

SOLDADORA INVERTER

IRONMIG-100





Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqtoff 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



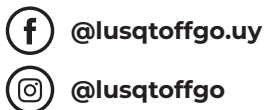
¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos, novedades y más información en nuestras redes

• En Argentina



• En Uruguay



¡DESCARGA MATERIAL EXCLUSIVO!

www.lusqtoff.com.ar/comunidadlusqtoff

Usuario:

La información detallada que se proporciona a continuación, que contiene la instalación, ejecución de prueba, operación y mantenimiento de "IRON MIG Series Inverter MIG Welder", está diseñada para ayudarlo a minimizar los problemas operativos para que el producto pueda funcionar sin problemas como se espera.

¡ADVERTENCIA!

*** PARA INSTALAR, OPERAR, PROBAR Y MANTENER SOLO EL PERSONAL PROFESIONAL ESTÁ PERMITIDO.**

*** CUALQUIER OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO ANTES DE LEER ESTE MANUL NO ESTÁ PERMITIDO.**

1. Descripción del producto	2
2. Operación de seguridad	3
2.1 Autoprotección del operador	3
2.2 Atención	3
2.3 Medidas de seguridad para asegurar la correcta instalación y posición	4
2.4 Comprobación de seguridad	4
3. Especificación técnica	5
3.1 Entorno al que se somete el producto	5
3.2 Requisito para la fuente principal	5
3.3 Principios de soldadura	5
3.4 Estructura del soldador	5
3.5 Datos técnicos principales	6
3.6 Aplicación de la norma del soldador	7
3.7 Ilustración de la antorcha	7
3.8 Ilustración de signo y imagen	7
4. Instalación	8
4.1 Ubicación del soldador	8
4.2 Conexión entre soldador y fuente de energía	8
4.3 La instalación y conexión de MIG	9
4.4 La instalación y conexión de soldadura STICK	10
5. Operación	10
5.1 Pasos de soldadura MIG	11
5.2 Pasos de soldadura de flujo	12
5.3 Pasos de soldadura de aluminio	12
5.4 Cumplimiento de los pasos de la soldadura	13
5.5 Mantenimiento y servicio	13
6. Resolución de problemas	15
7. Tabla de circuitos	16
8. Especificación del conjunto completo	17
9. Transporte y almacenamiento	17

Descripción del producto

El "Inversor MIG / STICK Welder serie IR MIG" está diseñado para ser utilizado con el IGBT (Tubo Bipolar de Puerta Aislada) y el diodo de recuperación rápida como sus principales componentes de control y transferencia, y asistido con el circuito de control especialmente desarrollado. Está disponible para MIG (soldadura con gas CO₂ protegido y soldadura con núcleo fundente) y soldadura por barra.

Utiliza el arco entre el cable y la pieza de trabajo como fuente de calor para fundir el cable y el material maestro de metal, y luego envía gas blindado al sitio de soldadura, lo que hace que el estanque de fusión y el metal maestro estén libres de la erosión del aire.

El alambre continuo puede formar metal de costura de soldadura después de la fusión para conectar las piezas de wok entre sí. El gas del electrodo de fusión protege el distrito de soldadura con facilidad, por lo que es fácil de operar y observar todo el proceso de trabajo.

Sus características son alta eficiencia de producción y fácil de llevar a cabo la soldadura en toda posición. La máquina es ligera y portátil, que es muy popular en el mercado de bricolaje y semi-profesional
(Nota: IRON MIG - 90L solo función MIG y MAG, sin función MMA).

Las características destacadas de la soldadora MIG / stick Inverter serie IRON MIG:

- 1- Destacado con pequeño volumen y peso ligero, es ampliamente utilizado en el campo de tapizado, reparación de campo y trabajo de campo.
- 2- Mediante diversos niveles de protección contra el sonido, puede evitar que la máquina de soldadura se sobrecaliente, sobre voltaje, 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 anti bloqueo, el sistema de control puede responder a la fuente de alimentación, la pieza de trabajo, el electrodo y los cambios operacionales con una velocidad inferior a 1 m / s para mantener la salida constante de la corriente.
- 3- Alta eficiencia de trabajo. La alimentación automática de alambre puede realizar soldaduras de alta velocidad.
- 4- No hay requisitos especiales para el alambre de soldadura. Ambos alambres sólidos y con núcleo de flujo están disponibles. El diámetro del cable está entre $\Phi 0.6 \sim \Phi 0.8$
- 5- Modo de conexión conveniente. la conexión externa lo hace rápido, seguro, simple y confiable.
- 6- la función de corte insuficiente hace que el piloto de arco sea más exitoso.
- 7- La función Stick también está disponible. Y también puede soldar electrodo celulósico

"Soldador MIG inversor de la serie IRIG MIG", incluidos los tipos siguientes:

IRON MIG90L

No se dará ninguna notificación si los contenidos o la función del soldador en este libro cambian. Nos reservamos el derecho de actualizar el manual sin notificación.

