

SOLDADORA INVERTER MIG-MAG DUAL

STARMIG-250





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



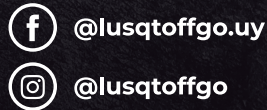
¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina



• En Uruguay



ÍNDICE

1.DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO	PÁG. 02
2.DATOS TÉCNICOS	PÁG. 03
3.MEDIDAS DE SEGURIDAD	PÁG. 04
4.MANTENIMIENTO Y USOS DE LA HERRAMIENTA	PÁG. 07
6.GARANTÍA	PÁG. 16

IMPORTANTE

Antes de comenzar a utilizar este equipo es necesario leer completamente las instrucciones para poder operar con las correctas condiciones y obtener el máximo rendimiento. En este manual se incluyen instrucciones para operar y dar mantenimiento.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD




Se prohíbe el uso de este equipo por parte de menores de edad y personas no capacitadas para su uso. No intente utilizar este equipo en aplicaciones por las cuales no fueron diseñado.

1.DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO

2.DATOS TÉCNICOS

Datos técnicos	
Tensión de entrada (V):	1PH AC 220 (± 15%)
Frecuencia (Hz):	50
Capacidad de entrada nominal (Kw):	12KVA
Corriente de entrada nominal (A):	43
Ciclo de trabajo TIG	180 A /17,2 V
Ciclo de trabajo MIG-MAG:	180 A /23 V
Ciclo de trabajo MMA:	180 A /27,2 V
Tensión en vacío (V):	53
Rango de trabajo de salida TIG (A):	10 / 250
Rango de trabajo de salida MIG-MAG (A):	30 / 250
Rango de trabajo de salida MMA (A):	30 / 250
Eficiencia:	60%
Clase de protección:	IP21S
Norma técnica:	(IEC) EN 60974-1
Grado de aislamiento:	H
Tipo de enfriamiento:	FORZADO
TECNOLOGÍA SINÉRGICA	




TABLA DE PROCESOS:




	---	30A/16V~250A/26.5V		
		X	60%	100%
		I_2	250A	180A
	$U_0=63V$	U_2	26.5V	23V
	---	30A/21V~250A/30V		
		X	60%	100%
		I_2	250A	180A
	$U_0=63V$	U_2	30V	27.2V
	---	10A/10.4V~250A/20V		
		X	60%	100%
		I_2	250A	180A
	$U_0=13.5V$	U_2	20V	17.2V

3.MEDIDAS DE SEGURIDAD



¡ADVERTENCIA! Leer todas las instrucciones y advertencias de seguridad. El incumplimiento de las advertencias e instrucciones puede provocar una descarga eléctrica, incendio y / o lesiones graves.

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	Tenga cuidado con la red eléctrica. Una mala conexión puede ocasionar serios problemas.
	Mantenga el área de trabajo. Las chispas del proceso del soldado pueden ocasionar chispas
	Trabaje en un área con buena ventilación el vapor /humo de la soldadura puede ocasionar daños al ser inhalado.

SÍMBOLO	SIGNIFICADO
	<p>Proteja sus ojos con una máscara de soldar. El arco de luz ocurrido durante el proceso, puede dañar su vista</p>
	<p>Mantenga su cuerpo cubierto. Las chispas pueden ocasionar lesiones en su piel.</p>
	<p>No detenga el ventilador de forma manual. Este puede ocasionarle lesiones. Deje que se detenga solo.</p>
	<p>Debe tener cuidado. Campos magnéticos pueden ocurrir durante el uso.</p>
	<p>Siempre use los elementos de seguridad: guantes, máscara, delantal y calzado</p>

SEGURIDAD EN EL ÁREA DE TRABAJO

Mantenga el área de trabajo limpia y bien iluminada. Las áreas desordenadas u oscuras dan lugar a accidentes.

Mantenga alejados a los niños y espectadores mientras maneja una herramienta eléctrica. Las distracciones pueden hacer que pierda el control.

