



# **SOLDADORA INVERTER MIG**

## **IM 6200/220**



## **MANUAL DE INSTRUCCIONES Y GARANTÍA**



### **ATENCIÓN**

Lea, entienda y siga todas las instrucciones de seguridad de este manual antes de usar esta herramienta.  
La imagen es sólo ilustrativa, el producto puede variar.

## ÍNDICE

Información importante	3
Introducción	3
Normas generales de seguridad	3
Descripción de herramienta	5
Especificaciones técnicas	5
Normas específicas de seguridad	5
Instrucciones de ensamblado	8
Regulación MIG/MAG	9
Guía de Uso MIG/MAG	11
Mantenimiento	13
Reparación	13
Cable de extensión	13
Solución de problemas	14
Despiece	15
Listado de partes	16
Notas	19

## SÍMBOLOS DE SEGURIDAD

	Lea el manual de usuario		Use guantes de seguridad		Corriente directa
	Use protección ocular		Símbolo de alerta seguridad		Velocidad en vacío
	Use protección auditiva		Riesgo eléctrico		Clase II
	Use protección respiratoria		Hz Hertz		Terminales de conexión a tierra
	Use casco de seguridad		W Watts		Revoluciones por minuto
	Use botas de seguridad		min. Minutos		V Voltios
			Corriente alterna		A Amperes

## RECICLADO DE PARTES



### Protección del medio ambiente

Separación de desechos: Este producto no debe desecharse con la basura doméstica normal. Si llega el momento de reemplazar su producto o este ha dejado de tener utilidad para usted, asegúrese de que se desheche por separado.



La separación de desechos de productos usados y embalajes permite que los materiales puedan reciclarse y reutilizarse. La reutilización de materiales reciclados ayuda a evitar la contaminación medioambiental y reduce la demanda de materias primas.

## **INFORMACIÓN IMPORTANTE**

### **NO UTILICE LA HERRAMIENTA SIN LEER Y COMPRENDER ESTE MANUAL COMPLETAMENTE.**

» **Cuando se disponga a usar cualquier herramienta, SIEMPRE utilice el equipamiento de seguridad recomendado**, incluidos gafas o visera de seguridad, protectores auditivos, ropa protectora y guantes de seguridad. Utilice una mascarilla o protección respiratoria si la máquina genera polvo o partículas que puedan permanecer suspendidas en el aire.

» **Si tiene dudas, no conecte la herramienta.** ASESÓRESE convenientemente.

» **La herramienta solo debe utilizarse para su finalidad establecida.** Cualquier uso distinto de los mencionados en este manual se considerará un caso de mal uso.

» **EL USUARIO, y no el fabricante o distribuidor, SERÁ RESPONSABLE DE CUALQUIER DAÑO O LESIÓN**, deterioro, rotura o desgaste prematuro resultante de esos casos de uso inapropiado, incluyendo el mantenimiento inadecuado o nulo y cuidados insuficientes.

» **Para utilizar adecuadamente su herramienta, debe cumplir las regulaciones de seguridad**, las indicaciones de montaje y las instrucciones de uso que se incluyen en este Manual. Quienes utilicen una máquina o

realicen su mantenimiento deben conocer este manual y estar informados de sus peligros potenciales.

» **Los niños y las personas débiles NO DEBEN UTILIZAR esta herramienta.** Debe supervisarse a los niños en todo momento si están en la zona en la que se está utilizando la herramienta.

» **También es imprescindible que cumpla las regulaciones de prevención de accidentes en su área vigentes.** Esto es extensible a las normas generales de seguridad e higiene laboral.

» **El fabricante no será responsable de modificaciones realizadas a la herramienta ni de daños derivados de estas.**

» **Ni siquiera cuando la herramienta se utilice según se indica, es posible eliminar todos los factores de riesgo residuales.** El usuario deberá estar siempre atento y alerta mientras utiliza la máquina.

» **Antes de utilizar la herramienta deberá familiarizarse con sus comandos y funciones específicas**, de este modo podrá mantener total control durante su funcionamiento

## **INTRODUCCIÓN**

### **! ADVERTENCIA**

Lea atentamente el manual completo antes de intentar usar esta herramienta. Asegúrese de prestar atención a todas las advertencias y precauciones incluidas en este manual.

Su herramienta tiene muchas características que harán su trabajo más rápido y fácil. Seguridad, comodidad y confiabilidad fueron tenidas como prioridad para el diseño de esta herramienta, lo que hace más fácil su mantenimiento y operación.

### **GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES**

## **NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD**

### **! ADVERTENCIA**

Lea y entienda todas las instrucciones. La falta de seguimiento de estas, puede resultar en una descarga eléctrica, fuego y/o lesiones personales serias.

### **ÁREA DE TRABAJO**

» **Mantenga su área de trabajo limpia y bien iluminada.** Mesas desordenadas y áreas oscuras pueden causar accidentes.



» **No use la máquina en atmósferas explosivas, con presencia de líquidos inflamables, gases o polvo.** La herramienta eléctrica genera chispas y estas pueden provocar incendios.

» **Mantenga a los observadores, niños y visitantes lejos de la máquina mientras la está operando.** Las distracciones pueden causar la pérdida del control.

## SEGURIDAD ELÉCTRICA



» Evite el contacto del cuerpo con las superficies descargadas a tierra tales como tubos, radiadores y refrigeradores.

» **No exponga la máquina a la lluvia o a condiciones de humedad.** La entrada de agua a la máquina aumentará el riesgo de una descarga eléctrica.

» **No abuse del cable. Nunca use el cable para llevar la herramienta o el cargador ni tire de este para sacarlo del tomacorriente.** Mantenga el cable lejos del calor, aceite, bordes filosos o partes móviles. Reemplace los cables dañados inmediatamente. Los cables dañados incrementan los riesgos de descarga eléctrica.

» **No utilice adaptadores para herramientas eléctricas con toma a tierra.** Las fichas sin modificar y tomacorrientes que encajen correctamente reducen el riesgo de choque eléctrico.

## SEGURIDAD PERSONAL



### ! ADVERTENCIA

Este aparato no está destinado para ser utilizado por niños o personas cuyas capacidades físicas, sensoriales o mentales sean diferentes, estén reducidas o carezcan de experiencia o conocimiento, a menos que dichas personas reciban una supervisión o capacitación para el funcionamiento del aparato por una persona responsable de su seguridad. Los niños deben ser supervisados, no deben utilizar los aparatos como juguete.