2. Operación de seguridad

2.1 Autoprotección del operador

- * Por favor, siempre siga las reglas que se ajustan a la seguridad y la higiene. Use prendas de protección para evitar lesiones en los ojos y la piel.
- * Use el casco de soldadura para cubrir su cabeza mientras trabaja con la máquina de soldar. Solo mirando a través de la lente del filtro en el casco de soldadura puede ver su operación.
- * Evite que las chispas y las salpicaduras dañen su cuerpo.
- * Bajo ninguna circunstancia puede permitir que ninguna parte de su cuerpo toque la bipolaridad de salida del soldador.
- * No opere bajo el agua o en un lugar más húmedo.
- * 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 las emisiones lejos de la zona de respiración.

2.2 Atención

- * El inversor MIG de la serie IRON MIG es un producto electrónico cuyas piezas de repuesto son muy sensibles, no cambian ni se ajustan con prisa, de lo contrario el interruptor se dañará.
- * Verifique la conexión para ver si está bien conectada, si la conexión a tierra (tierra) es confiable, etc.
- * Por favor, recuerde mantener los rayos de arco lejos de las otras personas cercanas al soldar. Esto solo se debe a la interferencia de los rayos de arco.
- * Nunca permita que nadie más que el operador disloque o module la soldadora.
- * Nunca permita que las personas con el marcapasos cardíaco u otras cosas susceptibles al electromagnetismo se acerquen a la soldadora, lo que tiene interferencia con el funcionamiento normal del marcapasos.
- * La soldadora no puede usarse para la salida de la tubería.
- * Nunca usa la forma de golpear la cabeza de la antorcha para eliminar la escoria.
- * El cable de la antorcha no se puede presionar y su ángulo de plegado no puede ser demasiado pequeño. El radio del revestimiento no puede ser inferior a 300 mm, o puede dañar el cable interior y provocar un accidente.
- * Nunca permita que nadie más que el operador mismo acceda al sitio de trabajo.
- * No toque las partes vivas como el conector de salida, etc. al soldar.
- * La antorcha es una parte importante del soldador, tiene una influencia directa en la calidad de la soldadura y es relativamente costosa. No se puede poner en las piezas de trabajo que acaba de soldar en caso de que se queme.
- * Las partes interna y externa de la boquilla deben pintarse con un poco de ungüento antiadherente para evitar salpicaduras y salpicaduras en la boquilla, lo que dificulta su despeje.
- * La soldadora debe usarse dentro del ciclo de trabajo nominal. El uso excesivo de la carga puede acelerar el envejecimiento de los componentes e incluso provocar su combustión.
- * La botella de gas debe repararse en caso de vuelco.
- * Sin tocar las partes vivas mientras enciendes la energía. La potencia de entrada debe cortarse después de terminar el trabajo o salir del sitio temporalmente.

2.3 Medidas de seguridad que se tomarán para asegurar la correcta instalación y posición

- * Se deben tomar precauciones para evitar que el operador y la máquina caigan desde arriba sobre materiales extraños.
- * El polvo, el ácido y la suciedad erosionable en el aire en el sitio de trabajo no pueden exceder la cantidad requerida por la norma (excluyendo la emisión del proceso de soldadura).
- * La soldadora debe instalarse en un lugar donde no pueda exponerse al sol y a la lluvia. También debe almacenarse en un lugar menos húmedo con un rango de temperatura de -10 ~ 40 °C.
- * Debe haber 50 cm de espacio para que la soldadora tenga buena ventilación.
- * Asegúrese de que no haya un cuerpo extraño similar a un metal para ingresar a la máquina de soldar.
- * Sin vibración violenta en el área circundante del soldador.
- * Asegúrese de que no haya interferencia con el área circundante en el sitio de instalación.
- * Asegúrese de que haya suficiente fuente de alimentación para que la soldadora funcione correctamente. Cualquier fuente de alimentación necesaria para acceder al soldador debe instalarse con algunos equipos de protección.
- * El soldador debe instalarse en la superficie horizontal y, si es superior a 15 °, debe agregarse un juego de anti-vuelco.
- * Tome medidas para prevenir el viento mientras opera en el fuerte viento ya que la soldadora está blindada con gas. La velocidad del viento está limitada por debajo de 1.0 m / s, o el dispositivo de protección contra el viento debe estar cargado.

