

# LÜSQT OFF

THINKING ABOUT FUTURE



MANUAL DE USUARIO

## STARMIG-180I SOLDADORA INVERTER



## PRECAUCIONES PARA EL USUARIO

*No operar o reparar este equipo sin haber leído este manual.*

Estimado usuario:

La información proporcionada de aquí en adelante, que contiene la instalación, funcionamiento de ensayo, funcionamiento y mantenimiento de esta línea de soldadoras, está destinada para ayudar a minimizar los problemas de funcionamiento de modo que el producto pueda funcionar de la mejor manera esperada.

## TABLA DE CONTENIDOS

SECCIÓN	PÁGINA.
1. Descripción del producto	03
2. Precauciones de Seguridad	04
2.1 Protección del usuario	04
2.2 Advertencias	04
2.3 Medidas de Seguridad	05
Instalación	05
2.4 Verificación de seguridad	06
3. Especificaciones Técnicas	
3.1 Medio Ambiente al cual el producto se somete	06
3.2 Requisito para el suministro principal	06
3.3 Principios de soldadura	06
3.4 Datos técnicos principales	08
3.5 Signos y Símbolos	09
4. Instalación	
4.1 Colocación de la Soldadora	10
4.2 Conexión entre la soldadora y fuente de electricidad	10
4.3 Instalación y conexión de Stick	12
5. Funcionamiento	12
5.1 Servicio y Mantenimiento	16
6. Solución de Problemas	17
7. Gráfico de circuito	18
8. Especificaciones del equipo completo	19
9. Transporte y almacenamiento	19

## DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

Esta soldadora está diseñada para ser utilizada con el IGBT avanzado (En español, Tubo bipolar de puerta aislada) y la rápida recuperación de diodo como sus principales componentes de control y transferencia asistida y con el circuito de control especialmente desarrollado. Está disponible para MIG (soldadura de CO<sub>2</sub>, tanto con protección de gas y soldadura con núcleo de fundente) y el palo de soldadura. Utiliza arco entre el alambre y la pieza de trabajo como fuente de calor para fundir el metal de alambre y el material principal, y luego envía el gas blindado para el sitio de soldadura, lo que hace que el estanque y maestro de materiales en fusión metal libre de todo la erosión del aire. El cable continuo se puede formar de metal de soldadura de la costura después de la fusión con el fin de conectar las piezas wok entre sí. El gas del electrodo de fusión protege el casco de soldadura con facilidad, por lo que es fácil de manejar y observar todo el proceso de trabajo. Sus características son una alta eficiencia de producción y fácil de llevar a cabo la soldadura en todas las posiciones. La máquina es ligera y portátil lo que incrementa su popularidad en el mercado semi-profesional.

Las características que destacan son:

- Destacada por su pequeño volumen y ligero peso, es ampliamente utilizada en el campo de tapicería, reparación de campo y trabajo de campo.
- Por diversos funcionamientos de protección contra el ruido, se puede mantener la máquina de soldadura de sobrecalentamiento, sobre voltaje, bajo voltaje, sobre corriente y así sucesivamente. Cuando la compensación de alimentación principal no es inferior a  $\pm 15\%$ , se puede aumentar, mientras que la corriente de soldadura se reduce. Debido a sus propiedades anti bloqueo de alto rendimiento, el sistema de control puede responder a la fuente de alimentación, la pieza de trabajo, electrodo y cambios operativos con menos de 1 m / s de velocidad con el fin de mantener la producción constante de la corriente.
- Alta eficiencia de trabajo. La alimentación automática del cable puede realizar soldadura de alta velocidad.
- No hay requisitos especiales para el cable de soldadura. Ambos cables sólidos y con núcleo de fundente están disponibles. El diámetro del alambre está entre  $\Phi 0.6 \sim \Phi 1.0$ .
- Modo de conexión conveniente. La conexión externa logra que sea rápido, seguro, sencillo y fiable.
- La función de corte sesgado hace el arco-pilotaje más exitoso
- La función del palo Stick también está disponible. Y también puede soldar electrodo celulósico.

No se notificará en caso de cambiar el contenido o la función del manual de la soldadora. Nos reservamos el derecho a actualizar el manual sin previo aviso.



## **PRECAUCIONES DE SEGURIDAD**

### **2.1 Protección del usuario**

- Por favor, siga siempre las normas que se ajusten a la seguridad e higiene. Use ropa de protección para evitar lesiones en los ojos y la piel.
- Utilice el casco de soldadura para cubrir la cabeza mientras se trabaja con la máquina de soldar. Sólo viendo a través de la lente del casco de soldadura se puede ver su funcionamiento.
- Evitar las chispas y salpicaduras, podrían dañar su cuerpo.
- Bajo ninguna circunstancia se puede permitir que cualquier parte de su cuerpo toque la de salida bipolar del soldador.
- No haga funcionar el producto bajo el agua o lugares húmedos
- Los humos y gases producidos durante la soldadura son peligrosos para la salud. Asegúrese de trabajar en lugares donde hay instalaciones de escape o de ventilación para mantener los humos o emisiones fuera de la zona de respiración.

