

3.3. NOTAS GENERALES

Antes de usar esta máquina leer atentamente las normas CEI 26/9 - CENELEC HD 407 y CEI 26.11 - CENELEC HD 433 además verificar la integridad del aislamiento de los cables, de las pinzas porta electrodos, de los enchufes y de las clavijas y que la sección y la longitud de los cables de soldadura sean compatibles con la corriente utilizada.

AVISO: Este aparato no cumple la normativa EN/IEC 61000-3-12. Es responsabilidad del instalador o del usuario (consultando con el distribuidor de la red, si es necesario) asegurarse de que el aparato pueda ser conectado a una línea pública en baja tensión.

3.4. SOLDADURA DE ELECTRODOS REVESTIDOS

Esta soldadora es idónea a la soldadura de todos los tipos de electrodos a excepción del tipo celulósico (AWS 6010).

Asegurarse de que el interruptor **K** esté en la posición **O**, a continuación conectar los cables de soldadura respetando la polaridad requerida por el constructor de electrodos, que se utilizarán y el borne del cable de masa a la pieza en el punto más cercano posible a la soldadura asegurándose de que exista un buen contacto eléctrico.

No tocar contemporáneamente la antorcha o la pinza porta electrodo y el borne de masa.

Encender la máquina mediante el interruptor **K**.

Seleccionar, mediante el selector **D**, el procedimiento MMA.

Regular la corriente en base al diámetro del electrodo, a la posición de soldadura y al tipo de unión por realizar mediante el potenciómetro **E**.

Regular el Arc Force mediante el potenciómetro **F**.

Terminada la soldadura apagar siempre el aparato y quitar el electrodo de la pinza porta electrodo.

3.5. SOLDADURA TIG

Esta soldadora es idónea para soldar con procedimiento TIG DC el acero inoxidable, el hierro, el cobre.

Conectar el conector del cable de masa al polo positivo (+) de la máquina y el borne a la pieza en el punto más cercano posible a la soldadura asegurándose de que exista un buen contacto eléctrico

Conectar el conector de potencia de la antorcha TIG al polo negativo (-) de la máquina.

Conectar el conector de mando de la antorcha al conector **I** de la máquina.

Al conector **I**, se puede conectar también el mando up-down de la antorcha.

Conectar la unión del tubo gas de la antorcha a la junta **G** de la máquina y el tubo gas proveniente del reductor de presión de la bombona a la junta gas **L**.

Encender la máquina.

No tocar partes bajo tensión y los bornes de salida cuando el aparato esté alimentado.

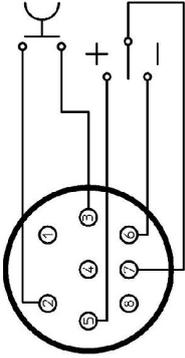
Al primer encendido de la máquina seleccionar:

- el modo de ignición del arco (que puede ser LIFT o con HF), mediante el selector **C**,
- el modo de botón de antorcha (que puede ser 4T o 2T), mediante el selector **D**,
- el tiempo en que la corriente alcanza el mínimo y el arco se apaga, mediante el potenciómetro **F**,
- la corriente de soldadura mediante el potenciómetro **E**.

El flujo de gas inerte deberá ser regulado con un valor (en litros por minuto) de aproximadamente 6 veces el diámetro del electrodo.

ART. / ITEM 150 – ART. / ITEM 151
 SCHEMA ELETTRICO - WIRING DIAGRAM - ELEKTRISCHE DIAGRAMME - SCHÉMA ÉLECTRIQUE -
 ESQUEMA ELÉCTRICO - ESQUEMA ELÉCTRICO

Torch diagram item.150



Torch diagram item.151