2.4 Comprobación de seguridad

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

- * Asegúrese de que la máquina de soldar tenga conexión confiable a tierra;
- * Asegúrese de que no haya conexión de cortocircuito con las dos salidas del soldador;
- * Asegúrese de que siempre haya salida de sonido y conexión de cable de entrada en lugar de exponerla al exterior.

El personal calificado debe realizar un control periódico después de que el soldador haya sido instalado 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 soldadora.
- * Las partes externas instaladas con la soldadora deben garantizar que la soldadora funcione correctamente.
- * Verifique el cable de soldadura para ver si puede continuar usándose antes de que se desgaste.
- * 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 caja.

No dude en ponerse en contacto con nosotros para obtener asistencia técnica cada vez que encuentre problemas que no pueda resolver o que considere difíciles de solucionar.

3. Especificación técnica

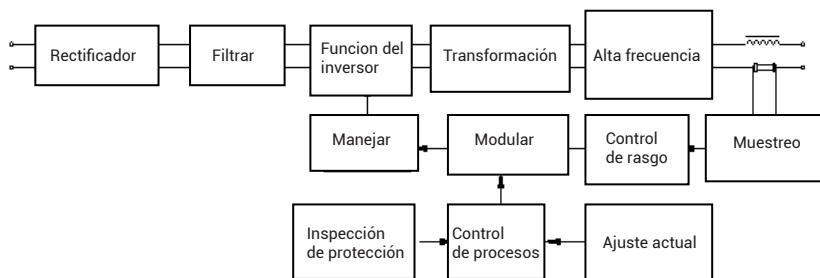
3.1 Entorno al que está sujeto el producto

- * El rango de temperatura circundante: al soldar: $-10 \sim +40$,
Durante el transporte o en el almacenamiento: $-25 \sim +55$.
- * Humedad relativa: cuando a 40 : $\leq 50\%$, cuando a 20 : $\leq 90\%$.
- * El polvo, el ácido y los materiales erosionables en el aire no pueden exceder la cantidad requerida por la norma (aparte de las emisiones del proceso de soldadura). Sin vibraciones violentas en el sitio de trabajo.
- * Altitud no más de 1,000m.
- * Evite la lluvia cuando se usa al aire libre.

3.2 Requisito para la fuente principal

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

3.3 Principio del soldador



El soldador adquiere una fuente de alimentación de CC de frecuencia industrial monofásica de 220V a través del interruptor de alimentación 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 continua. La corriente de CA de 30 KHz se obtiene a través del inversor de puente completo IGBT (Q1, Q2, Q3 y Q4). Entonces esta corriente alterna, transformada por el transformador de frecuencia intermedia y rectificadora por un diodo de recuperación rápida (D4, D5, D6, D7), emite la corriente continua estable para el soldador inmediatamente después de que ha sido filtrada por el reactor L2. La velocidad de alimentación de alambre puede ajustarse sin escalonamientos a través del botón de ajuste de velocidad. La corriente de soldadura se ve influenciada fácilmente por la velocidad de alimentación del alambre; por lo general, cuanto más rápida sea la velocidad de alimentación del alambre, mayor será el valor del amperaje bajo el mismo voltaje.

3.4 Estructuras del soldador

La serie IRON MIG utiliza las estructuras similares a cajas móviles: la parte superior en la parte delantera está equipada con un mando de regulación de corriente de soldadura, luz indicadora de encendido (verde), luz indicadora anormal (amarillo), mientras que la

parte inferior está provista del conector rápido de la antorcha y "-" conector rápido. La parte posterior está instalada con interruptor de encendido, conexión de la válvula de gas, ventilador de refrigeración, cable de entrada de la fuente de alimentación, interruptor. 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 un reactor de salida, un transformador primario, etc. Instalado en la parte central hay un radiador con elementos de potencia.