### **2.1 Advertencias**

- La Soldadora es un producto electrónico cuyas piezas de repuesto son muy frágiles, no cambiar o ajustar con una pico de lo contrario el detector resultará dañado.
- Compruebe la conexión para ver si está bien conectado, si la conexión a tierra (masa) es fiable, etc.
- Por favor, recuerde que debe mantener los rayos del arco lejos de las otras personas cercanas al soldar. Esto es sólo debido a la interferencia de los rayos del arco.
- Nunca permita que cualquier otra persona que no sea el propio operador disloque o module la máquina de soldar.
- No permita que las personas con marcapasos cardíaco u otros elementos que son susceptibles al electromagnetismo se acerquen a la máquina de soldadura, ya que ésta última genera interferencia con el funcionamiento normal del marcapasos.
- El soldador no puede ser utilizado para la tubería de salida de hielo.
- Nunca golpear la cabeza de la antorcha para eliminar la escoria.
- El cable de la antorcha no puede ser presionado y su ángulo de plegado no puede ser demasiado pequeño. El radio de revestimiento no puede ser menor a 300 mm, de lo contrario podría dañar el cable interior y provocar un accidente.
- Nunca permita que cualquier otra persona que no sea el propio operador acceda al sitio de trabajo sin la protección adecuada.
- No tocar en las partes vivas tales como conector de salida, etc., cuando se esté soldando.
- La antorcha es una parte importante de la soldadora, tiene influencia directa en la calidad de la soldadura y es relativamente caro. No se puede poner en las piezas de trabajo recién terminadas en caso de agotarse.
- Las partes interior y exterior de la boquilla debe ser recubiertas con un poco de ungüento anti-adherente para evitar salpicaduras y que las salpicaduras se peguen en la boquilla, que es difícil para la limpieza



- El soldador debe ser utilizado dentro de ciclo de trabajo nominal. Durante la carga puede acelerar el uso de los componentes de envejecimiento e incluso llevar a cabo la quema.
- La botella de gas debe fijarse en caso de vuelco.
- No tocar en las partes vivas mientras se encienden. La potencia de entrada tiene que ser cortada después de terminar el trabajo o salir del sitio temporalmente.

## **2.3 Medidas de Seguridad**

- La precaución debe ser tomada para proteger al operador y la máquina de los materiales extraños que caen desde arriba.
- El polvo, la suciedad y el ácido erosionable en el aire en el lugar de trabajo no pueden exceder la cantidad requerida por la norma (excluyendo la emisión del proceso de soldadura).
- El soldador debe ser instalado en un lugar donde no quede expuesta al sol y la lluvia. También se debe almacenar en un lugar no muy húmedo, con el rango de temperatura de  $-10^{\circ}$  ~  $40^{\circ}$
- Debe haber 50 cm de espacio alrededor de la máquina de soldadura para tener una buena ventilación.
- Asegúrese de que no haya ningún cuerpo extraño de metal que pudiese introducirse en la máquina de soldar.
- No debe haber vibraciones violentas en los alrededores del soldador.
- Asegúrese de que no haya interferencia con el entorno en el lugar de instalación.
- Asegúrese de que haya suficiente suministro de energía para hacer funcionar la máquina de soldar correctamente. Cualquier fuente de energía necesaria para acceder a la soldadora debe ser instalada con algún equipo de protección.
- El soldador debe estar instalado en la superficie horizontal y si es mayor de  $15^{\circ}$ , se debe añadir algún conjunto anti-volcado.
- Tomar medidas para evitar el viento mientras opera debido a que el fuerte viento ya está blindado de gas soldador. La velocidad del viento está limitada por debajo de 1,0 m / s, o el dispositivo de protección contra el viento debe ser cargado.

## **2.4 Verificación de Seguridad**

Cada elemento de la lista de abajo debe ser cuidadosamente controlado antes del funcionamiento

- Asegúrese de que la máquina de soldar tenga conexión de toma de tierra fiable;
- Asegúrese de que no haya una conexión de cortocircuito con las dos salidas de soldador;
- Asegúrese de que siempre haya salida de sonido y conexión de los cables de entrada en lugar de exponer fuera.

Un control regular debe ser llevado a cabo por el personal calificado después de la instalación de la soldadora en un período de seis meses, lo que implica lo siguiente:



- La limpieza de rutina que hay que hacer para asegurarse de que no haya tal condición anormal como conexión suelta sucediendo en la máquina de soldar.
- Las piezas externas instaladas con el soldador debe garantizar que el soldador funciona correctamente.
- Compruebe el cable de soldadura para ver si puede seguir utilizándose antes de que se lleve a cabo.
- Cambiar el cable de entrada de la soldadora tan pronto como se encuentre roto o dañado.

