

MANUAL DE USUARIO

**SOLDADORA
INVERTER**

200 AMP CELULÓSICA

SLCEL200-9





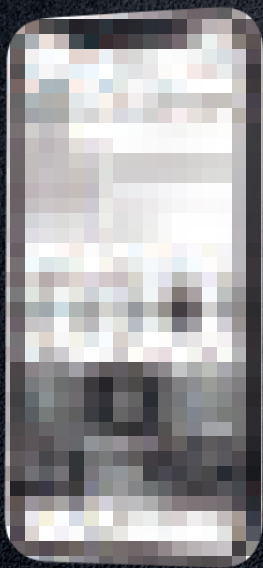
Origen y procedencia: China

Importa y distribuye: Lüsqtoff Argentina S.A.

Importador N°30-71207115-6

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

Buenos Aires, Argentina



¡Seguimos en contacto!

Conocé nuestros lanzamientos,
novedades y más información
en nuestras redes



Lusqtoff



@lusqtoff



@lusqtoff



@lusqtoff



Lusqtoff Argentina

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
5. GARANTÍA	PÁG. 24

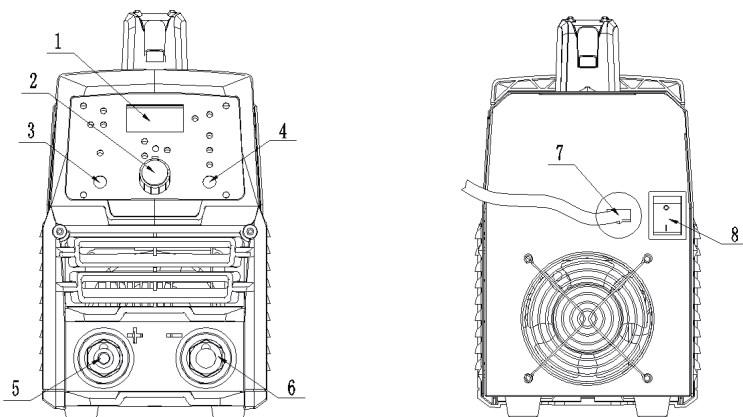
IMPORTANTE

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



Ítem	Símbolo	Descripción
1		Pantalla digital
2		Botón
3		Interruptor táctil
4		Interruptor táctil
5	+	Terminal "+" – corriente de soldadura - MMA: Conexión del cable de la pinza portaelectrodo o del cable de la pinza de masa. - TIG: Conexión del cable de la pinza de masa que va a la pieza de trabajo
6	—	Terminal "-" – corriente de soldadura - MMA: Conexión del cable de la pinza portaelectrodo o del cable de la pinza de masa. - TIG: Conexión de la torcha TIG
7		Cable que conecta con la red de suministro eléctrico
8		Interruptor de encendido/apagado

INCLUYE:

- 1 Soporte electrodo 300 A
con cable.
- 1 Pinza de tierra 300 A

2. DATOS TÉCNICOS

- . Voltaje de entrada nominal (V): monofásico AC230- 50/60HZ
- . Potencia de entrada nominal (KVA) MMA: 8,7 KVA
- . Corriente de entrada nominal (A): 38
- . Potencia nominal de entrada (KVA) TIG: 6,2 KVA
- . Corriente de entrada nominal (A): 27
- . Rango de corriente de salida (A): 10-200 A
- . Sin voltaje de carga: 92 V
- . Protección: IP21S
- . Eficiencia: 85%
- . Grado de aislación: H
- . Peso: 6,9 Kgg

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

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 EQUIPO

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 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.

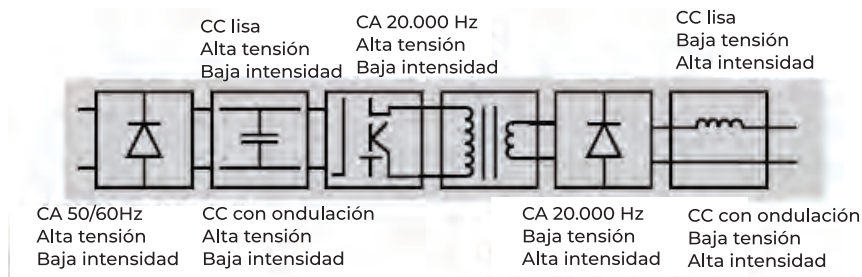
ÁREA DE TRABAJO

- 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).