Modelo		IRON MIG -100
Potencia de entrada	V	220
Frecuencia	Hz	50/60
Corriente de entrada nominal	A	14.8
Capacitancia de entrada nominal	KVA	3.3
Voltaje sin carga	V	60
Voltaje de trabajo nominal	V	18.5
Corriente de soldadura MIG	A	20~90
STICK corriente de soldadura	A	15~80
Ciclo de trabajo clasificado	%	35
Corriente de soldadura 10min / 35%	A	90
10min / 100%	A	53
Eficiencia	η	85%
Factor de potencia	$\cos \phi$	0.92
Clase de aislamiento		H
Protección del recinto	IP	21 S
Tipo de enfriamiento		Ventilador
Dimensión L x W x H	cm	36.5 * 18 * 29.5

No hay notificación si los datos anteriores cambian.

3.6 Aplicación de la norma del soldador

El inversor MIG de la serie MIG de IRON cumple con la norma siguiente para realizar EN 60974-1.

3.7 Ilustración de la antorcha

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

Soporte de la antorcha es la interfaz de la antorcha y el dispositivo de alimentación de alambre.

Cable de conexión: cubierto por un tubo de nylon, el revestimiento se carga en el centro del cable sin núcleo. La parte interna 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. El cable sin núcleo es el paso para la corriente.

Hay un cuello de cisne instalado en el mango de la antorcha. En la parte trasera de la antorcha hay una conexión con el cable sin núcleo y en la parte frontal hay una derivación. El gas blindado se distribuye a través de la derivación y forma una corriente de aire bien proporcionada en la boquilla, y luego sale a chorros en forma de suspensión de aire. Establecer con un interruptor sensible en el mango para controlar la corriente de soldadura.

3.8 Ilustración de signos e imágenes



Suelo



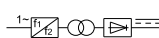
Descendente



Soldador de arco



Fuente de alimentación de CA de fases simples



Transductor de quietud monofásico --- transformador --- rectificador



MIG



Corriente continua

+: Electrodo "+"

-: "-" electrodo

X: Ciclo de trabajo

I1: Corriente de entrada nominal

I2: Corriente de soldadura clasificada

P1: potencia de entrada nominal

U0: Voltaje nominal del circuito abierto

U1: Voltaje de entrada nominal

U2: carga nominal V

~ 50/60 Hz: CA, frecuencia nominal 50 Hz, frecuencia realizable 60 Hz.

... V: voltaje (V)

... A: Actual (A)

... KVA: potencia (KVA)

...%: Ciclo de trabajo

... A / ... V ~ ... A / ... V: rango de salida. La corriente nominal de soldadura mínima y

nominal nominal y la tensión de carga relacionada.

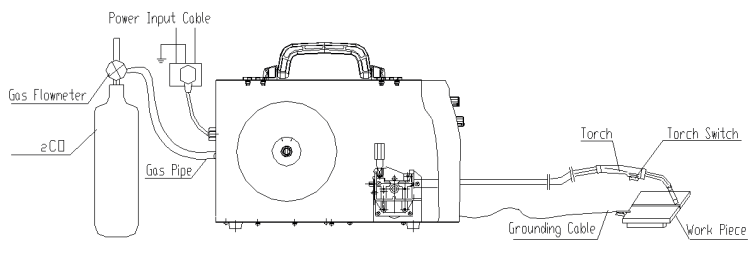
IP21S: clase de protección de caja. IP es el código de Protección Internacional. 2 significan evitar que el dedo del usuario entre las partes peligrosas; evitando que el material sólido con un diámetro no inferior a 12,5 mm en la caja. 1 significa evitar que el agua caiga verticalmente, lo cual es inofensivo. S significa que la prueba a prueba de agua es conductora mientras las partes móviles están paradas.

H: grado de aislamiento H

4. Instalación

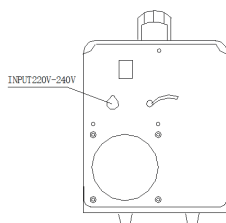
4.1 Ubicación del soldador

- * El polvo, el ácido y la suciedad erosionable en el aire en el sitio de trabajo no pueden exceder la cantidad requerida por la norma.
- * La soldadora debe instalarse en un lugar donde no pueda exponerse al sol y a 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 para que la soldadora tenga buena ventilación.
- * El aparato para excluir el viento y el humo debe estar equipado si la aireación interior no es sólida.



