

MANUAL DE USUARIO



MEGA KIT SOLDADOR MEGAIRON180-9





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

1. Introducción

2. Soldadoras inverter: qué son y beneficios

3. Descripción técnica

- Ficha técnica
- Seguridad del entorno
- Energía de entrada
- Equipamiento
- Parámetros
- Estructura del equipo
- Normativas
- Tabla de símbolos

4. Instalación, conexión y funcionamiento

- Instalación
- Conexión
- Diagrama de conexión
- Rango de intensidad
- Factor de servicio
- Polaridad
- Posterior al trabajo
- Seguridad
- Fuente de alimentación
- Electrodos (polaridad)
- Conexión de pinzas
- Funcionamiento
- Procedimiento
- Reemplazo de electrodos
- Eliminación de escoria

Mantenimiento

- Solución de problemas
- Partes del equipo
- Diagrama de interconexión
- Accesorios
- Transporte y almacenamiento

Garantía

1. INTRODUCCIÓN

Estimado usuarios:

Este manual de instrucciones le ayudará a utilizar en forma correcta la máquina de soldar inverter, tanto en la operación como en su instalación y mantención asegurando de esta forma su funcionamiento en el máximo estándar de acuerdo a sus especificaciones de fábrica. La información detallada en este manual está destinada para su lectura y ayudar a minimizar los problemas de funcionamiento de manera que el producto pueda funcionar tan bien como se espera. Antes de usar el equipo de soldar, solicitamos lea el manual cuidadosamente.

2. SOLDADORAS INVERTER: QUÉ SON Y BENEFICIOS

Las máquinas de soldar inverter serie IRON, fueron diseñadas para utilizar IGBTs (Insulated Gate Bipolar Tube) como componentes principales de sus sistemas electrónicos, los que han sido especialmente desarrollados para controlar y mantener estable el arco eléctrico al momento de soldar. Esto permite la rápida recuperación del diodo como uno de sus principales componentes de control y transferencia asistida especialmente desarrollado con el circuito de control. Todas las soldadoras de la Serie IRON están disponibles para ser utilizada en sistema MMA (Manual Metal Arc), soldadura de núcleo fundente con electrodo revestido. En el sistema MMA el revestimiento del electrodo forma la atmósfera de protección con facilidad, por lo que facilita su fácil forma de manejo y agiliza el proceso de trabajo. Las principales características de este proceso responde a su alta eficiencia de producción y junto a su versatilidad permite poder llevar a cabo toda posición de soldadura en distintos ambientes.

Beneficios

En LUSQTOFF ARGENTINA, contamos con una gran variedad de máquinas de soldar, cada una de ellas destinada a satisfacer todo tipo de usuarios, desde el hobbista que realiza trabajos esporádicos hasta el profesional que trabaja todo el día con máquinas de soldar. Nuestras máquinas de soldar poseen un alto rango de trabajo, que permite darles un uso continuo mayor. Toda nuestra línea inverter, reduce hasta el 70% el peso con respecto a una máquina tradicional, su enorme potencia le permite trabajar en situaciones extremas, lo que facilita no solo a su traslado sino también al trabajo en altura. La tecnología inverter aplicada a nuestras máquinas de soldar nos da la posibilidad de reducir el consumo eléctrico a un tercio con respecto a los que es el sistema tradicional, esto permite que el sistema eléctrico no tenga colapsos y se sobrecaliente, cuidando las instalaciones y los artefactos del lugar donde son utilizadas en bajas y altas tensiones. El arco de soldadura es tan perfecto con nuestras máquinas que al soldar que la terminación de las mismas es donde se nota la calidad y es donde el profesional apuesta por LUSQTOFF.

Por ello notamos:

- Elevados ciclos de trabajo.
- Bajo costo de utilización, portátil, más compacta, diseño superior.
- Excelentes propiedades en estabilidad de arco. (Excelente fusión de los metales)
- Protección frente a sobrecalentamiento y sobrevoltaje. (Alta o baja de tensión)

- Función de display digital y regulación por potenciómetro. (Para una regulación fina)
- Ventilación forzada. (Culler de ventilación)
- Manilla que facilita su transporte. (Cinta de trabajo en altura)
- Conexión rápida y cómoda. (Facilidad para un trabajo rápido, sencillo y estable)

3. SEGURIDAD

SEGURIDAD PROPIA

El usuario debe cumplir con todas las normas de seguridad y salud en el trabajo y llevar los equipo de protección necesarios para un trabajo adecuado. Esto permitirá evitar lesiones en los ojos y la piel. Se debe cubrir la cabeza con la una máscara o careta de protección durante la soldadura, solamente puede observarse el arco de soldadura a través de la ventana de la máscara. No exponga ninguna parte del cuerpo al momento de realizar el arco de soldadura, al mismo tiempo se deben utilizar las protecciones necesarias con los aislamientos adecuados. Las máquinas de soldar INVERTER IRON 100/140/150/180/250/300/INARC 160 Cel, son un tipo de producto electrónico que requieren de su correcta manipulación. Con el fin de evitar o causar daños en el dispositivo y mantener la fuerza de trabajo, Evite cambiar, sustituir o modificar las partes del equipo en forma total o parcial.