**ATENCIÓN:** Corte el suministro de energía antes de abrir el caso.

*Por favor, no dude en ponerse en contacto con nosotros para obtener ayuda técnica cuando se encuentra con problemas en el funcionamiento o tal vez considere difícil de corregir.*

## **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

### **3.1 Medio Ambiente al cual el producto se somete**

- El rango de temperatura ambiente:
  - Al soldar:  $-10^{\circ} \sim + 40^{\circ}$
  - Durante el transporte o en el almacenamiento:  $-25^{\circ} \sim + 55^{\circ}$
- Humedad relativa:
  - cuando a los  $40^{\circ}$ :  $\leq 50\%$ ,
  - cuando a los  $20^{\circ}$ :  $\leq 90\%$ .
- El polvo, ácidos y materiales erosionables en el aire no pueden exceder la cantidad requerida por la norma (aparte de las emisiones del proceso de soldadura). Ninguna vibración violenta en el lugar de trabajo.
- Altitud no más de 1.000 m.
- Proteja de la lluvia cuando se usa al aire libre.

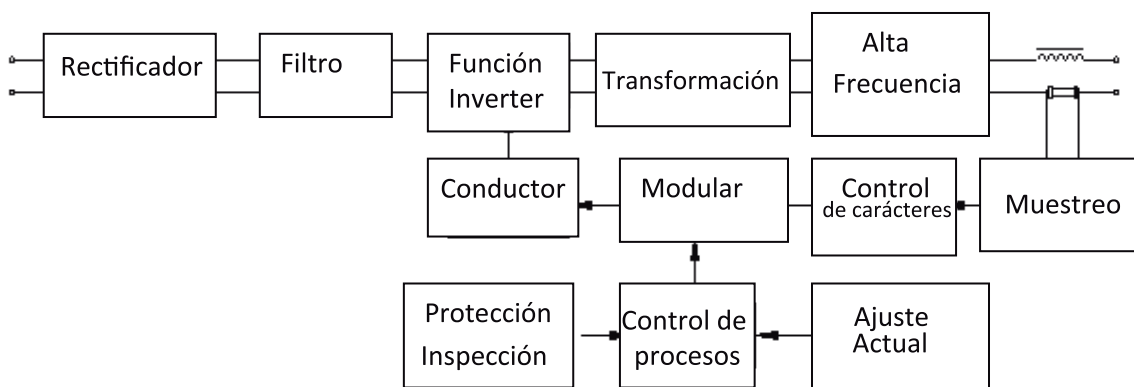
### **3.2 Requisitos para el suministro principal**

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

### **3.3 Principios de Soldadura**

El soldador adquiere fuente de alimentación de 220 V monofásico de frecuencia industrial DC a través del SW interruptor de alimentación 101 y rectificar a través de una sola fase puente rectificador B1 y después se filtró a través del condensador C1, C2, C3, C4 para obtener la corriente DC. La corriente alterna de 30 KHz se consiguió a través del IGBT (Q1, Q2, Q3, y Q4) convertidor todo-puente. A continuación, esta corriente alterna, transformada por el transformador de frecuencia intermedia y rectificado por el diodo de recuperación rápida (D4, D5, D6, D7), da salida a la corriente continua estable para el soldador inmediatamente después

de que se ha filtrado por el L2 reactor. La velocidad de alimentación de alambre puede ser ajustada sin escalonamiento a través de la perilla de ajuste de la velocidad. La corriente de soldadura es influenciada fácilmente a partir de la velocidad de alimentación de alambre, por lo general mayor será la velocidad de alimentación de alambre cuanto más grande es el valor de amplificador bajo la misma tensión.



## Estructura de Soldador

La soldadora utiliza la caja móvil como estructuras: La parte superior de la parte delantera está equipada con un mando de regulación de la corriente de soldadura, la luz indicadora de encendido (verde), la luz indicadora anormal (amarillo), mientras que la parte inferior está equipada con el conector rápido de la antorcha y "L" conector rápido. La cara posterior está instalado con el interruptor de encendido, la conexión válvula de gas, ventilador de refrigeración, fuente de alimentación de alambre de acometida, llave. En la parte superior hay un mango para la práctica de fácil transporte. Al abrir la tapa, hay un transformador principal, una pieza de placa de circuito impreso. La parte inferior se suministra con bobina de salida, transformador primario y etc. Instalado en la parte media es un radiador con elementos de potencia.



