

MANUAL DE USUARIO

SOLDADORA INVERTER MMA

IRON-250PRO





Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqtuff Argentina S.A.

Importador N°30-71207115-8

Belgrano 1068, Ramos Mejía (C.P.: 1704)

Buenos Aires, Argentina

Importa y distribuye en Uruguay: Miltrak S.A.

Rut: 21 823437 0012

Av. Ramón Anador 3274, 11600 Montevideo

Departamento de Montevideo, Uruguay



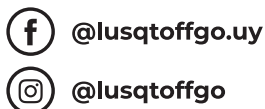
¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina



• En Uruguay



¡DESCARGA MATERIAL EXCLUSIVO!

www.lusqtuff.com.ar/comunidadlusqtuff

INTRODUCCIÓN

1. BREVE INTRODUCCIÓN	PÁG. 02
2. SEGURIDAD	PÁG. 03
3. DESCRIPCIÓN TÉCNICA	PÁG. 05
4. INSTALACIÓN	PÁG. 08
5. INSTRUCCIÓN DE OPERACIÓN	PÁG. 11
6. PROBLEMAS Y SOLUCIONES	PÁG. 14
7. SEGURIDAD	PÁG. 15

ESTIMADOS USUARIOS:

Este manual de operaciones muestra cómo instalar, depurar, operar y mantener la máquina de soldar IRON-250PRO. Lea estas instrucciones cuidadosamente, usted entenderá y comprenderá cómo usarla para reducir el riesgo de error en su manipulación.

Esta máquina debe ser operada y mantenida solamente por personal competente, profesionales capacitados o usuarios que hayan recibido una correcta capacitación. ¡No comience a utilizar u operar el equipo antes de leer este manual con antelación!

Este manual de instrucciones le ayudará a utilizar en forma correcta la máquina de soldar INVERTER IRON-250PRO, tanto en la operación, como en su instalación y mantención, asegurando de esta forma su funcionamiento en el máximo estándar de acuerdo a sus especificaciones de fábrica.

La información detallada de la máquina de soldar INVERTER IRON-250PRO, Proporcionada, está destinada para su lectura, para ayudar a minimizar los problemas de funcionamiento de manera que el producto pueda funcionar tan bien como se espera.

Antes de usar el equipo de soldar, solicitamos lea el manual cuidadosamente.

¡Advertencia!

Esta máquina debe ser operada y mantenida sólo por personal capacitado o profesionales especializados. ¡Está extremadamente prohibido operar o reparar el equipo sin antes leer este manual de operaciones con anticipación!

1. BREVE INTRODUCCIÓN

Las máquinas de soldar INVERTER IRON-250PRO, fue diseñada para utilizar IGBTs (Insulated Gate Bipolar Tube) como componentes principales de sus sistemas electrónicos, los que han sido especialmente desarrollados para controlar y mantener estable el arco eléctrico al momento de soldar, esto permite la rápida recuperación del diodo como uno de sus principales componentes de control y transferencia asistida especialmente desarrollado con el circuito de control. La máquina de soldar INVERTER IRON-250PRO está disponible para ser utilizada en su primera función con el sistema de proceso MMA (Manual Metal Arc), soldadura de núcleo fundente con electrodo revestido. El uso de la máquina de soldar IRON-250PRO es ideal para con materiales de acero de bajo carbono, acero inoxidable, acero en aleación, etc.

En el sistema MMA, el revestimiento del electrodo forma la atmósfera de protección con facilidad, por lo que facilita su forma de manejo y agiliza el proceso de trabajo. Las principales característica de este proceso, responde a su alta eficiencia de producción y junto a su versatilidad permite poder llevar a cabo toda posición de soldadura en distintos ambientes.

Características de IRON-250PRO

En LUSQTOFF ARGENTINA SA, contamos con una gran variedad de máquinas de soldar, cada una de ellas destinada a satisfacer todo tipo de usuarios, desde el AMATEUR que realiza trabajos esporádicos, hasta el PROFESIONAL que trabaja todo el día con máquinas de soldar.