» **Manténgase alerta, mire lo que está haciendo y use el sentido común cuando esté usando la máquina.** No la use cuando esté cansado o bajo la influencia de drogas, alcohol o medicación. Un momento de desatención mientras opera la herramienta puede tener como resultado una lesión seria.

» **Siempre use el equipo de seguridad: protección ocular, máscara para polvo, zapatos de seguridad antideslizantes, casco o protección auditiva.** Use la ropa, guantes y calzado adecuados, que no le queden flojos, esto permitirá un mejor control de la herramienta en situaciones inesperadas.

» **No use joyería y contenga su pelo.** Mantener la vestimenta, guantes y pelo lejos de las partes móviles, evitará que sean atrapados.

» **Evite el arranque accidental.** Asegúrese de que el interruptor esté en la posición de apagado antes de conectar la batería. Llevar la máquina con el dedo en el interruptor de encendido podría ocasionar accidentes.

» **Antes de conectar el conector a una fuente de energía (tomacorriente, salida, etc.), asegúrese de que el voltaje de provisión sea el mismo que el mencionado en el plato nominal de la herramienta.** Una fuente de potencia mayor que la especificada para la máquina puede ocasionar lesiones serias para el usuario como también puede dañar la máquina.

## USO Y CUIDADO DE LA MÁQUINA



» **Use mordazas o alguna otra manera práctica para asegurar y apoyar la pieza de trabajo en una plataforma estable.** Sostener la pieza de trabajo con las manos o contra su cuerpo es inestable y puede generar una pérdida de control.

» **No extralimite las funciones de la máquina, úsela según la aplicación adecuada.** La máquina correcta realizará mejor y de manera más segura el trabajo para el cual fue diseñada.

» **No use la máquina si el interruptor de encendido no enciende o apaga.** Cualquier máquina que no pueda ser controlada con la llave es peligrosa y debe ser reparada.

» **Desconecte el enchufe de la fuente de energía antes de hacer algún ajuste, cambiar accesorios o guardar la máquina.** Estas medidas preventivas reducen el riesgo de que la máquina se encienda accidentalmente.

» **Almacene las máquinas eléctricas fuera del alcance de los niños y cualquier otra persona que no esté capacitada en el manejo.** Las herramientas son peligrosas en manos de usuarios que no estén capacitados.

» **Hágale mantenimiento a su máquina.** Las herramientas correctamente mantenidas, con sus bordes filosos y limpios, tienen menos probabilidad de empaste y son más fáciles de controlar.

» **Chequee si hay una mala alineación o un empaste de partes móviles, rotas o cualquier otra condición que pueda afectar la operación de la máquina.** Si hay daños, repárelos antes de usarla. Muchos accidentes son causados por máquinas con un mantenimiento pobre.

» **Use solamente accesorios recomendados por el fabricante de su modelo.** Accesorios que funcionen para una máquina pueden ser peligrosos cuando son usados en otra.

» **No altere o use mal la máquina,** fue construida con precisión y cualquier alteración o modificación no especificada se considera un mal uso y puede resultar en una condición peligrosa.

» **Es recomendable que use un dispositivo de seguridad adecuado,** tal como un interruptor térmico y diferencial cuando esté usando equipos eléctricos.

## DESCRIPCIÓN DE LA HERRAMIENTA

1. Indicador de sobrecalentamiento
2. Regulador de potencia
3. Regulador de velocidad de alambre
4. Conectores de pinzas
5. Conector de torcha MIG



## ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

### DATOS TÉCNICOS

VOLTAJE/FRECUENCIA	220V~ 50-60Hz 220-230V~ 60Hz
POTENCIA	6,55kVA
DIÁMETRO DE ALAMBRE	0,6 ~ 0,9mm
RANGO DE AMPERAJE	50 ~ 200A
VOLTAJE EN VACÍO	43V
AISLACIÓN	CLASE I
PESO	13kg - 28,6lb

Origen: China

Contenido: 1 Soldadora inverter MIG, 1 torcha MIG, 1 cable, 1 pinza de masa y 1 cepillo/martillo.

DIÁMETRO DEL ALAMBRE		
Ø 0,6	Ø 0,8	Ø 0,9
0,024"	0,031"	0,035"
100%	100%	60%
CICLO DE TRABAJO		



## NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURIDAD

### ADVERTENCIA

Utilice la soldadora solo siguiendo el procedimiento previsto en este manual. La mala utilización de esta soldadora puede ser peligroso para personas, animales y elementos.

El usuario de la soldadora es responsable de la seguridad propia y de la ajena: es indispensable leer, comprender y respetar las reglas mínimas contenidas en este manual. Asegúrese de que la absorción de corriente y la protección de la línea eléctrica correspondan con los de la máquina y del enchufe.

### ADVERTENCIA

Las radiaciones luminosas producidas por el arco pueden dañar los ojos y causar quemaduras en la piel.

### ADVERTENCIA

Los campos electromagnéticos generados por las altas corrientes de soldadura pueden causar el mal funcionamiento de aparatos electrónicos vitales.

## MÁSCARA DE PROTECCIÓN

Use siempre la máscara durante la soldadura para proteger los ojos y el rostro de las radiaciones luminosas producidas por el arco eléctrico y, al mismo tiempo, para poder observar la soldadura que realiza.

Las máscaras de soldar deben tener un filtro oscuro según se indica a continuación:

- » Para amperajes de 40 a 80 A - filtro grado 10
- » Para amperajes de 80 a 175 A - filtro grado 11
- » Para amperajes de 175 a 300 A - filtro grado 12

## PROTECCIÓN TÉRMICA

Esta soldadora está protegida de sobrecargas térmicas, mediante protección automática (termostato de recarga automática). Cuando los bobinados alcancen una temperatura establecida, la protección cortará la corriente del circuito de alimentación. Después de una refrigeración de pocos minutos, la protección se reanuda, insertando la línea de alimentación. La soldadora estará dispuesta para trabajar de nuevo.