### 3.4 Datos técnicos principales

Modelo		
Potencia de Entrada	V	220-240
Frecuencia	Hz	50
Corriente nominal de entrada	A	36
Capacidad de entrada nominal	KVA	7.9
Voltaje sin carga	V	65
Voltaje de funcionamiento	V	23
Corriente de soldadura MIG	A	30~180
STICK	A	30~160
Ciclo de trabajo nominal	%	60
10min/35%	A	180
10min/100%	A	140
Eficiencia	$\eta$	85%
Factor de Potencia	$\cos\phi$	0.92
Clase de aislamiento		H
Grado de protección ambiental	IP	21S
Tipo de refrigeración		Fan cooled
Dimensión L×W×H	cm	42*21*24

No se notificará si existen cambios en los datos anteriores.

La Soldadora se ajusta a la siguiente norma EN 60974-1.

#### Ilustración de la antorcha

La antorcha está compuesta por el soporte de la antorcha, cable y conexión del mango.





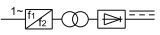


*Soporte de la antorcha:* es la interfaz de la antorcha y el cable de alimentación del dispositivo.

*Cable de conexión:* cubierto por la tubería de nylon del 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 forro y el cable sin núcleo es el paso para el gas blindado. cable sin núcleo es el paso de la corriente.

Hay un cuello de cisne instalado en el mango de la antorcha. En la parte posterior de la antorcha existe una conexión con el cable sin núcleo y en la parte delantera es una derivación.

El gas blindado distribuye a través de la corriente de aire de derivación y formas bien proporcionado en la boquilla, y luego brotar en forma de colgante de aire. Set con un interruptor sensible en el mango para controlar la corriente de soldadura.

### 3.4 Signos y Símbolos

	Suelo
	Descendente
	Arco de Soldador
	Fase individual de la fuente de energía AC
	Transductor monofásico inmóvil --- -- transformador rectificador
	MIG
	Corriente DC
+: "+"	Electrodo
:- "-"	Electrodo
X	Ciclo de Trabajo
I1	Corriente de entrada clasificada
I2	Nominal Corriente de Soldadura
P1	Energía de entrada clasificada
U0	Calificación Voltaje de circuito abierto
U1	Tensión nominal de entrada
U2	Carga nominal V
~ 50/60 Hz:	AC, Frecuencia nominal 50 Hz, 60 Hz de frecuencia viable
V	Voltaje (V)
A	Corriente (A)
KVA	Potencia (KVA)
%	Ciclo de trabajo
H	Grado de aislamiento.

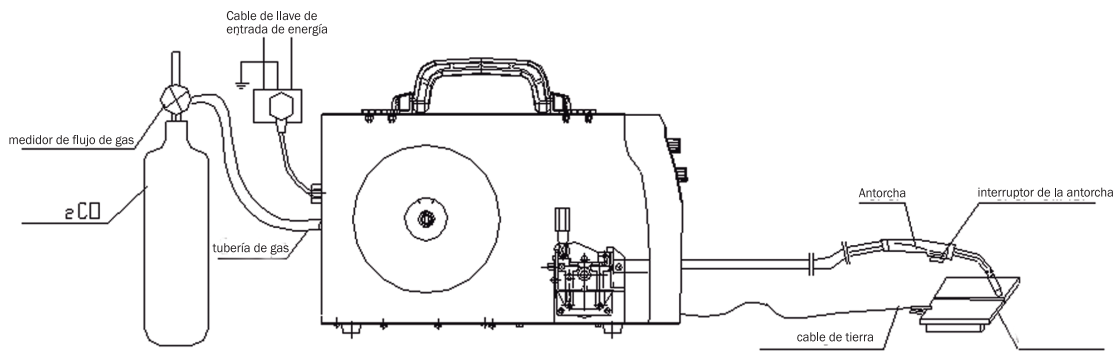
A / V ~ A / V :Rango de salida. nominal mínima y máxima nominal de soldadura tensión de carga actual y relacionada.

IP21S Clase de protección del caso. IP es el código de Protección Internacional. 2 implicará impedir el dedo del usuario tenga contacto con las partes peligrosas; la prevención de que el material sólido con el diámetro no inferior a 12,5 mm en la caja. 1 el hecho de impedir el agua cayendo verticalmente que es inofensivo. S significa prueba a prueba de agua está llevando a cabo, mientras que las partes móviles son punto muerto.