4.2 Conexión entre el soldador y la fuente de alimentación (consulte el boceto 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 Voltage con interruptor; 380 fuentes de alimentación de tensión están estrictamente prohibidas para el soldador, lo que dañará gravemente al soldador, de lo contrario, el usuario debería asumir las consecuencias.



MIG Back Pannel Sketch

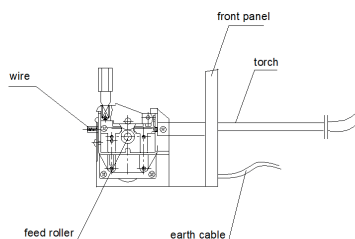
Configuración de la fuente de alimentación de un soldador:

Aviso: la corriente de fusión del fusible es 1.2 ~ 1.5 veces mayor que su corriente nominal

Item	IRON MIG -100
Disyuntor (A)	≥ 25
Fusible (corriente nominal) A	25
Interruptor de cuchilla (A)	≥ 25
Cable de alimentación (mm ²)	≥ 1.5

4.3 La instalación y conexión de 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 del tubo y la punta de contacto.

* Abra la tapa del carrete de alambre en el alimentador de alambre ponga "Wire Coil" en "Wire Reel" en el alimentador de alambre. Atención: Coloque el extremo del cable debajo del "carrete de alambre", en el alimentador de alambre opuesto.

* Hay un dispositivo de tornillo de amortiguación en el "carrete de alambre" (se verá un tornillo de cabeza hexagonal al abrir la tapa). Tire del carrete de alambre con la mano cuando 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.

* Pase el cable por el "Tubo de guía de alambre" del alimentador de alambre, alinee el cable con la ranura de rodillo a través del "Rodillo de accionamiento", vuelva a conducir la "Punta de enchufe" y presione "Rodillo impulsor". (Si se necesita más cable de soldadura, se realizará después de encenderlo).

Conexión entre soldador y antorcha

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

Conexión del cable de conexión

* Conecte la punta de cobre de la abrazadera de tierra que se enhebra a través del orificio de acceso al 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 alcanzar el rendimiento de sonido al soldar con cable de fundente, está disponible que conecte el "+", "-" de forma opuesta, que es el motor de alimentación de alambre con "-" y el cable de conexión con "+".

Aviso: No utilice una placa de acero o los materiales que estén mal conectados para conectar la soldadora y la pieza de trabajo.

4.4 La instalación y conexión de soldadura STICK

a) Conexión del soldador y cable de soldadura

Conecte el conector rápido del cable de soldadura a la salida en el panel frontal y reduzca la tensión. El portaelectrodos se usa para sujetar el electrodo

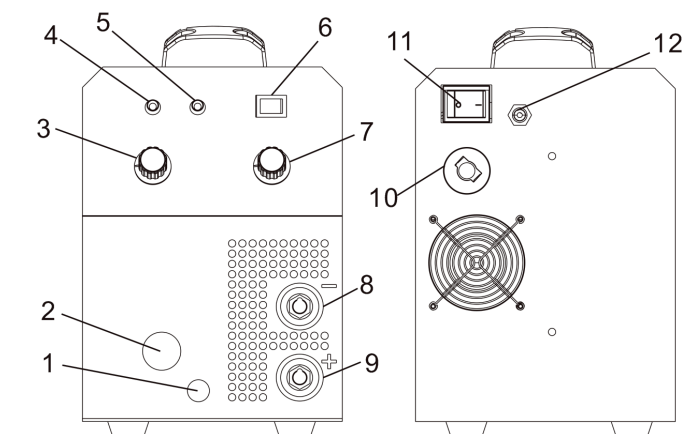
b) Conexión del soldador y cable de tierra

Conecte el conector rápido del cable de conexión a tierra a la salida en el panel frontal y reduzca la tensión. La abrazadera de tierra se utiliza para sujetar la pieza de trabajo

Aviso: No utilice una placa de acero o los materiales que estén mal conectados para conectar la soldadora y la pieza de trabajo.

5. Operación (Ver el panel frontal)

ATENCIÓN: La clase de protección del soldador MIG / STICK Inverter de la serie MIG IRON es IP21S. Está prohibido poner 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 en el soldador.