- Compruebe la conexión eléctrica (220 V) para comprobar si es correcta y fiable cada vez que la máquina se ponga en funcionamiento .
- Asegúrese que el dispositivo cuente con la salida de puesta a tierra correspondiente, compruebe que esté instalado en forma correcta.
- Durante el uso, tenga en cuenta que el humo es perjudicial para la salud humana, la operaciones deben llevarse a cabo en instalaciones con ventilación natural o forzadas.
- Esta extremadamente prohibido cambiar o reemplazar partes de la máquina de soldar. Esto se debe realizar solo en los servicios técnicos oficiales con personal capacitado para poder realizarlo.
- Dado que las máquinas de soldar al momento de formar el arco, poseen altas frecuencias electromagnéticas y de radio, las personas que cuentan con marcapasos cardíacos pueden ser afectados por interferencia electromagnética, por lo consiguiente está extremadamente prohibido permanecer cerca.
- Cuando funciona, por favor, preste extremada atención a su ciclo de trabajo nominal. No la sobrecargue.

SEGURIDAD PARA LA INSTALACIÓN Y UBICACIÓN

- Cuando en el área de trabajo exista peligro de caída de objetos, proteja debidamente al usuario y la máquina.
- La máquina soldadora debe estar protegida de la luz solar directa y no debe exponerse a la lluvia, humedad excesiva o a temperaturas por sobre los 40°C o bajo -10°C.
- Asegúrese de mantener a lo menos 50 cm. de distancia alrededor de la soldadora sin ninguna barrera que impida el libre paso del aire de refrigeración.
- Por ningún motivo permitir que piezas extrañas ingresen al interior de la máquina.
- En las áreas de trabajo evitar, el polvo, gases corrosivos, ácidos u otra sustancia en el aire , la saturación no deben superar los estándares normales.(Excepto los gases generados durante la soldadura)
- Buscar un lugar de trabajo exento de vibraciones excesivas.
- Compruebe si la capacidad eléctrica de la fuente de alimentación es suficiente para

permitir el funcionamiento normal de la soldadora.

- Evite que la soldadora trabaje en un lugar con más de 10° de inclinación, puede volcarse.
- Las impurezas metálicas (virutas metálica por amolado) no son toleradas dentro de la máquina de soldar.
- En el área de trabajo evite movimientos bruscos o vibraciones severas.
- Asegúrese que no haya interferencia en el área de trabajo.
- Corrobore si la capacidad de la fuente de alimentación, es suficiente para que la máquina de soldar funcione normalmente, en caso contrario instale un dispositivo de protección de seguridad en la entrada de potencia.

CONTROL DE SEGURIDAD

Los siguientes elementos deben ser revisados por el operador antes de ser utilizados y antes de ser conectados a la fuente de alimentación.

- Asegúrese que el toma de corriente está conectado a tierra de forma fiable.
- Asegúrese de que los terminales de salida están bien conectados, evite que estén sueltos, esto permitirá que no se produzca un cortocircuito.
- Compruebe que los cables de entrada y salida se encuentren en perfectas condiciones sin exposición. La máquina de soldar debe ser siempre inspeccionada por el operario de forma regular (no superar los 6 meses).
- Corrobore de la siguiente manera:
 - Corroborar si los componentes electrónicos están sueltos (corregirlo en caso de que lo estén), eliminar el polvo del interior de la máquina de soldar.
 - Corroborar si el panel montado en el dispositivo (display) es capaz de garantizar la aplicación normal de la máquina.
 - Corroborar si los cables de entrada están dañados. Si la respuesta es si, se debe reemplazar por nuevos, para un manejo seguro.



¡PELIGRO!

Desconecte la fuente de alimentación de ser necesario abrir la máquina de soldar, póngase en contacto con el servicio técnico de Lusqtoff Argentina SA o la red de servicios técnicos oficiales, para obtener el apoyo necesario cuando los usuarios no poseen la habilidad para realizarlo.