SEGURIDAD FRENTE A LA ELECTRICIDAD

La conexión de enchufe como macho, debe ser conectado solamente a un enchufe hembra de iguales características técnicas.

No modifique ni altere el enchufe en ninguna circunstancia. No utilice enchufes adaptadores con herramientas eléctricas conectadas a tierra.

Evite el contacto del cuerpo con superficies conectadas a tierra, tales como tuberías, radiadores, estufas y refrigeradores. Existe un mayor riesgo de descarga eléctrica si su cuerpo tiene descarga a tierra.

No exponga la herramienta a la lluvia o a condiciones húmedas. Si entra agua o se humedece, aumentará el riesgo de descarga eléctrica.

No se recomienda usar el cable para transportar, tirar o desenchufar la herramienta eléctrica. Mantenga el cable alejado de calor, aceite, bordes afilados o partes móviles. Los cables dañados o enredados aumentan el riesgo de descarga eléctrica.

Si el cable está dañado, debe ser sustituido por el fabricante, por su servicio posventa.

Cuando la herramienta al aire libre utilice un alargue adecuado para uso en exteriores. Esto reducirá el riesgo de descarga eléctrica.

SEGURIDAD PERSONAL

Manténgase alerta, observe lo que está haciendo. No use la herramienta si está cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicamentos. Un momento de inatención al operar herramientas eléctricas puede producir lesiones personales graves.

Use equipo de protección personal. Siempre lleve protección ocular. Equipos de protección como máscaras antipolvo, zapatos de seguridad antideslizantes, cascos o protección auditiva usados para condiciones apropiadas reducirán las lesiones personales.

No adopte una postura forzada. Mantenga la postura y el equilibrio en todo momento. Esto permite un mejor control de la herramienta eléctrica en situaciones inesperadas.

Use ropa adecuada. No use prendas sueltas o joyas. Mantenga el cabello, la ropa y los guantes alejados de las partes móviles. En caso contrario pueden quedar atrapados en las partes móviles.

Si se proporcionan dispositivos para la conexión de las instalaciones de extracción y recolección de polvo, asegúrese de que se conecten manipulen correctamente. El uso del dispositivo para la recolección de polvo puede reducir los peligros relacionados con el polvo.

CUIDADOS PARA EL SOLDADO

Verifique las especificaciones nominales que están en la máquina antes de usarla para evitar un uso indebido.

Evite una sobrecarga, esto quemará la máquina, incluso si no se quema, se acortará la vida útil de la soldadora.

La terminal de soldadura y la conexión del cable deben encontrarse en buenas condiciones. Una mala conexión causará un calentamiento y se podrá dañar el equipo.

Si el cable de salida es demasiado largo, la corriente de salida disminuirá y la pérdida de energía aumentará.

La fuente de alimentación de la máquina de soldar debe cortarse por adelantado durante la eliminación de polvo o el mantenimiento, y las líneas internas de la máquina no deben alterarse arbitrariamente ni los componentes deben dañarse.

4.MANTENIMIENTO Y USOS DE LA HERRAMIENTA

PRINCIPALES USOS:

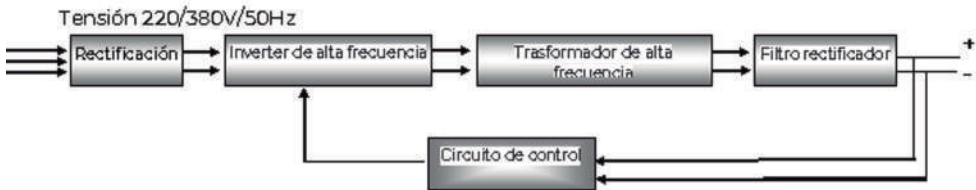
Adecuado para soldadura ordinaria de acero con bajo contenido de carbono.

Adecuado para soldadura horizontal, soldadura vertical, soldadura invertida, soldadura horizontal y soldadura en todas las posiciones.