## INSTALACIÓN

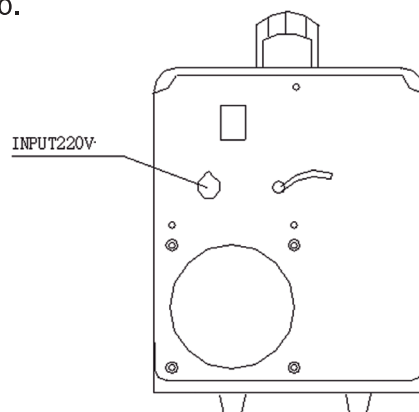
### 4.1 Colocación de Soldador

- El polvo, la suciedad y el ácido erosible en el aire en el lugar de trabajo no pueden exceder la cantidad requerida por la norma.
- El soldador debe ser instalado en un lugar donde no pueda ser expuesto al sol y a la lluvia. También se debe almacenar en lugar menos húmedo, con el rango de temperatura a  $-10/40^{\circ}\text{C}$
- No debe haber menos de 50 cm de espacio alrededor de la máquina de soldadura para tener una buena ventilación.
- Se debe adecuar un aparato para excluir el viento y el humo en caso de que la aireación en el interior no es sólida.



### 4.2 Conexión entre la soldadora y fuente de electricidad

Conectar el cable de fuente de alimentación en el tablero trasero del soldador en la red de energía 220V monofásico con interruptor; 380V de tensión está estrictamente prohibido a la soldadora ya que puede dañar gravemente el soldador, de lo contrario el usuario deberá asumir las consecuencias por ello.



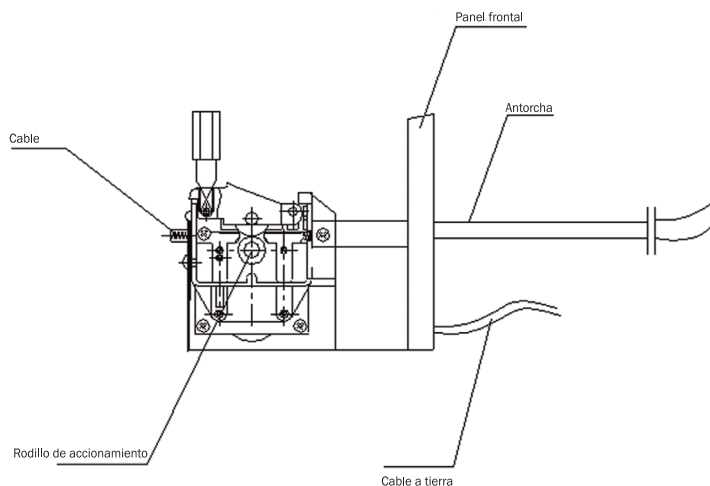
Bosquejo Panel Posterior MIG

Configurar la fuente de alimentación de un soldador:

**IMPORTANTE:** La corriente de fusión del fusible es de 1,2 ~ 1,5 veces su corriente nominal.

Item	
Cortocircuito ( A )	≥40
Fundida (corriente nominal)A	32
Cambio de cuchillo ( A )	≥40
Cable de alimentación	≥3

### Conexión e instalación del cable de alimentación



- Seleccionar el cable apropiado a la tecnología de soldadura. El diámetro del hilo debe corresponder al rodillo de accionamiento, revestimiento de tubería de guía de cable y la punta de contacto.
- Abra la tapa del carrete del cable, el cual se ubica en el alimentador del cable y coloque "bobina de alambre" en "carrete de cable" en el alimentador de cable.
- Hay amortiguación dispositivo de tornillo en el "carrete de cable" (tornillo de cabeza hexagonal se ve cuando se abre la tapa). Tire del carrete de hilo con la mano Cuando ajuste. Si la resistencia es excesivamente grande, podría ajustar la amortiguación perno: el tornillo en sentido horario aumentará el valor y viceversa



### La conexión entre la antorcha y Soldador

- Inserte el conector de la antorcha en "Antorcha Orificio de entrada" ubicado en el panel frontal de la soldadora y gire el tapón de rosca firmemente.

### La conexión del cable de conexión

- Conectar la punta de cobre de la abrazadera de la tierra a través del agujero de acceso a los cables en el panel con "-" de la "punta de conexión". El cable de conexión debe ser confiable, o la punta de conexión se quemará.

- Con el fin de alcanzar un buen rendimiento de sonido al soldar con el cable de flujo , está disponible conectar el signo "+", "-" de una manera opuesta, que es el motor de alimentación de cable con "-" y el cable de conexión con "+".

*Aviso: No utilizar la placa de acero o los materiales por igual, son malos conductores para la conexión entre la soldadora y la pieza de trabajo.*

## 4.3 Instalación y conexión del stick soldador

a) Conexión de cable de soldadura y soldadura

Conectar el conector rápido del cable de soldadura a la salida en el panel frontal, y de descubierta deasil. El soporte del stick se utiliza para la abrazadera.

b) La conexión del cable de puesta a tierra y soldador

Conectar el conector rápido del cable de tierra a la salida en el panel frontal, y de descubierta deasil. La abrazadera de la tierra se utiliza para la abrazadera de la pieza de trabajo.

