

SUPER **TORK** **INDUSTRIAL**

Manual de Instruções

INVERSOR PARA SOLDA
MIG-MAG / ELETRODO
IME 10180



GARANTIA
1 ANO



ASSISTÊNCIA
TECNICA EM
TUDO PAIS

SAC 0800 601 9072



ADVERTÊNCIA: Leia atentamente este manual antes de usar o produto.

ÍNDICE

SEÇÃO	PÁGINA
• Introdução	3
• Normas gerais de segurança	3
• Uso e cuidados com a máquina	3
• Normas específicas de segurança	4
• Introdução e visão geral	4
• Especificações técnicas	5
• Operação	5
• Instalação	5
• Manutenção	6
• Solução de problemas	7

INTRODUÇÃO

Sua máquina possui 01 (UM) ano de garantia, resultado da evolução técnica e de qualidade de nossos produtos. A ferramenta SUPER TORK foi projetada para tornar o seu trabalho mais rápido e fácil. As prioridades ao projetar esta máquina foram para facilitar a operação e manutenção, além de oferecer segurança, conforto e confiabilidade.

 **AVISO:** Leia atentamente este manual antes de usar o produto.

NORMAS GERAIS DE SEGURANÇA

 **AVISO:** Leia e compreenda todas as instruções. O não cumprimento de todas as instruções contidas neste manual pode resultar em choques elétricos, incêndio e lesões graves, além da perda da garantia.

ÁREA DE TRABALHO

- Mantenha o seu local de trabalho limpo e bem iluminado. Locais e bancadas desorganizados podem causar acidentes.
- Verifique as proximidades do local de trabalho. Não exponha seu equipamento à chuva. Mantenha a área de trabalho bem iluminada. Não use a ferramenta na presença de líquidos ou gases inflamáveis, ela produz faísca durante a operação. Ela também libera faísca quando está ligada ou desligada. Nunca use a ferramenta em locais onde contenham verniz ou tinta.
- Mantenha os visitantes a uma distância segura enquanto a máquina estiver em operação.

SEGURANÇA ELÉTRICA

 **AVISO:**

- Evite o contato do corpo com superfícies condutoras de energia como tubos, radiadores, fogões e geladeiras.
- Não exponha o aparelho à chuva ou piso molhado. A água é um condutor e aumenta o risco de choque elétrico.

SEGURANÇA PESSOAL

- Esteja alerta, observe o que você está fazendo e use o bom senso ao utilizar a ferramenta. Não utilize a ferramenta quando estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos. Um momento de desatenção ao operar a máquina pode resultar em acidentes graves.
- Use roupa apropriada. Não use roupas folgadas ou jóias. Mantenha o cabelo preso, roupas e luvas longe de peças móveis.
- Evite a partida acidental. Certifique-se que a chave esteja na posição (OFF) desligada antes de ligar a ferramenta.
- Utilize calçado e roupas adequadas para um melhor controle da ferramenta em situações inesperadas.
- Use equipamento de segurança. Sempre use óculos de proteção, máscaras anti-pó, calçados antiderrapantes, capacetes ou protetores auriculares quando forem exigidos.
- Antes de ligar a ferramenta em uma fonte de alimentação certifique-se que a tensão de alimentação seja a mesma que a mencionada na etiqueta da ferramenta. Ligar a máquina em tensão diferente à especificada pode danificar a máquina e ainda causar acidentes ao usuário.



USO E CUIDADOS

- Use locais ou bases estáveis ao manusear a peça a ser trabalhada. Nunca segure a peça com as mãos ou contra seu corpo o risco de acidentes aumenta, além de prejudicar o acabamento da peça trabalhada.
- Não sobrecarregue a máquina. Além de não ter um resultado satisfatório, ela produzirá melhor e com mais segurança operando nas especificações em que ela foi projetada.
- Não utilize a ferramenta com problemas no interruptor liga e desliga (ligação direta). Caso esta peça apresente problemas favor levar à Assistência Técnica Autorizada mais próxima.
- Manter a ferramenta fora do alcance de crianças e quaisquer outras pessoas que não sejam o profissional. As ferramentas são perigosas nas mãos de usuários não treinados.

- Cuide da sua ferramenta. Mantenha a ferramenta limpa e seus acessórios em condições de uso e as peças de corte afiadas.
- Verifique o alinhamento das peças. Peças desalinhadas, quebradas ou sem a afiação correta podem afetar o funcionamento da máquina.
- Utilize somente acessórios recomendados pelo fabricante. Acessórios de menor qualidade ou incompatíveis com o modelo podem afetar o resultado do serviço além de aumentar os riscos de acidentes.
- Não utilize a ferramenta em aplicações adversas específicas neste manual. Esta ferramenta foi projetada para trabalhos específicos. Outros usos, alterações ou modificações no produto podem ser perigosos, além de implicar nos termos gerais da garantia.