Nuestras máquinas de soldar INVERTER IRON-250PRO poseen un alto rango de trabajo, que permite un excelente control en trabajos de uso continuo y constante.

Toda nuestra línea inverter, reduce hasta el 70% el peso con respecto a una máquina tradicional, su enorme potencia le permite trabajar en situaciones extremas, lo que facilita no solo su traslado sino también el trabajo en altura.

La tecnología inverter aplicada a nuestras máquinas de soldar nos da la posibilidad de reducir el consumo eléctrico a un tercio, a lo que es el sistema tradicional, esto permite que el sistema eléctrico no tenga colapsos y se sobrecaliente, cuidando las instalaciones y los artefactos del lugar donde son utilizadas en bajas y altas tensiones. El arco de soldadura es tan perfecto con nuestras máquinas que al soldar, es en la terminación de las mismas es donde se nota la calidad y es donde el profesional apuesta por LUSQTOFF.

Por ello notamos:

- Elevados ciclos de trabajo.
- Bajo costo de utilización, portátil, más compacta, diseño superior.
- Excelentes propiedades en estabilidad de arco. (Excelente fusión de los metales)
- Protección frente a sobrecalentamiento y sobrevoltaje. (Alta o baja de tensión)
- Sistema VRD (Protección de linea electrica)
- Sistema de autorregulación (proceso MMA)
- Regulación del arco voltaico (posee arco cliente y arco forzado)
- Función de display digital y regulación por potenciómetro. (Para una regulación fina)
- Ventilación forzada. (Cooler de ventilación)
- Manilla que facilita su transporte. (Cinta de trabajo en altura)
- Conexión rápida y cómoda. (Facilidad para un trabajo rápido, sencillo y estable)

NOTAS: Lusqtoff Argentina SA, se reserva el derecho de modificar las características técnicas y/o componentes de estos productos sin previo aviso, para mayor información consulte las fichas técnicas de los productos en el sitio web www.lusqtoff.com.ar

2. SEGURIDAD

2.1 Autoprotección

El usuario debe cumplir con todas las normas de seguridad y salud en el trabajo, llevar los equipo de protección necesarios para un trabajo adecuado, esto permitirá evitar lesiones en los ojos y la piel. Se debe cubrir la cabeza con una máscara o careta de protección durante la soldadura, solamente puede observarse el arco de soldadura a través de la ventana de la máscara.

No exponga ninguna parte del cuerpo al momento de realizar el arco de soldadura, al

mismo tiempo se deben utilizar las protecciones necesarias con los aislamientos adecuados.

2.2 Precauciones

La máquina de soldar INVERTER IRON-250PRO, es un producto electrónico que requieren de su correcta manipulación. Con el fin de evitar o causar daños en el dispositivo y mantener la fuerza de trabajo, Evite cambiar, sustituir o modificar las partes del equipo en forma total o parcial.

- Compruebe la conexión eléctrica (220 V) para comprobar si es correcta y fiable cada vez que la máquina se ponga en funcionamiento .
- Asegúrese que el dispositivo cuente con la salida de puesta a tierra correspondiente, compruebe que esté instalado en forma correcta.
- Durante el uso, tenga en cuenta que el humo es perjudicial para la salud humana, las operaciones deben llevarse a cabo en instalaciones con ventilación natural o forzadas.
- Está extremadamente prohibido cambiar o reemplazar partes de la máquina de soldar. Esto se debe realizar solo en los servicios técnicos oficiales con personal capacitado para poder realizarlo.
- Dado que las máquinas de soldar al momento de formar el arco, poseen altas frecuencias electromagnéticas y de radio, las personas que cuentan con marcapasos cardíacos pueden ser afectados por interferencia electromagnética, por lo consiguiente está extremadamente prohibido permanecer cerca.
- Cuando funciona, por favor, preste extremada atención a su ciclo de trabajo nominal. No la sobrecargue.

