

Conecte el cable de la pinza porta-electrodos a la soldadora y monte el electrodo en la pinza.

En las soldadoras que suministran corriente continua, la mayoría de los electrodos debe conectarse a la conexión positiva.

Haga referencia a las instrucciones del fabricante de electrodos por lo que respecta a la conexión y la corriente de soldadura.

PREPARACIÓN DEL CIRCUITO DE SOLDADURA TIG

- Conecte el cable de masa a la soldadora y a la pieza a elaborar, lo más cerca posible al punto de trabajo.
- Conecte el conector de potencia de la antorcha TIG a la conexión negativa de la soldadora y monte el electrodo. La antorcha debe estar dotada de un grifo para regular el flujo de gas.
- Conecte el tubo de gas a la antorcha TIG en la salida de un reductor de presión montado en una bombona de gas de protección ARGON.

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA: DESCRIPCIÓN MANDOS Y SEÑALACIONES

Tras haber efectuado todos los pasos de la puesta en funcionamiento, encienda la soldadora y proceda con las regulaciones.

Regulación de corriente de soldadura

Seleccione la corriente de soldadura en función del electrodo en la junta y la posición de soldadura.

Las corrientes aproximadas a utilizar para los diferentes diámetros de electrodo se indican en la Fig. 4.

Para encender el arco de soldadura con el electrodo revestido, frótelo en la pieza a soldar y, en cuanto empiece a funcionar, manténgalo siempre a una distancia igual al diámetro del electrodo e inclinado unos 20 - 30 grados en dirección de avance.

Para encender el arco de soldadura con la antorcha TIG, asegúrese de que la válvula del gas de protección esté abierta. Con un movimiento rápido y decidido, toque y despegue inmediatamente la punta del electrodo de la pieza que desea soldar.

Indicación de parada por calentamiento.

El dispositivo luminoso encendido (o display mostrado "HEA") significa que la protección térmica se encuentra en funcionamiento.

En caso de que se exceda el servicio de soldadura "X" indicado en la placa técnica, un protector térmico interrumpe el trabajo antes de que la soldadora verifique averías.

Espere a que se restablezca el funcionamiento y, (recomendado), algunos minutos más, hasta cumplir el factor de marcha.

Sí se activa continuamente el protector térmico significa que se están exigiendo prestaciones superiores a las de la soldadora.

"Hot start"

La soldadura está dotada de un dispositivo automático que facilita el encendido del arco aumentando la corriente sólo en ese instante.

"Antisticking"

La soldadora está dotada de un dispositivo automático que interrumpe la corriente pocos segundos después de advertir que el electrodo se ha quedado pegado a la pieza por soldar. De esta manera, el electrodo no se sobrecalienta.

RECOMENDACIONES PARA EL USO

- Utilice una extensión eléctrica solo cuando sea necesario y siempre y cuando sea de sección igual o superior a la del cable de alimentación y esté dotada del conductor de puesta en tierra.
 - No bloquee las tomas de aire de la soldadora. No la coloque en contenedores o estanterías que no estén ventiladas adecuadamente.
 - No utilice la soldadora en ambientes que contengan: gas, vapores, polvos conductores (ej. viruta de amoladora), aire salobre, humo cáustico y otros agentes que puedan avernar las partes metálicas y los aislamientos eléctricos.
- Las partes eléctricas de la soldadora han sido tratadas con resinas protectivas. La primera vez que la ponga en funcionamiento podría notar humo; se trata de la resina que se seca completamente. La salida de humo durará solo algunos minutos.

MANTENIMIENTO



Apague la soldadora y desconecte el enchufe de la toma de alimentación antes de efectuar cualquier operación de mantenimiento.

Mantenimiento extraordinario. El mantenimiento extraordinario debe ser efectuado periódicamente por personal experto o cualificado en el campo electromecánico, en función del uso.

- Inspeccione la parte interna de la soldadora y elimine el polvo que se deposita en las partes eléctricas (utilice aire comprimido) y en las tarjetas electrónicas (utilice un cepillo suave o productos apropiados).
- Compruebe que las conexiones eléctricas estén bien apretadas y que los cableados no tengan el aislante dañado.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad, que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 60974-1, EN 60974-10, de acuerdo con las regulaciones 2014/35/EU, 2014/30/EU.

Ramiro de la Fuente
Director Manager



CE  RÖHS

Enero 2020