

LÜSQT OFF®

THINKING ABOUT FUTURE

MANUAL DE USUARIO

SOLDADORA MIG INVERTER

SML150-8





Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqttoff Argentina S.A.

Importador N°30-71207115-6

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



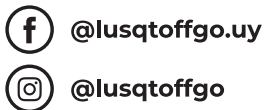
¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina



• En Uruguay



¡DESCARGA MATERIAL EXCLUSIVO!

www.lusqttoff.com.ar/comunidadlusqttoff

INTRODUCCIÓN

1. DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

2. SEGURIDAD

- 2.1 Seguridad del operador
- 2.2 Atención
- 2.3 Medidas de seguridad que deben tomarse para la correcta instalación y posicionamiento
- 2.4 Chequeos de seguridad

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- 3.1 Ambiente de trabajo
- 3.2 Requerimiento de suministro eléctrico
- 3.3 Principios del soldador
- 3.4 Estructura de la Soldadora
- 3.5 Datos técnicos principales
- 3.6 Normas aplicables
- 3.7 Información acerca de la torcha Ilustración e imágenes

4. INSTALACIÓN

- 4.1 Ubicación de la soldadora
- 4.2 Conexión entre la soldadora y la fuente de alimentación
- 4.3 La instalación y conexión de soldadora MIG
- 4.4 Conexión entre la soldadora y torcha
- 4.5 Conexión del cable de conexión

5. OPERACIÓN

- 5.1 Pasos de soldadura flux
- 5.2 Pasos de soldadura en aluminio
- 5.3 Pasos de soldadura con electrodo revestido
- 5.4 Mantenimiento y servicio

6. SOLUCIÓN PROBLEMAS

7. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

8. GARANTÍA

Estimados usuarios:

Este manual de operaciones muestra cómo instalar, hacer la puesta a punto, operar y mantener la máquina de soldar SML 150-8. Lea estas instrucciones cuidadosamente, para mayor comprensión y uso para reducir el riesgo de error en su manipulación.

Esta máquina debe ser operada y mantenida solamente por personal capacitado, o profesionales. 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 SML 150-8, tanto en la operación, como en su instalación y mantención, asegurando de esta forma su funcionamiento en el máximo estándar de acuerdo con sus especificaciones de fábrica.

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

1. DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

El Mega Kit: Soldadora MIG Inverter SML150-8 está diseñado para ser utilizada con el IGBT (Tubo de aislamiento de polaridades) avanzado y el diodo de recuperación rápida, como sus componentes principales de control y transferencia y asistido con el circuito de control especialmente desarrollado. Este producto, Mega Kit Soldadora MIG Inverter SML150-8, admite soldadura FLUX sin gas.

Las características destacadas de la Soldadora MIG Inverter SML150-8:

- De pequeño tamaño y peso ligero, se usa ampliamente en taller, reparación en campo y trabajo de campo.
 - Por sus diversas prestaciones de protección acústica, puede evitar que la máquina de soldar se sobrecaliente, se produzca sobrevoltaje, bajo voltaje, sobrecorriente, etc. Cuando la compensación de suministro principal no es inferior a $\pm 15\%$, puede aumentar mientras se reduce la corriente de soldadura. Debido a su alto rendimiento sin cortes, el sistema de control puede responder a la fuente de energía, la pieza de trabajo, el electrodo y los cambios operativos con una velocidad inferior a 1 m / s para mantener una salida constante de la corriente.
 - Alta eficiencia de trabajo. La alimentación automática de alambre puede realizar soldaduras a alta velocidad.
 - Posibilidad de trabajar con alambres con núcleo Flux. El diámetro del alambre está entre $\Phi 0.6 \sim \Phi 1.0$.
 - El conveniente sistema de conexión externa lo hace rápido, seguro, simple y confiable.
 - La función de corte rebajado hace que la formación del arco sea más exitosa.
- No se dará ninguna notificación si el contenido o la función de la soldadora en este manual

cambian. Nos reservamos el derecho a actualizar el manual sin previo aviso.

2. SEGURIDAD

2.1 SEGURIDAD DEL OPERADOR

El usuario debe cumplir con todas las normas de seguridad en el trabajo, llevar los equipos de protección necesarios para un trabajo adecuado, esto permitirá evitar lesiones en los ojos y la piel. Se debe cubrir la cabeza con la 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.