## EVALUACIÓN DEL ÁREA

Antes de instalar equipos de soldadora, el usuario deberá realizar una evaluación de los problemas electromagnéticos potenciales en el área circundante. Se deberán tener en consideración:

- » Otros cables de alimentación, cables de control, cables telefónicos o de señalización, arriba, abajo y adyacentes al equipo de soldadora;
- » Transmisores o receptores de radio y televisión;
- » Computadoras u otros equipos de control;
- » Equipo de seguridad crítico, por ejemplo, protecciones de máquinas automáticas;
- » Aparatos electrónicos personales, por ejemplo, marcapasos o elementos de ayuda auditiva;
- » Equipos/instrumental de calibración o medición;
- » La inmunidad de otros equipos en el ambiente. El usuario deberá asegurarse de que otros equipos utilizados en el ambiente sean compatibles. Esto puede requerir medidas de protección adicionales;
- » El momento del día en que se llevará a cabo la soldadura u otras actividades.
- » El tamaño del área circundante a ser considerado dependerá de la estructura del edificio y de las otras actividades que se desarrollan simultáneamente. El área circundante puede extenderse más allá de los límites edilicios.

## AMBIENTE

La soldadora al arco produce chispas, proyección de metal fundido y humo: apartar del área de trabajo todas las sustancias y/o materiales inflamables.

Procurar siempre una buena ventilación en el lugar donde se esté soldando.

No soldar sobre contenedores, recipientes o tuberías que contengan gas o hayan contenido productos inflamables, líquidos o gaseosos (peligro de explosión y/o incendio), o sobre materiales pulidos con solventes clorurados o barnizados (peligro de expulsión de humo tóxico).

## PERSONAL

Evitar el contacto directo con el circuito de soldadura, la tensión al vacío, presente entre la pinza portaelectrodo, y la mordaza de masa; de lo contrario podría resultar peligroso en tales circunstancias.

No utilizar la soldadora en ambientes húmedos, mojados o bajo la lluvia.

Proteger los ojos usando cristales de colores adecuados, montados sobre la máscara correspondiente. Usar guantes y uniforme de protección seco o grasa evita exponer la piel a los rayos ultravioletas, producto del arco.

La soldadora al arco produce chispas y gotas de metal fundido. El metal soldado (trabajo) se enrojece y quema a alta temperatura por un tiempo relativamente largo.

La soldadora al arco produce humo que puede ser potencialmente dañino.

Todos los shocks eléctricos pueden ser potencialmente elevados.

Evitar exponerse directamente al arco eléctrico en un radio inferior a 15 metros.

Proteger, también, a las personas cercanas, con los medios apropiados contra los efectos potencialmente peligrosos del arco.

## PROTECCIÓN DEL OPERADOR

La ropa del operador debe estar seca.

No se suba o apoye en las piezas de trabajo cuando la fuente de poder esté encendida.

Para prevenir descargas eléctricas, no trabaje en ambientes húmedos o mojados sin la ropa de protección adecuada.

Controle los cables de la soldadora y de alimentación y reemplace inmediatamente si se observan cables dañados.

Desconecte la alimentación antes de llevar a cabo cualquier trabajo en la torcha, alimentación eléctrica o cables de soldar.

Para evitar cualquier riesgo de cortocircuito accidental o encendido del arco, no coloque la pinza de soldar o la trocha directamente sobre el banco de trabajo o cualquier superficie metálica conectada a la tierra de la fuente de poder.

## PREVENCIÓN DE HUMOS TÓXICOS

Estas precauciones deben adoptarse para prevenir la exposición del operador u otro agente a los humos tóxicos que pueden generarse durante el proceso de soldadura.



Evite operaciones de soldadura sobre superficies pintadas, con aceite o con grasa.

Algunos solventes clorados pueden descomponerse durante la soldadura y generar gases peligrosos como el fosgeno. Por lo tanto, es importante asegurarse de que tales solventes no estén presentes en las piezas a soldar. Si lo están, será necesario removerlos antes de soldar. También es necesario asegurarse de que esos solventes u otros agentes desagradables no estén próximos en las inmediaciones del área de trabajo. Las partes metálicas recubiertas o con contenido de plomo, grafito, cadmio, zinc, mercurio, berilio o cromo pueden causar concentraciones peligrosas de humos tóxicos y no deben estar sujetas a operaciones de soldadura a menos que:

- » Se remueva el recubrimiento antes de comenzar la soldadura,
- » El área de trabajo esté ventilada adecuadamente,
- » El operador utilice un sistema adecuado de extracción de humos.
- » No trabaje en un lugar sin ventilación apropiada.

### PREVENCIÓN DE INCENDIO

Durante el proceso de soldadura el metal se calienta a muy altas temperaturas y pueden proyectarse chispas y escoria alrededor. Se deben tomar precauciones adecuadas para prevenir incendios y/o explosiones.

Evite trabajar en áreas donde hay recipientes de sustancias inflamables.

Todos los combustibles y/o productos combustibles deben estar lejos del área de trabajo.

Los extinguidores de fuego deben estar ubicados cerca, a mano.

Se deben tomar precauciones especiales durante la soldadura: de recipientes que hayan contenido sustancias inflamables, dentro de recipientes metálicos o en lugares con poca ventilación.

Estas operaciones deberán realizarse siempre con la presencia de personal calificado que pueda prestar la asistencia necesaria si fuera requerido.

Nunca opere en ambientes cuya atmósfera contenga gases inflamables, vapores o combustibles líquidos (como petróleo o sus vapores)

### SOLDADURA DE ARCO, PREVENCIÓN DE QUEMADURAS

Nunca mire hacia un arco eléctrico sin protección. La máscara de soldar debe poseer un filtro oscuro N.º 12 o más denso.

Cúbrase la cara antes de iniciar el arco. Proteja el filtro con un vidrio transparente.

Filtros y máscaras con grietas y/o roturas no deben usarse. Si el filtro o el vidrio tiene daños o faltantes, estos deben ser reemplazados en forma inmediata.

Mirar hacia el arco aun momentáneamente sin protección ocular puede causar daños en la retina del ojo.

No sobrepase la capacidad máxima del equipo de soldadura, podría ser causa de recalentamiento de los cables e incendio.

Las conexiones flojas producen chisporroteos y recalentamiento y puede causar fuego.

No intente soldar ninguna clase de envase bajo presión.

No se pare, siente, apoye o toque los conductores cuando esté soldando, sin la adecuada protección.

Los campos magnéticos de las altas corrientes pueden afectar el normal funcionamiento de los marcapasos. Si utiliza uno, consulte a su médico.