2.3 Precauciones de seguridad para la instalación y la ubicación

- Cuando en el área de trabajo exista peligro de caída de objetos, proteja debidamente al usuario y la máquina.
- La máquina soldadora debe estar protegida de la luz solar directa y no debe exponerse a la lluvia, humedad excesiva o a temperaturas por sobre los 40°C o bajo -10°C.
- Asegúrese de mantener a lo menos 50 cm. de distancia alrededor de la soldadora sin ninguna barrera que impida el libre paso del aire de refrigeración.
- Por ningún motivo permitir que piezas extrañas ingresen al interior de la máquina.
- En las áreas de trabajo evitar, el polvo, gases corrosivos, ácidos u otra sustancia en el aire la saturación no deben superar los estándares normales.(Excepto los gases generados durante la soldadura)
- Buscar un lugar de trabajo exento de vibraciones excesivas.
- Compruebe si la capacidad eléctrica de la fuente de alimentación es suficiente para permitir el funcionamiento normal de la soldadora.
- Evite que la soldadora trabaje en un lugar con más de 10° de inclinación, puede volcarse.
- Las impurezas metálicas (virutas metálicas por amolado) no son toleradas dentro de la máquina de soldar.
- En el área de trabajo evite movimientos bruscos o vibraciones severas.
- Asegúrese que no haya interferencia en el área de trabajo.
- Corrobore si la capacidad de la fuente de alimentación, es suficiente para que la

maquina de soldar funcione normalmente, en caso contrario instale un dispositivo de protección de seguridad en la entrada de potencia.

2.4 Control de seguridad

Los siguientes elementos deben ser revisados por el operador antes de ser utilizados y antes de ser conectados a la fuente de alimentación:

- Asegúrese que la toma de corriente está conectada a tierra de forma fiable.
- Asegúrese de que los terminales de salida están bien conectados, evite que estén sueltos, esto permitirá que no se produzca un cortocircuito.
- El equipo debe instalarse a la línea eléctrica por medio de un enchufe de alimentación de 3 polos con cable de puesta a tierra, Por ningún motivo elimine el polo de puesta a tierra, esto garantizará el buen funcionamiento y la seguridad del operario.
- Compruebe que los cables de entrada y salida se encuentren en perfectas condiciones sin exposición.
- Las máquina de soldar deben ser siempre inspeccionadas por el operario de forma regular (no superar los 6 meses).

Corrobore de la siguiente manera:

- Corroborar si los componentes electrónicos están sueltos (corregirlo en caso de que lo estén).
- Eliminar el polvo del interior de la máquina de soldar.
- Corroborar si el panel montado en el dispositivo (display) es capaz de garantizar la aplicación normal de la máquina.
- Corroborar si los cables de entrada están dañados. Si la respuesta es sí, se deben reemplazar por nuevos, para un manejo seguro.

¡Advertencia!

Peligros: Desconecte la fuente de alimentación de ser necesario abrir la maquina de soldar, póngase en contacto con el servicio técnico de Lusqtoff Argentina SA o la red de servicios técnicos oficiales, para obtener el apoyo necesario cuando los usuarios no poseen la habilidad para realizarlo.

3. DESCRIPCIÓN TÉCNICA

3.1 Medio Ambiente

- 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, ácidos, gases corrosivos y sustancias en el aire del ambiente debe ser menor al nivel normal, excepto los de proceso de soldadura.
- La altitud debe ser inferior a 1 km.

- Mantener una buena ventilación de la máquina de soldar se recomienda una distancia de 50 cm alrededor de la misma.