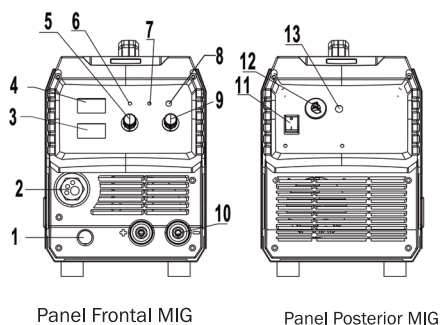


*Aviso: No utilizar la placa de acero o los materiales por igual, son malos conductores para la conexión entre la soldadora y la pieza de trabajo.*

## FUNCIONAMIENTO



**ATENCIÓN:** La clase de protección de Soldadora Serie Inverter MIG / STICK es IP21S. Está prohibido poner un dedo o insertar una barra redonda de menos de 12,5 mm (barra de metal, en particular) en el soldador. Ninguna fuerza pesada se puede emplear en la soldadora.



Panel Frontal MIG

Panel Posterior MIG

## Referencias

- |   |                                  |
|---|----------------------------------|
| 1 Cable de velocidad de alimentación, potenciómetro de ajuste | 9 Regulador de tensión de salida |
| 2 Indicador OC  | 10 Conexión de entrada de gas    |
| 3 Indicador de Potencia                                       | 11 Cable de alimentación         |
| 4 Antorcha de Soldar  | 12 Interruptor de alimentación   |
| 5 Acoplamiento de salida rápida (negativo)                    | 13 Monitor, corriente de salida  |
| 6 Acoplamiento de salida rápida (positivo)                    | 14 Pantalla, tensión de salida   |
|   | 15 MAG/MIG                       |

## Atención:

- La "luz indicativa de protección" será prenderá luego de una operación de larga duración, que muestra que la temperatura interior es sobre los datos permitidos, entonces la máquina se debe detener utilizando cierto tiempo para dejar que se enfríe. Se puede seguir utilizando después de la "luz indicativa de protección" esté apagada.
- La fuente de alimentación debe estar apagada después de la operación o mientras se abandone temporalmente el sitio de trabajo.
- Los soldadores deben vestir de tela de lienzo de trabajo y la máscara de soldadura para evitar el daño de la radiación térmica.
- La pantalla de separación luz debe ser puesta en el lugar de trabajo para evitar que el arco produzca daños a otras personas.
- Materiales inflamables o explosivos están prohibidos en el sitio de trabajo.
- Cada conexión de la soldadora deberá estar correctamente conectado.

## Limpeza de piezas antes de soldar

El cable, la ranura y todo lo que rodea al sitio se deben limpiar, no se debe presentar oxidación existente, suciedad, grasa, agua ni pintura, etc.

## **Pasos de soldadura MIG**

### **a) La depuración antes de la soldadura**

- Instalar el cable de la antorcha, gas y soldadura, y vuelva a encender el interruptor de alimentación. El indicador de alimentación está encendido y funciona ventilador.
- Enciender el regulador de gas del tanque de combustible, la presión del gas se muestra en el medidor
- Girar el regulador de gas en sentido antihorario, soltar el rodillo de alambre, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, y luego ajustar el flujo de gas para satisfacer el requisito de la técnica. Finalmente, reprimir el rodillo de alambre.
- Pulse el interruptor de la antorcha hasta que el alambre se extiende a la boquilla
- Cuando el cable esté funcionando, hacer que el se mantenga recto
- Cuando el cable esté funcionando, asegúrese de que el cable se encuentra en la ranura del rodillo de alambre de forma fiable y la velocidad de alimentación debe ser suave. Si la velocidad de alimentación de alambre no es suave, por favor ajustar la tensión del rodillo de alambre.
- Cuando se utiliza alambre de MIG, el rodillo de alambre de la ranura V se debe utilizar.

### **b) Soldadura**

- Durante la soldadura, ajuste el voltaje de corriente de soldadura.
- Objetivo de la línea de soldadura, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, el alambre se alimenta de forma automática. El arco se inicia una vez que el alambre toca la pieza de trabajo. Al soldar, el "indicador de trabajo" está encendido.

## **Pasos de flujo de soldadura**

### **a) La depuración antes de la soldadura**

- Cambiar la polaridad en la tabla vertical, es decir, conectar cable de la antorcha MIG a "-", el extremo del cable de tierra a "+"
- Instalar el cable de la antorcha, gas y soldadura, y encender el interruptor de alimentación. El indicador de alimentación está encendido y funciona con ventilador.
- Pulse el interruptor de la antorcha hasta que el alambre se extiende a la boquilla
- Cuando el cable esté funcionando, hacer que el cable recto.
- Cuando el cable esté funcionando, asegúrese de que el cable se encuentra en la ranura del rodillo de alambre de forma fiable y la velocidad de alimentación debe ser suave. Si la velocidad de alimentación de alambre no es suave, por favor ajustar la tensión del rodillo de alambre.