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

Principio operativo



Condiciones ambientales

- * Temperatura ambiente en el lugar de trabajo: $-10^{\circ}\text{C} \sim 40^{\circ}\text{C}$.
- * Transporte y almacenamiento: $-25^{\circ}\text{C} \sim 55^{\circ}\text{C}$.
- * Humedad relativa del aire: $40^{\circ}\text{C} \leq 50\%$; $20^{\circ}\text{C} \leq 90\%$.
- * Los niveles de polvo, ácido, gases corrosivos u otras sustancias suspendidas en el aire deben ser inferiores al valor estándar, excepto por los gases generados por el proceso de soldadura.
- * Altitud inferior a 1km.
- * Para asegurar una buena circulación de aire, deje un espacio libre de 50 cm alrededor del equipo.
- * Ubique la máquina soldadora en un lugar donde la velocidad del viento no sea inferior a 1m/s.

Fuente de alimentación

- * Fuente de alimentación con onda de forma sinusoidal, y fluctuaciones de frecuencia inferiores al $\pm 1\%$ del valor nominal.
- * Las fluctuaciones de la tensión de entrada deben ser inferiores al $\pm 10\%$ del valor nominal.

Estructura

Está equipada con una perilla de ajuste de la corriente de soldadura, un indicador de potencia (verde) y un indicador de anomalía (amarillo), que se encuentran en la parte superior del panel frontal. Los terminales de salida cuentan con conectores rápidos “+” y “-”. En el panel trasero, se encuentra el interruptor de encendido/apagado, el ventilador del motor y el cable de alimentación. En el interior de la máquina soldadora se encuentra la placa de circuito impreso principal PCB, los componentes electrónicos, el disipador, etc.

Parámetros

Ítem/Modelo	SLCEL200-9	
	MMA	TIG
Tensión de entrada nominal (V)	1fase CA 220	
Frecuencia (Hz)	50	
Capacidad de entrada nominal (KVA)	8.36	5.94
Corriente de entrada nominal (A)	38	27
Tensión sin carga (V)	92	
Rango corriente de salida (A)	10~200	10~200
Eficiencia (%)	85	
Clase de protección	IP21S	
Grado de aislamiento	H	
Tipo de refrigeración	Ventilador	
Dimensiones (mm)	353,5*148*269	
Peso neto (kg)	5,2	

Normas

- * EN 60974-1: Equipos de soldadura eléctrica por arco.
- * JB / T 7824: Condiciones técnicas del rectificador de máquinas soldadoras inverter por arco
- * GB 4208: Clase de protección (código IP)

Tabla de símbolos

Tenga en cuenta que solo algunos de estos símbolos aparecerán en la máquina soldadora del modelo que usted adquirió.

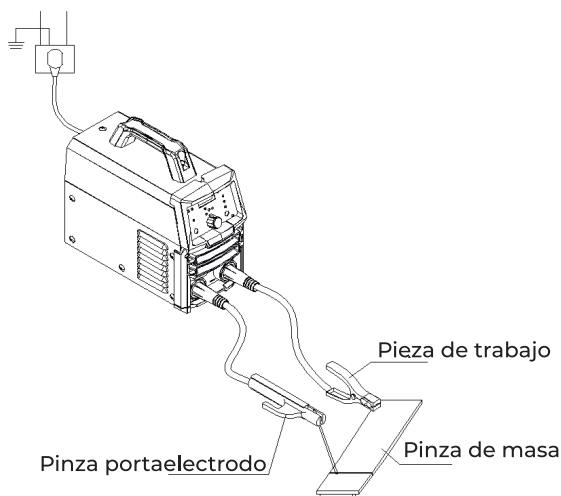
	Encendido	Hz	Hercio (ciclos / segundo)
	Apagado	f	Frecuencia
	Tensión peligrosa	—	Negativo
	Aumentar / Reducir	+	Positivo
	Alimentación auxiliar CA		Corriente continua (CC)
	Fusible		Protección a tierra
A	Amperaje		Alimentación eléctrica
V	Tensión	1 ~	Monofásico
3 ~	Trifásico	X	Ciclo de trabajo
	SMAW- Soldadura por arco con electrodo revestido		Temperatura alta
	GTAW- GMAW- Soldadura por arco con protección gaseosa		Valor numérico ajustable
	Activar y desactivar		Soltar
	Interruptor		Pulsar y sostener
	Entrada		Salida
	Representación del tiempo (por ej. espere 8 s para activar)		Indicador luminoso de color rojo.