Las Soldadora MIG Inverter SML150-8, son productos electrónicos 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. No opere bajo el agua o en lugares húmedos.

Los humos y gases producidos al soldar son peligrosos para la salud. Asegúrese de trabajar en lugares donde haya instalaciones de extracción o ventilación para mantener los humos o emisiones lejos de la zona de respiración.

2.2 ATENCIÓN

- la Soldadora MIG Inverter SML150-8 es un equipo electrónico cuyas partes son delicadas, no los cambie ni ajuste apresuradamente, de lo contrario el interruptor se dañará.
- 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.
- Recuerde mantener el arco de soldadura alejados de otras personas cercanas cuando suelde. Esto se debe únicamente a la interferencia de los rayos del arco.
- Nunca permita que otra persona que no sea el propio operador disloque o module la máquina de soldar.
- 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. El trabajador que posea el marcapasos debe consultar al médico antes de soldar; porque el campo electromagnético puede alterar el trabajo normal de un marcapasos.

- La soldadora no se puede utilizar para descongelar tuberías.
- Nunca golpee el cabezal del soplete para eliminar la escoria.
- El cable de la Torcha no se puede presionar y su ángulo de plegado no puede ser demasiado pequeño. El radio del recubrimiento no puede ser inferior a 300 mm o puede dañar el cable interior y provocar un accidente.
- Nunca permita que otra persona que no sea el propio operador acceda al lugar de trabajo.
- No toque las partes que se encuentren activas, tales como el conector de salida, etc. al soldar.
- La torcha es una parte importante de la soldadora, tiene una influencia directa en la calidad de la soldadura y es relativamente cara. No se puede colocar sobre las piezas de trabajo recién terminadas de soldar, ya que pueden quemarse.
- Las partes interiores y exteriores de la boquilla se debe aplicar LQ390 Antiadherente en Aerosol para evitar que las salpicaduras se peguen en el área de trabajo y en la boquilla.
- Cuando el equipo está en funcionamiento, por favor, preste extremada atención a su ciclo de trabajo nominal. No la sobrecargue. El uso excesivo de la carga puede acelerar el envejecimiento de los componentes e incluso provocar que se quemen
- El tanque de gas debe fijarse, para evitar que este vuelque.
- No toque las partes activas mientras enciende la unidad. La energía de entrada debe cortarse después de terminar el trabajo o dejar el sitio temporalmente

2.3 MEDIDAS DE SEGURIDAD QUE DEBEN TOMARSE PARA ASEGURAR LA CORRECTA INSTALACIÓN Y POSICIONAMIENTO

- Se debe tomar la precaución de mantener al operador y a la máquina alejados de materiales extraños que le puedan caer.
- El polvo, ácido y la suciedad erosionable, no puede exceder la cantidad requerida por la norma (excluyendo la emisión del proceso de soldadura).
- El soldador debe instalarse en un lugar donde no pueda estar expuesto al sol y a la lluvia. También debe resguardarse en un lugar menos húmedo con un rango de temperatura de -10 ~ 40 °C.
- Debe haber 50 cm de espacio alrededor, para que la máquina de soldar tenga una buena ventilación.
- Asegúrese de que no haya ningún cuerpo extraño similar a un metal que ingrese a la máquina de soldar.

- Evitar vibraciones violentas en el área circundante del soldador.
- Asegúrese de que no haya interferencias con el área circundante en el lugar de instalación. 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.
- Niebla y gas: Los gases de la soldadura pueden hacer que el trabajador se sienta agobiado al respirar (No respire los gases, humos o niebla que producen las máquinas de soldar). Debe contar con aireador natural o forzado (extractor) en el área de trabajo.
- Si siente irritación en los ojos o nariz, deberá dejar de soldar y mejorar el sistema de aireación. Debe dejar de soldar de inmediato si siente incomodidad o malestar.
- Asegúrese de que haya suficiente suministro de energía para que la máquina de soldar funcione correctamente. Cualquier fuente de energía necesaria para acceder a la soldadora debe instalarse con algunos equipos de protección.
- La soldadora debe instalarse en la superficie horizontal y si supera los 15 °, se debe agregar algún conjunto antivuelco.
- Tome medidas para prevenir el viento mientras opera con viento fuerte, ya que la soldadora está protegida contra el gas. La velocidad del viento debe estar limitada por debajo de 1,0 m/s, o se debe cargar el dispositivo de protección contra el viento.