Nunca toque el electrodo u otro objeto metálico si no está desconectada la fuente de alimentación de la soldadora.

Solo use electrodos totalmente aislados.

No use porta electrodos con tornillo sobresaliente.

Excepto en los modelos que traen los cables ya colocados, el cable a tierra y el del portaelectrodo deben conectarse a sus terminales especiales ajustándolos firmemente para evitar recalentamientos.

## **INSTRUCCIONES DE ENSAMBLADO**

### **! ADVERTENCIA**

Para prevenir lesiones, si alguna parte de la herramienta está faltando o está dañada, no la enchufe hasta que las partes dañadas sean reparadas o reemplazadas por un personal autorizado.

### **DESEMBALAJE**

Remueva la soldadora de la caja y examínela cuidadosamente. No deseche el cartón o cualquier material de embalaje hasta que todas las partes sean examinadas.

### **CABLES DE SOLDADURA**

Los cables de la soldadora deberán mantenerse tan cortos como sea posible. Se posicionarán uno cerca del otro, sobre o cerca del nivel del piso.

### **CONEXIÓN A TIERRA DE LA INSTALACIÓN**

Se deberá considerar la conexión a tierra de todos los elementos metálicos en la instalación de la soldadora y adyacentes a esta. Sin embargo, los elementos metálicos conectados a la pieza de trabajo aumentarán el riesgo del operador de recibir una descarga eléctrica tocando en forma simultánea el electrodo y los mencionados elementos. El operador deberá estar aislado de todos esos componentes metálicos conectados.

### **CONEXIÓN A TIERRA DE LA PIEZA DE TRABAJO**

Si la pieza no está conectada a tierra por seguridad eléctrica o por su tamaño o posición, por ejemplo, cascos de barcos o estructura metálica de edificios, deberá establecerse una conexión a tierra en forma directa. En algunos países donde esta conexión no está permitida, la conexión se logrará por medio de una capacitación adecuada, seleccionada de acuerdo con las regulaciones nacionales.

### **PANTALLAS Y BLINDAJES**

El uso de pantallas y blindajes en forma selectiva de otros cables y equipos en el área podrán aliviar los problemas de interferencia. En aplicaciones especiales puede ser considerada la protección total de la instalación de la soldadora.

### **PREVENCIÓN DE DESCARGA ELÉCTRICA**

La máquina de soldar por arco eléctrico requiere una alimentación de voltaje alto y por ende se debe tener un cuidado especial mientras se opera o se realiza su mantenimiento.



## REGULACION MIG / MAG

### REGULACIÓN DE PARAMETROS MIG / MAG

#### SELECTOR MIG-MAG

Se conoce como soldadura MAG (Metal Active Gas welding) al tipo de soldadura en el que se emplea dióxido de carbono como gas de protección de cordón. Para realizar soldaduras tipo MAG seleccione el variador de tipo de soldadura a la función MAG.

Se conoce como soldadura MIG (Metal Inert Gas welding) al tipo de soldadura en el que se emplea gas de Argón, Helio como gas de protección de cordón.

Para realizar soldaduras tipo MIG seleccione el variador de tipo de soldadura a la función MIG.

#### PERILLA SELECTORA DE VOLTAJE

Con este selector, puede regular el voltaje de salida que se aplicará al soldar. Se lo conoce como tensión y los ajustes realizados en esta selector se verán reflejados en el panel de voltaje de la herramienta.

#### PERILLA SELECTORA DE CORRIENTE

Con este selector, puede regular el amperaje de salida que se aplicará al soldar. Se lo conoce como potencia y los ajustes realizados en esta selector se verán reflejados en el panel de amperaje de la herramienta.

#### ALIMENTACIÓN DE ALAMBRE

Utilice el botón de alimentación de alambre para conseguir que el equipo empuje al alambre fuera de la torcha mientras usted no está soldando, se utiliza cuando se instala un nuevo rollo de alambre en el alimentador interno.

### AJUSTE DE VOLTAJE

Este es uno de los parámetros que más debe tener en cuenta el usuario para realizar procesos de soldadura MIG/MAG correctos. A mayor espesor de material a soldar, deberá optar por alambres de mayor diámetro y en igual sentido, deberá aumentar el voltaje de salida MIG. El valor de la tensión de corriente tiene una influencia notoria sobre el modo de transferencia:

-Cortocircuitos: tensión de 14 a 22 Voltios;

-Globular: tensión de 22 a 26 Voltios;

-Spray: tensión de 27 a 40 Voltios.

En general, aumentar el voltaje supondrá que se obtenga un cordón más ancho.

Utilice la siguiente tabla como referencia de grosores.

Espesor del material a soldar (mm)	Diámetro del alambre en mm		
	0,6	0,8	0,9
0,80	SI	SI	NO
1,00	SI	SI	NO
1,25	SI	SI	SI
1,50	NO	SI	SI
2,00	NO	SI	SI
3,25	NO	SI	SI
4,75	NO	NO	SI
6,50	NO	NO	SI

### AJUSTE DE LA VELOCIDAD DE SALIDA DE ALAMBRE

Este es otro parámetro fundamental para tener en cuenta al momento de realizar la puesta a punto del equipo de soldadura MIG y también está en estrecha relación con el voltaje de salida.

A mayor voltaje seleccione mayor velocidad de arrastre de alambre y viceversa. Procure que el arco sea notoriamente estable, y que el avance que realiza con la pistola mientras suelda mantenga siempre la misma longitud de alambre fuera de la torcha, si el alambre se alarga y usted debe alejar la torcha, debe seleccionar menor velocidad de arrastre, si por el contrario el alambre tiende a desaparecer dentro de la punta de la torcha, debe seleccionar mayor velocidad de arrastre.

Cuando logre un arco constante, con avance de la torcha estable y salida de alambre correcta habrá configurado bien sus parámetros de soldadura.

La intensidad de corriente queda automáticamente regulada por el equipo de soldar en función de la velocidad de salida del hilo, que a su vez dependerá de su diámetro, y del voltaje y caudal de gas empleado.

Como ya se ha visto, el valor de intensidad con que se suelde va a tener influencia en el tipo de transferencia que se consiga. En general, intensidad grande de corriente va a generar transferencia en "gotas pequeñas".