### **b) Soldadura**

- Durante la soldadura, ajuste el voltaje de corriente de soldadura y soldadura matchable acuerdo con la puesta a punto
- Objetivo de la línea de soldadura, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, el alambre se alimenta de forma automática. El arco se inicia una vez que el alambre se toca la pieza de trabajo. Al soldar, el "indicador de trabajo" está encendido

## **Pasos de Soldadura en Aluminio**

### **a) La depuración antes de la soldadura**

- Cambiar el forro de la antorcha MIG por revestimiento de Teflón
- Conectar la antorcha, la manguera de gas, cable de puesta a tierra, tanque de gas argón, la pieza de trabajo y luego encender el interruptor de encendido, el indicador de alimentación está encendido, en este momento, el ventilador está funcionando
- Encienda el regulador de gas del tanque de combustible, la presión del gas se muestra en el medidor
- Girar el regulador de gas en sentido antihorario, soltar el rodillo de alambre, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, y luego ajustar el flujo de gas para satisfacer el requisito de la técnica, y luego reprimir el rodillo de alambre
- Pulse el interruptor de la antorcha hasta que el alambre se extiende a la boquilla
- Cuando el cable esté funcionando, hacer que el cable recto.
- Cuando el cable esté funcionando, asegúrese de que el cable se encuentra en la ranura del rodillo de alambre de forma fiable y la velocidad de alimentación debe ser suave. Si la velocidad de alimentación de alambre no es lisa, por favor ajustar la tensión del rodillo de alambre.
- Cuando se utiliza alambre de aluminio, el rodillo de cable "U" Tipo de ranura debe ser utilizado.

### **b) Soldadura**

- Durante la soldadura, ajuste el voltaje de corriente de soldadura y soldadura matchable acuerdo con la puesta a punto
- Objetivo de la línea de soldadura, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, el alambre se alimenta de forma automática. El arco se inicia una vez que el alambre se toca la pieza de trabajo. Al soldar, el "indicador de trabajo" está encendido.

## **Pasos de stick de soldar**

### **a) La depuración antes de la soldadura**

- Establecer el "interruptor de modo de soldadura" en "pegar", significa que la soldadura con electrodos puede ser utilizado.
- Ajuste la corriente de soldadura a través de la soldadura de ajuste actual

### **b) Soldadura**

- Tome el soporte del electrodo, instalar el electrodo, apuntar a la línea de soldadura, rayar la pieza de trabajo para iniciar el arco. El indicador de "trabajo" está encendido.



## SERVICIO Y MANTENIMIENTO

A diferencia de la soldadura tradicional, el soldador reversible pertenece a a gama de productos científicamente sofisticados que utiliza modernas piezas con componentes electrónicos combinados con la alta tecnología. Por lo tanto se requiere personal capacitado para su mantenimiento. Sin embargo, debido al hecho de que hay muy pocos componentes para ser usados fácilmente, no necesita servicio regular aparte de los trabajos de limpieza usual. Sólo las personas cualificadas deben estar a cargo de la tarea de reparación. Se recomienda encarecidamente que se pongan en contacto con nuestra empresa cuando se sienten incapaces de resolver el problema técnico o de otra índole.

- El soldador recién instalado o que no han estado en uso desde hace algún tiempo la necesidad s que se desea vigilar las resistencias de aislamiento entre cada devanado y cada bobinado al caso con milimétrica, que no puede ser inferior a 2.5MΩ.
- Mantener de la lluvia, la nieve y la exposición de la luz solar a largo plazo cuando se usa al aire libre soldador.
- Si el soldador no está en uso, ya sea por un largo tiempo o intervalos debe estar en un lugar donde la temperatura sea de -25 ~ 55, y la humedad relativa no puede contener más de 90%.
- El personal de mantenimiento profesional deben utilizar aire seco comprimido (compresor de aire o el uso de fuelle) para eliminar el polvo dentro de la máquina. Si se adhiere grasa debe limpiarse con un paño mientras que se asegure de que no hay partes que pierden existían 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 las necesidades de limpieza una o dos veces cada trimestre si el problema de acumulación de polvo es grave.
- Compruebe regularmente los cables de entrada y de salida del soldador para garantizarles conectados correcta y firmemente y evitar que sean expuestos. Comprobar debe tomarse una vez al mes cuando se fija usando y cada cheque al retirar.
- Compruebe regularmente el funcionamiento del sello del sistema de gas, si el motor del ventilador y alimentador que tiene un sonido anormal y si cada articulación se afloje.
- Mantenga el cable de la antorcha directa al soldar.
- Limpie regularmente el chapoteo de la boquilla (no se puede utilizar la forma similar a golpear la cabeza de la antorcha) y se adhieren a usar el ungüento de salpicaduras. No retire el dispositivo de alimentación por medio de él tirando del cable de la antorcha.
- Utilice un cable calificado, sin el uso de hilo inferior o oxidado.
- Limpiar el polvo de revestimiento con aire comprimido después de la soldadora utilizando un tiempo (el polvo se acumula por la fricción entre el alambre y el rollo de lona antes de encontrar que el desgaste desigual para evitar que la alimentación de alambre.
- El rodillo de prensado no puede ser presionado demasiado firme para garantizar la alimentación de alambre liso. (Esto llevará a la deformación del alambre, la adición de la resistencia a la alimentación y la aceleración de la fricción de marcha si se pulsa más de firmeza.)