2.4 CHEQUEOS DE SEGURIDAD

Cada elemento enumerado a continuación debe revisarse cuidadosamente antes de la operación:

- Asegúrese de que la máquina de soldar tenga una conexión de cable a tierra confiable;
- Asegúrese de que no haya cortocircuito con ambas salidas del soldador;
- Asegúrese de que siempre haya una salida de sonido y una conexión de cable de entrada en lugar de exponerlo al exterior.
Personal calificado debe realizar una verificación periódica después de que se haya instalado la soldadora durante un período de seis meses, lo que implica lo siguiente:
- Es necesario realizar una limpieza de rutina para asegurarse de que no exista una condición anormal como una conexión suelta en la máquina de soldar.
- Las partes externas instaladas con la soldadora deben garantizar que la soldadora funcione correctamente.
- Revise el cable de la soldadora para ver si puede continuar usándose antes de que se gaste.
- Reemplace el cable de entrada del soldador tan pronto como se encuentre roto o dañado.

ATENCIÓN: corte la fuente de alimentación antes de abrir la carcasa. No dude en ponerse en contacto con nosotros para obtener asistencia técnica siempre que se encuentre con problemas que no pueda resolver o que considere difíciles de solucionar. Esta 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.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

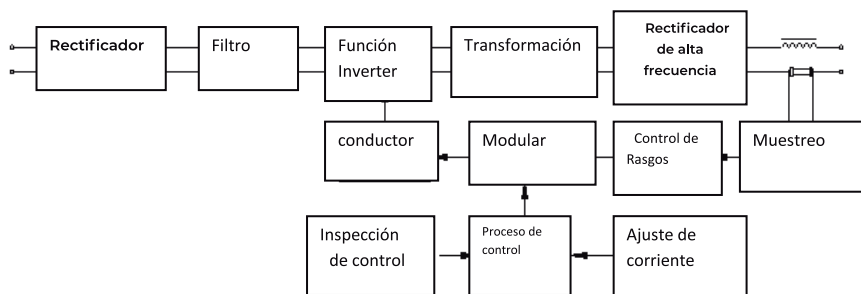
3.1 AMBIENTE DE TRABAJO

- El rango de temperatura circundante: al soldar: $-10 \sim +40 \text{ }^{\circ}\text{C}$, o Durante el transporte o almacenamiento: $-25 \sim +55 \text{ }^{\circ}\text{C}$.
- Humedad relativa: cuando esté a $40 \text{ }^{\circ}\text{C}$: $\leq 50\%$, cuando esté a $20 \text{ }^{\circ}\text{C}$: $\leq 90\%$.
- El polvo, ácido y materiales erosionables en el aire no pueden exceder la cantidad requerida por la norma (aparte de las emisiones del proceso de soldadura). Evitar vibraciones violentas en el lugar de trabajo.
- La altitud no debe superar los 1.000 m.
- Evite usarlo al aire libre cuando llueva.

3.2 REQUERIMIENTO DE SUMINISTRO ELÉCTRICO

- El oscilograma de voltaje debe mostrar una onda sinusoidal real, que debe tener suficiente capacidad.
- La oscilación del voltaje suministrado no debe exceder $\pm 10 \%$ del valor nominal.

3.3 PRINCIPIOS DEL SOLDADOR



La soldadora adquiere una fuente de alimentación de DC de frecuencia industrial monofásica de 220 V a través del interruptor de encendido SW 101 y rectifica a través del puente rectificador monofásico B1 y luego se filtra a través del condensador C1, C2, C3, C4 para obtener la corriente DC. La corriente CA de 30 KHz se obtiene a través del inversor de puente completo IGBT (Q1, Q2, Q3 y Q4). Luego, esta corriente alterna, transformada por el transformador de frecuencia intermedia y rectificada por el diodo de recuperación rápida (D4, D5, D6, D7), emite la corriente continua estable para el soldador inmediatamente después de haber sido filtrada por el reactor L2. La velocidad de alimentación de alambre se puede ajustar de forma continua a través de la perilla de ajuste de velocidad. La corriente de soldadura se ve fácilmente influenciada por la velocidad de alimentación del alambre; por lo general, cuanto más rápida es la velocidad de alimentación del alambre, mayor es el valor de Amperaje bajo el mismo voltaje.