El proyecto de ley se aplica a alambre de soldadura con núcleo sólido 0.8/1.0/1.2, alambre de soldadura con núcleo fundente de autoprotección 1.0, alambre de soldadura de aluminio 1.0/1.2 y su aleación.

Puede usar electrodos ácidos, alcalinos, de acero inoxidable y de bajo hidrógeno para soldadura por arco manual.

TRABAJOS DE LOS EQUIPOS INVERTER:



Esta fuente de alimentación para soldadura adopta la tecnología de inversor IGBT. Rectificador de entrada de potencia monofásico/trifásico (220 V/380 V) de frecuencia de potencia desde el inversor IGBT a CA de ALTA FRECUENCIA de 25 KHz, y luego a través del transformador de alta frecuencia reductor, rectificador de alta frecuencia, salida filtrada adecuada para soldadura CORRIENTE CONTINUA. A través de este proceso, se mejora la velocidad de respuesta dinámica de la fuente de alimentación de soldadura y se reducen el volumen y el peso. El circuito de control es cerrado para toda la máquina, por lo que la potencia de soldadura tiene una buena capacidad de fluctuación de la red eléctrica y un excelente rendimiento de soldadura.

ÁREA DE TRABAJO

·El área de trabajo debe contar sin luz solar directa, sin filtraciones de agua/lluvia, con poca humedad y poco polvo, la temperatura del aire ambiente oscile entre -10 °C y +40 °C.

·La inclinación del suelo no debe exceder los 10°

·Asegúrese de que haya al menos 20 cm de espacio en la parte delantera y trasera de la soldadora para garantizar una buena circulación de aire y al menos 10 cm de espacio a la izquierda y a la derecha de la soldadora.

·La soldadura debe realizarse donde no haya viento (use parabrisas, etc., si es necesario).

REQUISITOS DE ENERGÍA PARA EL TRABAJO

·La forma de onda debe ser una onda sinusoidal estándar, el valor efectivo es 220V/380V15% y la frecuencia es 50Hz.

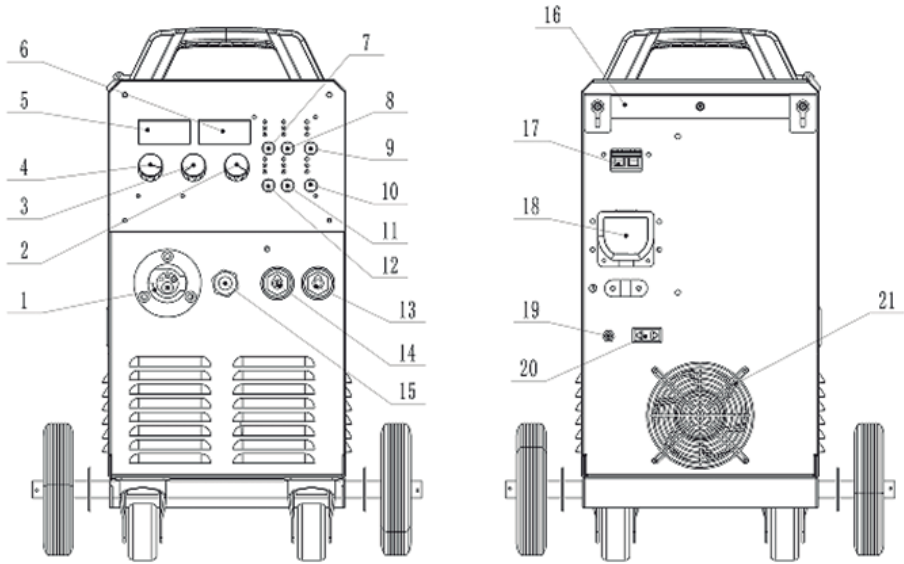
·Desequilibrio de tensión trifásico $\leq 5\%$.