#### REGULACIÓN DEL FLUJO DE GAS

El gas protector circula desde la bombona a la zona de soldadura a través de un conducto de gas y la propia antorcha de soldadura. A la salida de la botella debe incorporarse un manorreductor-caudalímetro que permita la regulación de gas para suministrar en todo momento el caudal adecuado a las condiciones de soldadura y a la vez, proporcionar una lectura directa de la presión del gas en la botella y del caudal que se está utilizando en la soldadura.

Una electroválvula accionada por un control electrónico, abre o cierra el paso del gas en el momento adecuado.

Según las condiciones de trabajo o exposición del mismo a corrientes de aire, deberá regularse la soldadura con un mayor o menor caudal de gas. Igualmente, debe tenerse en cuenta que cuanto mayor es la distancia entre buza y metal base, mayor deberá ser el caudal para garantizar la protección suficiente.

Cuando se utilicen gases con mezcla de argón, debe evitarse los caudales de gas elevados, puesto que de otra forma se corre el peligro de porosidad provocado por turbulencias en el propio gas. Como norma general debe utilizarse un caudal en litros minuto igual a diez veces el diámetro del hilo.

#### ALIMENTADORA DE ALAMBRE

Su misión consiste en proporcionar al hilo de soldadura la velocidad constante que precisa mediante un motor. La velocidad puede ser regulada por el operario mediante un botón accesible al exterior, desde valores que van de 0 a 25 m/min. la regulación de velocidad se consigue a través de un control electrónico. El sistema de arrastre está formado por rodillos de arrastre que trabajan contra otros rodillos de presión. El cuidado y mantenimiento de los rodillos es muy importante, ya que determina la uniformidad de la velocidad de alimentación del hilo, y esta velocidad, controla, a su vez, la corriente de soldadura. El rodillo de presión debe estar ajustado correctamente, ya que una presión excesiva podría producir deformaciones en el hilo, con las consiguientes dificultades en su alimentación y deslizamiento a través del tubo de contacto.

Una presión insuficiente originaría deslizamiento de los rodillos, lo que provocaría irregularidades en la velocidad de alimentación y, por tanto, fluctuaciones de corriente.

#### CARGA DEL CARRETE DE ALAMBRE

Controle que los rodillos de arrastre del alambre, la vaina guía hilo y el tubo de contacto de la torcha correspondan al diámetro y al tipo de alambre que quiere utilizar. Asegúrese de que estén correctamente montados.

1. Conecte el carrete de alambre en el aspa. Controle que el piolín de arrastre del aspa se haya alojado correctamente en el orificio previsto. Libere el contra rodillo de presión y aléjelo del rodillo inferior.

2. Libere el cabo del alambre; corte el extremo deformado con un corte neto y sin rebabas.

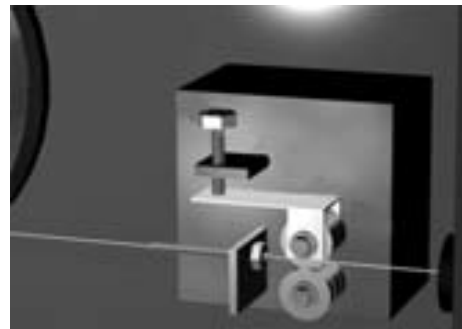
3. Gire la bobina en sentido anti horario y haga pasar el cabo del alambre por la guía hilo de entrada empujándolo unos 50-100 mm en el guía de la unión antorcha.

4. Coloque nuevamente el contra rodillo regulando su presión en un valor intermedio y verifique que el alambre esté correctamente colocado en la ranura del rodillo inferior.

5. Frene ligeramente el aspa con el tornillo de regulación.

6. Encienda la soldadora poniendo el interruptor en (I). Apriete el botón de la torcha y espere hasta que el cabo de alambre recorra toda la vaina guía hilo sobresaliendo 10 ó 15 cm de la parte anterior de la torcha. Suelte el botón de la torcha.

Se puede elegir entre la soldadura con alambre lleno (con gas) y con alambre de alma (sin gas) por medio de los bornes ubicados en el lateral de la máquina.



**CUIDADO:** Durante estas operaciones el alambre está bajo tensión eléctrica y sometido a fuerzas mecánicas. Esté atento a las tareas que realiza. **PELIGRO DE SHOCK ELÉCTRICO, HERIDAS Y ARCOS NO DESEADOS.**

USE SIEMPRE ropa y guantes protectores aislantes.

**NUNCA** apoye la embocadura de la torcha contra partes de su propio cuerpo o de los demás.

**NO** acerque la torcha a los tubos de gas.

**Monte** nuevamente en la torcha el tubo de contacto y el inyector.

Verifique que el alambre avance en forma regular. Calibre la presión de los rodillos y el frenado del aspa en los valores mínimos posibles, verificando que el alambre no patine en la ranura y que no se aflojen las espiras del alambre al detener el arrastre por excesiva inercia del carrete.

Corte el extremo del alambre que sale del inyector a unos 10 ó 15 mm.

#### CONEXIÓN A LA LÍNEA DE ALIMENTACIÓN

Antes de efectuar cualquier tipo de conexión eléctrica verifique que la tensión y frecuencia de la identificación de la soldadura correspondan a las de la red disponible en el lugar de instalación. **PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN.** Controle que el voltaje de alimentación sea igual al de la máquina. El toma debe contar con la adecuada puesta a tierra. **PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN.**

Antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento verifique que el aparato se encuentre desconectado de la red eléctrica.

Proteja el cable de alimentación del calor, aceites y bordes agudos. Colóquelo de tal forma que, al trabajar, no moleste ni corra riesgo de deterioro.

**ESTE EQUIPO ES ALIMENTADO POR CORRIENTE TRIFÁSICA. SI NO ESTÁ FAMILIARIZADO CON ESTE TIPO DE INSTALACIONES CONSULTE A UN ESPECIALISTA ELECTRICISTA HABILITADO.**

**NO** toque el enchufe ni el tomacorriente con las manos mojadas. **PELIGRO DE ELECTROCUCIÓN.**

Si usa un cable de extensión este debe estar aprobado para su uso en exteriores, del calibre adecuado al consumo de la máquina y a su largo. **NO USE CABLES REPARADOS O AÑADIDOS.**

**SIEMPRE** controle que el cable de prolongación no presente daños en su aislación en todo su largo como así también su enchufe y el estado de la máquina. Una herramienta dañada **NO DEBE SER USADA.**

No sustituya la ficha polarizada original por otra de diferente tipo. **PELIGRO PARA SU SEGURIDAD Y LA DE LOS DEMÁS.**

Todas las partes conductoras deberán protegerse contra chorros de agua. **PELIGRO DE CORTOCIRCUITO.** Un interruptor diferencial de seguridad (30mA) ofrece una protección personal suplementaria.