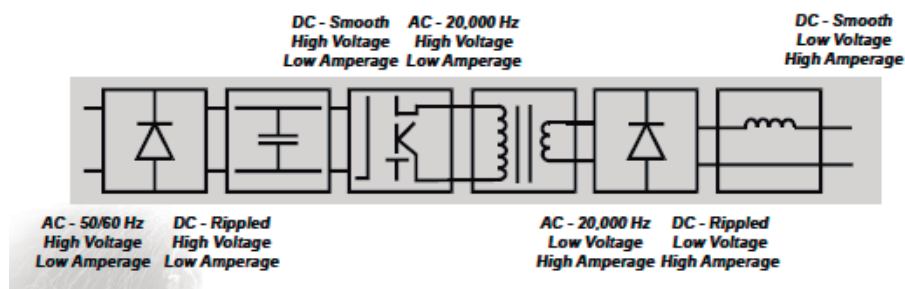
- Poner en algún lugar de la velocidad del viento no menos de 1 m / s.

3.2 Potencia de entrada

- Forma de onda de la fuente de alimentación deben ser fluctuaciones de ondas sinusoidales de frecuencia y con menos de + -1% de su capacidad nominal.

- Las fluctuaciones de voltaje de entrada debe ser inferior a + -10% el valor nominal.

3.3 Principio del equipo



NOTAS: Esta es la tecnología inverter. La parte principal de la siguiente manera:
Rectificador – Filtro - IGBT - Transformador - Rectificador – Choke

3.4 Estructura del equipo

La máquina de soldar de arco manual (MMA) IRON-250PRO, presenta una estructura portátil:

En el panel frontal, en la parte superior y central ha sido equipado con un control de ajuste de corriente de soldadura (potenciómetro de amperaje), en el panel superior izquierdo se encuentra el pulsador, el cual permite el ingreso a los diferentes comandos que posee el equipo, el Display de regulación de amperaje ha sido preparado para realizar una regulación fina junto al control manual y para la visualización de los diversos comandos, Luz piloto de encendido (verde), Luz indicador de anormal o sobrecalentamiento (amarilla), Los terminales de salida están equipados con conector rápido y su identificación “+” y “-“. En el panel posterior de las máquinas se encuentra el interruptor de alimentación, el cable de alimentación de la línea eléctrica y una toma de aire para una correcta ventilación. En el interior del equipo se encuentra la placa madre con su módulo de potencia PCB, componentes electrónicos, culler de ventilación, etc.

3.5 Parámetro

Artículo / modelo	IRON-250PRO
Voltaje de entrada nominal (V)	Monofásico AC220
Frecuencia (Hz)	50
Capacidad de entrada nominal (KW)	7.7
Corriente de entrada nominal (A)	34
Ciclo de trabajo nominal (25%)	40% a 180 A
Voltaje sin carga (V)	66
Rango de corriente de salida (A)	10 ~ 180
Eficiencia (%)	80
Clase de protección	IP21S
Grado aislado	60% a 180 A
Tipo de enfriamiento	ventilador
Dimensión (mm)	270 * 115 * 240
Peso neto / kg)	3.2

3.6 Estándar

- EN 60974-1: Normas para máquinas soldadoras de arco.
- JB / T 7824-95: Condiciones Técnicas del Rectificador de soldadoras de arco inverter.
- GB 4208-93: Clase de protección (Código IP)

3.7 Tabla de símbolos

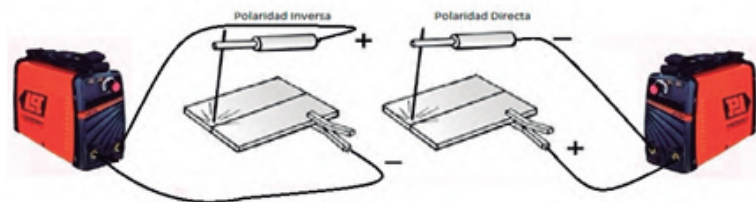
Tenga en cuenta que solo algunos de estos símbolos aparecerán en su modelo.

	EN		HERTZ (CICLOS/SEG)
	APAGADO		FRECUENCIA
	VOLTAJA PELIGROSO		NEGATIVO
	AUMENTAR DISMINUIR		POSITIVO
	ENERGÍA AUXILIAR DE CA		CORRIENTE CONTINUA (DC)
	FUSIBLE		TIERRA DE PROTECCIÓN
	AMPERAJE		LÍNEA
	VOLTAJE		FASE ÚNICA
	3 FASES		CICLO DE TRABAJO
	SMAW		GMAW
	GTAM		ALTA TEMPERATURA
	FUNSIÓN DE ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE		PISTOLA DE SOLDADURA

4. INSTALACIÓN

1. Respete la polaridad.

Cambiar imagen por la imagen de la IRON-250PROY SUS RESPECTIVAS POLARIDADES.