4. DESCRIPCIÓN TÉCNICA

SOLDADORA INVERTER MMA IRON-180

Tensión de entrada: 1PH AC 220 V (± 15%)

Frecuencia: 50 Hz

Capacidad de entrada nominal: 6,5 Kw

Corriente de entrada nominal: 30 A

Ciclo de trabajo (40 °C): 124 A / 25 V

@ 100% // 160 A / 26.4V @ 60%

Tensión en vacío: 66 V

Rango de trabajo de salida: 20 / 160 A

Clase de protección: IP21S

Grado de aislamiento: H

Norma técnica: (IEC) EN 60974-1

Tipo de enfriamiento: Forzado

Tipo de clavija: DKJ 10-25

Peso: 3,4 Kg

MÁSCARA FOTSENSIBLE ST-IX

Área de visualización: 92*42 mm

Tamaño del cassette: 110*90*9 mm

Sensor de arco: 2

DIN (graduación): 4/9-13

Tipo encendido: automático

Velocidad de encendido: 1/15000

Temperatura de funcionamiento: -5°C / + 55°C

Temperatura de almacenamiento: -20°C / + 70°C

Peso: 0,42 Kg

ESCUADRA MAGNÉTICA LQE-6001

Pulgadas: 3"

Soporta hasta: 9 Kg

Ángulo de trabajo:

45° / 90° / 135°

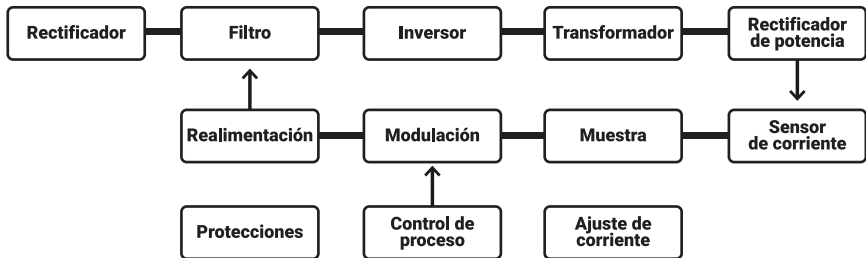
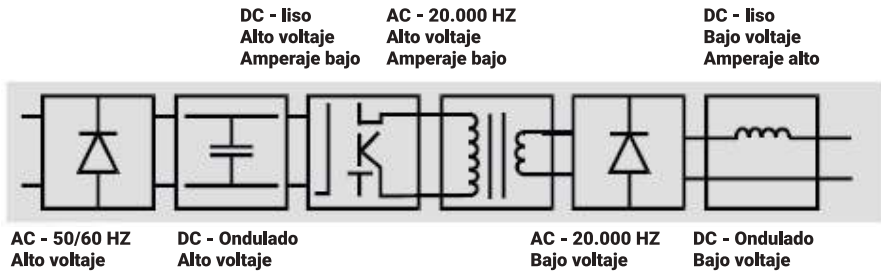
Peso: 0,29 Kg

SEGURIDAD DEL ENTORNO

- Temperatura de trabajo: -10 e-- 40 e.
- Transporte y almacenamiento: -25 e-- 55 e.
- Humedad relativa del aire: 40 °C ≤50%; 20 °C ≤90%.
- El polvo, ácidos, gases corrosivos y sustancias en el aire del ambiente debe ser menor al nivel normal, excepto los de proceso de soldadura.
- Altitud debe ser inferior a 1 km.
- Mantener una buena ventilación de la máquina de soldar se recomienda una distancia de 50 cm alrededor de la misma.
- Poner en algún lugar de la velocidad del viento no menos de 1 m / s.

ENERGÍA DE ENTRADA

- Forma de onda de la fuente de alimentación deben ser fluctuaciones de ondas sinusoidales de frecuencia y con menos de + -1% de su capacidad nominal.
- Las fluctuaciones de voltaje de entrada debe ser inferior a + -10% el valor nominal.



PARÁMETROS

| Parámetros | U.M | MODELOS | | | | | | |
|-----------------------------------|-----|--------------------|-------------------|-------------------|--------------------|----------------------|------------------------|----------------------|
| | | IRON 100 | IRON 140 | IRON 150 | IRON 160 | IRON 250 | IRON 300 | INARC 160CEL |
| Tensión de entrada (V) | V | 1ph AC220 | 1ph AC220 | 1ph AC220 | 1ph AC220 | 1ph AC220 | 1ph AC220 | 1ph AC220 |
| Frecuencia (Hz) | HZ | 50/60 | 50/60 | 50/60 | 50/60 | 50/60 | 50/60 | 50/60 |
| Capacidad de entrada nominal (KW) | KW | 3,0 | 4,4 | 6,5 | 6,5 | 6,5 | 7,5 | 7,1 |
| Corriente de entrada nominal (A) | A | 16 | 20 | 30 | 30 | 30 | 35 | 32 |
| Ciclo de trabajo nominal (%) | % | 100%@44A / 30%@90A | 100%@A / 60%@120A | 100%@A / 60%@120A | 100%@A / 60%@160 A | 100%@114A / 40%@180A | 100%@A 170A / 60%@220A | 100%@A25A / 30%@160A |
| Bin voltaje de carga (V) | V | 60 | 66 | 65 | 65 | 65 | 65 | 62 |
| Rango de corriente de salida (A) | A | 10/80 | 10/120 | 10/120 | 10/160 | 10/180 | 10/220 | 10/160 |
| Eficiencia | % | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 | 85 |
| Clase de protección | | IP21S | IP21S | IP21S | IP21S | IP21S | IP21S | IP21S |
| Grado de aislamiento | | II | II | II | II | II | II | II |
| Tamaño del electrodo | mm | 1,6-2,5 | 1,6-3,25 | 1,6-3,25 | 1,6-4,0 | 1,6-5,0 | 1,6-5,0 | 1,6-4,0 |