3.4 ESTRUCTURA DE LA SOLDADORA

La Soldadora MIG Inverter SML150-8 utiliza estructuras sencillas: la parte superior en la parte delantera está equipada con una perilla de regulación de la corriente de soldadura, luz indicadora de potencia (verde), luz indicadora de anomalías (amarillo), mientras que la parte inferior está equipada con el conector rápido de la torcha y el conector rápido "-". La parte trasera está instalada con interruptor de encendido, conexión de válvula de gas, ventilador de enfriamiento, cable de entrada de la fuente de energía, disyuntor. En la parte superior hay un asa para facilitar el transporte. Cuando abre la tapa, hay un transformador primario, una pieza de placa de circuito impreso. La parte inferior se suministra con reactor de salida, transformador primario, etc. En la parte media se instala un radiador con elementos de potencia.

3.5 DATOS TÉCNICOS PRINCIPALES

Model o		SML150 -8
Fuente de alimentación	V	220±15%
Fre cuencia	Hz	50/60
Capacidad nominal de ingreso	A	17.8
Capacidad de ingreso	KVA	3.96
Tensión de carga	V	60
Voltaje durante el uso	V	20
Corriente de soldar MIG	A	20~ 120
Cicl o de traba jo al 100% en 10 min	A	70
Eficiencia	η	85%
Factor de poder	$\text{Cos } \phi$	0.75
Clase de aislamiento		H
Protección	IP	21 S
Tipo de ventilación		Ventilación de enfriamiento
Dimensión Largo x ancho x alto	cm	36.5 * 18 * 29.5

No se dará notificación si los datos anteriores cambian.

3.6 NORMAS DE SOLDADO

La Soldadora MIG Inverter SML150-8 cumple con la siguiente norma EN 60974-1.

3.7 INFORMACIÓN ACERCA DE LA TORCHA





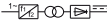


La torcha está compuesta por soporte de torcha, cable de conexión y mango.

El soporte de la torcha es la interfaz de la torcha y el dispositivo de alimentación de alambre.

Cable de conexión: cubierto por un tubo de nailon, el revestimiento se carga en el centro del cable sin núcleo. La parte interior del revestimiento es el paso para la alimentación de alambre. El espacio entre el revestimiento y el cable sin núcleo es el paso para el gas protegido. El cable sin núcleo es el paso de la corriente.

Hay un cuello de cisne instalado en el mango de la antorcha. En la parte trasera de la torcha hay una conexión con el cable sin núcleo y en la parte delantera hay una derivación. El gas protegido se distribuye a través de la derivación y forma una corriente de aire bien proporcionada en la boquilla, y luego brota en forma de aire que cuelga. Ajústelo con un interruptor sensible en el mango para controlar la corriente de soldadora.

3.7 ILUSTRACIÓN E IMÁGENES

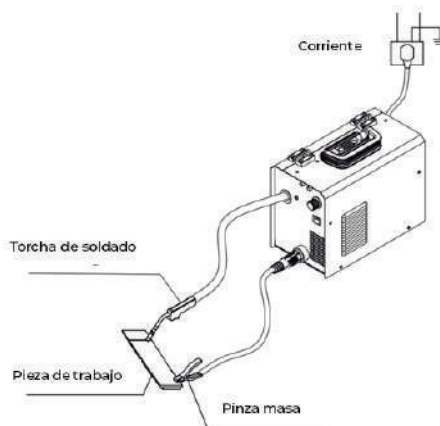
	Tierra
	Descendiente
	Arco de soldadura
	Fuente de alimentación de CA monofásica
	Transductor de quietud monofásico --- transformador --- rectificador
	MIG
	Corriente DC
+: “+”	Electrodo
-: “-”	Electrodo
X:	Ciclo de trabajo
I1:	Corriente de ingreso
I2:	Corriente para soldar
P1:	Potencia de entrada nominal
U0:	Voltaje nominal de circuito abierto
U1:	Voltaje de ingreso
U2:	Carga nominal V
~50/60 Hz:	AC, Frecuencia nominal 50 Hz, Frecuencia de trabajo 60 Hz.
V:	Voltaje (V)
A:	Corriente (A)
KVA:	Potencia (KVA)
%:	Ciclo de trabajo