Menor penetración de soldadura.
Requerida en piezas de poco espesor.

Mayor penetración de soldadura.
Requerida en piezas gruesas.

2. Rango de intensidad (40 a X mm de electrodos)

Diámetro electrodo	Amperaje máx.	Diámetro electrodo	Amp. máximo
1,6 mm	60 A	3.0 mm	120 A
2.0 mm	80 A	4.0 mm	160 A
2.5 mm	100 A	5.0 mm	200 A

3. Respetar el ciclo de trabajo de la máquina

Ejemplo 1: 160 A al 100% = Trabajo continuo

Ejemplo 2: 200 A al 60% = 6 min. de uso - 4 min. de reposo

4. Polaridad

Ambas polaridades deben utilizarse sólo para el electrodo 6013 punta azul.
Para el resto de los electrodos recomendamos consultar con su ferretero.

5. Posterior al ciclo de trabajo

Mantener la soldadora encendida durante 15 minutos. Esto permite que la misma se guarde fría.

6. Seguridad

Máscara fotosensible: evita que los rayos ultravioletas e infrarrojos afecten la visión.

Guantes: evita que los rayos UV quemen la piel y/o tendones de la mano.

Delantal con plomo o goma emplomada: protege de la radiación que producen las máquinas de soldar.

Botines de trabajo con puntera de acero: En caso de caer algún material pesado nos protegerá los pies.

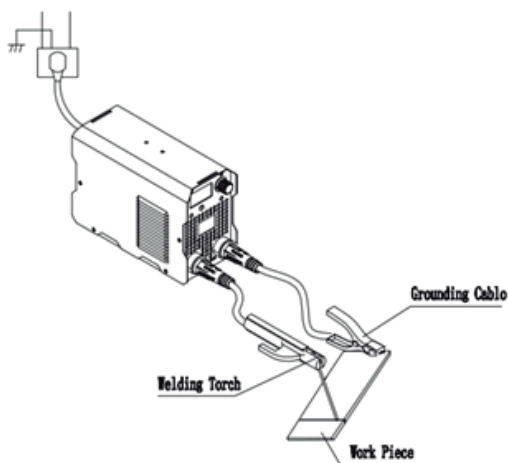
4.1 Conexión

Las máquinas de soldar Serie IRON-250PRO, deben ser ubicadas en un lugar libre de polvo circulante, donde no haya productos químicos corrosivos, gases inflamables o material explosivo.

Evite la luz directa del sol y la lluvia, siempre mantenga la temperatura ambiente entre -10 °C y los 40°

Siempre deje un espacio de 50 cm alrededor de la máquina de soldar.

Si la ventilación interna de la máquina no resulta suficiente, debe instalarse un sistema de extracción de aire, (Un dispositivo de ventilación de escape de instalarse)



4.2 Conexión de la fuente de alimentación

Acceder al panel posterior, conecte el cable de fuente de alimentación a la línea de alimentación (220V), el mismo está equipado con interruptores de circuito (encendido y apagado), la línea de puesta a tierra está preparada en el equipo, está estrictamente prohibido que el cable de tierra no se encuentre conectado a la red, podrían producirse daños severos al equipo y un gran riesgo al operador. (Se deben realizar las instalaciones correspondientes)

4.3 Polaridad del electrodo (ver imagen de arriba)

Conectar el acople rápido (clavija) de la pinza porta electrodos con la terminal de la máquina y luego girar hacia la derecha, como giran las agujas del reloj, para que la clavija se asegure con la terminal. (Respete la polaridad correcta, vea imagen)