ESTRUCTURA DEL EQUIPO















Las máquinas de soldar de arco manual (MMA) Serie IRON presentan una estructura de portátil: En la parte superior del panel frontal ha sido equipado con una perilla de ajuste de corriente de soldadura (potenciómetro de amperaje), Display de regulación de amperaje para una regulación fina (a partir de las Máquinas serie IRON 150), Luz piloto de encendido (verde), Luz indicador de anormal o sobrecalentamiento (amarilla), Los terminales de salida están equipados con conector rápido y su identificación “+” y “-“. En el panel posterior de las máquinas se encuentra el interruptor de alimentación, el cable de alimentación de la línea eléctrica y una toma de aire para una correcta ventilación. En el interior del equipo se encuentra la placa madre con su módulo de potencia PCB, componentes electrónicos, culler de ventilación, etc.

NORMATIVAS ESTÁNDAR

- EN 60974-1: Normas para máquinas soldadoras de arco.
- B / T 7824-95: Condiciones Técnicas del Rectificador de soldadoras de arco inverter.
- GB 4208-93: Clase de protección (Código IP)

TABLA DE SÍMBOLOS

Tenga en cuenta que solo algunos de estos símbolos aparecerá en su modelo.

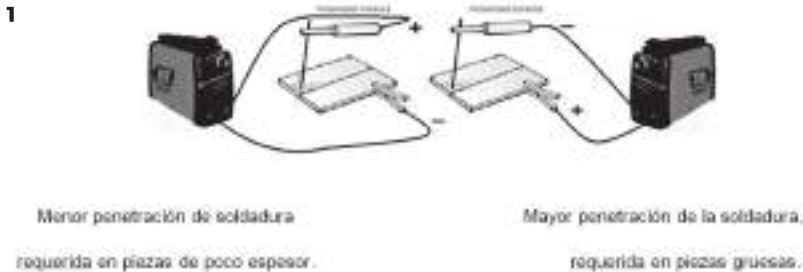
| | | | |
|---|------------------------------------|---|-------------------------|
|  | Encendido | Hz | Hertz (ciclos / seg) |
|  | Apagado | f | Frecuencia |
|  | Voltaje Peligroso | — | Negativo |
|  | Aumentar Dimensiones | + | Positivo |
|  | Potencia Auxiliar AC | — — — | Corriente continua (DC) |
|  | Fusible |  | Tierra de protección |
| A | Amperaje |  | Luz |
| V | Voltaje | 1 ~ | Fase única |
| 3 ~ | Tres fases | X | Ciclo de trabajo |
|  | SMAW |  | GMAW |
|  | GTAW |  | Alta temperatura |
|  | Función de alimentación de cliente |  | Poseta de soldadura |

5. INSTALACIÓN, CONEXIÓN Y FUNCIONAMIENTO

CONEXIÓN

Las máquinas de soldar Serie IRON, deben ser ubicadas en un lugar libre de polvo circulante, donde no haya productos químicos corrosivos, gases inflamables o material explosivo. Evite la luz directa del sol y la lluvia, siempre mantenga la temperatura ambiente entre -10 °C y los 40° Siempre deje un espacio de 50 cm alrededor de la máquina de soldar. Si la ventilación interna de la máquina no resulta suficiente, debe instalarse un sistema de extracción de aire, (Un dispositivo de ventilación de escape de instalarse)

DIAGRAMA DE CONEXIONES



2. Rango de intensidad (40 a X mm de electrodos)

| Diámetro electrodo máximo | Amperaje máx. | Diámetro electrodo | Amp. |
|---------------------------|---------------|--------------------|-------|
| 1,6 mm | 60 A | 3.0 mm | 120 A |
| 2.0 mm | 80 A | 4.0 mm | 160 A |
| 2.5 mm | 100 A | 5.0 mm | 200 A |

3. Respetar el ciclo de trabajo de la máquina

Ejemplo 1: 160 A al 100% = Trabajo continuo

Ejemplo 2: 200 A al 60% = 6 min. de uso - 4 min. de reposo

4. Polaridad

Ambas polaridades deben utilizarse sólo para el electrodo 6013 punta azul. Para el resto de los electrodos recomendamos consultar con su ferretero.