Por razones de seguridad, **SIEMPRE** utilice el arrancador en circuitos de alimentación que posean un **DISYUNTOR DIFERENCIAL** para una corriente de fuga igual o inferior a 30 mA, de acuerdo con la norma.

El mantenimiento y/o la reparación de los circuitos eléctricos **DEBEN** ser realizados por personal especializado.

## GUIA DE USO MIG/MAG

### USO BÁSICO

1-Accione el interruptor, el brillo de la lámpara indicara que el equipo esta conectado.

2-Presione el gatillo de la torcha para comenzar a alimentar el alambre, regule la velocidad de salida del alambre.

**NOTA: Para facilitar la inserción del alambre mantenga el cable de la torcha lo más recto posible dejando 50 mm de alambre. Durante esta operación no apunte al rostro o al cuerpo de una persona.**

3-Abra el paso del cilindro del gas y presione el gatillo para comprobar la salida del gas y regular su salida.

4-Conecte el negativo a la pieza a soldar por medio de la pinza de masa, presione el gatillo para alimentar el alambre y suelde normalmente.

5-Suelte el gatillo cuando termine de soldar (2T) o vuelva a presionar el gatillo para terminar de soldar (4T)

6-Apague el equipo con el interruptor ON-OFF cuando termine de soldar.

**NOTA: Cuando se verifiquen las condiciones de recalentamiento se encenderá la lámpara indicadora y se interrumpirá el suministro de potencia. El restablecimiento de la potencia se producirá en forma automática después de algunos minutos de enfriamiento.**

### CONDICIONES DE USO

- Uso por debajo de los 1000 metros de altitud.
- Rango de temperatura: -10° hasta +40°C
- Humedad relativa por debajo de 90% (20°C)

-Con la máquina si es posible a nivel; la inclinación máxima no debe exceder los 15°.

-Proteja la máquina de la lluvia y del sol directo.

-El contenido en el aire de polvo y/o gases corrosivos no debe superar los de norma.

-Asegure la suficiente ventilación del equipo durante la soldadura; debe estar separada por lo menos de 30 cm de la pared.

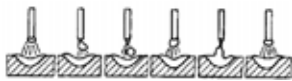
### TÉCNICA DE SOLDADURA INTRODUCCIÓN

El procedimiento de soldadura bajo gas protector, aún cuando tenga fundamentos similares al de la soldadura con electrodo revestido, presenta también unas características particulares, especialmente en el método operatorio.

**TRANSFERENCIA POR CORTOCIRCUITO:** Se produce por contacto del alambre con el metal depositado. Se obtiene este tipo de transferencia cuando la intensidad y la tensión de soldado son bajas. Se utiliza este tipo de transferencia para el soldado en posición vertical, bajo techo y para el soldado de espesores delgados o cuando la separación en la raíz es excesiva. Los parámetros típicos oscilan entre los siguientes valores: voltaje 14 a 22 V, intensidad de 50 a 150 A. Se reconoce porque el arco es corto. Este tipo de transferencia se obtiene más fácilmente con dióxido de carbono (CO<sub>2</sub>).



**TRANSFERENCIA GLOBULAR:** La transferencia globular se caracteriza por la formación de una gota relativamente grande de metal fundido en el extremo del alambre. La gota se va formando hasta que cae el baño fundido por su propio peso. Este tipo de transferencia no suele tener aplicaciones tecnológicas por la dificultad de controlar adecuadamente el metal de aportación y porque suele provocar faltas de penetración y sobreespesores elevados. Los parámetros típicos son : voltaje de 22 a 26 V, intensidad de 70 a 255 A



**TRANSFERENCIA POR ARCO SPRAY:** En este tipo de transferencia las gotas que se forman son iguales o menores que el diámetro del alambre electrodo y su transferencia se realiza desde el extremo del alambre al baño fundido en forma de una corriente axial de finas gotas ( corriente centrada con respecto al alambre). Se obtiene este tipo de transferencia con altas intensidades y altos voltajes : intensidades de 150 a 500 A y voltajes de 27 a 40 V. Los gases inertes favorecen este tipo de transferencia.

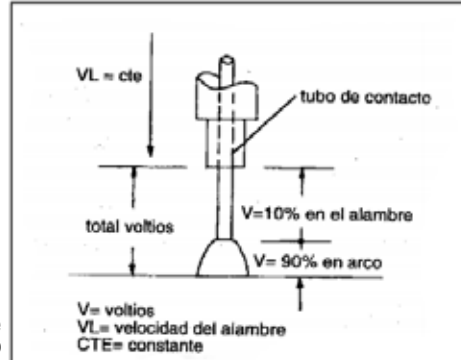
La transferencia en spray se puede aplicar prácticamente a cualquier tipo de material base pero no se puede aplicar a espesores muy finos ya que la corriente de soldado es muy alta. Con este tipo de transferencia se consiguen grandes tasas de deposición y rentabilidad en la soldadura.