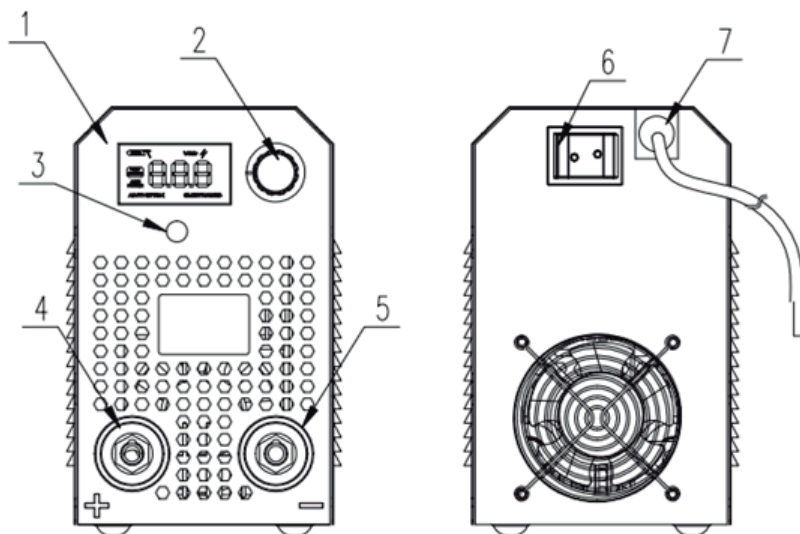
4.4 Conexión de la pieza de trabajo

Conectar el acople rápido (clavija) de la pinza de maza con la terminal de la máquina y luego girar hacia la derecha, como giran las agujas del reloj, para que la clavija se asegure con la terminal. (Respete la polaridad correcta, vea imagen)

5. INSTRUCCIÓN DE OPERACIÓN

¡Advertencia!NOTAS: La clase de protección que posee la máquina de soldar IRON-250PRO es IP21S. Los bornes especialmente redondeados de barras de metal (Bronce) debe ser inferior a 12.5 mm de sección, la denominación estándar de la clavija y el borne de inserción es DKJ 10-25.

Está extremadamente prohibido insertar cualquier otro material en la máquina de soldar. El no cumplimiento puede afectar el buen funcionamiento del equipo.



- 1. LCD
- 2. Perilla
- 3. Botón
- 4. Terminal positivo
- 5. Terminal negativo
- 6. Interruptor de encendido
- 7. Cable de fuente de alimentación

NOTA: Cuando la máquina de soldar se excede del factor de servicio correspondiente (factor de tiempo de trabajo), el indicador de alta temperatura se encenderá. Esto significa que la temperatura en el interior ha superado su nivel de trabajo.

Por ningún motivo debe apagarse el equipo, espere un periodo (20 minutos) hasta que el sensor de protección térmica se apague y el equipo se recupere de forma normal.

• Tener en cuenta que al realizar un trabajo se debe utilizar ropa de trabajo adecuada de

lona y mascara de soldar para evitar que la luz del arco los cuales producen radiación y calor.

- Evitar las vibraciones bruscas del equipo al soldar, ya que podría producir un descuido y dejar de ver el objetivo a soldar, permitiendo que la masca no proteja la luz del arco.
- Al momento de utilizar la máquina de soldar mantenerse fuera del alcance de materiales inflamables y explosivos. Revisar que todas las conexiones estén correctas, y que sean confiables.

5.1 Procedimiento

- a) Conectar el enchufe de alimentación, encienda el interruptor, se encenderá el indicador de poder.
- b) Ajustar el potenciómetro de corriente al valor requerido (amperaje) para realizar la soldadura.
- c) Recoger la pinza porta electrodo, apuntar al lugar donde se desea unir los metales, a continuación bajar lentamente la punta del electrodo y raspar suavemente para formar el arco (es una forma más fácil de encender el arco y que no se pegue el electrodo) y comenzar a soldar.