Instalación

- * Se recomienda colocar la máquina soldadora en un lugar seco y libre de polvo, donde no haya productos químicos corrosivos o inflamables, ni gases explosivos.
- * Evite exponer el equipo a la luz solar directa y la lluvia. Mantenga la temperatura ambiente entre -10°C y 40°C.
- * Deje un espacio libre de 50 cm alrededor del equipo.
- * Se recomienda instalar un sistema de extracción de aire cuando la ventilación del área no sea lo suficientemente eficaz.

Conexión a la fuente de alimentación

Conecte el cable de alimentación que se encuentra en el panel trasero de la máquina soldadora a la fuente de alimentación, que debe estar equipada con disyuntores y un sistema de puesta a tierra. Queda terminantemente prohibido conectar el cable de puesta a tierra a la red por el riesgo que esto supone; si lo hace, atégase a las consecuencias.



Los componentes accesorios y la fuente de alimentación pueden resultar dañados si se conectan de manera incorrecta:

- Inserte y asegure los componentes accesorios en los terminales correspondientes, solo cuando la máquina soldadora esté apagada.

- En la sección denominada Instrucciones de uso encontrará una descripción detallada de los componentes accesorios importantes.

Refrigeración de la máquina

- Una ventilación inadecuada e insuficiente puede provocar daños en el equipo y reducir su rendimiento.
- Respete las indicaciones referidas a las condiciones ambientales necesarias.
- Asegúrese de que nada obstruya la entrada y salida de aire en ningún momento.
- Deje un espacio libre de 50 cm como mínimo entre la máquina y el resto de los objetos.

Comandos de control de la máquina soldadora



Ítem	Símbolo	Descripción
1		Indicador luminoso de exceso de temperatura En caso de exceso de temperatura, el sensor de protección térmica desactiva la unidad de alimentación, y se enciende el indicador luminoso de exceso de temperatura. Una vez que la máquina se enfría, puede continuar soldando sin tomar otro tipo de medidas ulteriores
2	VRD	Indicador luminoso del Dispositivo de reducción de tensión (VRD, por sus siglas en inglés) > véase 5.9
3	AMP%	Indicador luminoso de corriente de arranque en caliente (Hotstart)
4	sec	Indicador luminoso del tiempo de arranque en caliente
5		Botón de control Botón de control central, puede presionarlo o girarlo > véase 5.2.
6		Soldadura por pulsos MMA — soldadura por pulsos > véase 5.4.6 TIG — soldadura por pulsos > véase 5.5.7
7		Pantalla de visualización de datos de soldadura (3-dígitos) Muestra los parámetros de soldadura y los valores correspondientes
8	A	Indicador luminoso de "unidad de corriente de soldadura " Se ilumina cuando se muestran las corrientes de soldadura
9	AMP	Indicador luminoso de corriente base o principal Imin a Imax (incrementos de a 1)
10		Botón selector de procesos de soldadura MMA ---- soldadura MMA MMA cel ---- soldadura MMA (celulósica) TIG -----soldadura TIG

Configuración de funciones

La pantalla se activa cuando la máquina se enciende o cuando se ha completado un parámetro configurado. Esto significa que se han aplicado los parámetros previamente seleccionados (identificados por indicadores luminosos) y el valor nominal de la corriente (A) se muestra en la pantalla de visualización de datos de soldadura.

Regulación de la potencia de soldadura

Regule la potencia de soldadura usando el botón de control. También puede ajustar los parámetros en los diferentes menús de la máquina.