Los requisitos de entrada de energía se muestran en la siguiente tabla

Fuente de alimentación	Valores
Red eléctrica	>12kVA
Generador Eléctrico	>18kVA
Fusible	75A
Interruptor automático	80
Entrada de energía	>4mm ²
Salida de energía	>25mm ²
Cable a tierra	>4mm ²

ATENCIÓN: Las capacidades de los fusibles y disyuntores de la tabla anterior son solo para referencia. Cuando el lugar de trabajo sea relativamente húmedo, y cuando opere sobre una placa de hierro o un marco de hierro, instale un protector contra fugas.

DESCRIPCIÓN DE FUNCIONES



1. Interfaz de soplete de soldadura

2. Control de arco: Esta perilla controla las características de salida del arco. Cuando gira en el sentido de las agujas del reloj, el arco es más suave, la estabilidad empeora, la profundidad de penetración se vuelve más profunda y la cantidad de salpicaduras disminuye; cuando gira en sentido contrario a las agujas del reloj, el arco es más duro, la estabilidad es buena, la profundidad de penetración se vuelve más superficial y la cantidad de salpicaduras aumenta. El rango de ajuste es "-5~+5", y la posición predeterminada es 0.

3. Voltaje de soldadura/Corriente de empuje: En MIG/MAG, esta perilla ajusta el valor del voltaje de salida de la etapa de soldadura. En MMA, esta perilla ajusta la magnitud de la corriente de empuje.

4. Corriente de soldadura: En MIG/MAG, esta perilla ajusta el valor de corriente de salida de la etapa de soldadura. En MMA, esta perilla ajusta la magnitud de la corriente de soldadura.

5. Amperímetro digital: MIG/MAG: en el modo de espera, la velocidad de alimentación de alambre se muestra en modo separado, la corriente establecida se muestra en modo sinérgico y la corriente real se muestra durante la soldadura. MMA/TIG: muestra la corriente establecida durante el modo de espera y muestra la corriente real durante la soldadura.

6. Voltímetro digital: MIG/MAG: el voltaje establecido se mostrará durante el modo de espera y el voltaje real se mostrará durante la soldadura. MMA/TIG: muestra el voltaje sin carga durante el modo de espera y muestra el voltaje real durante la soldadura.

7. Selección del diámetro del alambre: La fuente de poder de soldadura se puede seleccionar entre 0.8, 1.0, 1.2 según el diámetro del alambre de soldadura.

8. Selección de materiales de soldadura

9. Selección separada/sinérgica

10. Inspección de cables

11. Selección del modo de soldadura: La soldadura MIG, MMA y TIG se puede seleccionar según el modo de soldadura.

12. Selección de métodos de trabajo

13. Terminal de salida "-" de la fuente de poder de soldadura

14. El terminal de salida "+" de la fuente de poder de soldadura

15. Adaptador de polaridad de antorcha de soldadura

16. Soporte del cilindro de gas

17. Interruptor de aire

18. Caja de conexiones, abrazadera de cable

19. Entrada de aire

20. Toma de calefacción

21. Ventilador

OBSERVACIONES: CONFIGURACIÓN DE FUNCIONES

Mantenga presionadas las "Inspección de cables" y las "Teclas de selección MIG/MAG MMA TIG" al mismo tiempo, y restaure la configuración de fábrica después de 5 segundos. Presione y mantenga presionadas "Inspección de cables" y "Tecla de selección especial de cuatro pasos de dos pasos y cuatro pasos" al mismo tiempo para ingresar y salir de los parámetros de funciones internas.