1 línea de conversión MAG / MIG (MAG (negativo), MIG (positivo))	2 conexión de antorcha de soldadura	3 La velocidad de alimentación de hilos ajusta el potenciómetro
4 Indicador de potencia	5 Indicador de OC	6 interruptor de transferencia MAG / MMA
7 La regulación de voltaje de salida	8 acoplamiento rápido de salida (negativo)	9 acoplamiento rápido de salida (positivo)
10 cable de alimentación	11 interruptor de encendido	12 conexión de entrada de gas

Atención:

- * La 'luz indicadora de protección' estará encendida después de una operación prolongada, muestra que la temperatura interna está por encima de los datos permitidos, luego la máquina debe dejar de funcionar por un tiempo para que se enfríe. Puede continuar usándose después de que la 'luz indicadora de protección' esté apagada.
- * La fuente de alimentación debe estar apagada después de la operación o mientras abandona temporalmente el lugar de trabajo.
- * Los soldadores deben vestir tela de lona y usar una máscara de soldadura para evitar el daño del arco y la radiación térmica.
- * Se debe colocar una pantalla de separación ligera en el sitio de trabajo para evitar que el arco lastime a otras personas.
- * Los materiales inflamables o explosivos tienen prohibido el acceso al sitio de trabajo.
- * Cada conexión del soldador debe estar conectada de manera correcta y confiable.

Limpieza de la pieza de trabajo antes de soldar

Se debe limpiar el alambre, la ranura y el lugar circundante de 10-20 mm, sin óxido, suciedad grasienta, agua y pintura, etc.

5.1 Pasos de soldadura MIG

a) Depuración antes de la soldadura

- * Instale la antorcha, el gas y el cable de soldadura, y luego encienda el interruptor de encendido. El indicador de encendido está encendido y el ventilador funciona.
- * Encienda el regulador de gas del tanque de gas, la presión del gas se muestra en el medidor
- * Gire el regulador de gas en sentido antihorario, suelte el rodillo de alambre, presione el interruptor de la antorcha, y luego ajuste el flujo de gas para cumplir con los requisitos técnicos, y luego reprima el rodillo de alambre
- * Presione el interruptor de la antorcha hasta que el cable se extienda a la boquilla
- * Cuando alimente con alambre, haga el cable recto.
- * Al alimentar con alambre, asegúrese de que el cable esté ubicado en la ranura del rodillo de alambre de manera confiable y la velocidad de alimentación debe ser uniforme. Si la velocidad de alimentación del alambre no es uniforme, ajuste la tensión del rodillo de alambre.
- * Cuando se usa alambre MIG, se debe usar el rodillo de alambre con ranura en V.

b) Soldadura

- * Al soldar, ajuste la corriente de soldadura y la tensión de soldadura correspondiente de acuerdo con la configuración
- * Apunte a la línea de soldadura, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, el

cable se alimenta automáticamente. El arco se inicia una vez que se toca el cable con la pieza de trabajo. Al soldar, el "indicador de trabajo" está encendido

5.2 Pasos de soldadura de flujo

a) Depuración antes de la soldadura

- * Cambie la polaridad en el tablero vertical, es decir, conecte el cable de la antorcha MIG a "-", el conductor del cable de tierra a "+"
- * Instale la antorcha, el gas y el cable de soldadura, y luego encienda el interruptor de encendido. El indicador de encendido está encendido y el ventilador funciona.
- * Presione el interruptor de la antorcha hasta que el cable se extienda a la boquilla
- * Cuando alimente con alambre, haga el cable recto.
- * Al alimentar con alambre, asegúrese de que el cable esté ubicado en la ranura del rodillo de alambre de manera confiable y la velocidad de alimentación debe ser uniforme. Si la velocidad de alimentación del alambre no es uniforme, ajuste la tensión del rodillo de alambre.
- * Cuando se usa un cable de flujo, se debe usar el rodillo de alambre de la ranura del tipo de engranaje.

b) Soldadura

- * Al soldar, ajuste la corriente de soldadura y la tensión de soldadura correspondiente de acuerdo con la configuración
- * Apunte a la línea de soldadura, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, el cable se alimenta automáticamente. El arco se inicia una vez que se toca el cable con la pieza de trabajo. Al soldar, el "indicador de trabajo" está encendido