Configuración de los parámetros de soldadura

Durante la secuencia de operaciones, puede fijar un parámetro de soldadura presionando brevemente el botón de control (para navegar por los distintos parámetros) y luego girar el botón (para configurar el parámetro deseado).

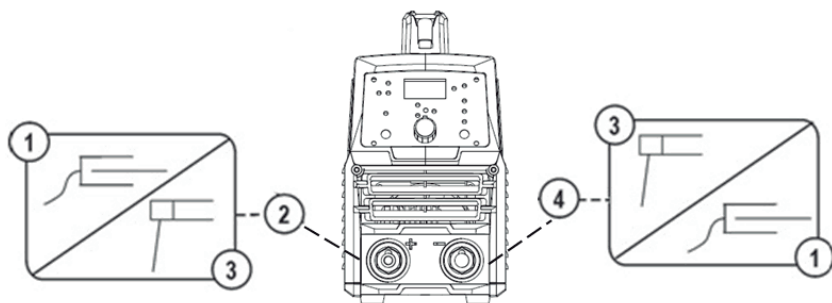
Configuración de los parámetros de soldadura avanzados (menú Expert)

El menú Expert contiene funciones y parámetros que no pueden configurarse directamente o que no necesitan ser configurados con regularidad. Estos parámetros dependen de las funciones o del procedimiento de soldadura previamente seleccionados.

Modificación de configuraciones básicas (menú de configuración de la máquina)

Estas funciones básicas del sistema de soldadura pueden regularse desde el menú de configuración de la máquina. Solo los usuarios experimentados pueden modificar estas configuraciones.

Soldadura MMA

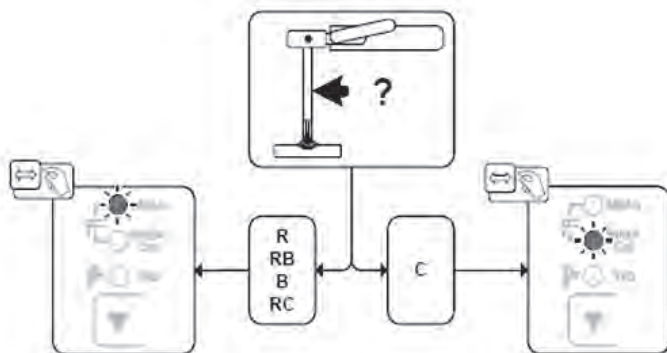


Ítem	Símbolo	Descripción
1		Pieza de trabajo
2		Terminal "+" : corriente de soldadura Para conectar la pinza portaelectrodo o la pinza de masa que va a la pieza de trabajo
3		Pinza portaelectrodo
4		Terminal "-": corriente de soldadura Para conectar la pinza de masa que va a la pieza de trabajo o la pinza portaelectrodo.

La polaridad dependerá de las indicaciones del fabricante de electrodos que figuran en el paquete de electrodos.

- Inserte el conector del cable de la pinza portaelectrodo ya sea en el terminal "+" o "-" y asegúrelo girándolo hacia la derecha.
- Inserte el conector del cable de la pinza de masa que va a la pieza de trabajo ya sea en el terminal "+" o "-" y asegúrelo girándolo hacia la derecha.

Selección del trabajo de soldadura



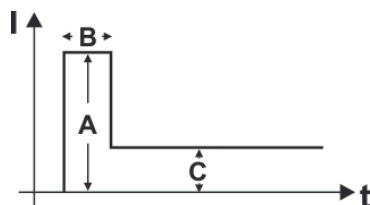
Tipo	Tipo de electrodo
R	Rutilo
RB	Rutilo-básico
B	Básico
RC	Rutilo celulósico
C	Celulósico

Fuerza de arco (función arcforce)

Durante el proceso de soldadura, la fuerza del arco impide que el electrodo se pegue en el baño de fusión al incrementarse la corriente. Esto facilita soldar, particularmente, con electrodos que aportan el material en gotas grandes con una corriente baja y un arco corto.