TABLA DE FUNCIONES

Nro.	Descripción	Acción	Observación	Por defecto
F00	Selección de modo estándar/rápido	ON/OFF	APAGADO es el modo estándar / ENCENDIDO es el modo rápido	OFF
F01	Quemar el tiempo de retroceso (s)	-5.0~5.0	Ajuste de tiempo para quemado	0.0
F02	Velocidad de alimentación de hilo lenta (m/min)	-5.0~5.0	Ajuste solo disponible en modo estándar	0.0
F03	Tiempo de aireación por adelantado (s)	0.01~2.00s	Ajuste del tiempo de aireación avanzada en modo estándar/rápido	0.10
F04	Tiempo de parada de gas de retardo (s)	0.01~2.00s	Ajuste del tiempo de inactividad del gas de retardo en modo estándar/rápido	0.50
F05	Especificación inicial (%)	0~200	Ajuste solo disponible en modo estándar	125
	Ajuste de longitud de arco inicial	-5.0~5.0	Presione la "tecla de selección sinérgica" para cambiar al modo de ajuste de longitud de arco	0.0
F06	Especificación de cierre de arco (%)	0~200	Solo se aplica al ajuste de modo estándar	60
	Ajuste de longitud de arco	-5.0~5.0	Presione "Selección unificada" para cambiar al modo de ajuste de longitud de arco	0.0
F07	Tiempo de transición (s)	0.1~9.9	Este parámetro se aplica solo al modo estándar	0.5
F17	Tiempo inicial (s)	OFF-0.1-9.9s	Solo se aplica al modo estándar, ajuste de dos pasos.	OFF
F18	Tiempo de cierre del arco (s)	OFF-0.1-9.9s	Solo se aplica al modo estándar, ajuste de estado de dos pasos	OFF

ARMADO

Conexión de cables por arco manual

Hay dos formas de soldar el cable de salida de potencia: conexión frontal y conexión inversa.

Conexión frontal

La pieza de trabajo está conectada con "+", la abrazadera de soldadura está conectada con "-". La soldadura por arco manual se usa a menudo para soldar electrodos de ácido. Este método de soldadura tiene una velocidad de soldadura más alta y una profundidad de soldadura más baja.

Conexión inversa

Es decir, la pieza de trabajo está conectada con "-", la abrazadera de soldadura está conectada con "+". La soldadura con electrodo alcalino se usa a menudo en la soldadura por arco manual. Adoptando este método de soldadura, la costura de soldadura es profunda. Además, el uso del método de soldadura con electrodo alcalino es bueno para la estabilidad del arco.

Método de aplicación por arco manual

1. Encienda el interruptor de alimentación de la máquina.
2. Establezca el método de soldadura en el panel de control de potencia de soldadura en soldadura por arco manual "MMA".
3. La soldadura por arco manual puede llevarse a cabo solo después de que el extremo de salida de la fuente de alimentación de soldadura esté conectado de manera confiable con el cable de soldadura de acuerdo con 4.1. Cuando no se inserta una caja de control remoto, la corriente de soldadura se ajusta mediante la perilla de "corriente de soldadura" en el panel frontal de la fuente de alimentación de soldadura. El empuje está regulado por la perilla de "corriente de empuje" en el panel frontal de la fuente de alimentación de soldadura. Cuando se inserta una caja de control remoto, la corriente de soldadura y la fuerza de empuje se ajustan mediante una perilla en la caja de control remoto.
4. Durante la soldadura, se deben usar guantes de cuero y botas de seguridad, y los filtros de sombra deben ser adecuados para la corriente de soldadura.

Conexión con protección de gas

1. Conecte la soldadora a la fuente de alimentación.
2. Inserte la torcha en el enchufe del panel frontal la máquina

Junta de conversión

Cuando use alambre de núcleo sólido, conecte la junta de conversión de polaridad de la pistola de electrodos al extremo "+" de la fuente de alimentación de soldadura.

Cuando utilice alambre de soldadura de autoprotección con núcleo de fundente, conecte la junta de conversión de polaridad de la pistola de soldadura al extremo "-" de la fuente de alimentación de soldadura.

Cuando utilice un cable de núcleo sólido, conecte el conector del cable de conexión a tierra con la fuente de alimentación de soldadura "-", y el otro extremo del cable de conexión a tierra se conecta de manera confiable con la pieza de soldadura.