5.2 Reemplazo de electrodos

Conectar la pinza porta electrodos al borne de la maquina de soldar (Verificar polaridad), a continuación colocar el electrodo de forma manual a la pinza porta electrodos, acercar al material con cuidado para formar el arco y comenzar a soldar.

El reemplazo del electrodo debe ser en forma manual por medio del operario, esto debe realizarse cuando se haya consumido y solo quede entre 2 a 3 cm del mismo.

NOTAS: No manipular con las manos desnudas el electrodo cuando se deja de soldar y se encuentre a alta temperatura al reemplazarlo. (Podrían causarse lesiones)

Los restos de electrodos que quedan como desechos, deben depositarse en un tachó metálico hasta su eliminación.

5.3 Eliminación de escoria

Después de terminar el trabajo, se debe eliminar la escoria con herramientas específicas (Piquetas). Los residuos se desprenderán por medio de un golpe suave. La escoria de la soldadura no debe ser removida hasta que se enfríe. No apunte o quite los residuos de escoria cerca de otras personas, pueden ocasionarse lesiones.

PELIGRO La escoria de soldadura no debe retirarse hasta que se enfríe. No apunte con él hacia las otras personas, pueden producirse lesiones. En caso de alguna lesión o daño diríjase de forma urgente al servicio más cercano de emergencias.

5.4 Mantenimiento

- La principal diferencia entre una máquina de soldar inverter IRON-250PRO y una

máquina de soldar tradicional es que posee una gran cantidad de componentes electrónicos avanzados. Lo que es más es un producto de alta tecnología. Y por ende requiere de un mantenimiento periódico habitual, por medio del operario o de servicio profesional autorizado.

- Es muy esencial hacer el mantenimiento diario. El operario debe ser responsable de la revisión, examen y reparación del equipo. Si el operario del equipo no posee la capacidad de poder llevar a cabo este procedimiento, debe ponerse en contacto con el servicio técnico de Lusqtoff Argentina SA o con la red de servicios técnicos oficiales de todo el país para recibir el apoyo correspondiente.

A CONTINUACIÓN SE INDICAN LOS PASOS PARA EL MANTENIMIENTO HABITUAL.

- Eliminar del polvo exterior del equipo. (Por medio de un paño húmedo que no contengan productos químicos)
- La eliminación del polvo interior de la máquina, debe ser realizado por profesionales, utilizando aire comprimido seco y limpio (utilizando un compresor) con regularidad.
- Revise el circuito de la máquina de soldar con regularidad y asegúrese que el cable y los conectores estén correctamente y firmemente conectados.
- Si se encuentra viruta suelta en el aire (pulido o amolado de materiales), se debe realizar una limpieza exterior más profunda por medio de aire comprimido.
- La limpieza siempre se debe realizar cuando la máquina de soldar se encuentre apagada
- En general, si la máquina de soldar está operando en un entorno donde hay polvo pesado acumulado en el aire, la máquina tiene que hacer un mantenimiento profesional por lo menos una vez al año. Si en el entorno está contaminado con humos, gases y aire contaminado por partículas de polvo pesado, será necesario realizar un mantenimiento profesional más exhaustivo, e incluso realizarse dos veces por cada temporada o estación del año.
- Se debe mantener siempre un buen contacto con el cable y los enchufes.
- Comprobar las condiciones de contacto de cable y enchufe con frecuencia, al menos una vez al mes para uso estacionario.

ADVERTENCIA

Debido a la alta tensión en el circuito principal de la máquina de soldador, se deben realizar todas las medidas de precaución y de seguridad para evitar descargas eléctricas accidentales. No abra la cubierta o carcasa exterior, esto solo lo puede realizar Lusqtoff Argentina SA o su red de servicios técnico oficial, los cuales cuentan con profesionales especializados. Recuerde apagar la alimentación antes de retirar el polvo. Y no interferir con las conexiones y componentes al hacer este trabajo.