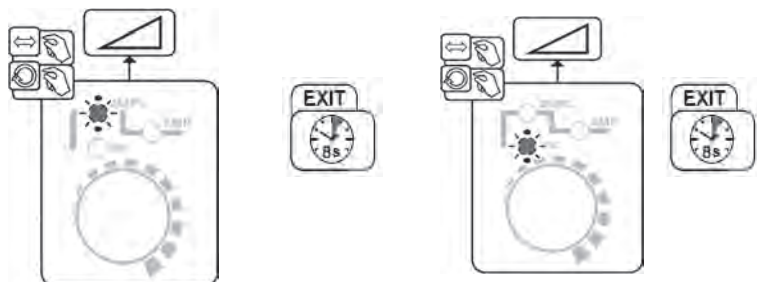
Arranque en caliente (función hotstart)

Esta función asegura que el arco se encienda y que el electrodo esté lo suficientemente caliente al comienzo del proceso de soldadura cuando el metal de base aún está frío. El encendido se produce al incrementarse la corriente (corriente de arranque en caliente) durante un lapso de tiempo (tiempo del arranque en caliente).



A = corriente de arranque en caliente
B = tiempo del arranque en caliente
C = corriente principal
I = corriente
t = tiempo

configuración



Función antiadherente

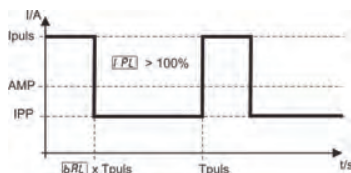
La función antiadherente impide que el electrodo se dañe.

A pesar de la función Arcforce, el electrodo puede adherirse a la pieza de trabajo; en ese caso, se activa automáticamente esta función que corta la corriente de salida en aproximadamente 5 segundos. Esto evita la incandescencia y posterior daño del electrodo. Controle la configuración de la corriente de soldadura y adecúela al trabajo de soldadura que desea realizar.



Soldadura por pulsos con un valor medio

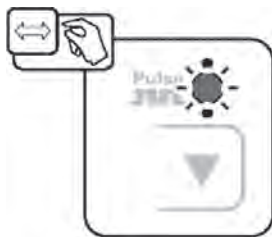
Soldadura por pulsos con un valor medio significa que dos corrientes se alternan periódicamente, habiéndose definido primero una corriente base (AMP), una corriente de pulso (I_{puls}), un balance () y una frecuencia (). El valor del amperaje predefinido es decisivo; la corriente del pulso (I_{puls}) se define mediante el parámetro como un porcentaje del valor de la corriente base (AMP). No es necesario configurar la corriente del intervalo interpulso (IPP). Este valor lo calcula la máquina, de forma que el valor de la corriente base de soldadura (AMP) se mantenga en todo momento.



AMP = Corr. base; p. ej. 100 A

IPL= corriente de pulso= $IP1 \times AMP$; p. ej. 170% x 100 A = 170A IPP = corriente de intervalo interpulso

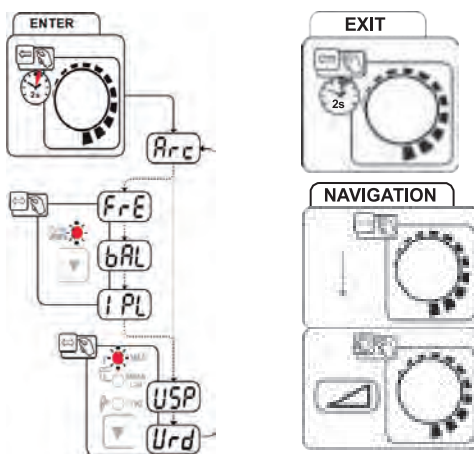
Tpuls = Duración de 1 ciclo de pulso = $1/FrE$; p.ej. $1/1 \text{ Hz} = 1 \text{ s}$ bAL = Balance Selección

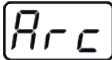
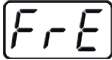
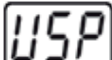


Menú Expert (MMA)

El menú Expert tiene parámetros regulables almacenados que no requieren una configuración periódica. El número de parámetros mostrados puede ser limitado, por ejemplo si una función está desactivada.