5.3 Pasos de soldadura de aluminio

a) Depuración antes de la soldadura

- * Cambiar el forro en antorcha MIG para telfon liner
- * Conecte la antorcha, la manguera de gas, el cable de conexión a tierra, el tanque de gas de argón, la pieza de trabajo y luego encienda el interruptor de encendido, el indicador de encendido está encendido, en este momento, el ventilador está funcionando
- * Encienda el regulador de gas del tanque de gas, la presión del gas se muestra en el medidor
- * Gire el regulador de gas en sentido antihorario, suelte el rodillo de alambre, presione el interruptor de la antorcha, y luego ajuste el flujo de gas para cumplir con los requisitos técnicos, y luego reprima el rodillo de alambre
- * Presione el interruptor de la antorcha hasta que el cable se extienda a la boquilla
- * Cuando alimente con alambre, haga el cable recto.
- * Al alimentar con alambre, asegúrese de que el cable esté ubicado en la ranura del rodillo de alambre de manera confiable y la velocidad de alimentación debe ser uniforme. Si la velocidad de alimentación del alambre no es uniforme, ajuste la tensión del rodillo de alambre.
- * Al usar alambre de aluminio, se debe usar el rodillo de alambre de ranura tipo "U".

b) Soldadura

- * Al soldar, ajuste la corriente de soldadura y la tensión de soldadura correspondiente de acuerdo con la configuración
- * Apunte a la línea de soldadura, presione hacia abajo el interruptor de la antorcha, el

cable se alimenta automáticamente. El arco se inicia una vez que se toca el cable con la pieza de trabajo. Al soldar, el "indicador de trabajo" está encendido

5.4 Cumplimiento de los pasos de soldadura

a) Depuración antes de la soldadura

- * Ajuste el "interruptor de modo de soldadura" en "stick", significa que se puede usar la soldadura Stick.
- * Ajuste la corriente de soldadura a través del ajustador de corriente de soldadura

b) Soldadura

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

5.5 Mantenimiento y servicio

A diferencia del soldador tradicional, el soldador reversible pertenece al producto científicamente sofisticado que utiliza los componentes electrónicos modernos combinados con alta tecnología. Por lo tanto, los personales personados son necesarios para su mantenimiento. Sin embargo, debido a que hay muy pocos componentes que se puedan desgastar fácilmente, no necesita un servicio regular aparte del trabajo de limpieza habitual. Solo a las personas calificadas se les permite estar a cargo del trabajo de reparación. Se recomienda encarecidamente a los clientes que se pongan en contacto con nuestra empresa para obtener el respaldo o el servicio técnico cuando se sientan incapaces de solucionar el enredo técnico o los problemas.

- * La soldadora recién instalada o que no se haya utilizado durante algún tiempo debe ser inspeccionada con resistencias de aislamiento entre cada devanado y cada devanado a caja con milímetro, que no puede ser inferior a 2,5 MΩ.
- * Evite la lluvia, la nieve y la exposición prolongada a la luz solar cuando la soldadora se usa al aire libre.
- * Si la soldadora no se usa durante un período prolongado o la temperatura oscila entre -25 ~ +55 , 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 que se adhiere a la grasa debe limpiarse con un paño, mientras que asegúrese de que no haya 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 por trimestre si el problema de acumulación de polvo es grave.
- * Compruebe regularmente los cables de entrada y salida de la soldadora para garantizar que estén correctos y firmemente conectados y evite que se expongan. Se debe tomar control una vez al mes cuando se lo utiliza y cada vez que se realiza un control al retirarlo.
- * Verifique regularmente el rendimiento del sello del sistema de gas, ya sea que el ventilador y el motor del alimentador tengan un sonido anormal y si cada unión está

floja.

- * Mantenga el cable de la antorcha directo al soldar.

- * Limpie regularmente la salpicadura de la boquilla (no puede usar de manera similar a golpear la cabeza de la antorcha) y adhiérase a usar la pomada splash. No retire el dispositivo alimentador tirando del cable de la antorcha.

- * Use alambre calificado, no use alambre inferior u oxidado.

- * Limpie el polvo del revestimiento con aire comprimido después de que la soldadora haya utilizado algo de tiempo (el polvo se acumula por la fricción entre el alambre y el rollo de revestimiento si lo encuentra desgastado y rasgado para evitar que el alambre se alimente irregularmente).