6. PROBLEMAS Y SOLUCIONES

No.	PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	POSIBLE SOLUCIÓN
1	Indicador anormal	La mala ventilación conduce a la protección contra sobrecalentamiento	Mejorar las condiciones de ventilación
		Alta temperatura ambiental	Recuperación automática después de disminuir
		Exceder el ciclo de trabajo nominal	Reemplazar potenciómetro
2	Perilla actual rota	Potenciómetro dañado	Reemplázalo
3	El ventilador del motor no funciona o la velocidad de rotación es baja	Interruptor de encendido defectuoso	Reemplazar el interruptor
		Mal fan	Reemplazar el ventilador
		Led roto	Comprobar el circuito
4	Sin voltaje de circuito abierto	Calentamiento excesivo	Ver punto 1
		Interruptor de encendido defectuoso	Reemplazar el interruptor
5	El cable del portaelectrodos está demasiado caliente; los terminales de salida están demasiado calientes.	La capacidad del portaelectrodos es demasiado pequeña	Reemplace el portaelectrodos de mayor capacidad
		El cable es demasiado delgado	Reemplazar un cable adecuado
		El zócalo está aflojado	Retire la capa de óxido y vuelva a apretar
6	Apagado	La capacidad de energía no es lo suficientemente grande	Agrandar la capacidad
		Proceso de soldadura	Recomendamos dirigirte al Servicio Técnico Oficial
7	Otros problemas		Recomendamos dirigirte al Servicio Técnico Oficial

7. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **2 (dos) años**, contados a partir de la fecha de la compra, asentada en la factura que deberá preservar ante cualquier reclamo o reparación ante el Servicio Técnico Oficial.

PRESCRIPCIONES DE LA GARANTÍA

1. Los productos marca LUSQTOFF están garantizadas contra eventuales defectos de fabricación debidamente comprobados.
2. Dentro del período de garantía de las piezas o componentes que se compruebe, a juicio exclusivo de nuestros técnicos, que presenten defectos de fabricación, serán reparados o sustituidos en forma gratuita por los Servicios Técnicos Oficiales con la presentación de la factura de compra.
3. Para efectivizar el cumplimiento de la garantía, el comprador podrá optar por presentar el producto junto con su factura de compra en cualquiera de nuestros Servicios Técnicos Oficiales especializados en cada producto. Para consultar la lista de service oficiales ingresá a nuestro sitio web: www.lusqtoff.com.ar/service

NO ESTÁN INCLUIDOS EN LA GARANTÍA

Los defectos originados por:

1. Uso inadecuado de la herramienta.
2. Falta de mantenimiento y cuidado del producto.
3. Instalaciones eléctricas deficientes.
4. Conexión de las herramientas en voltajes inadecuados.
5. Desgaste natural de las piezas.
6. Los daños ocasionados por aguas duras o sucias en hidrolavadoras y bombas de agua.
7. Daños por golpes, aplastamiento o abrasión.
8. En los motores nafteros, los daños ocasionados por mezclas incorrectas nafta-aceite en los motores 2T y falta de lubricación en los motores 4T; y en los motores diésel, combustible de mala calidad.

ATENCIÓN

1. Esta garantía caduca automáticamente si la herramienta fue abierta por terceros.
2. Este producto sólo deberá ser utilizado bajo las especificaciones que figuran en el manual de uso de dicho producto. En caso contrario se perderá la garantía del producto.
3. Conserve la factura de compra para futuros reclamos.



¡ESTAMOS EN CONTACTO!

Para consultas, reclamos o asesoramiento envíanos un correo electrónico a: asistenciatecnica@lusqtoff.com.ar

Podés encontrar todos los repuestos de nuestras herramientas en los Servicios Técnicos Oficiales: www.lusqtoff.com.ar/service

¡CAPACITATE CON NOSOTROS!

Sumate a nuestro grupo de Facebook

"Capacitaciones LUSQTOFF"



¡DESCARGÁ CONTENIDO EXCLUSIVO!

COMUNIDAD LUSQTOFF

www.lusqtoff.com.ar/comunidadlusqtoff



   **LUSQTOFF**
WWW.LUSQTOFF.COM.AR