Los rangos de valores de los parámetros configurables figuran en la sección Síntesis de parámetros

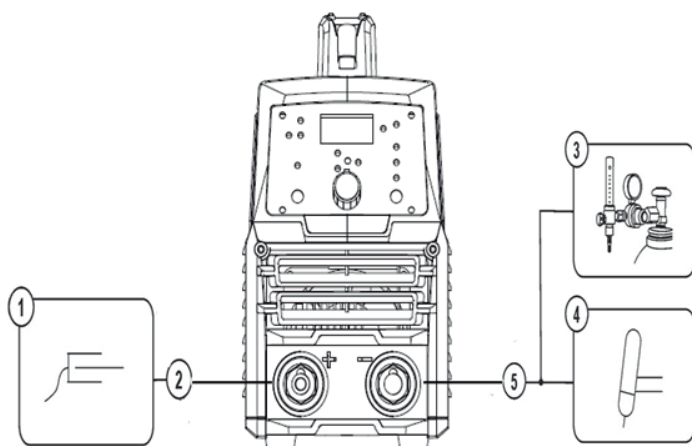


Pantalla	Selección/configuración
	Corrección de la función Arcforce (fuerza de arco) • Incremento del valor > arco más rígido • Reducción del valor > arco más blando
	Frecuencia de pulso
	Balance de pulso
	Corriente de pulso > véase 5.4.6
	Ruptura del arco > véase 5.6 —— Función activada
	Ruptura del arco > véase 5.7 on—— Función activada

Soldadura TIG

Conexión entre la torcha TIG y la válvula de gas rotativa

Prepare la torcha de soldar de acuerdo con el trabajo de soldadura que desea realizar (ver indicaciones de uso de la torcha).



ítem	Símbolo	Descripción
1		Pieza de trabajo
2		Terminal "+" - corriente de soldadura Para conectar la pinza de masa que va a la pieza de trabajo
3		Boca de salida del regulador de presión
4		Torcha de soldar
5		Terminal "-" - corriente de soldadura Para conectar el cable de soldadura de la torcha TIG

Suministro del gas de protección (tubo de gas de protección para máquina soldadora)

ADVERTENCIA

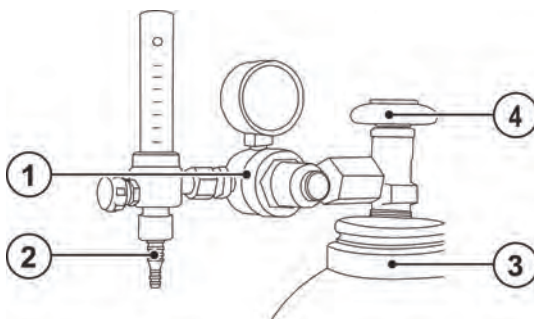
Se corre el riesgo de sufrir una lesión debido al manejo inapropiado de los tubos de gas de protección. Si utiliza los tubos de gas de protección de forma inapropiada o si no los sujeta de una manera lo suficientemente segura, puede sufrir lesiones graves.

- Coloque los tubos de gas de protección en un soporte para tubos y sujételos con los elementos de sujeción adecuados (cadenas/correa de seguridad)
- Coloque los elementos de sujeción en la mitad superior del tubo de gas de protección.
- Los elementos de sujeción deben rodear todo el tubo y sujetarlo de manera firme y segura.

Para obtener resultados óptimos, la torcha debe contar con un suministro de gas de protección fluido e ininterrumpido. Un suministro inadecuado puede llegar a destruir la torcha de soldar.

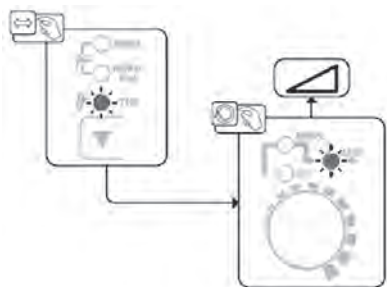
- Todas las conexiones que involucren el gas de protección deben ser herméticas.

Conexión del regulador de presión



Ítem	Símbolo	Descripción
1		Regulador de presión
2		Tubo de gas de protección
3		Boca de salida del regulador de presión
4		Válvula del tubo

Selección del trabajo de soldadura



Prueba de gas (Gas test) – regulación del volumen de gas de protección

Si la válvula de gas rotatoria está abierta, el gas de protección fluye continuamente de la torcha de soldar (sin regularlo con una válvula de gas independiente). Abra la válvula rotatoria antes de cada proceso de soldadura y ciérrela una vez que finalice cada proceso de soldadura.