5. Posterior al ciclo de trabajo

Mantener la soldadora encendida durante 15 minutos. Esto permite que la misma se guarde fría.

6. Seguridad

Máscara fotosensible: evita que los rayos ultravioletas e infrarrojos que afecten la visión.
 Guantes: evita que los rayos UV quemen la piel y/o tendones de la mano.
 Delantal con plomo o goma emplomada: protege de la radiación que producen las máquinas de soldar.
 Botines de trabajo con puntera de acero: En caso de caer algún material pesado nos protegerá los pies.

7. Fuente de alimentación

Acceder al panel posterior, conecte el cable de fuente de alimentación a la línea de alimentación (220V), el mismo está equipado con interruptores de circuito (encendido y apagado), la línea de puesta a tierra está preparada en el equipo, está estrictamente prohibido que el cable de tierra no se encuentre conectado a la red, podrían producirse daños severos al equipo y un gran riesgo al operador.(Se deben realizar las instalaciones correspondientes)

8. Electrodo de polaridad

Conectar el acople rápido (clavija) de la pinza porta electrodos con la terminal de la máquina y luego girar hacia la derecha, como giran las agujas del reloj, para que la clavija se asegure con la terminal. (Respete la polaridad correcta)

9. Conexión de la pieza

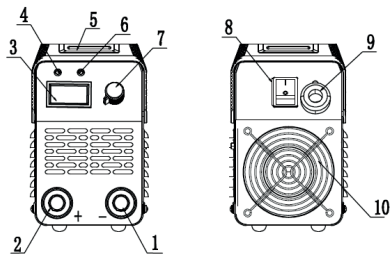
Conectar el acople rápido (clavija) de la pinza de maza con la terminal de la máquina y luego girar hacia la derecha, como giran las agujas del reloj, para que la clavija se asegure con la terminal. (Respete la polaridad correcta)

FUNCIONAMIENTO

NOTAS: La clase de protección que posee la línea IRON es IP21S. los bornes especialmente redondeados de barras de metal (Bronce) debe ser inferior a 12,5 mm (Serie IRON, 100/140/150/180/250) denominación de clavija DKJ 10-25 y de 16.5 mm (Serie IRON 300) denominación de clavija DKJ 35-50.

Esta extremadamente prohibido insertar cualquier otro material en la maquina de soldar. El no cumplimiento puede afectar el buen funcionamiento del equipo.

- 1 Terminal negativo.
- 2 Terminales positivos.
- 3 Pantalla digital.
- 4 Indicador de potencia.
- 5 Cinturones.
- 6 Alta temperatura.
- 7 Perilla.
- 8 Interruptor de encendido.
- 9 Cable de fuente de alimentación.
- 10 Ventilador.



NOTA

Cuando la maquina de soldar es excedida al factor de servicio correspondiente (factor de tiempo de trabajo), el indicador de alta temperatura se encenderá. Esto significa que la temperatura en el interior ha superado su nivel de trabajo.

Por ningún motivo debe apagarse el equipo, espere un periodo (20 minutos) hasta que el sensor de protección térmica se apague y el equipo se recupere de forma normal.

- Tener en cuenta que al realizar un trabajo se debe utilizar ropa de trabajo adecuada de lona y mascarara de soldar para evitar que la luz del arco afecten los ojos y la cara los cuales producen radiación y calor.
- Evitar las vibraciones bruscas del equipo al soldar, ya que podrían producir descuidos y dejando de ver el objetivo a soldar, permitiendo que la masca no proteja la luz del arco.
- Al momento de utilizar la máquina de soldar mantenerse fuera del alcance de materiales inflamables y explosivos. Revisar que todas las conexiones que estén en perfectas condiciones, y que sean confiables.

PROCEDIMIENTO

A) Conectar el enchufe de alimentación, encienda el interruptor, se encenderá el indicador de poder.

B) Ajustar el potenciómetro de corriente al valor requerido (amperaje) para realizar la soldadura.

C) Recoger la pinza porta electrodo, apuntar al lugar donde se desea unir los metales, a continuación bajar lentamente la punta del electrodo y raspar suavemente para formar el arco (es una forma más fácil de encender el arco y que no se pegue el electrodo) y comenzar a soldar.