### ADVERTENCIA:

- El voltaje de bucle principal pasa a ser un poco más alto, por lo que las precauciones de seguridad debe tomarse antes de la reparación para evitar una descarga accidental. Las personas no entrenadas tienen prohibido abrir la caja.
- Fuente de energía necesita ser cortado antes de la eliminación del polvo.
- Nunca manipule alambre o dañe los componentes durante la limpieza.

## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

No.	Problema	Análisis	Solución
1	El indicador Amarillo está encendido	El voltaje es muy alto ( $\geq 15\%$ )	Apagar la fuente de energía; Compruebe la alimentación principal; Reinicie soldador cuando la energía se recupera al estado normal.
		El voltaje es muy bajo ( $\leq 15\%$ )	
		Mala ventilación de alimentación de corriente para la protección del sobrecalentamiento	Aumente las condiciones de ventilación
		La temperatura circunstancial es muy alta	Se recuperará automáticamente cuando la temperatura baja hacia abajo.
		Uso del ciclo de trabajo nominal.	Se recuperará automáticamente cuando la temperatura baja hacia abajo.
2	El motor no está en funcionamiento	Potenciómetro no en el estado adecuado	Cambie el potenciómetro
		Boquilla está tapada	Cambie la boquilla
		El rodillo está flojo	Ajuste los tornillos
3	El ventilador no funciona o está girando muy lentamente	Interruptor roto	Reemplace el interruptor
		Ventilador Roto	Reemplace o arregle el ventilador
		Cable roto o caído	Verifique la conexión
4	El Arco no es estable y la salpicadura es grande	Las punta de contacto demasiado grande hace inestable la corriente	Cambiar la punta de contacto adecuado o rodillo
		cable de alimentación demasiado delgada hace que la potencia sea baja	Cambie el cable de potencia
		Tensión de potencia baja	Aumentar la tensión de entrada
		La Resistencia del cable es demasiado grande	Limpiar o reemplazar el revestimiento y el cable de la antorcha tenían mejor en la dirección de la línea
5	El arco no puede ser piloto	El cable a tierra está roto	Conecte el cable a tierra
		Las piezas de trabajo tiene mucha suciedad u óxido	Limpie las manchas, suciedad u oxidación
6	No hay gas blindado	La antorcha no está bien conectada	Vuelva a conectar la antorcha
		El tubo de gas está presionado o bloqueado	Verifique el sistema de gas
		El sistema de gas está roto	Conecte el sistema de gas y una firmemente
7	Otros		Por favor, póngase en contacto con la empresa





## ESPECIFICACIONES DEL EQUIPO

Soldadora	1
* Producto Certificado	1
* Manual del usuario	1
Accesorios conectados – Artículo Frágil	
* Antorcha	1
* Cable de tierra (pinza)	1

**Observaciones:** a) Los artículos frágiles, como la antorcha, cable de conexión, la máscara y la boquilla, el electrodo de la antorcha están fuera de nuestro alcance de la garantía.

b) Si hay alguna estipulación en el contrato, entonces basar en el contrato.

## TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

- Las máquinas deben estar libres de la lluvia y la nieve durante el transporte y almacenamiento. Mantenga la notificación de la señal de advertencia en la caja de embalaje cuando se carga y descarga. El almacén debe mantener seco y de ventilación y libre de gases corrosivos o polvo. La temperatura tolerable varía de  $-25 \sim + 55^{\circ}$  y la humedad relativa no puede contener más de 90%.

- Después de que el paquete ha sido abierto, se sugiere volver a embalar el producto según el requisito previo para la futura almacenamiento y transporte. (Se requiere trabajo de limpieza antes de su almacenamiento y se debe sellar la bolsa de plástico en la caja de almacenamiento.)

- Los usuarios deben mantener los materiales de embalaje con la máquina para mantener el almacenamiento y durante el transporte de largo. Si la máquina tiene que transferir, se requiere que la caja de madera. El signo como 'Levante' y 'libre de lluvia' debe ser etiquetado en el caso.



[WWW.LUSQTOFF.COM.AR](http://WWW.LUSQTOFF.COM.AR)