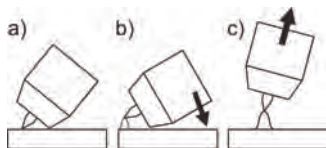
Si el caudal de gas es demasiado alto o demasiado bajo, se pueden producir poros en la superficie soldada debido a la introducción de aire en el baño de fusión. Regule el caudal de gas adecuado para el trabajo de soldadura que desea realizar.

Como regla general, el caudal de gas se calcula de la siguiente manera:

El diámetro de la boquilla de gas en mm se corresponde con el flujo de gas en l/min. Ejemplo: a una boquilla de gas de 7mm le corresponde un volumen de gas de 7 l/min.

- Abra la válvula del tubo de gas lentamente.
- Fije el volumen de gas deseado en el regulador de presión.

Encendido del arco

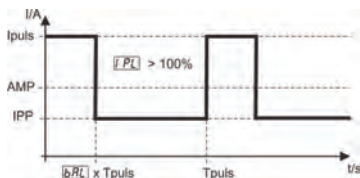


El arco se enciende al contacto con la pieza de trabajo:

- Coloque cuidadosamente la boquilla de gas de la torcha y la punta del electrodo de tungsteno sobre la pieza de trabajo (la corriente de cebado de arco con liftarc fluye independiente de la corriente principal fijada).
- Coloque la torcha en ángulo de manera que quede una distancia de aproximadamente 2–3 mm entre la punta de electrodo y la pieza de trabajo (se establece el arco, y luego la corriente se incrementa hasta llegar al valor configurado para la corriente principal).
- Levante la torcha y colóquela en la posición normal.

Soldadura por pulsos con un valor medio

Soldadura por pulsos con un valor medio significa que dos corrientes se alternan periódicamente, habiéndose definido primero una corriente base (AMP), una corriente de pulso (Ipuls), un balance () y una frecuencia (). El valor del amperaje predefinido es decisivo; la corriente del pulso (Ipuls) se define mediante el parámetro como un porcentaje del valor de la corriente base (AMP). No es necesario configurar la corriente del intervalo interpulso (IPP). Este valor lo calcula la máquina, de forma que el valor de la corriente base de soldadura (AMP) se mantenga en todo momento.



AMP = corr. base; p.ej. 100 A

Figura 5-18

IPL = corr. pulso= $IP1 \times AMP$; e.g. 170% x 100 A = 170 A

IPP = corr. intervalo interpulso

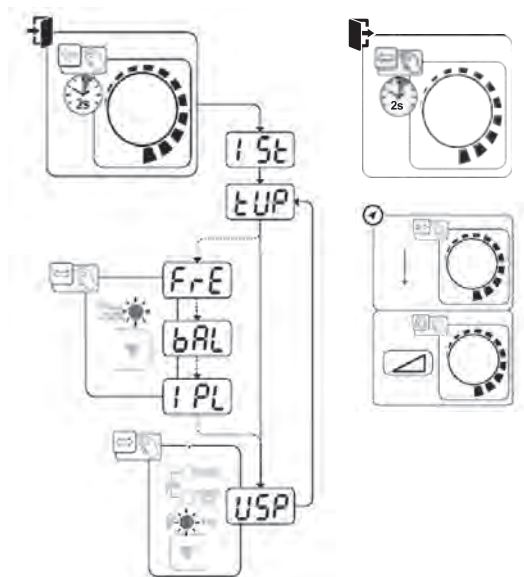
Tpuls = Duración de un ciclo de pulso= $1/FrE$; e.g. 1/1 Hz = 1 s

bAL = Balance

8 Menú Expert (TIG)

El menú Expert tiene parámetros ajustables almacenados que no requieren ser configurados periódicamente. El número de parámetros mostrados puede ser limitado, por ejemplo, si una función está desactivada.