- ...A/...V~...A/...V: Rango de salida. Corriente de soldadura nominal mínima y máxima nominal y voltaje de carga relacionado.
- IP21S: Clase de protección de caja. IP es el código de Protección Internacional. 2 significa evitar que el dedo del usuario se acerque a las partes peligrosas; evitando que el material sólido con un diámetro no inferior a 12,5 mm entre en la caja. 1 significa evitar que el agua caiga verticalmente, lo cual es inofensivo. S significa que se está realizando una prueba a prueba de agua mientras las partes móviles están paradas.
- H: Grado de aislamiento

4. INSTALACIÓN

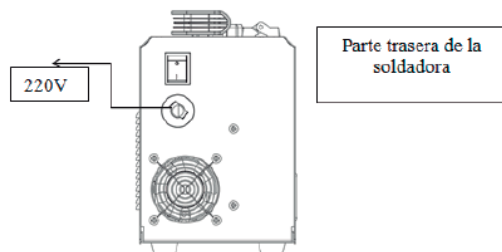
4.1 UBICACIÓN DE LA SOLDADORA

- * El polvo, ácido y suciedad erosionable en el aire en el lugar de trabajo no puede exceder la cantidad requerida por la norma.
- * La soldadora debe instalarse en un lugar donde no pueda estar expuesto al sol y la lluvia. También debe almacenarse en un lugar menos húmedo con un rango de temperatura de $-10 \sim 40^{\circ} \text{C}$.
- * Debe haber 50 cm de espacio alrededor para que la máquina de soldar tenga una buena ventilación.
- * Se debe equipar un aparato para excluir el viento y el humo si la ventilación interior no es buena.



4.2 CONEXIÓN ENTRE LA SOLDADORA Y LA FUENTE DE ALIMENTACIÓN (consulte el esquema de conexión de entrada)

Conecte el cable de la fuente de alimentación en la placa posterior de la soldadora a la red eléctrica monofásica de 220 V de voltaje con disyuntor; Las fuentes de energía de 380 voltios están estrictamente prohibidas para la soldadora, lo que dañará gravemente la soldadora; de lo contrario, el usuario deberá asumir las consecuencias.



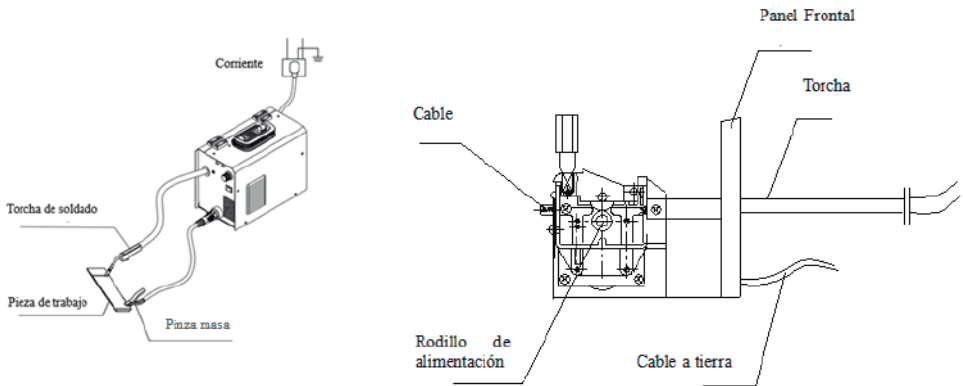
Configuración de la fuente de alimentación de una soldadora:

Aviso: La corriente de fusión del fusible es 1,2 ~ 1,5 veces mayor que su corriente nominal.