- * El rodillo prensado no se puede presionar demasiado para garantizar una alimentación suave del hilo. (Conducirá a la deformación del cable, añadiendo la resistencia de alimentación y acelerando la fricción del engranaje si se presiona firmemente).

ADVERTENCIA:

- * El voltaje del circuito principal es un poco más alto, por lo que se debe tomar precauciones de seguridad antes de repararlo para evitar descargas accidentales. ¡Las personas desentrenadas tienen prohibido abrir el caso!

- * La fuente de alimentación debe cortarse antes de eliminar el polvo;

- * Nunca altere el cable ni dañe los componentes al limpiar.

6. Resolución de problemas

N°	Descompostura	Análisis	Soluciones
1	El indicador amarillo está encendido	El voltaje es demasiado alto ($\geq 15\%$)	Desconecte la fuente de poder; Verifique el suministro principal; Reinicie la soldadora cuando la energía se recupere al estado normal.
		El voltaje es muy bajo ($\leq 15\%$)	
		La mala ventilación de la energía conduce a la protección de sobrecalentamiento	Mejora la condición de ventilación.
		La temperatura de la circunstancia es demasiado alta.	Se recuperará automáticamente cuando la temperatura baje.
		Utilizando sobre el ciclo de trabajo calificado.	Se recuperará automáticamente cuando la temperatura baje.
2	El motor de alimentación de alambre no funciona	El potenciómetro no está en el estado correcto	Cambiar potenciómetro
		La boquilla está bloqueada	Cambiar boquilla
		El rodillo de alimentación está aflojado	Firme los tornillos
3	El ventilador no funciona o gira muy lentamente	Interruptor roto	Reemplace el interruptor
		Ventilador roto	Reemplace o repare el ventilador
		Alambre roto o cayendo	Verifica la conexión
4	No es estable y el splash es grande	La punta de contacto demasiado grande hace que la corriente sea inestable	Cambiar la punta de contacto o el rodillo adecuado
		El cable de alimentación demasiado delgado hace que el poder sea estático	Cambiar el cable de alimentación
		Tensión de entrada demasiado baja	Mejora el voltaje de entrada
		La resistencia de alimentación del alambre es demasiado grande	Limpie o reemplace el forro y el cable de la antorcha tenga mejor en la dirección de la línea.
5	No pueden ser piloto	Interruptor de cable de tierra	Conecte el cable de tierra
		La pieza de trabajo tiene manchas muy sucias u oxidadas	Limpia manchas grasientas sucias u oxidadas
6	Sin gas blindado	La antorcha no está bien conectada	Conecte la antorcha de nuevo
		La tubería de gas está presionada o bloqueada	Comprobar el sistema de gas
		Rotura de tubería de goma del sistema de gas	Conecte el sistema de gas y átelo
7	Otros		Por favor conéctese con nuestra compañía

8. Especificación del conjunto completo

IRONMIG-100 Inversor IRON MIG Soldador 1
Certificado de producto 1
Manual del operador 1
Accesorios adjuntos ---- Artículos rompibles
Antorcha 1
Cable de tierra (abrazadera) 1

Observaciones:

- a) Los artículos rompibles, como la antorcha, el cable de conexión, la máscara y la boquilla, el electrodo en la antorcha están fuera del alcance de nuestra garantía.
- b) Si hay alguna estipulación en el contrato, entonces base en el contrato.

9. Transporte y almacenamiento

* Las máquinas deben estar libres de lluvia y nieve durante el transporte y el almacenamiento. Tenga en cuenta el aviso de advertencia en la caja de embalaje cuando cargue y descargue. El almacén debe mantenerse seco y ventilado y libre de gases corrosivos o polvo. La temperatura tolerable oscila entre $-25 \sim +55$ y la humedad relativa no puede ser superior al 90%.

* Después de que se haya abierto el paquete, se sugiere volver a embalar el producto según los requisitos previos para su almacenamiento y transporte en el futuro. (Se requiere trabajo de limpieza antes del almacenamiento y debe sellar la bolsa de plástico en la caja para guardarla).

* Los usuarios deben guardar los materiales de embalaje con la máquina para mantener un buen almacenamiento durante el largo transporte. Si la máquina necesita transferencia, se requiere la caja de madera. El letrero como 'Levantar' y 'Libre de lluvia' debe estar etiquetado en el estuche.

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