Cuando utilice el alambre de soldadura autoprotectido con núcleo de fundente, conecte el conector del cable de conexión a tierra con la fuente de alimentación de soldadura "+" y conecte el otro extremo del cable de conexión a tierra con la pieza de soldadura de manera confiable.

Conexión del cilindro de gas y el regulador de gas

Instale el regulador de gas en los accesorios aleatorios del cilindro de gas y apriételo para evitar fugas de aire;

Inserte el enchufe de dos núcleos en el regulador de gas en el enchufe de calefacción en el panel posterior de la fuente de alimentación de soldadura; Conecte la interfaz de la tubería de aire del panel trasero soldado con la salida de aire del regulador de gas con la tubería de aire y bloquéela con el aro de garganta provisto;

El cilindro se puede fijar en el soporte del cilindro con el vendaje, o el cilindro se puede fijar en el lugar designado;

Para la soldadura con gas MAG, utilice mezclas de gases que cumplan con los requisitos de soldadura MAG. Al mezclar dos botellas de gas, se debe usar un dosificador para evitar una mezcla desigual.

Operación del interruptor y regulación del flujo de gas

1. Abra el interruptor de alimentación de la caja de distribución;
2. Elija el proceso de soldado
3. Elija el diámetro de alambre a usar y el gas en el panel frontal de la máquina de soldar

Al revisar la posición de "de gas" del interruptor en panel de control, encienda el interruptor, ajuste el regulador y coloque el valor de flujo requerido para el trabajo a realizar. Presione el botón "Normal" en el panel de control para detener el suministro de aire.

Colocar el alambre

1. Asegúrese de colocar el alambre correcto.
2. Luego seleccione el diámetro adecuado según el proceso de soldadura.
3. Levante el bloque de placa de alambre de soldadura y muévelo horizontalmente.
4. Coloque el alambre en el cuerpo del eje de la bobina
5. Tire del bloque del disco de alambre de soldadura de vuelta a su posición original.

6. Suba el mango de presión.

7. Levante el soporte del cable.

8. Lleve el alambre al "tubo de guía de alambre" a la bobina y haga que este se encuentre alineado con la ranura luego introduzca la "boquilla de guía de salida de alambre" y presione el botón " bobina de alambre". (Si desea alimentar más el cable de soldadura, envíelo usted mismo después de encenderlo).

9. Ajuste el mango de presión para que la fuerza de compresión sea adecuada, la transmisión normal del alambre de soldadura.

Guía para seleccionar alambre:

Diámetro de alambre	Escala de ajuste
Φ1.2	4~5
Φ1.0	3~4
Φ0.8	2~3

Proceso TIG

Cómo utilizar el proceso TIG

Conecte el equipo a la red eléctrica y enciéndalo.

Configure el método trabajo en el panel de control en "Soldadura TIG".

La soldadura por arco de argón se puede llevar a cabo solo después de que el extremo de salida de la fuente de alimentación y el cable estén conectados de manera segura en la conexión positiva. (La conexión de salida es en el polo positivo "+", y la torcha debe estar conectada a "-"). Se deben usar la indumentaria de seguridad recomendada

MANTENIMIENTO

Para mantener el rendimiento se deben realizar revisiones periódicas.

Durante el uso, es posible que se acumule gran cantidad de residuos (partículas de salpicaduras y polvo). Para poder limpiarlo debe tener en cuenta:

cuenta:

Quite los dos paneles laterales, de la cubierta superior, y use aire comprimido para eliminar la humedad, las salpicaduras y el polvo acumulado dentro herramienta.

Revisión del suministro eléctrico

Debe verificar olores, decoloración, signos de calor y conexiones internas seguras, con un enfoque en lo que queda sin terminar en las inspecciones de rutina.

Cables

El mantenimiento del cable de salida, del cable de entrada y del cable de puesta a tierra debe realizarse de forma profunda y minuciosa de manera diaria o cada vez antes de iniciar y finalizar el trabajo.

5.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





CATÁLOGO DIGITAL