO

- Conecte a las luces del amperímetro digital de encendido.
- Ajustar el potenciómetro de corriente al valor requerido de la soldadura.
- Levante el soporte del electrodo y apunte en el borde de soldadura. A continuación, coloque el electrodo en la pieza de trabajo, puede iniciar la soldadura.

REEMPLAZO DEL ELECTRODO

Cuando el electrodo se deja a sólo 2 ~ 3 cm de distancia del titular, tiene que reemplazar uno nuevo para seguir trabajando.

NOTAS: Cuando la combustión de los electrodos esté en proceso a altas temperaturas, no la toque con las manos desnudas mientras la reemplaza. Además, la cabeza del electrodo debe unificarse en un recipiente metálico. Y el revestimiento de cubierta no debe ser atrapado por el titular. Rasguñe suavemente al encender el arco, de lo contrario es fácil encontrar el fenómeno de electrodo pegado.



ELIMINACIÓN DE ESCORIAS

Después de terminar el trabajo, usted debe quitar la escoria con las herramientas específicas del residuo del golpe en la manera de golpear.

La escoria de soldadura no debe ser removida hasta que se enfríe. No apunte a las otras personas mientras golpea en la escoria en caso de que va a hacer daño con la escoria pop-up.

MANTENIMIENTO

- La diferencia principal entre el soldador del arco del inversor y el soldador tradicional es el soldador del inversor tiene porciones de componentes electrónicos avanzados. Lo que es más, es producto de alta tecnología. Y esto requiere mantenimiento de alta habilidad.
- Es muy esencial hacer el mantenimiento diario. Usted debe ser responsable del examen y la reparación. Una vez que usted no tiene la capacidad de comprobarlo, contacto amablemente con el fabricante para adquirir el servicio y el apoyo de la tecnología.

A CONTINUACIÓN SE INDICAN LOS PASOS PARA MANTENER:

A) Eliminación del polvo.

B) Retire el polvo de los profesionales con aire comprimido seco y limpio (utilizando un compresor) con regularidad. Mientras tanto, revise el circuito inter de la máquina de soldar regularmente y asegúrese de que el cable esté conectado correctamente y que los conectores estén bien conectados. Si la escala y suelto se encuentran, por favor, dar un buen pulimento a ellos. A continuación, conéctelos de nuevo firmemente. Generalmente, si la máquina de soldadura está funcionando en el ambiente donde no hay polvo acumulado pesado, la máquina necesita quitar el polvo una vez al año. Si en el ambiente donde está contaminado con humo y aire contaminado, es necesario ser removido una vez o incluso dos veces de cada estación.

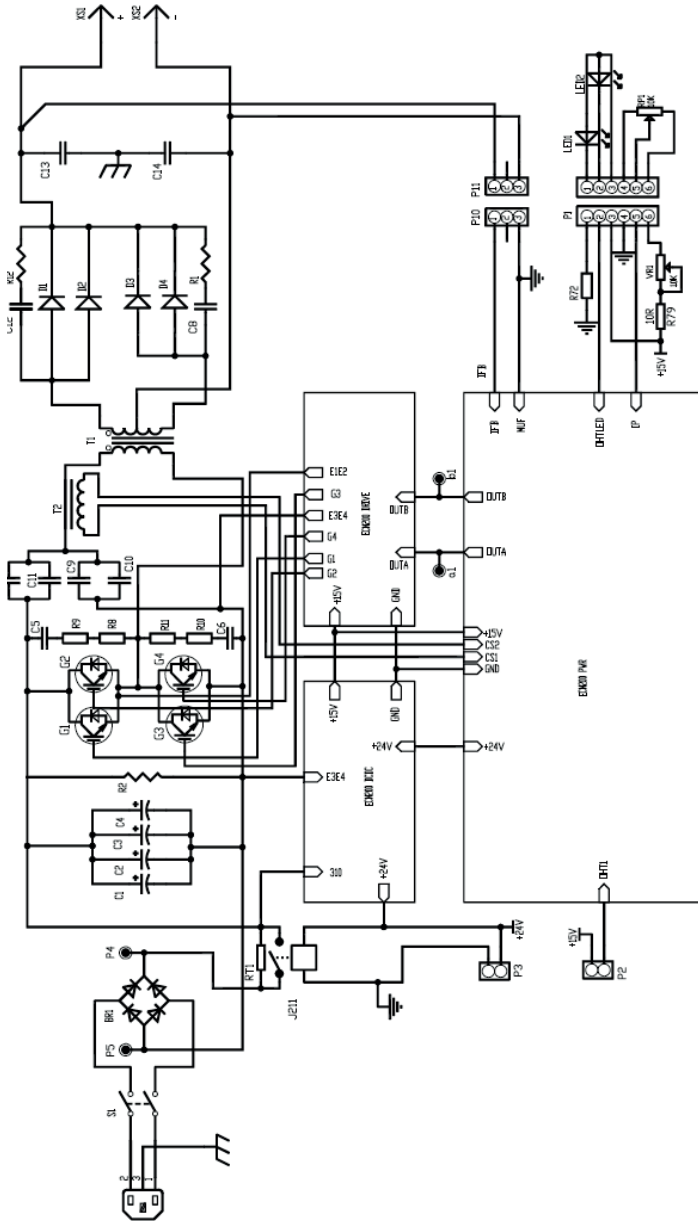
C) Mantener un buen contacto con el cable y los enchufes.