Los rangos de valores de los parámetros configurables figuran en la sección Síntesis de parámetros



Pantalla	Configuración/selección
15t	Corriente de encendido (como porcentaje, depende de la corriente principal)
tUP	Rampa de subida de corriente
FrE	Frecuencia de pulso
bAL	Balance de pulso
I PL	Corriente de pulso > véase 5.5.7
USP	Ruptura del arco > véase 5.6 ☐ on — Función activada ☐ off — Función desactivada

Ruptura del arco (USP)

La función de ruptura del arco interrumpe el proceso de soldadura cuando detecta un voltaje excesivo (distancia inusualmente amplia entre el electrodo y la pieza de trabajo). Esta función puede configurarse en el menú Expert menú según el proceso:

Soldadura MMA > véase 5.4.7

Soldadura TIG > véase 5.5.8

Esta función no puede utilizarse con electrodos celulósicos (de estar disponible).

Dispositivo de reducción del voltaje

El VRD se utiliza para aumentar el nivel de seguridad especialmente en ambientes laborales peligrosos tales como la minería, fábricas de construcción de tuberías y astilleros. En algunos países, el uso de un VRD es obligatorio y constituye un requisito exigido en las fuentes de alimentación y mencionado en la sección de Indicaciones de seguridad.

El indicador luminoso del VRD > véase 5.1.1 se ilumina cuando este dispositivo se activa.

Soldadura MMA > véase 5.4.7.

Cambio del electrodo

Cuando el electrodo se haya consumido y solo quede a 2~3cm de la pinza portaelectrodo, deberá cambiarlo por uno nuevo antes de seguir trabajando.

AVISO: No trate de cambiar el electrodo con las manos descubiertas si este aún desprende calor, como producto de la combustión. El electrodo debe colocarse en un contenedor metálico con el extremo fundente hacia abajo, y se recomienda no sujetarlo por la parte revestida. Raspe suavemente al encender el arco; de lo contrario, es muy común que se produzca el fenómeno de adherencia del electrodo.

Eliminación de la escoria

Una vez que termine de usar el equipo, elimine la escoria con las herramientas específicas mediante suaves golpeteos.

Advertencia

Espere a que la escoria se enfríe antes de eliminarla; y al hacerlo, tenga cuidado de no apuntar hacia otras personas en las cercanías ya que los residuos de escoria podrían salir despedidos y lastimarlas.

Mantenimiento

* La diferencia principal entre esta máquina soldadora inverter y una tradicional es que esta máquina cuenta con una gran cantidad de componentes electrónicos avanzados. En verdad, es un equipo de alta tecnología, cuyo mantenimiento requiere capacitación profesional.

* Es fundamental realizar tareas diarias de mantenimiento. Usted es el responsable de efectuar las tareas de revisión y reparación. Si no cuenta con la capacitación necesaria, póngase en contacto con el fabricante para solicitar servicio de mantenimiento y asistencia técnica.

Estas son las indicaciones de mantenimiento a seguir:

a) Elimine el polvo.

b) Elimine el polvo con aire comprimido limpio y seco (utilizando un compresor) periódicamente. Revise el circuito interno de la máquina soldadora con regularidad y asegúrese de que los cables y los conectores estén conectados de manera correcta y firme. Si están sucios o flojos, límpielos y conéctelos de manera firme y segura. Si la máquina soldadora se usa en un ambiente donde no hay una gran acumulación de polvo, puede efectuar las tareas de eliminación del polvo una vez por año. Si, por el contrario, se usa en ambientes con humo o aire contaminado, debe efectuar las tareas de eliminación de polvo una o incluso dos veces cada tres meses.

c) Revise que los cables y los enchufes estén en buenas condiciones.

d) Si la máquina soldadora está emplazada en un lugar fijo, revise que los cables y los enchufes estén en buenas condiciones, como mínimo, una vez por mes.

5. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **3 (tres) 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

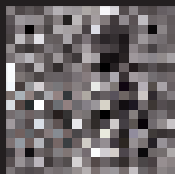
NO ESTÁN INCLUIDOS EN LA GARANTÍA

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.



► **ASISTENTE VITAL**
¡COMUNICATE CON NOSOTROS!

WILMER





VISITA NUESTRA WEB

BLACK *SERIES*