Item	SML150-8
Corta circuitos (A)	≥ 30
Fusible(Corriente nominal)	35
Tecla de corte (A)	≥ 40
Cable de corriente (mm ²)	≥ 1.5

4.3 LA INSTALACIÓN Y CONEXIÓN DE SOLDADORA MIG

Conexión e instalación del alimentador de alambre



- Seleccione el cable adecuado según la tecnología de soldadura. El diámetro del alambre debe coincidir con el rodillo impulsor, el revestimiento de la tubería de guía del alambre y la punta de contacto.
- Abra la tapa del carrete de alambre en el alimentador de alambre y coloque la "Bobina de alambre" en "carrete de alambre" en el alimentador de alambre. Atención: el extremo del cable está debajo del "carrete de alambre", en el lado opuesto del alimentador de alambre.
- Hay un dispositivo de tornillo de amortiguación en el "carrete de alambre" (el tornillo de cabeza hexagonal se verá al abrir la tapa). Tire del carrete de alambre con la mano cuando lo ajuste. Si la resistencia es demasiado grande, puede ajustar el perno de amortiguación: el tornillo en el sentido de las agujas del reloj aumentará el valor y viceversa.
- Introduzca el cable en el "Tubo de guía de alambre" del alimentador de alambre, alinee el cable con la ranura del rodillo a través del "Rodillo impulsor", vuelva a dirigir la "Punta de enchufe" y presione "Rodillo impulsor". (Si se necesita más alambre de soldado, se hará después de encender la unidad).

4.4 CONEXIÓN ENTRE LA SOLDADORA Y ANTORCHA

- Inserte el conector de la antorcha en el "Agujero de acceso de la antorcha" en el panel frontal de la soldadora y gire la tapa firmemente.

4.5 CONEXIÓN DEL CABLE DE CONEXIÓN

- Conecte la punta de cobre de la abrazadera de tierra que pasa a través del orificio de acceso del cable en el panel con "-" de la "punta de conexión". El cable de conexión debe ser confiable o la punta de conexión se quemará.
- Para lograr un rendimiento correcto al soldar con hilo de hilo fundente, está disponible

que conecte el "+", "-" en forma opuesta, es decir, el motor de alimentación de hilo con "-" y el cable de conexión con "+".



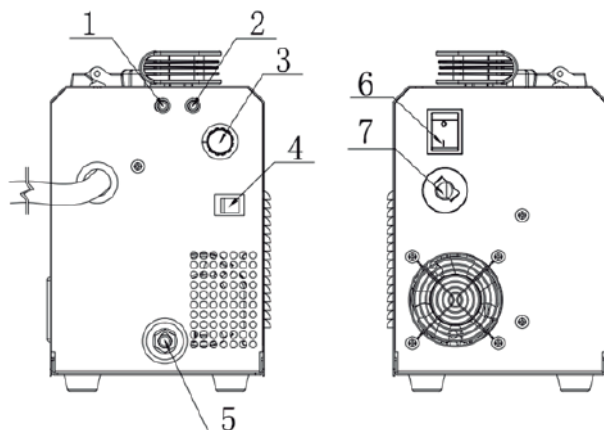
AVISO: No utilice placas de acero o materiales similares que sean malos conductores para conectar entre el soldador y la pieza de trabajo.

5. OPERACIÓN

VEA EL PANEL FRONTAL.



AVISO: La clase de protección de la soldadora MIG con inversor de la SML150-8 es IP21S. Está prohibido meter un dedo o insertar una barra redonda de menos de 12,5 mm (barra de metal En particular) en la soldadora. No se puede emplear mucha fuerza sobre la soldadora.



SML150-8

1 Luz de trabajo encendido	2 Luz indicadora/protectora de sobrecalentamiento	3 Perilla de ajuste
4 Botón de selección de diámetro	5 Interfaz de salida	6 Interruptor de encendido y apagado
7 Fuente de alimentación		

ATENCIÓN:

- La "luz indicadora/protectora de sobrecalentamiento" se encenderá después de una operación prolongada, muestra que la temperatura interna está por encima de los valores permitidos, por lo tanto, la máquina debe detenerse durante un tiempo para que se enfríe. Puede seguir utilizándose después de que se apague la "luz indicadora/protectora de sobrecalentamiento".
- La fuente de alimentación debe apagarse después de la operación o al salir temporalmente del lugar de trabajo.
- Los soldadores deben vestirse con tela de lona y usar una máscara de soldadura para evitar el daño del arco y la radiación térmica.
- Se debe colocar una pantalla separadora de luz o proveer de protección a los Ojos adecuada en el lugar de trabajo para evitar que el arco lastime a otras personas.
- Se prohíbe el acceso al lugar de trabajo con materiales inflamables o explosivos.
- Cada conexión de la soldadora debe estar conectada de manera correcta y confiable.