REEMPLAZO DE ELECTRODO

Conectar la pinza porta electrodos al borne de la maquina de soldar (Verificar polaridad), a continuación colocar el electrodo de forma manual a la pinza porta electrodos, acercarlo al material con cuidado para formar el arco y comenzar a soldar.

El reemplazo del electrodo debe ser en forma manual por medio del operario, esto debe realizarse cuando se haya consumido y solo quede entre 2 a 3 cm del mismo.

NOTAS

No manipular con las manos desnudas el electrodo cuando se deja de soldar y se encuentre a alta temperatura al reemplazarlo. (Podrían causarse lesiones)

Los restos de electrodos que quedan como desechos, deben depositarse en un tacho metálico hasta su eliminación.

ELIMINACIÓN DE LA ESCORIA

Después de terminar el trabajo, se debe eliminar la escoria con herramientas específicas (Piquetas). Los residuos se desprenderan por medio de un golpe suave. La escoria de la soldadura no debe ser removida hasta que se enfríe. No apunte o quite los residuos de escoria cerca de otras personas, pueden ocasionarse lesiones.

**PELIGRO**

La escoria de soldadura no debe retirarse hasta que se enfría. No apunte con él hacia las otras personas, pueden producirse lesiones. En caso de alguna lesión o daño dirijase de forma urgente al servicio más cercano de emergencias.

6. MANTENIMIENTO

La principal diferencia entre una maquina de soldar inverter serie IRON y una maquina de soldar tradicional es que las máquinas de soldar serie IRON poseen una gran cantidad de componentes electrónicos avanzados. Lo que es más es un producto de alta tecnología. Y por ende requiere de un mantenimiento periódico habitual, por medio del operario o de servicio profesional autorizado.

Es muy esencial hacer el mantenimiento diario. El operario debe ser responsable de la revisión, examen y reparación del equipo. Si el operario del equipo no posee la capacidad de poder llevar a cabo este procedimiento, debe ponerse en contacto con el servicio técnico de Lusqtoff Argentina SA o con la red de servicios técnicos oficiales de todo el país para recibir el apoyo correspondiente.

NUESTRAS RECOMENDACIONES

- Eliminar del polvo exterior del equipo.(Por medio de un paño húmedo que no contengan productos químicos)
- La eliminación del polvo interior de la máquina, debe ser realizado por profesionales, utilizando aire comprimido seco y limpio (utilizando un compresor) con regularidad.
- Revise el circuito de la máquina de soldar con regularidad y asegúrese que el cable y los conectores estén correcta y firmemente conectados.
- Si se encuentra virtua suelta en el aire (pulido o amolado de materiales), se debe realizar una limpieza exterior más profunda por medio de aire comprimido.
- La limpieza siempre se debe realizar cuando la maquina de soldar se encuentre apagada
- En general, si la máquina de soldar está operando en un entorno donde hay polvo pesado acumulado en el aire, la máquina tiene que hacer un mantenimiento profesional por lo menos una vez al año. Si en el entorno está contaminado con humos, gasses y aire contaminado por partículas de polvo pesada, será necesario realizar un mantenimiento profesional más exhaustivo, e incluso realizarse dos veces por cada temporada o estación del año.
- Se debe mantener siempre un buen contacto con el cable y los enchufes.
- Comprobar las condiciones de contacto de cable y enchufe con frecuencia, al menos una vez al mes para uso estacionario.



ADVERTENCIA

Debido a la alta tensión en el circuito principal de la máquina de soldador, se deben realizar todas las medidas de precaución y de seguridad para evitar descargas eléctricas accidentales. No abra la cubierta o carcasa exterior, esto solo lo puede realizar Lusqtoff Argentina SA o su red de servicios técnico oficiales, los cuales cuentan con profesionales especializados. Recuerde apagar la alimentación antes de retirar el polvo. Y no interferir con las conexiones y componentes al hacer este trabajo.

7. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

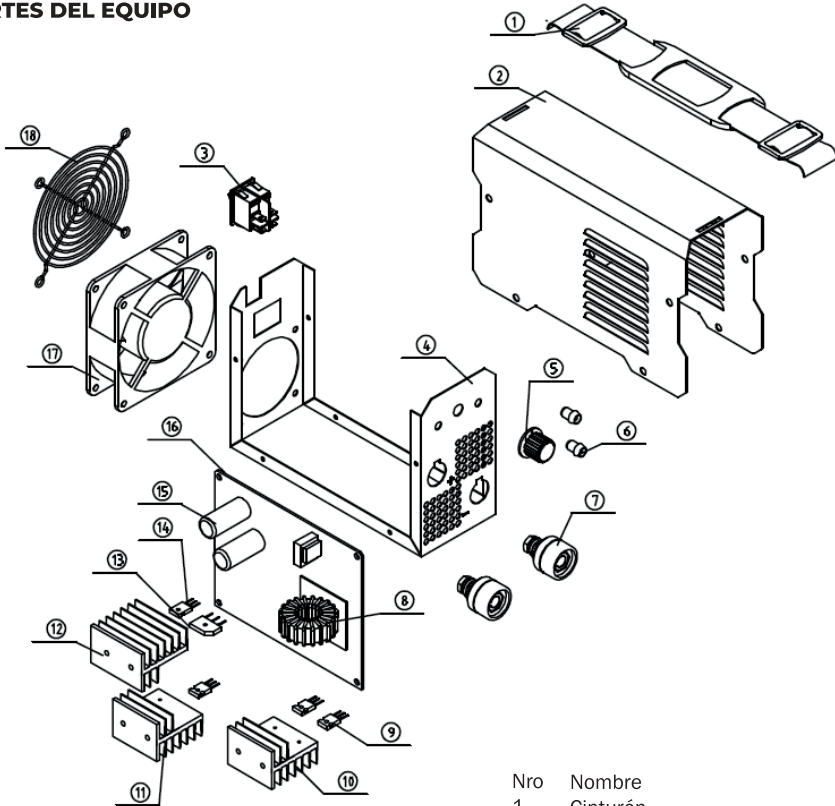
| Nº. | DESCRIPCIÓN | POSIBLE CAUSA | SOLUCIÓN |
|-----|--|---|--|
| 1 | INDICADOR ANORMAL. LUZ DE PROTECCIÓN TÉRMICO ENCENDIDO. | Una mala ventilación conduce a la protección contra sobrecalentamiento. | Cambie el cooler de ventilación. |
| | | Se excede el ciclo de trabajo nominal. | Verifique el ciclo de trabajo. |
| | | Exceso de temperatura ambiental. | Esperar la recuperación automática del equipo. |
| | | | Baja la potencia del equipo. |
| 2 | EL POTENCIÓMETRO DE CORRIENTE NO FUNCIONA. | Potenciómetro dañado | Reemplácelo |
| 3 | EL COOLER DE VENTILACIÓN NO FUNCIONA O TRABAJA EN BAJA VELOCIDAD DE ROTACIÓN | Interruptor mal prendido | Cambiar el interruptor |
| | | Ventilador en mal estado. | Reemplazar |
| | | Circuito de conexión roto | Chequear circuito |
| 4 | NO HAY TENSION EN CIRCUITO ABIERTO | Sobrecalentamiento | Véase punto 1 |
| | | Interruptor mal prendido | Chequear circuito |

| Nº. | DESCRIPCIÓN | POSIBLE CAUSA | SOLUCIÓN |
|-----|--|---|--|
| 5 | EL CABLE DE LA PINZA PORTA ELECTRODOS ESTA DEMASIADO CALIENTE LAS TERMINALES DE SALIDA ESTÁN DEMASIADO CALIENTES | La Pinza porta electrodos es de baja potencia. | Cambiar a mayor capacidad |
| | | Cable delgado | Reemplazar por uno de mayor sección |
| | | Enchufe flojo Mala conexión de clavijas | Ajustarlo o reemplazarlo. Apriete la clavijas de forma manual, o reemplácelo si se encuentran deterioradas. |
| 6 | EL EQUIPO NO ENCIENDE. SE APAGA EL EQUIPO. TITILA AL ENCENDER. | Capacidad de potencia de la línea eléctrica es insuficiente | Instalar un estabilizador de tensión en el tablero principal. |
| | PROCESO DE SOLDADURA | No suena bien. | Regular la potencia correcta para soldar |
| 7 | OTROS PROBLEMAS | | Recurrir al servicio técnico oficial. |


PELIGRO

La máquina posee la función de conmutación de alimentación inhibe la rápida sucesión dentro de un corto período de tiempo para el encendido y apagado (Sistema de protección PCB). La potencia se iniciara y encenderá a continuación el indicador luminoso, si el cooler de ventilación no se enciende o no funciona o no hay tensión en circuito. Apagar el interruptor de encendido y reanudar la vuelta a la normalidad después de unos minutos. Si a pesar de resetear el equipo no funciona, comunicarse con el servicio técnico oficial.