D) Revise las condiciones de contacto del cable y del enchufe con frecuencia, al menos una vez al mes para uso estacionario.

SOLUCIÓN A PROBLEMAS

No.	Descripción	Posible causa	Solución
1	Indicador anormal	La mala ventilación lleva a una protección contra el sobrecalentamiento	Mejorar las condiciones de ventilación
		Alta temperatura ambiental	Recuperación automática después de disminuir
		Exceder el ciclo de trabajo nominal	Reemplazar el potenciómetro
2	Botón de corriente roto	Potenciómetro dañado	Reemplázalo
3	El ventilador del motor no funciona o la velocidad de rotación es baja	Malo interruptor de alimentación	Vuelva a colocar el interruptor
		Mal ventilador	Reemplace el ventilador
		Led roto	Compruebe el circuito
4	No hay voltaje de circuito abierto	Calentamiento excesivo	Véase el punto 1
		Malo interruptor de alimentación	Vuelva a colocar el interruptor
5	El cable del soporte del electrodo está demasiado caliente; Los terminales de salida están demasiado calientes.	La capacidad del portaelectrodos es demasiado pequeña	Reemplace el soporte de electrodos de mayor capacidad
		El cable es demasiado delgado	Reemplace con un cable apropiado
		El zócalo se afloja	Retire la capa de óxido y vuelva a apretarla
6	Apagado	La capacidad de potencia no es lo suficientemente grande	Ampliar la capacidad
		Proceso de soldadura	Contactar con el proveedor
7	Otros problemas	Causa posible	Contactar con el proveedor

DIAGRAMA INTERCONEXIÓN



ACCESORIOS

Nro.	Descripción	Unidad
1	Soldador	1set
2	Manual del operador	1pc
3	Portaelectrodos	1pc
4	Abrazadera de tierra	1pc
5	Máscara facial con filtro	1pc
6	Cepillo y martillo...	1pc

NOTAS: Todos los mencionados anteriormente se basan en el contacto de pedido, a menos que las partes acuerden lo contrario.

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

*Esta máquina es un equipo de interior y los ataques de la lluvia y la nieve se deben evitar en el proceso del transporte y del almacenaje. Durante la carga y descarga, se debe prestar más atención al paquete con palabras de advertencia. Almacén de almacenamiento debe mantenerse seco con buena circulación de aire y no corrosivo de gas o polvo. La temperatura debe mantenerse de -25 ° a 55 ° y la humedad relativa debe ser inferior al 90% .

*Si los productos siguen siendo necesarios para continuar almacenando después de pelar, re empaque debe ser llevado a cabo según requisito original del paquete. Recuerde antes de guardarlo, no olvide limpiarlo y sellarlo con bolsas de plástico.

*Los usuarios deben mantener los cartones y los bloques de choque para ser adecuadamente embalados en necesidad de transporte largo y distante. Para el transporte a larga distancia, se debe equipar con una caja de madera y marcar los símbolos "arriba" o "lluvia".

GARANTÍA DE CALIDAD

Si la máquina se utiliza de acuerdo con las regulaciones del manual de operación, de acuerdo con las reglas de instalación, almacenamiento, uso, mantenimiento, salvaguardia, los fabricantes deben proveer servicios gratuitos a los usuarios dentro de los 6 meses a partir de la fecha de (Según la fecha de factura emitida).