MANUTENÇÃO

- A manutenção desta ferramenta deve ser realizada em uma Assistência Técnica Autorizada.
- Quando necessitar de reparos utilizar somente peças originais.

NORMAS ESPECÍFICAS DE SEGURANÇA

- Evite o contato direto com o circuito de soldagem, a tensão fornecida pelo gerador pode ser perigosa em algumas circunstâncias.
- Desligue o aparelho da tomada antes de executar qualquer ajuste ou reparo.
- Verifique se a fiação está de acordo com as normas estabelecidas pelas leis de prevenção de acidentes.
- Desligue o aparelho antes de trocar as peças da tocha desgastada.
- O inversor deve ser conectado a um sistema de alimentação devidamente aterrado de preferência que utilize disjuntores termomagnético.
- Verifique se a tomada está devidamente aterrada.
- Não utilize a máquina em locais úmidos, molhados ou na chuva.
- Não utilize cabos danificados ou com conexões soltas.
- Não trabalhe sobre locais, tanques ou tubulações que contenham líquidos ou gases inflamáveis.
- Evite operar em materiais limpos com solventes ou perto de materiais inflamáveis.
- Não solde próximo de locais com pressão. Mantenha afastado da área de trabalho todos os materiais inflamáveis (por exemplo, madeira, papel, tecidos, etc.)
- Trabalhe em ambiente arejado e utilize máscara, os gases liberados pela operação de solda são nocivos à saúde.
- Prenda o cilindro de gás com o cinto anexo correspondente.
- Mantenha o cilindro protegido de fontes de calor, incluindo luz solar.
- Proteger os olhos com máscara ou óculos de proteção adequado. Use roupas de proteção e luvas adequadas para evitar a exposição da pele aos raios UV produzidos pelo arco.
- Não utilize a máquina para descongelar tubulações.
- Coloque a máquina sobre uma superfície plana e horizontal para evitar quedas.

INTRODUÇÃO E VISÃO GERAL

- Esta máquina é uma fonte compacta para soldagem a arco (então simplesmente SOLDADOR) feita especificamente para soldagem MIG MAG. Solda MAG de aços de baixa liga com CO gás primário ou de proteção, ou misturas de argônio / CO, utilizando eletrodos. Solda MIG de aço inoxidável com gás argon + 1-2% alumínio com oxigênio e argon gasoso, utilizando eletrodos de tipo apropriado para a peça de trabalho a ser soldada. Pode também usar fios de núcleo adequados para utilização sem gás de proteção, o ajuste da polaridade do maçarico que indica o fabricante do fio.
- O inversor de solda dispõe de um transformador de potência com reatância reserva e um circuito conversor de corrente elétrica.
- Ela também tem um ímã redutor de corrente permanente colocado em uma área acessível ao soldador, com capacidade de bobinas de até 15Kg.
- Equipamento completo com uma tocha e um cabo de retorno com terminal de terra correspondente.
- O controle de potência e a velocidade do fio são obtidos por botões correspondentes localizados na parte frontal.
- É possível optar por solda de vários tipos de arames completos, com e sem gás e de diferentes estruturas através dos terminais correspondentes localizados ao lado do equipamento.

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

DADOS TÉCNICOS

VOLTAGEM/FREQUÊNCIA(MONOFÁSICO)	220V ~ 60Hz
POTÊNCIA	8200W
DIÂMETRO DE ARAME	0,6 - 1,0mm
DIÂMETRO DE ELETRODO	2,5 - 4,0mm
FAIXA DE AMPERAGEM	50 ~ 180A
ISOLAÇÃO	CLASSE I
PESO	18kg - 39,6lb



DIÂMETRO DO ARAME			
Ø0,6	Ø0,8	Ø0,9	Ø1,0
100%	60%	50%	20%
SIM	SIM	SIM	SIM

CICLO DE TRABALHO ⚡

DIÂMETRO		
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
3/32"	1/8"	5/32"
100%	60%	20%

CICLO DE TRABALHO ⚡

INSTALAÇÃO

O soldador é equipado com um conjunto de compensação de voltagem de alimentação.

Quando a tensão de alimentação varia $\pm 15\%$ da tensão nominal, ainda funciona com normalidade.

Quando um fio longo é utilizado, a fim de minimizar a redução de tensão, é sugerido o uso de um fio de seção grande. Se o cabo é muito longo, ele irá afetar o desempenho do arco e outras funções da máquina.

1. Certifique que a entrada da máquina não esteja coberta ou obstruída para evitar o mau funcionamento do sistema de refrigeração.
2. Use fio terra com uma seção grande, não inferior a 6mm^2 para conectar a carcaça e a terra.