Limpieza de la pieza de trabajo antes de soldar

El alambre, la ranura y el sitio circundante de 10-20 mm deben limpiarse, dejándolo sin presencia de óxido, suciedad, grasa, agua ni pintura, entre otros.

5. 1 PASOS DE SOLDADO FLUX

a) Depurar antes de soldar

- Cambie la polaridad en la placa vertical, es decir, conecte el cable de la torcha MIG a "-", el cable de tierra a "+"
- Instale la torcha, el gas y el alambre de soldadura y luego encienda el interruptor de encendido. El indicador de encendido está encendido y el ventilador funciona.
- Presione el interruptor de la torcha hasta que el cable se extienda hasta la boquilla
- Al alimentar alambre, enderezar el cable.
- Al alimentar alambre, asegúrese de que el alambre esté ubicado en la ranura del rodillo de alambre de manera confiable y que la velocidad de alimentación sea suave. Si la velocidad de alimentación de alambre no es suave, ajuste la tensión del rodillo de alambre.
- Cuando se usa alambre flux, se debe usar el rodillo de alambre de ranura tipo engranaje.

b) Soldado

- Al soldar, ajuste la corriente de soldadura y el voltaje de soldadura de acuerdo con la configuración.
- Apunte a la línea de soldadura, presione el interruptor de la torcha, el alambre se alimenta automáticamente. El arco se inicia una vez que el alambre toca la pieza de trabajo. Al soldar, la "luz indicadora de trabajo" está encendido

5.2 MANTENIMIENTO Y SERVICIO

A diferencia del soldador tradicional, el soldador reversible pertenece a un producto científicamente sofisticado que utiliza componentes electrónicos modernos combinados con alta tecnología. Por lo tanto, se requiere personal capacitado para su mantenimiento. Sin embargo, debido al hecho de que hay muy pocos componentes que se desgasten fácilmente no necesitan un servicio regular, aparte de los trabajos de limpieza habituales.

Sólo las personas calificadas pueden estar a cargo del trabajo de reparación. Se recomienda encarecidamente que los clientes se pongan en contacto con nuestra empresa para obtener asistencia técnica o servicio técnico cuando se sientan incapaces de resolver el problema técnico o el problema. Siendo esto mandatorio durante el período de garantía del producto.

- La soldadora recién instalada que no ha estado en uso por algún tiempo necesita que se inspeccionen las resistencias de aislamiento entre cada devanado y cada devanado a la caja con milímetro, que no puede ser menor a $2.5M\Omega$.
- Manténgase alejado de la lluvia, la nieve y la exposición prolongada a la luz solar cuando la soldadora se use al aire libre.
- Si la soldadora no se usa por mucho tiempo o la temperatura varía de $-25 \sim +55 \text{ }^\circ\text{C}$, y la humedad relativa no puede ser superior al 90%.
- El personal de mantenimiento profesional debe usar aire comprimido seco (use compresor de aire o fuelles) para eliminar el polvo dentro de la máquina. La parte adherida a la grasa debe limpiarse con un paño y asegurarse de que no existan partes sueltas en los lugares apretados y el cable conectado. Por lo general, la máquina debe limpiarse una vez al año si el problema de acumulación de polvo no es muy grave, mientras que debe limpiarse una vez o incluso dos veces cada trimestre si el problema de acumulación de polvo es grave.
- Verifique regularmente los cables de entrada y salida de la soldadora para garantizar que estén conectados correcta y firmemente, y evitar que queden expuestos. El control debe realizarse una vez al mes cuando se fija con el uso y cada control debe realizarse al retirar.
- Compruebe periódicamente el rendimiento del sello del sistema de gas, si el ventilador y el motor del alimentador tienen un sonido anormal y si todas las juntas están sueltas.
- Mantenga el cable de la torcha directo al soldar.