#### RELACIÓN ENTRE LOS PARÁMETROS DE SOLDADURA

La tensión se mide en voltios (V) y es regulable en la fuente de energía, o bien a distancia desde la unidad alimentadora de alambre. Se transmite de forma regular desde la fuente al alambre, sin embargo se distribuye entre la prolongación del alambre y el arco de un modo desigual. Aproximadamente el 90% de la energía se concentra en el arco y el 10% restante en el alambre (ver figura). Por tanto, cuanto mayor sea la longitud del arco mayor será la tensión. La intensidad, sin embargo, está muy relacionada con la velocidad de alimentación del alambre, de forma que cuanto mayor es la velocidad de alimentación mayor es la intensidad. La tasa de deposición también está muy relacionada con la intensidad; cuanto mayor es la intensidad más rápidamente se producirá la fusión y, por tanto, la deposición. Se pueden establecer así las siguientes equivalencias:

EQUIVALENTE A	
INTENSIDAD	*Velocidad de alimentación del alambre *Velocidad de fusión
TENSIÓN	*Longitud del Arco

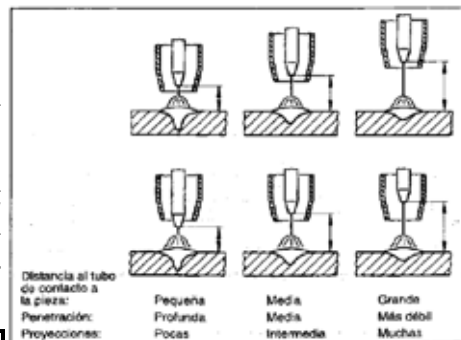


#### EXTREMO LIBRE DEL ALAMBRE ELECTRODO

El extremo libre del alambre es la distancia desde el tubo de contacto hasta el extremo del alambre y está relacionada con la distancia entre el tubo de contacto y la pieza a soldar. Esta variable tiene suma importancia para el soldado y en especial para la protección del baño de fusión.

Cuando aumenta el extremo libre del alambre la penetración se hace más débil y aumenta la cantidad de proyecciones. Estas pueden interferir con la salida del gas de protección y una protección insuficiente puede provocar porosidad y contaminación excesiva. Se recomiendan longitudes de 6 a 13 mm para transferencia por cortocircuito y de 13 a 25 mm para otros tipos de transferencia. Disminuyendo la longitud en transferencia por cortocircuito, aunque la tensión suministrada por la fuente de energía sea baja, se consigue buena penetración.

En la siguiente figura se ha representado la influencia de la variación de la distancia entre el tubo de contacto y la pieza.



### ÁNGULO DE INCLINACIÓN DE LA TORCHA

Cuando se utiliza la técnica de soldado hacia delante disminuye la penetración y el cordón se hace más ancho y plano, por lo que se recomienda para el soldado de pequeños espesores. La máxima penetración se obtiene con el soldado hacia atrás con un ángulo de desplazamiento de 25°. Para la mayoría de las aplicaciones se utiliza el soldado hacia atrás con un ángulo de desplazamiento de 5-15°. Para el soldado en ángulo (posición PB) se recomienda un ángulo de trabajo de 45°.

### SOLDADO POR PUNTOS

Se pueden realizar soldaduras en forma de puntos discontinuos mediante soldeo MIG/MAG, similares a los obtenidos mediante el soldeo por resistencia, como se muestra en la siguiente figura.



## MANTENIMIENTO

Esta parte del manual es importante para el uso correcto del equipo de soldadura. No contiene instrucciones específicas de mantenimiento, ya que esta fuente de poder no requiere servicio de rutina.

Las precauciones a tomar son las usuales para cualquier equipo de soldadura eléctrica con armazón o cubierta metálica.

Se recomienda evitar golpes y cualquier forma de exposición de la máquina a caídas, fuentes de calor excesivo, u otras situaciones.

En caso de transporte y/o almacenamiento, el equipo de soldadura no debe exponerse a temperaturas fuera del rango de: -25°C a +55°C.

Si se necesita reparación, es posible seguir las instrucciones provistas en el manual de servicio técnico adecuado. Sin embargo, esto no debe intentarse a menos que se cuente con las herramientas y el conocimiento de un personal técnico autorizado.

El mantenimiento o la reparación realizadas por servicios técnicos no autorizados anularán y darán por terminada la garantía del fabricante.

## REPARACIÓN

La reparación de la herramienta debe ser llevada a cabo solamente por un personal de reparaciones calificado. La reparación o el mantenimiento realizado por una persona no calificada puede generar peligro de lesiones.

Cuando esté reparando la máquina use únicamente partes de reemplazo idénticas.

Siga las instrucciones en la sección de mantenimiento de este manual. El uso de partes no autorizadas o la falta en el seguimiento de las instrucciones de mantenimiento pueden ocasionar el riesgo de una descarga eléctrica o lesiones.

## CABLE DE EXTENSIÓN

Reemplace los cables dañados inmediatamente. El uso de cables dañados puede dar descargas eléctricas, quemar o electrocutar.

Si es necesario un cable de extensión, debe usar uno con el tamaño adecuado de los conductores.

La tabla muestra el tamaño correcto para usar, dependiendo en la longitud del cable y el rango de amperaje especificado en la etiqueta de identificación de la máquina. Si está en duda, use el rango próximo más grande. Siempre use cables de extensión listados en UL.

### TAMAÑOS RECOMENDADOS DE CABLES DE EXTENSIÓN

#### 220V

Rango de amperaje de la herramienta	Longitud del cable			
	50ft	15m	100ft	
3~6	18 AWG	2,00mm <sup>2</sup>	16 AWG	2,5mm <sup>2</sup>
6~8	16 AWG	2,5mm <sup>2</sup>	14 AWG	3,00mm <sup>2</sup>
8~11	14 AWG	3,00mm <sup>2</sup>	12 AWG	4,00mm <sup>2</sup>