INSTALAÇÃO

- 1 - Ligue a garrafa de gás com o medidor de CO₂ e com o bico CO₂ atrás da máquina através de uma tubulação de gás.
- 2 - Insira o plugue de aterramento na tomada do painel frontal.
- 3 - Coloque a roda de arame sobre o eixo, o orifício da roda deve ser combinado com a fixação da roda.
- 4 - Escolha a ranhura de acordo com o tamanho do fio.
- 5 - Solte a pressão da roda do fio, insira o fio no encaixe através de uma guia de fio, insira a roda de arame pressionando para deslizar o fio corretamente, mas a pressão deve ser consistente para que o fio não se dobre de dobra.
- 6 - A bobina de fio deve girar no sentido horário, de modo que o fio fique para fora.
- 7 - A tocha MIG foi colocado no interior da máquina, apenas o cabo deve ser colocado na tocha manualmente.

OPERAÇÃO

- 1 - Coloque o interruptor de ar para "ON" e abra a válvula e ajuste o fluxo de CO₂.
- 2 - Defina o diâmetro do fio.
- 3 - Escolha a velocidade de saída baseado no diâmetro do fio de arame.
- 4 - Ajuste o botão de voltagem e o botão de velocidade de acordo com o tipo de material.
- 5 - Pressione o interruptor da tocha para liberar o fio e comece a trabalhar.
- 6 - Se a função de MMA é usado, coloque a posição do botão de MMA/MIG na posição MMA.

MANUTENÇÃO

- NUNCA retire os painéis da máquina ou mexa no seu interior sem que antes tenha desconectado da alimentação.
- Eventuais ajustes realizados no interior da máquina podem provocar choques elétricos graves, em contato direto com partes do equipamento.
- Inspeccione periodicamente e remova o pó acumulado com um jato de ar de baixa pressão.
- Ao final das atividades de manutenção remontar todos os painéis completamente e apertar os parafusos .
- Nunca aponte a tocha para você mesmo e evite o contato direto com o fio .
- Não bater ou fechar a tocha com ferramentas.
- Não coloque a tocha ou o cabo em partes quentes , isso faria a fusão dos materiais isolantes.
- Verifique periodicamente a vedação do tubo e articulações por onde corre o gás.
- Cada vez que o carretel de arame é substituído execute um jato de ar puro comprimido seco (máx. 10 bar), e verifique se ele está completo .
- Verifique pelo menos uma vez por dia, o desgaste e as condições de montagem das partes da tocha : bocal, tubo de contato , difusor de gás .
- Antes da manutenção ou qualquer tipo de substituição das peças da tocha, desligue a máquina e deixe esfriar.
- Substitua o tubo de contato se estiver deformado.
- Limpar periodicamente o interior do bocal e do difusor .
- Verifique freqüentemente a condição dos cabos de solda e substitua em caso de excesso de desgaste.

Alimentador do Arame

- Verifique o estado de desgaste dos rolos de arame, retire periodicamente a poeira de metal da zona de rebaixamento.

SOLUÇÃO DE PROBLEMAS

DEFEITOS	CAUSA	MÉTODOS DE SOLUÇÃO
O arame não recebe alimentação.	1. A pressão do arame é excessiva ou deficiente. 2. Muita resistência no tubo causado pela sujeira. 3. Placa do fio esta muito apertada. 4. Arame enferrujado.	1. Ajustar o arame. 2. Substitua o tubo de alimentação. 3. Solte a placa de porca. 4. Use arame de boa qualidade.
Pressiona o interruptor da tocha mas não começa a soldar.	1. A chave da tocha ou o cabo estão quebrados. 2. Fusível quebrado. 3. PCB quebrado.	1. Reparar ou substituir 2. Verifique e substitua. 3. Verifique e substitua.
Diminuição na corrente de saída.	1. O terminal de aterramento não está conectado corretamente. 2. A ligação da tocha incorreta.	1. Verifique e ajuste. 2. Verifique, ajuste ou substitua.
A linha de solda tem ar.	1. Falta de gás. 2. O jato de ar é muito forte. 3. A ponta da chama está suja. 4. O tubo de ar esta entupido. 5. A válvula de ar não está funcionando. 6. O gás ou o fio de solda estão em mau estado.	1. Verifique o recipiente de gás. 2. Use uma tela para impedir a entrada do vento 3. Limpe os resíduos. 4. Substitua o tubo de ar. 5. Verifique a válvula de ar. 6. Substitua o gás ou arame.
Ha muita faísca	1. A voltagem de alimentação é muito alta. 2. O fio é muito longo. 3. A falta de gás.	1. Ajuste. 2. Ajuste. 3. Verifique e ajuste.

SUPER
TORK
INDUSTRIAL

GARANTIA
1 ANO



ASSISTÊNCIA
TÉCNICA EM
TUDO PAÍS

SAC 0800 601 9072