- Limpie regularmente las salpicaduras de la boquilla (para ello no se debe usar de manera similar a golpear el cabezal de la torcha) y apéguese al uso de pasta/spray antiadherente para evitar para salpicaduras (Cod: LQ390 / LQ390PASTA). No retire el dispositivo de alimentación tirando del cable de la torcha.
- Use alambre calificado de buena calidad, no use alambre de calidad inferior u oxidado.
- Limpie el polvo del revestimiento con aire comprimido después de que el soldador use algún tiempo (el polvo se acumula por la fricción entre el alambre y el rollo del revestimiento si lo encuentra desgaste para evitar la alimentación desigual del alambre).
- El rollo prensado no se puede presionar demasiado firme para garantizar una alimentación suave del alambre. (Conducirá a la deformación del cable, agregando la resistencia de alimentación y acelerando la fricción del engranaje si se presiona firmemente).



ADVERTENCIA

- El ciclo de voltaje del bucle principal es un poco más alto, por lo que se deben tomar precauciones de seguridad antes de la reparación, para evitar descargas accidentales. **¡Las personas no capacitadas tienen prohibido abrir la carcasa!**
- La fuente de alimentación debe cortarse antes de hacer limpieza del polvo.
- Nunca manipule el cable ni dañe los componentes durante la limpieza.

6. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Nro	Problema	Causa	Soluciones
1	Luz amarilla encendida	Voltaje es muy alto ($\geq 15\%$)	Apagar el equipo desde el interruptor, chequear la fuente de energía, chequee la fuente salida; Reinicie la soldadora cuando la energía vuelva a su estado normal.
		Voltaje es muy bajo ($\leq 15\%$)	
		Sobrecalentamiento por ventilación defectuosa de potencia	Mejorar las condiciones de ventilación.
		Temperatura ambiente es muy alta.	Se recuperará automáticamente cuando la temperatura ambiente vuelva a niveles normales.
		Uso por sobre el ciclo de trabajo nominal recomendado.	Se recuperará automáticamente cuando la temperatura vuelva a niveles normales.
2	Mala alimentación del alambre por problemas con el motor	Cuando el potenciómetro no está en el estado recomendado.	Cambio del potenciómetro.
		Boquilla bloqueada	Cambio de boquilla
		El rodillo de alimentación se aflojó	Ajustar las tuercas
3	El ventilador de enfriamiento no funciona o gira muy lentamente	Rotura de tecla	Reemplace la tecla
		Rotura de ventilador	Reemplazo o reparación del ventilador
		Rotura o caída del cable	Chequear conexiones
4	El arco no es estable y la salpicadura es grande	La punta de contacto demasiado grande hace que la corriente sea inestable	Cambie la punta de contacto o el rodillo adecuados
		El cable de alimentación demasiado delgado hace que la energía sea estática.	Cambiar el cable de alimentación
		Voltaje de entrada demasiado bajo	Mejorar el voltaje de entrada
		La resistencia de alimentación del alambre es demasiado grande	Limpe o reemplace el revestimiento y el cable de la torcha, en dirección a la línea
5	Arco no puede estar en piloto	Rotura de cable a tierra	Hacer conexión de cable a tierra
		La pieza de trabajo tiene mucha mancha de grasa o está oxidada	Limpiar grasa u óxido
6	Otros		Contáctese con nuestro servicio técnico

7. TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

- Las máquinas no deben ser expuestas a la lluvia y nieve durante el transporte y almacenamiento. Tenga en cuenta la señal de advertencia en la caja de embalaje cuando cargue y descargue. El almacenamiento debe mantenerse seco y ventilado y libre de gas o polvo corrosivo. La temperatura tolerable oscila entre ± 25 a ± 55 °C y la humedad relativa no puede superar los 90%.
- Una vez abierto la caja, se sugiere volver a empaquetar el producto según los requisitos previos para su almacenamiento y transporte futuros. (Se requiere un trabajo de limpieza antes del almacenamiento y debe sellar la bolsa de plástico en la caja para el almacenamiento).

· Los usuarios deben guardar los materiales de embalaje con la máquina para guardarlos bien durante el transporte prolongado. Si la máquina necesita transferencia, se requiere la caja de madera. El letrero como "Levante" y "No exponer a la lluvia" debe estar etiquetado en la caja

8. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **6 (seis) meses**, 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