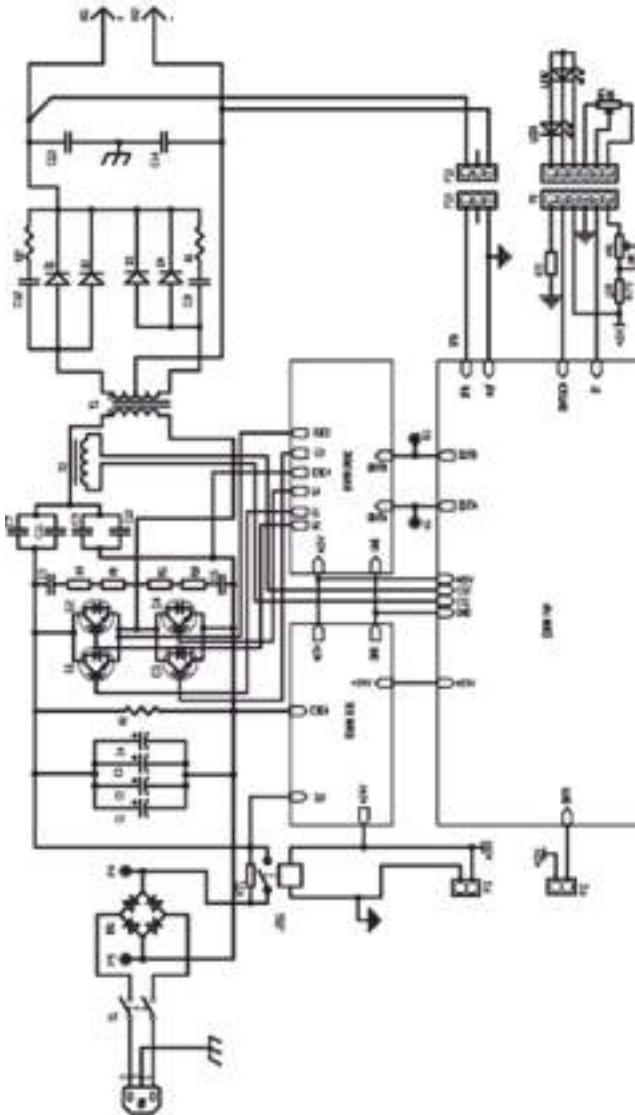
PARTES DEL EQUIPO



| Nro | Nombre | Unid |
|-----|-------------------------------|------|
| 1 | Cinturón | 1 |
| 2 | Cubierta de la máquina | 1 |
| 3 | Interruptor de alimentación | 1 |
| 4 | Panel inferior | 1 |
| 5 | Potenciómetro | 1 |
| 6 | Indicador | 1 |
| 7 | conector rápido | 2 |
| 8 | Transformador principal | 1 |
| 9 | Rápido de recuperación diode2 | 2 |
| 10 | Radiador1 | 1 |
| 11 | Radiador2 | 1 |
| 12 | Radiador3 | 1 |
| 13 | Rectificador | 1 |
| 14 | IGBT | 2 |
| 15 | Capacitor electrolítico | 4 |
| 16 | Placa PCB | 1 |
| 17 | Ventilador | 1 |
| 18 | Versión de fan | 1 |

NOTAS: Los componentes antedichos enumerados son apenas para su referencia. Si hay algo diferente con la máquina real, tome como base el real.

DIAGRAMA DE INTERCONEXIÓN



NOTAS: Los componentes antedichos
Esquema de circuito de las máquinas de soldar serie IRON.
(Las cifras de referencia están sujetos a cambios sin previo aviso)

ACCESORIOS

| Nº | DESCRIPCIÓN | CANTIDAD |
|----|------------------------|----------|
| 1 | SOLDADORA IRON | 1 EQUIPO |
| 2 | MANUAL DEL OPERADOR | 1 PC |
| 3 | PINZA PORTA ELECTRODOS | 1PC |
| 4 | PINZA MASA | 1PC |
| 5 | CINTA DE TRANSPORTE | 1PC |
| 6 | CEPILLO | 1PC |

TRANSPORTE Y ALMACENAMIENTO

Esta máquina es un equipo de interior y debe evitarse la exposición a la lluvia y la nieve durante el transporte y el almacenamiento. Durante la carga y descarga se debe prestar atención al embalaje con las etiquetas de advertencia. El almacén debe mantenerse seco y con una buena circulación de aire, sin gas corrosivo ni polvo. La temperatura debe mantenerse entre -25°C y 55°C y la humedad relativa debe ser inferior al 90%.

Si el producto debe almacenarse después del desembalado, deberá volver a embalarlo de acuerdo a los requisitos del embalaje original. Antes del embalaje, no olvide limpiarlo y sellarlo con bolsas de plástico. Los usuarios deben conservar los cartones y amortiguaciones para embalarlo adecuadamente si se necesita transportarlo a una larga distancia. Para transportes largos deberá adaptarse en una caja de madera con los símbolos de "arriba" o "lluvia".

8. GARANTÍA

LUSQTOFF garantiza este producto por el término de **6 (seis) meses**, 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 VIRTUAL**
¡COMUNICATE CON NOSOTROS!

WILMER 





VISITA NUESTRA WEB