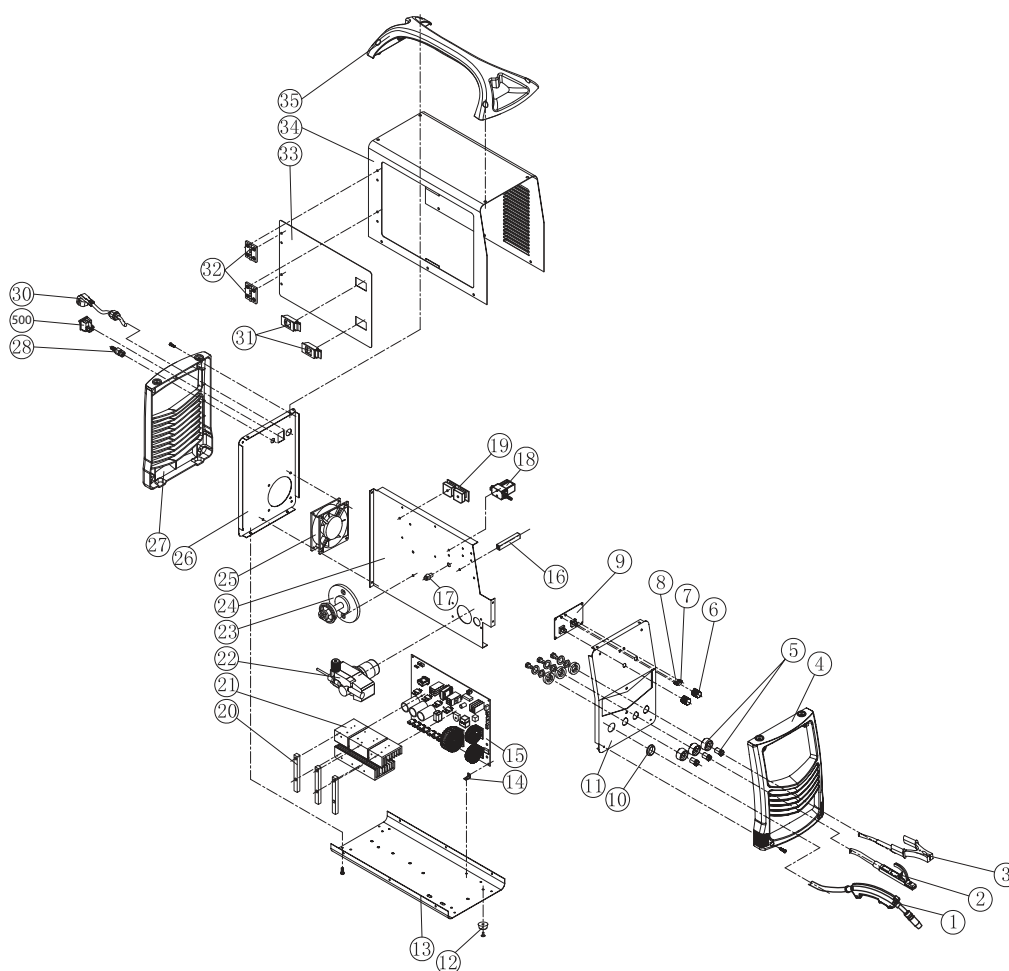
## SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

<p>El indicador del interruptor no se encuentra encendido, el ventilador no funciona y no hay salida de corriente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Asegúrese que el interruptor se encuentre encendido</li> <li>2. Asegúrese que el cable de entrada se encuentre conectado.</li> </ol>
<p>El indicador se encuentra encendido, el ventilador no funciona y no hay salida de corriente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. El poder a 220V no se estabiliza (el cable de entrada es muy delgado) o el cable de entrada está conectado para electrificar la red eléctrica causando que la herramienta active su circuito de protección. Incremente la sección del cable y conecte firmemente a la ranura. Apague la máquina 5-10 minutos y vuelva a encenderla</li> <li>2. Apague y prenda la herramienta en poco tiempo para causar que el equipo de protección funcione correctamente.</li> <li>3. Los cables están relajados entre el cable de poder y la placa principal. Ajústelos nuevamente.</li> </ol>
<p>El ventilador funciona, la corriente de salida no se estabiliza, a veces es alta y a veces es baja.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. La regulación de resistencia de 1K está rota. Reemplácela.</li> <li>2. La terminal de salida está rota o mal conectada. Chequee.</li> </ol>
<p>El ventilador funciona y el indicador de funcionamiento anormal no se encuentra prendido, pero no hay salida de corriente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Chequee si los componentes están bien conectado.</li> <li>2. Chequee si el conector de salida de la terminal está haciendo cortocircuito o mal conectado.</li> <li>3. Mida con un voltímetro el circuito principal y chequee que el voltaje sea el correcto.</li> <li>4. Si el indicador no está encendido, contacte a un operador del servicio técnico.</li> <li>5. Si hay dudas con respecto al circuito eléctrico, contacte a un operador del servicio técnico.</li> </ol>
<p>El ventilador funciona y el indicador de funcionamiento anormal está encendido, pero no hay salida de corriente.</p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Estará funcionando el protector de sobre corriente. Apague la herramienta y espere. Luego de que el indicador se apague, encienda la herramienta.</li> <li>2. Esta funcionando la protección térmica. Apague la máquina por 5-10 minutos y vuelva a empezar.</li> <li>3. El circuito inversor está dañado: Reemplace el tubo IGBT. Algún tubo rectificador secundario puede estar dañado, chequee y reemplácelo.</li> <li>4. El circuito de retorno puede estar dañado.</li> </ol>

**IMPORTADO POR:**

Please remember to put here  
the importer informatio  
of every order

## DESPIECE





## LISTADO DE PARTES

Ítem	Código	Descripción
1	IM6200R1001	TORCHA MIG
2	IM6200R1002	PINZA DE ELECTRODO
3	IM6200R1003	PINZA DE MASA
4	IM6200R1004	PANEL PLÁSTICO
5	IM6200R1005	ACOPLE
6	IM6200R1006	PERILLA
7	IM6200R1007	LUZ DE SOBRECALENTAMIENTO
8	IM6200R1008	LUZ DE ENCENDIDO
9	IM6200R1009	PLACA POTENCIÓMETRO PK-141-A0
10	IM6200R1010	SET DE GOMA
11	IM6200R1011	PANEL FRONTAL
12	IM6200R1012	PIE
13	IM6200R1013	PLACA BASE
14	IM6200R1014	ESQUINA
15	IM6200R1015	PCB PRINCIPAL PT-97-A1
16	IM6200R1016	PIEZA AISLANTE
17	IM6200R1017	INTERRUPTOR DE ALAMBRE
18	IM6200R1018	VÁLVULA ELECTROMAGNÉTICA
19	IM6200R1019	PLACA DE ARCO PCB PH-90-A0(2)
20	IM6200R1020	PIEZA AISLANTE
21	IM6200R1021	RADIADOR
22	IM6200R1022	ALIMENTADOR DE ALAMBRE
23	IM6200R1023	BASE
24	IM6200R1024	PLACA SEPARADORA MEDIA
25	IM6200R1025	TURBINA
26	IM6200R1026	PANEL TRASERO
27	IM6200R1027	PLACA TRASERA
28	IM6200R1028	BOQUILLA DE GAS
500	IM6200R1500	INTERRUPTOR
30	IM6200R1030	ENCHUFE
31	IM6200R1031	TRABA
32	IM6200R1032	BISAGRA
33	IM6200R1033	PUERTA
34	IM6200R1034	COBERTOR
35	IM6200R1035	MANGO









